



HEIDENHAIN



TNC 620

Bruksanvisning
DIN/ISO-programmering

NC-software

817600-07

817601-07

817605-07

Svenska (sv)
10/2019

Styrsystemets manöverelement

Knappar

När du använder en TNC 620 med touch-manövrering, kan du ersätta vissa knapptryckningar med gester.

Ytterligare information: "Touchscreen användning", Sida 433

Manöverelement på bildskärmen

Knapp	Funktion
	Välja bildskärmsuppdelning
	Växla bildskärm mellan maskindriftart, programmeringsdriftart och tredje desktop
	Softkeys: Välj funktioner i bildskärmen
	Växla softkeyrad

Maskindriftarter

Knapp	Funktion
	Manuell drift
	Elektronisk handratt
	Positionering med manuell inmatning
	Programkörning enkelblock
	Programkörning blockföljd

Programmeringsdriftarter

Knapp	Funktion
	Programmering
	Programtest

Ange och editera koordinataxlar och siffror

Knapp	Funktion
 ... 	Välj koordinataxlar eller ange dem i ett NC-program
 ... 	Siffror
 	Decimalavskiljare / Växla förtecken
 	Inmatning polära koordinater / Inkrementalvärde
	Q-parameterprogrammering / Q-parameterstatus
	Överför är-position
	Hoppa över dialogfråga och radera ord
	Avsluta inmatning och fortsätt dialogen
	NC-block slutföra, avsluta inmatning
	Återställ inmatning eller radera felmeddelande
	Avbryt dialog, radera programdel

Uppgifter om verktyg

Knapp	Funktion
	Definiera verktygsdata i NC-programmet
	Anropa verktygsdata

NC-program och filadministration, styrsystemsfunktioner

Knapp	Funktion
	NC-program välja eller radera filer, extern dataöverföring
	Definiera programanrop, selektera nollpunkts- och punkt-tabeller
	Välj MOD-funktion
	Visa hjälptexter vid NC-felmeddelanden, kalla upp TNCguide
	Presentera alla felmeddelanden som står i kö
	Visa kalkylator
	Visa specialfunktioner
	Aktuell utan funktion

Navigationsknappar

Knapp	Funktion
 	Förflytta markören
	NC-block, välja cykler och parameterfunktioner direkt
	Navigera till programmets början eller tabellens början
	Navigera till programmets slut eller slutet på en tabellrad
	Navigera sidvis uppåt
	Navigera sidvis nedåt
	Välj nästa flik i formulär
 	Dialogfält eller funktionsknapp framåt / tillbaka

Cyklar, underprogram och programdelsupprepningar

Knapp	Funktion
	Definiera avkännarcykler
 	Definiera och anropa cykler
 	Ange och anropa underprogram och programdelsupprepningar
	Ange ett programstopp i ett NC-program

Programmering av konturförflyttningar

Knapp	Funktion
	Fram/frånkörning kontur
	Flexibel konturprogrammering FK
	Rätlinje
	Cirkelcentrum/Pol för polära koordinater
	Cirkelbåge runt cirkelcentrum
	Cirkelbåge med radie
	Cirkelbåge med tangentiell anslutning
 	Fas/hörnrundning

Potentiometrar för matning och spindelvarvtal

Matning	Spindelvarvtal
	

Innehållsförteckning

1	Grundläggande.....	29
2	Första stegen.....	43
3	Grunder.....	61
4	Verktyg.....	113
5	Programmering av konturer.....	129
6	Programmeringshjälp.....	179
7	Tilläggsfunktion.....	209
8	Underprogram och programdelsupprepningar.....	227
9	Programmera Q-parametrar.....	247
10	Specialfunktioner.....	311
11	Fleraxligbearbetning.....	341
12	Överför data från CAD-filer.....	395
13	Paletter.....	417
14	Touchscreen användning.....	433
15	Tabeller och översikt.....	445

1	Grundläggande.....	29
1.1	Om denna handbok.....	30
1.2	Styrsystemstyp, mjukvara och funktioner.....	32
	Software-optioner.....	33
	Nya funktioner 81760x-06.....	37
	Nya funktioner 81760x-07.....	39

2	Första stegen.....	43
2.1	Översikt.....	44
2.2	Uppstart av maskinen.....	45
	Kvitter strömavbrott.....	45
2.3	Programmera den första detaljen.....	46
	Välja driftart.....	46
	Viktiga manöverelement i styrsystemet.....	46
	Nytt NC-program öppna / filhantering.....	47
	Definiera råämne.....	48
	Programuppbyggnad.....	49
	Programmera en enkel kontur.....	51
	Skapa cykelprogram.....	56

3 Grunder.....	61
3.1 TNC 620.....	62
HEIDENHAIN-klartext och DIN/ISO.....	62
Kompatibilitet.....	62
3.2 Bildskärm och knappsats.....	63
Bildskärm.....	63
Bestämma bildskärmsuppdelning.....	64
Manöverpanel.....	64
Bildskärmsknappsats.....	65
3.3 Driftarter.....	66
Manuell drift och El. Handratt.....	66
Positionering med manuell inmatning.....	66
Programmering.....	67
PROGRAMTEST.....	67
Program blockföljd och Program enkelblock.....	68
3.4 NC-grunder.....	69
Positionsmätsystem och referensmärken.....	69
Programmerbara axlar.....	69
Koordinatsystem.....	70
Axlarnas beteckningar i fräsmaskiner.....	80
Polära koordinater.....	80
Absoluta och inkrementella arbetsstyckespositioner.....	81
Välja utgångspunkt.....	82
3.5 NC-program öppna och mata in.....	83
Uppbyggnad av ett NC-program i DIN/ISO-format.....	83
Definiera råämne: G30/G31.....	84
Öppna nytt NC-program.....	87
Programmera verktygsrörelser i DIN/ISO.....	88
Överföra Är-positioner.....	90
Editera NC-program.....	91
Styrsystemets sökfunktion.....	95
3.6 Organisation (filhantering).....	97
Filer.....	97
Visa externt genererade filer i styrsystemet.....	99
Kataloger.....	99
Sökväg.....	99
Översikt: Funktioner i filhanteringen.....	100
Kalla upp filhantering.....	101
Välja enhet, katalog och fil.....	102
Skapa ny katalog.....	104
Skapa ny fil.....	104

Kopiera enstaka fil.....	104
Kopiera filer till en annan katalog.....	105
Kopiera tabell.....	106
Kopiera katalog.....	107
Välj en av de senast valda filerna.....	107
Radera fil.....	108
Radera katalog.....	108
Markera filer.....	109
Döp om fil.....	110
Sortera filer.....	110
Specialfunktioner.....	110

4	Verktyg.....	113
4.1	Verktygsrelaterade uppgifter.....	114
	Matning F.....	114
	Spindelvarvtal S.....	115
4.2	Verktygsdata.....	116
	Förutsättning för verktygskompenseringen.....	116
	Verktygsnummer, verktygsnamn.....	116
	Verktygslängd L.....	116
	Verktygsradie R.....	117
	Deltavärde för längd och radie.....	118
	Inmatning av verktygsdata i NC-programmet.....	118
	Anropa verktygsdata.....	119
	Verktygsväxling.....	121
4.3	Verktygskompensering.....	124
	Inledning.....	124
	Verktygslängd kompensering.....	124
	Verktygsradiekorrigerig.....	125

5	Programmering av konturer.....	129
5.1	Verktögsförflyttningar.....	130
	Konturfunktioner.....	130
	Flexibel konturprogrammering FK (Option #19).....	130
	Tilläggfunktioner M.....	130
	Underprogram och programdelsupprepningar.....	131
	Programmering med Q-parametrar.....	131
5.2	Allmänt om konturfunktioner.....	132
	Programmera verktygsrörelser för en bearbetning.....	132
5.3	Framkörning till och frånkörning från konturen.....	135
	Startpunkt och slutpunkt.....	135
	Tangentiell fram- och frånkörning.....	137
	Översikt: Konturformer för framkörning till och frånkörning från konturen.....	138
	Viktiga positioner vid fram- och frånkörning.....	139
	Framkörning på en tangentiellt anslutande rätlinje: APPR LT.....	141
	Framkörning på en rätlinje vinkelrät mot första konturpunkten: APPR LN.....	141
	Framkörning på en cirkelbåge med tangentiell anslutning: APPR CT.....	142
	Framkörning på en cirkelbåge med tangentiell anslutning till kontur och rätlinje: APPR LCT.....	143
	Frånkörning på en rätlinje med tangentiell anslutning: DEP LT.....	144
	Frånkörning på en rätlinje vinkelrät från den sista konturpunkten: DEP LN.....	144
	Frånkörning på en cirkelbåge med tangentiell anslutning: DEP CT.....	145
	Frånkörning på en cirkelbåge med tangentiell anslutning till kontur och rätlinje: DEP LCT.....	145
5.4	Konturrörelser – rätvinkliga koordinater.....	146
	Översikt över konturfunktioner.....	146
	Programmera konturfunktioner.....	146
	Rätlinje med snabbtransport G00 eller rätlinje med matning F G01.....	147
	Infoga fas mellan två räta linjer.....	148
	Hörnrundning G25.....	149
	Cirkelcentrum I, J.....	150
	Cirkelbåge runt cirkelcentrum.....	151
	Cirkelbåge G02/G03/G05 med fast radie.....	152
	Cirkelbåge G06 med tangentiell anslutning.....	154
	Exempel: Rätlinjerörelse och fas med rätvinkliga koordinater.....	155
	Exempel: Cirkelrörelse med rätvinkliga koordinater.....	156
	Exempel: Fullcirkel med rätvinkliga koordinater.....	157
5.5	Konturrörelser – Polära koordinater.....	158
	Översikt.....	158
	Polära koordinater utgångspunkt: Pol I, J.....	159
	Rätlinje med snabbtransport G10 eller rätlinje med matning F G11.....	159
	Cirkelbåge G12/G13/G15 runt Pol I, J.....	160
	Cirkelbåge G16 med tangentiell anslutning.....	160
	Skruvlinje (Helix).....	161

Exempel: Rätlinjerörelse polärt.....	163
Exempel: Helix.....	164

5.6 Konturrörelser – Flexibel konturprogrammering FK (Option #19)..... 165

Grunder.....	165
Bestämma bearbetningsplan.....	166
Grafik i FK-programmeringen.....	167
Öppna FK-dialog.....	168
Pol för FK-programmering.....	168
Flexibel programmering av räta linjer.....	169
Flexibel programmering av cirkelbågar.....	170
Inmatningsmöjligheter.....	171
Hjälppunkter.....	174
Relativ referens.....	175
Exempel: FK-programmering 1.....	177

6	Programmeringshjälp.....	179
6.1	GOTO-funktion.....	180
	Använda knappen GOTO.....	180
6.2	Bildskärmsknappsats.....	181
	Mata in text med bildskärmsknappsatsen.....	181
6.3	Presentation av NC-programmet.....	182
	Syntaxframhävande.....	182
	Rullningslist.....	182
6.4	Infoga kommentarer.....	183
	Användningsområde.....	183
	Kommentar under programinmatningen.....	183
	Infoga kommentar i efterhand.....	183
	Kommentar i ett eget NC-block.....	183
	Kommentera bort ett NC-block i efterhand.....	183
	Funktioner vid editering av en kommentar.....	184
6.5	Fri editering av NC-program.....	185
6.6	Hoppa över NC-block.....	186
	Infoga /-tecknet.....	186
	Radera /-tecknet.....	186
6.7	Strukturera NC-program.....	187
	Definition, användningsområden.....	187
	Växla mellan länkningsfönster/aktivt fönster.....	187
	Infoga struktureringsblock i programfönstret.....	187
	Välj block i länkningsfönstret.....	188
6.8	Kalkylatorn.....	189
	Handhavande.....	189
6.9	Skärdatataberäkning.....	191
	Användningsområde.....	191
	Arbeta med skärdatatabeller.....	192
6.10	Programmeringsgrafik.....	195
	Medritning eller ej medritning av programmeringsgrafik.....	195
	Framställning av programmeringsgrafik för ett NC-program.....	196
	Visa eller dölj blocknummer.....	196
	Radera grafik.....	196
	Visa stömlinjer.....	197
	Delförstoring eller delförminskning.....	197

6.11 Felmeddelanden.....	198
Visa fel.....	198
Öppna felfönstret.....	198
Stäng felfönstret.....	198
Utförliga felmeddelanden.....	199
Softkey INTERN INFO.....	199
Softkey FILTER.....	199
Softkey AKTIVERA AUTOMAT. SPARA.....	200
Radera fel.....	200
Felprotokoll.....	201
Knappprotokoll.....	202
Upplysningstext.....	202
Spara servicefiler.....	203
Kalla upp hjälpsystem TNCguide.....	203
6.12 Kontextanpassat hjälpsystem TNCguide.....	204
Användningsområde.....	204
Arbeta med TNCguide.....	205
Ladda ner aktuella hjälpfiler.....	208

7	Tilläggsfunktion.....	209
7.1	Inmatning av tilläggsfunktioner M och STOP.....	210
	Grunder.....	210
7.2	Tilläggsfunktioner för kontroll av programkörning, spindel och kylvätska.....	211
	Översikt.....	211
7.3	Tilläggsfunktioner för koordinatuppgifter.....	212
	Programmering av maskinfasta koordinater: M91/M92.....	212
	Förflyttning till positioner i icke vridet koordinatsystem vid tiltat bearbetningsplan: M130.....	214
7.4	Tilläggsfunktioner för konturbeteende.....	215
	Bearbeta små kontursteg: M97.....	215
	Fullständig bearbetning av öppna konturhörn: M98.....	216
	Matningsfaktor vid nedmatningsrörelse: M103.....	217
	Matning i millimeter/spindelvarv: M136.....	217
	Matningshastighet vid cirkelbågar: M109/M110/M111.....	218
	Förberäkning av radiekompenserad kontur (LOOK AHEAD): M120 (Option #21).....	219
	Överlagra handrattspositionering under programkörning: M118 (Option #21).....	221
	Frånkörning från konturen i verktygsaxelns riktning: M140.....	222
	Avstängning av avkännarsystemets övervakning: M141.....	224
	Upphäv grundvridning: M143.....	225
	Automatisk lyftning av verktyget från konturen vid NC-stopp: M148.....	225
	Hörnrundning: M197.....	226

8	Underprogram och programdelsupprepningar.....	227
8.1	Markera underprogram och programdelsupprepning.....	228
	Label.....	228
8.2	Underprogram.....	229
	Arbetsätt.....	229
	Programmeringsanvisning.....	229
	Programmering underprogram.....	230
	Anropa underprogram.....	230
8.3	Programdelsupprepningar.....	231
	Label G98.....	231
	Arbetsätt.....	231
	Programmeringsanvisning.....	231
	Programmering programdelsupprepning.....	232
	Anropa programdelsupprepning.....	232
8.4	Anropa ett externt NC-program.....	233
	Översikt softkeys.....	233
	Arbetsätt.....	234
	Programmeringsanvisning.....	234
	Anropa ett externt NC-program.....	236
8.5	Länkning av underprogram.....	238
	Länkningstyper.....	238
	Länkingsdjup.....	238
	Underprogram i underprogram.....	239
	Upprepning av programdelsupprepning.....	240
	Upprepning av underprogram.....	241
8.6	Programmeringsexempel.....	242
	Exempel: Konturfräsning med flera ansättningar.....	242
	Exempel: Hålbilder.....	243
	Exempel: Hålbild med flera verktyg.....	244

9	Programmera Q-parametrar.....	247
9.1	Princip och funktionsöversikt.....	248
	Programmeringsanvisning.....	250
	Kalla upp Q-parameterfunktioner.....	251
9.2	Detaljfamiljer – Q-parametrar istället för siffervärden.....	252
	Användningsområde.....	252
9.3	Beskrivning av konturer med hjälp av matematiska funktioner.....	253
	Användningsområde.....	253
	Översikt.....	253
	Programmering av matematiska grundfunktioner.....	254
9.4	Vinkelfunktioner.....	256
	Definitioner.....	256
	Programmera vinkelfunktioner.....	256
9.5	Cirkelberäkningar.....	257
	Användningsområde.....	257
9.6	IF/THEN-sats med Q-parametrar.....	258
	Användningsområde.....	258
	Ovillkorligt hopp.....	258
	Programmera IF/THEN-satser.....	260
9.7	Kontrollera och ändra Q-parametrar.....	261
	Tillvägagångssätt.....	261
9.8	Diverse funktioner.....	263
	Översikt.....	263
	D14 – Utmatning av felmeddelanden.....	264
	D16 – Formaterad utmatning av text eller Q-parametervärde.....	268
	D18 – Läs systemdata.....	275
	D19 – Överför värde till PLC.....	275
	D20 – NC och PLC synkronisering.....	276
	D29 – Överför värde till PLC.....	277
	D37 – EXPORT.....	277
	D38 – Skicka information från NC-programmet.....	278
9.9	Formel direkt programmerbar.....	280
	Inmatning av formel.....	280
	Räkneregler.....	282
	Inmatningsexempel.....	283
9.10	Strängparameter.....	284
	Funktioner för strängbearbetning.....	284

Tilldela string-parameter.....	285
Sammankoppla string-parameter.....	286
Omvandla ett numeriskt värde till en strängparameter.....	287
Kopiera en delsträng från en String-parameter.....	288
Läsa systemdata.....	288
Omvandla string-parameter till ett numeriskt värde.....	290
Kontrollera en string-parameter.....	291
Kontrollera en string-parameters längd.....	292
Jämför alfabetisk ordningsföljd.....	293
Läsa maskinparametrar.....	294
9.11 Fasta Q-parametrar.....	297
Värden från PLC: Q100 till Q107.....	297
Aktiv verktygsradie: Q108.....	297
Verktygsaxel: Q109.....	298
Spindelstatus: Q110.....	298
Kylvätska till/från: Q111.....	298
Överlappningsfaktor: Q112.....	298
Måttenhet i NC-programmet: Q113.....	298
Verktygslängd: Q114.....	298
Koordinater efter avkänning under programkörning.....	299
Avvikelse mellan är- och börvärde vid automatisk verktygsmätning t.ex. med TT 160.....	299
3D-vridning av bearbetningsplanet med arbetsstyckesvinklar: av styrsystemet beräknade koordinater för rotationsaxlar.....	299
Mätresultat från avkännarcykler.....	300
9.12 Programmeringsexempel.....	303
Exempel: Avrunda värden.....	303
Exempel: Ellips.....	304
Exempel: Konkav cylinder med Fullradiefräs	306
Exempel: Konvex kula med cylindrisk fräs.....	308

10 Specialfunktioner.....	311
10.1 Översikt specialfunktioner.....	312
Huvudmeny specialfunktioner SPEC FCT.....	312
Meny programmallar.....	313
Meny funktioner för kontur- och punktbearbetning.....	313
Meny definition DIN/ISO-funktioner.....	314
10.2 Function Mode.....	315
Programmera Function Mode.....	315
10.3 Definition av DIN/ISO-funktioner.....	316
Översikt.....	316
10.4 Definiera koordinattransformation.....	317
Översikt.....	317
10.5 Kompenseringstabell.....	318
Användning.....	318
Typer av kompenseringstabeller.....	318
Skapa kompenseringstabell.....	319
Aktivera kompenseringstabell.....	319
Redigera kompenseringstabeller under pågående programexekvering.....	320
10.6 Definiera räknare.....	321
Användningsområde.....	321
Definiera FUNCTION COUNT.....	322
10.7 Skapa textfiler.....	323
Användningsområde.....	323
Öppna och lämna textfil.....	323
Editera text.....	324
Radera tecken, ord och rader samt återinfoga.....	324
Bearbeta textblock.....	325
Söka text.....	326
10.8 Fritt definierbara tabeller.....	327
Grunder.....	327
Lägga upp fritt definierbara tabeller.....	327
Ändra tabellformat.....	328
Växla mellan tabell- och formulärpresentation.....	330
D26 – Öppna fritt definierbara tabeller.....	330
D27 – Skriva till fritt definierbara tabeller.....	331
D28 – Läs från fritt definierbara tabeller.....	332
Anpassa tabellformat.....	332

10.9 Pulserande varvtal FUNCTION S-PULSE.....	333
Programmera pulserande varvtal.....	333
Återställ pulserande varvtal.....	334
10.10 Väntetid FUNCTION FEED.....	335
Programmera väntetid.....	335
Återställ väntetid.....	336
10.11 Väntetid FUNCTION DWELL.....	337
Programmera väntetid.....	337
10.12 Lyfta verktyg vid NC-stopp: FUNCTION LIFTOFF.....	338
Programmera lyftning med FUNCTION LIFTOFF.....	338
Återställ funktion Liftoff.....	340

11 Fleraxligbearbetning.....	341
11.1 Funktioner för fleraxlig bearbetning.....	342
11.2 Plane-funktionen: Tiltning av bearbetningsplanet (Option #8).....	343
Inledning.....	343
Översikt.....	345
Definiera PLANE-funktion.....	346
Positionsvisning.....	346
PLANE-funktion återställa.....	347
Definiera bearbetningsplan via rymdvinkel: PLANE SPATIAL.....	348
Definiera bearbetningsplan via projektionsvinkel: PLANE PROJECTED.....	350
Definiera bearbetningsplan via eulervinkel: PLANE SPATIAL.....	352
Definiera bearbetningsplan via två vektorer: PLANE VECTOR.....	354
Definiera bearbetningsplan via tre punkter: PLANE POINTS.....	357
Definiera bearbetningsplan via en enstaka inkremental rymdvinkel: PLANE RELATIV.....	359
Bearbetningsplan via axelvinkel: PLANE AXIAL.....	360
Bestämma positioneringsbeteende för PLANE-funktionen.....	362
Automatisk vridning MOVE/TURN/STAY.....	363
Val av tiltmöjligheter SYM (SEQ) +/-.....	366
Val av transformationstyp.....	369
Tilta bearbetningsplan utan rotationsaxlar.....	371
11.3 Fräsning med vinklat verktyg i det tiltade planet (Option #9).....	372
Funktion.....	372
Fräsning med vinklat verktyg genom inkremental förflyttning av en rotationsaxel.....	372
11.4 Tilläggsfunktioner för rotationsaxlar.....	373
Matning i mm/min vid rotationsaxlar A, B, C: M116 (Option #8).....	373
Förflytta rotationsaxlar närmaste väg: M126.....	374
Reducera positionsvärdet i rotationsaxel till ett värde under 360°: M94.....	375
Bibehåll verktygsspetsens position vid positionering av rotationsaxlar (TCPM): M128 (Option #9).....	376
Val av rotationsaxlar: M138.....	378
Ta hänsyn till maskinens kinematik i ÄR/BÖR-positioner vid blockslutet: M144 (Option #9).....	379
11.5 FUNCTION TCPM (Option #9).....	380
Funktion.....	380
Definiera FUNCTION TCPM.....	380
Verkningsätt för den programmerade matningen.....	381
Tolkning av de programmerade rotationsaxelkoordinaterna.....	382
Orienteringsinterpolering mellan start- och slutposition.....	383
Selektering av verktygets utgångspunkt och vridningscentrum.....	384
Återställa FUNCTION TCPM.....	385
11.6 Peripheral Milling: 3D-radiekompensering med M128 och radiekompensering (G41/G42).....	386
Användningsområde.....	386
Tolkning av den programmerade banan.....	387

11.7	Exekvera CAM-program.....	388
	Från 3D-modell till NC-program.....	388
	Att tänka på vid konfigurationen av postprocessorn.....	389
	Att tänka på vid CAM-programmering.....	391
	Ingreppsmöjligheter i styrsystemet.....	393
	Rörelsestyrning ADP.....	393

12	Överför data från CAD-filer.....	395
12.1	Bildskärmsuppdelning CAD-viewer.....	396
	Grunder CAD-viewer.....	396
12.2	CAD-import (Option #42).....	397
	Användningsområde.....	397
	Arbeta med CAD-viewer.....	398
	Öppna CAD-fil.....	398
	Grundinställningar.....	399
	Ställa in layer.....	401
	Ställa in utgångspunkt.....	402
	Bestämma nollpunkt.....	405
	Välja och lagra kontur.....	408
	Välja och spara bearbetningspositioner.....	411

13 Paletter.....	417
13.1 Paletthantering (Option #22).....	418
Användning.....	418
Välja palettabell.....	421
Infoga och ta bort kolumner.....	421
Grunder verktygsorienterad bearbetning.....	422
13.2 Batch Process Manager (Option #154).....	424
Applikation.....	424
Grunder.....	424
Batch Process Manager öppna.....	427
Skapa arbetslista.....	430
Ändra arbetslista.....	431

14 Touchscreen användning.....	433
14.1 Bildskärm och användning.....	434
Touchscreen.....	434
Knappsats.....	435
14.2 Gester.....	437
Översikt över möjliga gester.....	437
Navigering i tabeller och NC-program.....	438
Manövrera simulering.....	439
Använda CAD-viewer.....	440

15	Tabeller och översikt.....	445
15.1	Systemdata.....	446
	Lista med D18-funktioner.....	446
	Jämförelse: D18-funktioner.....	477
15.2	Översiktstabeller.....	481
	Tilläggfunktion.....	481
	Användarfunktioner.....	483
15.3	Skillnader mellan TNC 620 och iTNC 530.....	486
	Jämförelse: PC-software.....	486
	Jämförelse: Användarfunktioner.....	486
	Jämförelse: Tilläggfunktioner.....	490
	Jämförelse: Cykler.....	492
	Jämförelse: Avkännarcykler i driftart MANUELL DRIFT och EL. HANDRATT.....	495
	Jämförelse: Avkännarcykler för automatisk kontroll av arbetsstycket.....	496
	Jämförelse: Skillnader vid programmeringen.....	498
	Jämförelse: Skillnader vid programtest, funktionalitet.....	501
	Jämförelse: Skillnader vid programtest, handhavande.....	502
	Jämförelse: Skillnader vid programmeringsstation.....	502
15.4	Funktionsöversikt DIN/ISO TNC 620.....	503

1

Grundläggande

1.1 Om denna handbok

Säkerhetsanvisningar

Beakta alla säkerhetsanvisningar i denna dokumentation och i dokumentationen från din maskintillverkare!

Säkerhetsanvisningar varnar för risker vid användning av programvaran och enheter samt ger information om hur dessa kan undvikas. De är klassificerade efter hur allvarlig risken är och indelade i följande grupper.

FARA

Fara indikerar fara för personer. Om du inte följer instruktionerna för att undvika faran, leder faran **med säkerhet till dödsfall eller allvarlig kroppsskada**.

VARNING

Varning indikerar faror för personer. Om du inte följer instruktionerna för att undvika faran, leder faran **troligen till dödsfall eller allvarlig kroppsskada**.

VARNING

Försiktighet indikerar faror för personer. Om du inte följer instruktionerna för att undvika faran, leder faran **troligen till lättare kroppsskada**.

HÄNVISNING

Observera indikerar faror för utrustning eller data. Om du inte följer instruktionerna för att undvika faran, leder faran **troligen till skador på utrustning**.

Informationens ordningsföljd inom säkerhetsanvisningarna

Alla säkerhetsanvisningar innehåller följande fyra avsnitt:

- Signalordet indikerar en hur allvarlig faran är
- Typ av källa till faran
- Konsekvensen om faran inte beaktas, t.ex. "Vid efterföljande bearbetningsoperationer finns det risk för kollision"
- Utväg – Åtgärder för att avvärja faran

Informationsanvisning

Beakta informationsanvisningarna i denna anvisning för en felfri och effektiv användning av programvaran.

I denna anvisning finner du följande informationsanvisningar:



Informationssymbolen indikerar ett **Tips**.

Ett tips innehåller viktig ytterligare eller kompletterande information.



Denna symbol uppmanar dig att följa säkerhetsinstruktionerna från din maskintillverkare. Denna symbol pekar även på maskinspecifika funktioner. Potentiella risker för operatören och maskinen finns beskrivna i maskinhandboken.



Boksymbolen representerar en **korsreferens** till extern dokumentation, t.ex. din maskintillverkares dokumentation eller dokumentation från tredje part.

Önskas ändringar eller har du funnit tryckfel?

Vi önskar alltid att förbättra vår dokumentation. Hjälp oss med detta och informera oss om önskade ändringar via följande E-postadress:

tnc-userdoc@heidenhain.de

1.2 Styrsystemstyp, mjukvara och funktioner

Denna handbok beskriver programmeringsfunktioner som finns tillgängliga i styrsystem med följande NC-mjukvarunummer.

Styrsystemstyp	NC-mjukvarunummer
TNC 620	817600-07
TNC 620 E	817601-07
TNC 620 Programmeringsstation	817605-07

Bokstavsbeteckningen E anger att det är en exportversion av styrsystemet. Följande software-option är inte tillgänglig eller bara tillgänglig med begränsningar i exportversionen:

- Advanced Function Set 2 (Option #9) begränsat till 4-axlig interpolering

Maskintillverkaren anpassar, via maskinparametrarna, lämpliga funktioner i styrsystemet till den specifika maskinen. Därför förekommer det även funktioner i denna handbok som inte finns tillgängliga i alla styrningar.

Styrsystemsfunctioner som inte finns tillgängliga i alla maskiner är t.ex.:

- Verktygsmätning med TT

Kontakta maskintillverkaren för få veta mer om din specifika maskins funktionsomfång.

Många maskintillverkare och HEIDENHAIN erbjuder programmeringskurser för HEIDENHAIN-styrsystem. För att snabbt bli förtrogen med styrsystemets funktioner rekommenderas deltagande i sådana kurser.



Bruksanvisning Cykelprogrammering:

Alla cykelfunktioner (avkännarcykler och bearbetningscykler) finns beskrivna i Bruksanvisning **Cykelprogrammering**. Kontakta HEIDENHAIN om du behöver denna bruksanvisning.
ID: 1096886-xx



Bruksanvisning inställning, testa och exekvera NC-program:

Allt innehåll för inställning av maskinen samt för test och exekvering av ditt NC-program finns beskrivna i bruksanvisningen **inställning, testa och exekvera NC-program**. Kontakta HEIDENHAIN om du behöver denna bruksanvisning.
ID: 1263172-xx

Software-optioner

TNC 620 har olika software-optioner som maskintillverkaren kan aktivera. Varje option frigges separat och innehåller de funktioner som finns listade nedan:

Additional Axis (Option #0 och Option #1)

Ytterligare axel	Ytterligare reglerkrets 1 och 2
-------------------------	---------------------------------

Advanced Function Set 1 (Option #8)

Utökade funktioner grupp 1	Rundbordsbearbetning: ■ Konturer på en cylinders utrullade mantelyta ■ Matning i mm/min Koordinatomräkningar: 3D-vridning av bearbetningsplanet
-----------------------------------	---

Advanced Function Set 2 (Option #9)

Utökade funktioner grupp 2	3D-bearbetning: ■ 3D-verktygskompensering via ytnormalvektor ■ Förändring av spindelhuvudets inställning med elektronisk handratt samtidigt som programmet exekveras; Verktygsspetsens position förblir oförändrad (TCPM = Tool Center Point Management) ■ Håll verktyget vinkelrätt till konturen ■ Verktygsradiekompensering vinkelrätt till verktygsriktningen ■ Manuell förflyttning i det aktiva verktygsaxelsystemet Interpolation: Rätlinje i > 4 axlar (kräver exporttillstånd)
-----------------------------------	--

Touch Probe Functions (Option #17)

Probfunktioner	Avkännarcykler: ■ Kompensering för snett placerat arbetsstycke i automatikdrift ■ Inställning av utgångspunkt i driftart MANUELL DRIFT ■ Inställning av utgångspunkt i automatikdrift ■ Automatisk mätning av arbetsstycke ■ Automatisk mätning av verktyg
-----------------------	--

HEIDENHAIN DNC (Option #18)

Kommunikation med externa PC-applikationer via COM-komponent

Advanced Programming Features (Option #19)

Utökade programmeringsfunktioner	Flexibel konturprogrammering FK: Programmering i HEIDENHAIN-klartext med grafiskt stöd för arbetsstycken som inte har NC-anpassad måttsättning
---	--

Advanced Programming Features (Option #19)

Bearbetningscykler:

- Djuphålsbörning, Brotschning, Ursvarvning, Försänkning, Centrering (cykel 201 - 205, 208, 240, 241)
 - Fräsning av invändiga och utvändiga gängor (cykel 262 - 265, 267)
 - Finbearbetning av rektangulära och cirkulära fickor och tappar (cykel 212 - 215, 251 - 257)
 - Uppdelning av plana och vinklade ytor (cykel 230 - 233)
 - Raka och cirkulära spår (cykel 210, 211, 253, 254)
 - Punktmönster på cirkel och linjer (cykel 220, 221)
 - Konturtåg, konturficka - även konturparallell, konturspår trochoid (cykel 20 - 25, 275)
 - Gravering (cykel 225)
 - Maskintillverkarcykler (speciella cykler som har skapats av maskintillverkaren) kan integreras
-

Advanced Graphic Features (Option #20)

Utökade grafikfunktioner**Test- och bearbetningsgrafik:**

- Vy ovanifrån
 - Presentation i tre plan
 - 3D-framställning
-

Advanced Function Set 3 (Option #21)

Utökade funktioner grupp 3**Verktygskompensering:**

M120: Förberäkning av radiekompenserad kontur upp till 99 NC-block (LOOK AHEAD)

3D-bearbetning:

M118: Överlagra handrattsrörelser under programkörning

Pallet Managment (Option #22)

Paletthantering

Bearbetning av arbetsstycken i valfri ordningsföljd

CAD Import (Option #42)

CAD Import

- Stödjer DXF, STEP och IGES
 - Överföring av konturer och punktmönster
 - Komfortabel inställning av utgångspunkt
 - Grafisk selektering av konturavsnitt från klartextprogram
-

KinematicsOpt (Option #48)

Optimering av maskinkinematiken

- Spara/återställ aktiv kinematik
 - Kontrollera aktiv kinematik
 - Optimera aktiv kinematik
-

Extended Tool Management (Option #93)

Utökad verktygshantering

Python-baserad

Remote Desktop Manager (Option #133)

- Fjärrstyrning av externa dataenheter**
- Windows från en separat datorenhet
 - Integrerad i styrsystemets operatörsgränssnitt

State Reporting Interface – SRI (software-option 137)

- Http-åtkomst till styrsystemstatus**
- Avläsning av tidpunkter för statusändringar
 - Avläsning av det aktiva NC-programmet

Cross Talk Compensation – CTC (Option #141)

- Kompensation av axelkopplingar**
- Registrering av dynamiskt betingade positionsavvikelser som påverkas av axelaccelerationer
 - Kompensering av TCP (**T**ool **C**enter **P**oint)

Position Adaptive Control – PAC (Option #142)

- Adaptiv positionsreglering**
- Anpassning av reglerparametrar beroende på axlarnas positioner i bearbetningsutrymmet
 - Anpassning av reglerparametrar beroende på hastigheten eller accelerationen av en axel

Load Adaptive Control – LAC (Option #143)

- Adaptiv belastningsreglering**
- Automatisk registrering av arbetsstyckets vikt och friktionskrafter
 - Anpassning av reglerparametrar beroende på arbetsstyckets aktuella massa

Active Chatter Control – ACC (Option #145)

- Aktiv dämpning av bearbetningsvibrationer**
- Helautomatisk funktion för att undvika skakningar under bearbetningen

Active Vibration Damping – AVD (Option #146)

- Aktiv vibrationsdämpning**
- Dämpning av maskinsvängningar för att förbättra arbetsstyckets yta

Batch Process Manager (Option #154)

- Batch Process Manager**
- Planering av produktionsorder

Component Monitoring (option 155)

- Komponentövervakning utan extern sensorik**
- Övervakning avseende överbelastning av konfigurerade maskinkomponenter

Opt. Contour Milling (optionsnummer 167)

- Optimerade konturcykler**
- Cykel 271: **OCM KONTURDATA**
 - Cykel 272: **OCM GROVBEBARBETNING**
 - Cykel 273: **OCM SLATHYVLING DJUP**
 - Cykel 274: **OCM SLATHYVLING SIDA**

Utvecklingsnivå (uppgraderingsfunktioner)

Förutom software-optioner hanteras större vidareutvecklingar av styrsystemets programvara via Upgrade-funktioner, **Feature Content Level** (eng. begrepp för utvecklingsnivå). När du får uppdatering av programvaran i ditt styrsystem kommer inte alla funktioner som ligger under FCL att automatiskt bli tillgängliga.



När du får en ny maskin levererad står alla Upgrade-funktioner till förfogande utan merkostnad.

Upgrade-funktioner indikeras med **FCL n** i handboken. **n** anger utvecklingsnivåns nummer.

Du kan öppna FCL-funktionen genom att köpa ett lösenord. Kontakta i förekommande fall din maskintillverkare eller HEIDENHAIN.

Avsett användningsområde

Styrsystemet motsvarar klass A enligt EN 55022 och är huvudsakligen avsedd för användning inom industrin.

Rättslig anmärkning

Denna produkt använder Open-Source-Software. Ytterligare information finner du i styrsystemet under:

- ▶ Tryck på knappen **MOD**
- ▶ **Kodnummerinmatning** välj
- ▶ Softkey **LICENS ANMÄRKNING**

Nya funktioner 81760x-06

- Nu är det möjligt att arbeta med skärdatatabeller, se "Arbeta med skärdatatabeller", Sida 192
- Ny softkey **PLAN XY ZX YZ** för val av bearbetningsplan vid FK-programmering, , se "Grunder", Sida 165
- I driftart **Programtest** simuleras en räknare som har definierats i NC-programmet, se "Definiera räknare", Sida 321
- Ett anropat NC-program kan ändras när det har exekverats till sitt slut från det anropande NC-programmet.
- I CAD-viewer kan definiera utgångspunkten eller nollpunkten direkt genom inmatning av siffror i fönstret listvy, se "Överför data från CAD-filer", Sida 395
- Nu är det möjligt att läsa från och skriva till fritt definierbara tabeller med hjälp av QS-parametrar, se "D27 – Skriva till fritt definierbara tabeller", Sida 331
- D16-funktionen har utökats med inmatningstecknet *, med vilket du kan skriva kommentarsrader, se "Skapa textfil", Sida 268
- Nytt utmatningsformat för D16-funktionen **%RS**, med vilket du kan mata ut text utan formatering, se "Skapa textfil", Sida 268
- D18-funktionerna har utökats, se "D18 – Läsa systemdata", Sida 275

Ytterligare information: Bruksanvisning **inställning, testa och exekvera NC-program**

- Med den nya användarförvaltningen kan användare med olika åtkomsträttigheter läggas upp och administreras.
- Med den den software-optionen **Component Monitoring** kan du övervaka att de definierade maskinkomponenterna inte överbelastas.
- Med den nya funktionen NÄTVERKSDATORDRIFT kan du skicka kommandot till en extern värddator.
- Med **State Reporting Interface**, förkortat **SRI**, erbjuder HEIDENHAIN ett enkelt och robust gränssnitt för att registrera din maskins driftstatus.
- Grundvridningen tas hänsyn till i driftart **Manuell drift**.
- Softkeys för bildskärmsuppdelning har anpassats.
- Den utökade statuspresentationen visar ban- och vinkeltoleransen utan aktiv cykel 32.
- Styrsystemet kontrollerar att alla NC-program är fullständiga före exekveringen. Om du försöker starta ett icke fullständigt NC-program, avbryter styrsystemet med ett felmeddelande.
- I driftart **MANUELL POSITIONERING** är det nu möjligt att hoppa över NC-block.
- Verktygstabellen innehåller två ny verktygstyper: **Fullradiefräs** och **Radiefräs**.
- Vid avkänning PL kan lösningen vid uppriktning av rotationsaxlar väljas.
- Utseendet på softkey **Valbart programkörningstopp** har ändrats.
- Knappen mellan **PGM MGT** och **ERR** kan användas som bildskärmsväxlingsknapp.
- Styrsystemet stödjer USB-enheter med filsystem exFAT.

- Vid en matning <10 visar styrsystemet även en decimal, vid <1 visar styrsystemet två decimaler.
- Vid touchscreen avslutas fullbildsmode automatiskt efter 5 sekunder.
- I driftart **Programtest** kan maskintillverkaren bestämma om verktygstabellen eller den utökade verktygsförvaltningen skall öppnas.
- Vilka filtyper du kan importera med funktionen **ANPASSA TABELL / NC-PGM** bestäms av maskintillverkaren.
- Ny maskinparameter **CfgProgramCheck** (Nr. 129800), för att göra inställningar för verktygsanvändningsfiler.

Ändrade funktioner 81760x-06

- **PLANE**-funktionerna erbjuder förutom **SEQ** även en alternativ urvalsmöjlighet **SYM**, se "Val av tiltmöjligheter SYM (SEQ) +/-", Sida 366
- Skärdatakalkylatorn har reviderats, se "Skärdataberäkning", Sida 191
- **CAD-Viewer** ger nu en **PLANE SPATIAL** istället för en **PLANE VECTOR**, se "Bestämma nollpunkt", Sida 405
- **CAD-Viewer** ger du standardmässigt 2D-konturer.
- Styrsystemet genomför inte något verktygsväxlingsmakro om det inte finns något verktygsnamn eller verktygsnummer programmerat i verktygsanropet men samma verktygsaxel som i det föregående **T**-blocket, se "Anropa verktygsdata", Sida 119
- Styrsystemet visar ett felmeddelande när du kombinerar ett FK-block med funktionen M89.
- För D16-funktionen fungerar M_CLOSE och M_TRUNCATE på samma sätt vid utmatning till bildskärmen, se "Mata ut meddelanden på bildskärmen", Sida 274

Ytterligare information: Bruksanvisning **inställning, testa och exekvera NC-program**

- **Batch Process Manager** kan nu öppnas i driftarterna **Programmering**, **PROGRAM BLOCKFÖLJD** och **PROGRAM ENKELBLOCK**.
- Knappen **GOTO** fungerar nu på samma sätt i driftart **Programtest** som i de andra driftarterna.
- När axelvinkeln inte är samma som tiltvinkeln skapas inte längre något felmeddelande vid inställning av utgångspunkten med manuella avkännarfunktioner, istället öppnas menyn **Inkonsekvent bearbetningsplan**.
- Softkey **UTGNGPSKT. AKTIVERA** uppdaterar även värdena i en redan aktiv rad i utgångspunktsförvaltningen.
- Från tredje Desktop kan man växla till alla driftarter med driftartknapparna.
- Den utökade statuspresentationen i driftart **Programtest** har anpassats till driftart **MANUELL DRIFT**.
- Styrsystemet tillåter uppdatering av webbläsaren.
- I Remote Desktop Manager ges vid Shutdown av anslutningen en möjlighet att ange en ytterligare väntetid.

- I verktygstabellen har föråldrade verktygstyper tagits bort. Befintliga verktyg som har dessa verktygstyper får då typen **Odefinierad**.
- I den utökade verktygsförvaltningen går det nu även att hoppa till den kontextanpassade Onlinehjälpn vid redigering av verktygsformuläret.
- Skärmsläckaren Glideshow har tagits bort.
- Maskintillverkaren kan bestämma vilka M-funktioner som är tillåtna i driftart **Manuell drift**.
- Maskintillverkaren kan bestämma standardvärden för kolumnerna L-OFFS och R-OFFS i verktygstabellen.

Nya och ändrade cykelfunktioner 81760x-06

Ytterligare information: Bruksanvisning **Cykelprogrammering**

- Ny cykel 1410 AVKAENNING KANT (Option #17).
- Ny cykel 1411 AVKAENNING TVAA CIRKLAR (Option #17).
- Ny cykel 1420 AVKAENNING PLAN (Option #17).
- Automatiska avkännarcykler 408 till 419 tar hänsyn till chkTiltingAxes (Nr. 204600) vid inställning av utgångspunkten.
- Avkännarcykler 41x, automatisk uppmätning av utgångspunkten: Nytt beteende i cykelparameter Q303 OEVERFOER MEATVAERDE och Q305 NUMMER I TABELL.
- I cykel 420 MAETNING VINKEL tas hänsyn till inmatningarna i cykeln och i avkännartabellen vid förpositioneringen.
- Cykel 450 SPARA KINEMATIK skriver inte samma värden vid återställning.
- Cykel 451 KINEMATIK-MAETNING har utökats med värde 3 i cykelparameter Q406 MODE.
- I cykel 451 KINEMATIK-MAETNING och 453 KINEMATIK MATRIS övervakas kalibreringskulans radie endast vid den andra mätningen.
- Avkännartabellen har utökats med kolumnen REACTION.
- I cykel 24 FINSKAER SIDA rundningen ner och upp till de sista ansättningen på en tangentiell Helix.
- Cykel 233 PLANFRAESNING har utökats med parameter Q367 YTLAEGE.
- Cykel 257 CIRKULAER OE använder Q207 MATNING FRAESNING även för grovbearbetningen.
- Maskinparameter CfgThreadSpindle (Nr. 113600) står nu till förfogande.

Nya funktioner 81760x-07

- Funktionen **FUNCTION TCPM** gör det möjligt att begränsa matningen av kompenseringsrörelserna, se "FUNCTION TCPM (Option #9)", Sida 380
- Funktionen **FUNCTION TCPM** är tillgänglig i DIN/ISO-programmeringen, se "FUNCTION TCPM (Option #9)", Sida 380
- Styrsystemet sparar bara aktiva NC-program upp till en maximal storlek på 10 MB i en servicefil.
- D18-funktionerna har utökats, se "D18 – Läsa systemdata", Sida 275

- Maskintillverkaren definierar avståndet till en software-gränslägesbrytare vid återgångsrörelser i en valfri maskinparameter.
- I en valfri maskinparameter bestämmer maskintillverkaren om styrsystemet automatiskt ska radera aktuella varnings- och felmeddelanden om ett NC-program startas om eller ett nytt NC-program startas, se "Radera fel", Sida 200

Ytterligare information: Bruksanvisning **inställning, testa och exekvera NC-program**

- Styrsystemet erbjuder en hög upplösning av presentationsstegen i standardversionen utan software-optionen **Display Step** (optionsnummer 23).
- Även den utökade verktygsförvaltningen gör det möjligt att använda det aktuella positionsvärdet som verktygslängd.
- Den allmänna statuspresentationen visar en aktiv verktygsradiekompensering med olika symboler.
- Softkey **AKTIVERA AUTOMAT. SPARA** gör det möjligt att definiera ett felnummer, vid vars uppkomst styrsystemet automatiskt skapar en servicefil.
- I driftarterna **PROGRAM ENKELBLOCK** och **PROGRAM BLOCKFÖLJD** kan du överföra positionsvärdena axelspecifikt till en nollpunktstabell.
- Även efter ett internt stopp visar styrsystemet antalet upprepningar i den utökade statuspresentationen..
- I funktionen **RÅÄMNE I ARBETSOMRÅDET** ställer softkey **UTGNOSPKT. ÅTERSTÄLL** in den aktuella utgångspunktens huvudaxelvärden på 0.
- I funktionen **RÅÄMNE I ARBETSOMRÅDET** är softkey **Överför maskinstatus** tillgänglig.
- Styrsystemet använder den aktiva utgångspunkten i driftart **Programtest** för simuleringen.
- Menyn **ÖVERFÖR** visar antingen den definierade axelvinkeln eller rymdvinkeln, beroende på vilket du väljer.
I filhanteringen kan du med softkey **UTÖKAD ÅTKOMSTRÄTTIGHET** tilldela fils specifika åtkomstbehörigheter.
Radiohandratten HR 550 FS visar förutom positionsvärdet bl.a. handrattens offset.
- Styrsystemet har stöd för de definierade förflyttningsgränserna även med modulaxlar.
- Med den valfria maskinparametern **applyCfgLanguage** (nr 101305) definierar du styrsystemets beteende när dialogspråket i maskinparametrarna och i HEROS-operativsystemet inte stämmer överens.
- Maskintillverkaren bestämmer vilka standardvärden styrsystemet använder för de enskilda kolumnerna i en ny rad i utgångspunktstabellen.

Ändrade funktioner 81760x-07

- Styrsystemet säkerhetskopierar även QR-parametrar till en backupfil, se "Princip och funktionsöversikt", Sida 248
- Ett visningsfilter som angetts i filhanteringen sparas även efter att styrsystemet startats om, se "Välja enhet, katalog och fil", Sida 102
- Styrsystemet utför funktionen **D27** endast i driftart **PROGRAM ENKELBLOCK** och **PROGRAM BLOCKFÖLJD**.
- Med de valfria maskinparametrarna **fn16DefaultPath** (nr 102202) och **fn16DefaultPathSim** (nr 102203) kan du definiera sökvägen för utmatningar av funktionen **D16**, se "D16 – Formaterad utmatning av text eller Q-parametervärde", Sida 268

Ytterligare information: Bruksanvisning inställning, testa och exekvera NC-program

- I verktygsförvaltningen tillhandahåller styrsystemet endast de inmatningsfält som behövs utifrån den valda verktygstypen.
- I svarvverktygstabellen är standardvärdet för kolumnen **CUTLENGTH** 0.
- I utgångspunktstabellen har inmatningsområdet för kolumnerna **SPA**, **SPB**, **SPC**, **A_OFFS**, **B_OFFS** och **C_OFFS** utökats till +/- 99999.99999.
- På en 19-tumsskärm visar styrsystemet upp till 10 axlar i den utökade statuspresentationen.
- Mätfunktionen i driftart **Programtest** visar dessutom bl.a. information om verktyget.
- Funktionen **Frikörning efter strömavbrott** kräver vid aktiv användarförvaltning behörigheten **NC.OPModeManual**.
- Funktionen **Utökade maskininställningar** kräver vid aktiv användarförvaltning behörigheten **NC.OPModeMDI**.
- I den utökade statuspresentationen ersätter flikarna **MON** och **MON Detaljerad** flikarna **CM** och **CM Detaljerad**.
- Vid registrering av **PROGRAMKÖRNING**-maskintiderna tar styrsystemet endast hänsyn till den aktiva bearbetningsstatusen. Denna visar styrsystemet med den gröna ikonen **NC-start** i statuspresentationen.
- Styrsystemet visar fjärråtkomster med en ny symbol.
- På display-handratten är den minsta hastighetsnivå som kan ställas in 1/1 000 av den maximala handrattshastigheten.

Nya och ändrade cykelfunktioner 81760x-07

Ytterligare information: Bruksanvisning **Cykelprogrammering**

- Ny punktmönstercykel 224 MONSTER DATAMATRIS KOD, med vilken du kan skapa en datamatriskod.
- Ny cykel 238 MAET MASKINSTATUS, med vilken du kan övervaka maskinkomponenternas slitage.
- Ny cykel 271 OCM KONTURDATA, med vilken du definierar bearbetningsinformation för OCM-cyklerna.
- Ny cykel 272 OCM GROVBEBARBETNING, med vilken du kan bearbeta öppna fickor och bibehålla ingreppsvinkeln.
- Ny cykel 273 OCM SLATHYVLING DJUP, med vilken du kan bearbeta öppna fickor och bibehålla ingreppsvinkeln.
- Ny cykel 274 OCM SLATHYVLING SIDA, med vilken du kan bearbeta öppna fickor och bibehålla ingreppsvinkeln.
- Ny softkey NOLLPUNKT TABELL i driftarterna **PROGRAM ENKELBLOCK** och **PROGRAM BLOCKFÖLJD**.
- I cyklerna 205 UNIVERSAL-DJUPBORR. och 241 LANGHALSBORRNING kontrolleras det inmatade värdet för Q379 STARTPUNKT och jämförs med Q201 DJUP.
- Med cykeln 225 GRAVERA kan en sökväg till eller ett namn på ett NC-program graveras.
- Om en begränsning har programmerats i cykeln 233 förlänger cykeln PLANFRAESNING konturen med hörnradien i matningsriktningen.
- Cykel 239 REGISTR. BELASTNING visas endast om maskintillverkaren har definierat det.
- Hjälpbilden i cykel 256 REKTANGULAER OE vid Q224 VRIDNINGSVINKEL har ändrats.
- Hjälpbilden i cykel 415 UTGPKT INV. HOERN vid Q326 AVSTAAND 1. AXEL och Q327 AVSTAAND 2. AXEL har ändrats.
- Hjälpbilden i cykel 481 och 31 VERKTYGSLAENGD samt i cykel 482 och 32 VERKTYGSRADIE vid Q341 AVKAENNING AV SKAER har ändrats.
- I cyklerna 14xx kan du förpositionera med en handratt i halvautomatiskt läge. Efter avkänningen kan du köra till säker höjd manuellt.

2

Första stegen

2.1 Översikt

Detta kapitel skall hjälpa dig att snabbt komma in i styrsystemet viktigaste handhavandesteg. Närmare information om respektive ämne finner du i de tillhörande beskrivningarna det finns referenser till.

Följande ämnen behandlas i detta kapitel:

- Uppstart av maskinen
- Programmera arbetsstycket



Följande ämnen finner du i bruksanvisning inställning, testa och exekvera NC-program:

- Uppstart av maskinen
- Testa arbetsstycket grafiskt
- Verktygsinställning
- Inställning av arbetsstycket
- Bearbeta arbetsstycket

2.2 Uppstart av maskinen

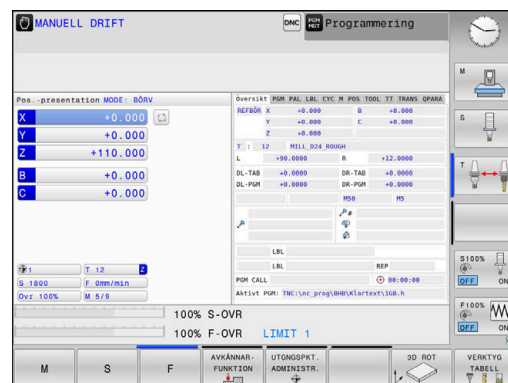
Kvitter strömbrott

 **FARA**

Varning, fara för användaren!

Maskiner och maskinkomponenter skapar alltid mekaniska risker. Elektriska, magnetiska eller elektromagnetiska fält är särskilt farliga för personer med pacemaker eller implantat. När maskinen är påslagen börjar faran!

- ▶ Beakta och följ anvisningarna i maskinhandboken
- ▶ Beakta och följ säkerhetsanvisningar och säkerhetssymboler
- ▶ Använda säkerhetsutrustning



 Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
 Uppstart av maskinen och referenspunktssökningen är maskinberoende funktioner.

Gör på följande sätt för att koppla till maskinen:

- ▶ Slå på matningsspänningen till styrsystem och maskin
- > Styrsystemet startar operativsystemet. Detta förlopp kan ta några minuter.
- > Därefter visar styrsystemet dialogen strömbrott i bildskärmens övre rad.

- CE**

▶ Tryck på knappen **CE**
- > Styrsystemet översätter PLC-programmet.
- I**

▶ Slå på styrspänningen
- > Styrsystemet befinner sig i driftart **MANUELL DRIFT**.

 Beroende på din maskin kan ytterligare steg behöva genomföras för att kunna exekvera NC-program.

Detaljerad information om detta ämne

- Uppstart av maskinen
Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

2.3 Programmera den första detaljen

Välja driftart

NC-program kan du bara skapa i driftart **Programmering**:



- Tryck på driftartknappen
- > Styrsystemet växlar till driftart **Programmering**.

Detaljerad information om detta ämne

- Driftarter

Ytterligare information: "Programmering", Sida 67

Viktiga manöverelement i styrsystemet

Knapp	Funktioner för dialogledning
	Bekräfta inmatning och aktivera nästa dialogfråga
	Hoppa över dialogfrågan
	Avsluta dialogen i förväg
	Avbryt dialogen, ångra inmatningar
	Softkeys på bildskärmen, med vilka man kan välja olika funktioner beroende på driftläget

Detaljerad information om detta ämne

- NC-program skapa och ändra

Ytterligare information: "Editera NC-program", Sida 91

- Knappöversikt

Ytterligare information: "Styrsystemets manöverelement", Sida 2

Nytt NC-program öppna / filhantering

Gör på följande sätt för att skapa ett nytt NC-program:

PGM
MGT

- ▶ Tryck på knappen **PGM MGT**
- > Styrsystemet öppnar filhanteringen.

Styrsystemets filhantering är uppbyggd på ett liknande sätt som en PC med Windows utforskare. Med filhanteraren administrerar du data på styrsystemets interna minne.

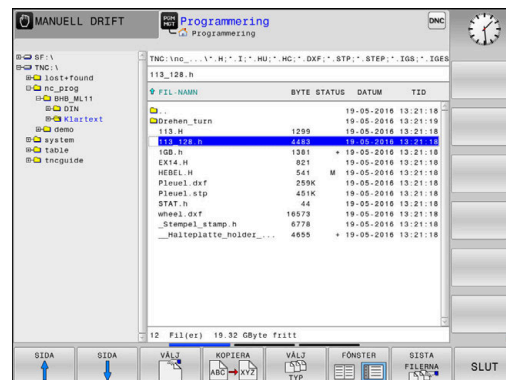
- ▶ Välj katalog
- ▶ Ange ett valfritt filnamn med filändelsen **.I**

ENT

- ▶ Bekräfta med knappen **ENT**.
- > Styrsystemet frågar efter måttenheten i det nya NC-programmet.

MM

- ▶ Tryck på softkey för önskad måttenhet **MM** eller **INCH**



Styrsystemet genererar det första och sista NC-blocket i NC-programmet automatiskt. Du kan inte ändra dessa NC-block i efterhand.

Detaljerad information om detta ämne

- Organisation (filhantering)
Ytterligare information: "Organisation (filhantering)", Sida 97
- Öppna nytt NC-program
Ytterligare information: "NC-program öppna och mata in", Sida 83

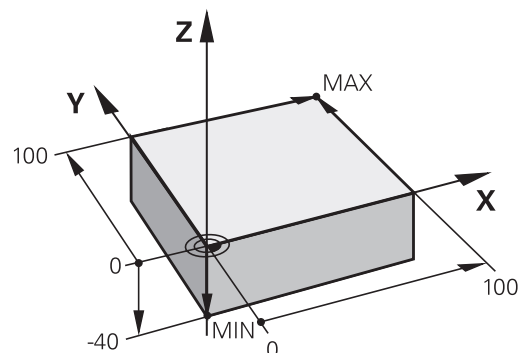
Definiera råämne

När du har öppnat ett nytt NC-program kan du definiera ett råämne. Ett rektangulärt råämne definieras du genom att ange MIN- och MAX-punkter, vilka utgår från den valda utgångspunkten.

När du har valt råämnesform genom att trycka på tillhörande softkey inleder styrsystemet automatiskt råämnesdefinitionen och frågar efter nödvändiga råämnesdata.

Gör på följande sätt för att definiera ett rektangulärt råämne:

- ▶ Tryck på softkey för den rektangulära råämnesformen
- ▶ **Spindelaxel Z - Plan XY:** Ange aktiv spindelaxel. G17 är förinställt, godkänn med knappen **ENT**
- ▶ **Råämnesdefinition: Minimum X:** Ange råämnets minsta X-koordinat i förhållande till utgångspunkten, t.ex. 0, bekräfta med knappen **ENT**
- ▶ **Råämnesdefinition: Minimum Y:** Ange råämnets minsta Y-koordinat i förhållande till utgångspunkten, t.ex. 0, bekräfta med knappen **ENT**
- ▶ **Råämnesdefinition: Minimum Z:** Ange råämnets minsta Z-koordinat i förhållande till utgångspunkten, t.ex. -40, bekräfta med knappen **ENT**
- ▶ **Råämnesdefinition: Maximum X:** Ange råämnets största X-koordinat i förhållande till utgångspunkten, t.ex. 100, bekräfta med knappen **ENT**
- ▶ **Råämnesdefinition: Maximum Y:** Ange råämnets största Y-koordinat i förhållande till utgångspunkten, t.ex. 100, bekräfta med knappen **ENT**
- ▶ **Råämnesdefinition: Maximum Z:** Ange råämnets största Z-koordinat i förhållande till utgångspunkten, t.ex. 0, bekräfta med knappen **ENT**
- > Styrsystemet avslutar dialogen.



Exempel

```
%NEU G71 *
```

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

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

```
N99999999 %NEU G71 *
```

Detaljerad information om detta ämne

- Definiera råämne
Ytterligare information: "Öppna nytt NC-program", Sida 87

Programuppbyggnad

NC-program skall i möjligaste mån byggas upp på liknande sätt. Detta ökar överskådligheten, förkortar programmeringstiden och minskar risken för fel.

Rekommenderad programuppbyggnad vid enkel, konventionell konturbearbetning

Exempel

%BSPCONT G71 *
N10 G30 G71 X... Y... Z...*
N20 G31 X... Y... Z...*
N30 T5 G17 S5000*
N40 G00 G40 G90 Z+250 M3*
N50 X... Y...*
N60 G01 Z+10 F3000 M8*
N70 X... Y... RL F500*
...
N160 G40 ... X... Y... F3000 M9*
N170 G00 Z+250 M2*
N99999999 BSPCONT G71 *

- 1 Anropa verktyg, definiera verktygsaxel
- 2 Frikör verktyg, tillkoppla spindel
- 3 Förpositionera i bearbetningsplanet i närheten av konturens startpunkt
- 4 Förpositionera verktygsaxeln över arbetsstycket eller direkt till föreskrivet djup, tillkoppla kylvätskan vid behov
- 5 Förflyttning till konturen
- 6 Bearbeta kontur
- 7 Förflyttning från konturen
- 8 Frikörning av verktyget, avsluta NC-programmet

Detaljerad information om detta ämne

- Konturprogrammering

Ytterligare information: "Programmera verktygsrörelser för en bearbetning", Sida 132

Rekommenderad programuppbyggnad vid enkel cykelprogrammering

Exempel

%BSBCYC G71 *
N10 G30 G71 X... Y... Z...*
N20 G31 X... Y... Z..*
N30 T5 G17 S5000*
N40 G00 G40 G90 Z+250 M3*
N50 G200...*
N60 X... Y...*
N70 G79 M8*
N80 G00 Z+250 M2*
N99999999 BSBCYC G71 *

- 1 Anropa verktyg, definiera verktygsaxel
- 2 Frikör verktyg, tillkoppla spindel
- 3 Definiera bearbetningscykel
- 4 Förflyttning till bearbetningsposition
- 5 Anropa cykel, tillkoppla kylvätska
- 6 Frikörning av verktyget, avsluta NC-programmet

Detaljerad information om detta ämne

- Cykelprogrammering
- Ytterligare information:** Bruksanvisning cykelprogrammering

Programmera en enkel kontur

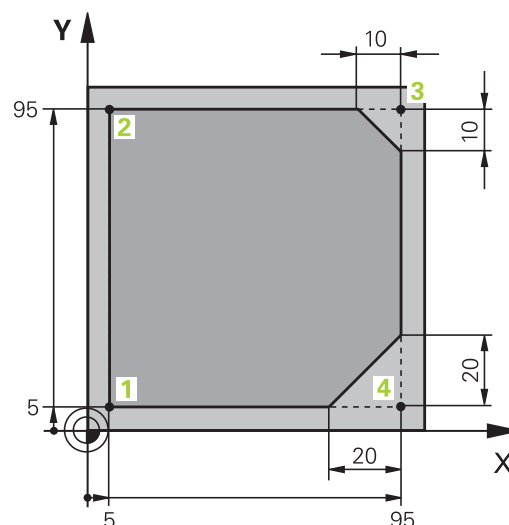
Du skall fräsa den kontur som visas till höger runt hela arbetsstycket. Fräsdjup: 5 mm. Råämnesdefinitionen har du redan skapat.

När du har öppnat ett NC-block med hjälp av en funktionsknapp frågar styrsystemet efter alla data i dialogform högst upp på skärmen.

Gör på följande sätt för att programmera konturen:

Anropa verktyget

- | | |
|---|---|
|  | ► Tryck på knappen TOOL CALL |
| | ► Ange verktygsdata, t.ex. verktygsnummer 16 |
|  | ► Bekräfta med knappen ENT . |
| | |
|  | ► Bekräfta verktygsaxel G17 med knappen ENT |
| | ► Ange spindelvarvtalet, t.ex. 6500 |
|  | ► Tryck på knappen END |
| | ► Styrsystemet avslutar NC-blocket. |



Frikörning av verktyget

-  ▶ Tryck på knappen **L**
-  ▶ Tryck på vänster pilknapp
- ▶ Styrsystemet öppnar inmatningsområdet för G-funktioner.
-  ▶ Tryck på softkey **G00**
- ▶ Styrsystemet kör NC-blocket med snabbtransport.

Alternativ:

-  ▶ Tryck på knappen **G** på knappsatsen
- ▶ Ange **0**
-  ▶ Bekräfta med knappen **ENT**.
- ▶ Styrsystemet kör NC-blocket med snabbtransport.
-  ▶ Tryck på softkey **G90**
- ▶ Styrsystemet bearbetar de inmatade måttuppgifterna absolut.
-  ▶ Tryck på axelknappen **Z**
- ▶ Ange ett frikörningsvärde, t.ex. 250 mm
-  ▶ Tryck på knappen **ENT**
-  ▶ Tryck på softkey **G40**
- ▶ Styrsystemet aktiverar ingen radiekompensering.
- ▶ Ange vid behov en tilläggsfunktion **M**, t.ex. **M3**, tillkoppla spindeln
-  ▶ Tryck på knappen **END**
- ▶ Styrsystemet sparar förflyttningsblocket.

Förpositionera verktyget i bearbetningsplanet

-  ▶ Tryck på knappen **G** på knappsatsen
- ▶ Ange **0**
-  ▶ Bekräfta med knappen **ENT**.
- ▶ Styrsystemet kör NC-blocket med snabbtransport.
-  ▶ Tryck på axelknappen **X**
- ▶ Ange ett positionsvärde dit framkörning skall ske, t.ex. -20 mm
-  ▶ Tryck på axelknappen **Y**
- ▶ Ange ett positionsvärde dit framkörning skall ske, t.ex. -20 mm
-  ▶ Tryck på knappen **ENT**
-  ▶ Tryck på softkey **G40**
- ▶ Styrsystemet aktiverar ingen radiekompensering.
- ▶ Ange vid behov en tilläggsfunktion **M**
-  ▶ Tryck på knappen **END**
- ▶ Styrsystemet sparar förflyttningsblocket.

Positionera verktyget i djupled

- | | |
|---|---|
|  | ▶ Tryck på knappen G på knappsatsen |
| | ▶ Ange 0 |
|  | ▶ Bekräfta med knappen ENT . |
| | > Styrsystemet kör NC-blocket med snabbtransport. |
|  | ▶ Tryck på axelknappen Z |
| | ▶ Ange ett positionsvärde dit framkörning skall ske, t.ex. -5 mm |
|  | ▶ Tryck på knappen ENT |
|  | ▶ Tryck på softkey G40 |
| | > Styrsystemet aktiverar ingen radiekompensering. |
| | ▶ Ange en tilläggsfunktion M , t.ex. M8 , för att tillkoppla kylvätskan |
|  | ▶ Tryck på knappen END |
| | > Styrsystemet sparar förflyttningsblocket. |

Mjuk framkörning till konturen

- | | |
|---|--|
|  | ▶ Tryck på knappen L |
| | ▶ Ange koordinater för konturens startpunkt 1 |
|  | ▶ Tryck på knappen ENT |
|  | ▶ Tryck på softkey G41 |
| | > Styrsystemet aktiverar en radiekompensering vänster. |
| | ▶ Ange ett värde för bearbetningsmatningen, t.ex. 700 mm/min |
|  | ▶ Tryck på knappen END |
|  | ▶ Tryck på knappen G på knappsatsen |
| | ▶ Ange 26 |
|  | ▶ Tryck på knappen ENT |
| | > Styrsystemet öppnar kommandot G26 , mjuk framkörning till konturen. |
| | ▶ Ange inkörningscirkelbågens rundningsradie, t.ex. 8 mm |
|  | ▶ Tryck på knappen END |
| | > Styrsystemet sparar framkörningsrörelsen. |

Bearbeta kontur



- ▶ Tryck på knappen **L**
- ▶ Ange de koordinater för konturpunkt **2** som ändras, t.ex. **Y 95**



- ▶ Tryck på knappen **END**
- > Styrsystemet sparar det ändrade värdet och behåller all annan information från det föregående NC-blocket.



- ▶ Tryck på knappen **L**
- ▶ Kör fram till de koordinater för konturpunkt **3** som ändras, t.ex. **X 95**



- ▶ Tryck på knappen **END**



- ▶ Tryck på knappen **CHF**
- ▶ Ange fasbredden **G24** vid konturpunkt **3**, 10 mm



- ▶ Tryck på knappen **END**
- > Styrsystemet sparar faser i slutet av linjärblocket.



- ▶ Tryck på knappen **L**
- ▶ Ange de koordinater för konturpunkt **4** som ändras



- ▶ Tryck på knappen **END**



- ▶ Tryck på knappen **CHF**
- ▶ Ange fasbredden **G24** vid konturpunkt **4**, 20 mm



- ▶ Tryck på knappen **END**

Avsluta konturen och lämna den mjukt

- ▶ Tryck på knappen **L**
- ▶ Ange de koordinater för konturpunkt **1** som ändras



- ▶ Tryck på knappen **END**



- ▶ Tryck på knappen **G** på knappsatsen
- ▶ Ange **27**



- ▶ Tryck på knappen **ENT**
- > Styrsystemet öppnar kommandot **G27**, mjuk frånkörning från konturen.
- ▶ Ange utkörningscirkelbågens rundningsradie, t.ex. 8 mm



- ▶ Tryck på knappen **END**
- > Styrsystemet sparar frånkörningsrörelsen.



- ▶ Tryck på knappen **L**
- ▶ Ange koordinater utanför arbetsstycket i X och Y, t.ex. **X -20 Y -20**



- ▶ Tryck på knappen **ENT**



- ▶ Tryck på softkey **G40**
- > Styrsystemet aktiverar ingen radiekompensering.
- ▶ Ange ett värde för positioneringsmatning, t.ex. 3000 mm/min



- ▶ Tryck på knappen **ENT**
- ▶ Ange vid behov en tilläggsfunktion **M**, t.ex. M9, frånkoppla kylvätska



- ▶ Tryck på knappen **END**
- > Styrsystemet lagrar det inmatade förflytningsblocket.

Frikörning av verktyget

- | | |
|---|--|
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Tryck på knappen G på knappsatsen ▶ Ange 0 |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Tryck på knappen ENT > Styrsystemet kör NC-blocket med snabbtransport. |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Tryck på axelknappen Z ▶ Ange ett frikörningsvärde, t.ex. 250 mm |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Tryck på knappen ENT |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Tryck på softkey G40 > Styrsystemet aktiverar ingen radiekompensering. ▶ Ange en tilläggsfunktion M, t.ex. M30 för programslut |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Tryck på knappen END > Styrsystemet sparar förflyttningsblocket och avslutar NC-programmet. |

Detaljerad information om detta ämne

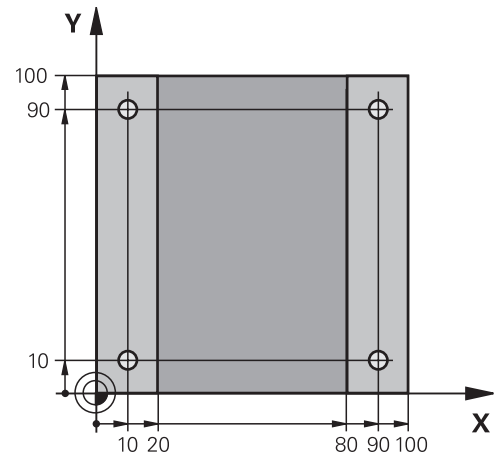
- Komplettest exempel med NC-block
Ytterligare information: "Exempel: Rätlinjerörelse och fas med rätvinkliga koordinater", Sida 155
- Skapa nytt NC-program
Ytterligare information: "NC-program öppna och mata in", Sida 83
- Fram-/frånkörning kontur
Ytterligare information: "Framkörning till och frånkörning från konturen", Sida 135
- Programmering av konturer
Ytterligare information: "Översikt över konturfunktioner", Sida 146
- Verktygsradiekorrigerig
Ytterligare information: "Verktögsradiekorrigerig", Sida 125
- Tilläggsfunktioner M
Ytterligare information: "Tilläggsfunktioner för kontroll av programkörning, spindel och kylvätska ", Sida 211

Skapa cykelprogram

Hålen som visas i bilden till höger (djup 20 mm) skall tillverkas med en standardborrcykel. Råämnesdefinitionen har du redan skapat.

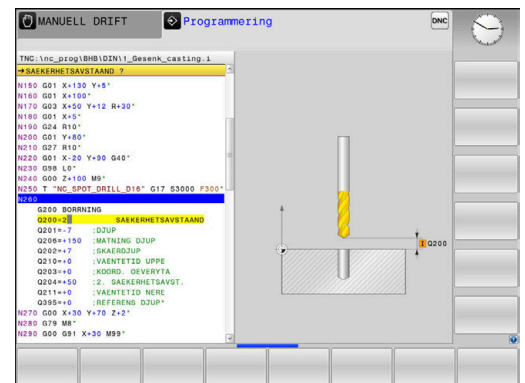
Anropa verktyget

-  Tryck på knappen **TOOL CALL**
- Anges verktögsdata, t.ex. verktögsnummer 5
-  Bekräfta med knappen **ENT**.
-  Bekräfta verktögsaxel **G17** med knappen **ENT**
- Anges spindelvarvtalet, t.ex. 4500
-  Tryck på knappen **END**
- Styrsystemet avslutar NC-blocket.



Frikörning av verktyget

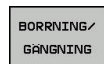
-  Tryck på knappen **L**
-  Tryck på vänster pilknapp
- Styrsystemet öppnar inmatningsområdet för G-funktioner.
-  Tryck på softkey **G00**
- Styrsystemet kör NC-blocket med snabbtransport.
- Alternativ:
-  Tryck på knappen **G** på knappsatsen
- Anges **0**
-  Bekräfta med knappen **ENT**.
- Styrsystemet kör NC-blocket med snabbtransport.
-  Tryck på softkey **G90**
- Styrsystemet bearbetar de inmatade måttuppgifterna absolut.
-  Tryck på axelknappen **Z**
- Anges ett frikörningsvärde, t.ex. 250 mm
-  Tryck på knappen **ENT**
-  Tryck på softkey **G40**
- Styrsystemet aktiverar ingen radiekompensering.
- Anges vid behov en tilläggsfunktion **M**, t.ex. **M3**, tillkoppla spindeln
-  Tryck på knappen **END**
- Styrsystemet sparar förflyttningsblocket.



Definiera cykel



- ▶ Tryck på knappen **CYCL DEF**



- ▶ Tryck på softkey **BORRNING/ GÄNGNING**



- ▶ Tryck på softkey **200**
- > Styrsystemet startar dialogen för cykeldefinition.
- ▶ Ange cykelparametrar



- ▶ Bekräfta varje inmatning med knappen **ENT**
- > Styrsystemet visar en grafik i vilken de olika cykelparametrarna visas.

Anropa cykel i bearbetningspositioner



- ▶ Tryck på knappen **G** på knappsatsen
- ▶ Ange **0**
- > Styrsystemet kör NC-blocket med snabbtransport.



- ▶ Tryck på knappen **ENT**



- ▶ Ange den första positionens koordinater
- ▶ Tryck på knappen **ENT**



- ▶ Tryck på softkey **G40**
- > Styrsystemet aktiverar ingen radiekompensering.
- ▶ Ange tilläggfunktion **M99**, cykelanrop



- ▶ Tryck på knappen **END**
- > Styrsystemet sparar NC-blocket.



- ▶ Tryck på knappen **G**
- ▶ Ange **0**
- ▶ Tryck på knappen **ENT**
- ▶ Ange den andra positionens koordinater



- ▶ Tryck på knappen **ENT**



- ▶ Tryck på softkey **G40**
- > Styrsystemet aktiverar ingen radiekompensering.
- ▶ Ange tilläggfunktion **M99**, cykelanrop



- ▶ Tryck på knappen **END**
- > Styrsystemet sparar NC-blocket.
- ▶ Programmera alla positioner och anropa dem med **M99**

Frikörning av verktyget

- | | |
|---|--|
|  | <ul style="list-style-type: none">▶ Tryck på knappen G på knappsatsen▶ Ange 0 |
|  | <ul style="list-style-type: none">▶ Tryck på knappen ENT> Styrsystemet kör NC-blocket med snabbtransport. |
|  | <ul style="list-style-type: none">▶ Tryck på axelknappen Z▶ Ange ett frikörningsvärde, t.ex. 250 mm |
|  | <ul style="list-style-type: none">▶ Tryck på knappen ENT |
|  | <ul style="list-style-type: none">▶ Tryck på softkey G40> Styrsystemet aktiverar ingen radiekompensering.▶ Ange en tilläggsfunktion M, t.ex. M30 för programslut |
|  | <ul style="list-style-type: none">▶ Tryck på knappen END> Styrsystemet sparar förflyttningsblocket och avslutar NC-programmet. |

Exempel

%C200 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Råämnesdefinition
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T5 G17 S4500*	Verktögsanrop
N40 G00 G90 Z+250 G40 M3*	Frikör verktyg, tillkoppla spindel
N50 G200 BORRNING	Definiera cykel
Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q201=-20 ;DJUP	
Q206=250 ;MATNING DJUP	
Q202=5 ;SKAERDJUP	
Q210=0 ;VAENTETID UPPE	
Q203=-10 ;KOORD. OEVERTYA	
Q204=20 ;2. SAEKERHETSAVST.	
Q211=0.2 ;VAENTETID NERE	
Q395=0 ;REFERENS DJUP	
N60 G00 X+10 Y+10 G40 M8 M99*	Kylvätska till, anropa cykel
N70 G00 X+10 Y+90 G40 M99*	Anropa cykel
N80 G00 X+90 Y+10 G40 M99*	Anropa cykel
N90 G00 X+90 Y+90 G40 M99*	Anropa cykel
N100 G00 Z+250 M30*	Frikörning av verktyget, programslut
N99999999 %C200 G71 *	

Detaljerad information om detta ämne

- Skapa nytt NC-program
Ytterligare information: "NC-program öppna och mata in", Sida 83
- Cykelprogrammering
Ytterligare information: Bruksanvisning cykelprogrammering

3

Grunder

3.1 TNC 620

HEIDENHAIN-TNC-styrssystem är verkstadsanpassade kurvlinjestyrssystem, med vilka man kan programmera fräsbearbetningar och borbearbetningar direkt i maskinen med hjälp av lättförståelig klartext. De är avsedda för användning i fräsmaskiner, bormaskiner och bearbetningscenter med upp till 6 axlar. Dessutom kan spindelns vinkelposition programmeras.

Knappsats och bildskärmspresentation är överskådligt utformade, så att alla funktioner kan nås snabbt och enkelt.



HEIDENHAIN-klartext och DIN/ISO

Att skapa program är extra enkelt i användarvänlig HEIDENHAIN-Klartext, det dialogstyrda programmeringsspråket för verkstaden. En programmeringsgrafik presenterar de individuella bearbetningsstegen samtidigt som programmet matas in. Om det inte finns någon NC-anpassad ritning, hjälper dessutom den flexibla konturprogrammeringen FK. Bearbetningen av arbetsstycket kan simuleras grafiskt både i programtest och under programkörningen.

Dessutom kan styrsystemen programmeras enligt DIN/ISO.

Ett NC-program kan även matas in och testas samtidigt som ett annat NC-program utför bearbetning av ett arbetsstycke.

Kompatibilitet

NC-program som du har skapat i ett HEIDENHAIN-kurvlinjestyrssystem (från och med TNC 150 B) är under vissa förutsättningar exekverbara i TNC 620. Om NC-block innehåller ogiltiga element, indikeras dessa av styrsystemet vid öppning av filen med ett felmeddelande eller som ERROR-block.



Beakta även den utförliga beskrivningen av skillnader mellan iTNC 530 och TNC 620.

Ytterligare information: "Skillnader mellan TNC 620 och iTNC 530", Sida 486

3.2 Bildskärm och knappsats

Bildskärm

Styrsystemet levereras som kompaktversion eller som version med separat bildskärm och knappsats. I båda varianterna är styrsystemet utrustat med en 15 tum TFT-flatbildskärm.

1 Övre raden

Vid påslaget styrsystem visar bildskärmen de valda driftarterna i den översta raden: Maskindriftarter till vänster och programmeringsdriftarter till höger. Den driftart som för tillfället presenteras i bildskärmen visas i ett större fält i den övre raden: där visas även dialogfrågor och meddelandetexter (Undantag: när styrsystemet endast visar grafik).

2 Softkeys

I underkanten presenterar styrsystemet ytterligare funktioner i form av en softkeyrad. Dessa funktioner väljer man med de därunder placerade knapparna. För orientering indikerar smala linjer precis över softkeyraden antalet tillgängliga softkeyrader. Dessa ytterligare softkeyrader väljs med de softkeyväxlingsknappar som är placerade längst ut i knappraden. Den aktiva softkeyraden markeras med en blå linje.

3 Knappar för softkeyval

4 Softkey-växlingsknappar

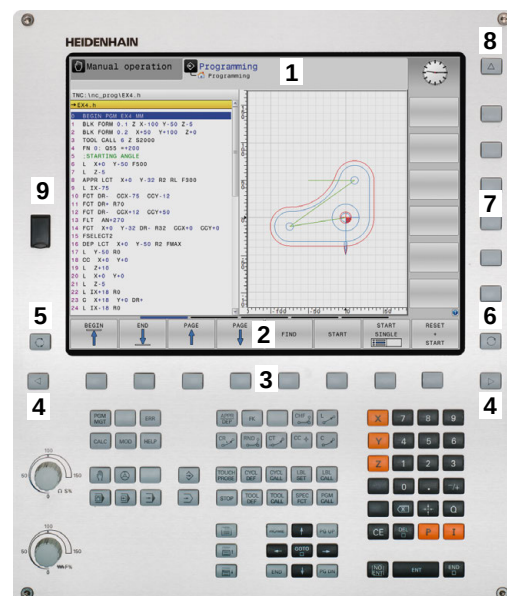
5 Val av bildskärmsuppdelning

6 Bildskärmsväxlingsknapp för maskindriftart, programmeringsdriftart och tredje desktop

7 Knappar för softkeyval avsedda för maskintillverkar-softkeys

8 Softkey-växlingsknappar för maskintillverkar-softkeys

9 USB-anslutning



När du använder en TNC 620 med touch-manövrering, kan du ersätta vissa knapptryckningar med gester.

Ytterligare information: "Touchscreen användning", Sida 433

Bestämma bildskärmsuppdelning

Användaren väljer bildskärmens uppdelning. Styrsystemet kan exempelvis i driftart **Programming** presentera NC-programmet i det vänstra fönstret, samtidigt som det högra fönstret visar en programmeringsgrafik. Alternativt kan man välja att presentera programstrukturen i det högra fönstret eller enbart NC-programmet i ett stort fönster. Vilka fönster som styrsystemet kan visa är beroende av vilken driftart som har valts.

Bestämma bildskärmsuppdelning:



- Tryck på knappen för **bildskärmsuppdelning**: Softkeyraden presenterar de möjliga bildskärmsuppdelningarna

Ytterligare information: "Driftarter", Sida 66



- Välj bildskärmsuppdelning med softkey

Manöverpanel

TNC 620 levereras med en integrerad knappsats. Alternativt finns TNC 620 även som version med separat bildskärm och knappsats med alfabetiskt tangentbord.

- Alfabetiskt tangentbord för textinmatning, filnamn och DIN/ISO-programmering
- Organisation (filhantering)
 - Kalkylator
 - MOD-funktion
 - HELP-funktion
 - Presentation av felmeddelanden
 - Växla bildskärm mellan driftarterna
- Programmeringsdriftarter
- Maskindriftarter
- Öppning av programmeringsdialoger
- Navigationsknappar och hoppinstruktion **GOTO**
- Sifferinmatning och axelval
- Musplatta
- Musknappar
- Maskinmanöverpanel

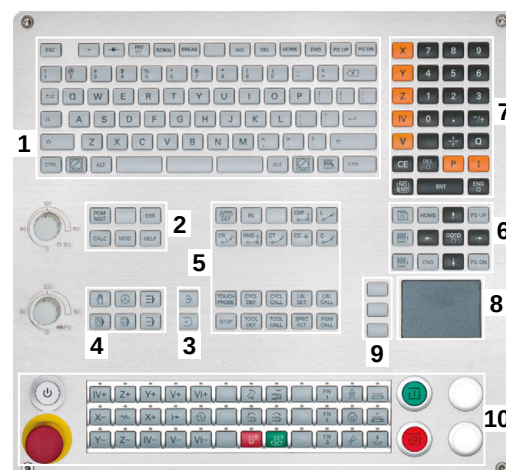
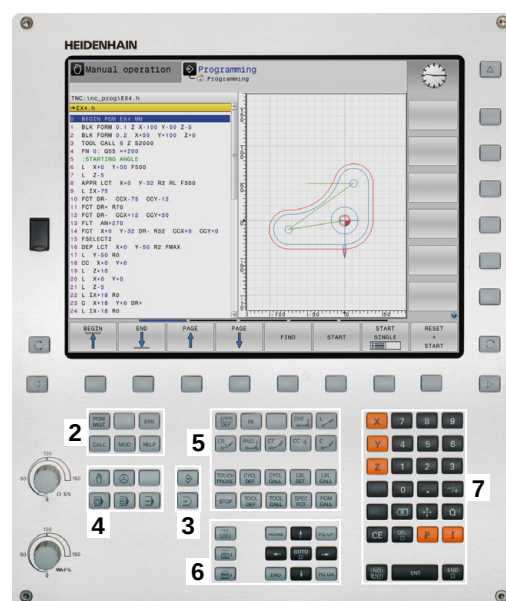
Ytterligare information: Maskinhandbok

De enskilda knapparnas funktion har sammanfattats på den första omslagssidan.



När du använder en TNC 620 med touch-manövrering, kan du ersätta vissa knapptryckningar med gester.

Ytterligare information: "Touchscreen användning", Sida 433





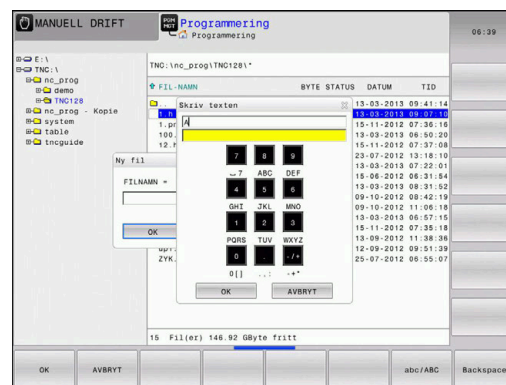
Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

Vissa maskintillverkare använder sig inte av standardknappsatsen från HEIDENHAIN.

Externa knappar, såsom exempelvis **NC-start** eller **NC-stopp**, beskrivs i din maskinhandbok.

Bildskärmsknappsats

När du använder kompaktversionen (utan Alpha-knappsats) av styrsystemet, kan skriva bokstäver och specialtecken via bildskärmsknappsatsen eller med en PC-knappsats som ansluts via USB.



Mata in text med bildskärmsknappsatsen

Gör på följande sätt för att arbeta med bildskärmsknappsatsen:

1. Tryck på knappen **GOTO** när du önskar mata in bokstäver i t.ex. ett programnamn eller katalognamn via bildskärmsknappsatsen
2. Styrssystemet öppnar ett fönster där styrsystemets sifferinmatningsfält visas med tillhörande bokstavsbeläggning.
3. Tryck flera gånger på sifferknappen tills markören visar den önskade bokstaven
4. Vänta tills styrsystemet har överfört det önskade tecknet innan du matar in nästa tecken
5. Med softkey **OK** överförs texten till det öppnade dialogfältet

Med softkey **abc/ABC** väljer du mellan stora och små bokstäver. Om din maskintillverkare har definierat ytterligare specialtecken, kan du kalla upp och infoga dessa via softkey **SPECIALTECKEN**. För att radera enstaka tecken trycker du på softkey **BACKSPACE**.

3.3 Driftarter

Manuell drift och EL. Handratt

Inställning och riggning av maskinen utförs i **MANUELL DRIFT**. I denna driftart kan maskinaxlarna förflyttas manuellt eller stegvis, kan ställas in och bearbetningsplanet kan tiltas.

Driftart **EL. HANDRATT** stödjer manuell förflyttning av maskinaxlarna med hjälp av en elektronisk handratt HR.

Softkeys för bildskärmsuppdelning (välj enligt tidigare beskrivna metod)

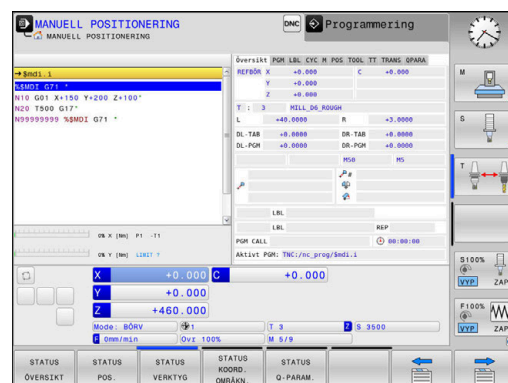
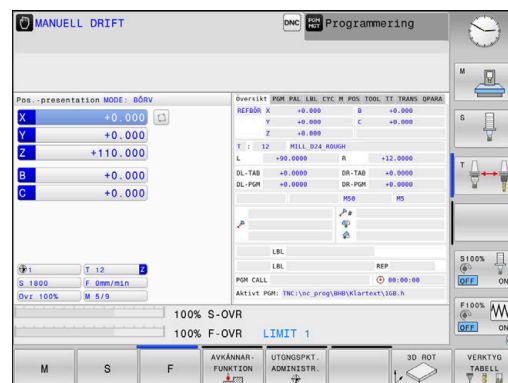
Softkey	Fönster
POSITION	Positioner
POSITION + STATUS	vänster: Positioner, höger: Statuspresentation
POSITION + ARBSTYCKE	vänster: Positioner, höger: Arbetsstycke (Option #20)
POSITION + MACHINE	vänster: Positioner, höger: Kollisionsobjekt och arbetsstycke

Positionering med manuell inmatning

I denna driftart kan enkla förflyttningar och funktioner programmeras, exempelvis för planfräsning eller förpositionering.

Softkeys för bildskärmsuppdelning

Softkey	Fönster
PROGRAM	NC-program
PROGRAM + STATUS	vänster: NC-program, höger: Statuspresentation
PROGRAM + ARBSTYCKE	vänster: NC-program, höger: Arbetsstycke (Option #20)

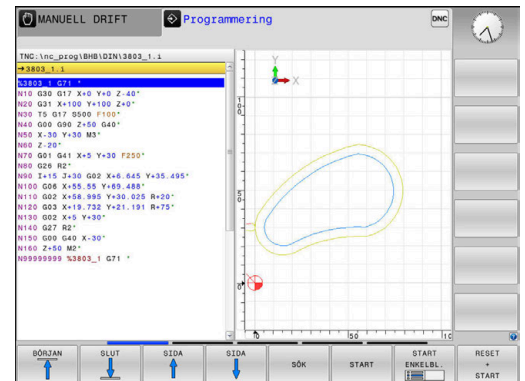


Programmering

Du skapar dina NC-program i denna driftart. Den flexibla konturprogrammeringen, de olika cyklerna och Q-parameterfunktionerna erbjuder ett stort stöd och funktionsomfång. Om så önskas visar programmeringsgrafiken de programmerade förflyttningsbanorna.

Softkeys för bildskärmsuppdelning

Softkey	Fönster
PROGRAM	NC-program
PROGRAM + SEKTIONER	vänster: NC-program, höger: Programstruktur
PROGRAM + GRAFIK	vänster: NC-program, höger: Programmeringsgrafik

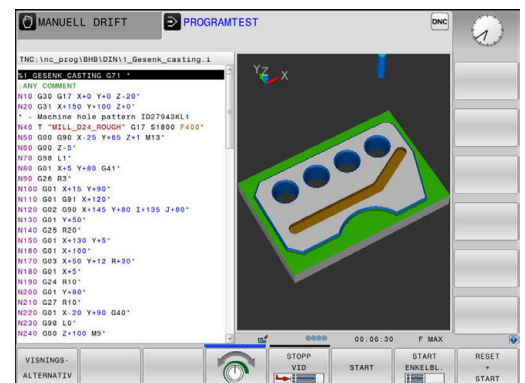


PROGRAMTEST

I driftart **PROGRAMTEST**, simulerar styrsystemet NC-program och programdelar, detta för att finna exempelvis geometriska motsägelser, saknade eller felaktiga uppgifter i programmet samt rörelser utanför arbetsområdet. Simulationen stöds med olika grafiska presentationsformer. (Option #20)

Softkeys för bildskärmsuppdelning

Softkey	Växla
PROGRAM	NC-program
PROGRAM + STATUS	vänster: NC-program, höger: Statuspresentation
PROGRAM + ARBSTYCKE	vänster: NC-program, höger: Arbetsstycke (Option #20)
ARBSTYCKE	Arbetsstycke (Option #20)



Program blockföljd och Program enkelblock

I driftart **PROGRAM BLOCKFÖLJD** utför styrsystemet ett NC-program kontinuerligt till dess slut eller till ett manuellt respektive programmerat avbrott. Efter ett avbrott kan man återuppta programexekveringen.

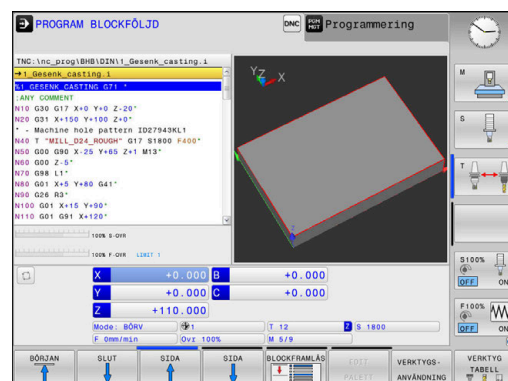
I driftart **PROGRAM ENKELBLOCK** startar man varje NC-block separat genom att trycka på knappen **NC-Start**. Vid punktmönstercykler och **CYCL CALL PAT** stoppar styrsystemet efter varje punkt.

Softkeys för bildskärmsuppdelning

Softkey	Fönster
PROGRAM	NC-program
PROGRAM + SEKTIONER	vänster: NC-program, höger: Struktur
PROGRAM + STATUS	vänster: NC-program, höger: Statuspresentation
PROGRAM + ARBSTYCKE	vänster: NC-program, höger: Arbetsstycke (Option #20)
ARBSTYCKE	Arbetsstycke (Option #20)

Softkeys för bildskärmsuppdelning vid palett-tabeller (Option #22 Pallet management)

Softkey	Fönster
PALETT	Palett-tabell
PROGRAM + PALETT	vänster: NC-program, höger: Palett-tabell
PALETT + STATUS	vänster: Palett-tabell, höger: Statuspresentation
PALETT + GRAFIK	vänster: Palett-tabell, höger: Grafik
BPM	Batch Process Manager



3.4 NC-grunder

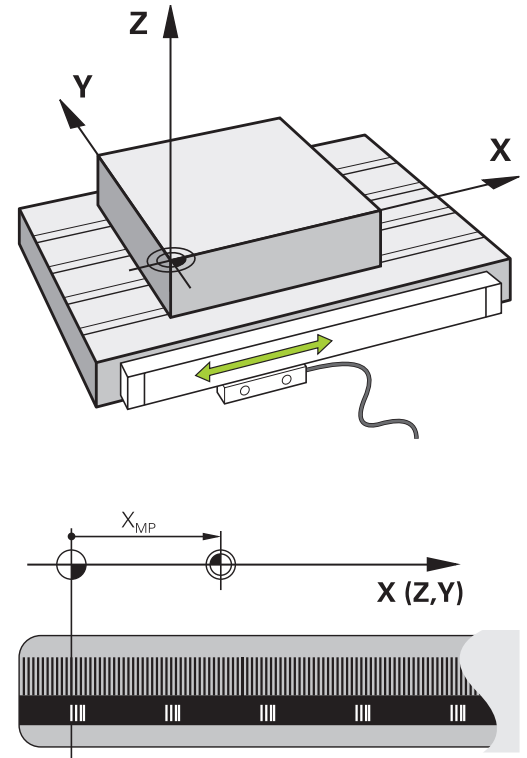
Positionsmätsystem och referensmärken

På maskinaxlarna finns positionsmätsystem placerade, vilka registrerar maskinbordets alt. verktygets position. På linjäraxlar är oftast längdmätsystem applicerade, på rundbord och tiltaxlar används vinkelmätsystem.

Då en maskinaxel förflyttas genererar det därtill hörande positionsmätsystemet en elektrisk signal. Från denna signal kan styrsystemet beräkna maskinaxelns exakta År-position.

Vid ett strömavbrott förloras sambandet mellan maskinslidernas position och den beräknade År-positionen. För att återskapa detta samband är inkrementella positionsmätsystem försedda med referensmärken. Vid förflyttning över ett referensmärke erhåller styrsystemet en signal som används som en maskinfast utgångspunkt. På detta sätt kan styrsystemet återskapa förhållandet mellan År-positionen och maskinens aktuella position. Vid längdmätsystem med avståndskodade referensmärken behöver maskinaxeln bara förflyttas maximalt 20 mm, vid vinkelmätsystem maximalt 20°.

Vid absoluta mätsystem överförs ett absolut positionsvärde till styrsystemet direkt efter uppstart. Därigenom återställs förhållandet mellan År-position och maskinslidens position direkt efter uppstart utan att maskinaxeln behöver förflyttas.



Programmerbara axlar

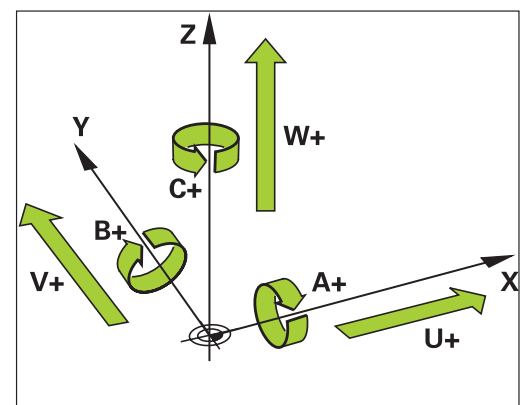
Styrsystemets programmerbara axlar motsvarar standardmässigt axeldefinitionerna enligt DIN 66217.

De programmerbara axlarnas beteckningar finner du i tabellen.

Huvudaxel	Parallellaxel	Rotationsaxel
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
Antalet, benämningen och tilldelningen av de programmerbara axlarna bror på maskinen.
Din maskintillverkare kan definiera ytterligare axlar, t.ex. PLC-axlar.



Koordinatsystem

För att styrsystemet skall kunna förflytta en axel en definierad sträcka behövs ett **koordinatsystem**.

Som ett enkelt koordinatsystem för linjäraxlar används i en verktygsmaskin linjära mätskalor som är monterade parallellt med axlarna. Den linjär mätskalan representerar en **tallinje**, ett endimensionellt koordinatsystem.

För att kunna köra till en punkt i **planet** behöver styrsystemet två axlar och därmed ett koordinatsystem med två dimensioner.

För att kunna köra till en punkt i **rymden** behöver styrsystemet tre axlar och därmed ett koordinatsystem med tre dimensioner. När de tre axlarna är placerade vinkelrätt mot varandra, uppstår ett så kallat **tredimensionellt kartesiskt koordinatsystem**.



Enligt högerhandsregeln pekar fingerspetsarna i de tre huvudaxlarnas positiva riktningar.

För att en punkt i rymden skall kunna bestämmas entydigt, krävs förutom de tre dimensionernas placering dessutom en **koordinatutgångspunkt**. Den gemensamma skärningspunkten i ett tredimensionellt koordinatsystem fungerar som koordinatutgångspunkt. Denna skärningspunkt har koordinaterna **X+0, Y+0 och Z+0**.

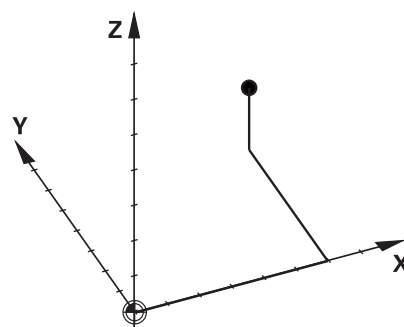
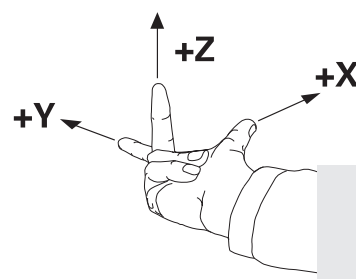
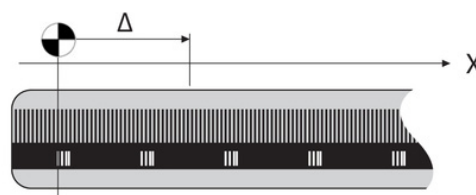
För att styrsystemet exempelvis alltid skall genomföra en verktygsväxling vid samma position, en bearbetning dock istället i förhållande till arbetsstyckets placering behöver styrsystemet olika koordinatsystem.

Styrsystemet skiljer mellan följande koordinatsystem:

- Maskinkoordinatsystem M-CS:
Machine **C**oordinate **S**ystem
- Baskoordinatsystem B-CS:
Basic **C**oordinate **S**ystem
- Arbetsstyckeskoordinatsystem W-CS:
Workpiece **C**oordinate **S**ystem
- Bearbetningsplankoordinatsystem WPL-CS:
Working **P**lane **C**oordinate **S**ystem
- Inmatningskoordinatsystem I-CS:
Interface **C**oordinate **S**ystem
- Verktygskoordinatsystem T-CS:
Tool **C**oordinate **S**ystem



Alla koordinatsystem bygger på varandra. De är föremål för den kinematiska kedjan i respektive verktygsmaskin. Maskinkoordinatsystemet är då referenskoordinatsystemet.



Maskinkoordinatsystem M-CS

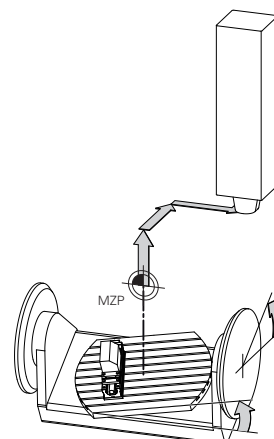
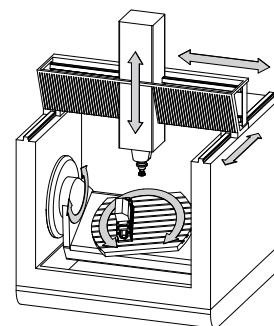
Maskinkoordinatsystemet motsvarar kinematikbeskrivningen och därmed verktygsmaskinens faktiska mekanik.

Eftersom en verktygsmaskins mekanik aldrig motsvarar ett kartesiskt koordinatsystem exakt, består maskinkoordinatsystemet av flera endimensionella koordinatsystem. De endimensionella koordinatsystemen motsvarar de fysiska maskinaxlarna, vilka inte nödvändigtvis behöver vara vinkelräta i förhållande till varandra.

De endimensionella koordinatsystemen definieras i kinematikbeskrivningen med hjälp av translationer och rotationer utgående från spindelnosen.

Koordinatutgångspunktens position, den så kallade maskinnollpunkten definieras av maskintillverkaren i maskinkonfigurationen. Värdena i maskinkonfigurationen definierar nollägena för mätsystemen och de motsvarande maskinaxlarna. Maskinnollpunkten ligger inte nödvändigtvis i de fysiska axlarnas teoretiska skärningspunkt. Den kan därför även ligga utanför rörelseområdet.

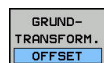
Eftersom värdena i maskinkonfigurationen inte kan ändras av användaren, används maskinkoordinatsystemet för att bestämma konstanta positioner, t. ex. verktygsväxlingspunkten.



Maskinnollpunkt MZIP:
Machine Zero Point

Softkey

Användningsområde

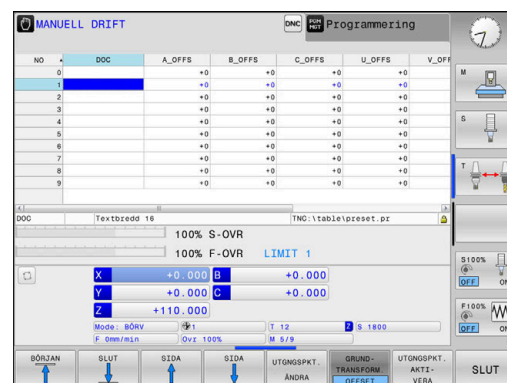


Användaren kan definiera axelförskjutningar i maskinkoordinatsystemet med hjälp av **OFFSET**-värden i utgångspunktstabellen.



Maskintillverkaren konfigurerar **OFFSET**-kolumnerna i utgångspunktstabellen så att de passar maskinen.

Ytterligare information: Konfigurerar bruksanvisning, testa och köra NC-program



HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Beroende maskinen kan ditt styrsystem även förfoga över ytterligare en palett-utgångspunktstabell. Din maskintillverkare kan definiera **OFFSET**-värden där, vilka är verksamma före de **OFFSET**-värden som du har definierat i utgångspunktstabellen. Fliken **PAL** i den utökade statuspresentationen visar om och vilken palettutgångspunkt som är aktiv. Eftersom **OFFSET**-värdet från palett-utgångspunktstabellen inte är synligt och inte kan redigeras finns det kollisionsrisker vid alla förflyttningar!

- Beakta dokumentationen från din maskintillverkare
- Använd bara palettutgångspunkter i samband med paletter
- Kontrollera informationen i fliken **PAL** före bearbetningen



Så kallad **OEM-OFFSET** finns enbart tillgänglig för maskintillverkaren. Med denna **OEM-OFFSET** kan adderande axeloffset definieras för rotations- och parallellaxlar.

Alla **OFFSET**-värden (alla nämnda **OFFSET**-inmatningsalternativ) tillsammans resulterar i differensen mellan **ÄR**- och **REFÄR**-positionen för en axel.

Styrsystemet genomför alla rörelser i maskinkoordinatsystemet, oberoende av i vilket koordinatsystem inmatningen av värdet genomfördes.

Exempel för en 3-axlig maskin med en Y-axel som är en kilaxel, alltså inte vinkelrätt placerad mot ZX-planet:

- ▶ I driftart **MANUELL POSITIONERING** exekveras ett NC-block med **L IY+10**
- > Styrsystemet bestämmer nödvändig axelbörvärden utifrån de definierade värdena.
- > Under positioneringen förflyttar styrsystemet maskinaxlarna **Y och Z**.
- > Presentationen **REFÄR** och **REFBÖR** visar rörelser i Y-axeln och Z-axeln i maskinkoordinatsystemet.
- > Presentationen **ÄR** och **BÖRV** visar enbart en rörelse i Y-axeln i inmatningskoordinatsystemet.
- ▶ I driftart **MANUELL POSITIONERING** exekveras ett NC-block med **L IY-10 M91**
- > Styrsystemet bestämmer nödvändig axelbörvärden utifrån de definierade värdena.
- > Under positioneringen förflyttar styrsystemet enbart maskinaxel **Y**.
- > Presentationen **REFÄR** och **REFBÖR** visar enbart en rörelse i Y-axeln i maskinkoordinatsystemet.
- > Presentationen **ÄR** och **BÖRV** visar rörelser i Y-axeln och Z-axeln i inmatningskoordinatsystemet.

Användaren kan programmera positioner i förhållande till maskinnollpunkten, t.ex. med hjälp av tilläggsfunktionen **M91**.

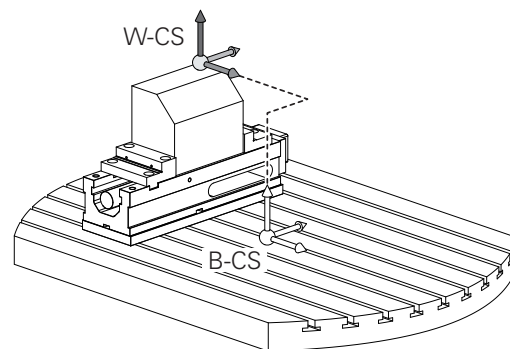
Baskoordinatsystem B-CS

Baskoordinatsystemet är ett tredimensionellt kartesiskt koordinatsystem där koordinatutgångspunkten är slutet på den kinematiska beskrivningen.

Orienteringen av baskoordinatsystemet motsvarar i de flesta fall maskinens koordinatsystem. Det kan finnas undantag när en maskintillverkare använder ytterligare kinematiska transformationer.

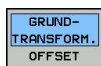
Kinematikbeskrivningen och därmed koordinatutgångspunkts läge för baskoordinatsystemet definieras av maskintillverkaren i maskinkonfigurationen. Maskinkonfigurationens värden kan inte ändras av användaren.

Baskoordinatsystemet används för att bestämma arbetsstyckets koordinatsystems läge och orientering.



Softkey

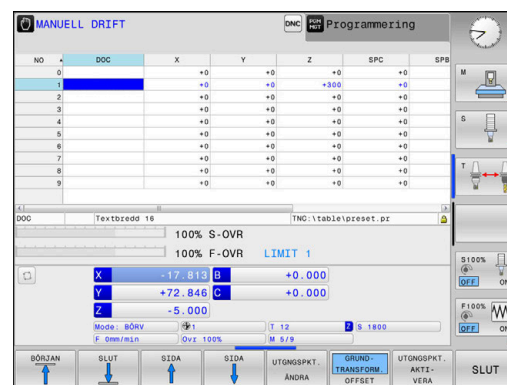
Användningsområde



Användaren mäter upp arbetsstyckets koordinatsystems läge och orientering med hjälp av ett 3D-avkännarsystem. Styrsystemet sparar de uppmätta värdena i förhållande till baskoordinatsystemet som **GRUNDTRANSFORM.**-värden utgångspunktsförvaltningen.



Maskintillverkaren konfigurerar **GRUNDTRANSFORM.**-kolumnerna i utgångspunktstabellen så att de passar maskinen.



Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Beroende maskinen kan ditt styrsystem även förfoga över ytterligare en palett-utgångspunktstabel. Din maskintillverkare kan definiera **BASISTRANSFORM.**-värden där, vilka är verksamma före de **BASISTRANSFORM.**-värden som du har definierat i utgångspunktstabellen. Fliken **PAL** i den utökade statuspresentationen visar om och vilken palettutgångspunkt som är aktiv. Eftersom **BASISTRANSFORM.**-värdet från palett-utgångspunktstabellen inte är synligt och inte kan redigeras finns det kollisionsrisker vid alla förflyttningar!

- Beakta dokumentationen från din maskintillverkare
- Använd bara palettutgångspunkter i samband med paletter
- Kontrollera informationen i fliken **PAL** före bearbetningen

Arbetsstyckeskoordinatsystem W-CS

Arbetsstyckeskoordinatsystemet är ett tredimensionellt kartesiskt koordinatsystem där koordinatutgångspunkten är den aktiva utgångspunkten.

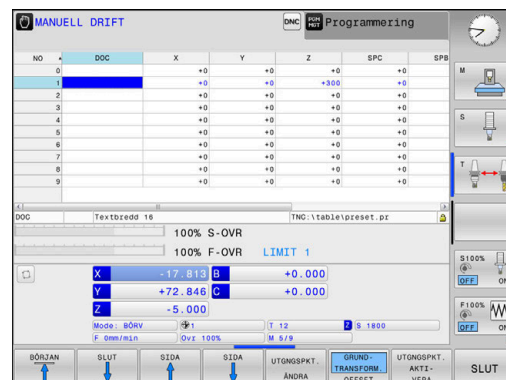
Arbetsstyckets koordinatsystems läge och orientering påverkas av **GRUNDTRANSFORM.**-värdena i den aktiva raden i utgångspunktstabellen.

Softkey

Användningsområde



Användaren mäter upp arbetsstyckets koordinatsystems läge och orientering med hjälp av ett 3D-avkännarsystem. Styrsystemet sparar de uppmätta värdena i förhållande till baskoordinatsystemet som **GRUNDTRANSFORM.**-värden utgångspunktsförvaltningen.

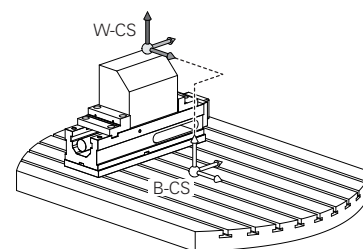


Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

Användaren definierar arbetsstyckets koordinatsystem med hjälp av transformationer av bearbetningsplanets läge och orientering.

Transformationer i arbetsstyckeskoordinatsystemet:

- **3D ROT-funktioner**
 - **PLANE-funktioner**
 - Cykel 19 **BEARBETNINGSPLAN**
- Cykel 7 **NOLLPUNKT**
(förskjutning **före** tiltningen av bearbetningsplanet)
- Cykel 8 **SPEGLING**
(spegling **före** tiltningen av bearbetningsplanet)



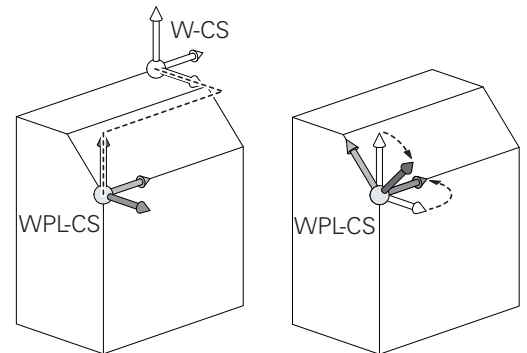


Resultatet av de successiva transformationerna beror på vilken ordningsföljd de har programmerats!

Programmera bara de angivna (rekommendera) transformationerna i respektive koordinatsystem. Detta gäller både för aktivering och deaktivering av transformationerna. Avvikande användning kan leda till oväntade eller oönskade konstellationer. Beakta härtill följande programmeringsråd.

Programmeringsanvisning:

- När transformationer (spegling och förskjutning) programmeras före **PLANE**-funktionerna (förutom **PLANE AXIAL**), förändras därmed tiltpunktens läge (ursprunget för bearbetningsplanets koordinatsystem WPL-CS) och rotationsaxlarnas orientering
 - Enbart en förskjutning förändra bara tiltpunktens läge
 - Enbart en spegling förändra bara rotationsaxlarnas orientering
- I kombination med **PLANE AXIAL** och cykel 19 har de programmerade transformationerna (spegling, vridning och skalfaktor) ingen inverkan på tiltpunktens läge eller rotationsaxlarnas orientering



Utan aktiva transformationer i arbetsstyckets koordinatsystem är bearbetningsplanets koordinatsystems läge och orientering identisk med arbetsstyckets koordinatsystem.

I en 3-axlig maskin eller vid en ren 3-axlig bearbetning sker inga transformationer i arbetsstyckets koordinatsystem. De **GRUNDTRANSFORM.**-värden från den aktiva raden i utgångspunktstabellen påverkar vid denna förutsättning direkt på bearbetningsplanets koordinatsystem.

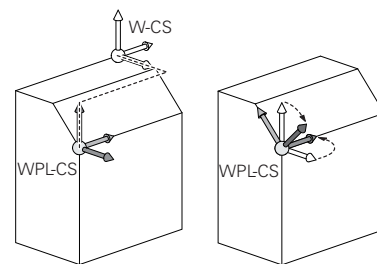
I bearbetningsplanets koordinatsystem är naturligtvis ytterligare transformationer möjliga

Ytterligare information: "Bearbetningsplan-koordinatsystem WPL-CS", Sida 76

Bearbetningsplan-koordinatsystem WPL-CS

Bearbetningsplanets koordinatsystem är ett tredimensionellt kartesiskt koordinatsystem.

Bearbetningsplanets koordinatsystems läge och orientering påverkas av de aktiva transformationerna i arbetsstyckets koordinatsystem.



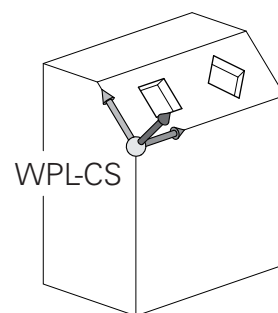
Utan aktiva transformationer i arbetsstyckets koordinatsystem är bearbetningsplanets koordinatsystems läge och orientering identisk med arbetsstyckets koordinatsystem.

I en 3-axlig maskin eller vid en ren 3-axlig bearbetning sker inga transformationer i arbetsstyckets koordinatsystem. De **GRUNDTRANSFORM.**-värden från den aktiva raden i utgångspunktstabellen påverkar vid denna förutsättning direkt på bearbetningsplanets koordinatsystem.

Användaren definierar bearbetningsplanets koordinatsystem med hjälp av transformationer av inmatningskoordinatsystemets läge och orientering.

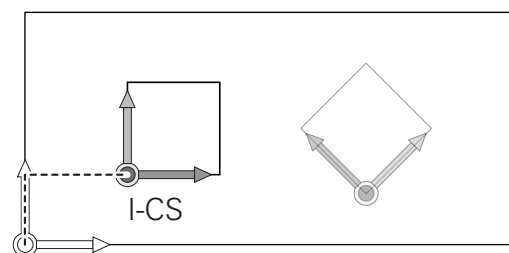
Transformationer i bearbetningsplanets koordinatsystem:

- Cykel 7 **NOLLPUNKT**
- Cykel 8 **SPEGLING**
- Cykel 10 **VRIDNING**
- Cykel 11 **SKALFAKTOR**
- Cykel 26 **SKALFAKTOR AXELSP.**
- **PLANE RELATIVE**



Som **PLANE**-funktion verkar **PLANE RELATIVE** i arbetsstyckets koordinatsystem och orienterar bearbetningsplanets koordinatsystem.

Värdet på den adderande tiltningen utgår dock alltid från det aktuella bearbetningsplanets koordinatsystem.

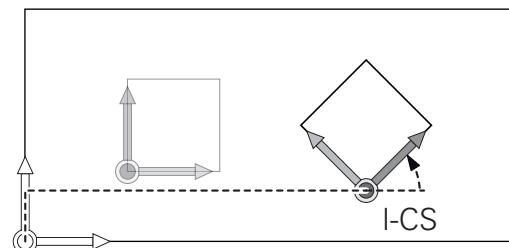


Resultatet av de successiva transformationerna beror på vilken ordningsföljd de har programmerats!



Utan aktiva transformationer i bearbetningsplanets koordinatsystem är inmatningskoordinatsystemets läge och orientering identisk med bearbetningsplanets koordinatsystem.

I en 3-axlig maskin eller vid en ren 3-axlig bearbetning sker det heller inga transformationer i arbetsstyckets koordinatsystem. De **GRUNDTRANSFORM.**-värden från den aktiva raden i utgångspunktstabellen påverkar vid denna förutsättning direkt på inmatningskoordinatsystemet.



Inmatningskoordinatsystem I-CS

Inmatningskoordinatsystemet är ett tredimensionellt kartesiskt koordinatsystem.

Inmatningskoordinatsystemets läge och orientering påverkas av de aktiva transformationerna i bearbetningsplanets koordinatsystem.



Utan aktiva transformationer i bearbetningsplanets koordinatsystem är inmatningskoordinatsystemets läge och orientering identisk med bearbetningsplanets koordinatsystem.

I en 3-axlig maskin eller vid en ren 3-axlig bearbetning sker det heller inga transformationer i arbetsstyckets koordinatsystem. De **GRUNDTRANSFORM.**-värden från den aktiva raden i utgångspunktstabellen påverkar vid denna förutsättning direkt på inmatningskoordinatsystemet.

Användaren definierar med hjälp av förflytningsblock i inmatningskoordinatsystemet verktygets position och därmed verktygskoordinatsystemets läge.



Även presentationen av **BÖRV**, **ÄR**, **SLÄP** och **ÄRDST** utgår från inmatningskoordinatsystemet.

Förflytningsblock i inmatningskoordinatsystemet:

- Axelparallella förflytningsblock
- Förflytningsblock med kartesiska eller polära koordinater

Exempel

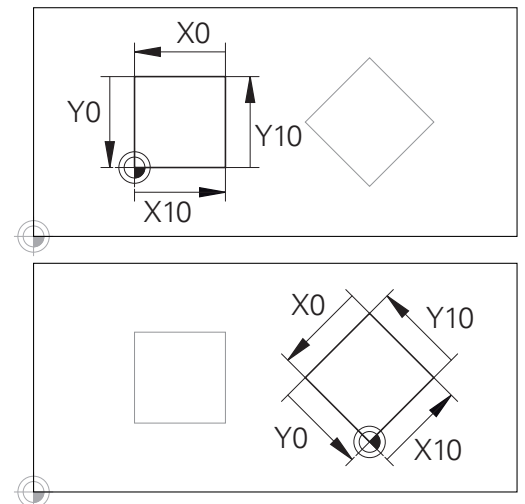
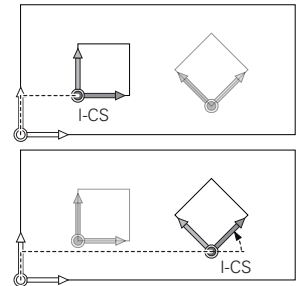
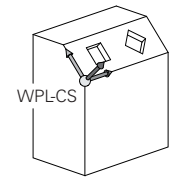
N70 X+48 R+*

N70 G01 X+48 Y+102 Z-1.5 R0*



Verktygskoordinatsystemets orientering kan göras i olika koordinatsystem.

Ytterligare information: "Verktygskoordinatsystem T-CS", Sida 78



En kontur som utgår från inmatningskoordinatsystemets utgångspunkt kan transformeras mycket enkelt.

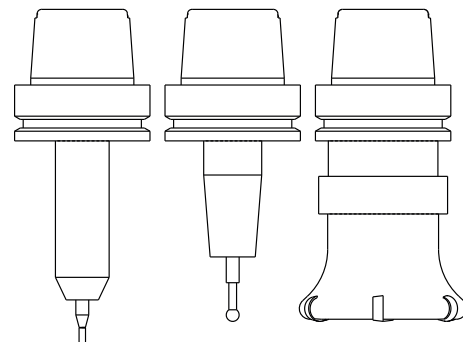
Verktygskoordinatsystem T-CS

Verktygskoordinatsystemet är ett tredimensionellt kartesiskt koordinatsystem där koordinatutgångspunkten är verktygets utgångspunkt. Värden i verktygstabellen utgår från denna punkt, **L** och **R** vid fräsverktyg och **ZL**, **XL** och **YL** vid svarvstål.

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

Koordinatutgångspunkten för verktygskoordinatsystemet förskjuts enligt värdena i verktygstabellen till verktygstyrningspunkten TCP. TCP står för **T**ool **C**enter **P**oint.

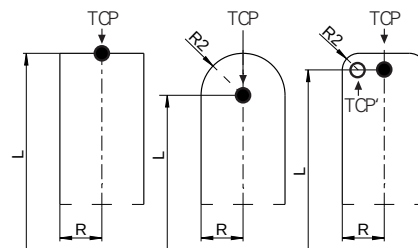
När NC-programmet inte refererar till verktygsspetsen, måste verktygstyrningspunkten förskjutas. Den nödvändiga förskjutningen sker i NC-programmet med hjälp av deltavärden vid verktygsanropet.



Placeringen av TCP som visas i grafiken är nödvändig i samband med 3D-verktygskompensering.



Användaren definierar med hjälp av förflyttningsblock i inmatningskoordinatsystemet verktygets position och därmed verktygskoordinatsystemets läge.

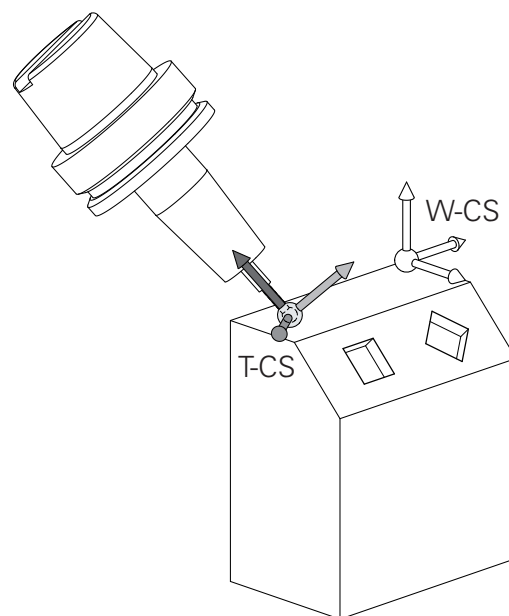


Orienteringen av verktygskoordinatsystemet är vid aktiv tilläggsfunktion **M128** beroende av den aktuella verktygsorienteringen.

Verktygsinriktning i maskinkoordinatsystemet:

Exempel

N70 G01 X+10 Y+45 A+10 C+5 R0 M128*





Vid de förflyttningsblock som visas med vektorer är en 3D-verktygskompensering med hjälp av kompenseringsvärdena **DL**, **DR** och **DR2** från **T**-blocket eller kompenseringstabellen **.tco** möjlig.

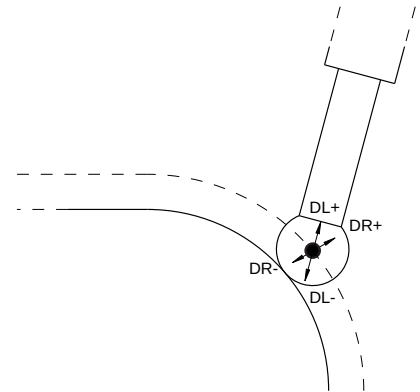
Kompenseringsvärdenas funktionssätt beror på verktygstypen.

Styrsystemet detekterar de olika verktygstyperna med hjälp av kolumnen **L**, **R** och **R2** i verktygstabellen:

- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = 0$
→ pinnfräs
- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
→ radiefräs eller fullradiefräs
- $0 < R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} < R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
→ hörnradiefräs eller torusfräs



Utan **TCPM**-funktionen eller tilläggfunktionen **M128** är verktygskoordinatsystemets orientering identisk med inmatningskoordinatsystemet.



Axlarnas beteckningar i fräsmaskiner

Axlarna X, Y och Z i din fräsmaskin kallas också för verktygsaxel, huvudaxel (1:a axel) och komplementaxel (2:a axel). Bestämmandet av verktygsaxel är avgörande för tilldelningen av huvud- och komplementaxeln.

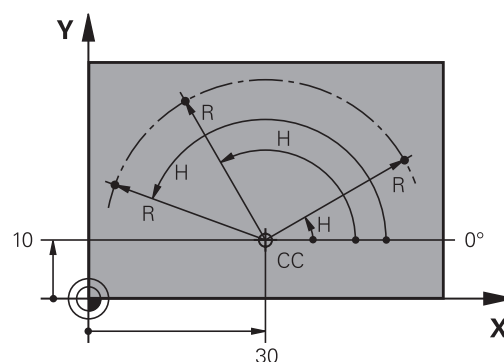
Verktygsaxel	Huvudaxel	Komplementaxel
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y

Polära koordinater

Om ritningsunderlaget är måttsett med rätvinkliga koordinater skapar man även NC-programmet med rätvinkliga koordinater. Vid arbetsstycken med cirkelbågar eller vid vinkeluppgifter är det ofta enklare att definiera positionerna med hjälp av polära koordinater.

I motsats till de rätvinkliga koordinaterna X, Y och Z beskriver polära koordinater endast positioner i ett plan. Polära koordinater har sin nollpunkt i Pol CC (CC = circle centre; eng. cirkelcentrum). En position i ett plan bestäms då entydigt genom:

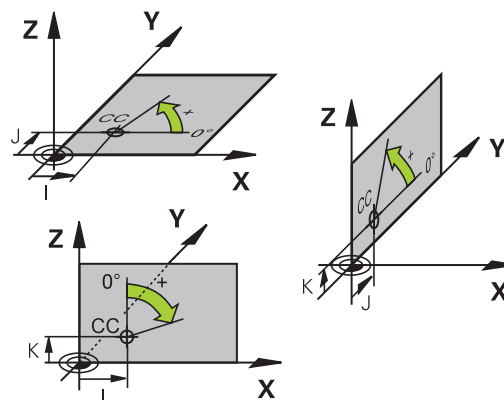
- Polär koordinatradie: avstånd från Pol CC till positionen
- Polär koordinatvinkel: vinkel mellan vinkelreferensaxeln och linjen som förbinder Pol CC med positionen



Bestämmande av Pol och vinkelreferensaxel

Pol bestäms med två koordinater i rätvinkligt koordinatsystem i ett av de tre möjliga planen. Därigenom är även vinkelreferensaxeln för den polära koordinatvinkeln H entydigt tilldelad.

Pol-koordinater (plan)	Vinkelreferensaxel
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z



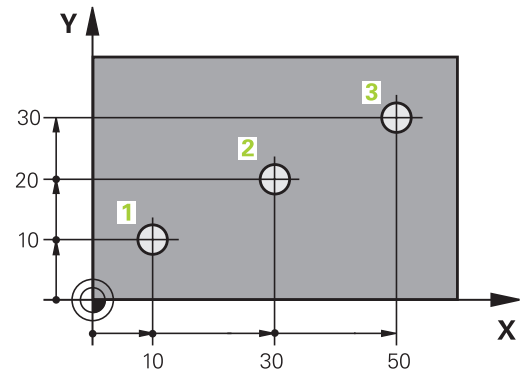
Absoluta och inkrementella arbetsstyckespositioner

Absoluta arbetsstyckespositioner

När en positions koordinat utgår från koordinatnollpunkten (ursprung) kallas dessa för absoluta koordinater. Varje koordinat på arbetsstycket är genom sina absoluta koordinater entydigt bestämda.

Exempel 1: Borrning med absoluta koordinater:

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



Inkrementella arbetsstyckespositioner

Relativa koordinater utgår från den sist programmerade verktygspositionen. Denna verktygsposition fungerar som en relativ (tänkt) nollpunkt. Vid programframställningen motsvarar inkrementella koordinater följaktligen måttet mellan den senaste och den därpå följande bör-positionen. Verktöget kommer att förflytta sig med detta mått. Därför kallas relativa koordinatangivelser även för kedjemått.

Ett inkrementellt mått kännetecknas av funktionen G91 före axelbeteckningen.

Exempel 2: Borrning med inkrementala koordinater

Absoluta koordinater för hål 4

X = 10 mm

Y = 10 mm

Hål 5, i förhållande till 4

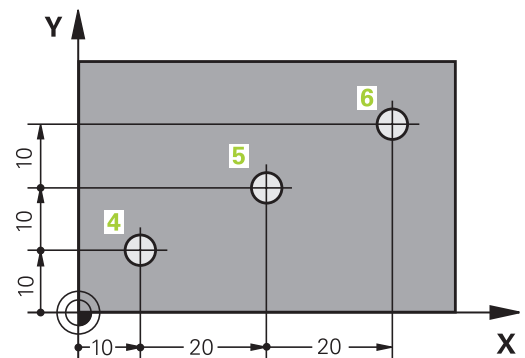
G91 X = 20 mm

G91 Y = 10 mm

Hål 6, i förhållande till 5

G91 X = 20 mm

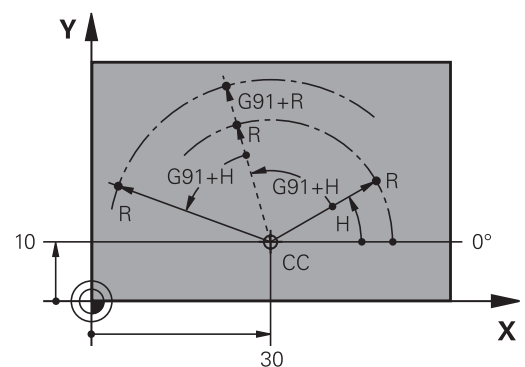
G91 Y = 10 mm



Absoluta och inkrementala polära koordinater

Absoluta koordinater hänför sig alltid till Pol och vinkelreferensaxeln.

Inkrementella koordinater hänför sig alltid till den sist programmerade verktygspositionen.



Välja utgångspunkt

Arbetsstyckets ritning specificerar ett särskilt konturelement som en absolut utgångspunkt (nollpunkt), ofta ett hörn på arbetsstycket. Vid inställning av utgångspunkten riktas först arbetsstycket upp i förhållande till maskinaxlarna, därefter förflyttas verktyget till en för alla axlar bekant position i förhållande till arbetsstycket. Vid denna position sätts styrsystemets positionsvärde till noll eller ett annat lämpligt värde. Därigenom relateras arbetsstycket till det koordinatsystem som gäller för styrsystemets presentation eller ditt NC-program.

Om det förekommer relativa utgångspunkter i arbetsstyckets ritning så använder man förslagsvis cyklerna för koordinatomräkningar.

Ytterligare information: Bruksanvisning cykelprogrammering

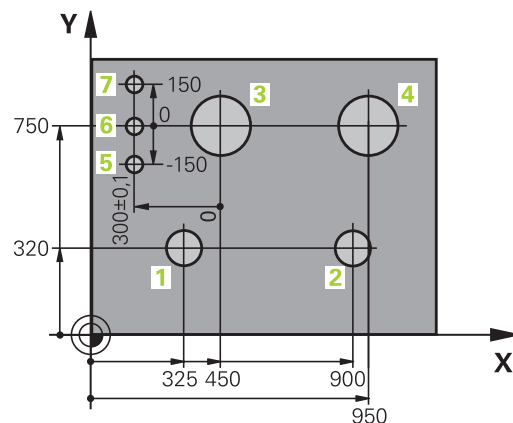
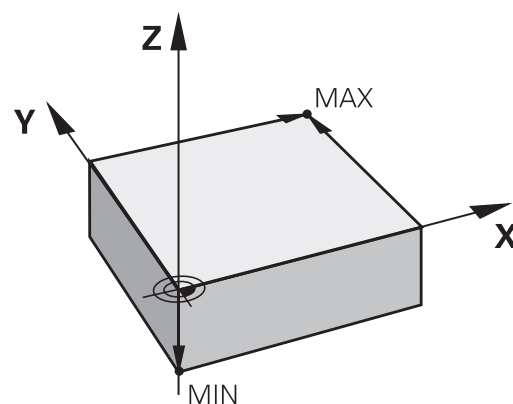
Om man har ett ritningsunderlag som inte är anpassat för NC-programmering så bör man placera utgångspunkten vid en position eller ett hörn som det är lätt att beräkna måtten till övriga arbetsstyckespositioner ifrån.

Ett 3D-avkännarsystem från HEIDENHAIN underlättar mycket då man skall ställa in utgångspunkten.

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

Exempel

Skissen till höger visar hål (1 till 4), vilkas måttsättning utgår från en absolut utgångspunkt med koordinaterna $X=0$ $Y=0$. Hålen (5 till 7) refererar till en relativ utgångspunkt med de absoluta koordinaterna $X=450$ $Y=750$. Med cykel **nollpunktförflyttning** kan man förskjuta nollpunkten till positionen $X=450$, $Y=750$, så att hålen (5 till 7) kan programmeras utan ytterligare beräkningar.



3.5 NC-program öppna och mata in

Uppbyggnad av ett NC-program i DIN/ISO-format

Ett NC-program består av en serie NC-block. Bilden till höger visar elementen i ett NC-block.

Styrsystemet numrerar NC-blocken i ett NC-program automatiskt med ledning av maskinparameter **blockIncrement** (105409). Maskinparameter **blockIncrement** (105409) definierar steglängden för blocknumren.

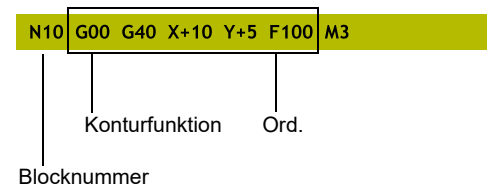
Det första NC-blocket i ett NC-program innehåller texten %, programnamnet och den använda måttenheten.

De därpå följande NC-blocken innehåller information om:

- Råämnet
- Verktygsanrop
- Framkörning till en säker position
- Matningshastighet och varvtal
- Konturrörelser, cykler och andra funktioner

Det sista NC-blocket i ett NC-program innehåller texten **N99999999**, programnamnet och den använda måttenheten.

NC-block



HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Styrsystemet genomför inte någon automatisk kollisionsövervakning mellan verktyget och arbetsstycket. Det finns en kollisionsrisk vid framkörningsrörelser efter en verktygsväxling!

- Programmer en ytterligare säker mellanposition vid behov

Definiera råämne: G30/G31

Direkt när man har öppnat ett nytt NC-program definierar man ett obearbetat arbetsstycke. För att definiera råämnet i efterhand, trycker du på knappen **SPEC FCT**, softkey **PROGRAMMALLAR** och därefter på softkey **BLK FORM**. Styrsystemet behöver denna definition för grafiska simuleringar.



Råämnesdefinitionen behövs endast om du vill testa NC-programmet grafiskt!

Styrsystemet kan presentera olika råämnesformer:

Softkey	Funktion
	Definiera ett rektangulärt råämne
	Definiera ett cylindriskt råämne
	Definiera ett rotationssymmetriskt råämne med valfri form

Rektangulärt råämne

Råämnets sidor måste ligga parallellt med axlarna X, Y och Z. Detta råämne bestäms med hjälp av två hörnpunkter:

- MIN-punkt G30: kubens minsta X-,Y- och Z-koordinat; ange absoluta värden
- MAX-punkt G31: kubens största X-,Y- och Z-koordinat; ange absoluta eller inkrementella värden

Exempel

%NEU G71 *	Programbörjan, namn, måttenhet
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Spindelaxel, MIN-punktskoordinater
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	MAX-punktskoordinater
N99999999 %NEU G71 *	Programslut, namn, måttenhet

Cylindriskt råämne

Det cylindriska råämnet definieras via cylinderns dimensioner:

- X, Y, eller Z: Rotationsaxel
- D, R: Cylinderns diameter eller radie (med positivt förtecken)
- L: Cylinderns längd (med positivt förtecken)
- DIST: Förskjutning längs rotationsaxeln
- DI, RI: Invändig diameter eller invändig radie för ihålig cylinder



Parametrarna **DIST** och **RI** eller **DI** är valfria och behöver inte programmeras.

Exempel

%NEU G71 *	Programbörjan, namn, måttenhet
N10 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10*	Spindelaxel, radie, längd, distans, invändig radie
N99999999 %NEU G71 *	Programslut, namn, måttenhet

Rotationssymmetriskt råämne med valfri form

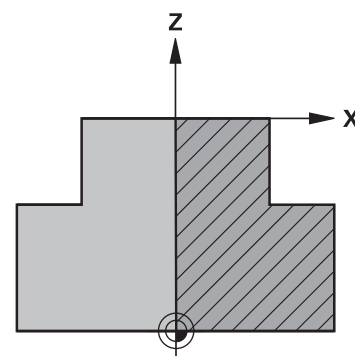
Du definierar det rotationssymmetriska råämnets kontur i ett underprogram. Där använder du X, Y eller Z som rotationsaxel.

I råämnetsdefinitionen refererar du till konturbeskrivningen:

- DIM_D, DIM_R: Diameter eller radie för det rotationssymmetriska råämnet
- LBL: Underprogram med konturbeskrivningen

Konturbeskrivningen får innehålla negativa värden i rotationsaxeln men enbart positiva värden i huvudaxeln. Konturen måste vara sluten, dvs. att konturens början är samma som konturens slut.

När du definierar ett rotationssymmetriskt råämne med inkrementella koordinater är dimensionerna oberoende av diameterprogrammeringen.



Informationen om underprogrammet kan ske med hjälp av ett nummer, ett namn eller en QS-parameter.

Exempel

%NEU G71 *	Programbörjan, namn, måttenhet
N10 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL1*	Spindelaxel, tolkningssätt, underprogramnummer
N20 M30*	Huvudprogrammets slut
N30 G98 L1*	Underprogrammets början
N40 G01 X+0 Z+1*	Konturens början
N50 G01 X+50*	Programmering i positiv huvudaxelriktning
N60 G01 Z-20*	
N70 G01 X+70*	
N80 G01 Z-100*	
N90 G01 X+0*	
N100 G01 Z+1*	Konturslut
N110 G98 L0*	Underprogrammets slut
N99999999 %NEU G71 *	Programslut, namn, måttenhet

Öppna nytt NC-program

Nya NC-program skapas alltid i driftart **Programmering**. Exempel på en programöppning:



- Driftart: Tryck på knappen **Programmering**



- Tryck på knappen **PGM MGT**
- Styrsystemet öppnar filhanteringen.

Välj katalogen som det nya NC-programmet skall sparas i:

FILNAMN = NEU.H



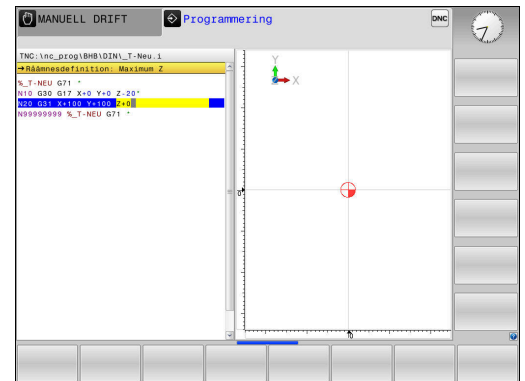
- Ange det nya programnamnet
- Bekräfta med knappen **ENT**



- Välj måttenhet: Tryck på softkey **MM** eller **INCH**
- Styrsystemet växlar till programfönstret och öppnar dialogen för definition av **BLK-FORM** (råämne).



- Välj rektangelformat råämne: Tryck på softkey för rektangulär råämnesform



BEARBETNINGSPLAN I GRAFIK: XY



- Ange spindelaxel, t.ex. **G17**

RÅÄMNESDEFINITION: MINIMUM



- Ange i tur och ordning MIN-punktens X-, Y- och Z-koordinater, bekräfta varje koordinat med knappen **ENT**

RÅÄMNESDEFINITION: MAXIMUM



- Ange i tur och ordning MAX-punktens X-, Y- och Z-koordinater, bekräfta varje koordinat med knappen **ENT**

Exempel

%NEU G71 *	Programbörjan, namn, måttenhet
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Spindelaxel, MIN-punktskoordinater
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	MAX-punktskoordinater
N99999999 %NEU G71 *	Programslut, namn, måttenhet

Styrsystemet genererar det första och sista NC-blocket i NC-programmet automatiskt.



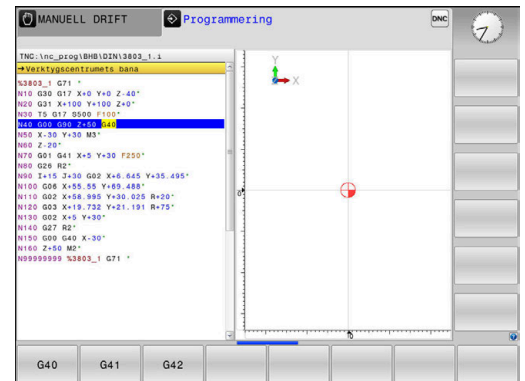
Om du inte vill programmera någon råämnesdefinition avbryter du dialogen vid **Bearbetningsplan i grafik: XY** med knappen **DEL** !

Programmera verktygsrörelser i DIN/ISO

För att programmera ett NC-block trycker du på knappen **SPEC FCT**. Tryck på softkey **PROGRAMFUNKTIONER** och därefter softkey **DIN/ISO**. Du kan även använda de grå konturfunktionsknapparna för att erhålla respektive G-kod.



Kontrollera att stora bokstäver är aktiverat om du matar in DIN/ISO-funktioner med ett USB-tangentbord som är anslutet via USB.



Exempel på ett positioneringsblock

-  ▶ Tryck på knappen **G**
-  ▶ **1** anges och tryck sedan på knappen **ENT** för att öppna NC-blocket

KOORDINATER ?

-  ▶ **10** (Ange målkoordinaten för X-axeln)
-  ▶ **20** (Ange målkoordinaten för Y-axeln)
-  ▶ gå till nästa fråga med knappen **ENT**

Verktygscentrumets bana

-  ▶ **40** anges och bekräftas med knappen **ENT** för att förflytta utan verktygsradiekompensering

Alternativ

-  ▶ Förflyttning till vänster eller till höger om den programmerade konturen: Tryck på softkey **G41** eller **G42**
- 

MATNING F=?

- ▶ **100** (Ange matningshastighet 100 mm/min för denna konturrörelse)
-  ▶ gå till nästa fråga med knappen **ENT**

TILLÄGGSFUNKTION M ?

- ▶ **3** (Ange tilläggsfunktion **M3 Spindelstart**).
-  ▶ Med knappen **END** avslutar styrsystemet denna dialog.

Exempel

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

Överföra Är-positioner

Styrsystemet ger möjlighet att överföra verktygets aktuella position till NC-programmet.ex. när du

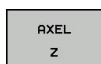
- Programmerar förflytningsblock
- Programmerar cykler

För att det korrekta positionsvärdet skall överföras gör man på följande sätt:

- ▶ Flytta inmatningsfältet till det ställe i ett NC-block som du vill överföra positionen till



- ▶ Välj funktionen Överför är-position
- > Styrsystemet visar de axlar som positionen kan överföras ifrån i softkeyraden.



- ▶ Välj axel
- > Styrsystemet skriver in den valda axelns aktuella position i det aktiva inmatningsfältet.



Trots aktiv verktygsradiekompensering överför styrsystemet alltid koordinaterna för verktygets centrum i bearbetningsplanet.

Styrsystemet tar hänsyn till den aktiva verktygslängdkompenseringen och överför alltid koordinaten för verktygets spets i verktygsaxeln.

Styrsystemet låter softkeyraden för axelval vara aktiv ända tills du stänger av den igen genom förnyad tryckning på knappen **Överför ärposition**. Detta beteende gäller även när du sparar det aktuella NC-blocket och öppnar ett nytt NC-block med hjälp av en konturfunktionsknapp. När du måste välja ett inmatningsalternativ med hjälp av en softkey (t.ex. radiekompenseringen), stänger styrsystemet softkeyraden för axelval.

Vid aktiv funktion **VRID BEARBETNINGSPLAN** är funktionen **Överför ärposition** inte tillåten.

Editera NC-program



Vid exekvering kan du inte redigera det aktiva NC-programmet.

När du skapar eller förändrar ett NC-program kan du använda pilknapparna eller softkeys för att gå in på de olika raderna i NC-programmet och välja ett enskilt ord i ett NC-block:

Softkey / knapp	Funktion
	Bläddra en sida uppåt
	Bläddra en sida nedåt
	Hoppa till programmets början
	Hoppa till programmets slut
	Förändra det aktuella NC-blockets position i bildskärmen. På detta sätt kan man visa fler NC-block som är programmerade framför det aktuella NC-blocket Utan funktion när hela NC-programmet ryms i bildskärmen
	Förändra det aktuella NC-blockets position i bildskärmen. På detta sätt kan man visa fler NC-block som är programmerade efter det aktuella NC-blocket Utan funktion när hela NC-programmet ryms i bildskärmen
	Hoppa från NC-block till NC-block
	
	Välja enskilda ord i ett NC-block
	
	Välj ett bestämt NC-block Ytterligare information: "Använda knappen GOTO", Sida 180

Softkey / knapp	Funktion
	■ Nollställ ett valt ords värde ■ Radera ett felaktigt värde ■ Ta bort raderbart felmeddelande
	Radera valt ord
	■ Radera valt NC-block ■ Radera cykler och programdelar
	Infoga det NC-block som du senast editerade eller raderade

Infoga NC-block på valfritt ställe

- Välj ett NC-block, efter vilket ett nytt NC-block skall infogas
- Öppna dialogen

Spara ändringar

Styrsystemet sparar standardmässigt ändringar automatiskt när du utför en driftartväxling eller selekterar filhanteraren. Om du själv vill välja att spara ändringarna i NC-programmet gör du på följande sätt:

- Välj softkey-raden med funktionen för att spara

- 

 - Tryck på softkey **SPARA**
 - Styrsystemet sparar alla ändringar som du har utfört sedan den senaste lagringen.

Spara NC-programmet i en ny fil

Du kan spara innehållet från det för tillfället selekterade NC-programmet under ett annat programnamn. Gör då på följande sätt:

- Välj softkey-raden med funktionen för att spara

- 

 - Tryck på softkey **SPARA SOM**
 - Styrsystemet visar ett fönster som du kan mata in katalogen och det nya filnamnet i.
 - Med softkey **VÄXLA** kan du välja målkatalogen om så önskas
 - Ange filnamn
 - Bekräfta med softkey **OK** eller knappen **ENT** alt. avbryt med softkey **AVBRYT**



Filer som sparats med **SPARA SOM** hittar du även i filhanteraren med hjälp av softkey **SISTA FILERNA**.

Ångra ändringar

Du kan ångra alla ändringar som du har gjort sedan den senaste spara. Gör då på följande sätt:

- ▶ Välj softkey-raden med funktionen för att spara



- ▶ Tryck på softkey **FÖRKASTA ÄNDRINGAR**
- ▶ Styrsystemet visar ett fönster i vilket du kan bekräfta eller avbryta förloppet.
- ▶ Bekräfta ändringarna med softkey **JA** eller knappen **ENT** alt. avbryt med softkey **NEJ**

Ändra och infoga ord

- ▶ Välja ord i ett NC-block
- ▶ Skriv över med ett nytt värde
- ▶ När du har valt ordet står dialogen till förfogande.
- ▶ Avsluta ändringen: Tryck på knappen **END**

Om man vill infoga ett nytt ord trycker man på pilknapparna (till höger eller vänster), tills den önskade dialogen visas och anger då önskat värde.

Sök efter samma ord i andra NC-block



- ▶ Välj ett ord i ett NC-block: Tryck på pilknappen tills det önskade ordet markerats



- ▶ Välj NC-block med pilknapparna
 - Pil nedåt: Söka framåt
 - Pil uppåt: Söka bakåt

Markören befinner sig nu i ett nytt NC-block på samma ord som valdes i det första NC-blocket.

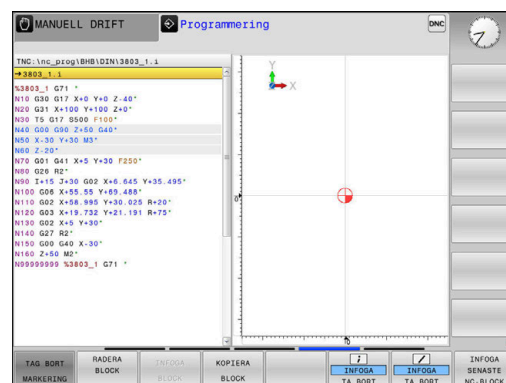


När du startar sökningen i mycket stora NC-program så presenterar styrsystemet en symbol som visar hur långt sökning har kommit. Vid behov kan du avbryta sökningen när som helst.

Markera, kopiera, klippa ut och infoga programdelar

För att kopiera programdelar inom ett NC-program eller till ett annat NC-program erbjuder styrsystemet följande funktioner:

Softkey	Funktion
MARKERA BLOCK	Aktivera markeringsfunktion
TAG BORT MARKERING	Stänga av markeringsfunktion
KLIPP UT BLOCK	Klipp ut markerade block
INFOGA BLOCK	Infoga blocken som finns i minnet
KOPIERA BLOCK	Kopiera markerade block



Styrsystemets sökfunktion

Med styrsystemets sökfunktion kan man söka efter godtycklig text i ett NC-program och vid behov även ersätta den med ny text.

Söka efter godtyckliga texter

SÖK

- ▶ Välj sökfunktionen
- Styrsystemet presenterar sökfönstret och visar de sökfunktioner som finns tillgängliga i softkeyraden.

SÖK

- ▶ Ange text som skall sökas, t.ex.: **TOOL**

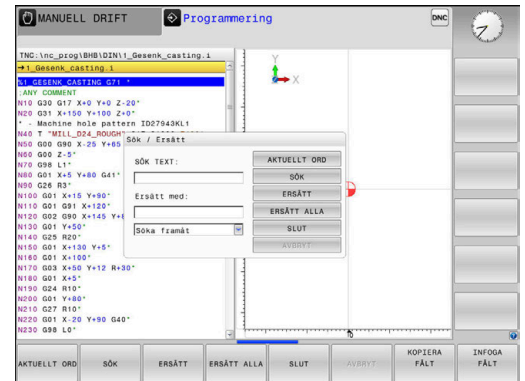
- ▶ Välj sökning framåt eller bakåt

SÖK

- ▶ Starta sökningen
- Styrsystemet hoppar till nästa NC-block som innehåller den sökta texten.

SLUT

- ▶ Upprepa sökningen
- Styrsystemet hoppar till nästa NC-block som innehåller den sökta texten.
- ▶ Avsluta sökfunktionen: Tryck på softkey Slut



Sök och ersätt godtycklig text

HÄNVISNING**Varning, risk för att förlora data!**

Funktionerna **ERSÄTT** och **ERSÄTT ALLA** skriver över alla funna syntaxelement utan kontrollfråga. Styrsystemet genomför inte någon automatisk backup av den ursprungliga filen innan ersättningen. Därför kan NC-program skadas oåterkalleligt.

- ▶ Ta i förekommande fall en säkerhetskopia på NC-programmet innan ersättningen
- ▶ **ERSÄTT** och **ERSÄTT ALLA** skall användas med försiktighet



I samband med en exekvering är funktionerna **SÖK** och **ERSÄTT** inte möjliga i det aktiva NC-programmet. Även ett aktivt skrivskydd förhindrar dessa funktioner.

- ▶ Välj ett NC-block, i vilket ordet som skall sökas finns lagrat



- ▶ Välj sökfunktionen
- Styrsystemet presenterar sökfönstret och visar de sökfunktioner som finns tillgängliga i softkeyraden.
- ▶ Tryck på softkey **AKTUELLT ORD**
- Styrsystemet tar över det första ordet från det aktuella NC-blocket. Tryck i förekommande fall på softkeyn igen för att överföra det önskade ordet.



- ▶ Starta sökningen
- Styrsystemet hoppar till nästa sökta text.



- ▶ För att ersätta texten och sedan gå till nästa ställe som texten har hittats på: Tryck på softkey **ERSÄTT** eller för att ersätta alla funna textställen: Tryck på softkey **ERSÄTT ALLA** eller för att inte ersätta texten och gå till nästa ställe som texten har hittats på: Tryck på softkey **SÖK**



- ▶ Avsluta sökfunktionen: Tryck på softkey Slut

3.6 Organisation (filhantering)

Filer

Filer i styrsystemet	Typ
NC-program	
i HEIDENHAIN-format	.H
i DIN/ISO-format	.I
Kompatibla NC-program	
HEIDENHAIN-Unit-program	.HU
HEIDENHAIN-konturprogram	.HC
Tabeller för	
Verktyg	.T
Verktygsväxlare	.TCH
Nollpunkter	.D
Punkter	.PNT
Utgångspunkter	.PR
Avkännarsystem	.TP
Backup-filer	.BAK
Beroende filer (t.ex. struktureringspunkter)	.DEP
Fritt definierbara tabeller	.TAB
Paletter	.P
Text som	
ASCII-filer	.A
Textfiler	.TXT
HTML-filer, t.ex. resultatprotokoll från avkännarcykler	.HTML
Hjälpfiler	.CHM
CAD-data som	
ASCII-filer	.DXF
	.IGES
	.STEP

När ett NC-program skall matas in i styrsystemet börjar man med att ange NC-programmets namn. Styrsystemet lagrar NC-programmet på det interna minnet som en fil med samma namn. Styrsystemet lagrar även texter och tabeller som filer.

För att man snabbt skall kunna hitta och hantera sina filer är styrsystemet utrustat med ett speciellt fönster för filhantering. Här kan de olika filerna kallas upp, kopieras, raderas och döpas om.

Med styrsystemet kan du hantera och lagra filer med en sammanlagd storlek på **2 GByte**.



Beroende på inställningen skapar styrsystemet en backup-fil *.bak efter redigeringen och lagringen av NC-program. Detta reducerar det minnesutrymme som står till ditt förfogande.

Filers namn

Efter NC-programmen, tabellerna och texterna infogar styrsystemet en filtypsindikering vilken är skild från filnamnet med en punkt. Denna utökning indikerar vilken filtyp det är.

Filnamn	Filtyp
PROG20	.I

Filnamnen, enhetsnamnen och katalognamnen i styrsystemet är i enlighet med följande norm: The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-Standard).

Följande tecken är tillåtna:

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

Följande tecken har en speciell betydelse:

Tecken	Betydelse
.	Den sista punkten i ett filnamn separerar filens extension
\ och /	För katalogträdet
:	Separera enhetsbeteckningen från katalogen

För att undvika problem vid dataöverföring skall du undvika andra tecken.



Namnet på tabeller i tabellkolumner måste inledas med en bokstav och får inte innehålla några aritmetiska tecken, t.ex. +.



Den maximalt tillåtna längden på sökvägen är 256 tecken. Sökvägens längd inkluderar enhetens beteckning, katalogerna och filen inklusive extension.

Ytterligare information: "Sökväg", Sida 99

Visa externt genererade filer i styrsystemet

I styrsystemet finns några tilläggsverktyg installerade, med vilka följande filer kan visas och delvis också bearbetas.

Filtyper	Typ
PDF-filer	pdf
Excel-tabeller	xls
	csv
Internet-filer	html
Textfiler	txt
	ini
Grafikfiler	bmp
	gif
	jpg
	png

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

Kataloger

Då det interna minnet kan lagra många NC-program och filer lägger man dessa filer i kataloger (mappar). På detta sätt erhålls en god överblick över filerna. I dessa kataloger kan ytterligare kataloger läggas in, så kallade underkataloger. Med knappen **-/+** eller **ENT** kan du välja att visa eller dölja underkataloger.

Sökväg

En sökväg anger en logisk enhet och samtliga kataloger resp. underkataloger i vilken en fil finns lagrad. De olika uppgifterna skiljs från varandra med ett \.



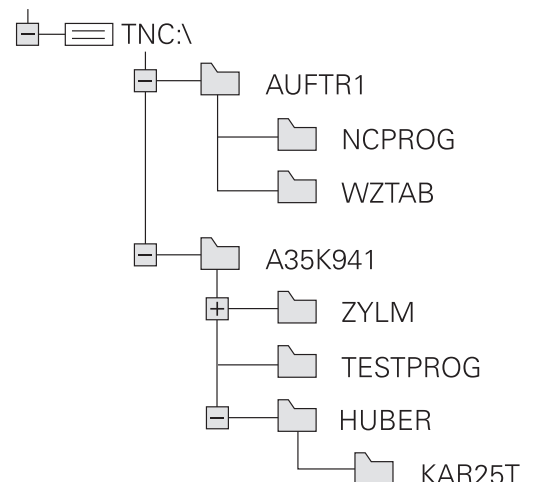
Den maximalt tillåtna längden på sökvägen är 256 tecken. Sökvägens längd inkluderar enhetens beteckning, katalogerna och filen inklusive extension.

Exempel

På enheten **TNC** har katalogen **AUFTR1** lagts in. Därefter har även en underkatalog **NCPROG** lagts in i katalogen **AUFTR1**. Till denna underkatalog har man kopierat NC-programmet **PROG1.H**. NC-programmet har då sökvägen:

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.I

Bilden till höger visar ett exempel på en katalogpresentation med olika kataloger i TNC:n.



Översikt: Funktioner i filhanteringen

Softkey	Funktion	Sida
	Kopiera enstaka fil	104
	Visa en viss filtyp	102
	Skapa ny fil	104
	Visa de 10 sist valda filerna	107
	Radera fil	108
	Markera fil	109
	Döpa om fil	110
	Skydda fil mot radering och förändring	110
	Upphåva filskydd	110
	Importera fil från en iTNC 530	Se bruksanvisning inställning, testa och exekvera NC-program
	Justera tabellformat	332
	Hantera nätverksenheter	Se bruksanvisning inställning, testa och exekvera NC-program
	Välj editor	110
	Sortera filerna enligt egenskaper	110
	Kopiera katalog	107
	Radera en katalog med alla underkataloger	
	Uppdatera katalog	
	Döpa om katalog	
	Skapa ny katalog	

Kalla upp filhantering

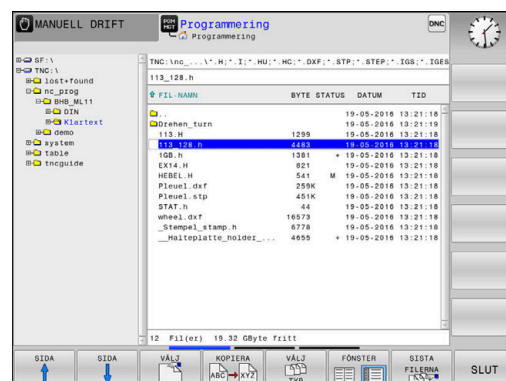


- Tryck på knappen **PGM MGT**
- Styrsystemet visar fönstret för filhantering (bilden visar grundinställningen). Om styrsystemet visar en annan bildskärmsuppdelning trycker man på softkey **FÖNSTER**

Det vänstra, smala fönstret visar tillgängliga enheter och kataloger. Enheterna markerar utrustningar med vilka data kan lagras eller överföras. En enhet är styrsystemets interna minne. Andra enheter är datagränssnitten (RS232, Ethernet), till dessa kan exempelvis en PC anslutas. En katalog kännetecknas alltid av en katalogsymbol (vänster) och ett katalognamn (höger). Underkataloger är något förskjutna mot höger. När det existerar underkataloger kan du visa eller dölja dessa med hjälp av knappen **-/+**.

När katalogträdet är längre än vad som ryms i bildskärmen, kan du navigera med hjälp av rullningslistor eller en ansluten mus.

I det breda fönstret till höger visas alla filer som finns lagrade i den valda katalogen. Bredvid varje fil visas mer information, denna information beskrivs i nedanstående tabell.



Presentation	Betydelse
Filnamn	Filnamn och filtyp
BYTE	Filstorlek i Byte
Status	Filens egenskaper:
E	Filen är valt i driftart Programmering
S	Filen är vald i driftart Programtest
M	Filen är vald i någon av Programkörnings-driftarterna
+	Filen har icke presenterade beroende filer med filextension DEP, t.ex. vid användning av verktygsanvändningskontroll
	Filen är skyddad mot radering och förändring
	Filen är skyddad mot radering och förändring eftersom den för tillfället exekveras
DATUM	Datum när filen ändrades senaste gången
TID	Klockslag när filen ändrades senaste gången



För att presentera de beroende filerna sätter du maskinparameter **dependentFiles** (Nr. 122101) till **MANUAL**.

Välja enhet, katalog och fil



- Öppna filhanteringen med knappen **PGM MGT**

Navigera med musen eller använd pilknapparna eller softkeys för att förflytta markören till önskat ställe på bildskärmen:



- Förflytta markören från höger till vänster fönster och tvärtom



- Förflytta markören upp och ner i ett fönster



- Förflytta markören sida för sida upp och ned i ett fönster



Steg 1: Välj enhet

- Markera önskad enhet i det vänstra fönstret



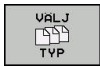
- Välj enhet: Tryck på softkey **VÄLJ** eller



- Tryck på knappen **ENT**

Steg 2: Välj katalog

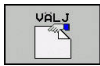
- Markera en katalog i det vänstra fönstret
- > Det högra fönstret visar automatiskt alla filer från katalogen som är markerad (presenteras med ljusare färg).

Steg 3: Välj fil

- ▶ Tryck på softkey **VÄLJ TYP**



- ▶ Tryck på softkey **VISA ALLA**
- ▶ Markera önskad fil i det högra fönstret



- ▶ Tryck på softkey **VÄLJ** eller



- ▶ Tryck på knappen **ENT**
- ▶ Styrsystemet aktiverar den valda filen i den driftart som man befinner sig i då man kallar upp filhanteringen.



När du skriver in den sökta filens begynnelsebokstäver i filhanteringen, hoppar markören automatiskt till det första NC-programmet med dessa bokstäver.

Filtrera visningen

Du kan filtrera filerna som visas på följande sätt:



- ▶ Tryck på softkey **VÄLJ TYP**



- ▶ Tryck på softkey för önskad filtyp

Alternativ:



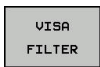
- ▶ Tryck på softkey **VISA ALLA**
- ▶ Styrsystemet visar alla filer i mappen.

Alternativ:



- ▶ Använd jokertecken, t.ex. **4*.H**
- ▶ Styrsystemet visar alla filer av filtyp .h som börjar med 4.

Alternativ:



- ▶ Ange filändelser, t.ex. ***.H;*.D**
- ▶ Styrsystemet visar alla filer med filtyp .h och .d.

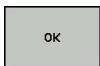
Det visningsfilter som angetts sparas även efter att styrsystemet startats om.

Skapa ny katalog

- ▶ Markera önskad katalog i det vänstra fönstret, i vilken en underkatalog skall skapas



- ▶ Tryck på softkey **NY KATALOG**
- ▶ Ange katalognamn
- ▶ Tryck på knappen **ENT**



- ▶ Tryck på softkey **OK** för att bekräfta eller



- ▶ Tryck på softkey **AVBRYT** för att avbryta

Skapa ny fil

- ▶ Välj den katalog i det vänstra fönstret som den nya filen skall skapas i
- ▶ Flytta markören till det högra fönstret

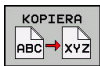


- ▶ Tryck på softkey **NY FIL**
- ▶ Ange filnamn och filextension
- ▶ Tryck på knappen **ENT**



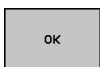
Kopiera enstaka fil

- ▶ Förflytta markören till filen som skall kopieras



- ▶ Tryck på softkey **KOPIERA**: Välj kopieringsfunktionen
- ▶ Styrsystemet öppnar ett nytt fönster.

Kopiera fil till den aktuella katalogen

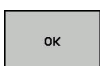


- ▶ Ange målfilens namn
- ▶ Tryck på knappen **ENT** eller softkey **OK**
- ▶ Styrsystemet kopierar filen till den aktuella katalogen. Den ursprungliga filen förblir oförändrad.

Kopiera filer till en annan katalog



- ▶ Tryck på softkey **Målkatalog**, för att bestämma målkatalogen i ett inväxlat fönster
- ▶ Tryck på knappen **ENT** eller softkey **OK**
- ▶ Styrsystemet kopierar filen med samma namn till den valda katalogen. Den ursprungliga filen förblir oförändrad.



Om kopieringen startades med knappen **ENT** eller med softkey **OK** visar styrsystemet information om hur långt kopieringsförloppet har fortskridit.

Kopiera filer till en annan katalog

- Välj bildskärmsuppdelning med två lika stora fönster

Högra fönstret

- Tryck på softkey **VISA TRÄD**
- Flytta markören till katalogen till vilken du vill kopiera filerna och visa filerna i denna katalog med knappen **ENT**

Vänstra fönstret

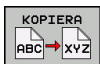
- Tryck på softkey **VISA TRÄD**
- Välj katalogen med filerna som du vill kopiera och visa filerna med softkey **VISA FILER**



- Tryck på softkey Markera: Visa funktionen för att markera filer



- Tryck på softkey Markera fil: Förflytta markören till filen som skall kopieras och markera den. Om så önskas markeras ytterligare filer på motsvarande sätt



- Tryck på softkey Kopiera: Kopiera de markerade filerna till målkatalogen

Ytterligare information: "Markera filer", Sida 109

Om man har markerat filer i både det vänstra och i det högra fönstret så kommer styrsystemet att kopiera från katalogen som markören befinner sig i.

Skriva över filer

När man kopierar filer till en katalog som redan innehåller filer med samma filnamn, så frågar styrsystemet om filerna i målkatalogen får skrivas över:

- Skriv över alla filer (fält **Befintliga filer** selekterad): Tryck på softkey **OK** eller
- Skriv inte över några filer: Tryck på softkey **AVBRYT**

Om du vill skriva över en skyddad fil, väljer du fältet **Skyddade filer** eller avbryter förloppet.

Kopiera tabell

Importera rader till en tabell

När du kopierar en tabell till en befintlig tabell, kan du via softkey

ERSÄTT FÄLT skriva över individuella rader. Förutsättning:

- måltabellen måste existera
- filen som kopieras får bara innehålla raderna som skall ersättas
- tabellernas filtyper måste vara identiska

HÄNVISNING

Varning, risk för att förlora data!

Funktionen **ERSÄTT FÄLT** skriver över alla rader i målfilen som existerar i den kopierade tabellen utan kontrollfråga. Styrsystemet genomför inte någon automatisk backup av den ursprungliga filen innan ersättningen. Därför kan tabeller skadas oåterkalleligt.

- ▶ Ta i förekommande fall en säkerhetskopia på tabellen innan ersättningen
- ▶ **ERSÄTT FÄLT** skall användas med försiktighet

Exempel

I en förinställningsapparat har du mätt upp verktygslängden och verktygsradien för tio nya verktyg. Förinställningsapparaten genererar verktygstabellen TOOL_Import.T med tio rader, motsvarar alltså tio verktyg.

Gör på följande sätt:

- ▶ Kopiera tabellen från den externa dataenheten till en valfri katalog
- ▶ Kopiera över den externt genererade tabellen med styrsystemets filhantering till den befintliga tabellen TOOL.T
- > Styrsystemet frågar om den befintliga verktygstabellen TOOL.T skall skrivas över.
- ▶ Tryck på softkey **JA**
- > Styrsystemet skriver över hela den aktuella filen TOOL.T. Efter kopieringen består alltså TOOL.T av 10 rader.
- ▶ Alternativt tryck på softkey **ERSÄTT FÄLT**
- > Styrsystemet skriver över de 10 raderna i filen TOOL.T. Data i övriga rader förändras inte av styrsystemet.

Extrahera rader från en tabell

I tabellen kan du markera en eller flera rader och spara dem i en separat fil.

Gör på följande sätt:

- ▶ Öppna den tabell som du vill kopiera raderna från
- ▶ Välj den första raden som skall kopieras med pilknapparna
- ▶ Tryck på softkey **YTTERLIGARE FUNKT.**
- ▶ Tryck på softkey **MARKERA**
- ▶ Välj eventuellt ytterligare rader
- ▶ Tryck på softkey **SPARA SOM**
- ▶ Ange ett tabellnamn som de selekterade raderna skall sparas i

Kopiera katalog

- ▶ Förflytta markören i det högra fönstret till katalogen som du vill kopiera
- ▶ Tryck på softkey **KOPIERA**
- ▶ Styrsystemet visar ett inväxlat fönster för selektering av målkatalogen.
- ▶ Ange namnet på målkatalogen och godkänn med knappen **ENT** eller softkey **OK**
- ▶ Styrsystemet kopierar den valda katalogen inklusive underkataloger till den valda katalogen.

Välj en av de senast valda filerna

PGM
MGT

- ▶ Kalla upp filhanteringen: Tryck på knappen **PGM MGT**

SISTA
FILERNA

- ▶ Visa de tio senast valda filerna: Tryck på softkey **SISTA FILERNA**

Tryck på pilknapparna för att förflytta markören till filen som du vill överföra:



- ▶ Förflytta markören upp och ner i ett fönster



OK

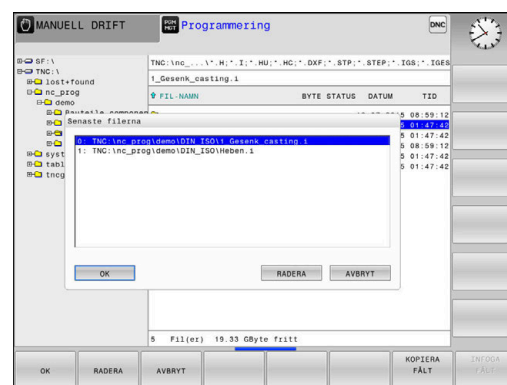
- ▶ Välj fil: Tryck på softkey **OK** eller

ENT

- ▶ Tryck på knappen **ENT**



Med softkey **KOPIERA FÄLT** kan du kopiera sökvägen till en markerad fil. Den kopierade sökvägen kan du återanvända vid ett senare tillfälle, t.ex. vid ett programanrop med hjälp av knappen **PGM CALL**.



Radera fil

HÄNVISNING

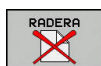
Varning, risk för att förlora data!

Funktion **RADERA** raderar filen permanent. Styrsystemet genomför inte någon automatisk backup av filen innan raderingen, alltså inte någon form av papperskorg. Detta tar bort filer oåterkalleligt.

- ▶ Ta regelbundet backupkopior till en extern enhet på viktiga data

Gör på följande sätt:

- ▶ Flytta markören till den fil som du vill radera



- ▶ Tryck på softkey **RADERA**
- > Styrsystemet frågar om filen skall raderas.
- ▶ Tryck på softkey **OK**
- > Styrsystemet raderar filen.
- ▶ Alternativt tryck på softkey **AVBRYT**
- > Styrsystemet avbryter processen.

Radera katalog

HÄNVISNING

Varning, risk för att förlora data!

Funktion **RADERA ALLA** raderar alla filer i katalogen permanent. Styrsystemet genomför inte någon automatisk backup av filerna innan raderingen, alltså inte någon form av papperskorg. Detta tar bort filer oåterkalleligt.

- ▶ Ta regelbundet backupkopior till en extern enhet på viktiga data

Gör på följande sätt:

- ▶ Förflytta markören till den katalog som du vill radera



- ▶ Tryck på softkey **RADERA ALLA**
- > Styrsystemet frågar om katalogen med alla underkataloger och filer skall raderas.
- ▶ Tryck på softkey **OK**
- > Styrsystemet raderar katalogen.
- ▶ Alternativt tryck på softkey **AVBRYT**
- > Styrsystemet avbryter processen.

Markera filer

Softkey	Markeringsfunktion
	Markera enstaka fil
	Markera alla filer i katalogen
	Upphäv markeringen för en enskild fil
	Upphäv markeringen för alla filer
	Kopiera alla markerade filer

Funktioner såsom kopiering eller radering av filer kan utföras såväl för enskilda som för flera filer samtidigt. Flera filer markeras på följande sätt:

- Förflytta markören till den första filen

	► Visa markeringsfunktion: Tryck på softkey MARKERA
	► Markera fil: Tryck på softkey MARKERA FIL
	► Förflytta markören till nästa filen
	
	► Markera nästa fil: Tryck på softkey MARKERA FIL o.s.v.

Kopiera markerade filer:

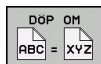
	► Lämna aktiv softkeyrad
	► Tryck på softkey KOPIERA

Radera markerade filer:

	► Lämna aktiv softkeyrad
	► Tryck på softkey RADERA

Döp om fil

- Förflytta markören till filen som skall döpas om



- Välj funktionen för att döpa om: Tryck på softkey **DÖP OM**
- Ange det nya filnamnet; Filtypen kan inte ändras
- Utför omdöpning: Tryck på softkey **OK** eller knappen **ENT**

Sortera filer

- Välj den katalog som du vill sortera filerna i

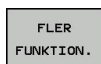


- Tryck på softkey **SORTERA**
- Välj softkey med önskat presentationskriterium
 - **SORTERA EFTER NAMN**
 - **SORTERA EFTER STORLEK**
 - **SORTERA EFTER DATUM**
 - **SORTERA EFTER TYP**
 - **SORTERA EFTER STATUS**
 - **OSORT.**

Specialfunktioner

Skydda filer och upphäv filskydd

- Förflytta markören till filen som skall skyddas



- Välj ytterligare funktioner: Tryck på softkey Softkey **FLER FUNKTION.**



- Aktivera filskydd: Tryck på softkey **SKYDDA**



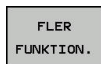
- Filen erhåller Protect-symbolen.



- Upphäv filskydd: Tryck på softkey **OSKYDDAT**

Välj editor

- Förflytta markören till filen som skall öppnas



- Välj ytterligare funktioner: Tryck på softkey Softkey **FLER FUNKTION.**

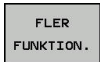


- Val av editor: Tryck på softkey **VÄLJ EDITOR**
- Markera önskad editor
 - **TEXT-EDITOR** för textfiler, t.ex. **.A** eller **.TXT**
 - **PROGRAM-EDITOR** för NC-program **.H** och **.I**
 - **TABLE-EDITOR** för tabeller, t.ex. **.TAB** eller **.T**
 - **BPM-EDITOR** för palett-tabeller **.P**
- Tryck på softkey **OK**

Ansluta och ta bort USB-enheter

Styrsystemet detekterar automatiskt anslutna USB-enheter med filsystem som stöds.

Gör på följande sätt för att ta bort en USB-enhet:



- ▶ Flytta markören till det vänstra fönstret
- ▶ Tryck på softkey **FLER FUNKTION.**



- ▶ Ta bort USB-enhet

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

UTÖKAD ÅTKOMSTRÄTTIGHET

Funktionen Utökad åtkomsträttighet kan endast användas i kombination med användarförvaltningen och kräver katalogen **public**.

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

När användarförvaltningen aktiveras första gången kopplas katalogen **public** till TNC-partitionen.



Du kan endast bestämma åtkomsträttigheter till filer i katalogen **public**.

För alla filer som befinner sig i TNC-partitionen och inte i katalogen **public** tilldelas automatiskt funktionsanvändaren **user** rollen som ägare.

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

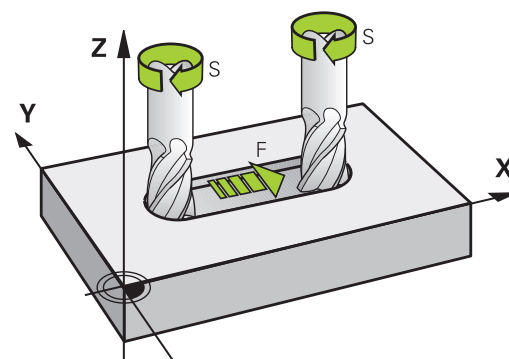
4

Verktvg

4.1 Verktysrelaterade uppgifter

Matning F

Matningen **F** är den hastighet som verktygets centrum förflyttar sig på sin bana. Den maximala matningen är individuellt inställd för varje axel via maskinparametrar.



Inmatning

Man kan ange matningshastigheten i **T**-blocket (verktygsanrop) och i alla positioneringsblock.

Ytterligare information: "Programmera verktygsrörelser i DIN/ISO", Sida 88

I millimeter-program anger man matningen **F** i enheten mm/min, i tum-program på grund av upplösningen i 1/10 tum/min.

Snabbtransport

Om snabbtransport önskas anger man **G00**.



För att förflytta din maskin med snabbtransport kan du även programmera ett lämpligt siffrvärde, t.ex. **G01 F30000**. Denna snabbtransport är i motsats till **G00** inte bara aktiv i ett block utan istället ända tills du programmerar en ny matning.

Varaktighet

En med siffror programmerad matning gäller ända tills ett NC-block med en ny matning programmeras. **G00** gäller enbart för det block som den har programmerats i. Efter ett NC-block med **G00** gäller åter den med siffror senast programmerade matningen.

Ändring under programkörning

Matningshastigheten kan justeras med hjälp av matningspotentiometern F under programkörningen.

Matningspotentiometern reducerar den programmerade matningshastigheten, inte den av styrsystemet beräknade matningshastigheten.

Spindelvarvtal S

Du anger spindelvarvtalet S i varv per minut (varv/min) i ett **T**-block (verktygsanrop). Alternativt kan du även definiera en skärhastighet Vc i meter per minut (m/min).

Programmerad ändring

Du kan ändra spindelvarvtalet i ett NC-program med hjälp av ett **T**-block, i vilket du bara programmerar det nya spindelvarvtalet.

Gör på följande sätt:

- S

 - ▶ Tryck på knappen **S** på knappsatsen
 - ▶ Ange nytt spindelvarvtal



I följande fall ändrar styrsystemet endast varvtalet:

- **T**-block utan verktygsnamn, verktygsnummer och verktygsaxel
- **T**-block utan verktygsnamn, verktygsnummer, med samma verktygsaxel som i föregående **T**-block

I följande fall utför styrsystemet verktygsväxlingsmakrot och växlar i förekommande fall in ett systemverktyg:

- **T**-block med verktygsnummer
- **T**-block med verktygsnamn
- **T**-block utan verktygsnamn eller verktygsnamn men med en ändrar verktygsaxelriktning

Ändring under programkörning

Spindelvarvtalet kan justeras med hjälp av varvtalspotentiometern S under programkörningen.

4.2 Verktysdata

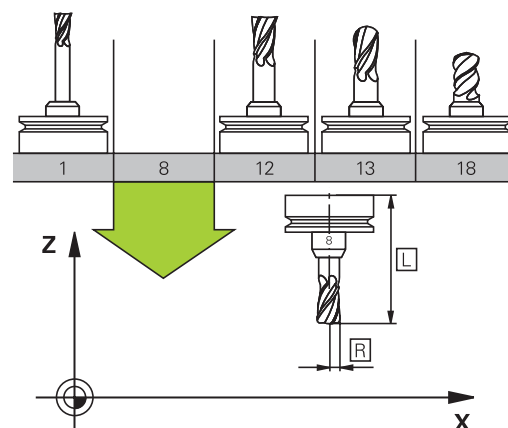
Förutsättning för verktyskompenseringen

Vanligen programmerar man koordinaterna för konturrörelserna som de är måttsetta i ritningsunderlaget. För att styrsystemet då skall kunna beräkna verktyscentrumets bana, alltså utföra en verktyskompensering, måste man ange längd och radie för alla använda verktyg.

Verktysdata kan programmeras antingen med funktionen

G99 direkt i NC-programmet eller separat i en verktystabell.

Om man använder sig av verktysdata i en tabell finns det fler verktysspecifika informationer. När NC-programmet exekveras tar styrsystemet hänsyn till alla de inmatade uppgifterna.



Verktysnummer, verktysnamn

Varje verktyg kännetecknas av ett nummer mellan 0 och 32767. Om man arbetar med verktystabell kan man dessutom namnge verktygen med ett verktysnamn. Verktysnamn får bestå av maximalt 32 tecken.



Tillåtna tecken: # \$ % & , - _ . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z

Styrsystemet byter automatiskt ut små bokstäver till motsvarande stora bokstäver vid lagring.

Förbjudna tecken: <Mellanslag> ! " ' () * + : ; < = > ? [/] ^ ` { | } ~

Verktyget med nummer 0 är förutbestämt som nollverktyg och har längden $L=0$ och radien $R=0$. Även i verktystabellen bör man därför definiera verktyget T0 med $L=0$ och $R=0$.

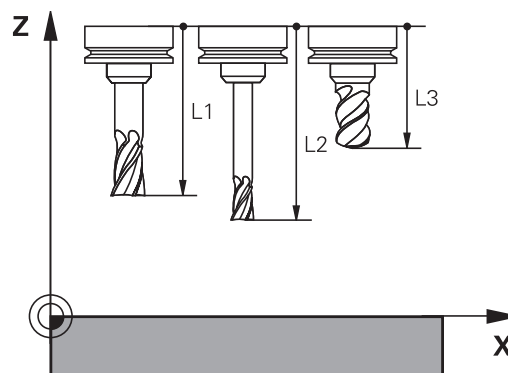
Verktyslängd L

Du anger verktyslängden **L** som absolut längd i förhållande till verktygets utgångspunkt.



Styrsystemet behöver den absoluta verktyslängden för en mängd funktioner, t.ex. spånavskiljningssimulering eller **Dynamic Collision Monitoring (DCM)**.

Verktygets absoluta längd utgår alltid från verktygets utgångspunkt. Oftast har maskintillverkaren bestämt att spindelnsnosen är verktygens utgångspunkt.



Beräkna verktygslängden

Mät verktygen externt med en förinställningsapparat eller direkt i maskinen, t.ex. med hjälp av en verktygsavkännare. Om du inte har möjlighet att mäta på nämnda sätt kan du även beräkna verktygslängderna.

Du har följande möjligheter att beräkna verktygslängden:

- Med en passbit
- Med en kalibreringsdorn (kontrollverktyg)



Innan du beräknar verktygslängden, behöver du ställa in utgångspunkten i spindelaxeln.

Beräkna verktygslängden med en passbit



Du får bara sätta utgångspunkten med en passbit när verktygets utgångspunkt ligger i spindelnsen.

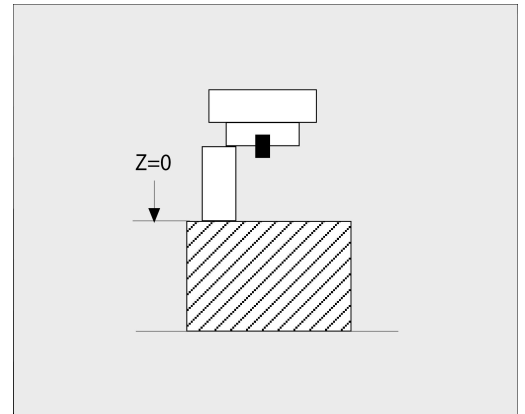
Du måste sätta utgångspunkten på en yta som du sedan tangerar med verktyget. Denna yta kan behöva skapas först.

Gör på följande sätt för att ställa in utgångspunkten med en passbit:

- ▶ Placera passbiten på maskinbordet
- ▶ Positionera spindelnsen bredvid passbiten
- ▶ Kör stegvis i **Z+**-riktningen, tills passbiten precis kan skjutas in under spindelnsen
- ▶ Sätt utgångspunkten i **Z**

Du beräknar verktygslängden på följande sätt:

- ▶ Växla in verktyg
- ▶ Tangera ytan
- > Styrsystemet visar den absoluta verktygslängden som ärposition i positionspresentationen.



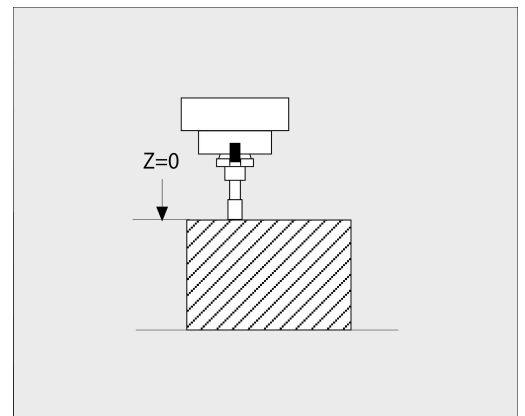
Beräkna verktygslängden med en kalibreringsdorn och en mät dosa

Gör på följande sätt för att ställa in utgångspunkten med en kalibreringsdorn och en mät dosa:

- ▶ Spänn fast mät dosan på maskinbordet
- ▶ Placera mät dosans rörliga innerring på samma höjd som den fasta ytterringen
- ▶ Sätt mät klockan till 0
- ▶ Förflytta kalibreringsdornen till den rörliga innerringen
- ▶ Sätt utgångspunkten i **Z**

Du beräknar verktygslängden på följande sätt:

- ▶ Växla in verktyg
- ▶ Förflytta verktyget till den rörliga innerringen tills mät klockan står på 0
- > Styrsystemet visar den absoluta verktygslängden som ärposition i positionspresentationen.



Verktygsradie R

Verktygsradien R anges direkt.

Deltavärde för längd och radie

Deltavärden används för att definiera avvikelser i verktygets längd och radie.

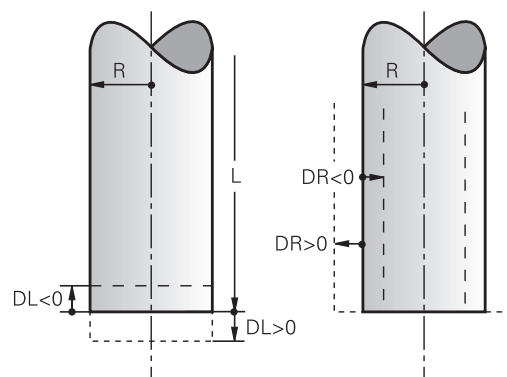
Ett positivt deltavärde motsvarar ett övermått (**DL**, **DR**>0). Vid bearbetning med övermått anger man värdet för övermättet i NC-programmet med **T** eller med hjälp av en kompenseringsstabell.

Ett negativt deltavärde motsvarar ett undermått (**DL**, **DR**<0).

Ett undermått anges i verktygstabellen för att kompensera för förslitning av ett verktyg.

Deltavärden anges som siffrvärden, i ett **T**-block kan man dock även ange värdet med en Q-parameter.

Inmatningsområde: Deltavärdet måste ligga inom området $\pm 99,999$ mm.



Deltavärden från verktygstabellen påverkar den grafiska simuleringen av bearbetningen.

Deltavärden från NC-programmet ändrar inte **verktygets** storlek i simuleringen. Det programmerade deltavärdet förskjuter dock **verktyget** i simuleringen med det definierade värdet.



Deltavärden från **T**-block påverkar positionspresentationen beroende på maskinparameter **progToolCallDL** (Nr. 124501).

Inmatning av verktygsdata i NC-programmet



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

Maskintillverkaren bestämmer funktionaliteten för **G99**-funktionen.

Man definierar det specifika verktygets nummer, längd och radie en gång i NC-programmet i ett **G99**-block.

Gör på följande sätt vid definitionen:



► Tryck på knappen **TOOL DEF**

► **Verktöglängd**: Kompenseringsvärde för längden

► **Verktögsradie**: Kompenseringsvärde för radien

Exempel

N40 G99 T5 L+10 R+5 *

Anropa verkytsdata

Innan du anropar ett verkyt har du definierat det i ett **G99**-block eller i verkyts Tabellen.

Ett verkytsanrop **T** programmeras i NC-programmet med följande uppgifter:



- ▶ Tryck på knappen **TOOL CALL**
- ▶ **Verkytsnummer:** Ange verkyts nummer eller namn. Med softkey **VERKYTSNAMN** kan du ange ett namn, med softkey **QS** anger du en string-parameter. Styrsystemet placerar automatiskt verkytsnamn inom citationstecken. Du måste först tilldela en string-parameter ett verkytsnamn. Namnet kopplas samman med ett namn som har skrivits in i den aktiva verkyts Tabellen **TOOL.T**.



- ▶ Alternativt tryck på softkey **VÄLJ**
- ▶ Styrsystemet öppnar ett fönster där du kan välja verkytet direkt från verkyts Tabellen **TOOL.T**.
- ▶ För att anropa ett verkyt med andra kompenseringar anger man även det i verkyts Tabellen definierade indexet efter en decimalpunkt
- ▶ **Spindelaxel parallell X/Y/Z:** Ange verkytsaxel
- ▶ **Spindelvarvtal S:** Ange spindelvarvtal S i antal varv per minut (varv/min). Alternativt kan du definiera en skärhastighet Vc i meter per minut (m/min). För att göra detta trycker man på softkey **VC**
- ▶ **Matning F:** Ange matning F i millimeter per minut (mm/min). Matningen är verksamt ända tills man programmerar en ny matning i ett positioneringsblock eller i ett **T**-block.
- ▶ **Övermått verkytslängd DL:** Deltavärde för verkytslängden
- ▶ **Övermått verkytsradie DR:** Deltavärde för verkytsradien
- ▶ **Övermått verkytsradie DR2:** Deltavärde för verkytsradie 2



I följande fall ändrar styrsystemet endast varvtalet:

- **T**-block utan verkytsnamn, verkytsnummer och verkytsaxel
- **T**-block utan verkytsnamn, verkytsnummer, med samma verkytsaxel som i föregående **T**-block

I följande fall utför styrsystemet verkytsväxlingsmakrot och växlar i förekommande fall in ett systemverkyt:

- **T**-block med verkytsnummer
- **T**-block med verkytsnamn
- **T**-block utan verkytsnamn eller verkytsnamn men med en ändrar verkytsaxelriktning

Verktygsval via inväxlat fönster

När du öppnar fönstret för selektering av verktyg, markerar styrsystemet alla verktyg som är tillgängliga i verktygsmagasinet med grön färg.

Du kan även söka verktyg i fönstret på följande sätt:



- ▶ Tryck på knappen **GOTO**
- ▶ Alternativt tryck på softkey **SÖK**
- ▶ Ange verktygsnamn eller verktygsnummer



- ▶ Tryck på knappen **ENT**
- ▶ Styrsystemet hoppar till det första verktyget som uppfyller det angivna sökkriteriet.

Följande funktioner kan du utföra med en ansluten mus:

- Genom att klicka på en kolumn i tabellhuvudet sorterar styrsystemet data antingen i stigande eller fallande ordningsföljd.
- Genom att klicka på en kolumn i tabellhuvudet och sedan flytta den med nedtryckt musknapp, kan du justera kolumnbredden

Du kan göra olika konfigurationer för det öppnade fönstret vid sökning efter verktygsnummer och vid sökning efter verktygsnamn. Sorteringsordningen och kolumnbredden bibehålls även efter avstängning av styrsystemet.

Verktygsanrop

Verktyg nummer 5 anropas med verktygsaxel Z, med spindelvarvtal 2500 varv/min samt en matning 350 mm/min. Övermåttet för verktygslängden och verktygsradie 2 motsvarar 0,2 respektive 0,05mm och undermåttet för verktygsradien motsvarar 1 mm.

Exempel

N20 T 5.2 G17 S2500 DL+0.2 DR-1*

D:et före **L**, **R** och **R2** står för delta-värde.

Förvälja verktyg



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
Förval av verktyg med **G51** är en maskinberoende funktion.

Om man arbetar med verktygstabell kan nästkommande verktyg förväljas med ett **G51**-block. Där anger man ett verktygsnummer, en Q-parameter eller ett verktygsnamn inom citationstecken.

Verkytygsväxling

Automatisk verkytygsväxling



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
Verkytygsväxling är en maskinberoende funktion.

Vid automatisk verkytygsväxling avbryts inte programexekveringen. Vid ett verkytygsanrop med **T** växlar styrsystemet in verkytyget från verkytygsmagasinet.

Automatisk verkytygsväxling då livslängden har överskridits: **M101**



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
M101 är en maskinavhängig funktion.

När den förutbestämda ingreppstiden har löpt ut kan styrsystemet växla in ett systerverkytyg automatiskt och fortsätta bearbetningen med detta. För att göra detta aktiverar du tilläggsfunktionen **M101**. Funktionen **M101** kan upphävas med **M102**.

I verkytygstabellen anger du i kolumn **TIME2** verkytygets ingreppstid, efter vilken bearbetningen skall fortsätta med ett systerverkytyg. Styrsystemet uppdaterar själv kolumnen **CUR_TIME** med verkytygets för tillfället aktuella ingreppstid.

När den aktuella ingreppstiden överskrider **TIME2** kommer ett systerverkytyg att växlas in senast en minut efter att ingreppstiden har löpt ut vid nästa möjliga programställe. Växlingen sker först efter att NC-blocket har avslutats.

HÄNVISNING

Varning kollisionrisk!

Vid verkytygsväxling med **M101** lyfter styrsystemet först alltid verkytyget i verkytygsaxeln. Under lyftningen uppstår kollisionrisk vid verkytyg som bearbetar med baksidan, te.x skivfräsar eller T-spårsfräsar!

- Deaktivera verkytygsväxling med **M102**

Efter verkytygsväxlingen positionerar styrsystemet, under förutsättning att maskintillverkaren inte har definierat något annat, enligt följande logik:

- Befinner sig målpositionen i verkytygsaxeln under den aktuella positionen, positioneras verkytygsaxeln sist
- Befinner sig målpositionen i verkytygsaxeln över den aktuella positionen, positioneras verkytygsaxeln först

Inmatningsparameter **BT** (Block Tolerance)

På grund av kontrollen av ingreppstiden och beräkningen av den automatiska verktygsväxlingen kan, beroende på NC-programmet, bearbetningstiden öka. Detta kan du påverka med den valfria inmatningsparameter **BT** (Block Tolerance).

När du anger funktionen **M101**, fortsätter styrsystemet dialogen med frågan om **BT**. Här definierar du det antal NC-block (1 – 100) som den automatiska verktygsväxlingen får fördröjas. Vilken tidsrymd som detta resulterar i (alltså som verktygsväxlingen fördröjs) beror på innehållet i NC-blocken (t.ex. matning, förflyttningssträcka). När du inte definierar **BT** använder styrsystemet värdet 1 eller i förekommande fall ett standardvärde som har definierats av maskintillverkaren.



Ju mer du ökar värdet **BT**, desto mindre blir en eventuell påverkan av bearbetningstiden genom **M101**. Beakta att att den automatiska verktygsväxlingen därmed utförs senare!

För att kunna beräkna ett lämpligt utgångsvärde för **BT**, använder du formeln **BT = 10 : Genomsnittlig bearbetningstid för ett NC-block i sekunder**. Runda av resultatet till ett heltal. Om det beräknade värdet är större än 100, använd det maximala inmatningsvärdet 100.

När du vill återställa ett verktygs aktuella ingreppstid (t.ex. efter byte av skärplattor) skriver du in värdet 0 i kolumnen CUR_TIME.

Förutsättning för verktygsväxling med **M101**



Använd endast verktyg som systerverktyg när de har samma radie. Styrsystemet kontrollerar inte verktygets radie automatiskt.

Om du vill att styrsystemet skall kontrollera systerverktygets radie anger du i NC-programmet **M108**.

Styrsystemet utför den automatiska verktygsväxlingen vid ett lämpligt programställe. Den automatiska verktygsväxlingen utförs inte:

- när bearbetningscykler exekveras
- när en radiekompensering (**G41/G42**) är aktiv
- direkt efter en framkörningsfunktion **APPR**
- direkt efter en frånkörningsfunktion **DEP**
- direkt före och efter **G24** och **G25**
- när makron exekveras
- när en verktygsväxling utförs
- direkt efter ett **T**-block eller **G99**
- när SL-cykler exekveras

Överskrid ingreppstid



Denna funktion måste friges och anpassas av maskintillverkaren.

Verktygets status i slutet av den planerade ingreppstiden beror bland annat på verktygstypen, typ av bearbetning och arbetsstyckets material. I kolumnen **OVRTIME** i verktygstabellen anger du den tid i minuter som verktyget får användas efter det att ingreppstiden har löpt ut.

Maskintillverkaren bestämmer om denna kolumn är frigiven och hur den används vid verktygsökningen.

Förutsättning för NC-block med ytnormalvektorer och 3D-kompensering

Den aktiva radien (**R + DR**) för systerverktyget får inte avvika från originalverktygets radie. Delta-värde (**DR**) anger du antingen i verktygstabellen eller i NC-programmet (kompenseringstabellen eller **T**-blocket). Vid avvikelser kommer styrsystemet att visa ett felmeddelande och växlar inte in verktyget. Med M-funktionen **M107** kan detta meddelande undertryckas, med **M108** kan det åter aktiveras.

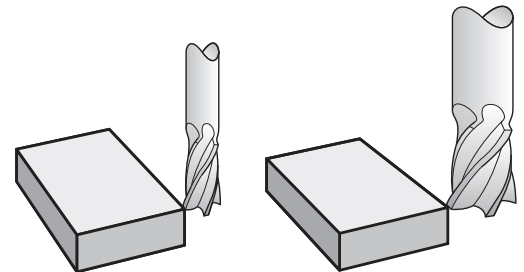
4.3 Verktygskompensering

Inledning

Styrsystemet korregerar verktygsbanan med kompensationsvärdet för verktygslängden i spindelaxeln och för verktygsradien i bearbetningsplanet.

När du skapar NC-program direkt i styrsystemet, är kompenseringen för verktygsradien bara verksam i bearbetningsplanet.

Styrsystemet tar då hänsyn till upp till fem axlar, inklusive rotationsaxlarna.



Verktygslängd kompensering

Kompenseringen för verktygslängden aktiveras så fort du anropar ett verktyg. Den upphävs direkt då ett verktyg med längden $L=0$ (t.ex. **T 0**) anropas.

HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Styrsystemet använder de definierade verktygslängderna för verktygslängdkompenseringen. Felaktiga verktygslängder resulterar också i en felaktig verktygslängdkompensering. Vid verktyg med längd **0** och efter ett **T 0** utför styrsystemet inte någon längdkompensering och inte någon kollisionsövervakning. Vid efterföljande verktygspositioneringar finns det en kollisionsrisk!

- Definiera alltid verktyg med deras faktiska verktygslängder (inte bara differenser)
- **T 0** skall enbart användas för att tömma spindeln

Vid längdkompensering tas hänsyn till både NC-programmets och verktygstabellens delavärden.

Kompenseringsvärde = $L + DL_{TAB} + DL_{Prog}$ med

L: Verktygslängd **L** från **G99**-block eller verktygstabell

DL_{TAB}: Tilläggsmått **DL** för längd från verktygstabellen

DL_{Prog}: Övermått **DL** för längd från **T**-block eller kompenseringstabell

Det senaste programmerade värdet tillämpas.

Ytterligare information: "Kompenseringstabell", Sida 318

Verktygsradiekorrigerig

Ett NC-block kan innehålla följande verktygsradiekorrigeringar:

- **G41** eller **G42** för radiekompensering av en vanlig banfunktion
- **G40**, då ingen radiekompensering skall utföras



Styrsystemet visar en aktiv verktygsradiekorrigerig i den allmänna statuspresentationen.

Radiekompenseringen aktiveras när ett verktyg har anropats och förflyttas inom ett rätlinjeblock eller en axelparallell rörelse i bearbetningsplanet med någon av de nämnda verktygsradiekorrigeringarna.



Styrsystemet upphäver radiekompenseringen i följande fall:

- Rätlinjeblock med **G40**
- Funktion **DEP** för att köra bort från en kontur
- Selektion av ett nytt NC-program via **PGM MGT**

Vid radiekompensering tar styrsystemet hänsyn till både deltavärdet från **T**-blocket och det från verktygstabellen:

Kompenseringsvärde $R + DR_{TAB} + DR_{Prog}$ med

R: Verktygsradie **R** från **G99**-block eller verktygstabell

DR_{TAB}: Tilläggsmått **DR** för radie från verktygstabellen

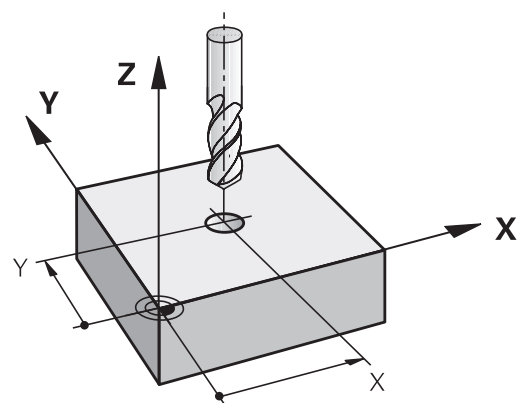
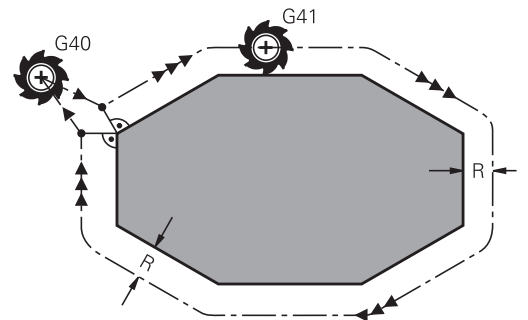
DR_{Prog}: Övermått **DR** för radie från **T**-block eller kompenseringsstabell

Ytterligare information: "Kompenseringstabell", Sida 318

Rörelser utan radiekompensering: **G40**

Verktyget förflyttar sig i bearbetningsplanet med sitt centrum i de programmerade koordinaterna.

Användning: borrar, förpositionering.



Konturrörelser med radiekompensering: G42 och G41

G42: Verktøget förflyttas på höger sida om konturen

G41: Verktøget förflyttas på vänster sida om konturen

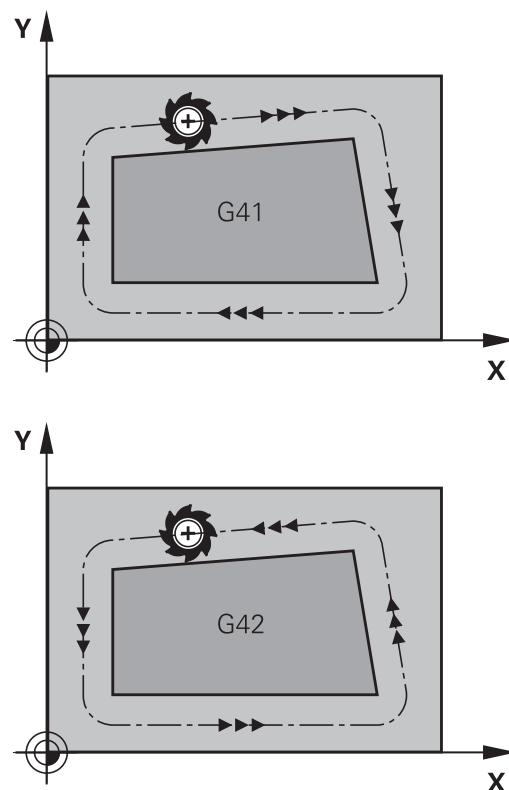
Verktøgets centrum förflyttas därvid på ett avstånd motsvarande verktygsradien från den programmerade konturen. **Höger** och **vänster** hänför sig till verktygets läge i förflytningsriktningen längs arbetsstyckets kontur.



Mellan två NC-block med olika radiekompenseringar **G42** och **G41** måste det finnas minst ett förflyttningsblock i bearbetningsplanet utan radiekompensering (alltså med **G40**).

Styrsystemet aktiverar en radiekompensering fullt i slutet på det NC-block som kompenseringen programmeras i första gången.

Vid aktivering av radiekompenseringen med **G42/**
G41 samt vid upphävande med **G40** positionerar styrsystemet alltid verktyget vinkelrätt mot den programmerade start- eller slutpunkten. Positionera därför verktyget i blocket innan den första konturpunkten eller efter den sista konturpunkten, så att inga skador på konturen uppstår.



Inmatning av radiekompensering

Radiekompenseringen anger man i ett **G01**-block. Ange slutpunktens koordinater och bekräfta med knappen **ENT**.

G 4 1

- ▶ Verktygsrörelse till vänster om den programmerade konturen: Tryck på softkey **G41**-funktion eller

G 4 2

- ▶ Verktygsrörelse till höger om den programmerade konturen: Tryck på softkey **G42**-funktion eller

G 4 0

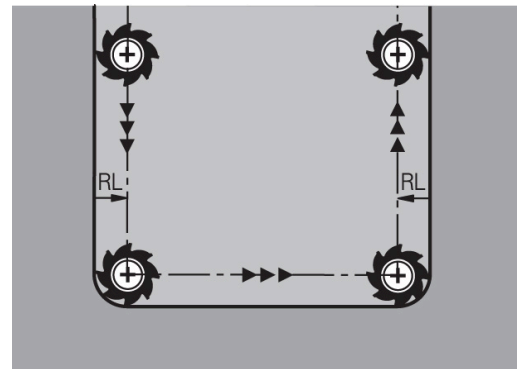
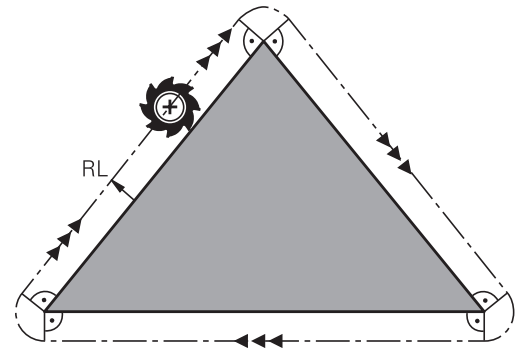
- ▶ Verktygsrörelse utan radiekompensering eller upphäv radiekompensering: Tryck på softkey **G40**-funktion

END

- ▶ NC-block avsluta: Tryck på knappen **END**

Radiekompensering: Bearbeta hörn

- **Ytterhörn:**
När du har programmerat en radiekompensering så förflyttar styrsystemet verktyget på en övergångsbåge vid ytterhörn. Om det är nödvändigt kommer styrsystemet att minska matningshastigheten vid ytterhörn, exempelvis vid stora riktningsförändringar.
- **Innerhörn:**
Vid innerhörn beräknar styrsystemet skärningspunkten mellan de kompenserade banorna som verktygets centrum förflyttar sig på. Från denna punkt förflyttas sedan verktyget på nästa konturelement. På detta sätt skadas inte arbetsstycket vid bearbetning av innerhörn. Den tillåtna verktygsradien begränsas därför av den programmerade konturens geometri



HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Styrsystemet behöver en fram- och frånkörningsposition för att kunna köra fram till eller kör bort från en kontur. Dessa positioner måste ge möjlighet till justeringsrörelserna vid aktivering och deaktivering av radiekompenseringen. Felaktiga positioner kan resultera i skador på konturen. Under bearbetningen finns det kollisionsrisk!

- Programmera säkra fram- och frånkörningspositioner utanför konturen
- Ta hänsyn till verktygsradien
- Ta hänsyn till framkörningsstrategin

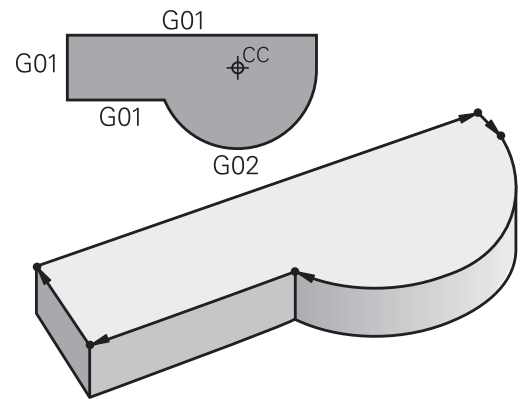
5

**Programmering av
konturer**

5.1 Verktygsförflyttningar

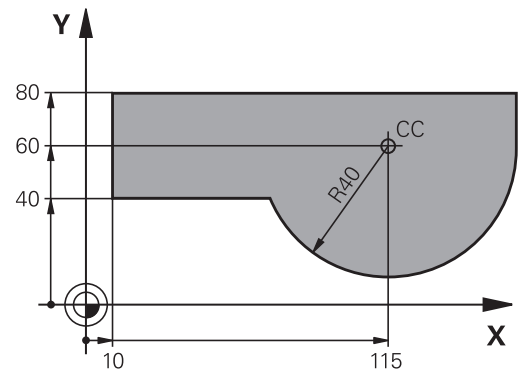
Konturfunktioner

En arbetsstyckeskontur består oftast av flera sammanfogade konturelement, såsom exempelvis räta linjer och cirkelbågar. Med konturfunktionerna programmerar man verktygsrörelser för **rätlinjer** och **cirkelbågar**.



Flexibel konturprogrammering FK (Option #19)

Med flexible konturprogrammering kan man skapa bearbetningsprogram direkt i maskinen även då ritningsunderlaget saknar de uppgifter som behövs vid normal NC-programmering. Styrsystemet kommer då själv att beräkna de saknade uppgifterna. Även vid FK-programmering anger man verktygsrörelserna som **rätlinjer** och **cirkelbågar**.



Tilläggfunktioner M

Med styrsystemets tilläggfunktioner styr man

- Programförloppet, t.ex. ett avbrott i programexekveringen
- maskinfunktionerna, såsom påslag och avstängning av spindelrotationen och kylvätskan
- verktygets konturbeteende

Underprogram och programdelsupprepningar

Om en bearbetningssekvens skall utföras flera gånger i programmet anger man denna en gång i form av ett underprogram eller en programdelsupprepning. Om en del av NC-programmet bara skall utföras under vissa förutsättningar lägger man även då denna bearbetningssekvens i ett underprogram. Dessutom kan ett NC-program anropa och utföra ett annat NC-program.

Ytterligare information: "Underprogram och programdelsupprepningar", Sida 227

Programmering med Q-parametrar

Istället för siffror kan variabler anges i NC-program, så kallade Q-parametrar: En Q-parameter tilldelas ett siffervärde på ett annat ställe i NC-programmet. Med Q-parametrar kan man programmera matematiska funktioner som påverkar programexekveringen eller beskriver en kontur.

Dessutom kan man utföra mätningar med 3D-avkännarsystem under programexekveringen med hjälp av Q-parameterprogrammering.

Ytterligare information: "Programmera Q-parametrar", Sida 247

5.2 Allmänt om konturfunktioner

Programmera verktygsrörelser för en bearbetning

När du skapar ett NC-program programmerar man konturfunktionerna för arbetsstyckets individuella konturelement efter varandra. När detta utförs anger man koordinaterna för konturelementens slutpunkter från ritningsunderlaget. Från dessa koordinatangivelser, verktygsdata och radiekompenseringen beräknar styrsystemets verktygets verkliga rörelsebana.

Styrsystemet förflyttar alla maskinaxlar, som har programmerats i NC-blockets konturfunktion, samtidigt.

Rörelser parallella med maskinaxlarna

När NC-blocket innehåller en koordinatangivelse, förflyttar styrsystemet verktyget parallellt med den programmerade maskinaxeln.

Beroende på din maskins konstruktion rör sig antingen verktyget eller maskinbordet med det uppspända arbetsstycket vid bearbetningen. Programmering av konturrörelserna skall dock utföras som om det vore verktyget som förflyttar sig.

Exempel

```
N50 G00 X+100 *
```

N50 Blocknummer

G00 Konturfunktion **Rätlinje med snabbtransport**

X+100 Slutpunktens koordinater

Verktyget behåller Y- och Z-koordinaten oförändrade och förflyttar sig till positionen X=100.

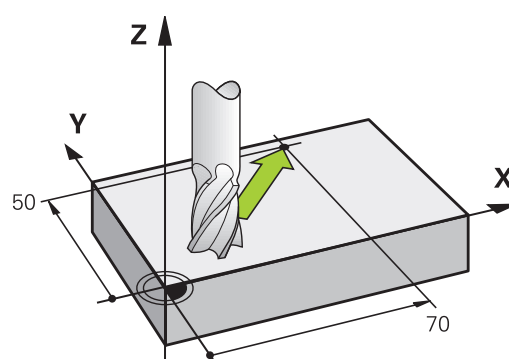
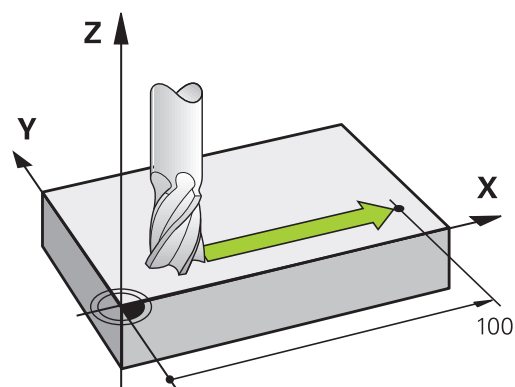
Rörelser i huvudplanet

När NC-blocket innehåller två koordinatangivelser, förflyttar styrsystemet verktyget i det programmerade planet.

Exempel

```
N50 G00 X+70 Y+50 *
```

Verktyget behåller Z-koordinaten oförändrad och förflyttas i XY-planet till positionen X=70, Y=50.

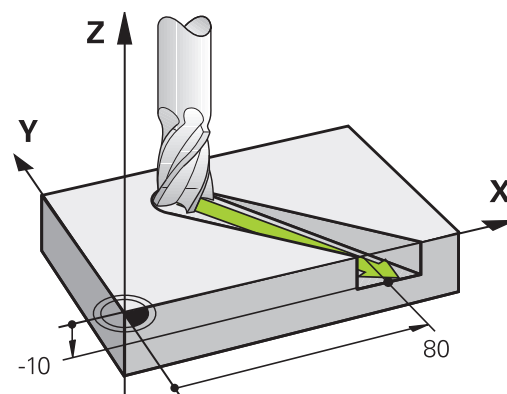


Tredimensionell rörelse

När NC-blocket innehåller tre koordinatangivelser, förflyttar styrsystemet verktyget i rymden till den programmerade positionen.

Exempel

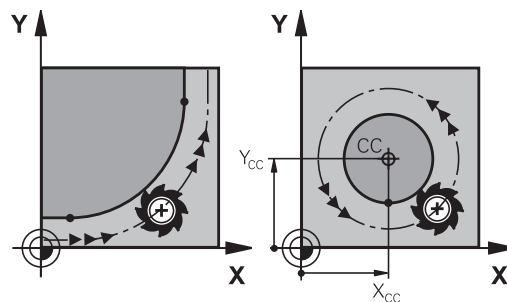
```
N50 G01 X+80 Y+0 Z-10 *
```



Cirklar och cirkelbågar

Vid cirkelrörelser förflyttar styrsystemet två maskinaxlar simultant: Verktyget förflyttas på en cirkelbåge relativt arbetsstycket. Vid cirkelrörelser kan man ange ett cirkelcentrum med **I** och **J**.

Med konturfunktionerna för cirkelbågar programmerar man cirkelbågar i huvudplanet: Huvudplanet bestäms genom definitionen av spindelaxel vid verktygsanropet **T**:



Spindelaxel	Huvudplan
(G17)	XY, även UV, XV, UY
(G18)	ZX, även WU, ZU, WX
(G19)	YZ, även VW, YW, VZ



Cirklar som inte ligger parallellt med ett huvudplan kan programmeras med funktionen **3D-vridning av bearbetningsplanet** eller med Q-parametrar.

Ytterligare information: "Plane-funktionen: Tiltning av bearbetningsplanet (Option #8)", Sida 343

Ytterligare information: "Princip och funktionsöversikt", Sida 248

Rotationsriktning DR vid cirkelrörelser

När en cirkelrörelse inte ansluter tangentiellt till ett annat konturelement anges rotationsriktningen på följande sätt:

Medurs vridning: **G02/G12**

Moturs vridning: **G03/G13**

Radiekompensering

Radiekompenseringen måste stå i det NC-block som utför förflyttningen fram till det första konturelementet. Du får inte aktivera radiekompenseringen i ett NC-block med en cirkelbåge. Den måste programmeras tidigare i ett rätlinjeblock.

Ytterligare information: "Konturrörelser – rätvinkliga koordinater", Sida 146

Förpositionering**HÄNVISNING****Varning kollisionsrisk!**

Styrsystemet genomför inte någon automatisk kollisionsövervakning mellan verktyget och arbetsstycket. Felaktig förpositionering kan dessutom leda till skador på konturen. Under framkörningsrörelsen finns det kollisionsrisk!

- ▶ Programmera en lämplig förposition
- ▶ Kontrollera förlopp och kontur med hjälp av den grafiska simuleringen

5.3 Framkörning till och frånkörning från konturen

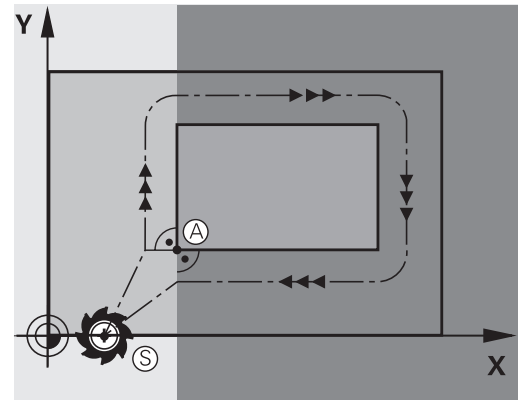
Startpunkt och slutpunkt

Verktyget förflyttas från startpunkten till den första konturpunkten. Krav på startpunkten:

- Programmerad utan radiekompensering
- Går att köra till utan kollisionsrisk
- Nära den första konturpunkten

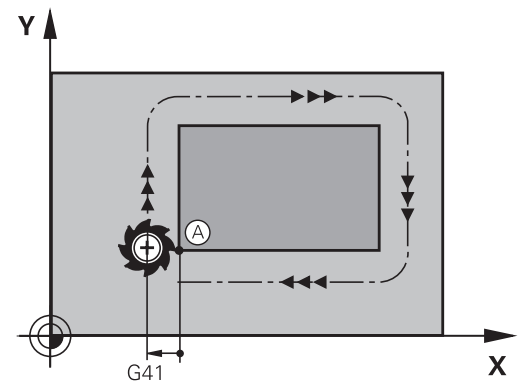
Exempel i bilden till höger:

Om man placerar startpunkten i det mörkgrå området så kommer konturen att skadas vid framkörningen till den första konturpunkten.



Första konturpunkten

Programmera en radiekompensering i verktygsrörelsen fram till den första konturpunkten.



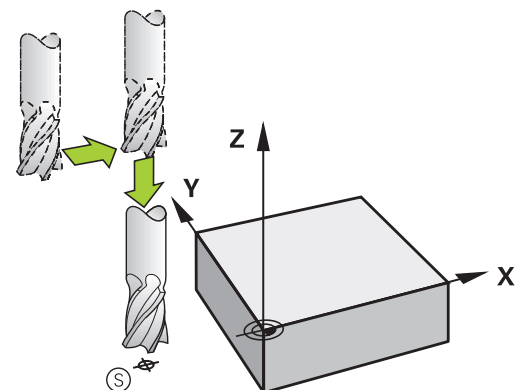
Förflyttning till startpunkten i spindelaxeln

Vid förflyttning till startpunkten bör verktyget förflyttas till arbetsdjupet i spindelaxeln. Vid kollisionsrisk förflyttar man spindelaxeln separat till startpunkten.

Exempel

```
N40 G00 Z-10 *
```

```
N30 G01 X+20 Y+30 G41 F350*
```



Slutpunkt

Förutsättningar för val av slutpunkt:

- Går att köra till utan kollisionsrisk
- Nära den sista konturpunkten
- Undvik konturskador: Den optimala slutpunkten ligger i förlängningen av verktygsbanan för bearbetningen av det sista konturelementet.

Exempel i bilden till höger:

Om man placerar slutpunkten i det mörkgrå området så kommer konturen att skadas vid förflyttningen till slutpunkten.

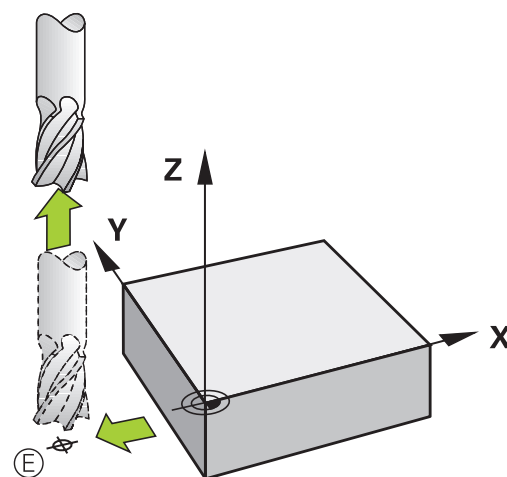
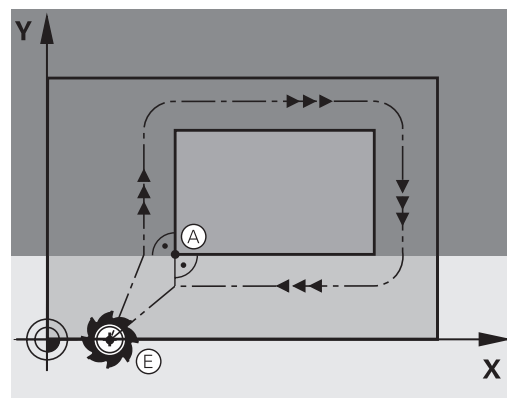
Frånkörning från slutpunkten i spindelaxeln:

Vid frånkörningen från slutpunkten programmerar man spindelaxeln separat.

Exempel

```
N50 G01 G40 X+60 Y+70 F700*
```

```
N60 G00 Z+250 *
```



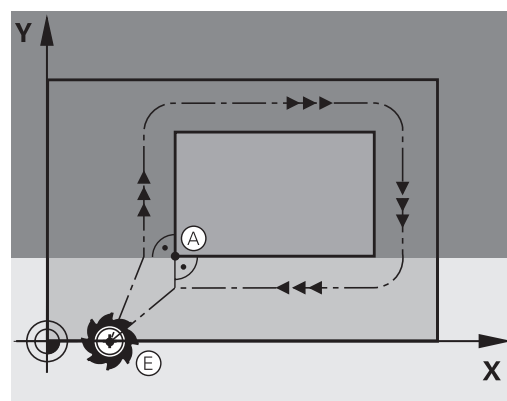
Gemensam startpunkt och slutpunkt

Man programmerar inte någon radiekompensering för en gemensam startpunkt och slutpunkt.

Undvik konturskador: Den optimala startpunkten ligger mellan förlängningarna av verktygsbanorna för bearbetning av det första och det sista konturelementet.

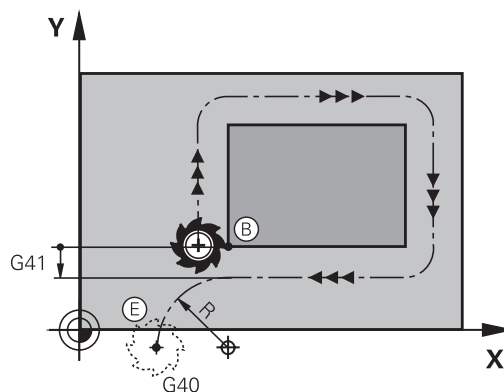
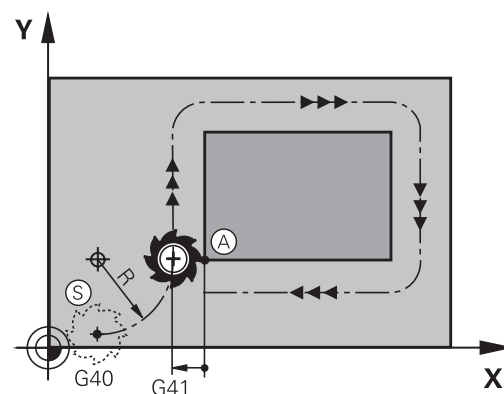
Exempel i bilden till höger:

Om man placerar slutpunkten i det mörkgrå området så kommer konturen att skadas vid framkörning till respektive frånkörning från konturen.



Tangentiell fram- och frånkörning

Med **G26** (bilden i mitten till höger) kan man köra fram till arbetsstycket tangentiellt och med **G27** (bilden nere till höger) kan man köra ifrån tangentiellt. Därigenom undviker man fräsmärken.



Start- och slutpunkt

Start- och slutpunkten ligger i närheten av den första respektive den sista konturpunkten, utanför arbetsstycket och skall programmeras utan radiekompensering.

Framkörning

- **G26** anges efter det NC-block där den första konturpunkten har programmerats: Det är det första NC-blocket med radiekompensering **G41/G42**

Frånkörning

- **G27** anges efter det NC-block där den sista konturpunkten har programmerats: Det sista NC-blocket med radiekompensering **G41/G42**



Man måste välja radien för **G26** och **G27** så att styrsystemet kan utföra cirkelbågen mellan startpunkten och den första konturpunkten samt mellan den sista konturpunkten och slutpunkten.

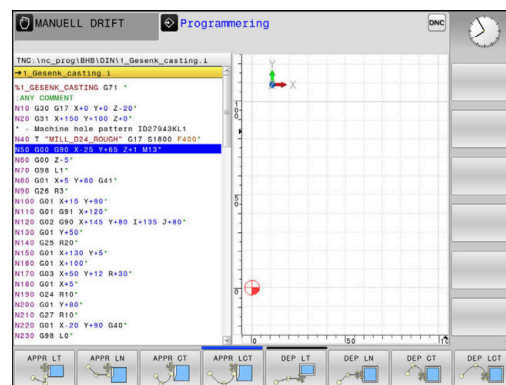
Exempel

N50 G00 G40 G90 X-30 Y+50 *	Startpunkt
N60 G01 G41 X+0 Y+50 F350 *	Första konturpunkten
N70 G26 R5 *	Tangentiell framkörning med radie R = 5 mm
...	
Programmera konturelement	
...	Sista konturpunkten
N210 G27 R5 *	Tangentiell frånkörning med radie R = 5 mm
N220 G00 G40 X-30 Y+50 *	Slutpunkt

Översikt: Konturformer för framkörning till och frånkörning från konturen

Funktionerna **APPR** (eng. approach = närma) och **DEP** (eng. departure = lämna) aktiveras med knappen **APPR/DEP**. Därefter kan följande konturformer väljas via softkeys:

Framkörning	Frånkörning	Funktion
		Rätlinje med tangentiell anslutning
		Rätlinje vinkelrät mot konturpunkten
		Cirkelbåge med tangentiell anslutning
		Cirkelbåge med tangentiell anslutning till konturen, framkörning till och frånkörning från en hjälppunkt utanför konturen med en tangentiellt anslutande rätlinje



Framkörning till och frånkörning från en skruvlinje

Vid framkörning till och frånkörning från en skruvlinje (helix) förflyttas verktyget i skruvlinjens förlängning och ansluter till konturen på en tangentiell cirkelbåge. Använd funktionerna **APPR CT** och **DEP CT** för detta ändamål.

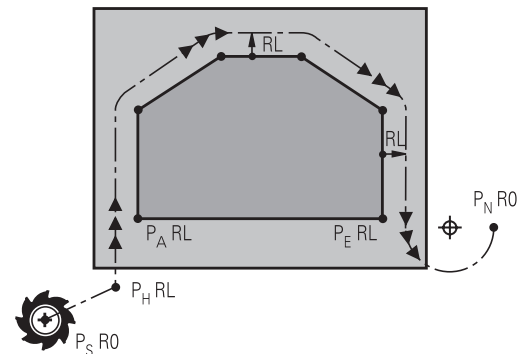
Viktiga positioner vid fram- och frånkörning

HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Styrsystemet förflyttar från den aktuella positionen (startpunkt P_S) till hjälpunkten P_H med den senast programmerade matningen. Om du har programmerat **G00** i det sista positioneringsblocket före framkörningsfunktionen, kommer styrsystemet också att köra till Hjälpunkt P_H med snabbtransport.

- Programmera en annan matning än **G00** före framkörningsfunktionen



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Startpunkt P_S
Denna position programmeras i blocket omedelbart innan APPR-blocket. P_S ligger utanför konturen och förflyttningen till den sker utan radiekompensering (G40).
- Hjälpunkt P_H
Verktysbanan vid fram- och frånkörning går vid en del konturformer genom en hjälpunkt P_H . Hjälpunkten beräknas automatiskt av styrsystemet med hjälp av uppgifterna i APPR- och DEP-blocket.
- Första konturpunkten P_A och sista konturpunkten P_E
Den första konturpunkten P_A programmeras i APPR-blocket. Den sista konturpunkten P_E programmeras med en vanlig konturfunktion. Om APPR-blocket även innehåller Z-koordinaten, förflyttar styrsystemet verktyget simultant till den första konturpunkten P_A .
- Slutpunkt P_N
Positionen P_N ligger utanför konturen och erhålles från uppgifterna som programmeras i DEP-blocket. Om DEP-blocket även innehåller Z-koordinaten, förflyttar styrsystemet verktyget simultant till den slutpunkten P_N .

Beteckning	Betydelse
APPR	eng. APPRoach = närma
DEP	eng. DEParture = lämna
L	eng. Line = linje
C	eng. Circle = cirkel
T	Tangentiell (mjuk, kontinuerlig övergång)
N	Normal (vinkelrät)

HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Styrsystemet genomför inte någon automatisk kollisionsövervakning mellan verktyget och arbetsstycket. Felaktig förpositionering och felaktig hjälppunkt P_H kan leda till skador på konturen. Under framkörningsrörelsen finns det kollisionsrisk!

- ▶ Programmera en lämplig förposition
- ▶ Kontrollera hjälppunkt P_H , förloppet och konturen med hjälp av den grafiska simuleringen



Vid funktionerna **APPR LT**, **APPR LN** och **APPR CT** förflyttar styrsystemet verktyget till hjälppunkt P_H med den senast programmerade matningshastigheten (även **FMAX**). Vid funktionen **APPR LCT** förflyttar styrsystemet verktyget till hjälppunkten P_H med den i APPR-blocket programmerade matningen. Om ingen matning har programmerats före framkörningsblocket kommer styrsystemet att presentera ett felmeddelande.

Polära koordinater

Konturpunkten för följande fram- och frånkörningsfunktioner kan även programmeras via polära koordinater:

- APPR LT blir APPR PLT
- APPR LN blir APPR PLN
- APPR CT blir APPR PCT
- APPR LCT blir APPR PLCT
- DEP LCT blir DEP PLCT

För att åstadkomma detta trycker man på den orangefärgade knappen **P** efter att softkeyn för en fram- eller frånkörningsfunktion har valts.

Radiekompensering

Radiekompenseringen programmeras tillsammans med den första konturpunkten P_A i APPR-blocket. DEP-blocket upphäver automatiskt radiekompenseringen!



Om du programmerar **APPR LN** eller **APPR CT** med **G40**, stoppar styrsystemet bearbetningen eller simuleringen med ett felmeddelande.

Detta beteende avviker från styrsystemet iTNC 530!

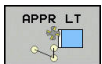
Framkörning på en tangentiellt anslutande rätlinje:

APPR LT

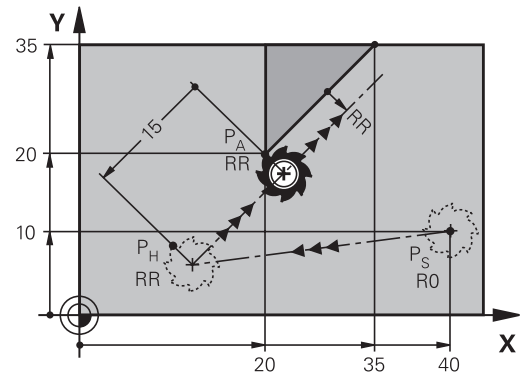
Styrsystemet förflyttar verktyget på en rät linje från startpunkten P_S till en hjälppunkt P_H . Därifrån förflyttas det till den första konturpunkten P_A på en tangentiellt anslutande rätlinje.

Hjälppunkten P_H befinner sig på avståndet **LEN** från den första konturpunkten P_A .

- ▶ Godtycklig konturfunktion: Framkörning till startpunkt P_S
- ▶ Öppna dialogen med knappen **APPR DEP** och softkey **APPR LT**



- ▶ Koordinater för den första konturpunkten P_A
- ▶ **LEN**: Avstånd från hjälppunkt P_H till den första konturpunkten P_A
- ▶ Radiekompensering **G41/G42** för bearbetningen



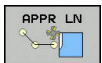
R0=G40; RL=G41; RR=G42

Exempel

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Förflyttning till P_S utan radiekompensering
N80 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 G42 F100*	P_A med radiekomp. G42, avstånd från P_H till P_A : LEN=15
N90 G01 X+35 Y+35*	Första konturelementets slutpunkt
N100 G01 ...*	Nästa konturelement

Framkörning på en rätlinje vinkelrät mot första konturpunkten: APPR LN

- ▶ Godtycklig konturfunktion: Förflyttning till startpunkt P_S
- ▶ Öppna dialogen med knappen **APPR DEP** och softkey **APPR LN**



- ▶ Koordinater för den första konturpunkten P_A
- ▶ Längd: Avstånd till hjälppunkten P_H . **LEN** måste alltid anges positivt
- ▶ Radiekompensering **G41/G42** för bearbetningen

Exempel

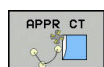
N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Framkörning till P_S utan radiekompensering
N80 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 G24 F100*	P_A med radiekomp. G42
N90 G01 X+20 Y+35*	Första konturelementets slutpunkt
N100 G01 ...*	Nästa konturelement

Framkörning på en cirkelbåge med tangentiell anslutning: APPR CT

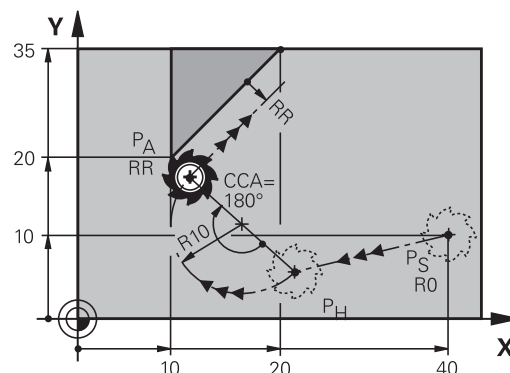
Styrsystemet förflyttar verktyget på en rät linje från startpunkten P_S till en hjälppunkt P_H . Därifrån förflyttas verktyget på en cirkelbåge, som ansluter tangentiellt till det första konturelementet, till den första konturpunkten P_A .

Cirkelbågen från P_H till P_A bestäms av radien R och centrumvinkeln **CCA**. Cirkelbågens rotationsriktning fastställs med hjälp av information om det första konturelementet.

- Godtycklig konturfunktion: Förflyttning till startpunkt P_S
- Öppna dialogen med knappen **APPR DEP** och softkey **APPR CT**



- Koordinater för den första konturpunkten P_A
- Radie R för cirkelbågen
 - Vid framkörning från den sida på arbetsstycket som har definierats via radiekompenseringen: Ange ett positivt R
 - Vid framkörning ut från arbetsstyckets sida: Ange ett negativt R .
- Centrumvinkel **CCA** för cirkelbågen
 - CCA anges bara med positiva värden.
 - Maximalt inmatningsvärde 360°
- Radiekompensering **G41/G42** för bearbetningen



$R0=G40$; $RL=G41$; $RR=G42$

Exempel

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Framkörning till PS utan radiekompensering
N80 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 G42 F100*	PA med radiekomp. G42, radie $R=10$
N90 G01 X+20 Y+35*	Första konturelementets slutpunkt
N100 G01 ...*	Nästa konturelement

Framkörning på en cirkelbåge med tangentiell anslutning till kontur och rätlinje: APPR LCT

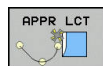
Styrsystemet förflyttar verktyget på en rät linje från startpunkten P_S till en hjälppunkt P_H . Därifrån förflyttas verktyget på en cirkelbåge till den första konturpunkten P_A . Den i APPR-blocket programmerade matningen är verksam för hela sträckan som styrsystemet kör i framkörningsblocket (sträcka $P_S - P_A$).

Om du har programmerat alla de tre huvudaxlarna X, Y och Z i framkörningsblocket, kör styrsystemet från den position som har definierats före APPR-blocket samtidigt i alla tre axlarna till hjälppunkt P_H . Därefter utför styrsystemet förflyttningen från P_H till P_A enbart i bearbetningsplanet.

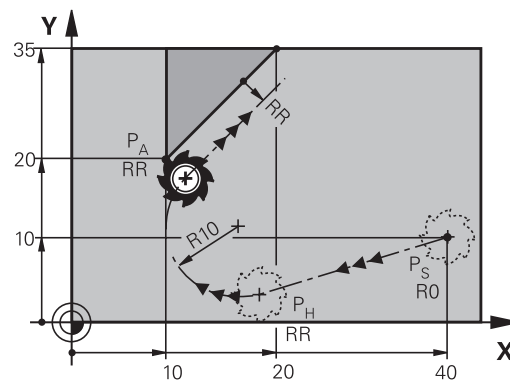
Cirkelbågen ansluter tangentiellt både till den räta linjen $P_S - P_H$ och till det första konturelementet. Därför behövs bara radien R för att entydigt fastställa verktygsbanan.

- ▶ Godtycklig konturfunktion: Förflyttning till startpunkt P_S
- ▶ Öppna dialogen med knappen **APPR DEP** och softkey

APPR LCT



- ▶ Koordinater för den första konturpunkten P_A
- ▶ Radie R för cirkelbågen. Ange ett positivt R
- ▶ Radiekompensering **G41/G42** för bearbetningen



$R0=G40$; $RL=G41$; $RR=G42$

Exempel

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Framkörning till P_S utan radiekompensering
N80 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 G42 F100*	P_A med radiekomp. G42, radie $R=10$
N90 G01 X+20 Y+35*	Första konturelementets slutpunkt
N100 G01 ...*	Nästa konturelement

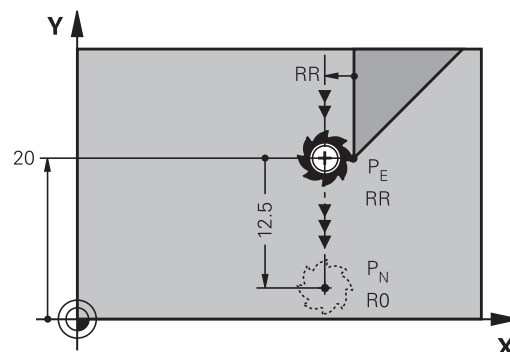
Frånkörning på en rätlinje med tangentiell anslutning: DEP LT

Styrsystemet förflyttar verktyget på en rätlinje från den sista konturpunkten P_E till slutpunkten P_N . Den rätta linjen ligger i det sista konturelementets förlängning. P_N befinner sig på avståndet **LEN** från P_E .

- Programmera sista konturelementet med slutpunkten P_E och radiekompensering
- Öppna dialogen med knappen **APPR DEP** och softkey **DEP LT**



- **LEN**: Ange avståndet till slutpunkten P_N från det sista konturelementet P_E



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Exempel

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Sista konturelementet: PE med radiekompensering
N30 DEP LT LEN12.5 F100*	Frånkörning med LEN=12,5 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Frikörning Z, återhopp, programslut

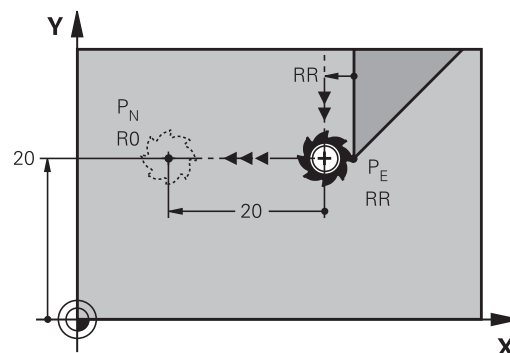
Frånkörning på en rätlinje vinkelrät från den sista konturpunkten: DEP LN

Styrsystemet förflyttar verktyget på en rätlinje från den sista konturpunkten P_E till slutpunkten P_N . Den rätta linjen går vinkelrätt från den sista konturpunkten P_E . P_N befinner sig från P_E på avståndet **LEN** + verktygsradien.

- Programmera sista konturelementet med slutpunkten P_E och radiekompensering
- Öppna dialogen med knappen **APPR DEP** och softkey **DEP LN**



- **LEN**: Ange avståndet till slutpunkten P_N Viktigt: Ange positivt värde i **LEN**



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Exempel

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Sista konturelementet: PE med radiekompensering
N30 DEP LN LEN+20 F100*	Frånkörning med LEN = 20 mm vinkelrätt mot kontur
N40 G00 Z+100 M2*	Frikörning Z, återhopp, programslut

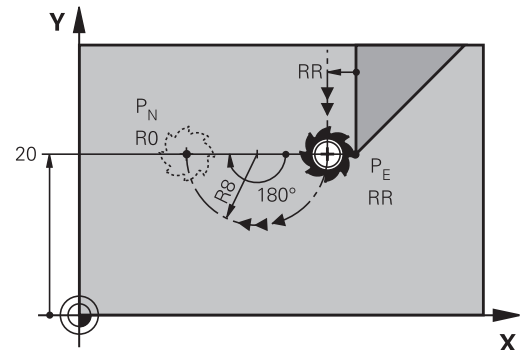
Frånkörning på en cirkelbåge med tangentiell anslutning: DEP CT

Styrsystemet förflyttar verktyget på en cirkelbåge från den sista konturpunkten P_E till slutpunkten P_N . Cirkelbågen ansluter tangentiellt till det sista konturelementet.

- Programmera sista konturelementet med slutpunkten P_E och radiekompensering
- Öppna dialogen med knappen **APPR DEP** och softkey **DEP CT**



- Centrumvinkel **CCA** för cirkelbågen
- Radie R för cirkelbågen
 - Verktyget skall köra ifrån arbetsstycket åt det håll som har definierats via radiekompenseringen: Ange ett positivt R.
 - Verktyget skall köra ifrån arbetsstycket åt **motsatt** håll i förhållande till vad som har definierats via radiekompenseringen: Ange ett negativt R.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Exempel

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Sista konturelementet: PE med radiekompensering
N30 DEP CT CCA 180 R+8 F100*	Centrumvinkel=180°, cirkelradie=8 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Frikörning Z, återhopp, programslut

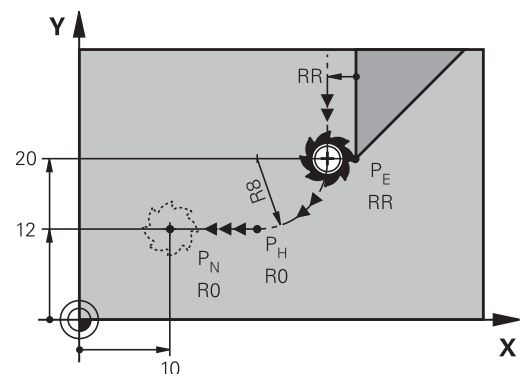
Frånkörning på en cirkelbåge med tangentiell anslutning till kontur och rätlinje: DEP LCT

Styrsystemet förflyttar verktyget på en cirkelbåge från den sista konturpunkten P_E till en hjälppunkt P_H . Därifrån förflyttas verktyget på en rät linje till slutpunkten P_N . Det sista konturelementet och den rätta linjen från $P_H - P_N$ har tangentiella övergångar till cirkelbågen. Därför behövs bara radien R för att entydigt fastlägga cirkelbågen.

- Programmera sista konturelementet med slutpunkten P_E och radiekompensering
- Öppna dialogen med knappen **APPR DEP** och softkey **DEP LCT**



- Ange koordinaterna för slutpunkten P_N
- Radie R för cirkelbågen. Ange ett positivt R



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Exempel

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Sista konturelementet: PE med radiekompensering
N30 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100*	Koordinater PN, cirkelradie=8 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Frikörning Z, återhopp, programslut

5.4 Konturrörelser – rätvinkliga koordinater

Översikt över konturfunktioner

Knapp	Funktion	Verktögsförflyttning	Erforderliga uppgifter	Sida
	Rätlinje L eng.: Line G00 och G01	Rätlinje	Slutpunktens koordinater	147
	Fas: CHF eng.: CHamFer G24	Fas mellan två räta linjer	Faslängd	148
	Cirkelcentrum CC ; eng.: Circle Center I och J	Ingen	Koordinater för cirkelcentrum alt. Pol	150
	Cirkelbåge C eng.: Circle G02 och G03	Cirkelbåge runt cirkelcentrum CC till cirkelbågens slutpunkt	Koordinater för cirkelns slutpunkt, rotationsriktning	151
	Cirkelbåge CR eng.: Circle by Radius G05	Cirkelbåge med bestämd radie	Koordinater för cirkelns slutpunkt, cirkelradie, rotationsriktning	152
	Cirkelbåge CT eng.: Circle Tangential G06	Cirkelbåge med tangentiell anslutning till föregående och efterföljande konturelement	Koordinater för cirkelns slutpunkt	154
	Hörnrundning RND eng.: ROUND ing of Corner G25	Cirkelbåge med tangentiell anslutning till föregående och efterföljande konturelement	Hörnradie R	149
	Flexibel konturprogrammering FK	Rätlinje eller cirkelbåge med godtycklig anslutning till föregående konturelement	Inmatning beroende på funktionen	168

Programmera konturfunktioner

Du kan enkelt programmera konturfunktioner via de grå konturfunktionsknapparna. Styrsystemet frågar efter nödvändiga uppgifter i ytterligare dialoger.



Kontrollera att stora bokstäver är aktiverat om du matar in DIN/ISO-funktioner med ett tangentbord som är anslutet via USB.

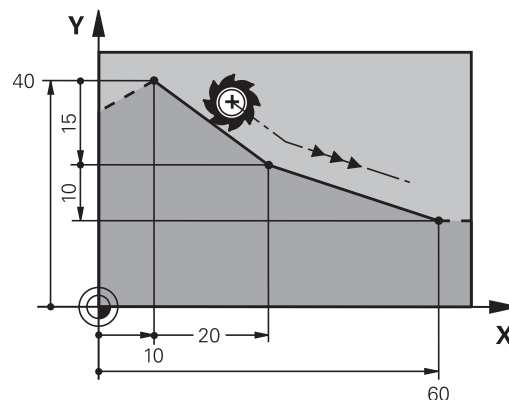
Styrsystemet skriver automatiskt med stora bokstav i blockets början.

Rätlinje med snabbtransport G00 eller rätlinje med matning F G01

Styrsystemet förflyttar verktyget på en rät linje från sin aktuella position till den räta linjens slutpunkt. Startpunkten är det föregående NC-blockets slutpunkt.



- ▶ Tryck på knappen **L** för att öppna ett NC-block för rätlinjeförflyttning med matning
- ▶ **Koordinater** för den räta linjens slutpunkt, om det behövs
- ▶ **Radiekompensering G40/G41/G42**
- ▶ **Matning F**
- ▶ **Tilläggsfunktion M**



Snabbtransportrörelse

Man kan även öppna ett rätlinjeblock för snabbtransportförflyttning (**G00**-block) med knappen **L**:

- ▶ Tryck på knappen **L** för att öppna ett NC-block för rätlinjeförflyttning
- ▶ Växla med pilknapp åt vänster till inmatningsområdet för G-funktioner
- ▶ Tryck på softkey **G00** för förflyttningsrörelse med snabbtransport

Exempel

```
N70 G01 G41 X+10 Y+40 F200 M3*
```

```
N80 G91 X+20 Y-15*
```

```
N90 G90 X+60 G91 Y-10*
```

Överför är-position

Man kan även generera ett rätlinjeblock (**G01**-block) med knappen **Överför är-position**:

- ▶ Förflytta verktyget i driftart **Manuell drift** till den position som skall överföras
- ▶ Växla bildskärmspresentationen till Programmering
- ▶ Välj ett NC-block, efter vilket du önskar infoga rätlinjeblocket



- ▶ Tryck på knappen **Överför är-position**:
- ▶ Styrsystemet genererar ett rätlinjeblock med är-positionens koordinater.

Infoga fas mellan två räta linjer

Fasningsfunktionen gör det möjligt att fasa av hörn som ligger mellan två räta linjer.

- I rätlinjeblocket före och efter **G24**-blocket skall man alltid programmera båda koordinaterna i planet som fasen skall utföras i.
- Radiekompenseringen före och efter **G24**-blocket måste vara lika.
- Fasen måste kunna utföras med det aktuella verktyget.



- **Fasens längd:** Fasens längd, om det behövs:
- **Matning F** (endast verksam i **G24**-blocket)

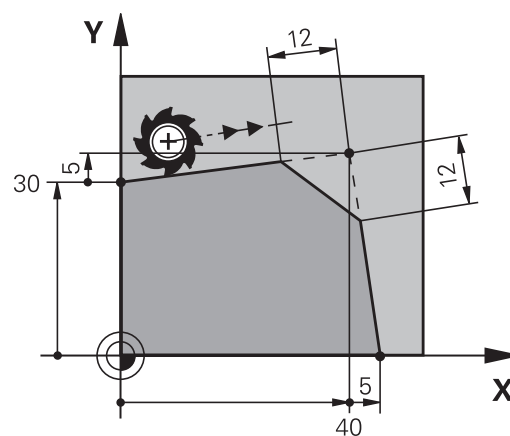
Exempel

```
N70 G01 G41 X+0 Y+30 F300 M3 *
```

```
N80 X+40 G91 Y+5 *
```

```
N90 G24 R12 F250*
```

```
N100 G91 X+5 G90 Y+0*
```



En kontur får inte börja med ett **G24**-block.
 En fas kan bara utföras i bearbetningsplanet.
 Positionering till den av fasen avskurna hörnpunkten kommer inte att utföras.
 En matningshastighet som programmeras i **G24**-blocket är bara aktiv i detta CHF-block. Efter **G24**-blocket blir den tidigare programmerade matningen åter aktiv.

Hömrundning G25

Med funktionen **G25** kan konturhörn rundas av.

Verktöget förflyttas på en cirkelbåge som ansluter tangentiellt både till det föregående och till det efterföljande konturelementet.

Rundningsbågen måste kunna utföras med det aktuella verktyget.



- **Rundningsradie:** Ange cirkelbågens radie, om så krävs:
- **Matning F** (endast verksam **G25**-blocket)

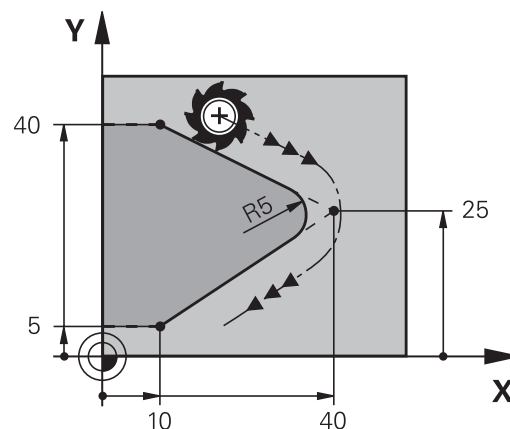
Exempel

N50 G01 X+10 Y+40 G41 F300 M3*

N60 G01 X+40 Y+25*

N70 G25 R5 F100*

N80 G01 X+10 Y+5*



I det föregående och det efterföljande konturelementet anges båda koordinaterna i planet som hömrundningen skall utföras i. Om man bearbetar konturen utan verktygsradiekompensering så måste man programmera planets båda koordinater.

Positionering till själva hörnpunkten kommer inte att utföras.

En matningshastighet som programmeras i **G25**-blocket är bara aktiv i detta **G25**-block. Efter **G25**-blocket blir den tidigare programmerade matningen åter aktiv.

Ett **G25**-block kan även användas för tangentiell framkörning till konturen.

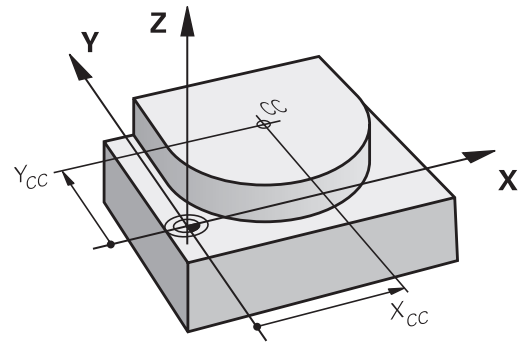
Cirkelcentrum I, J

Cirkelcentrum definieras man för cirkelbågar som programmeras med funktionerna **G02**, **G03** eller **G05**. För detta:

- anger man cirkelcentrumets rätvinkliga koordinater i bearbetningsplanet eller
- överför den sist programmerade positionen eller
- överför koordinaterna med knappen **överför är-position**

SPEC
FCT

- ▶ Programmera cirkelcentrum: Tryck på knappen **SPEC FCT**
- ▶ Tryck på softkey **PROGRAMFUNKTIONER**
- ▶ Tryck på softkey **DIN/ISO**
- ▶ Tryck på softkey **I** eller **J**
- ▶ Ange rätvinkliga koordinater för cirkelcentrum eller för att överföra den senast programmerade positionen: Ange **G29**



Exempel

N50 I+25 J+25 *

eller

N10 G00 G40 X+25 Y+25 *

N20 G29 *

Programblocken 10 och 20 överensstämmer inte med bilden.

Varaktighet

Ett cirkelcentrum gäller ända tills man programmerar ett nytt cirkelcentrum.

Ange cirkelcentrum inkrementalt

Om ett cirkelcentrum anges med inkrementala koordinater så hänförs sig cirkelcentrumets koordinater till den sist programmerade verktygspositionen.



Med **I** och **J** markerar man en position som cirkelcentrum: Verktöget kommer inte att förflytta sig till denna position.
Cirkelcentrum CC används samtidigt som Pol för polära koordinater.

Cirkelbåge runt cirkelcentrum

Definiera cirkelcentrum **I, J** innan cirkelbågen programmeras. Den sist programmerade verktygspositionen innan cirkelbågen är cirkelbågens startpunkt.

Rotationsriktning

- Medurs: **G02**
- Moturs: **G03**
- Utan uppgift om rotationsriktning: **G05**. Styrsystemet utför cirkelbågen enligt den sist programmerade rotationsriktningen.

- ▶ Förflytta verktyget till cirkelbågens startpunkt

J ▶ Ange **Koordinater** för cirkelcentrum

I

C

- ▶ **Koordinater** för cirkelbågens slutpunkt anges, om det behövs:
- ▶ **Matning F**
- ▶ **Miscellaneous function M**



Styrsystemet utför normalt cirkulära förflyttningar i det aktiva bearbetningsplanet. Du kan också programmera cirkel som inte ligger i det aktiva bearbetningsplanet. Om du samtidigt roterar denna cirkelrörelse uppstår en cirkel i rummet (cirkel i tre axlar), t.ex. **G2 Z... X...** (vid verktygsaxel Z).

Exempel

N50 I+25 J+25 *

N60 G01 G42 X+45 Y+25 F200 M3 *

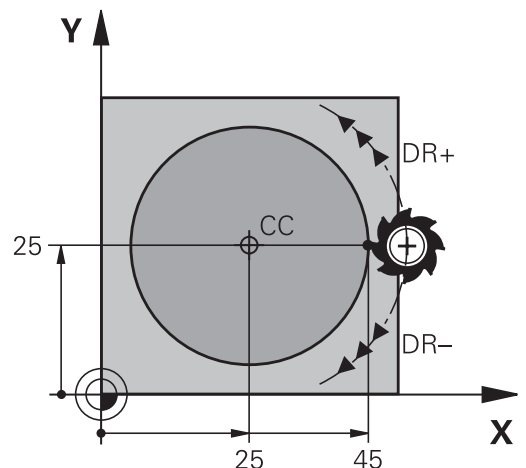
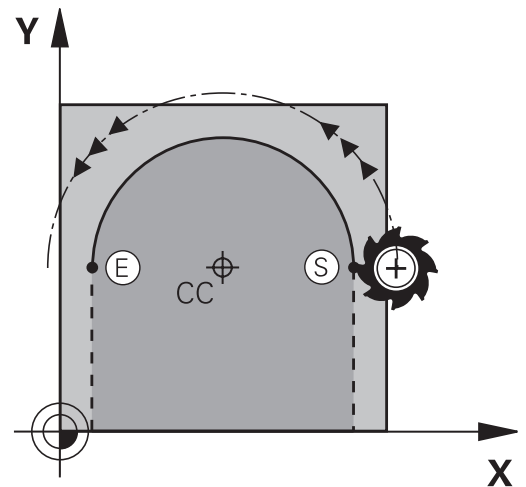
N70 G03 X+45 Y+25 *

Fullcirkel

Programmera samma koordinater för slutpunkten som för startpunkten.



Cirkelbågens start- och slutpunkt måste ligga på cirkelbågen.
Inmatningstoleransens maximala värde motsvarar 0.016 mm. Du ställer in inmatningstoleransen i maskinparameter **circleDeviation** (Nr. 200901).
Minsta möjliga cirkel som styrsystemet kan utföra: 0.016 mm.



Cirkelbåge G02/G03/G05 med fast radie

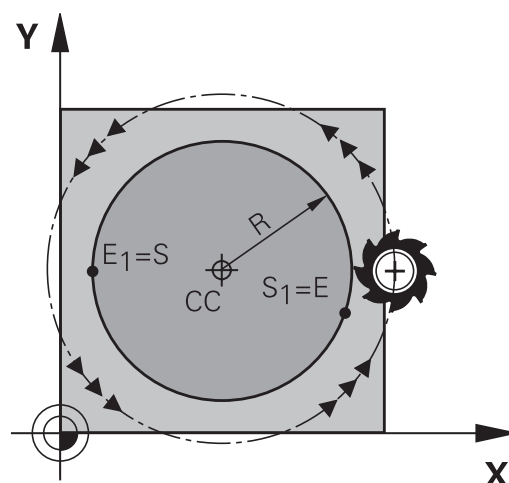
Verktöget förflyttas på en cirkelbåge med radie R.

Rotationsriktning

- Medurs: **G02**
- Moturs: **G03**
- Utan uppgift om rotationsriktning: **G05**. Styrsystemet utför cirkelbågen enligt den sist programmerade rotationsriktningen.



- ▶ **Koordinaten** för cirkelbågens slutpunkt
- ▶ **Radie R** Varning: Förtecknet bestämmer cirkelbågens storlek!
- ▶ **Miscellaneous function M**
- ▶ **Matning F**



Fullcirkel

För att åstadkomma en fullcirkel programmerar man två cirkelblock efter varandra:

Den första halvcirkelns slutpunkt är den andra halvcirkelns startpunkt. Den andra halvcirkelns slutpunkt är den förstas startpunkt.

Centrumvinkel CCA och cirkelbågens radie R

Konturens startpunkt och slutpunkt kan förbindas med fyra olika cirkelbågar, vilka alla har samma radie:

Mindre cirkelbåge: $CCA < 180^\circ$

Radien har positivt förtecken $R > 0$

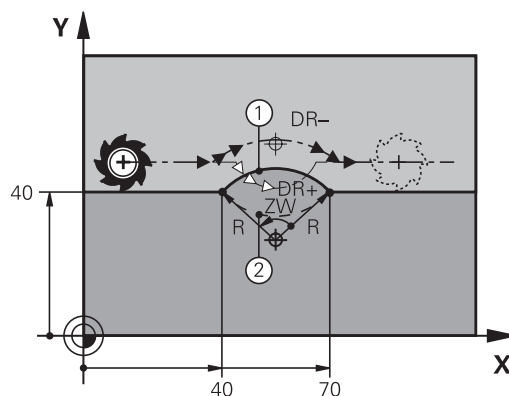
Större cirkelbåge: $CCA > 180^\circ$

Radien har negativt förtecken $R < 0$

Med rotationsriktningen definierar man om cirkelbågens välvning skall vara utåt (konvex) eller inåt (konkav):

Konvex: Rotationsriktning **G02** (med radiekompensering **G41**)

Konkav: Rotationsriktning **G03** (med radiekompensering **G41**)



Avståndet från cirkelbågens start- och slutpunkt får inte vara större än cirkelns diameter.

Den maximala radien är 99,9999 m.

Även vinkelaxlar A, B och C kan anges.

Styrsystemet utför normalt cirkulära förflyttningar i det aktiva bearbetningsplanet. Du kan också programmera cirklar som inte ligger i det aktiva bearbetningsplanet. Om du samtidigt roterar denna cirkelrörelse uppstår en cirkel i rymden (cirkel i tre axlar).

Exempel

N100 G01 G41 X+40 Y+40 F200 M3 *

N110 G02 X+70 Y+40 R+20 * (Båge 1)

eller

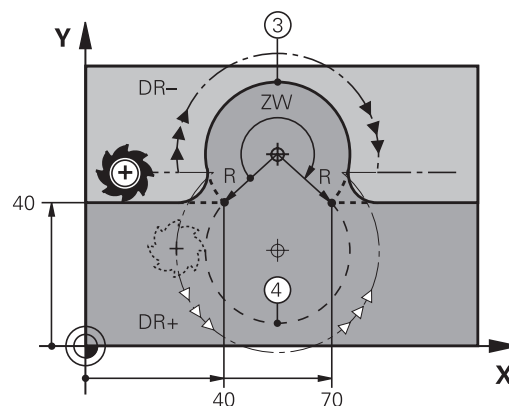
N110 G03 X+70 Y+40 R+20 * (Båge 2)

eller

N110 G02 X+70 Y+40 R-20* (Båge 3)

eller

N110 G03 X+70 Y+40 R-20* (Båge 4)



Cirkelbåge G06 med tangentiell anslutning

Verktöget förflyttas på en cirkelbåge som ansluter tangentiellt till det föregående programmerade konturelementet.

En anslutning är tangentiell då skärningspunkten mellan två konturelement är mjuk och kontinuerlig. Det bildas alltså inget synligt hörn i skarven mellan konturelementen.

Konturelementet som cirkelbågen skall ansluta tangentiellt till skall programmeras i blocket direkt före **G06**-blocket. För detta behövs minst två positioneringsblock



- ▶ **Koordinater** för cirkelbågens slutpunkt, om det behövs:
- ▶ **Matning F**
- ▶ **Miscellaneous function M**

Exempel

```
N70 G01 G41 X+0 Y+25 F300 M3*
```

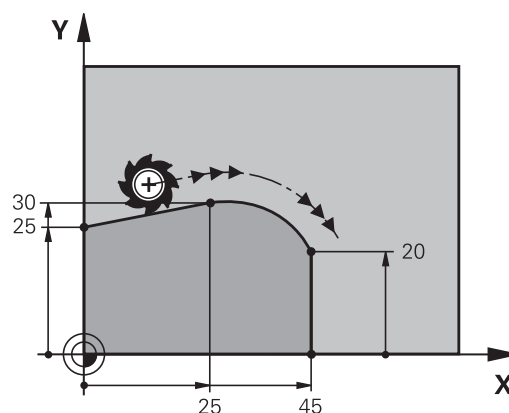
```
N80 X+25 Y+30*
```

```
N90 G06 X+45 Y+20*
```

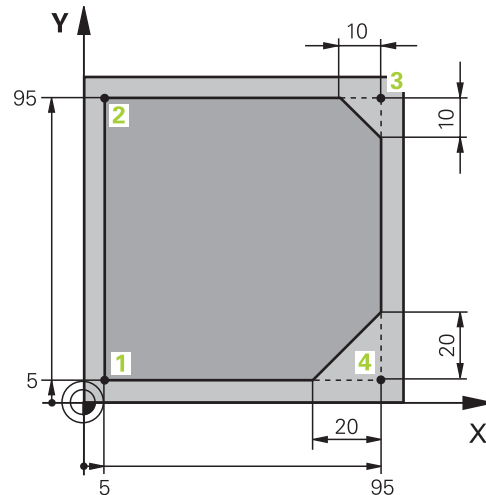
```
N100 G01 Y+0*
```



G06-blocket och det föregående programmerade konturelementet skall innehålla båda koordinaterna i planet som cirkelbågen skall utföras i!

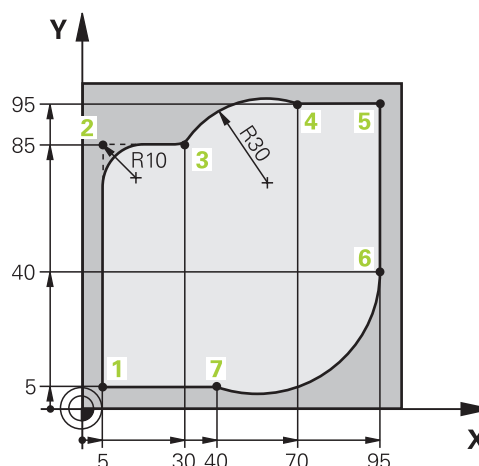


Exempel: Rätlinjerörelse och fas med rätvinkliga koordinater



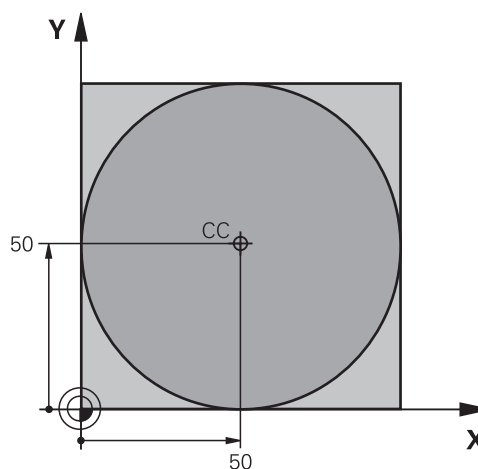
%LINEAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Råämnesdefinition för grafisk simulering av bearbetningen
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Verktögsanrop med spindelaxel och spindelvarvtal
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Frikörning av verktyget i spindelaxeln med snabbtransport
N50 X-10 Y-10*	Förpositionering av verktyget
N60 G01 Z-5 F1000 M3*	Förflyttning till bearbetningsdjupet med matning F = 1000 mm/min
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300*	Förflyttning till konturen vid punkt 1, aktivera radiekompensering G41
N80 G26 R5 F150*	Tangentiell framkörning
N90 Y+95*	Förflyttning till punkt 2
N100 X+95*	Punkt 3: första räta linjen för hörn 3
N110 G24 R10*	Programmering av fas med längd 10 mm
N120 Y+5*	Punkt 4: andra räta linjen för hörn 3, första räta linjen för hörn 4
N130 G24 R20*	Programmering av fas med längd 20 mm
N140 X+5*	Förflyttning till sista konturpunkten 1, andra räta linjen för hörn 4
N150 G27 R5 F500*	Tangentiell frånkörning
N160 G40 X-20 Y-20 F1000*	Frikörning i bearbetningsplanet, upphäv radiekompensering
N170 G00 Z+250 M2*	Frikörning av verktyget, programslut
N99999999 %LINEAR G71 *	

Exempel: Cirkelrörelse med rätvinkliga koordinater



%CIRCULAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Råämnnesdefinition för grafisk simulering av bearbetningen
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Verktögsanrop med spindelaxel och spindelvarvtal
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Frikörning av verktyget i spindelaxeln med snabbtransport
N50 X-10 Y-10*	Förpositionering av verktyget
N60 G01 Z-5 F1000 M3*	Förflyttning till bearbetningsdjupet med matning F = 1000 mm/min
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300*	Förflyttning till konturen vid punkt 1, aktivera radiekompensering G41
N80 G26 R5 F150*	Tangentiell framkörning
N90 Y+85*	Punkt 2: första räta linjen för hörn 2
N100 G25 R10*	Infoga radie med R = 10 mm, Matning: 150 mm/min
N110 X+30*	Förflyttning till punkt 3: Startpunkt för cirkelbågen
N120 G02 X+70 Y+95 R+30*	Förflyttning till punkt 4: Slutpunkt för cirkelbågen med G02, radie 30 mm
N130 G01 X+95*	Förflyttning till punkt 5
N140 Y+40*	Förflyttning till punkt 6
N150 G06 X+40 Y+5*	Framkörning till punkt 7: Cirkelbågens slutpunkt, cirkelbåge med tangentiell anslutning till punkt 6, styrsystemet beräknar själv radien
N160 G01 X+5*	Förflyttning till sista konturpunkten 1
N170 G27 R5 F500*	Lämna konturen på en cirkelbåge med tangentiell anslutning
N180 G40 X-20 Y-20 F1000*	Frikörning i bearbetningsplanet, upphäv radiekompensering
N190 G00 Z+250 M2*	Frikörning av verktyget i verktygsaxeln, programslut
N99999999 %CIRCULAR G71 *	

Exempel: Fullcirkel med rätvinkliga koordinater



%C-CC G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Råämnesdefinition
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3150*	Verktygsanrop
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Frikörning av verktyget
N50 I+50 J+50 *	Definiera cirkelcentrum
N60 X-40 Y+50*	Förpositionering av verktyget
N70 G01 Z-5 F1000 M3 *	Förflyttning till bearbetningsdjupet
N80 G41 X+0 Y+50 F300*	Förflyttning till cirkelbågens startpunkt, radiekompensering G41
N90 G26 R5 F150 *	Tangentiell framkörning
N100 G02 X+0*	Förflyttning till cirkelns slutpunkt (=cirkelns startpunkt)
N110 G27 R5 F500*	Tangentiell frånkörning
N120 G01 G40 X-40 Y-50 F1000*	Frikörning i bearbetningsplanet, upphäv radiekompensering
N130 G00 Z+250 M2 *	Frikörning av verktyget i verktygsaxeln, programslut
N99999999 %C-CC G71 *	

5.5 Konturrörelser – Polära koordinater

Översikt

Med polära koordinater definierar man en position via en vinkel **H** och ett avstånd **R** från en tidigare definierad Pol **I, J**.

Polära koordinater användes med fördel vid:

- Positioner på cirkelbågar
- Arbetsstyckesritningar med vinkeluppgifter, t.ex. vid hålcirklar

Översikt konturfunktioner med polära koordinater

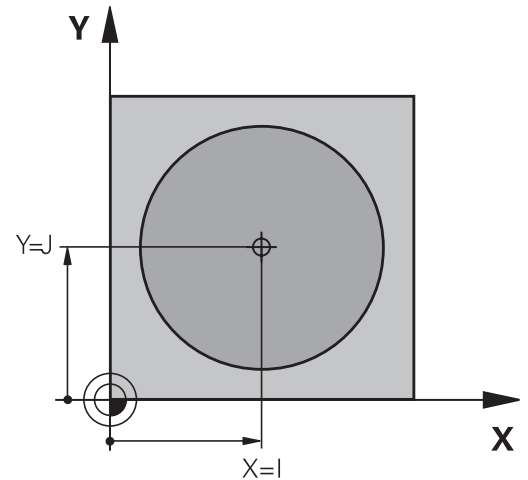
Knapp	Verktögsförflyttning	Erforderliga uppgifter	Sida
 + 	Rätlinje	Polär radie, polär vinkel för rätlinjens slutpunkt	159
 + 	Cirkelbåge runt cirkelcentrum/Pol till cirkelbågens slutpunkt	Polär vinkel för cirkelbågens slutpunkt	160
 + 	Cirkelbåge enligt aktiv rotationsriktning	Polär vinkel för slutpunkten	160
 + 	Cirkelbåge med tangentiell anslutning till föregående konturelement	Polär radie, polär vinkel för cirkelbågens slutpunkt	160
 + 	Överlagring av en cirkelbåge och en rätlinje	Polär radie, polär vinkel för cirkelbågens slutpunkt, koordinat för slutpunkten i verktygsaxeln	161

Polära koordinater utgångspunkt: Pol I, J

Pol (I, J) kan du definiera på ett valfritt ställe i NC-programmet innan du anger positioner med polära koordinater. Definitionen av Pol programmeras på samma sätt som vid ett cirkelcentrum.

SPEC
FCT

- Programmera Pol: Tryck på knappen **SPEC FCT**.
- Tryck på softkey **PROGRAMFUNKTIONER**
- Tryck på softkey **DIN/ISO**
- Tryck på softkey **I** eller **J**
- **Koordinater:** Ange rätvinkliga koordinater för Pol eller för att överföra den senast programmerade positionen: **G29** anges. Definiera Pol innan du programmerar polära koordinater. Pol programmeras endast i rätvinkliga koordinater. Pol är aktiv ända tills du definierar en ny Pol.



Exempel

N120 I+45 J+45 *

Rätlinje med snabbtransport G10 eller rätlinje med matning F G11

Verktöget förflyttas på en rät linje från sin aktuella position till den räta linjens slutpunkt. Startpunkten är det föregående NC-blockets slutpunkt.

L

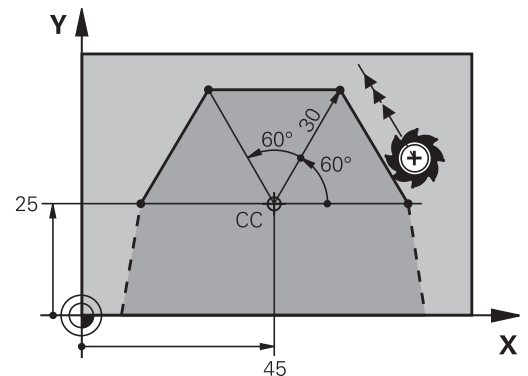
- **Polär koordinatradie R:** Ange avståndet från den räta linjens slutpunkt till Pol CC

P

- **Polär koordinatvinkel H:** Vinkelposition för den räta linjens slutpunkt mellan -360° och $+360^\circ$

Förtecknet för **H** bestäms av vinkelreferensaxeln:

- För moturs vinkel från vinkelreferensaxeln till **R**: **H**>0
- För medurs vinkel från vinkelreferensaxeln till **R**: **H**<0



Exempel

N120 I+45 J+45 *

N130 G11 G42 R+30 H+0 F300 M3 *

N140 H+60*

N150 G91 H+60 *

N160 G90 H+180 *

Cirkelbåge G12/G13/G15 runt Pol I, J

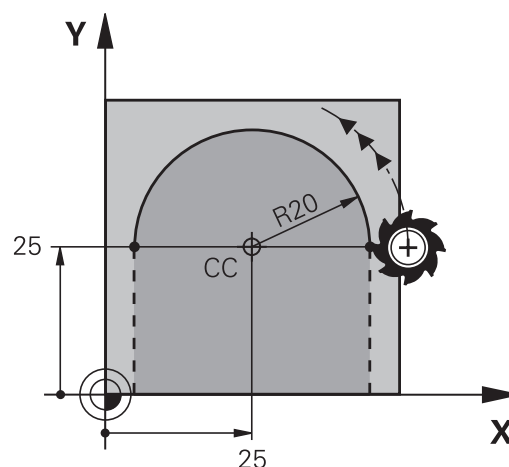
Den polära koordinatradien **R** är samtidigt cirkelbågens radie. **R** är bestämd genom avståndet mellan startpunkten och Pol **I, J**. Den sist programmerade verktygspositionen innan cirkelbågen är cirkelbågens startpunkt.

Rotationsriktning

- Medurs: **G12**
- Moturs: **G13**
- Utan uppgift om rotationsriktning: **G15**. Styrsystemet utför cirkelbågen enligt den sist programmerade rotationsriktningen.



- **Polär koordinatvinkel H:** Vinkelposition för cirkelbågens slutpunkt mellan $-99999,9999^\circ$ och $+99999,9999^\circ$



Exempel

N180 I+25 J+25 *

N190 G11 G42 R+20 H+0 F250 M3 *

N200 G13 H+180 *

Cirkelbåge G16 med tangentiell anslutning

Verktöget förflyttas på en cirkelbåge som ansluter tangentiellt till det föregående konturelementet.



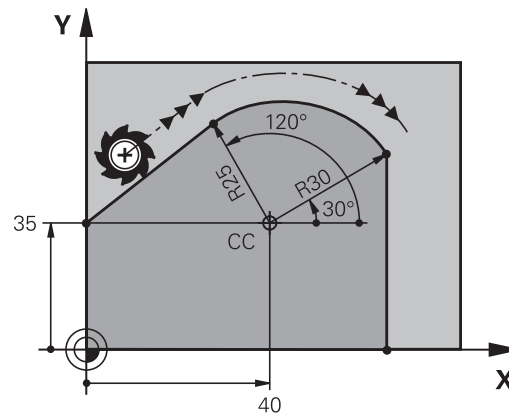
- **Polär kordinatradie R:** Avstånd från cirkelbågens slutpunkt till Pol **I, J**



- **Polär koordinatvinkel H:** Vinkelposition för cirkelbågens slutpunkt



Pol är **inte** cirkelbågens centrumpunkt!



Exempel

N120 I+40 J+35 *

N130 G01 G42 X+0 Y+35 F250 M3*

N140 G11 R+25 H+120 *

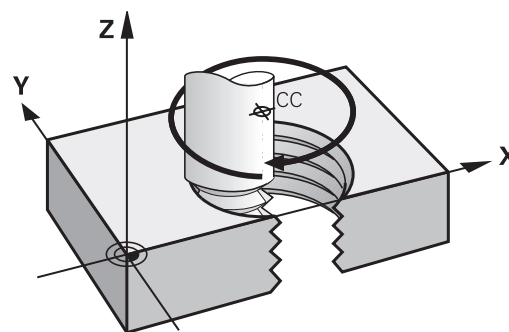
N150 G16 R+30 H+30 *

N160 G01 Y+0 *

Skruvlinje (Helix)

En skruvlinje är en kombination av en cirkulär rörelse och en linjär rörelse vinkelrät mot den cirkulära rörelsen. Dessa rörelser överlagras och utförs samtidigt. Cirkelbågen programmeras i ett huvudplan.

Skruvlinjer kan bara programmeras med polära koordinater.



Användningsområde

- Inner- och yttergångar med stora diametrar
- Smörjspår

Beräkning av skruvlinjen

För programmeringen behöver man den inkrementala uppgiften om den totala vinkeln som verktyget skall förflyttas på skruvlinjen samt skruvlinjens totala höjd.

Antal gånger n:	Gångor + gängöverlapp vid gängans början och slut
Total höjd h:	Stigning P x antal gånger n
Inkremental total vinkel	Antal gånger x 360° + vinkel för gängans början + vinkel för gängöverlapp
G91 H:	
Startkoordinat Z:	Stigning P x (gångor + gängöverlapp vid gängans början)

Skruvlinjens form

Tabellen visar sambandet mellan arbetsriktningen, rotationsriktningen och radiekompenseringen för olika konturformer.

Invändig gänga	Arbetsriktning	Rotationsriktning	Radiekompensering
hörgänga	Z+	G13	G41
vänstergänga	Z+	G12	G42
hörgänga	Z–	G12	G42
vänstergänga	Z–	G13	G41
Utvändig gänga			
hörgänga	Z+	G13	G42
vänstergänga	Z+	G12	G41
hörgänga	Z–	G12	G41
vänstergänga	Z–	G13	G42

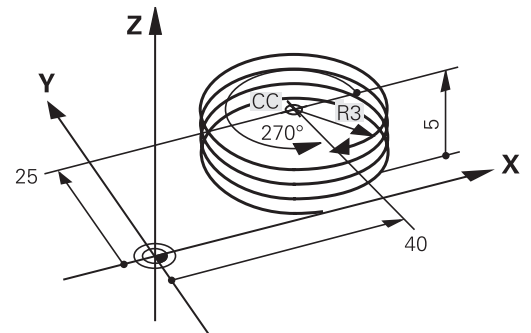
Programmering av skruvlinje



Ange rotationsriktningen och den inkrementala totala vinkeln **G91 h** med samma förtecken, annars kan verktyget beskriva en felaktig rörelse.
För den totala vinkeln **G91 h** kan ett värde mellan -99 999,9999° till +99 999,9999° anges.



- ▶ **Polär koordinatvinkel:** Ange den totala inkrementala vinkeln som verktyget skall förflyttas på skruvlinjen.
- ▶ **Efter inmatning av vinkeln väljer man verktygsaxeln med en av axelvalsknapparna**
- ▶ Ange **koordinat** för skruvlinjens höjd inkrementalt
- ▶ Ange **radiekompensering** enligt tabellen



Exempel: Gänga M6 x 1 mm med 5 gängor

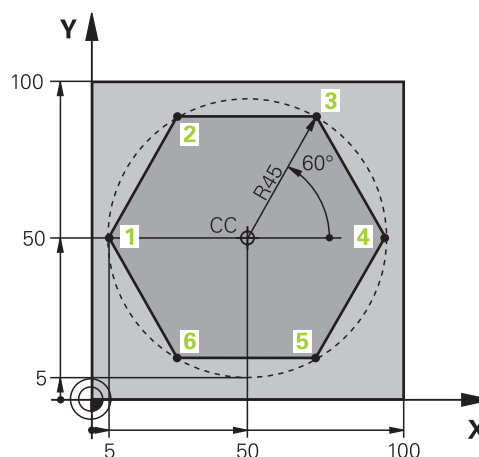
N120 I+40 J+25 *

N130 G01 Z+0 F100 M3 *

N140 G11 G41 R+3 H+270 *

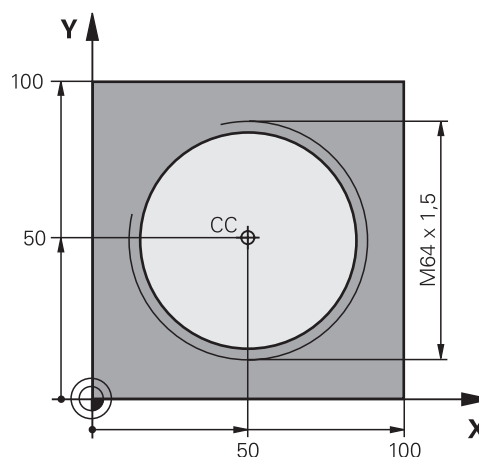
N150 G12 G91 H-1800 Z+5*

Exempel: Rätlinjerörelse polärt



%LINEARPO G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Råämnesdefinition
N20 G31 G90 X+100 Y+100 z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Verktysanrop
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Definiera utgångspunkt för polära koordinater
N50 I+50 J+50 *	Frikörning av verktyget
N60 G10 R+60 H+180*	Förpositionering av verktyget
N70 G01 Z-5 F1000 M3 *	Förflyttning till bearbetningsdjupet
N80 G11 G41 R+45 H+180 F250*	Förflyttning till konturen vid punkt 1
N90 G26 R5*	Förflyttning till konturen vid punkt 1
N100 H+120*	Förflyttning till punkt 2
N110 H+60*	Förflyttning till punkt 3
N120 H+0*	Förflyttning till punkt 4
N130 H-60*	Förflyttning till punkt 5
N140 H-120*	Förflyttning till punkt 6
N150 H+180*	Förflyttning till punkt 1
N160 G27 R5 F500*	Tangentiell fränkörning
N170 G40 R+60 H+180 F1000*	Frikörning i bearbetningsplanet, upphäv radiekompensering
N180 G00 Z+250 M2*	Frikörning i spindelaxeln, programslut
N99999999 %LINEARPO G71 *	

Exempel: Helix



%HELIX G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Råämnesdefinition
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S1400*	Verktysanrop
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Frikörning av verktyget
N50 X+50 Y+50*	Förpositionering av verktyget
N60 G29*	Överför den sist programmerade positionen som Pol
N70 G01 Z-12,75 F1000 M3*	Förflyttning till bearbetningsdjupet
N80 G11 G41 R+32 H+180 F250*	Förflyttning till första konturpunkten
N90 G26 R2*	Anslutning
N100 G13 G91 H+3240 Z+13,5 F200*	Förflyttning med Helix-interpolering
N110 G27 R2 F500*	Tangentiell fränkörning
N120 G01 G40 G90 X+50 Y+50 F1000*	Frikörning av verktyget, programslut
N130 G00 Z+250 M2*	
N99999999 %HELIX G71 *	

5.6 Konturrörelser – Flexibel konturprogrammering FK (Option #19)

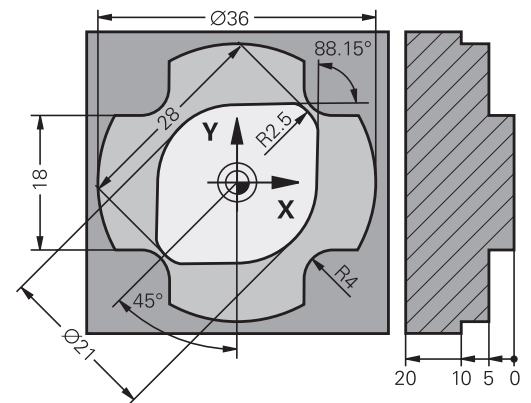
Grunder

Arbetsstyckesritningar som inte är NC-anpassade innehåller ofta måttuppgifter som man inte kan programmera med de grå dialogknapparna.

Sådana uppgifter programmerar man direkt med hjälp av den flexibla konturprogrammeringen FK, t.ex.

- när kända koordinater ligger på konturelementet eller i dess närhet
- när koordinatuppgifter refererar till ett annat konturelement
- när riktningsuppgifter och uppgifter om konturförloppet är kända

Styrsystemet beräknar konturen utifrån de kända koordinatuppgifterna och stödjer programmeringsdialogen med en interaktiv FK-grafik. Bilden uppe till höger visar ett exempel på ritningsunderlag som enklast definieras med FK-programmering.



Programmeringsanvisning

Ange alla tillgängliga uppgifter om varje konturelement. Programmera även uppgifter som inte förändras i varje NC-block: Icke programmerade uppgifter tolkas som okända!

Q-parametrar är tillåtna i alla FK-element förutom element med relativa referenser (t.ex. **RX** eller **RAN**), med andra ord element som refererar till andra NC-block.

Om man blandar både konventionell programmering och flexibel konturprogrammering i ett NC-program så måste varje FK-avsnitt vara entydigt bestämt.

Programmera alla konturer innan du kombinerar dem exempelvis med SL-cykler. På detta sätt säkerställer du att konturerna är korrekt definierade och du slipper onödiga felmeddelanden.

Styrsystemet behöver en fast utgångspunkt för alla beräkningar. Programmera därför en position med de grå dialogknapparna, som innehåller bearbetningsplanets båda koordinater, innan FK-avsnittet. I detta NC-block får inga Q-parametrar programmeras.

Om det första NC-blocket i FK-avsnittet är ett **FCT**- eller **FLT**-block måste du före detta ha programmerat minst två NC-block via de grå dialogknapparna. På detta sätt är framkörningsriktningen entydigt bestämd.

Ett FK-avsnitt får inte börja direkt efter ett **L**.

Du kan inte kombinera cykelanropet **M89** med FK-programmering.

Bestämma bearbetningsplan

Konturelement som programmeras med flexibel konturprogrammering kan bara programmeras i bearbetningsplanet.

Styrsystemet bestämmer bearbetningsplanet för FK-programmeringen enligt följande hierarki:

- 1 Genom det i ett **FPOL**-block beskrivna planet
- 2 Via det i **TOOL CALLT**-blocket definierade bearbetningsplanet (t.ex. **G17** = X/Y-plan)
- 3 När inget har valts är standardplanet X/Y aktivt

Presentationen av FK-softkeys påverkas av spindelaxeln i råämnesdefinitionen. När du har angivit spindelaxel **G17** i råämnesdefinitionen, visar styrsystemet enbart FK-softkeys för X/Y-planet.

Byta bearbetningsplan

Gör på följande sätt om du behöver programmera ett annat bearbetningsplan än det som för tillfället är aktivt:



- Tryck på softkey **PLAN XY ZX YZ**
- > Styrsystemet presenterar då FK-softkeys enligt det nyligen valda planet.

Grafik i FK-programmeringen



För att kunna använda grafiken vid FK-programmering väljer man bildskärmsuppdelning **PROGRAM + GRAFIK**.

Ytterligare information: "Programmering", Sida 67



Programmera alla konturer innan du kombinerar dem exempelvis med SL-cykler. På detta sätt säkerställer du att konturerna är korrekt definierade och du slipper onödiga felmeddelanden.

Med ofullständiga koordinatuppgifter kan oftast inte en arbetsstyckeskontur bestämmas entydigt. I dessa fall presenterar styrsystemet de olika möjliga lösningarna i FK-grafiken och man får själv möjlighet att välja en av dessa lösningar.

Styrsystemet använder olika färger i FK-grafiken:

- **blå:** entydigt bestämt konturelement
Styrsystemet visar det sista FK-elementet med blå färg först efter fränkörningsrörelsen.
- **lila:** ännu icke bestämt konturelement
- **ockra:** verktygscentrumets bana
- **röd:** snabbtransportförflyttning
- **grön:** flera möjliga lösningar

När de inmatade uppgifterna erbjuder flera lösningar och konturelementet presenteras med grön färg så väljer man den korrekta konturen på följande sätt:

VISA
LÖSNING

- Tryck på softkey **VISA LÖSNING** upprepade gånger tills det korrekta konturelementet visas. Använd zoomfunktionen när det är svårt att skilja på olika möjliga lösningar i standardpresentationen

VÄLJ
LÖSNING

- Det presenterade konturelementet motsvarar ritningsunderlaget: Bestäm med softkey **VÄLJ LÖSNING**

Om man ännu inte vill välja en med grön färg presenterad kontur så trycker man på softkey **START ENKELBL.**, för att fortsätta FK-dialogen.



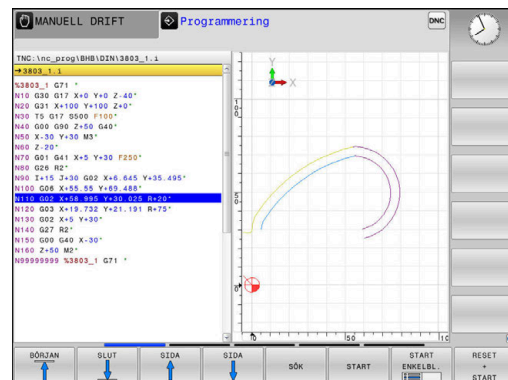
Konturelement som presenteras med grön färg bör väljas med **VÄLJ LÖSNING** så snart som möjligt. Detta underlättar TNC:ns beräkningar av efterföljande konturelement.

Visa blocknummer i grafikfönstret

För att visa blocknummer i grafikfönstret:

VISA
BLOCK-NR.
AV

- Växla softkey **VISA BLOCK-NR.** till **PÅ**



Öppna FK-dialog

Gör på följande sätt för att öppna FK-dialogen:



- ▶ Tryck på knappen **FK**
- ▶ Styrsystemet visar softkeyraden med FK-funktioner.

När man öppnar FK-dialogen med en av dessa softkeys så visar styrsystemet ytterligare softkeyrader. Med dessa kan man ange kända koordinater, ge riktningsangivelser och mata in uppgifter om konturförloppet.

Softkey	FK-element
	Rätlinje med tangentiell anslutning
	Rätlinje utan tangentiell anslutning
	Cirkelbåge med tangentiell anslutning
	Cirkelbåge utan tangentiell anslutning
	Pol för FK-programmering
	Välja bearbetningsplan

Avsluta FK-dialog

Gör på följande sätt för att avsluta FK-programmeringens softkey-rad:



- ▶ Tryck på softkey **SLUT**

Alternativ

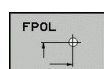


- ▶ Tryck på knappen **FK** på nytt

Pol för FK-programmering



- ▶ Visa softkeys för Flexibel konturprogrammering: Tryck på knappen **FK**



- ▶ Öppna dialogen för definition av Pol: Tryck på softkey **FPOL**
- ▶ Styrsystemet visar axelsoftkeys för det aktiva bearbetningsplanet.
- ▶ Ange Pol-koordinaterna via dessa softkeys



Pol för FK-programmeringen förblir aktiv ända tills du definierar den på nytt via FPOL.

Flexibel programmering av räta linjer

Rätlinje utan tangentiell anslutning



- Visa softkeys för Flexibel konturprogrammering:
Tryck på knappen **FK**



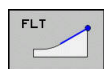
- Öppna dialogen för flexibel rätlinje: Tryck på softkey **FL**
- Styrsystemet visar ytterligare softkeys.
- Ange alla kända uppgifter i NC-blocket med hjälp av dessa softkeys
- FK-grafiken presenterar den programmerade konturen med lila färg tills de inmatade uppgifterna är tillräckliga. Flera lösningar presenteras i grafiken med grön färg.
Ytterligare information: "Grafik i FK-programmeringen", Sida 167

Rätlinje med tangentiell anslutning

När en rätlinje skall ansluta tangentiellt till det föregående konturelementet öppnar man dialogen med softkey :



- Visa softkeys för Flexibel konturprogrammering:
Tryck på knappen **FK**



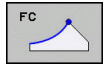
- Öppna dialogen: Tryck på softkey **FLT**
- Ange alla kända uppgifter i NC-blocket med hjälp av softkeys

Flexibel programmering av cirkelbågar

Cirkelbåge utan tangentiell anslutning



- ▶ Visa softkeys för Flexibel konturprogrammering: Tryck på knappen **FK**



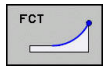
- ▶ Öppna dialogen för flexibel cirkelbåge: Tryck på softkey **FC**
- ▶ Styrsystemet visar softkeys för direkta uppgifter om cirkelbågen eller uppgifter om cirkelns centrum.
- ▶ Ange alla kända uppgifter i NC-blocket med hjälp av dessa softkeys
- ▶ FK-grafiken presenterar den programmerade konturen med lila färg tills de inmatade uppgifterna är tillräckliga. Flera lösningar presenteras i grafiken med grön färg.
Ytterligare information: "Grafik i FK-programmeringen", Sida 167

Cirkelbåge med tangentiell anslutning

När en cirkelbåge skall ansluta tangentiellt till det föregående konturelementet öppnar man dialogen med softkey **FCT**:



- ▶ Visa softkeys för Flexibel konturprogrammering: Tryck på knappen **FK**



- ▶ Öppna dialogen: Tryck på softkey **FCT**
- ▶ Ange alla kända uppgifter i NC-blocket med hjälp av softkeys

Inmatningsmöjligheter

Slutpunktkoordinater

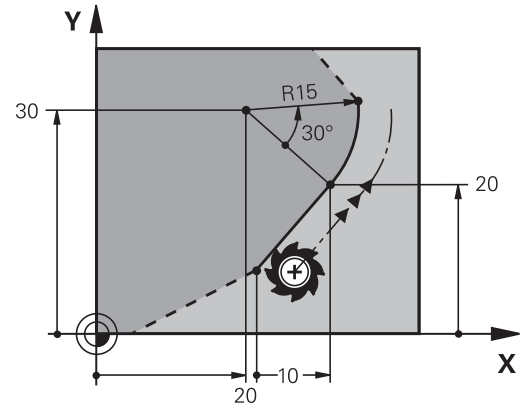
Softkeys	Kända uppgifter
 	Rätvinkliga koordinater X och Y
 	Polära koordinater i förhållande till FPOL

Exempel

N70 FPOL X+20 Y+30*

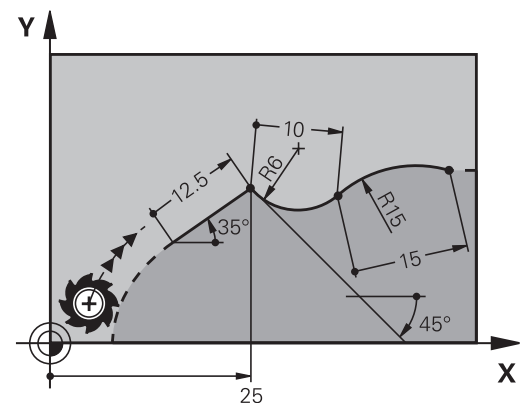
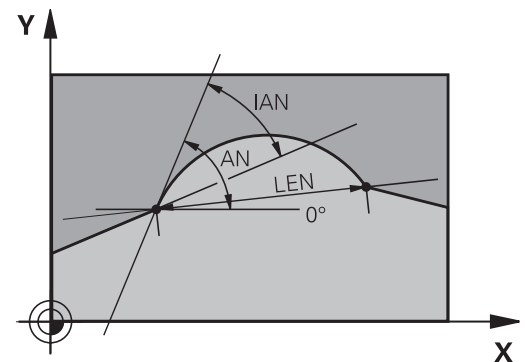
N80 FL IX+10 Y+20 G42 F100*

N90 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15*



Riktning och längd på konturelement

Softkeys	Kända uppgifter
	Linjens längd
	Linjens stigningsvinkel
	Kordans längd LEN för cirkelbågen
	Stigningsvinkel AN för ingångstangenten
	Cirkelbågens mittpunktsvinkel



HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Inkrementell stigningsvinkel **IAN** refererar styrsystemet till det senaste förflyttningsblockets riktning. NC-program från äldre styrsystem (även iTNC 530) är inte kompatibla. Det finns kollisionsrisk vid exekvering av importerade NC-program!

- Kontrollera förlopp och kontur med hjälp av den grafiska simuleringen
- Justera importerade NC-program vid behov

Exempel

N20 FLT X+25 LEN 12.5 AN+35 G41 F200*

N30 FC DR+ R6 LEN 10 AN-45*

N40 FCT DR- R15 LEN 15*

Cirkelcentrum CC, radie och rotationsriktning i FC-/FCT-block

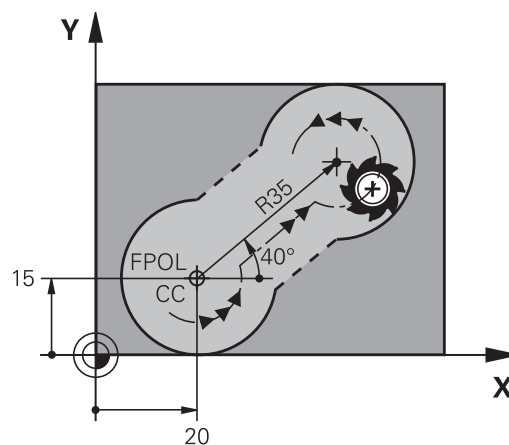
Styrsystemet beräknar cirkelcentrumet för flexibelt programmerade cirkelbågar utifrån de inmatade uppgifterna. Därför är det även vid FK-programmering möjligt att programmera fullcirklar med ett NC-block.

Om man vill definiera cirkelcentrum med polära koordinater måste Pol programmeras med funktionen FPOL istället för med CC.

FPOL är aktiv fram till nästa NC-block med **FPOL** och anges med rätvinkliga koordinater.

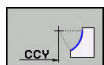
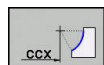


Ett programmerat eller automatiskt beräknat cirkelcentrum eller Pol är bara verskamma inom sammanhängande konventionella eller FK-avsnitt. När ett FK-avsnitt separerar två konventionellt programmerade programavsnitt, förloras då informationen om ett cirkelcentrum eller Pol. De båda konventionellt programmerade avsnitten måste innehålla separata och eventuellt identiska CC-block. Omvänt leder även konventionella avsnitt mellan två FK-avsnitt till att denna information förloras.

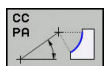
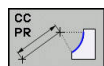


Softkeys

Kända uppgifter



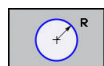
Cirkelcentrum i rätvinkliga koordinater



Centrumpunkt i polära koordinater



Cirkelbågens rotationsriktning



Cirkelbågens radie

Exempel

N10 FC CCX+20 CCY+15 DR+ R15*

N20 FPOL X+20 Y+15*

N30 FL AN+40*

N40 FC DR+ R15 CCPR+35 CCPA+40*

Slutna konturer

Med softkey **CLSD** kan man markera början och slut på en sluten kontur. Därigenom reduceras antalet möjliga lösningar för det sista konturelementet.

CLSD anger man som ett tillägg till en annan konturuppgift i ett FK-avsnitts första och sista NC-block.

Softkey	Kända uppgifter
	Början på kontur: CLSD+
	Slut på kontur: CLSD-

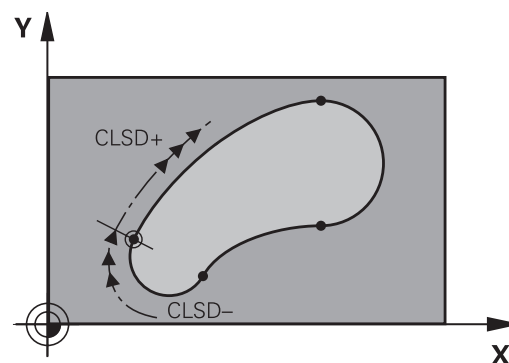
Exempel

```
N10 G01 X+5 Y+35 G41 F500 M3*
```

```
N20 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35*
```

```
...
```

```
N30 FCT DR- R+15 CLSD-*
```



Hjälppunkter

Både för flexibla rätlinjer och för flexibla cirkelbågar kan man ange hjälppunkter som ligger på eller i närheten av konturen.

Hjälppunkter på en kontur

Hjälppunkten befinner sig exakt på linjen alt. i linjens förlängning eller exakt på cirkelbågen.

Softkeys	Kända uppgifter	
		X-koordinat för en rätlinjes hjälppunkt P1 eller P2
		Y-koordinat för en rätlinjes hjälppunkt P1 eller P2
		X-koordinat för en cirkelbåges hjälppunkt P1, P2 eller P3
		Y-koordinat för en cirkelbåges hjälppunkt P1, P2 eller P3

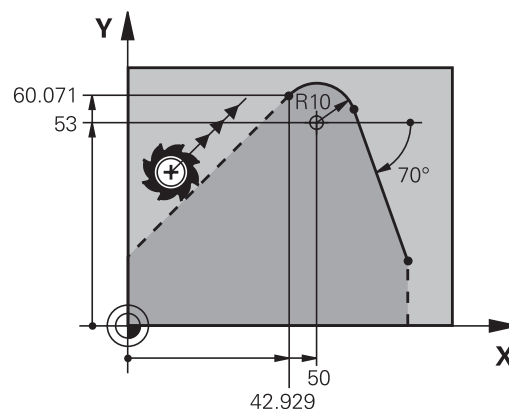
Hjälppunkter bredvid en kontur

Softkeys	Kända uppgifter	
		X- och Y-koordinat för hjälppunkten bredvid en rätlinje
		Avstånd mellan hjälppunkten och rätlinjen
		X- och Y-koordinat för hjälppunkten bredvid en cirkelbåge
		Avstånd mellan hjälppunkten och cirkelbågen

Exempel

N10 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071*

N20 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10*



Relativ referens

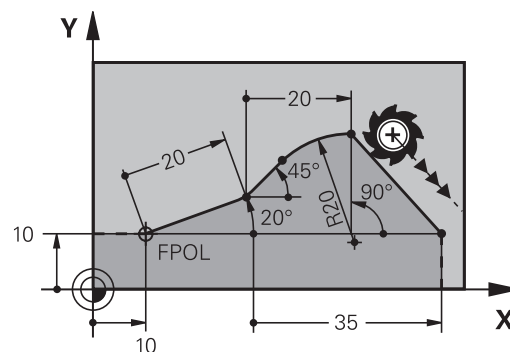
Relativa referenser är uppgifter som refererar till andra konturelement. Softkeys och programord för **Relativa referenser** börjar med ett **R**. Bilden till höger visar måttuppgifter som man bör programmera med relativa referenser.



Koordinater med relativ referens anges alltid inkrementalt. Dessutom anges NC-blocknumret på konturelementet som man refererar till.

Konturelementet, vars blocknummer man anger, får inte ligga mer än 64 positioneringsblock ifrån NC-blocket som man programmerar referensen i.

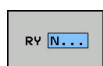
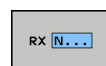
Om man raderar ett NC-block som ett annat block refererar till så kommer styrsystemet att presentera ett felmeddelande. Korrigera NC-programmet innan detta NC-block raderas.



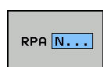
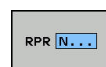
Relativ referens till NC-block N: Slutpunktens koordinater

Softkeys

Kända uppgifter



Rätvinkliga koordinater i förhållande till NC-block N



Polära koordinater i förhållande till NC-block N

Exempel

N10 FPOL X+10 Y+10*

N20 FL PR+20 PA+20*

N30 FL AN+45*

N40 FCT IX+20 DR- R20 CCA+90 RX 20*

N50 FL IPR+35 PA+0 RPR 20*

Relativ referens till NC-block N: Konturelementets riktning och avstånd

Softkey	Kända uppgifter
	Vinkel mellan rätlinjen och ett annat konturelement alt. mellan cirkelbågens ingångstangent och ett annat konturelement.
	Rätlinje parallell med ett annat konturelement
	Avstånd mellan rätlinjen och det parallella konturelementet

Exempel

N10 FL LEN 20 AN+15*

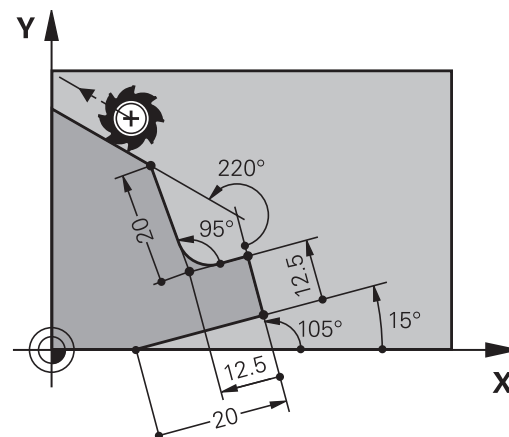
N20 FL AN+105 LEN 12.5*

N30 FL PAR 10 DP 12.5*

N40 FSELECT 2*

N50 FL LEN 20 IAN+95*

N60 FL IAN+220 RAN 20*



Relativ referens till NC-block N: Cirkelcentrum CC

Softkey	Kända uppgifter
	 Rätvinkliga koordinater för cirkelcentrum i förhållande till NC-block N
	 Polära koordinater för cirkelcentrum i förhållande till NC-block N

Exempel

N10 FL X+10 Y+10 G41*

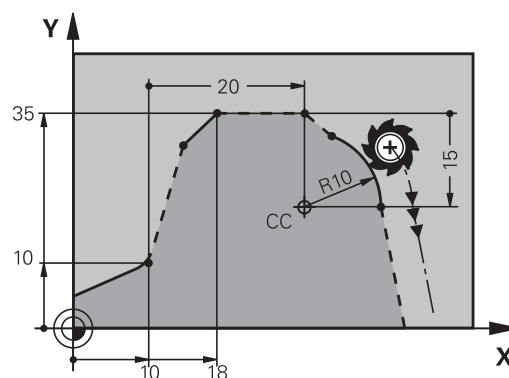
N20 FL ...*

N30 FL X+18 Y+35*

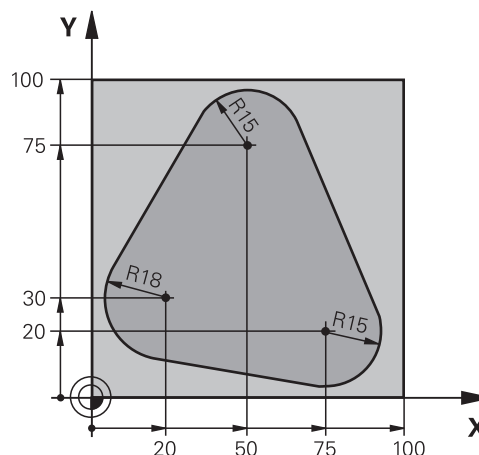
N40 FL ...*

N50 FL ...*

N60 FC DR- R10 CCA+0 ICCX+20 ICCY-15 RCCX10 RCCY30*



Exempel: FK-programmering 1



%FK1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Råämnesdefinition
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T 1 G17 S500*	Verktysanrop
N40 G00 G90 Z+250 G40 M3*	Frikörning av verktyget
N50 G00 X-20 Y+30 G40*	Förpositionering av verktyget
N60 G01 Z-10 G40 F1000*	Förflyttning till bearbetningsdjupet
N70 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 G41 F250*	Förflyttning till konturen på en cirkelbåge med tangentiell anslutning
N80 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30*	FK-avsnitt:
N90 FLT*	Programmering av kända uppgifter om varje konturelement
N100 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75*	
N110 FLT*	
N120 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20*	
N130 FLT*	
N140 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30*	
N150 DEP CT CCA90 R+5 F2000*	Lämna konturen på en cirkelbåge med tangentiell anslutning
N160 G00 X-30 Y+0*	
N170 G00 Z+250 M2*	Frikörning av verktyget, programslut
N99999999 %FK1 G71 *	

6

**Programmerings-
hjälp**

6.1 GOTO-funktion

Använda knappen GOTO

Hoppa med knappen GOTO

Med knappen **GOTO** kan du, oberoende av vilken driftart som är aktiv, hoppa till ett bestämt ställe i NC-programmet.

Gör på följande sätt:

- 
 - ▶ Tryck på knappen **GOTO**
 - > Styrsystemet visar ett nytt fönster
 - ▶ Ange siffror
- 
 - ▶ Välj hoppinstruktion via softkey, t.ex. hoppa angivet antal nedåt

Styrsystemet erbjuder följande möjligheter:

Softkey	Funktion
	Hoppa angivet antal rader uppåt
	Hoppa angivet antal nedåt
	Hoppa till det angivna blocknumret
	Hoppa till det angivna blocknumret



Använd hoppfunktionen **GOTO** enbart vid programmering och test av NC-program. Använd funktionen blockframläsning vid exekvering.

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

Snabbval med knappen GOTO

Med knappen **GOTO** kan du öppna Smart-Select-fönstret som du enkelt kan välja specialfunktionerna eller cyklerna med.

Gör på följande sätt vid val av specialfunktioner:

- 
 - ▶ Tryck på knappen **SPEC FCT**
- 
 - ▶ Tryck på knappen **GOTO**
 - > Styrsystemet visar ett fönster med strukturpresentationen av specialfunktionerna
 - ▶ Välj önskad funktion

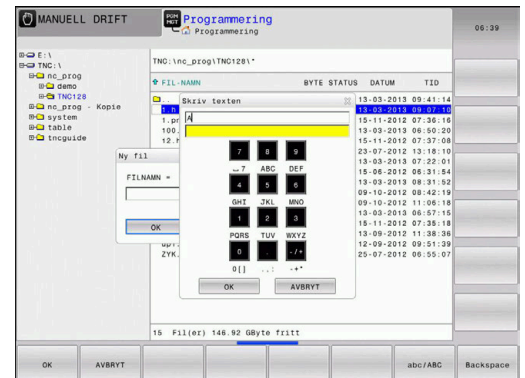
Ytterligare information: Bruksanvisning cykelprogrammering

Öppna selekteringsfönster med knappen GOTO

När styrsystemet erbjuder en selekteringsmeny, kan du öppna selekteringsmenyn med knappen **GOTO**. På detta sätt kan du se de inmatningar som är möjliga.

6.2 Bildskärmsknappsats

När du använder kompaktversionen (utan Alpha-knappsats) av styrsystemet, kan skriva bokstäver och specialtecken via bildskärmsknappsatsen eller med en PC-knappsats som ansluts via USB.



Mata in text med bildskärmsknappsatsen

Gör på följande sätt för att arbeta med bildskärmsknappsatsen:

-  ▶ Tryck på knappen **GOTO** när du önskar mata in bokstäver i t.ex. ett programnamn eller katalognamn via bildskärmsknappsatsen
- ▶ Styrsystemet öppnar ett fönster där styrsystemets sifferinmatningsfält visas med tillhörande bokstavsbeläggning.
-  ▶ Tryck flera gånger på sifferknappen tills markören visar den önskade bokstaven
- ▶ Vänta tills styrsystemet har överfört det önskade tecknet innan du matar in nästa tecken
-  ▶ Med softkey **OK** överförs texten till det öppnade dialogfältet

Med softkey **abc/ABC** väljer du mellan stora och små bokstäver. Om din maskintillverkare har definierat ytterligare specialtecken, kan du kalla upp och infoga dessa via softkey **SPECIALTECKEN**. För att radera enstaka tecken trycker du på softkey **BACKSPACE**.

6.3 Presentation av NC-programmet

Syntaxframhävande

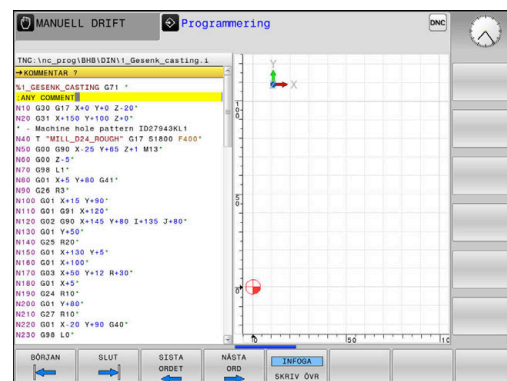
Styrsystemet presenterar syntaxelement med olika färger, beroende på deras betydelse. Genom att framhäva med olika färger är NC-programmet lättare att läsa och mer översiktligt.

Färgbetoning av syntaxelement

Användning	Färg
Standardfärg	Svart
Presentation av kommentarer	Grön
Presentation av siffrvärden	Blå
Presentation av blocknummer	Lila
Presentation av FMAX	Orange
Presentation av matningar	Brun

Rullningslist

Med rullningslistan i programfönstrets högra kant kan du förskjuta bildskärmsinnehållet med musen. Dessutom kan du via rullningslistans storlek och position utläsa programmets längd och markörens position.



6.4 Infoga kommentarer

Användningsområde

Du kan infoga kommentarer i ett NC-program för att förklara programsteg eller ge anvisningar.



Styrsystemet visar längre kommentarer med på olika sätt beroende på maskinparameter **lineBreak** (Nr. 105404). Antingen bryts kommentarens rader eller så visas tecknen >> för att symbolisera ytterligare innehåll.

Det sista tecknet i ett kommentarblock från inte vara tilde (~).

Du har flera möjligheter att infoga kommentarer.

Kommentar under programinmatningen

- ▶ Ange data för ett NC-block
- ▶ Tryck på ; (semikolon) på knappsatsen
- > Styrsystemet visar frågan **Kommentar?**
- ▶ Skriv kommentar
- ▶ Avsluta NC-blocket med knappen **END**

Infoga kommentar i efterhand

- ▶ Välj det NC-block som kommentaren skall skrivas in i
- ▶ Välj det sista ordet i NC-blocket med knappen pil-höger:
- ▶ Tryck på ; (semikolon) på knappsatsen
- > Styrsystemet visar frågan **Kommentar?**
- ▶ Skriv kommentar
- ▶ Avsluta NC-blocket med knappen **END**

Kommentar i ett eget NC-block

- ▶ Välj NC-block, efter vilket en kommentar skall infogas
- ▶ Öppna programmeringsdialogen med knappen ; (Semikolon) på knappsatsen
- ▶ Skriv in kommentaren och avsluta NC-blocket med knappen **END**

Kommentera bort ett NC-block i efterhand

Gör på följande sätt när du vill ändra ett befintligt NC-block till att bli en kommentar:

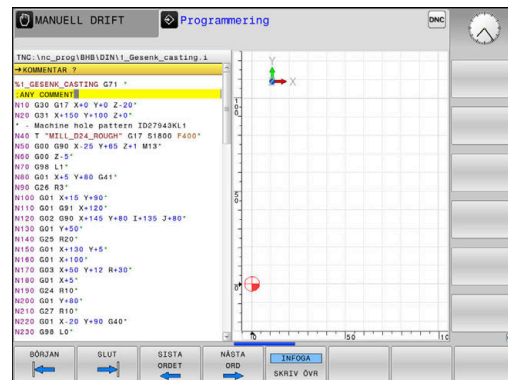
- ▶ Välj det NC-block som skall kommenteras bort



- ▶ Tryck på softkey **INFOGA KOMMENTAR**

Alternativ

- ▶ Tryck på knappen < på knappsatsen
- > Styrsystemet genererar ett ; (semikolon) i blockets början.
- ▶ Tryck på knappen **END**



Ändra kommentar till att bli ett NC-block

Gör på följande sätt för att ändra ett bortkommenterat NC-block till att bli ett aktivt NC-block:

- Välj det kommentarblock som du vill ändra



- Tryck på softkey **TA BORT KOMMENTAR**

Alternativ

- Tryck på knappen > på knappsatsen
- Styrsystemet tar bort ; (semikolon) från blockets början.
- Tryck på knappen **END**

Funktioner vid editering av en kommentar

Softkey	Funktion
A rectangular button with the text 'BORJAN' above a blue arrow pointing left.	Hoppa till kommentarens början
A rectangular button with the text 'SLUT' above a blue arrow pointing right.	Hoppa till kommentarens slut
A rectangular button with the text 'SISTA ORDET' above a blue arrow pointing left.	Hoppa till ett ords början. Du separerar ord med mellanslag
A rectangular button with the text 'NASTA ORD' above a blue arrow pointing right.	Hoppa till ett ords slut. Du separerar ord med mellanslag
A rectangular button with the text 'INFOGA' above 'SKRIV ÖVR'.	Växla mellan infogningsläge och överskrivningsläge

6.5 Fri editering av NC-program

Inmatning av vissa syntaxelement är inte möjlig direkt med hjälp av tillgängliga knappar eller softkeys i NC-editorn, t.ex. LN-block.

För att undvika användning av en extern texteditor erbjuder styrsystemet följande möjligheter:

- Fri syntaxinmatning i styrsystemets egen texteditor
- Fri syntaxinmatning i NC-editorn med hjälp av knappen ?

Fri syntaxinmatning i styrsystemets egen texteditor

Gör på följande sätt för att ta komplettera ett befintligt NC-program med ytterligare syntax:

- | | |
|--|---|
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Tryck på knappen PGM MGT > Styrsystemet öppnar filhanteringen. |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Tryck på softkey FLER FUNKTION. |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Tryck på softkey VÄLJ EDITOR > Styrsystemet öppnar ett selekteringsfönster. |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Välj option TEXT-EDITOR ▶ Bekräfta valet med OK ▶ Lägg till önskad syntax |

i Styrsystemet utför inte någon som helst syntaxkontroll i texteditor. Kontrollera dina inmatningar i NC-editorn efteråt.

Fri syntaxinmatning i NC-editorn med hjälp av knappen ?

i Du behöver en knappsats som är ansluten via USB för denna funktion.

Gör på följande sätt för att ta komplettera ett befintligt och öppnat NC-program med ytterligare syntax:

- | | |
|---|--|
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Ange ? > Styrsystemet öppnar ett nytt NC-block. |
|  | |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Lägg till önskad syntax ▶ Bekräfta inmatningen med END |

i Styrsystemet utför en syntaxkontroll efter bekräftelsen. Fel resulterar i **ERROR**-block.

6.6 Hoppa över NC-block

Infoga /-tecknet

Du kan välja att hoppa över NC-block.

För att hoppa över NC-block i driftart **Programmering** gör du på följande sätt:



- Välj önskat NC-block



- Tryck på softkey **INFOGA**
- > Styrsystemet infogar /-tecknet.

Radera /-tecknet

För att sluta att hoppa över NC-block i driftart **Programmering** gör du på följande sätt:



- Välj NC-block som hoppas över



- Tryck på softkey **TA BORT**
- > Styrsystemet tar bort /-tecknet.

6.7 Strukturera NC-program

Definition, användningsområden

Styrsystemet ger dig möjlighet att kommentera NC-programmet med struktureringsblock. Länkningsblocken är texter (max. 252 tecken) som i form av kommentarer eller överskrifter förklarar de efterföljande programraderna.

Långa och komplexa NC-program blir överskådligare och mer lättförståeliga då de kan förses med lämpliga länkningsblock.

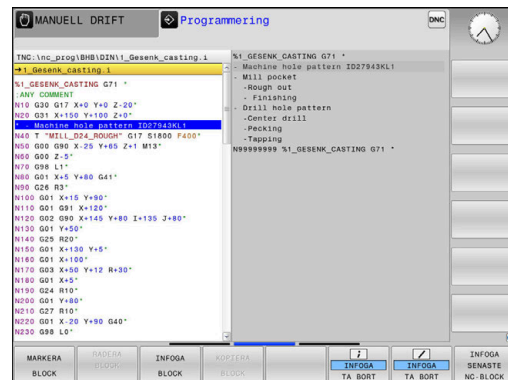
Detta underlättar mycket vid senare förändringar av NC-program. Man kan infoga länkningsblock på valfria ställen i NC-program.

Struktureringsblock kan även presenteras, men även bearbetas eller utökas, i ett eget fönster. Använd den för detta ändamål anpassade bildskärmsuppdelningen.

Styrsystemet förvaltar de infogade struktureringspunkterna i en separat fil (extension .SEC.DEP). Därigenom ökas hastigheten vid navigering i struktureringsfönstret.

I följande driftarter kan du välja bildskärmsuppdelning **PROGRAM + SEKTIONER**:

- **PROGRAM ENKELBLOCK**
- **PROGRAM BLOCKFÖLJD**
- **Programmering**



Växla mellan länkningsfönster/aktivt fönster



- ▶ Visa strukturfönstret: Tryck på softkey **PROGRAM + SEKTIONER** för bildskärmsuppdelning



- ▶ Växla det aktiva fönstret: Tryck på softkey **VÄXLA FÖNSTER**

Infoga struktureringsblock i programfönstret

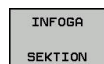
- ▶ Välj önskat NC-block, efter vilket länkningsblocket skall infogas



- ▶ Tryck på knappen **SPEC FCT**



- ▶ Tryck på softkey **PROGRAMMERINGS HJÄLP**



- ▶ Tryck på softkey **INFOGA SEKTION**

- ▶ Ange länkningstext



- ▶ Ändra i förekommande fall struktureringsnivån (indrag) via softkey



Indrag av struktureringspunkter kan endast göras vid redigeringen.



Du kan även infoga struktureringsblock med knappkombinationen **Shift + 8**.

Välj block i länkningsfönstret

När man bläddrar mellan blocken i struktureringsfönstret kommer styrsystemet automatiskt att bläddra fram till motsvarande block i programfönstret. På detta sätt kan man alltså bläddra fram ett stort antal bearbetningsblock med ett fåtal knapptryckningar.

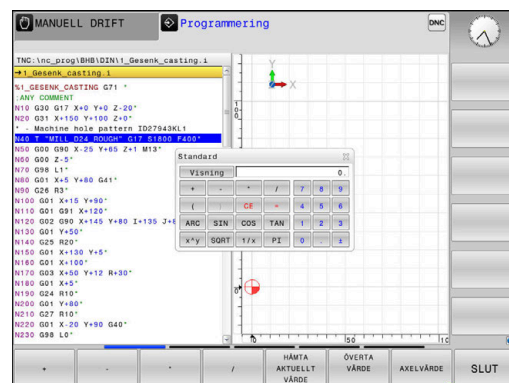
6.8 Kalkylatorn

Handhavande

Styrsystemet förfogar över en kalkylator som innehåller de viktigaste matematiska funktionerna.

- Man visar kalkylatorn med knappen **CALC**
- Välja beräkningfunktioner: Välj kortkommandon via softkey eller ange med en alfa-knappsats.
- Man stänger kalkylatorn med knappen **CALC**

Räknefunktion	Kortkommando (softkey)
Addition	+
Subtraktion	-
Multiplikation	*
Division	/
Parentesberäkning	()
Arcus-Cosinus	ARC
Sinus	SIN
Cosinus	COS
Tangens	TAN
Potens för ett värde	X^Y
Kvadratroten ur	SQRT
Invers	1/x
PI (3.14159265359)	PI
Addera värde till buffertminnet	M+
Lagra värde i buffertminnet	MS
Hämta värde från buffertminnet	MR
Radera buffertminne	MC
Logaritm Naturalis	LN
Logaritm	LOG
Exponentialfunktion	e^x
Kontrollera förtecken	SGN
Bilda absolutvärde	ABS
Ta bort decimaler	INT
Ta bort heltalsdelen	FRAC
Modulvärde	MOD
Välja presentationssätt	vy
Radera värde	CE



Räknefunktion	Kortkommando (softkey)
Måttenhet	MM eller INCH
Visa vinkelvärde i radianer (standard: vinkelvärde i grader)	RAD
Välj presentationssätt för numeriska värden	DEC (decimal) eller HEX (hexadezimal)

Överför beräknat värde till NC-programmet

- ▶ Välj det ord som det beräknade värdet skall överföras till med pilknapparna.
- ▶ Öppna kalkylatorn med knappen **CALC** och utför den önskade beräkningen
- ▶ Tryck på softkey **ÖVERTA VÄRDE**
- > Styrsystemet överför värdet till det aktiva inmatningsfältet och stänger kalkylatorn.



Du kan även överföra ett värde från ett NC-program till kalkylatorn. När du trycker på softkey **HÄMTA AKTUELLT VÄRDE** alternativt trycker på knappen **GOTO**, överför styrsystemet värdet från det aktiva inmatningsfältet till kalkylatorn.

Kalkylatorn fortsätter även att vara aktiv vid växling av driftart. Tryck på softkey **END**, för att stänga kalkylatorn.

Funktioner i kalkylatorn

Softkey	Funktion
AXELVÄRDE	Överför värde för respektive axelposition i form av börvärde eller referensvärde till kalkylatorn
HÄMTA AKTUELLT VÄRDE	Överför siffervärde från det aktiva inmatningsfältet till kalkylatorn
ÖVERTA VÄRDE	Överför siffervärde från kalkylatorn till det aktiva inmatningsfältet
KOPIERA FÄLT	Kopiera siffervärde från kalkylatorn
INFOGA FÄLT	Infoga siffervärde som har kopierats från kalkylatorn
SKÄR- DATA- BERÄKNING	Öppna skärdatakalkylator



Du kan även flytta kalkylatorn med hjälp av pilknapparna på din alfa-knappsats. Om du har en mus ansluten kan du även flytta kalkylatorn med denna.

6.9 Skärdataberäkning

Användningsområde

Med skärdatakalkylatorn kan du beräkna spindelvarvtalet och matningen för en bearbetningsprocess. Det beräknade värdet kan du sedan överföra till en öppnad matnings- eller varvtalsdialog i NC-programmet.

För att öppna skärdatakalkylatorn trycker du på softkey **SKÄRDATABERÄKNING**.

Styrsystemet visar softkeyn när du:

- Tryck på knappen **CALC**
- Tryck på **CALC** för att definiera varvtal
- Definiera matning
- Tryck på softkey **F** i driftart **Manuell drift**
- Tryck på softkey **S** i driftart **Manuell drift**

Skärdatakalkylatorns vyer

Beroende på om du beräknar ett varvtal eller en matning kommer skärdatakalkylatorn att visa olika inmatningsfält:

Fönster för varvtalsberäkning:

Kortkommando	Betydelse
T:	Verktygsnummer
D:	Verktygets diameter
VC:	Skärhastighet
S=	Resultat för spindelvarvtal

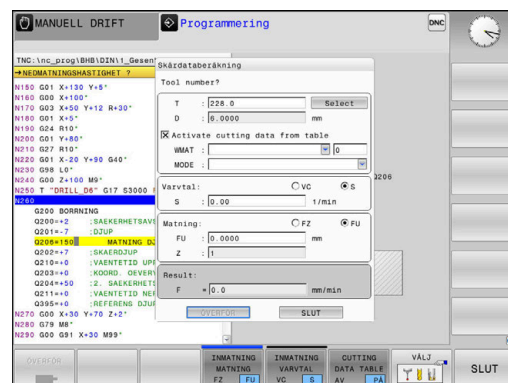
När du öppnar varvtalsberäkningen i en dialog där ett verktyg redan har definierats, hämtar varvtalsberäkningen automatiskt över verktygsnummer och diameter. Du anger endast **VC** i dialogfältet.

Fönster för matningsberäkning:

Kortkommando	Betydelse
T:	Verktygsnummer
D:	Verktygets diameter
VC:	Skärhastighet
S:	Spindelvarvtal
Z:	Antal skär
FZ:	Matning per tand
FU:	Matning per varv
F=	Resultat för matning



Överför matningen från **T**-blocket med hjälp av softkey **F AUTO** till efterföljande NC-block. Om du skulle vilja ändra matningen i efterhand, behöver du bara justera matningsvärdet i **T**-blocket.



Funktioner i skärdatakalkylatorn

Beroende på var du har öppnat skärdatakalkylatorn, har du följande möjligheter:

Softkey	Funktion
	Överför värde från skärdatakalkylatorn till NC-programmet
	Växla mellan matnings- och varvtalsberäkning
	Växla mellan matning per tand och matning per varv
	Växla mellan varvtal och skärhastighet
	Aktivera eller stänga av arbete med skärdatatabell
	Välj verktyg från verktygstabellen
	Flytta skärdatakalkylatorn i pilens riktning
	Växla till kalkylator
	Använd Inch-värde i skärdatakalkylatorn
	Avsluta skärdatakalkylatorn

Arbeta med skärdatatabeller

Användningsområde

När det finns tabeller för arbetsstyckets material, skärmaterial och skärdata lagrade i ditt styrsystem, kan skärdatakalkylatorn genomföra beräkningar med dessa tabellvärden.

Gör på följande sätt innan du arbetar med automatisk varvtals- och matningsberäkning:

- ▶ Ange arbetsstyckesmaterial i tabellen WMAT.tab
- ▶ Ange skärmaterial i tabellen TMAT.tab
- ▶ Ange kombinationer med arbetsstyckesmaterial och skärmaterial i en skärdatatabell
- ▶ Definiera erforderliga värden för verktyget i verktygstabellen
 - Verktygsradie
 - Antal skär
 - Skärmaterial
 - Skärdatatabell

Arbetsstyckesmaterial WMAT

Du definierar arbetsstyckesmaterial i tabellen WMAT.tab. Du måste spara denna tabell i katalogen **TNC:\table**.

Tabellen innehåller en kolumn för material **WMAT** och en kolumn **MAT_CLASS**, i vilken material med samma skärdata kan delas in i arbetsstyckesklasser, t.ex. enligt DIN EN 10027-2.

Du anger arbetsstyckesmaterial i skärdatakalkylatorn på följande sätt:

- Välj skärdatakalkylatorn
- Välj **Aktivera skärdata från tabell** i det fönster som öppnas
- **WMAT** väljs från rullgardinsmenyn

TNC:\table\WMAT.TAB		
NR	WMAT	MAT_CLASS
1		10
2	1.0038	10
3	1.0044	10
4	1.0114	10
5	1.0177	10
6	1.0143	10
7	St 37-2	10
8	St 37-3 N	10
9	X 14 CrMo S 17	20
10	1.1404	20
11	1.4305	20
12	V2A	21
13	1.4301	21
14	AlCu4PBMg	100
15	Aluminium	100
16	PTFE	200

Verktygets skärmaterial TMTAT

Du definierar verktygets skärmaterial i tabellen TMTAT.tab. Du måste spara denna tabell i katalogen **TNC:\table**.

Du tilldelar skärmaterialet i kolumnen **TMTAT** i verktygstabellen. I ytterligare kolumner **ALIAS1**, **ALIAS2** osv. kan du ge samma skärmaterial alternativa namn.

Skärdatatabell

Du definierar kombinationer av arbetsstyckes- och skärmaterial med tillhörande skärdata i en tabell med extension .CUT. Du måste spara denna tabell i katalogen **TNC:\system\Cutting-Data**.

Du tilldelar en lämplig skärdatatabell i kolumnen **CUTDATA** i verktygstabellen.



Använd denna förenklade tabell när du bara använder verktyg med en enda diameter eller när diametern inte är relevant för matningen.

NR	MAT-CLASS	MODE	TMAT	VC	FTYPE
0	10 Rough	HSS		28	
1	10 Rough	VHM		78	
2	10 Finish	HSS		30	
3	10 Finish	VHM		70	
4	10 Rough	HSS coated		78	
5	10 Finish	HSS coated		82	
6	20 Rough	VHM		98	
7	20 Finish	VHM		82	
8	100 Rough	HSS		150	
9	100 Finish	HSS		145	
10	100 Rough	VHM		450	
11	100 Finish	VHM		440	
12					
13					
14					

Skärdatatabellen innehåller följande kolumner:

- **MAT_CLASS**: Materialklass
- **MODE**: Bearbetningsmode, t.ex. finbearbetning
- **TMAT**: Skärmaterial
- **VC**: Skärhastighet
- **FTYPE**: Matningstyp **FZ** eller **FU**
- **F**: Matning

Diameterberoende skärdatatabell

I många fall beror de skärdata du kan arbeta med på verktygets diameter. För detta ändamål använder du skärdatatabellen med extension.CUTD. Du måste spara denna tabell i katalogen **TNC:\system\Cutting-Data**.

Du tilldelar en lämplig skärdatatabell i kolumnen **CUTDATA** i verktygstabellen.

Den diameterberoende skärdatatabellen innehåller dessutom följande kolumner:

- **F_D_0**: Matning vid Ø 0 mm
- **F_D_0_1**: Matning vid Ø 0,1 mm
- **F_D_0_12**: Matning vid Ø 0,12 mm
- ...



Du behöver inte ange alla kolumner. När en verktygsdiameter ligger mellan två definierade kolumner, kommer styrsystemet att interpolera matningen linjärt.

NR	F_D_0	F_D_0_1	F_D_0_12	F_D_0_15	F_D_0_2	F_D_0_25	F_D_0_3	F_D_0_4	F_D_0_5	F_D_0_6
1						0.0010			0.0010	
2									0.0020	
3						0.0010			0.0010	
4						0.0010			0.0010	
5									0.0020	
6						0.0010			0.0010	
7						0.0010			0.0010	
8						0.0020			0.0020	
9						0.0010			0.0010	
10						0.0010			0.0030	
11						0.0010			0.0030	
12						0.0010			0.0030	
13						0.0010			0.0030	
14						0.0010			0.0030	
15						0.0010			0.0030	
16						0.0010			0.0010	
17						0.0020			0.0010	
18						0.0010			0.0010	
19						0.0010			0.0010	
20						0.0010			0.0020	
21						0.0010			0.0010	
22						0.0010			0.0010	
23									0.0020	
24						0.0010			0.0010	
25						0.0010			0.0030	
26						0.0010			0.0030	
27						0.0010			0.0030	

Feed rate FU/FZ at Ø = 0.5 mm? mm/1 Min 0.0000, Max 9.9999

6.10 Programmeringsgrafik

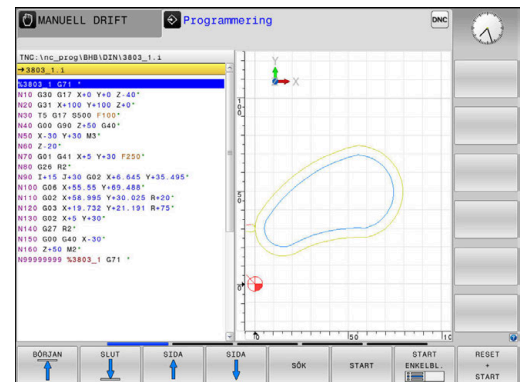
Medritning eller ej medritning av programmeringsgrafik

Styrsystemet kan presentera den programmerade konturen med en 2D-streckgrafik samtidigt som ett NC-program skapas.

- ▶ Tryck på knappen **bildskärmsuppdelning**
- ▶ Tryck på softkey **PROGRAM + GRAFIK**
- Styrsystemet visar NC-programmet till vänster och grafiken till höger.



- ▶ Växla softkey **AUTOMAT. RITNING** till **PÅ**
- Samtidigt som man matar in nya programrader kommer styrsystemet automatiskt att visa alla programmerade rörelser i grafikfönstret till höger.



Om man inte vill att styrsystemet skall presentera grafiken automatiskt växlar man softkey **AUTOMAT. RITNING** till **AV**.



När **AUTOMAT. RITNING** är satt till **PÅ**, ignorera styrsystemet följande programinnehåll vid generering av 2D-grafiken:

- Programdelsupprepningar
- Hoppinstruktioner
- M-funktioner, såsom exempelvis M2 eller M30
- Cykelanrop
- Varning på grund av spärrat verktyg

Använd därför bara den automatiska ritningen under konturprogrammeringen.

Styrsystemet återställer verktygsdata när du öppnar ett NC-program eller trycker på softkey **RESET + START**.

Styrsystemet använder olika färger i programmeringsgrafiken:

- **blå**: entydigt bestämt konturelement
- **lila**: ännu icke fullständigt bestämt konturelement, kan t.ex. fortfarande förändras av en RND
- **ljusblå**: Borrningar och gängor
- **ockra**: verktygscentrumets bana
- **röd**: snabbtransportförflyttning

Ytterligare information: "Grafik i FK-programmeringen", Sida 167

Framställning av programmeringsgrafik för ett NC-program

- Välj ett NC-block med pilknapparna, fram till vilket grafiken skall framställas eller tryck på **GOTO** och ange önskat radnummer direkt



- Återställ aktiva verktygsdata och framställ grafik: Tryck på softkey **RESET + START**

Ytterligare funktioner:

Softkey	Funktion
	Återställ tidigare aktiva verktygsdata. Framställ programmeringsgrafik
	Framställ programmeringsgrafik blockvis
	Framställ fullständig programmeringsgrafik eller komplettera efter RESET + START
	Stoppa programmeringsgrafik. Denna softkey visas bara då styrsystemet framställer en programmeringsgrafik
	Välja presentationssätt ■ Vy ovanifrån ■ Vy framifrån ■ Vy från sidan
	Visa eller dölj verktygsbanor
	Visa eller dölj verktygsbanor med snabbtransport

Visa eller dölj blocknummer



- Växla softkeyrad



- Visa blocknummer: Växla softkey **VISA BLOCK-NR.** till **PÅ**
- Dölja blocknummer: Växla softkey **VISA BLOCK-NR.** till **AV**

Radera grafik



- Växla softkeyrad

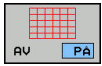


- Radera grafik: Tryck på softkey **RADERA GRAFIK**

Visa stödlinjer



► Växla softkeyrad



► Visa rutnät: Tryck på softkey **Visa rutnät**

Delförstoring eller delförminskning

Man kan själv välja vilket område som skall visas i grafiken.

► Växla softkeyrad

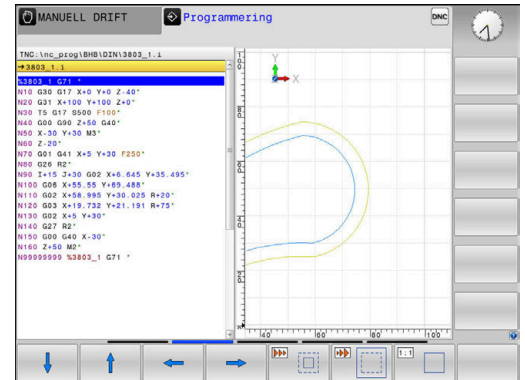
Därvid står följande funktioner till förfogande:

Softkey	Funktion
	Flytta sektionen
	Förminska sektionen
	Förstora sektionen
	Återställ sektionen

Med softkey **RÅÄMNE SOM BLK FORM** kan man återställa grafiken till det ursprungliga området.

Du kan även ändra grafikens utseende med musen. Följande funktioner står till förfogande:

- För att flytta den visade modellen håller du musknappen i mitten eller mushjulet nedtryckt och flyttar musen. Om du samtidigt trycker på Shift-knappen, kan du bara flytta modellen horisontellt eller vertikalt.
- För att förstora ett visst område väljer du området med vänster musknapp nedtryckt. När du har släppt den vänstra musknappen, förstorar styrsystemet presentationen.
- För att snabbt kunna förstora eller förminska ett valfritt område vrids du mushjulet framåt eller bakåt.



6.11 Felmeddelanden

Visa fel

Styrsystemet visar fel vid:

- felaktigt inmatade uppgifter
- Logiska fel i NC-programmet
- ej utförbara konturelement
- felaktig användning av avkännarsystemet

Styrsystemet visar ett fel som har inträffat den övre raden med röd text.



Styrsystemet använder sig av olika färger för olika typ av felklasser:

- rött för fel
- gult för varningar
- grönt för anmärkningar
- blått för informationer

Långa och flerradiga felmeddelanden visas i förkortad version. Fullständig information om alla för tillfället aktiva felmeddelanden erhålls i felfönstret.

Styrsystemet presenterar ett felmeddelande i den övre raden ända tills detta raderas eller tills det ersätts av ett fel med högre prioritet (felklass). Information som bara visas kort visas alltid.

Orsaken till ett felmeddelande, som innehåller ett NC-blocks nummer, skall sökas i det NC-blocket eller i NC-blocken innan.

När undantagsvis ett **fel i databehandlingen** inträffar, öppnar styrsystemet automatiskt felfönstret. Ett sådant fel kan du inte avhjälpa. Stäng av systemet och starta upp styrsystemet på nytt.

Öppna felfönstret



- ▶ Tryck på knappen **ERR**
- > Styrsystemet öppnar felfönstret och visar alla felmeddelanden som står i kö fullständigt.

Stäng felfönstret



- ▶ Tryck på softkey **SLUT**



- ▶ Alternativt trycker du på knappen **ERR**
- > Styrsystemet stänger felfönstret.

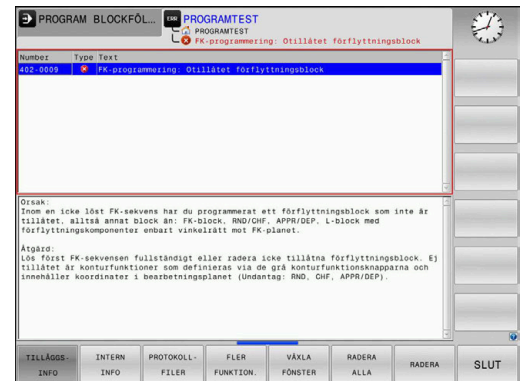
Utförliga felmeddelanden

Styrsystemet visar möjliga orsaker till felet samt möjliga åtgärder:

► Öppna felfönstret



- Information om felorsak och felåtgärd: Placera markören på felmeddelandet och tryck på softkey **TILLÄGGSINFO**
- Styrsystemet öppnar ett fönster med information om felorsak och felåtgärd.
- Lämna Info: Tryck på softkey **TILLÄGGSINFO** på nytt



Softkey INTERN INFO

Softkey **INTERN INFO** ger information om felmeddelanden som endast är av betydelse vid serviceärenden.

► Öppna felfönstret



- Detaljerad information om felmeddelande: Placera markören på felmeddelandet och tryck på softkey **INTERN INFO**
- Styrsystemet öppnar ett fönster med intern information om fel.
- Lämna detaljer: Tryck på softkey **INTERN INFO** på nytt.

Softkey FILTER

Med hjälp av softkeys **FILTER** kan identiska varningar som listas omedelbart efter varandra filtreras.

► Öppna felfönstret



- Tryck på softkey **FLER FUNKTION.**



- Tryck på softkey **FILTER**
- Styrsystemet filtrerar de identiska varningarna.



- Lämna filter: Tryck på softkey **TILLBAKA**

Softkey AKTIVERA AUTOMAT. SPARA

Med hjälp av softkey **AKTIVERA AUTOMAT. SPARA** kan du mata in felnummer som gör att en servicefil sparas omedelbart när felet uppstår.

► Öppna felfönstret



- Tryck på softkey **FLER FUNKTION.**



- Tryck på softkey **AKTIVERA AUTOMAT. SPARA**
- Styrsystemet öppnar popup-fönstret **Aktivera Spara automatiskt.**
- Definiera uppgifter
 - **Felnummer:** ange motsvarande felnummer
 - **Aktiv:** bocka för, servicefilen skapas automatiskt
 - **Kommentar:** ange eventuellt en kommentar om felnumret



- Tryck på softkey **SPARA**
- Styrsystemet sparar automatiskt en servicefil när det angivna felet uppkommer.



- Tryck på softkey **TILLBAKA**

Radera fel

Radera fel automatiskt



Om ett NC-program startas om eller ett nytt NC-program startas, kan styrsystemet radera de aktuella varningarna och felmeddelandena automatiskt. Huruvida det sker en automatisk radering bestämmer maskintillverkaren i den valfria maskinparametern **CfgClearError** (nr 130200).

Vid leverans av styrsystemet raderas varnings- och felmeddelandena automatiskt från felfönstret i driftarterna **Programtest** och **Programmering**. Meddelanden i maskindriftarterna raderas inte.

Radera fel utanför felfönstret



- Radera fel eller upplysningar som visas i huvudraden: Tryck på knappen **CE**



I vissa situationer kan du inte använda knappen **CE** för att radera felet, eftersom knappen används för andra funktioner.

Radera fel

- Öppna felfönstret



- Radera enstaka fel: Placera markören på felmeddelandet och tryck på softkey **RADERA**.



- Radera alla fel: Tryck på softkey **RADERA ALLA**.



När felorsaken inte är åtgärdad för ett visst fel, kan det inte raderas. I detta fall kvarstår felmeddelandet.

Felprotokoll

Styrsystemet lagrar fel som har inträffat samt viktiga händelser (t.ex. systemstart) i ett felprotokoll. Felprotokollets kapacitet är begränsad. När felprotokollet är fullt, använder styrsystemet en andra fil. Om även denna är full, raderas det första felprotokollet och skapas på nytt, osv. Växla vid behov mellan **AKTUELL FIL** och **TIDIGARE FILER**, för att läsa historiken.

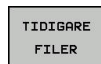
- Öppna felfönstret.



- Tryck på softkey **PROTOKOLLFILER**



- Öppna felprotokoll: Tryck på softkey **FEL-PROTOKOLL**



- Vid behov kan föregående felprotokoll ställas in: Tryck på softkey **TIDIGARE FILER**



- Vid behov kan aktuellt felprotokoll ställas in: Tryck på softkey **AKTUELL FIL**

De äldsta uppgifterna i felprotokollet står i början – de yngsta uppgifterna i slutet av filen.

Knappprotokoll

Styrsystemet lagrar knappinmatningar och viktiga händelser (t.ex. systemstart) i ett knapp-protokoll. Knapp-protokollets kapacitet är begränsad. När knapp-protokollet är fullt sker en växling till ett andra knapp-protokoll. Om även denna är full, raderas det första knapp-protokollet och skapas på nytt, osv. Växla vid behov mellan **AKTUELL FIL** och **TIDIGARE FILER**, för att läsa historiken.

	► Tryck på softkey PROTOKOLLFILER
	► Öppna knapp-protokoll: Tryck på softkey KNAPPPROTOKOLL
	► Vid behov kan föregående felprotokoll ställas in: Tryck på softkey TIDIGARE FILER .
	► Vid behov kan aktuellt knapp-protokoll ställas in: Tryck på softkey AKTUELL FIL

Styrsystemet lagrar alla knapptryckningar på knappsatsen som används vid handhavandet i ett knapp-protokoll. De äldsta uppgifterna står i början – de yngsta uppgifterna i slutet av filen.

Översikt över knappar och softkeys för avläsning av protokollet

Softkey/ knappar	Funktion
	Hoppa till knappprotokollets början
	Hoppa till knappprotokollets slut
	Sök text
	Aktuellt knapp-protokoll
	Föregående knapp-protokoll
	Rad framåt/tillbaka
	
	Tillbaka till huvudmenyn

Upplysningstext

Vid ett handhavandefel, exempelvis tryckning på en icke tillåten knapp eller inmatning av ett värde utanför det tillåtna området, informerar styrsystemet dig med en upplysningstext i den övre raden om detta handhavandefel. Styrsystemet raderar upplysningstexten vid nästa korrekta inmatning.

Spara servicefiler

Vid behov kan du lagra den aktuella situationen i styrsystemet och ge en servicetekniker möjlighet att utvärdera denna. Därvid lagras en grupp service-filer (fel- och knapp-protokoll, samt ytterligare filer som ger information om maskinens samt bearbetningens aktuella situation).



För att det ska gå att skicka servicefiler via e-post sparar styrsystemet bara aktiva NC-program med en storlek på upp till 10 MB i servicefilen. Större NC-program sparas inte när servicefilen skapas.

Om du upprepar funktionen **SPARA SERVICEFILER** flera gånger med samma filnamn, skrivs den tidigare lagrade gruppen med servicefiler över. Använd därför ett annat filnamn när funktionen upprepas.

Lagra servicefiler

► Öppna felfönstret



► Tryck på softkey **PROTOKOLLFILER**



► Tryck på softkey **SPARA SERVICEFILER**
 ► Styrsystemet öppnar ett fönster i vilket du kan ange ett filnamn eller komplett sökväg för servicefilen.



► Spara servicefiler: Tryck på softkey **OK**

Kalla upp hjälpsystem TNCguide

Via softkey kan du kalla upp styrsystemets hjälpsystem. Momentant får du inom hjälpsystemet samma felförklaring som du även erhåller vid tryckning på knappen **HELP**.



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
 Om även din maskintillverkare tillhandahåller ett hjälpsystem så visar styrsystemet också softkey **Maskintillverkare**, via vilken du kan kalla upp detta separata hjälpsystem. Där finner du ytterligare, detaljerad information om de aktuella felmeddelandena.



► Kalla upp hjälp till HEIDENHAIN-felmeddelanden



► Om det finns tillgängligt, kalla upp hjälp till maskinspecifika felmeddelanden

6.12 Kontextanpassat hjälpsystem TNCguide

Användningsområde



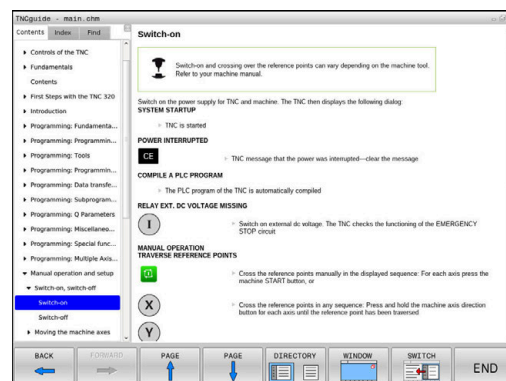
Innan du använder TNCguide, måste hjälpfilerna laddas ner från HEIDENHAIN-Homepage.

Ytterligare information: "Ladda ner aktuella hjälpfiler", Sida 208

Det situationsanpassade hjälpsystemet **TNCguide** innehåller operatörsdokumentation i HTML-format. Man kallar upp TNCguide via knappen **HELP**, varvid styrsystemet direkt visar delvis situationsanpassad information (kontextanpassat anrop). När du editerar ett NC-block och trycker på knappen **HELP**, går du oftast till det exakta ställe i dokumentationen som beskriver den aktuella funktionen.



Styrsystemet försöker starta TNCguide på det språk som du har valt som dialogspråk. Om denna språkversion saknas öppnar styrsystemet den engelska versionen.



Följande operatörsdokumentation finns tillgänglig i TNCguide:

- Bruksanvisning Klartextprogrammering (**BHBKlartext.chm**)
- Bruksanvisning DIN/ISO (**BHBIso.chm**)
- Bruksanvisning inställning, testa och exekvera NC-program (**BHBoperate.chm**)
- Bruksanvisning Cykelprogrammering (**BHBtchprobe.chm**)
- Lista med alla NC-felmeddelanden (**errors.chm**)

Dessutom finns boken **main.chm** tillgänglig, i vilken alla tillgängliga CHM-filer finns sammanfattade.



Dessutom kan din maskintillverkare inkludera ytterligare maskinspecifik dokumentation i **TNCguide**. Dessa dokument visas då i en separat bok i filen **main.chm**.

Arbeta med TNCguide

Kalla upp TNCguide

Det finns flera olika möjligheter att starta TNCguide:

- ▶ Tryck på knappen **HELP**
- ▶ Genom att klicka med musen på softkeys efter att du först har klickat på den presenterade hjälpsymbolen som visas till höger nere i bildskärmen
- ▶ Genom att via filhanteringen öppna en hjälpfil (CHM-fil). Styrsystemet kan öppna varje godtycklig CHM-fil, även när dessa inte finns lagrade på styrsystemets interna minne



I Windows-programmeringsstationer öppnas TNCguide i en systeminterna standardbrowser.

Till många softkeys finns kontextanpassat anrop tillgängligt, via vilket du länkas direkt till funktionsbeskrivningen för respektive softkey. Denna funktionalitet står bara till förfogande vid musanvändning. Gör på följande sätt:

- ▶ Välj den softkeyrad som den önskade softkeyn visas i
- ▶ Klicka med musen på hjälpsymbolen, vilken styrsystemet visar till höger direkt ovanför softkeyraden
- ▶ Muspekaren ändrar sig till ett frågetecken.
- ▶ Klicka på den softkey som du vill få funktionen förklarad för med frågetecknet
- ▶ Styrsystemet öppnar TNCguide. Om det inte finns någon ställe att länka till för den valda softkeyn, öppnar styrsystemet istället bokfilen **main.chm**. Via fulltextsökning eller manuell navigering kan du söka den önskade förklaringen.

Även när du håller på att redigera ett NC-block står en situationsanpassad länkning till förfogande:

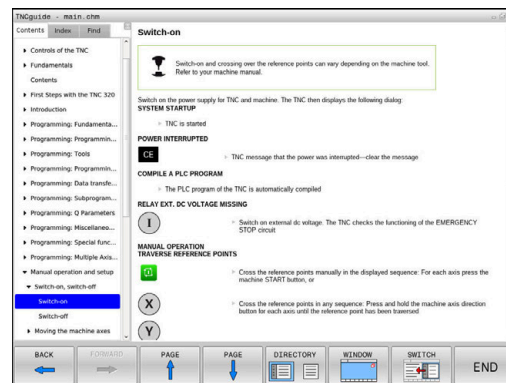
- ▶ Välj valfritt NC-block
- ▶ Markera det önskade ordet
- ▶ Tryck på knappen **HELP**
- ▶ Styrsystemet startar hjälpsystemet och visar visat beskrivningen till den aktiva funktionen. Detta gäller inte för tilläggfunktioner eller cykler från din maskintillverkare.

Navigering i TNCguide

Enklast kan du navigera via musen i TNCguide. På den vänstra sidan visas innehållsförteckningen. Genom att klicka på triangeln som pekar åt höger kan du visa det kapitel som ligger därunder eller visa respektive sida direkt genom att klicka på respektive uppgift. Hanteringen är identisk med hanteringen i Windows Explorer.

Det länkade textstället (hänvisningen) är blått och understruket. En klickning på en länk öppnar den tillhörande sidan.

Självklart kan du även hantera TNCguide via knappar och softkeys. Efterföljande tabell innehåller en översikt över respektive knappfunktioner.



Softkey	Funktion
	Innehållsförteckning är aktiv till vänster: Välj uppgiften som ligger under eller över
	Textfönster är aktivt till höger: Bläddra sida nedåt eller uppåt när texten eller grafiken inte kan presenteras fullständigt
	- Innehållsförteckning är aktiv till vänster: Slå upp innehållsförteckning. - Textfönster är aktivt till höger: Ingen funktion
	- Innehållsförteckning är aktiv till vänster: Slå ihop innehållsförteckning - Textfönster är aktivt till höger: Ingen funktion
	- Innehållsförteckning är aktiv till vänster: Visa sida som har valts via pilknapparna - Textfönster är aktivt till höger: Om markören befinner sig på den vänstra sidan, hopp till den länkade sidan
	- Innehållsförteckning är aktiv till vänster: Växla fliken mellan visning av innehållsförteckningen, visning av register och funktionen fulltextsökning med växling till den högra bildskärmsidan - Textfönster är aktivt till höger: Hoppa tillbaka till det vänstra fönstret
	Innehållsförteckning är aktiv till vänster: Välj uppgiften som ligger under eller över
	Textfönster är aktivt till höger: Hoppa till nästa länk
	Välj senast presenterade sida
	Bläddra framåt, när du har använt funktionen välj senast presenterade sida flera gånger
	Bläddra en sida tillbaka
	Bläddra en sida framåt
	Visa/ta bort innehållsförteckning
	Växla mellan fullbildspresentation och reducerad presentation. Vid reducerad presentation ser du fortfarande en del av styrsystemsbilden
	Fokus växlas internt till styrsystemsapplikationen så att du vid öppnad TNCguide kan hantera styrsystemet. När fullbildspresentation är aktiv, reducerar styrsystemet automatiskt fönsterstorleken före fokusväxlingen

Softkey	Funktion
SLUT	Avsluta TNCguide

Register

De viktigaste registerorden finns listade i registret (fliken **Index**) och kan väljas direkt av dig genom musklickning eller genom selektering via pilknapparna.

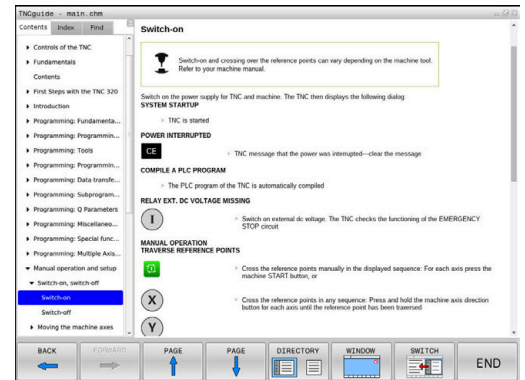
Den vänstra sidan är aktiv.



- ▶ Välj fliken **Index**
- ▶ Navigera till det önskade sökordet med pilknapparna eller med musen

Alternativ:

- ▶ Skriv de första bokstäverna
- ▶ Styrsystemet synkroniserar sedan sökordsregistret i förhållande till den inmatade texten så att du snabbt kan hitta registerordet i listan.
- ▶ Visa information till det valda registerordet med knappen **ENT**



Fulltextsökning

I fliken **Söka** har du möjlighet att genomsöka den kompletta TNCguide efter ett visst ord.

Den vänstra sidan är aktiv.



- ▶ Välj fliken **Söka**
- ▶ Aktivera inmatningsfältet **Sök:**
- ▶ Ange ordet som skall sökas
- ▶ Bekräfta med knappen **ENT**
- ▶ Styrsystemet listar alla fyndplatser som innehåller detta ord.
- ▶ Bläddra till det önskade stället med pilknapparna
- ▶ Visa den valda fyndplatsen med knappen **ENT**



Fulltextsökningen kan du alltid bara göra med ett enskilt ord.

När du aktiverar funktionen **Sök endast i rubriker** genomsöker styrsystemet inte den kompletta texten utan istället endast alla rubriker. Du aktiverar funktionen med musen eller genom selektering och därefter bekräftelse med mellanslag.

Ladda ner aktuella hjälpfiler

Hjälpfiler som passar till din styrsystemsprogramvara hittar du på HEIDENHAIN-Homepage:

http://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/en/index.html

Navigera enligt följande till lämplig hjälpfil:

- ▶ TNC-Styrsystem
- ▶ Serie, t.ex. TNC 600
- ▶ Önskat NC-software-nummer, t.ex. TNC 620 (81760x-07)
- ▶ Välj önskad språkversion från tabellen **Online-hjälp (TNCguide)**
- ▶ Ladda ner ZIP-filen
- ▶ Packa upp ZIP-filen
- ▶ Överför de uppackade CHM-filerna till styrsystemet i katalog **TNC:\tncguide\se** eller till respektive språkunderkatalog



Om du överför CHM-filerna med **TNCremo** till styrsystemet, skall du välja binärmode för filer med filändelse **.chm**.

Språk	TNC-katalog
Tyska	TNC:\tncguide\de
Engelska	TNC:\tncguide\en
Tjeckiska	TNC:\tncguide\cs
Franska	TNC:\tncguide\fr
Italienska	TNC:\tncguide\it
Spanska	TNC:\tncguide\es
Portugisiska	TNC:\tncguide\pt
Svenska	TNC:\tncguide\sv
Danska	TNC:\tncguide\da
Finska	TNC:\tncguide\fi
Nederländska	TNC:\tncguide\nl
Polska	TNC:\tncguide\pl
Ungerska	TNC:\tncguide\hu
Ryska	TNC:\tncguide\ru
Kinesiska (förenklad)	TNC:\tncguide\zh
Kinesiska (traditionell)	TNC:\tncguide\zh-tw
Slovenska	TNC:\tncguide\sl
Norska	TNC:\tncguide\no
Slovakiska	TNC:\tncguide\sk
Koreanska	TNC:\tncguide\kr
Turkiska	TNC:\tncguide\tr
Rumänska	TNC:\tncguide\ro

7

Tilläggsfunktion.

7.1 Inmatning av tilläggsfunktioner M och STOP

Grunder

Med styrsystemets tilläggsfunktioner - även kallade M-funktioner - kan du styra

- Programförloppet, t.ex. ett avbrott i programexekveringen
- maskinfunktionerna, såsom påslag och avstängning av spindelrotationen och kylvätskan
- verktygets konturbeteende

Man kan ange upp till fyra tilläggsfunktioner M i slutet av ett positioneringsblock alternativt i ett separat NC-block. Styrsystemet presenterar då följande dialog: **Hjälpfunktion M ?**

I dialogen anger man oftast bara numret på den önskade tilläggsfunktionen. Vid en del tilläggsfunktioner fortsätter dock dialogen så att man kan mata in parametrar för denna funktion.

I driftarterna **MANUELL DRIFT** och **EL. HANDRATT** anges tilläggsfunktionerna med hjälp av softkey **M**.

Tilläggsfunktionernas effekt

Beakta att vissa tilläggsfunktioner blir verksamma i början av ett positioneringsblock, vissa andra i slutet, oberoende av i vilken ordningsföljd de placeras i respektive NC-block.

Tilläggsfunktionerna blir verksamma från det NC-block som de definierats i.

Vissa tilläggsfunktioner är bara aktiverade i det NC-block de har programmerats i. När tilläggsfunktioner inte bara är verksamma i det block de programmeras i så måste du upphäva dem i något senare NC-block med en separat M-funktion, alternativt upphävs de automatiskt av styrsystemet i programslutet.



Om flera M-funktioner har programmerats i ett NC-block, sker utvärderingens ordningsföljd enligt följande:

- De M-funktioner som aktiveras i blocket början utförs innan de som aktiveras i blockets slut
- Om alla M-funktioner aktiveras i blockets början eller blockets slut, utförs de i den programmerade ordningsföljden

Ange tilläggsfunktion i STOP-block

Ett programmerat **STOP**-block avbryter programexekveringen eller programtestet, t.ex. för att kontrollera verktyget. I ett **STOP**-block kan man programmera en tilläggsfunktion M:

STOP

- ▶ Programmera ett avbrott i programkörningen:
Tryck på knappen **STOP**
- ▶ Ange i förekommande fall tilläggsfunktionen **M**

Exempel

N87 G38*

7.2 Tilläggsfunktioner för kontroll av programkörning, spindel och kylvätska

Översikt



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
Maskintillverkaren kan påverka de beskrivna tilläggsfunktionernas beteende.

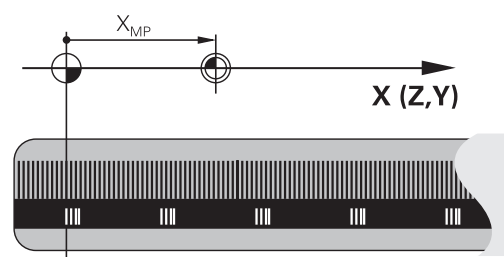
M	Verkan	Aktiveras vid block -	början	slut
M0	Programkörning STOPP Spindel STOPP			■
M1	Valbart STOPP av programkörningen i förekommande fall spindel STOPP i förekommande fall kylvätska AV (funktionen bestäms av maskintillverkaren)			■
M2	Programkörning STOPP Spindel STOPP Kylvätska AV Återhopp till block 1 Radera statuspresentationen Funktionsomfånget påverkas av maskinparameter resetAt (Nr. 100901)			■
M3	Spindel TILL medurs		■	
M4	Spindel TILL moturs		■	
M5	Spindel STOPP			■
M6	Verktygsväxling spindelstopp programkörning stopp			■
 Eftersom funktionen varierar beroende på maskintillverkare rekommenderar HEIDENHAIN funktionen TOOL CALL för verktygsväxling.				
M8	Kylvätska TILL		■	
M9	Kylvätska AV			■
M13	Spindelstart medurs kylvätska TILL		■	
M14	Spindelstart moturs kylvätska TILL		■	
M30	som M2			■

7.3 Tilläggsfunktioner för koordinatuppgifter

Programmering av maskinfasta koordinater: M91/M92

Mätskalans nollpunkt

På mätskalan finns ett referensmärke som indikerar mätskalans nollpunkt.



Maskinens nollpunkt

Maskinens nollpunkt behöver du för följande ändamål:

- Ställa in begränsning av rörelseområdet (mjukvarubegränsning)
- Köra fram till maskinfasta positioner (t.ex. position för verktygsväxling)
- Inställning av arbetsstyckets utgångspunkt

I en maskinparameter definierar maskintillverkaren avståndet från mätskalornas nollpunkter till maskinens nollpunkt för varje enskild axel.

Standardbeteende

Styrsystemet refererar koordinater till arbetsstyckets nollpunkt.

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

Beteende vid M91 – Maskinens nollpunkt

Om koordinaterna i positioneringsblock ska utgå från maskinens nollpunkt, så anger du M91 i dessa NC-block.



Om du programmerar inkrementala koordinater i ett M91-block så utgår dessa koordinater från den senast programmerade M91-positionen. Om det aktiva NC-programmet inte innehåller någon M91-position så utgår koordinaterna från den aktuella verktygspositionen.

Styrsystemet presenterar koordinatvärdena utifrån maskinens nollpunkt. I statuspresentationen väljer man koordinatpresentation REF.

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

Beteende vid M92 – Maskinens utgångspunkt

Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
Förutom maskinens nollpunkt kan maskintillverkaren definiera ytterligare en maskinfast position (Maskinens utgångspunkt).
Maskintillverkaren definierar, för varje axel, avståndet från maskinens nollpunkt till maskinens utgångspunkt.

Om koordinaterna i positioneringsblock utgår från maskinens utgångspunkt, istället för arbetsstyckets utgångspunkt, så anger man M92 i dessa NC-block.



Även vid **M91** eller **M92** utför styrsystemet korrekt radiekompensering. Däremot sker då **inte** någon kompensering för verktygslängden.

Verkan

M91 och M92 är bara aktiva i NC-blocken, i vilka M91 eller M92 har programmerats.

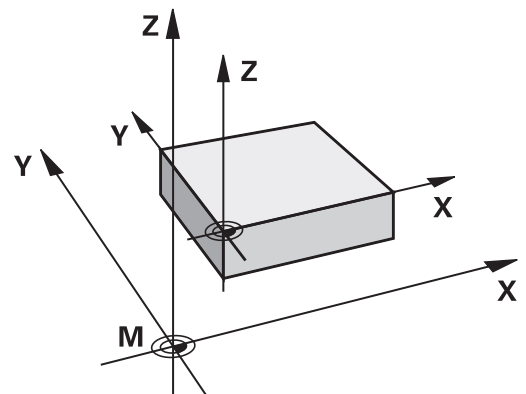
M91 och M92 aktiveras i blockets början.

Arbetsstyckets utgångspunkt

Om koordinaterna alltid ska utgå från maskinens nollpunkt, så kan funktionen för inställning av arbetsstyckets utgångspunkt spärras i en eller flera axlar.

Om funktionen för inställning av arbetsstyckets utgångspunkt har spärrats för alla axlar så kommer styrsystemet inte att visa softkey **UTGÅNGSPUNKT INSTÄLLN.** i driftart **MANUELL DRIFT**.

Bilden visar ett koordinatsystem med maskinens och arbetsstyckets nollpunkt.

**M91/M92 i driftart programtest**

För att även kunna simulera M91/M92-förflyttningar grafiskt måste man aktivera övervakningen av bearbetningsutrymmet och låta råämnet presenteras i förhållande till den inställda utgångspunkten.

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

Förflyttning till positioner i icke vridet koordinatsystem vid tiltat bearbetningsplan: M130

Standardbeteende vid 3D-vridet bearbetningsplan

Styrsystemet hänför koordinaterna i positioneringsblocken till det tiltade bearbetningsplanets koordinatsystem.

Beteende med M130

Styrsystemet hänför koordinater i rätlinjeblock till det icke tiltade arbetsstyckes-koordinatsystemet, trots att vridning av bearbetningsplanet är aktiv.

Styrsystemet positionerar då det vinklade verktyget till de programmerade koordinaterna i det icke vridna arbetsstyckeskoordinatsystemet.

HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Funktionen **M130** är endast aktiv i det aktuella blocket. Styrsystemet utför åter de efterföljande bearbetningarna i det tiltade bearbetningsplanets koordinatsystem. Under bearbetningen finns det kollisionsrisk!

- Kontrollera förlopp och positioner med hjälp av den grafiska simuleringen



Programmeringsanvisning:

- Funktionen **M130** är bara tillåten vid aktiv funktion **Tilt the working plane**.
- När funktionen **M130** kombineras med ett cykelanrop, avbryter styrsystemet exekveringen med ett felmeddelande.

Verkan

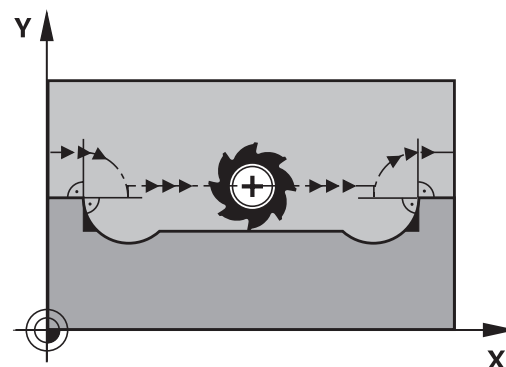
M130 är inte modal och bara verksam i rätlinjeblock utan verktygskompensering.

7.4 Tilläggsfunktioner för konturbeteende

Bearbeta små kontursteg: M97

Standardbeteende

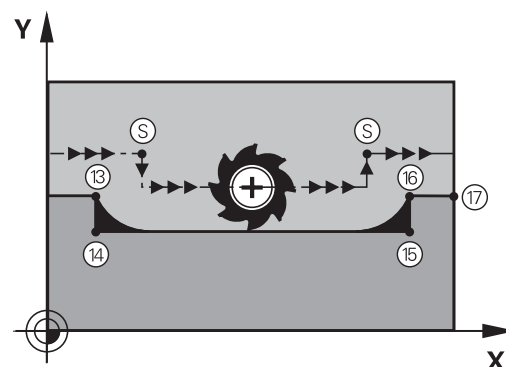
Vid ytterhörn infogar styrsystemet en övergångsbåge. Vid mycket små kontursteg kan detta medföra att verktyget skadar konturen. Vid sådana tillfällen avbryter styrsystemet programkörningen och presenterar ett felmeddelande **Verktysradie för stor**.



Beteende med M97

Styrsystemet beräknar konturskärningspunkten för konturelementen – på samma sätt som vid innerhörn – och förflyttar verktyget via denna punkt.

Programmera **M97** i samma NC-block som punkten för ytterhörnet.



Istället för **M97** rekommenderar HEIDENHAIN den avsevärt mycket kraftfullare funktionen **M120 LA**. **Ytterligare information:** "Förberäkning av radiekompenserad kontur (LOOK AHEAD): M120 (Option #21)", Sida 219

Verkan

M97 är bara verksam i de NC-block som **M97** har programmerats i.



Vid **M97** bearbetar styrsystemet inte konturhörnet inte fullständigt. Eventuellt måste konturhörnet efterbearbetas med ett mindre verktyg.

Exempel

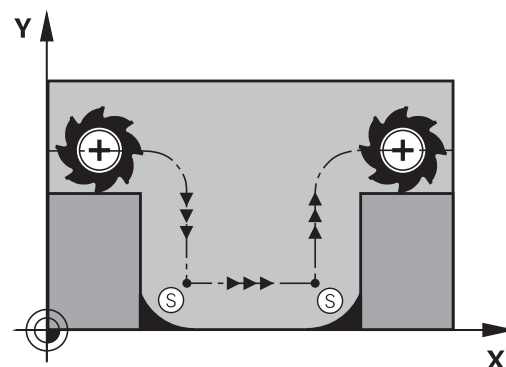
N50 G99 G01 ... R+20*	Stor verktygsradie
...	
N130 X ... Y ... F... M97*	Förflyttning till konturpunkt 13
N140 G91 Y-0,5 ... F ...*	Bearbetning av små kontursteg 13 och 14
N150 X+100 ...*	Förflyttning till konturpunkt 15
N160 Y+0,5 ... F ... M97*	Bearbetning av små kontursteg 15 och 16
N170 G90 X ... Y ... *	Förflyttning till konturpunkt 17

Fullständig bearbetning av öppna konturhörn: M98

Standardbeteende

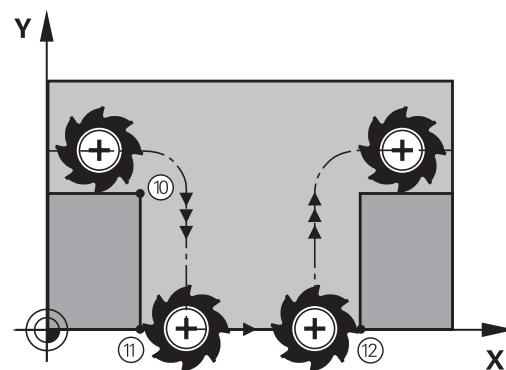
Vid innerhörn beräknar styrsystemet skärningspunkten för fräsbänorna och ändrar verktygets rörelseriktning i denna punkt.

När konturen är öppen vid hörnet ger detta upphov till en ofullständig bearbetning:



Beteende med M98

Med tilläggsfunktionen **M98** förflyttar styrsystemet verktyget så långt att varje konturpunkt blir fullständigt bearbetad:



Verkan

M98 är bara verksam i de NC-block som **M98** har programmerats i.

M98 aktiveras i blockets slut.

Exempel: Förflyttning i tur och ordning till konturpunkterna 10, 11 och 12

```
N100 G01 G41 X ... Y ... F ... *
```

```
N110 X... G91 Y... M98 *
```

```
N120 X+ ... *
```

Matningsfaktor vid nedmatningsrörelse: M103

Standardbeteende

Styrsystemet förflyttar verktyget, oberoende av rörelseriktningen, med den sist programmerade matningshastigheten.

Beteende med M103

Styrsystemet reducerar matningshastigheten vid rörelser i negativ riktning i verktygsaxeln. Hastighetsvektorn i negativ verktygsaxel FZMAX begränsas till en faktor F% av den sist programmerade matningshastigheten FPROG:

$$FZMAX = FPROG \times F\%$$

Inmatning av M103

När man anger **M103** i ett positioneringsblock så fortsätter styrsystemet dialogen och frågar efter faktor F.

Verkan

M103 aktiveras i blockets början.

Upphäv **M103**: Förnyad programmering av **M103** utan faktor.



Funktionen **M103** fungerar även i ett tiltat bearbetningsplans koordinatsystem. Matningsreduceringen verkar då vid förflyttning i den **tiltade** verktygsaxelns negativa riktning.

Exempel

Matning vid nedmatning motsvarar 20% av matningen i planet.

...	Verklig banhastighet (mm/min):
N170 G01 G41 X+20 Y+20 F500 M103 F20 *	500
N180 Y+50 *	500
N190 G91 Z-2,5 *	100
N200 Y+5 Z-5*	141
N210 X+50 *	500
N220 G90 Z+5 *	500

Matning i millimeter/spindelvarv: M136

Standardbeteende

Styrsystemet förflyttar verktyget med den i NC-programmet definierade matningen F i mm/min

Beteende med M136



I NC-program med enhet inch är **M136** i kombination med matningsalternativet **FU** inte tillåtet. Vid aktiv M136 får spindeln inte vara i reglering.

Med **M136** förflyttar styrsystemet inte verktyget i mm/min utan istället med den i NC-programmet definierade matningen F i millimeter/spindelvarv. Om man förändrar varvtalet med potentiometern kommer styrsystemet automatiskt att anpassa matningen.

Verkan

M136 aktiveras i blockets början.

Man upphäver **M136** genom att programmera **M137**.

Matningshastighet vid cirkelbågar: M109/M110/M111**Standardbeteende**

Styrsystemet hänför den programmerade matningshastigheten till verktygsbanans centrum.

Beteende vid cirkelbågar med M109

Styrsystemet anpassar hastigheten vid inner- och yttrebearbetning av cirkelbågar så att matningen i verktygsskåret förblir konstant.

HÄNVISNING**Varning, fara för verktyg och arbetsstycke!**

När funktionen **M109** är aktiv, ökar styrsystemet ibland matningshastigheten drastiskt vid bearbetning av mycket små utvändiga hörn. Vid körning finns det risk för verktygsbrott och skador på arbetsstycket!

- **M109** skall inte användas vid bearbetning av mycket små utvändiga hörn

Beteende vid cirkelbågar med M110

Styrsystemet anpassar hastigheten endast vid innerbearbetning av cirkelbågar så att matningen i verktygsskåret förblir konstant. Vid yttrebearbetning av cirkelbågar sker ingen matningsanpassning.



När du definierar **M109** eller **M110** före anropet av en bearbetningscykel med ett nummer högre än 200, fungerar matningsanpassningen även vid cirkelbågar inom denna bearbetningscykel. Vid slutet eller efter ett avbrott av en bearbetningscykel återställs normaltillståndet.

Verkan

M109 och **M110** aktiveras i blockets början. **M109** och **M110** återställer du med **M111**.

Förberäkning av radiekompenserad kontur (LOOK AHEAD): M120 (Option #21)

Standardbeteende

Om verktygsradien är större än ett kontursteg som skall utföras med radiekompensering så avbryter styrsystemet programexekveringen och presenterar ett felmeddelande. **M97** förhindrar felmeddelandet men ger upphov till ett fräsmärke och förskjuter dessutom hörnet.

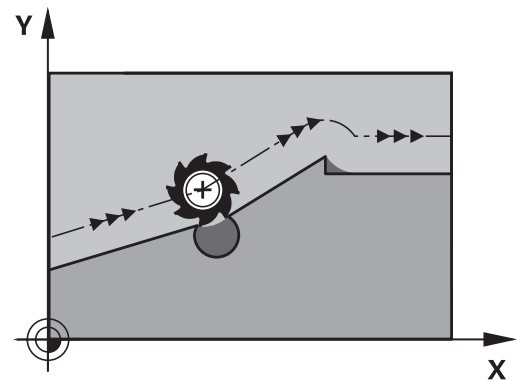
Ytterligare information: "Bearbeta små kontursteg: M97", Sida 215

Om konturen innehåller sekvenser där verktyget överlappar efterkommande konturelement, förstör styrsystemet i vissa fall konturen.

Beteende med M120

Styrsystemet övervakar en radiekompenserad kontur så att efter- och överskärningar inte uppstår samt beräknar verktygsbanan fram till det aktuella NC-blocket i förväg. Ställen som verktyget skulle ha skadat konturen vid förblir obearbetade (visas i bilden med mörkare färg). Man kan även använda **M120** för att förse digitaliserade data eller data som genererats av ett externt programmeringssystem med verktygsradiekompensering. Därigenom kan avvikelser från den teoretiska verktygsradien kompenseras.

Antalet NC-block (max. 99), som styrsystemet förberäknar, bestämmer du med **LA** (eng. **Look Ahead**: titta framåt) efter **M120**. Ju större antal NC-block som väljs att styrsystemet skall förberäkna, desto längre blir blockcykeltiden.



Inmatning

När man anger **M120** i ett NC-block så fortsätter styrsystemet dialogen och frågar efter antalet NC-block **LA** som skall förberäknas.

Verkan

Programmera funktionen **M120** i NC-blocket som även innehåller radiekompenseringen **G41** eller **G42**. På så sätt uppnår du en konstant programmeringsprocess som är överskådlig. Följande NC-syntaxer avaktiverar funktionen **M120**:

- **G40**
- **M120 LA0**
- **M120** utan **LA**
- **%**
- Cykeln **G80** eller **PLANE**-funktioner

M120 aktiveras i blockets början.

Begränsningar

- Återkörning till en kontur efter externt/internt stopp får bara utföras med funktionen **FRAMKÖRNING TILL BLOCK N**. Innan du startar blockframläsningen måste du upphäva **M120**, annars presenterar styrsystemet ett felmeddelande.
- Om man vill köra fram till konturen tangentiellt, måste man använda funktionen **APPR LCT**; NC-blocket med **APPR LCT** får bara innehålla koordinater i bearbetningsplanet.
- Om man vill köra bort från till konturen tangentiellt, måste man använda funktionen **DEP LCT**; NC-blocket med **DEP LCT** får bara innehålla koordinater i bearbetningsplanet.
- Före användning av de nedan listade funktionerna måste du upphäva **M120** och radiekompenseringen:
 - Cykel **G60** Tolerans
 - Cykel **G80** Bearbetningsplan
 - **PLANE**-funktion
 - **M114**
 - **M128**

Överlagra handrattspositionering under programkörning: M118 (Option #21)

Standardbeteende



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
Din maskintillverkare måste anpassa styrsystemet för denna funktionen.

I driftarterna för programkörning förflyttar styrsystemet verktyget på det sätt som definierats i NC-programmet.

Beteende med M118

Funktionen **M118** möjliggör manuella korrigeringar med handratten parallellt med programexekveringen. Du programmerar även **M118** och anger ett axelspecifikt värde (linjäraxlar eller rotationsaxlar).

Inmatning

När man anger **M118** i ett positioneringsblock så fortsätter styrsystemet dialogen och frågar efter de axelspecifika värdena. Använd de orangefärgade axelknapparna eller ASCII-knappsatsen för koordinatinmatning.

Verkan

Du upphäver handrattspositioneringen genom att på nytt programmera **M118** utan koordinatinmatning eller genom att avsluta NC-programmet med **M30/M2**.



Handrattspositioneringen upphävs också vid programavbrott.

M118 aktiveras i blockets början.

Exempel

Under programkörningen önskas möjlighet till handrattsrörelser i bearbetningsplanet X/Y med ± 1 mm och i rotationsaxeln B med $\pm 5^\circ$ från de programmerade värdena:

```
N250 G01 G41 X+0 Y+38.5 F125 M118 X1 Y1 B5*
```



M118 från ett NC-program är normalt verksam i maskinkoordinatsystemet.

På fliken **POS HR** i den utökade statuspresentationen visar styrningen dessutom det **Max.värde** som definierats i **M118**.

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

Handwheel superimposed är även verksam i driftart **MANUELL POSITIONERING!**

Frånkörning från konturen i verktygsaxelns riktning: **M140**

Standardbeteende

Styrsystemet förflyttar verktyget i driftarterna **PROGRAM ENKELBLOCK** och **PROGRAM BLOCKFÖLJD** på det sätt som har definierats i NC-programmet.

Beteende med **M140**

Med **M140 MB** (move back) kan man köra ifrån konturen i verktygsaxelns riktning med en definierbar sträcka.

Inmatning

När man anger **M140** i ett positioneringsblock så fortsätter styrsystemet dialogen och frågar efter hur lång sträcka som verktyget skall köras ifrån konturen. Ange den önskade sträckan som verktyget skall förflyttas från konturen eller tryck på softkey **MB MAX** för att köra till rörelseområdets slut.



I den valfria maskinparametern **moveBack** (nr 200903) definierar maskintillverkaren hur långt före en gränslägesbrytare eller ett kollisionsobjekt återgångsrörelsen **MB MAX** ska avslutas.

Dessutom kan man programmera matningen som verktyget skall förflyttas med under den angivna sträckan. Om man inte anger någon matning förflyttar styrsystemet den programmerade sträckan med snabbtransport.

Verkan

M140 är bara verksam i de NC-block som **M140** har programmerats i.

M140 aktiveras i blockets början.

Exempel

NC-block 250: Förflytta verktyget 50 mm bort från konturen

NC-block 251: Förflytta verktyget till rörelseområdets slut

N250 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB50*

N251 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX*



M140 fungerar också vid aktiv funktion **VRID**

BEARBETNINGSPLAN. Vid maskiner med vridbara spindelhuvuden förflyttar styrsystemet då verktyget i det vridna koordinatsystemet.

Med **M140 MB MAX** kan man bara friköra i positiv riktning.

Före **M140** måste alltid ett verktygsanrop definieras med verktygsaxel, annars är förflytningsriktningen inte definierad.

HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

När du förändrar en rotationsaxels position med handratten och funktionen **M118** och sedan utför funktionen **M140** ignorerar styrsystemet det överlagrade värdet vid fränkörningen. Framför allt vid maskiner med rotationsaxlar i huvudet uppstår då oönskade och oförutsägbara rörelser. Under dessa kompenseringsrörelser finns det kollisionsrisk!

- **M118** med **M140** skall inte kombineras i maskiner med rotationsaxlar i huvudet

Avstängning av avkännarsystemets övervakning: **M141**

Standardbeteende

När mätstiftet är påverkat visar styrsystemet ett felmeddelande så snart man försöker förflytta en maskinaxel.

Beteende med **M141**

Styrsystemet förflyttar maskinaxlarna även när avkännarsystemets mätstift är påverkat. Denna funktion är nödvändig när man vill skriva en egen mätcykel i kombination med mätcykel 3. Detta för att kunna friköra avkännarsystemet med ett positioneringsblock efter utböjningen.

HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Funktionen **M141** undertrycker det felmeddelande som beror på att mätstiftet är påverkat. Styrsystemet utför då inte någon automatisk kollisionsövervakning av mätstiftet. Genom de båda beteendena måste du säkerställa att avkännarsystemet kan friköras på ett säkert sätt. Vid felaktigt vald frikörningsriktning finns det kollisionsrisk!

- Testa NC-programmet eller programavsnittet i driftart **PROGRAM ENKELBLOCK** med försiktighet



M141 fungerar endast i förflyttningsrörelser med rätlinjeblock.

Verkan

M141 är bara verksam i de NC-block som **M141** har programmerats i.

M141 aktiveras i blockets början.

Upphäv grundvridning: M143

Standardbeteende

Grundvridningen förblir verksam ända tills man återställer den eller skriver över den med ett nytt värde.

Beteende med M143

Styrsystemet upphäver en grundvridning i NC-programmet.



Funktionen **M143** är inte tillåten vid en blockläsning (block scan).

Verkan

M143 är verksam från det NC-block som **M143** har programmerats i.

M143 aktiveras i blockets början.



M143 raderar uppgifterna i kolumnerna **SPA**, **SPB** och **SPC** i utgångspunktstabellen. Vid en förnyad aktivering av den aktuella raden är grundvridningen i alla kolumner **0**.

Automatisk lyftning av verktyget från konturen vid NC-stopp: M148

Standardbeteende

Styrsystemet stoppar alla förflyttningsrörelser vid ett NC-stopp. Verktyget stannar vid avbrottspunkten.

Beteende med M148



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
Denna funktion konfigureras och frigges av maskintillverkaren.
Maskintillverkaren definierar den sträcka i maskinparameter **CfgLiftOff** (Nr. 201400) som styrsystemet skall förflytta vid en **LIFTOFF**. Med hjälp av maskinparameter **CfgLiftOff** kan funktionen också deaktiveras.

I kolumn **LIFTOFF** i verktygstabellen sätter du för det aktiva verktyget parametern **Y**. Styrsystemet förflyttar då verktyget med upp till 2 mm bort från konturen i verktygsaxelns riktning.

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

LIFTOFF fungerar i följande situationer:

- Vid ett av dig utfört NC-stopp
- Vid ett NC-stopp som har utförts av programvaran, t.ex. när ett fel har inträffat i ett drivsystem
- Vid ett strömavbrott

Verkan

M148 är verksam ända tills funktionen deaktiveras med **M149**.

M148 aktiveras i blockets början, **M149** vid blockets slut.

Hörnrundning: M197

Standardbeteende

Vid aktiv radiekompensering vid ytterhörn infogar styrsystemet en övergångsbåge. Detta kan leda till att kanten rundas av.

Beteende med M197

Med funktionen **M197** förlängs konturen tangentiellt vid hörnet och sedan infogas en mindre övergångsbåge. När du programmerar funktionen **M197** och sedan trycker på knappen **ENT**, öppnar styrsystemet inmatningsfältet **DL**. I **DL** definierar du längden som styrsystemet skall förlänga konturelementet med. Med **M197** reduceras hörnradien, hörnet rundas av mindre och förflyttningsrörelsen utförs trots det fortfarande mjukt.

Verkan

Funktionen **M197** är blockvis verksam och påverkar bara ytterhörn.

Exempel

```
G01 X... Y... RL M197 DL0.876*
```

8

**Underprogram och
programdelsupp-
repningar**

8.1 Markera underprogram och programdelsupprepning

Underprogram och programdelsupprepning gör det möjligt att programmera en bearbetningssekvens en gång för att därefter utföra den flera gånger.

Label

Underprogram och programdelsupprepningar påbörjas i NC-programmet med ett märke **G98 I**, en förkortning för LABEL (eng. för märke).

LABEL tilldelas ett nummer mellan 1 och 65535 eller ett av dig definierbart namn. Varje individuellt LABEL-nummer, resp. LABEL-namn, får bara anges en gång i NC-programmet med knappen **LABEL SET** eller genom inmatning av **G98**. Antalet labelnamn som kan anges begränsas endast av det interna minnet.



Använd ett och samma labelnummer resp. labelnamn endast en gång!

Label 0 (**G98 L0**) markerar slutet på ett underprogram och får därför anges ett godtyckligt antal gånger.



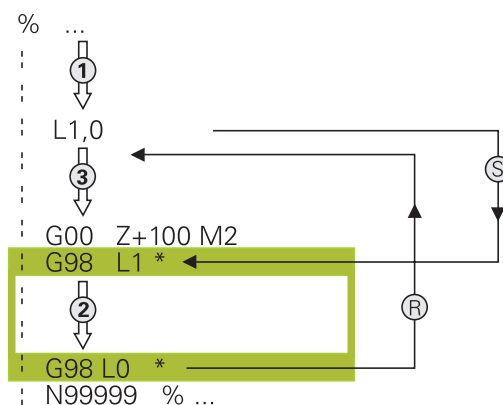
Jämför programmeringsteknikerna underprogram och programdelsupprepningar med så kallade IF/THEN-satser innan du installerar ditt NC-program. Då undviker du eventuella missförstånd och programmeringsfel.

Ytterligare information: "IF/THEN-sats med Q-parametrar", Sida 258

8.2 Underprogram

Arbetssätt

- 1 Styrsystemet utför ett NC-program fram till ett anrop av underprogram **Ln,0**
- 2 Från detta ställe utför styrsystemet det anropade underprogrammet fram till underprogrammets slut **G98 L0**
- 3 Därefter återupptar styrsystemet exekveringen NC-programmet vid NC-blocket efter anropet av underprogrammet **Ln,0**



Programmeringsanvisning

- Ett huvudprogram kan innehålla ett obegränsat antal underprogram.
- Man kan anropa underprogram i en godtycklig ordningsföljd och så ofta som önskas.
- Ett underprogram får inte anropa sig själv.
- Programmera underprogram efter NC-blocket med M2 alt. M30
- Om ett underprogram placeras före NC-blocket med M2 eller M30 i NC-programmet så kommer det att utföras minst en gång även om det inte anropas

Programmering underprogram

LBL
SET

- ▶ Markera början: Tryck på knappen **LBL SET**
- ▶ Ange underprogramnummer. Om du vill använda LABEL-namn: Tryck på softkey **LBL-NAME** för att växla till textinmatning
- ▶ Ange innehåll
- ▶ Markera slutet: Tryck på knappen **LBL SET** och ange Label-nummer **0**

Anropa underprogram

LBL
CALL

- ▶ Anropa underprogram: Tryck på knappen **LBL CALL**
- ▶ Ange det anropade underprogrammets nummer. Om du vill använda LABEL-namn: Tryck på softkey **LBL-NAME** för att växla till textinmatning.

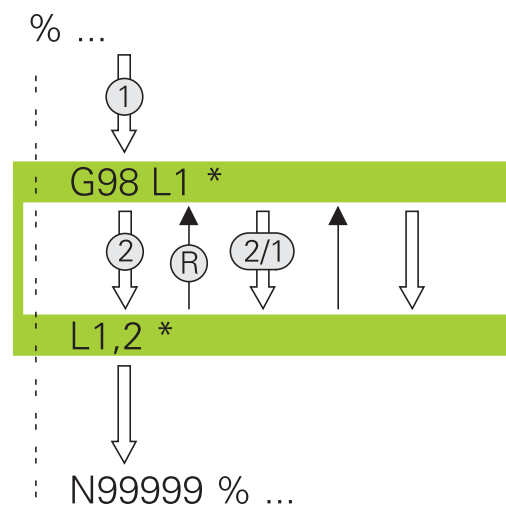


L 0 är inte tillåtet då det skulle innebära ett anrop av underprogrammets slut.

8.3 Programdelsupprepningar

Label G98

Programdelsupprepningar börjar med märket **G98 L**. En programdelsupprepning avslutas med **Ln,m**.



Arbetssätt

- 1 Styrsystemet utför NC-programmet fram till slutet på programdelen (**Ln,m**)
- 2 Därefter upprepar styrsystemet programdelen mellan anropad LABEL och labelanropet **Ln,m** så många gånger som man har angivit i **m**
- 3 Därefter fortsätter styrsystemet vidare i exekveringen av NC-programmet

Programmeringsanvisning

- Man kan upprepa en programdel upp till 65 534 gånger efter varandra.
- TNC:n utför alltid programdelar en gång mer än antalet programmerade upprepningar eftersom den första upprepningen börjar efter den första bearbetningen.

Programmering programdelsupprepning

LBL
SET

- ▶ Markera början: Tryck på knappen **LBL SET** och ange sedan LABEL-nummer för programdelen som skall upprepas. Om du vill använda LABEL-namn: Tryck på softkey **LBL-NAME** för att växla till textinmatning
- ▶ Mata in programdelen

Anropa programdelsupprepning

LBL
CALL

- ▶ Anropa programdel: Tryck på knappen **LBL CALL**
- ▶ Ange programdelsnummer för programdelen som skall upprepas. Om du vill använda LABEL-namn: Tryck på softkey **LBL-NAME** för att växla till textinmatning
- ▶ Ange antalet upprepningar **REP**, bekräfta med knappen **ENT**

8.4 Anropa ett externt NC-program

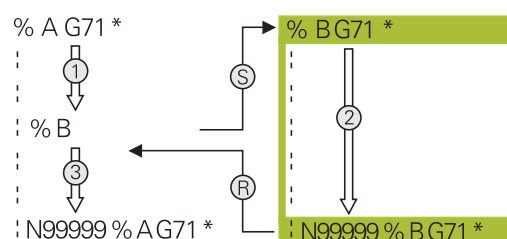
Översikt softkeys

När du trycker på knappen **PGM CALL** visar styrsystemet följande softkeys:

Softkey	Funktion
ANROPA PROGRAM	Anropa NC-program med%
VALJ NOLLPUNKT TABELL	Välja nollpunktstabell med :%TAB:
VALJ PUNKT TABELL	Välja punkttabell med :%PAT:
VALJ KONTUR	Välja konturprogram med :%CNT:
VALJ PROGRAM	Välja NC-program med :%PGM:
ANROPA SELEKTERAT PROGRAM	Anropa den senast valda filen med %<>%
VALJ CYKEL	Välja valfritt NC-program med G: : som bearbetningscykel Ytterligare information: Bruksanvisning cykel-programmering

Arbetssätt

- 1 Styrsystemet utför NC-programmet fram till dess att ett annat NC-program anropas med %
- 2 Efter detta utför styrsystemet det anropade NC-programmet fram till programslutet
- 3 Därefter återupptar styrsystemet exekveringen av det anropande NC-programmet från NC-blocket som befinner sig efter programanropet



Programmeringsanvisning

- Styrsystemet behöver inga Labels för att anropa ett NC-program.
- Det anropade NC-programmet får inte innehålla anrop % tillbaka till det anropande NC-programmet (oändlig loop).
- Det anropade NC-programmet får inte innehålla tilläggfunktionerna **M2** eller **M30**. Om du har definierat underprogram med Label i det anropade NC-programmet, kan M2 eller M30 ersättas med hoppfunktionen **D09 P01 +0 P02 +0 P03 99**.
- Om ett DIN/ISO-program skall anropas så anger man filtypen .I efter programnamnet.
- Man kan också anropa ett godtyckligt NC-program med cykel **G39**.
- Du kan också anropa ett godtyckligt NC-program via funktionen **Välj cykel (G: :)**.
- Vid ett Programanrop med % är Q-parametrar principiellt globalt verk samma. Beakta att ändringar av Q-parametrar i det anropade NC-programmet därför även påverkar det anropande NC-programmet.



Medan styrsystemet exekverar det anropande NC-programmet är redigeringen av alla anropade NC-program spärrad.

Kontroll av det anropade NC-programmet**HÄNVISNING****Varning kollisionsrisk!**

Styrsystemet genomför inte någon automatisk kollisionsövervakning mellan verktyget och arbetsstycket. Om du inte specifikt återställer koordinatmräkningar i det anropade NC-programmet, kommer dessa transformationer även påverka det anropande NC-programmet. Under bearbetningen finns det kollisionsrisk!

- ▶ Återställ koordinattransformationer i samma NC-program som de har använts i
- ▶ Kontrollera i förekommande fall förloppet med hjälp av den grafiska simuleringen

Styrsystemet kontrollerar det anropade NC-programmet:

- När det anropade NC-programmet innehåller tilläggsfunktionerna **M2** eller **M30** kommer styrsystemet att presentera ett meddelande. Styrsystemet raderar varningen automatiskt så snart som ett annat NC-program selekteras.
- Styrsystemet kontrollerar det anropade NC-programmet är fullständiga före exekveringen. Om NC-blocket **N99999999** saknas kommer styrsystemet att avbryta med ett felmeddelande.

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

Sökvägsinformation

Om man bara anger programnamnet, måste det anropade NC-programmet finnas i samma katalog som det anropande NC-programmet.

Om det anropade NC-programmet inte finns i samma katalog som det anropande NC-programmet måste man ange hela sökvägen, t.ex. **TNC:\ZW35\HERE\PGM1.H**.

Alternativt programmerar du en relativ sökväg:

- Utgående från det anropande NC-programmets katalog en katalognivå uppåt **..\PGM1.H**
- Utgående från det anropande NC-programmets katalog en katalognivå nedåt **DOWN\PGM2.H**
- Utgående från det anropande NC-programmets katalog en katalognivå uppåt och in i en annan katalog **..\THERE\PGM3.H**

Anropa ett externt NC-program

Anrop med Programanrop

Med funktionen % anropar du ett externt NC-program.
Styrsystemet exekverar det externa NC-programmet vid det ställe i NC-programmet där det anropas.

Gör på följande sätt:

PGM
CALL

- ▶ Tryck på knappen **PGM CALL**

ANROPA
PROGRAM

- ▶ Tryck på softkey **ANROPA PROGRAM**
- > Styrsystemet startar dialogen för definition av det anropade NC-programmet.
- ▶ Ange sökvägen via bildskärmsknappsatsen

Alternativ

VÄLJ
FIL

- ▶ Tryck på softkey **VÄLJ FIL**
- > Styrsystemet växlar in ett urvalsfönster, via vilket du kan selektera det NC-program som skall anropas.
- ▶ Bekräfta med knappen **ENT**

Anrop med VÄLJ PROGRAM och ANROPA VALT PROGRAM

Med funktionen **:%PGM:** väljer du ett externt NC-program som du anropar separat på ett annat ställe i NC-programmet. Styrsystemet exekverar det externa NC-programmet vid det ställe i NC-programmet där det anropas med **:%<>%**.

Funktionen **:%PGM:** är även tillåten med strängparametrar så att du kan styra programanrop dynamiskt.

Du väljer NC-programmet på följande sätt:

-  ▶ Tryck på knappen **PGM CALL**

-  ▶ Tryck på softkey **VÄLJ PROGRAM**
- ▶ Styrsystemet startar dialogen för definition av det anropade NC-programmet.

-  ▶ Tryck på softkey **VÄLJ FIL**
- ▶ Styrsystemet växlar in ett urvalsfönster, via vilket du kan selektera det NC-program som skall anropas.
- ▶ Bekräfta med knappen **ENT**

Du anropar det valda NC-programmet på följande sätt:

-  ▶ Tryck på knappen **PGM CALL**

-  ▶ Tryck på softkey **ANROPA SELEKTERAT PROGRAM**
- ▶ Med **:%<>%** anropar styrsystemet det senast valda NC-programmet.



När ett med **:%<>%** anropat NC-program saknas, avbryter styrsystemet bearbetningen eller simuleringen med ett felmeddelande. För att undvika oönskade avbrott i programexekveringen, kan du med hjälp av **D18**-funktion (**ID10 NR110** och **NR111**) testa alla sökvägar i början av programmet.

Ytterligare information: "D18 – Läsa systemdata", Sida 275

8.5 Länkning av underprogram

Länkningstyper

- Underprogramanrop i underprogram
- Programdelsupprepning i programdelsupprepning
- Underprogramanrop i programdelsupprepningar
- Programdelsupprepningar i underprogram



Underprogram och programdelsupprepningar kan även anropa externa NC-program.

Länkingsdjup

Nästlingsdjupet definierar bland annat hur ofta programdelar eller underprogram får innehålla ytterligare underprogram eller programdelsupprepningar.

- Maximalt länkingsdjup för underprogram: 19
- Maximalt nästlingsdjup för externa NC-program: 19, där ett **G79** har samma effekt som ett anrop av ett externt program
- Man kan länka programdelsupprepningar ett godtyckligt antal gånger

Underprogram i underprogram

Exempel

%UPGMS G71 *	
...	
N17 L "UP1",0*	Underprogrammet vid G98 L1 anropas
...	
N35 G00 G40 Z+100 M2*	Sista programblocket i
	huvudprogrammet med M2
N36 G98 L "UP1"	Början på underprogram UP1
...	
N39 L2,0*	Underprogrammet vid G98 L2 anropas
...	
N45 G98 L0*	Slut på underprogram 1
N46 G98 L2*	Början på underprogram 2
...	
N62 G98 L0*	Slut på underprogram 2
N99999999 %UPGMS G71 *	

Programexekvering

- 1 Huvudprogrammet UPGMS utförs fram till NC-block 17
- 2 Underprogram UP1 anropas och utförs fram till NC-block 39
- 3 Underprogram 2 anropas och utförs fram till NC-block 62. Slut på underprogram 2 och återhopp till underprogrammet som underprogram 2 anropades ifrån.
- 4 Underprogram UP1 utförs från NC-block 40 fram till NC-block 45. Slut på underprogram UP1 och återhopp till huvudprogram UPGMS
- 5 Huvudprogram UPGMS utförs från NC-block 18 fram till NC-block 35. Återhopp till NC-block 1 och programslut

Upprepning av programdelsupprepning

Exempel

%REPS G71 *	
...	
N15 G98 L1*	Början på programdelsupprepning 1
...	
N20 G98 L2*	Början på programdelsupprepning 2
...	
N27 L2,2*	Programdelsanrop med 2 upprepningar
...	
N35 L1,1*	Programdel mellan detta NC-block och G98 L1
...	(NC-block N15) upprepas 1 gång
N99999999 %REPS G71 *	

Programexekvering

- 1 Huvudprogrammet REPS utförs fram till NC-block 27
- 2 Programdelen mellan NC-block 27 och NC-block 20 upprepas 2 gånger
- 3 Huvudprogram REPS utförs från NC-block 28 fram till NC-block 35
- 4 Programdelen mellan NC-block 35 och NC-block 15 upprepas 1 gång (innehåller även programdelsupprepningen mellan NC-block 20 och NC-block 27).
- 5 Huvudprogram REPS utförs från NC-block 36 fram till NC-block 50. Återhopp till NC-block 1 och programslut

Upprepning av underprogram

Exempel

%UPGREP G71 *	
...	
N10 G98 L1*	Början på programdelsupprepning 1
N11 L2,0*	Underprogramanrop
N12 L1,2*	Programdelsanrop med 2 upprepningar
...	
N19 G00 G40 Z+100 M2*	Huvudprogrammets sista NC-block med M2
N20 G98 L2*	Början på underprogrammet
...	
N28 G98 L0*	Slut på underprogrammet
N99999999 %UPGREP G71 *	

Programexekvering

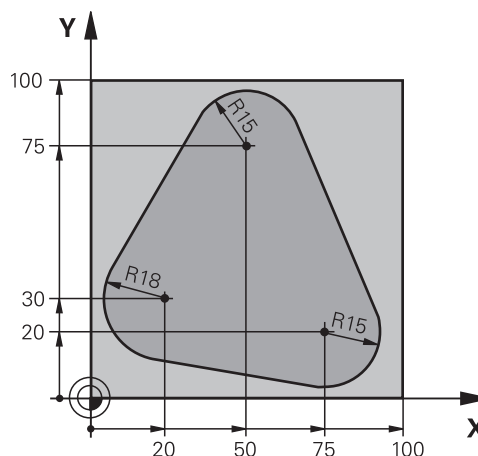
- 1 Huvudprogrammet UPGREP utförs fram till NC-block 11
- 2 Underprogram 2 anropas och utförs.
- 3 Programdelen mellan NC-block 12 och NC-block 10 upprepas 2 gånger: Underprogram 2 upprepas 2 gånger.
- 4 Huvudprogram UPGREP utförs från NC-block 13 fram till NC-block 19. Återhopp till NC-block 1 och programslut

8.6 Programmeringsexempel

Exempel: Konturfräsning med flera ansättningar

Programexekvering:

- Verktyget förpositioneras till arbetsstyckets överkant
- Ansättningen anges inkrementalt
- Konturfräsning
- Upprepa ansättning och konturfräsning

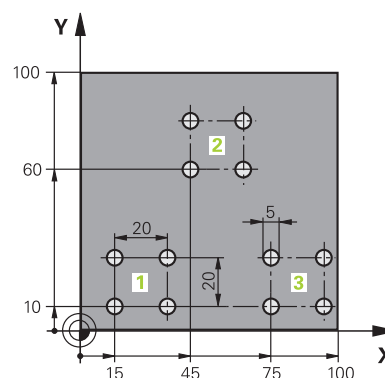


%PGMWDH G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3500*	Verktygsanrop
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Frikörning av verktyget
N50 I+50 J+50*	Sätt Pol
N60 G10 R+60 H+180*	Förpositionering i bearbetningsplanet
N70 G01 Z+0 F1000 M3*	Förpositionering till arbetsstyckets överkant
N80 G98 L1*	Märke för programdelsupprepning
N90 G91 Z-4*	Inkrementellt skärdjup (ansättning i luften)
N100 G11 G41 G90 R+45 H+180 F250*	Första konturpunkten
N110 G26 R5*	Förflyttning till konturen
N120 H+120*	
N130 H+60*	
N140 H+0*	
N150 H-60*	
N160 H-120*	
N170 H+180*	
N180 G27 R5 F500*	Förflyttning från konturen
N190 G40 R+60 H+180 F1000*	Frikörning
N200 L1,4*	Återhopp till Label 1; totalt fyra gånger
N200 G00 Z+250 M2*	Frikörning av verktyget, programslut
N99999999 %PGMWDH G71 *	

Exempel: Hålbilder

Programexekvering:

- Förflyttning till hålbild i huvudprogram
- Anropa hålbild (underprogram 1) i huvudprogram
- Hålbilden programmeras bara en gång i underprogram 1

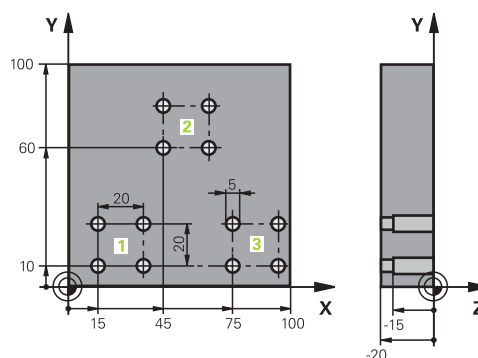


%UP1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3500*	Verktögsanrop
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Frikörning av verktyget
N50 G200 BORRNING	Cykeldefinition borrar
Q200=2 ;SAKERHETSAVSTAAND	
Q201=-30 ;DJUP	
Q206=300 ;MATNING DJUP	
Q202=5 ;SKAERDJUP	
Q210=0 ;VAENTETID UPPE	
Q203=+0 ;KOORD. OEVERYTA	
Q204=2 ;2. SAEKERHETSAVST.	
Q211=0 ;VAENTETID NERE	
Q395=0 ;REFERENS DJUP	
N60 X+15 Y+10 M3*	Förflyttning till startpunkt hålbild 1
N70 L1,0*	Anropa underprogram för hålbild
N80 X+45 Y+60*	Förflyttning till startpunkt hålbild 2
N90 L1,0*	Anropa underprogram för hålbild
N100 X+75 Y+10*	Förflyttning till startpunkt hålbild 3
N110 L1,0*	Anropa underprogram för hålbild
N120 G00 Z+250 M2*	Slut på huvudprogrammet
N130 G98 L1*	Början på underprogram 1: Hålbild
N140 G79*	Anropa cykel för hål 1
N150 G91 X+20 M99*	Förflyttning till andra hålet, anropa cykel
N160 Y+20 M99*	Förflyttning till tredje hålet, anropa cykel
N170 X-20 G90 M99*	Förflyttning till fjärde hålet, anropa cykel
N180 G98 L0*	Slut på underprogram 1
N99999999 %UP1 G71 *	

Exempel: Hålbild med flera verktyg

Programexekvering:

- Bearbetningscykler programmeras i huvudprogrammet
- Anropa komplett hålbild (underprogram 1) i huvudprogram
- Förflyttning till hålgrupper (underprogram 2) i underprogram 1
- Hålbilden programmeras bara en gång i underprogram 2



%UP2 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S5000*	Verktögsanrop centrumborr
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Frikörning av verktyget
N50 G200 BORRNING	Cykeldefinition centrera
Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q201=-3 ;DJUP	
Q206=250 ;MATNING DJUP	
Q202=3 ;SKAERDJUP	
Q210=0 ;VAENTETID UPPE	
Q203=+0 ;KOORD. OEVERYTA	
Q204=10 ;2. SAEKERHETSAVST.	
Q211=0.2 ;VAENTETID NERE	
Q395=0 ;REFERENS DJUP	
N60 L1,0*	Anropa underprogram 1 för komplett hålbild
N70 G00 Z+250 M6*	Verktögsväxling
N80 T2 G17 S4000*	Verktögsanrop borr
N90 D0 Q201 P01 -25*	Nytt djup för borr
N100 D0 Q202 P01 +5*	Nytt skärdjup för borr
N110 L1,0*	Anropa underprogram 1 för komplett hålbild
N120 G00 Z+250 M6*	Verktögsväxling
N130 T3 G17 S500*	Verktögsanrop brotsch
N140 G201 BROTSCHNING	Cykeldefinition brotschning
Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q201=-15 ;DJUP	
Q206=250 ;MATNING DJUP	
Q211=0.5 ;VAENTETID NERE	
Q208=400 ;MATNING TILLBAKA	
Q203=+0 ;KOORD. OEVERYTA	
Q204=10 ;2. SAEKERHETSAVST.	
N150 L1,0*	Anropa underprogram 1 för komplett hålbild

N160 G00 Z+250 M2*	Slut på huvudprogrammet
N170 G98 L1*	Början på underprogram 1: Komplette hålbild
N180 G00 G40 G90 X+15 Y+10 M3*	Förflyttning till startpunkt hålbild 1
N190 L2,0*	Anropa underprogram 2 för hålbild
N200 X+45 Y+60*	Förflyttning till startpunkt hålbild 2
N210 L2,0*	Anropa underprogram 2 för hålbild
N220 X+75 Y+10*	Förflyttning till startpunkt hålbild 3
N230 L2,0*	Anropa underprogram 2 för hålbild
N240 G98 L0*	Slut på underprogram 1
N250 G98 L2*	Början på underprogram 2: Hålbild
N260 G79*	Anropa cykel för hål 1
N270 G91 X+20 M99*	Förflyttning till andra hålet, anropa cykel
N280 Y+20 M99*	Förflyttning till tredje hålet, anropa cykel
N290 X-20 G90 M99*	Förflyttning till fjärde hålet, anropa cykel
N300 G98 L0*	Slut på underprogram 2
N310 %UP2 G71 *	

9

**Programmera
Q-parametrar**

9.1 Princip och funktionsöversikt

Med Q-parametrar kan du definiera en hel detaljfamilj i ett enda gemensamt NC-program genom att istället för fasta siffrvärden programmera variabla Q-parametrar.

Du har exempelvis följande möjligheter att använda Q-parametrar:

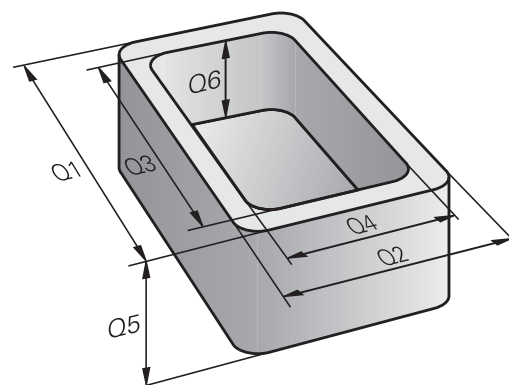
- Koordinatvärden
- Matningshastigheter
- Spindelvarvtal
- Cykeldata

Styrsystemet erbjuder fler möjligheter att arbeta med Q-parametrar:

- Programmera konturer som styrs via matematiska funktioner
- Göra exekvering av bearbetningsoperationer beroende av logiska villkor

Q-Parametrar består alltid bokstäver och siffror. Bokstäverna bestämmer Q-parametertypen och siffrorna Q-parameterområdet.

Detaljerad information finner du i följande tabell:



Q-parametertyp	Q-parameterområde	Betydelse
Q-parameter:		Parametrar är verksam i alla NC-program som finns i styrsystemets minne
	0 – 99	Parametrar för användaren , när inga överlappningar med HEIDENHAIN-SL-cykler inträffar
		i Dessa parametrar är endast giltiga inom så kallade makron och tillverkarcykler. Ändringar returneras alltså inte till NC-programmet. För tillverkarcykler skall man därför använda Q-parameterområdet 1200 – 1399!
	100 – 199	Parametrar för styrsystemets specialfunktioner som skall läsas från användarens NC-program eller från cykler
	200 – 1199	Parametrar som företrädesvis används i HEIDENHAIN-cykler
	1200 – 1399	Parametrar som främst används för maskintillverkarcykler, när värden returneras till användarprogrammet
	1400 – 1599	Parametrar som främst används för inmatningsparametrar i maskintillverkarcykler
	1600 – 1999	Parametrar för användaren
QL-parameter:		Parametrar endast verksamma lokalt inom ett NC-program
	0 – 499	Parametrar för användaren
QR-parameter:		Parametrar är permanent verksamma (remanent) i alla NC-program som finns i styrsystemets minne även efter ett strömavbrott
	0 – 99	Parametrar för användaren
	100 – 199	Parametrar för HEIDENHAIN-funktioner (t.ex. cykler)
	200 – 499	Parametrar för maskintillverkarens funktioner (t.ex. cykler)



QR-parametrarna säkerhetskopieras i samband med en backup.

Om din maskintillverkare inte definierar en avvikande sökväg sparar styrsystemet **QR**-parametervärdena under följande sökväg **SYS:\runtime\sys.cfg**. Denna partition säkerhetskopieras endast vid en komplett backup.

Maskintillverkaren kan använda följande alternativa maskinparametrar för att ange en sökväg:

- **pathNcQR** (nr 131201)
- **pathSimQR** (nr 131202)

Om din maskintillverkare anger en sökväg till TNC-partitionen i de alternativa maskinparametrarna, då kan en säkerhetskopiering genomföras med hjälp av funktionerna **NC/PLC Backup** utan att ett kodnummer behöver anges.

Dessutom står **QS**-parametrar till förfogande (**S** står för String), med vilka du även kan hantera texter i styrsystemet.

Q-parametertyp	Q-parameterområde	Betydelse
QS -parameter:		Parametrar är verksamma i alla NC-program i styrsystemets minne
	0 – 99	Parametrar för användaren , så länge inga överlappningar med HEIDENHAIN-SL-cykler inträffar  Dessa parametrar är endast giltiga inom så kallade makron och tillverkarcykler. Ändringar returneras alltså inte till NC-programmet. För tillverkarcykler skall man därför använda QS-parameterområdet 200 – 499!
	100 – 199	Parametrar för styrsystemets specialfunktioner som skall läsas från användarens NC-program eller från cykler
	200 – 1199	Parametrar som företrädesvis används i HEIDENHAIN-cykler
	1200 – 1399	Parametrar som främst används för maskintillverkarcykler, när värden returneras till användarprogrammet
	1400 – 1599	Parametrar som främst används för inmatningsparametrar i maskintillverkarcykler
	1600 – 1999	Parametrar för användaren

HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

HEIDENHAIN-cykler, maskintillverkarcykler och funktioner från tredje part använder sig av Q-parametrar. Inne i NC-programmen kan du dessutom programmera Q-parametrar. Om du vid användning av Q-Parametern inte enbart använder dig av rekommenderade Q-parameterområden, kan detta leda till överlappning (växelverkan) och därmed resultera i önskade beteenden. Under bearbetningen finns det kollisionsrisk!

- ▶ Använd enbart de Q-parameterområden som rekommenderas av HEIDENHAIN
- ▶ Beakta dokumentation från HEIDENHAIN, maskintillverkaren och tredje part
- ▶ Kontrollera förloppet med hjälp av den grafiska simuleringen

Programmeringsanvisning

Du får blanda inmatning av Q-parametrar och siffervärden i ett NC-program.

Du kan tilldela Q-parametrar numeriska värden mellan -999 999 999 och +999 999 999. Inmatningsområdet är begränsat till max. 16 tecken, därav upp till 9 tecken före komma (heltal). Internt kan styrsystemet beräkna siffervärden upp till en storlek på 10^{10} .

QS-parametrar parametrar kan du tilldela maximalt 255 tecken.



Vissa Q- och QS-parametrar tilldelas alltid automatiskt samma data av styrsystemet, exempelvis tilldelar styrsystemet Q-parameter **Q108** den aktuella verktygsradien.

Ytterligare information: "Fasta Q-parametrar", Sida 297

Styrsystemet lagrar internt siffervärden i ett binärt format (Norm IEEE 754). På grund av det standardiserade formatet som används kan vissa decimaltal inte representeras 100% exakt binärt av styrsystemet (avrundningsfel). När du använder ett beräknat Q-parameterinnehåll i hoppkommandon eller positioneringar, behöver du ta hänsyn till detta.

Du kan återställa Q-parametrar till status **Undefined**. Om en position programmeras med en Q-parameter som är odefinierad, ignorerar styrsystemet denna förflyttning.

Kalla upp Q-parameterfunktioner

När ett NC-program matas in trycker man på knappen **Q** (i fältet för sifferinmatning och axelval under **+/-**-knappen). Då presenterar styrsystemet följande softkeys:

Softkey	Funktionsgrupp	Sida
	Matematiska grundfunktioner	253
	Vinkelfunktioner	256
	IF/THEN-bedömning, hopp	258
	Specialfunktioner	263
	Formel direkt programmerbar	280
	Funktion för bearbetning av komplexa konturer	Se Bruksanvisning Cykelprogrammering



När du definierar eller tilldelar en Q-parameter, visar styrsystemet softkey **Q**, **QL** och **QR**. Med dessa softkeys väljer du först den önskade parametertypen. Därefter definierar du parameternumret.

Om du har en tangentbord som är anslutet via USB, kan du öppna dialogen för formelinmatning direkt med knappen **Q**.

9.2 Detaljfamiljer – Q-parametrar istället för siffrvärden

Användningsområde

Med Q-parameterfunktionen **D0: TILLDELNING** kan man tilldela Q-parametrar siffrvärden. Detta gör det möjligt att mata in variabla Q-parametrar istället för siffrvärden i NC-programmet.

Exempel

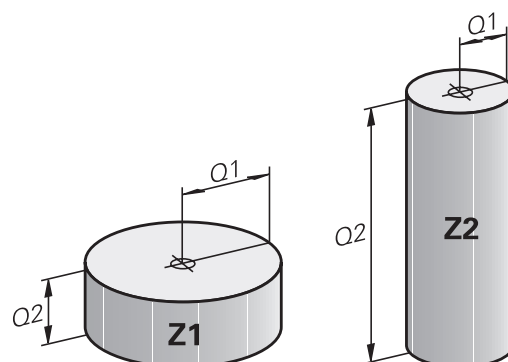
N150 D00 Q10 P01 +25*	Tilldelning
...	Q10 innehåller värdet 25
N250 G00 X +Q10*	motsvarar G00 X +25

För en detaljfamilj kan man exempelvis programmera karaktäristiska arbetsstyckesdimensioner som Q-parametrar.

För bearbetning av en specifik detalj behöver man då bara tilldela dessa parametrar lämpliga värden.

Exempel: Cylinder med Q-parametrar

Cylinderradie:	$R = Q1$
Cylinderhöjd:	$H = Q2$
Cylinder Z1:	$Q1 = +30$ $Q2 = +10$
Cylinder Z2:	$Q1 = +10$ $Q2 = +50$



9.3 Beskrivning av konturer med hjälp av matematiska funktioner

Användningsområde

Med Q-parametrar kan du programmera matematiska grundfunktioner i NC-programmet:

- ▶ Välj Q-parameterfunktioner: Tryck på knappen **Q** (till höger i fältet för sifferinmatning). Softkeyraden visar Q-parameterfunktionerna
- ▶ Välj matematiska grundfunktioner: Tryck på softkey **GRUNDFUNKTION..**
- > Styrsystemet visar följande softkeys

Översikt

Softkey	Funktion
	D00: TILLDELNING t. ex. D00 Q5 P01 +60 * Tilldela ett värde direkt Återställ ett Q-parametervärde
	D01: ADDITION t. ex. D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 * Summera två värden och tilldela resultatet
	D02: SUBTRAKTION t. ex. D02 Q1 P01 +10 P02 +5 * Subtrahera två värden och tilldela resultatet
	D03: MULTIPLIKATION t. ex. D03 Q2 P01 +3 P02 +3 * Multiplisera två värden och tilldela resultatet
	D04: DIVISION t.ex. D04 Q4 P01 +8 P02 +Q2 * Dividera två värden och tilldela resultatet Förbjudet: Division med 0!
	D05: ROTEN UR t.ex. D05 Q50 P01 4 * Beräkna roten ur ett värde och tilldela resultatet Förbjudet: Roten ur negativa tal!

Till höger om =-tecknet får du ange:

- två tal
- två Q-parametrar
- ett tal och en Q-parameter

Q-parametrarna och siffervärdena i beräkningarna kan anges med förtecken.

Programmering av matematiska grundfunktioner

TILLDELNING

Exempel

N16 D00 Q5 P01 +10*

N17 D03 Q12 P01 +Q5 P02 +7 *



- ▶ Välj Q-parameterfunktioner: Tryck på knappen **Q**



- ▶ Välj matematiska grundfunktioner: Tryck på softkey **GRUNDFUNKTION**.



- ▶ Välj Q-parameterfunktion TILLDELNING: Tryck på softkey **DO X=Y**

PARAMETER-NR. FÖR RESULTAT?



- ▶ Ange **5** (Q-parameterns nummer) och bekräfta med knappen **ENT**

FÖRSTA VÄRDE ELLER PARAMETER?



- ▶ Ange **10**: Tilldela Q5 siffervärdet 10 och bekräfta med knappen **ENT**

MULTIPLIKATION



- ▶ Välj Q-parameterfunktioner: Tryck på knappen **Q**



- ▶ Välj matematiska grundfunktioner: Tryck på softkey **GRUNDFUNKTION**.



- ▶ Välj Q-parameterfunktion MULTIPLIKATION: Tryck på softkey **D3 X * Y**

PARAMETER-NR. FÖR RESULTAT?



- ▶ Ange **12** (Q-parameterns nummer) och bekräfta med knappen **ENT**

FÖRSTA VÄRDE ELLER PARAMETER?



- ▶ Ange **Q5** som första värde och bekräfta med knappen **ENT**

ANDRA VÄRDE ELLER PARAMETER?



- ▶ Ange **7** som andra värde och bekräfta med knappen **ENT**

Återställ Q-parameter

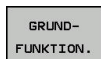
Exempel

16 D00: Q5 SET UNDEFINED*

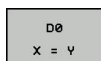
17 D00: Q1 = Q5*



- Välj Q-parameterfunktioner: Tryck på knappen **Q**



- Välj matematiska grundfunktioner: Tryck på softkey **GRUNDFUNKTION**.



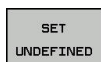
- Välj Q-parameterfunktion TILLDELNING: Tryck på softkey **DO X = Y**

PARAMETER-NR. FÖR RESULTAT?



- Ange **5** (Q-parameterns nummer) och bekräfta med knappen **ENT**

1. VÄRDE ELLER PARAMETER?



- Tryck på **SET UNDEFINED**



Funktionen **D00** har också stöd för att överföra värdet **Undefined**. Om du vill överför den odefinierade Q-parametern utan **D00** kommer styrsystemet felmeddelandet **Ogiltigt värde**.

9.4 Vinkelfunktioner

Definitioner

Sinus: $\sin \alpha = a / c$

Cosinus: $\cos \alpha = b / c$

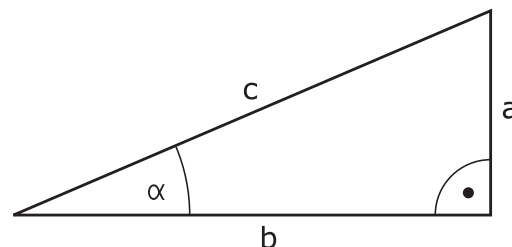
Tangens: $\tan \alpha = a / b = \sin \alpha / \cos \alpha$

Där:

- c är sidan mitt emot den räta vinkeln
- a är sidan mitt emot vinkeln α
- b är den tredje sidan

Med tangens kan styrsystemet beräkna vinkeln:

$$\alpha = \arctan (a / b) = \arctan (\sin \alpha / \cos \alpha)$$



Exempel:

$a = 25 \text{ mm}$

$b = 50 \text{ mm}$

$$\alpha = \arctan (a / b) = \arctan 0,5 = 26,57^\circ$$

Dessutom gäller:

$$a^2 + b^2 = c^2 \text{ (med } a^2 = a \times a)$$

$$c = \sqrt{a^2 + b^2}$$

Programmera vinkelfunktioner

Vinkelfunktionerna presenteras när man har tryckt på softkey **TRIGONOMETRI**. Styrsystemet presenterar då softkeys enligt nedanstående tabell.

Softkey	Funktion
D6 SIN(X)	D06: SINUS t. ex. D06 Q20 P01 -Q5 * Beräkna sinus för in vinkel i grader (°) och tilldela resultatet
D7 COS(X)	D07: COSINUS t. ex. D07 Q21 P01 -Q5 * Beräkna cosinus för en vinkel i grader (°) och tilldela resultatet
D8 X LEN Y	D08: ROTEN UR KVADRATSUMMA t. ex. D08 Q10 P01 +5 P02 +4 * Beräkna längden med hjälp av två värden och tilldela resultatet
D13 X ANG Y	D13: VINKEL t. ex. D13 Q20 P01 +10 P02 -Q1 * Beräkna vinkel med arctan för motstående och närliggande katet eller sin och cos för vinkeln ($0 < \text{vinkel} < 360^\circ$) och tilldela resultatet

9.5 Cirkelberäkningar

Användningsområde

Med funktionerna för cirkelberäkning kan man låta styrsystemet beräkna cirkelcentrum och cirkelradie via tre eller fyra punkter på cirkeln. Beräkning av en cirkel med hjälp av fyra punkter är noggrannare.

Användningsområde: Exempelvis kan dessa funktioner användas när man vill bestämma ett håls eller ett cirkelsegments läge och storlek med hjälp av de programmerbara avkännarfunktionerna.

Softkey	Funktion
	FN 23: CIRKELDATA beräknas med tre cirkelpunkter t. ex. D23 Q20 P01 Q30

Koordinatparen från tre cirkelpunkter måste finnas lagrade i parameter Q30 och de följande fem parametrarna – i detta fall alltså till och med Q35.

Styrsystemet lagrar sedan cirkelcentrum i huvudaxeln (X vid spindelaxel Z) i parameter Q20, cirkelcentrum i komplementaxeln (Y vid spindelaxel Z) i parameter Q21 och cirkelradien i parameter Q22.

Softkey	Funktion
	FN 24: CIRKELDATA beräknas med fyra cirkelpunkter t. ex. D24 Q20 P01 Q30

Koordinatparen från fyra cirkelpunkter måste finnas lagrade i parameter Q30 och de följande sju parametrarna – i detta fall alltså till och med Q37.

Styrsystemet lagrar sedan cirkelcentrum i huvudaxeln (X vid spindelaxel Z) i parameter Q20, cirkelcentrum i komplementaxeln (Y vid spindelaxel Z) i parameter Q21 och cirkelradien i parameter Q22.



Beakta att **D23** och **D24** även automatiskt skriver över de två efterföljande parametrarna utöver resultatparametrarna.

9.6 IF/THEN-sats med Q-parametrar

Användningsområde

Vid en IF/THEN-sats jämför styrsystemet en Q-parameter med en annan Q-parameter eller ett siffrvärde. Om det programmerade villkoret är uppfyllt så fortsätter styrsystemet NC-programmet vid den efter villkoret angivna Labeln.



Jämför de så kallade IF/THEN-satserna med programmeringsteknikerna underprogram och programdelsupprepningar innan du skapar ditt NC-program.

Då undviker du eventuella missförstånd och programmeringsfel.

Ytterligare information: "Markera underprogram och programdelsupprepning", Sida 228

Om villkoret inte är uppfyllt så fortsätter styrsystemet programexekveringen vid nästa NC-block.

Om du vill anropa ett externt NC-program, då programmerar du ett programanrop med % efter labeln.

Ovillkorligt hopp

Ovillkorliga hopp programmeras som villkorliga hopp men med ett villkor som alltid är uppfyllt (=ovillkorligt), t.ex.

D09 P01 +10 P02 +10 P03 1*

Villkora hopp med räknare

Hoppfunktioner kan användas för att upprepa bearbetningar valfritt många gånger. En Q-parameter används som en räknare och ökas med ett vid varje programdelsupprepning.

Med hoppfunktionen jämför du räknaren med det önskade antalet bearbetningar.



Hopp skiljer sig åt från programmeringsteknikerna underprogram och programdelsupprepningar. Å ena sidan kräver hopp exempelvis inga avslutade programområden som slutar med L0. Å andra sidan tar hopp inte hänsyn till dessa återhoppsslabels!

Exempel

%COUNTER G71 *	
;	
N20 Q1 = 0	Laddvärde: initiera räknare
N30 Q2 = 3	Laddvärde: antal hopp
;	
N50 G98 L99*	Label
N60 Q1 = Q1 + 1	Uppdatera räknare: nytt Q1-värde = tidigare Q1-värde + 1
N70 D12 P01 +Q1 P02 +Q2 P03 99*	Utför programhopp 1 och 2
N80 D09 P01 +Q1 P02 +Q2 P03 99*	Utför programhopp 3
;	
N99999999 %COUNTER G71 *	

Programmera IF/THEN-satser

Möjligheter vid inmatning av hopp

I villkoret **IF** står följande uppgifter till förfogande:

- Siffror
- Texter
- Q, QL, QR
- **QS** (string-parameter)

Vid inmatning av hoppadress **GOTO** har du följande tre inmatningsmöjligheter:

- **LBL-NAME**
- **LBL-NUMMER**
- **QS**

IF/THEN-satserna visas när du trycker på softkey **HOPP**.
Styrsystemet visar följande softkeys:

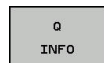
Softkey	Funktion
D9 IF X EQ Y GOTO	D09: OM LIKA MED, HOPP t. ex. D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 "UPCAN25" * Om värdena eller parametrarna är lika, hoppa till angiven label
D9 IF X EQ Y GOTO	D09: OM ODEFINIERAT, HOPPA t. ex. D09 P01 +Q1 IS UNDEFINED P03 "UPCAN25" *
IS UNDEFINED	Om den angivna parametern är odefinierad, hoppa till angiven label
D9 IF X EQ Y GOTO	D09: OM DEFINIERAD, HOPPA t. ex. D09 P01 +Q1 IS DEFINED P03 "UPCAN25" *
IS DEFINED	Om den angivna parametern är definierad, hoppa till angiven label
D10 IF X NE Y GOTO	D10: OM EJ LIKA MED, HOPP t. ex. D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 * Om värdena eller parametrarna är olika, hoppa till angiven
D11 IF X GT Y GOTO	D11: OM STÖRRE ÄN, HOPP t. ex. D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 QS5 * Om första värdet eller parametern är större än det andra värdet eller parametern, hoppa till angiven label
D12 IF X LT Y GOTO	D12: OM MINDER ÄN, HOPP t. ex. D12 P01 +Q5 P02 +0 P03 "ANYNAME" * Om första värdet eller parametern är mindre än det andra värdet eller parametern, hoppa till angiven label

9.7 Kontrollera och ändra Q-parametrar

Tillvägagångssätt

Du kan kontrollera och även ändra Q-parametrar i alla driftarter.

- Stoppa vid behov programexekveringen (tryck t.ex. på knappen **NC-STOPP** och softkey **INTERNT STOPP**) eller stoppa programtestet

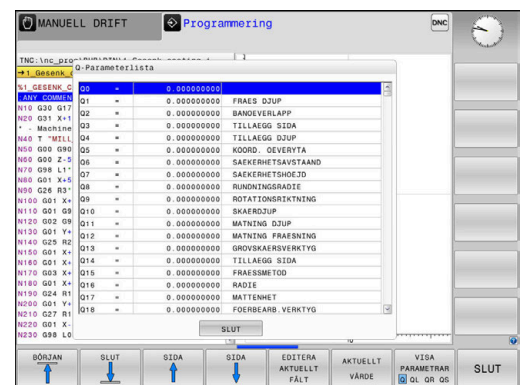
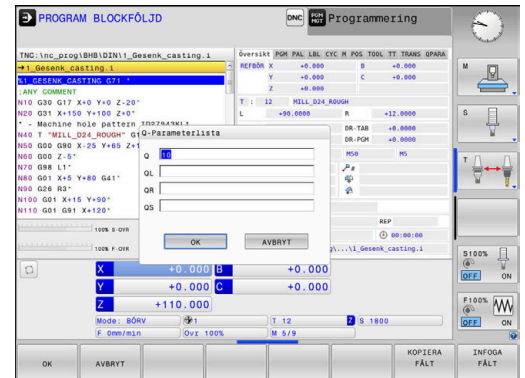


- Kalla upp Q-parameterfunktioner: Tryck på softkey **Q INFO** eller tryck på knappen **Q**
- Styrsystemet listar alla parametrar och de tillhörande aktuella värdena.
- Välj den önskade parametern med pilknapparna eller med knappen **GOTO**
- Om man vill ändra värdet, trycker man på softkey **EDITERA AKTUELLT FÄLT**, anger ett nytt värde samt bekräftar med knappen **ENT**
- Om man inte vill ändra värdet så trycker man på softkey **AKTUELLT VÄRDE** eller avslutar dialogen med knappen **END**



Alla parametrar med presenterade kommentarer används av styrsystemet inom cykler eller som överföringsparametrar.

När du vill kontrollera eller ändra lokala, globala eller string-parametrar, trycker du på softkey **VISA PARAMETRAR Q QL QR QS**. Styrsystemet presenterar då de olika parametertyperna. De tidigare beskrivning funktionerna gäller även här.



I alla driftarter (undantag driftart **Programming**) kan du också presentera Q-parametrar i den utökade statuspresentationen.

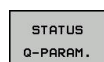
- Stoppa vid behov programexekveringen (tryck t.ex. på knappen **NC-STOPP** och softkey **INTERNT STOPP**) eller stoppa programtestet



- Kalla upp softkeyraden för bildskärmsuppdelning



- Välj bildskärmsuppdelning med utökad statuspresentation
- Styrsystemet presenterar statusformuläret **Översikt** i den högra bildskärmshalvan.



- Tryck på softkey **STATUS Q-PARAM.**



- ▶ Tryck på softkey **Q PARAMETER LISTA**.
- > Styrsystemet öppnar ett nytt fönster.
- ▶ Definiera vilka parameternummer som du vill kontrollera för de olika parametertyperna (Q, QL, QR, QS). Du separerar individuella Q-parametrar med ett komma, Q-parametrar i följd kombinerar du med ett bindestreck, t.ex. 1,3,200-208. Inmatningsområdet motsvarar 132 tecken per parametertyp



Presentationen i fliken **QPARA** motsvarar alltid åtta decimaler. Resultatet av $Q1 = \cos 89.999$ presenterar styrsystemet exempelvis som 0.00001745. Mycket stora eller små värden visar styrsystemet med exponentialnotation. Resultat av $Q1 = \cos 89.999 * 0.001$ visar styrsystemet som +1.74532925e-08, där e-08 motsvarar faktor 10^{-8} .

9.8 Diverse funktioner

Översikt

Specialfunktionerna visas efter det att man har tryckt på softkey **DIVERSE FUNKTION**. Styrsystemet visar följande softkeys:

Softkey	Funktion	Sida
D14 ERROR=	D14 Utmatning av felmeddelanden	264
D16 F-PRINT	D16 Formaterad utmatning av text eller Q-parametervärde	268
D18 SYS-DATA LAS	D18 Läsa systemdata	275
D19 PLC=	D19 Överför värde till PLC	275
D20 VANTA PA	D20 NC och PLC synkronisering	276
D26 ÖPPNA TABELL	D26 Öppna en fritt definierbar tabell	330
D27 SKRIV TABELL	D27 Skriv till en fritt definierbar tabell	331
D28 LAS TABELL	D28 Läs från en fritt definierbar tabell	332
D29 PLC LIST=	D29 Överför upp till åtta värden till PLC	277
D37 EXPORT	D37 Exportera lokala Q-parametrar eller QS-parametrar till ett anropande NC-program	277
D38 SEND	D38 Skicka information från NC-programmet	278

D14 – Utmatning av felmeddelanden

Med funktionen **D14** kan du kalla upp programstyrda felmeddelanden som har förprogrammerats av maskintillverkaren eller av HEIDENHAIN: Om styrsystemet kommer till ett NC-block med **D14** under programkörning eller programtest så stoppas programexekveringen och ett meddelande visas. Därefter måste NC-programmet startas på nytt.

Område Felnummer	Standarddialog
0 ... 999	Maskinberoende dialog
1000 ... 1199	Interna felmeddelanden

Exempel

Styrsystemet skall presentera ett meddelande om spindeln inte har startats.

N180 D14 P01 1000 *

Av HEIDENHAIN förinställda felmeddelanden

Felnummer	Text
1000	Spindel?
1001	Verktogsaxel saknas
1002	Verktogsradie för liten
1003	Verktogsradie för stor
1004	Område överskridet
1005	Startposition ej korrekt
1006	VRIDNING ej tillåten
1007	SKALFAKTOR ej tillåten
1008	SPEGLING ej tillåten
1009	Förskjutning ej tillåten
1010	Matning saknas
1011	Inmatat värde fel
1012	Fel förtecken
1013	Vinkel ej tillåten
1014	Kan ej köra till beröringspunkt
1015	För många punkter
1016	Inmatning motsägelsefull
1017	CYKEL ofullständig
1018	Yta fel definierad
1019	Fel axel programmerad
1020	Fel varvtal
1021	Radiekompensering odefinierad

Felnummer	Text
1022	Rundning ej definierad
1023	Rundningsradie för stor
1024	Programstart odefinierad
1025	För stor sammanfogning
1026	Vinkelreferens saknas
1027	Ingen bearb.-cykel definierad
1028	Spårbredd för liten
1029	Ficka för liten
1030	Q202 ej definierad
1031	Q205 ej definierad
1032	Ange Q218 större än Q219
1033	CYKEL 210 ej tillåten
1034	CYKEL 211 ej tillåten
1035	Q220 för stor
1036	Ange Q222 större än Q223
1037	Ange Q244 större än 0
1038	Ange Q245 skild från Q246
1039	Ange vinkelområde < 360°
1040	Ange Q223 större än Q222
1041	Q214: 0 ej tillåtet
1042	Rörelseriktning ej definierad
1043	Ingen nollpunktstabell aktiv
1044	Lägesfel: Centrum i axel 1
1045	Lägesfel: Centrum i axel 2
1046	Håldiameter för liten
1047	Håldiameter för stor
1048	Öns diameter för liten
1049	Öns diameter för stor
1050	Ficka för liten: Efterarb. ax 1
1051	Ficka för liten: Efterarb. ax 2
1052	Ficka för stor: Defekt i axel 1
1053	Ficka för stor: Defekt i axel 2
1054	Tappen för liten: Defekt i axel 1
1055	Tappen för liten: Defekt i axel 2
1056	Ö för stor: Efterarb axel 1
1057	Ö för stor: Efterarb axel 2

Felnummer	Text
1058	TCHPROBE 425: Längd över max
1059	TCHPROBE 425: Längd under min
1060	TCHPROBE 426: Längd över max
1061	TCHPROBE 426: Längd under min
1062	TCHPROBE 430: Diameter för stor
1063	TCHPROBE 430: Diameter för liten
1064	Ingen mätaxel definierad
1065	Tol. verktygsbrott överskriden
1066	Q247 får ej vara 0
1067	Q247 måste vara större än 5
1068	Nollpunktstabel?
1069	Ange ej fräsmetod Q351 = 0
1070	Minska gängans djup
1071	Utför kalibrering
1072	Tolerans överskriden
1073	Blockläsning aktiv
1074	ORIENTERING ej tillåten
1075	3DROT ej tillåten
1076	Aktivera 3DROT
1077	Ange negativt djup
1078	Q303 ej definierad i mätcykeln!
1079	Verktygsaxel ej tillåten
1080	Beräknat värde felaktigt
1081	Motsägelsefull mätpunkt
1082	Säker höjd felaktigt angiven
1083	Nedmatningstyp motsägelsefull
1084	Bearbetningscykel ej tillåten
1085	Raden är skrivskyddad
1086	Arbetsmån större än djup
1087	Ingen spetsvinkel definierad
1088	Motsägelsefulla data
1089	Spårläge 0 ej tillåtet
1090	Ange ansättning som inte är 0
1091	Växling Q399 ej tillåten
1092	Verktyg ej definierat
1093	Verktygsnummer ej tillåtet

Felnummer	Text
1094	Verktygsnamn ej tillåtet
1095	Software-option ej aktiv
1096	Restore Kinematik ej möjlig
1097	Funktion ej tillåten
1098	Motsägelsefulla råämnesmått
1099	Mätposition ej tillåten
1100	Kinematik-åtkomst ej möjlig
1101	Mätposition ej i rörelseområdet
1102	Presetkompensering ej möjlig
1103	Verktygsradie för stor
1104	Nedmatningstyp ej möjlig
1105	Nedmatningsvinkel fel definierad
1106	Öppningsvinkel ej definierad
1107	Spårbredd för stor
1108	Skalfaktorer ej lika
1109	Verktygsdata inkonsekventa

D16 – Formaterad utmatning av text eller Q-parametervärde

Grunder

Med funktionen **D16** kan man mata ut Q-parametrars värden och texter formaterat, exempelvis för att spara mätprotokoll.

Du mata ut värde på följande sätt:

- Spara i en fil i styrsystemet
- Visa i bildskärmen i ett inväxlat fönster
- Spara i en extern fil
- Skriva ut på en ansluten skrivare

Tillvägagångssätt

Gör på följande sätt för att kunna mata ut Q-parametervärden och texter:

- ▶ Skapa textfil som definierar utmatningsformatet och innehållet
- ▶ Använd funktion **D16** i NC-programmet för att mata ut protokollet

När du matar ut värdena i en fil, motsvarar den utmatade filens maximala storlek 20 Kilobyte.

Ändra utmatningssökvägen för protokollfilen

Om du vill spara mätresultaten i en annan katalog behöver du ändra protokollfilens utmatningssökväg.

Gör på följande sätt för att ändra utmatningssökvägen:

-  ▶ Tryck på knappen **MOD**
- ▶ Ange kodnummer 123
-  ▶ Välj parameter **Paths for the end user (CfgUserPath)**
-  ▶ Välj parameter **FN 16 output path for execution (fn16DefaultPath)**
- ▶ Styrsystemet visar ett nytt fönster
- ▶ Välj utmatningssökväg för maskindriftarter
-  ▶ I parameter **FN 16 output path for the Programming and Test (fn16DefaultPathSim)**
- ▶ Styrsystemet visar ett nytt fönster
- ▶ Välj utmatningssökväg för driftarterna **Programming** och **PROGRAMTEST**

Skapa textfil

För att mata ut formaterade texter och Q-parametrars värden skapar man först en textfil med styrsystemets texteditor. I denna definierar man formatet och vilka Q-parametrar som skall matas ut.

Gör på följande sätt:

-  ▶ Tryck på knappen **PGM MGT**
-  ▶ Tryck på softkey **NY FIL**
- ▶ Skapa en fil med extension **.A**

Tillgänglig funktioner

För att skapa en textfil använder man sig av följande formateringsfunktioner:

Specialtecken	Funktion
"....."	Definiera utmatningsformat för texter och variabler mellan citationstecken
%F	Format för Q-parameter, QL och QR: ■ %: Bestäm format ■ F: Floating (decimaltal), format för Q, QL, QR
9.3	Format för Q-parameter, QL och QR: ■ 9 Tecken totalt (inkl. decimalavskiljare) ■ varav 3 decimaler
%S	Format för textvariabel QS
%RS	Format för textvariabel QS Tar över följande text oförändrad, utan formatering
%D eller %I	Format för heltal (integer)
,	Skiljetecken mellan utmatningsformat och parameter
;	Tecken för blockslut, avslutar raden
*	Blockbörjan för en kommentarrad Kommentarer visas inte i protokollet
%"	Utmatning citationstecken
%%	Utmatning procenttecken
\\	Utmatning omvänt snedstreck
\n	Utmatning radbrytning
+	Q-parametervärde högerställt
-	Q-parametervärde vänsterställt

Exempel

Inmatning	Betydelse
"X1 = %+9.3F", Q31;	Format för Q-parameter: ■ "X1 =": Text X1 = utmatning ■ %: Bestäm format ■ +: Högerställt tal ■ 9.3: 9 tecken totalt, varav 3 decimaler ■ F: Floating (decimaltal) ■ , Q31: Utmatning av värde från Q31 ■ ;: Blockslut

Följande funktioner finns tillgängliga för att kunna medsända olika information i protokollfilen:

Nyckelord	Funktion
CALL_PATH	Skickar med sökvägen till NC-programmet i vilket D16-funktionen finns. Exempel: "Mätprogram: %S",CALL_PATH;
M_CLOSE	Stänger filen som man skriver till med D16. Exempel: M_CLOSE;
M_APPEND	Lägger till protokollet till det befintliga protokollet vid förnyad utmatning. Exempel: M_APPEND;
M_APPEND_MAX	Lägger till protokollet vid förnyad utmatning till det befintliga protokollet ända tills den maximala filstorleken i kilobytes överskrids. Exempel: M_APPEND_MAX20;
M_TRUNCATE	Skriver över protokollet vid förnyad utmatning. Exempel: M_TRUNCATE;
L_ENGLISH	Endast utmatning av text vid dialogspråk engelska
L_GERMAN	Endast utmatning av text vid dialogspråk tyska
L_CZECH	Endast utmatning av text vid dialogspråk tjeckiska
L_FRENCH	Endast utmatning av text vid dialogspråk franska
L_ITALIAN	Endast utmatning av text vid dialogspråk italienska
L_SPANISH	Endast utmatning av text vid dialogspråk spanska
L_PORTUGUE	Endast utmatning av text vid dialogspråk portugisiska
L_SWEDISH	Endast utmatning av text vid dialogspråk svenska
L_DANISH	Endast utmatning av text vid dialogspråk danska
L_FINNISH	Endast utmatning av text vid dialogspråk finska
L_DUTCH	Endast utmatning av text vid dialogspråk nederländska
L_POLISH	Endast utmatning av text vid dialogspråk polska
L_HUNGARIA	Endast utmatning av text vid dialogspråk ungerska
L_CHINESE	Endast utmatning av text vid dialogspråk kinesiska
L_CHINESE_TRAD	Endast utmatning av text vid dialogspråk kinesiska (traditionell)

Nyckelord	Funktion
L_SLOVENIAN	Endast utmatning av text vid dialogspråk slovenska
L_NORWEGIAN	Endast utmatning av text vid dialogspråk norska
L_ROMANIAN	Endast utmatning av text vid dialogspråk rumänska
L_SLOVAK	Endast utmatning av text vid dialogspråk slovakiska
L_TURKISH	Endast utmatning av text vid dialogspråk turkiska
L_ALL	Utmattning av text oberoende av dialogspråk
HOUR	Antal timmar från realtidsklockan
MIN	Antal minuter från realtidsklockan
SEC	Antal sekunder från realtidsklockan
DAY	Dag från realtidsklockan
MONTH	Månad som siffror från realtidsklockan
STR_MONTH	Månad som sträng-förkortning från realtidsklockan
YEAR2	Åtal tvåställt från realtidsklockan
YEAR4	Åtal fyrställt från realtidsklockan

Exempel

Exempel på en textfil som definierar utskriftsformatet:

```

"MAETPROTOKOLL SKOVELHJUL-TYNGDPUNKT";
"DATUM: %02d.%02d.%04d",DAY,MONTH,YEAR4;
"KOLCKSLAG: %02d:%02d:%02d",HOUR,MIN,SEC;
"ANTAL MAETVAERDEN: = 1";
"X1 = %9.3F", Q31;
"Y1 = %9.3F", Q32;
"Z1 = %9.3F", Q33;
L_GERMAN;
"Werkzeuglänge beachten";
L_ENGLISH;
"Remember the tool length";

```

D16 Aktivera utmatning i NC-programmet

Inom funktionen **D16** bestämmer du den utmatningsfil som skall innehålla den utmatade texten.

Styrsystemet skapar utmatningsfilen:

- Vid programmets slut (**G71**),
- Vid ett programavbrott (knappen **NC-STOPP**)
- Vid kommandot **M_CLOSE**

I D16-funktionen anger du sökvägen till källan och sökvägen till utdatafilen.

Gör på följande sätt:

-  ▶ Tryck på knappen **Q**
-  ▶ Tryck på softkey **DIVERSE FUNKTION**.
-  ▶ Tryck på softkey **D16 F-PRINT**
-  ▶ Tryck på softkey **VÄLJ FIL**
- ▶ Välj källa, d.v.s. den textfil som utmatningsformatet har definierats i
-  ▶ Bekräfta med knappen **ENT**.
- ▶ Ange utmatningens sökväg

Sökväg för D16-funktion

Om man bara anger protokollfilens filnamn och inte hela sökvägen, kommer styrsystemet att spara protokollfilen i samma katalog som NC-programmet med **D16**-funktionen befinner sig.

Som ett alternativ till en fullständig sökväg kan du programmera en relativ sökväg:

- Utgående från den anropande filens katalog en katalognivå nedåt **D16 P01 MASKE\MASKE1.A/ PROT\PROT1.TXT**
- Utgående från den anropande filens katalog en katalognivå uppåt **D16 P01 ../MASKE\MASKE1.A/ ../PROT1.TXT**



Handhavande- och programmeringsanvisningar:

- Om du skickar samma fil flera gånger i NC-programmet, kommer styrsystemet att lägga till den aktuella utmatningen i målfilen efter de redan utmatade innehållet.
- Programmera formatfilen och protokollfilen med respektive filtypsextension i **D16**-blocket.
- Protokollfilens filändelse bestämmer utmatningens filformat (t.ex. .TXT, .A, .XLS, .HTML).
- När du använder **D16** får filen inte vara UTF-8 kodad.
- Med hjälp av funktionen **D18** får du många relevanta och intressanta informationer, t.ex. numret på den senast använda avkännarcykeln.

Ytterligare information: "D18 – Läsa systemdata", Sida 275

Ange källa eller mål med parametrar

Du kan ange källfilen och utdatafilen som Q-parameter eller QS-parameter. För att göra detta definierar du först den önskade parametern i NC-programmet.

Ytterligare information: "Tilldela string-parameter", Sida 285

För att styrsystemet skall kunna detektera att du arbetar med Q-parameter, anger du detta i **D16**-funktionen med följande syntax:

Inmatning	Funktion
: QS1 '	Sätt QS-parameter inom citationstecken som föregås av kolon
: QL3 '.txt	Vid målfil anges i förekommande fall filens ändelse



När du vill mata ut en sökväg med QS-parameter i en protokollfil, använder du funktionen **%RS**. På detta sätt säkerställs att styrsystemet inte tolkar specialtecken som formateringstecken.

Exempel

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A/ TNC:\PROT1.TXT
```

Styrsystemet skapar filen PROT1.TXT:

MAETPROTOKOLL SKOVELHJUL-TYNGDPUNKT

DATUM: 15.07.2015

KLOCKAN: 08:56:34

ANTAL MAETVAERDEN : = 1

X1 = 149,360

Y1 = 25,509

Z1 = 37,000

Remember the tool length

Mata ut meddelanden på bildskärmen

Man kan också använda funktionen **D16** för att mata ut valfria meddelanden i ett inväxlat fönster på styrsystemets bildskärm från NC-programmet. På detta sätt kan man enkelt presentera längre hjälptexter vid ett valfritt ställe i NC-programmet så att operatören måste reagera på detta. Man kan även mata ut innehållet från Q-parametrar om protokoll-beskrivningsfilen innehåller sådana kommandon.

För att meddelandet skall visas i styrsystemets bildskärm behöver du ange utmatningssökvägen **SCREEN:**.

Exempel

N90 D16 P01 TNC:WASKE\MASKE1.A/SCREEN:

Om meddelandet består av fler rader än vad som ryms i det inväxlade fönstret kan man bläddra i fönstret med pilknapparna.



Om du skickar samma fil flera gånger i NC-programmet, kommer styrsystemet att lägga till den aktuella utmatningen i målfilen efter de redan utmatade innehållet.

Om du vill skriva över det tidigare fönstret, programmerar du funktionen **M_CLOSE** eller **M_TRUNCATE**.

Stäng det inväxlade fönstret

Du har följande möjligheter att stänga det inväxlade fönstret:

- Tryck på knappen **CE**
- Programstyrt med utmatningssökvägen **sclr:**

Exempel

N90 D16 P01 TNC:WASKE\MASKE1.A/SCLR:

Mata ut meddelanden externt

Med funktionen **D16** kan du även lagra protokollfilerna externt.

Du måste ange målfilens fullständiga namn och sökväg i **D16**-funktionen.

Exempel

N90 D16 P01 TNC:MSK\MSK1.A / PC325:\LOG\PRO1.TXT



Om du skickar samma fil flera gånger i NC-programmet, kommer styrsystemet att lägga till den aktuella utmatningen i målfilen efter de redan utmatade innehållet.

Skriva ut meddelanden

Man kan också använda funktionen **D16** för att skriva ut valfria meddelanden till en ansluten skrivare.

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

För att skicka meddelandet till skrivaren, måste du ange protokollfilens namn som **Printer:** och sedan ett tillhörande filnamn.

Styrsystemet lagrar filen i sökvägen **PRINTER:** ända till filen har skrivits ut.

Exempel

N90 D16 P01 TNC:WASKEWASKE1.A/PRINTER:\DRUCK1

D18 – Läsa systemdata

Med funktionen **D18** kan du läsa systemdata och lägga in dem i Q-parametrar. Valet av systemdata sker med ett gruppnummer (ID-Nr.), ett systemdatanummer och i vissa fall även ett index.



De värden som läses med funktionen **D18** levereras alltid i enheten **metriskt** av styrsystemet oberoende av NC-programmets enhet.

Ytterligare information: "Systemdata", Sida 446

Exempel: Spara Z-axelns aktiva skalfaktor i Q25

N55 D18 Q25 ID210 NR4 IDX3*

D19 – Överför värde till PLC

HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Ändringar i PLC kan leda till oönskat beteende och allvarliga fel, t.ex. att styrsystemet blir oanvändbart. Av denna anledning är åtkomst till PLC skyddat via lösenord. Med FN-funktioner erbjuder HEIDENHAIN din maskintillverkare och tredjepartsleverantörer en möjlighet att kommunicera med PLC från ett NC-program. Användning av maskinoperatörer eller NC-programmerare rekommenderas inte. Det finns kollisionsrisk under exekveringen av funktionen och den efterföljande bearbetningen!

- ▶ Använd bara funktionen efter samråd med HEIDENHAIN, maskintillverkaren eller tredjepartsleverantören
- ▶ Beakta dokumentation från HEIDENHAIN, maskintillverkaren och tredjepart

Med funktionen **D19** kan man överföra upp till två siffervärden eller Q-parametrar till PLC.

D20 – NC och PLC synkronisering

HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Ändringar i PLC kan leda till oönskat beteende och allvarliga fel, t.ex. att styrsystemet blir oanvändbart. Av denna anledning är åtkomst till PLC skyddat via lösenord. Med FN-funktioner erbjuder HEIDENHAIN din maskintillverkare och tredjepartsleverantörer en möjlighet att kommunicera med PLC från ett NC-program. Användning av maskinoperatörer eller NC-programmerare rekommenderas inte. Det finns kollisionsrisk under exekveringen av funktionen och den efterföljande bearbetningen!

- ▶ Använd bara funktionen efter samråd med HEIDENHAIN, maskintillverkaren eller tredjepartsleverantören
- ▶ Beakta dokumentation från HEIDENHAIN, maskintillverkaren och tredjepart

Med funktionen **D20** kan du under programexekveringen utföra en synkronisering mellan NC och PLC. NC:n stoppar exekveringen tills villkoret, som man har programmerat i **D20**-blocket, har uppfyllts.

Funktionen **SYNC** kan du alltid använda när du exempelvis läser systemdata via **D18** som kräver synkronisering i realtid. Styrsystemet stoppar då förberäkningen och utför nästa NC-block först när NC-programmet verkligen har kommit fram till detta NC-block.

Exempel: Stoppa den interna förberäkningen, läs aktuell position i X-axeln

N32 D20 SYNC

N33 D18 Q1 ID270 NR1 IDX1*

D29 – Överför värde till PLC

HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Ändringar i PLC kan leda till oönskat beteende och allvarliga fel, t.ex. att styrsystemet blir oanvändbart. Av denna anledning är åtkomst till PLC skyddat via lösenord. Med FN-funktioner erbjuder HEIDENHAIN din maskintillverkare och tredjepartsleverantörer en möjlighet att kommunicera med PLC från ett NC-program. Användning av maskinoperatörer eller NC-programmerare rekommenderas inte. Det finns kollisionsrisk under exekveringen av funktionen och den efterföljande bearbetningen!

- ▶ Använd bara funktionen efter samråd med HEIDENHAIN, maskintillverkaren eller tredjepartsleverantören
- ▶ Beakta dokumentation från HEIDENHAIN, maskintillverkaren och tredjepart

Med funktionen **D29** kan du överföra upp till åtta siffrvärden eller Q-parametrar till PLC.

D37 - EXPORT

HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Ändringar i PLC kan leda till oönskat beteende och allvarliga fel, t.ex. att styrsystemet blir oanvändbart. Av denna anledning är åtkomst till PLC skyddat via lösenord. Med FN-funktioner erbjuder HEIDENHAIN din maskintillverkare och tredjepartsleverantörer en möjlighet att kommunicera med PLC från ett NC-program. Användning av maskinoperatörer eller NC-programmerare rekommenderas inte. Det finns kollisionsrisk under exekveringen av funktionen och den efterföljande bearbetningen!

- ▶ Använd bara funktionen efter samråd med HEIDENHAIN, maskintillverkaren eller tredjepartsleverantören
- ▶ Beakta dokumentation från HEIDENHAIN, maskintillverkaren och tredjepart

Funktionen **D37** behöver du om du tillverkar egna cykler och vill lägga in dem i styrsystemet.

D38 – Skicka information från NC-programmet

Med funktionen **D38** kan man skriva texter och Q-parametervärden från NC-programmet till loggboken eller till en extern applikation, t.ex. StateMonitor.

Syntaxen består av två delar:

- **Format för textsändning:** Utmatningstext med valfria platshållare för variabelvärden, t.ex. **%f**



Inmatning som QS-parameter är möjlig.
Observera små och stora bokstäver när du anger platshållarna.

- **Datum för platshållare i text:** Lista med max. 7 Q-, QL eller QR-variabler, t.ex. **Q1**

Dataöverföringen sker via det konventionella TCP/IP-datanätverket.



Mer information finns i handboken RemoTools SDK.

Exempel

Dokumentera värdena från Q1 och Q23 i loggboken.

```
D38* /"Q-Parameter Q1: %f Q23: %f" P02 +Q1 P02 +Q23*
```

Exempel

Definiera variabelvärdens utmatningsformat .

```
D38* /"Q-Parameter Q1: %05.1f" P02 +Q1*
```

- > Styrsystemet matar ut variabelvärdet med totalt fem siffror varav en decimal. Vid behov kompletteras utmatningen med så kallade inledande nollor.

```
D38* /"Q-Parameter Q1: % 7.3f" P02 +Q1*
```

- > Styrsystemet matar ut variabelvärdet med totalt sju siffror varav tre decimaler. Vid behov kompletteras utmatningen med mellanslag.



För att utmatningstexten skall innehålla % måste man ange %% vid det önskade teststället.

Exempel

Skicka information till StateMonitor.

Med hjälp av **D38**-funktionen kan du bland annat boka ordrar. En förutsättning för detta är att ordern är skapad i StateMonitor och att det finns en tilldelning till den använda verktygsmaskinen.



Orderhantering med hjälp av den så kallade JobTerminal (Option #4) är möjligt från och med version 1.2 av StateMonitor.

Input:

- Ordernummer 1234
- Arbetssteg 1

D38* /"JOB:1234_STEP:1_CREATE"*	Skapa order
D38* /"JOB:1234_STEP:1_CREATE_ITEMNAME: HOLDER_ITEMID:123_TARGETQ:20" *	Alternativ: Skapa order med delnamn, delnummer och målkvantitet
D38* /"JOB:1234_STEP:1_START"*	Starta order
D38* /"JOB:1234_STEP:1_PREPARATION"*	Starta förberedelser
D38* /"JOB:1234_STEP:1_PRODUCTION"*	Tillverkning / Produktion
D38* /"JOB:1234_STEP:1_STOP"*	Stoppa order
D38* /"JOB:1234_STEP:1_FINISH"*	Avsluta order

Även orderns arbetsstyckeskvantiteter kan returneras.

Med platshållarna **OK**, **S** och **R** anger man om antalet arbetsstycken som returneras har tillverkats korrekt eller inte.

Med platshållarna **A** och **I** definierar man hur StateMonitor skall tolka de returnerade värdena. När absoluta värden returneras skriver StateMonitor över de tidigare giltiga värdena. Vid inkrementella värden räknar StateMonitor upp kvantiteten.

D38* /"JOB:1234_STEP:1_OK_A:23"*	Faktisk kvantitet (OK) absolut
D38* /"JOB:1234_STEP:1_OK_I:1"*	Faktisk kvantitet (OK) inkrementell
D38* /"JOB:1234_STEP:1_S_A:12"*	Skrot (S) absolut
D38* /"JOB:1234_STEP:1_S_I:1"*	Skrot (S) inkrementell
D38* /"JOB:1234_STEP:1_R_A:15"*	Omarbetning (R) absolut
D38* /"JOB:1234_STEP:1_R_I:1"*	Omarbetning (R) inkrementell

9.9 Formel direkt programmerbar

Inmatning av formel

Du kan ange matematiska formler som innehåller flera räkneoperationer via softkeys direkt i NC-programmet.

 ▶ Välj Q-parameterfunktioner

 ▶ Tryck på softkey **FORMEL**
▶ **Q**, **QL** eller **QR** väljs

Styrsystemet visar följande softkeys i flera softkeyrader:

Softkey	Kopplingsfunktion
	Addition t. ex. $Q10 = Q1 + Q5$
	Subtraktion t. ex. $Q25 = Q7 - Q108$
	Multiplikation t. ex. $Q12 = 5 * Q5$
	Division t. ex. $Q25 = Q1 / Q2$
	Vänster parentes t. ex. $Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)$
	Höger parentes t. ex. $Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)$
	Värde i kvadrat (eng. square) t.ex. $Q15 = SQ\ 5$
	Kvadratroten ur (eng. square root) t.ex. $Q22 = SQRT\ 25$
	Sinus för en vinkel t. ex. $Q44 = SIN\ 45$
	Cosinus för en vinkel t. ex. $Q45 = COS\ 45$
	Tangens för en vinkel t. ex. $Q46 = TAN\ 45$
	Arcus-Sinus Omvänd funktion till sinus; Vinkeln beräknas ur förhållandet motstående katet/hypotenusa t.ex. $Q10 = ASIN\ 0,75$
	Arcus-Cosinus Omvänd funktion till cosinus; Vinkeln beräknas ur förhållandet mellan närliggande katet/hypotenusa t.ex. $Q11 = ACOS\ Q40$

Softkey	Kopplingsfunktion
	Arcus-Tangens Omvänd funktion till tangens; Vinkeln beräknas ur förhållandet mellan motstående/närliggande katet t.ex. Q12 = ATAN Q50
	Exponent för ett värde t. ex. Q15 = 3^3
	Konstant PI (3,14159) t.ex. Q15 = PI
	Logaritm Naturalis (LN) för ett tal Bastal 2,7183 t.ex. Q15 = LN Q11
	Logaritm för ett tal, bastal 10 t. ex. Q33 = LOG Q22
	Exponentialfunktion, 2,7183 upphöjt till n t. ex. Q1 = EXP Q12
	Negering av ett tal (Multiplikation med -1) t.ex. Q2 = NEG Q1
	Ta bort decimaler Skapa integer-tal t.ex. Q3 = INT Q42
	Absolutvärde för ett tal t. ex. Q4 = ABS Q22
	Ta bort siffror innan decimalkomma Fraktion t.ex. Q5 = FRAC Q23
	Kontrollera ett tals förtecken t. ex. Q12 = SGN Q50 Vid returvärde Q12 = 0, är Q50 = 0 Vid returvärde Q12 = 1, är Q50 > 0 Vid returvärde Q12 = -1, är Q50 < 0
	Beräkna modulovärde (divisionsrest) t. ex. Q12 = 400 % 360 Resultat: Q12 = 40



Funktionen **INT** avrundar inte utan kapar istället decimalerna.

Ytterligare information: "Exempel: Avrunda värden", Sida 303

Räkneregler

För programmering av matematiska funktioner gäller följande regler:

Punkt- före streckräkning

Exempel

N120 $Q1 = 5 * 3 + 2 * 10 = 35$

- 1 Räknesteg $5 * 3 = 15$
- 2 Räknesteg $2 * 10 = 20$
- 3 Räknesteg $15 + 20 = 35$

eller

Exempel

N130 $Q2 = SQ 10 - 3^3 = 73$

- 1 Räknesteg 10 i kvadrat = 100
- 2 Räknesteg 3 med potens 3 = 27
- 3 Räknesteg $100 - 27 = 73$

Distributionsregler

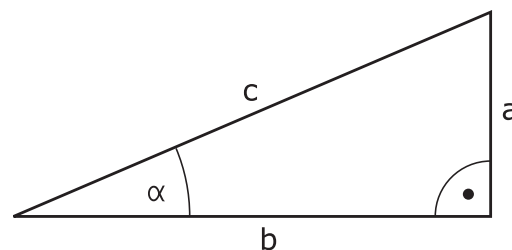
Regel vid fördelning i samband med parentesberäkningar

$$a * (b + c) = a * b + a * c$$

Inmatningsexempel

Vinkel beräknas med arctan där motstående katet är (Q12) och närliggande katet är (Q13); resultatet tilldelas Q25:

- ▶ Välj formelinmatning: Tryck på knappen **Q** och softkey **FORMEL**, eller använd genvägen
- ▶ Tryck på knappen **Q** på den knappsatsen



PARAMETER-NR. FÖR RESULTAT?

- ▶ Ange **25** (parameternummer) och tryck på knappen **ENT**
- ▶ Växla softkeyrad och tryck på softkey arcustangens
- ▶ Växla softkeyrad och tryck på softkey **vänster parentes**
- ▶ **12** ange (parameternummer)
- ▶ Tryck på softkey division
- ▶ **13** ange (parameternummer)
- ▶ Tryck på softkey höger parentes och avsluta formelinmatningen

Exempel

N10 Q25 = ATAN (Q12/Q13)

9.10 Strängparameter

Funktioner för strängbearbetning

Stränghanteringen (eng. string = teckensträng) via **QS**-parametrar kan användas för att skapa variabla teckenkedjor. Sådana teckensträngar kan du t.ex. mata ut via funktionen **D16** för att skapa variabla protokoll.

Du kan tilldela en teckenkedja (bokstäver, siffror, specialtecken, styrtecken och mellanslag) med en längd upp till 255 tecken till en strängparameter. De tilldelade eller inlästa värdena kan du även bearbeta ytterligare och kontrollera med funktionerna som beskrivs längre fram. Precis som vid Q-parameterprogrammeringen står totalt 2000 QS-parametrar till förfogande.

Ytterligare information: "Princip och funktionsöversikt", Sida 248

I Q-parameterfunktionerna **STRING FORMEL** och **FORMEL** finns olika funktioner för bearbetning av strängparametrar samlade.

Softkey	Funktionerna i STRING FORMEL	Sida
STRING	Tilldela String-parameter	285
CFGREAD	Avläsa maskinparameter	294
	Koppla ihop string-parametrar	285
TOCHAR	Omvandla ett numeriskt värde till en strängparameter	287
SUBSTR	Kopiera en delsträng från en String-parameter	288
SVSSTR	Läsa systemdata	288

Softkey	Stängfunktioner i Formel-funktionen	Sida
TONUMB	Omvandla string-parameter till ett numeriskt värde	290
INSTR	Kontrollera en string-parameter	291
STRLEN	Kontrollera en string-parameters längd	292
STRCOMP	Jämför alfabetisk ordningsföljd	293



När du använder funktionen **STRING FORMEL** är resultatet för den utförda räkneoperationen alltid en sträng. När du använder funktionen **FORMEL** är resultatet för den utförda räkneoperationen alltid ett numeriskt värde.

Tilldela string-parameter

Innan du använder strängvariabler måste du först tilldela variablerna. För att göra detta använder du kommandot **DECLARE STRING**.

SPEC
FCT

- Tryck på knappen **SPEC FCT**

PROGRAM-
FUNKTIONER

- Tryck på softkey **PROGRAMFUNKTIONER**

STRING
FUNKTIONER

- Tryck på softkey **STRING FUNKTIONER**

DECLARE
STRING

- Tryck på softkey **DECLARE STRING**

Exempel

```
N30 DECLARE STRING QS10 = "Arbetsstycke"
```

Sammankoppla string-parameter

Med kopplingsoperatoren (strängparameter || strängparameter) kan du koppla samman flera strängparametrar med varandra.

-  ▶ Tryck på knappen **SPEC FCT**
-  ▶ Tryck på softkey **PROGRAMFUNKTIONER**
-  ▶ Tryck på softkey **STRING FUNKTIONER**
-  ▶ Tryck på softkey **STRING FORMEL**
- 
 - ▶ Ange numret på strängparametern som styrsystemet skall spara den sammankopplade strängen i, bekräfta med knappen **ENT**
 - ▶ Ange numret på strängparametern som den **första** delsträngen finns lagrad i, bekräfta med knappen **ENT**
 - ▶ Styrsystemet visar kopplingssymbolen ||.
 - ▶ Bekräfta med knappen **ENT**
 - ▶ Ange numret på strängparametern som den **andra** delsträngen finns lagrad i, bekräfta med knappen **ENT**
 - ▶ Upprepa förloppet ända tills du har valt alla delsträngar som skall kopplas ihop, avsluta med knappen **END**

Exempel: QS10 skall innehålla den kompletta texten från QS12, QS13 och QS14

N370 QS10 = QS12 || QS13 || QS14*

Parameterinnehåll:

- **QS12: Arbetsstycke**
- **QS13: Status:**
- **QS14: Defekt**
- **QS10: Arbetsstycke status: Defekt**

Omvandla ett numeriskt värde till en strängparameter

Med funktionen **TOCHAR** omvandlar styrsystemet ett numeriskt värde till en strängparameter. På detta sätt kan du koppla ihop siffervärden med en strängvariabel.

- | | |
|------------------------|--|
| SPEC
FCT | ► Växla in softkeyrad med specialfunktioner |
| PROGRAM-
FUNKTIONER | ► Öppna funktionsmenyn |
| STRING
FUNKTIONER | ► Tryck på softkey String-funktioner |
| STRING-
FORMEL | ► Tryck på softkey STRING FORMEL |
| TOCHAR | <ul style="list-style-type: none"> ► Välj funktionen för att omvandla ett numeriskt värde till en strängparameter ► Ange ett tal eller önskad Q-parameter som styrsystemet skall omvandla, bekräfta med knappen ENT ► Om så önskas kan antalet decimaler som styrsystemet skall omvandla anges, bekräfta med knappen ENT ► Avsluta parentesuttrycket med knappen ENT och avsluta inmatningen med knappen END |

Exempel: Omvandla parameter Q50 till strängparameter QS11, använd 3 decimaler

N370 QS11 = TOCHAR (DAT+Q50 DECIMALS3)*

Kopiera en delsträng från en String-parameter

Med funktionen **SUBSTR** kan du kopiera ut ett definierbart område.

- | | |
|--------------------|---|
| SPEC FCT | ► Växla in softkeyrad med specialfunktioner |
| PROGRAM-FUNKTIONER | ► Öppna funktionsmenyn |
| STRING FUNKTIONER | ► Tryck på softkey String-funktioner |
| STRING-FORMEL | ► Tryck på softkey STRING FORMEL |
| | ► Ange numret på parametern som styrsystemet skall spara kopierade teckenföljden i, bekräfta med knappen ENT |
| SUBSTR | ► Välj funktionen för att klippa ut en delsträng |
| | ► Ange ett nummer på den QS-parameter som du vill kopiera ut delsträngen från, bekräfta med knappen ENT |
| | ► Ange numret på stället från vilket du vill kopiera delsträngen, bekräfta med knappen ENT |
| | ► Ange antalet tecken som du vill kopiera, bekräfta med knappen ENT |
| | ► Avsluta parentesuttrycket med knappen ENT och avsluta inmatningen med knappen END |



Det första tecknet i en sträng är börjar internt på det 0:e stället.

Exempel: Från strängparametern QS10 läses en fyra tecken lång delsträng (LEN4) som börjar vid den tredje positionen (BEG2).

```
N370 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )*
```

Läsa systemdata

Med funktionen **SYSSTR** kan du läsa systemdata och spara dem i string-parametrar. Valet av systemdata sker med ett gruppnummer (ID-Nr.) och ett nummer.

Inmatning av IDX och DAT är inte nödvändig.

Gruppnamn, ID-Nr.	Nummer	Betydelse
Programinformation, 10010	1	Sökväg till det aktuella huvudprogrammet eller palett-programmet
	2	Sökväg till det NC-program som visas i blockpresentationen
	3	Sökväg för den med CYCL DEF G39 PGM CALL selekterade cykeln
	10	Sökväg för det med :%PGM selekterade NC-programmet
Kanaldata, 10025	1	Kanalnamn

Gruppnamn, ID-Nr.	Nummer	Betydelse
Värde programmerat i verktygsanropet, 10060	1	Verktygsnamn
Aktuell systemtid, 10321	1 - 16	■ 1: DD.MM.YYYY hh:mm:ss ■ 2 och 16: DD.MM.YYYY hh:mm ■ 3: DD.MM.YY hh:mm ■ 4: YYYY-MM-DD hh:mm:ss ■ 5 och 6: YYYY-MM-DD hh:mm ■ 7: YY-MM-DD hh:mm ■ 8 och 9: DD.MM.YYYY ■ 10: DD.MM.YY ■ 11: YYYY-MM-DD ■ 12: YY-MM-DD ■ 13 och 14: hh:mm:ss ■ 15: hh:mm
Data för avkännarsystemet, 10350	50	Avkännartyp för det aktiva avkännarsystemet TS
	70	Avkännartyp för det aktiva avkännarsystemet TT
	73	Keyname för det aktiva avkännarsystemet TT från MP activeTT
Data för palettbearbetning, 10510	1	Palettens namn
	2	Sökväg till den för tillfället valda palett-tabellen
NC-programvarunivå, 10630	10	Versionsbeteckning för NC-programvarunivån
Verktygsdata, 10950	1	Verktygsnamn
	2	DOC-uppgift för verktyget
	4	Verktygshållarkinematik

Omvandla string-parameter till ett numeriskt värde

Funktionen **TONUMB** omvandlar en strängparameter till ett numeriskt värde. Värdet som skall omvandlas får endast bestå av siffervärden.



Den QS-parameter som skall omvandlas får bara innehålla siffervärden, annars kommer styrsystemet att presentera ett felmeddelande.



- Välj Q-parameterfunktioner



- Tryck på softkey **FORMEL**
- Ange numret på parameteren som styrsystemet skall spara det numeriska värdet i, bekräfta med knappen **ENT**



- Växla softkeyrad



- Välj funktionen för att omvandla en strängparameter till ett numeriskt värde
- Ange numret på QS-parameteren som styrsystemet skall omvandla, bekräfta med knappen **ENT**
- Avsluta parentesuttrycket med knappen **ENT** och avsluta inmatningen med knappen **END**

Exempel: Omvandla strängparameter QS11 till en numerisk parameter Q82

```
N370 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )*
```

Kontrollera en string-parameter

Med funktionen **INSTR** kan du kontrollera om resp. var en strängparameter finns i en annan strängparameter.

-  ▶ Välj Q-parameterfunktioner
-  ▶ Tryck på softkey **FORMEL**
- ▶ Ange Q-parameterns nummer för resultatet och bekräfta med knappen **ENT**
- ▶ Styrsystemet sparar den position som den sökta texten börjar på i parametern.
-  ▶ Växla softkeyrad
-  ▶ Välj funktionen för att kontrollera en strängparameter
- ▶ Ange numret på QS-parametern som den sökta texten finns lagrad i, bekräfta med knappen **ENT**
- ▶ Ange numret på QS-parametern som styrsystemet skall söka igenom, bekräfta med knappen **ENT**
- ▶ Ange numret på stället från vilket styrsystemet skall söka delsträngen, bekräfta med knappen **ENT**
- ▶ Avsluta parentesuttrycket med knappen **ENT** och avsluta inmatningen med knappen **END**



Det första tecknet i en sträng är börjar internt på det 0:e stället.

Om styrsystemet inte hittar delsträngen som söks, sparas den sökta strängens totala längd (räkningen börjar här med 1) i resultatparametern.

Om den sökta delsträngen förekommer på flera ställen, levererar styrsystemet tillbaka det första stället som delsträngen befinner sig på.

Exempel: Genomsök QS10 efter den i parameter QS13 lagrade texten. Börja sökningen från den tredje positionen

N370 Q50 = INSTR (SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2)*

Kontrollera en string-parameters längd

Funktionen **STRLEN** levererar tillbaka textens längd som finns sparad i en valbar strängparameter.

- 
 - ▶ Välj Q-parameterfunktioner
- 
 - ▶ Tryck på softkey **FORMEL**
 - ▶ Ange numret på Q-parametern som styrsystemet skall spara den fastställda stränglängden i, bekräfta med knappen **ENT**
- 
 - ▶ Växla softkeyrad
- 
 - ▶ Välj funktionen för att fastställa textlängden i en strängparameter
 - ▶ Ange numret på QS-parametern som styrsystemet skall fastställa längden i, bekräfta med knappen **ENT**
 - ▶ Avsluta parentesuttrycket med knappen **ENT** och avsluta inmatningen med knappen **END**

Exempel: Fastställ längden i QS15

N370 Q52 = STRLEN (SRC_QS15)*



När den valda string-parametern inte är definierad, levererar styrsystemet resultatet **-1**.

Jämför alfabetisk ordningsföljd

Med funktionen **STRCOMP** kan du jämföra den alfabetiska ordningsföljden i strängparametrar.

-  ▶ Välj Q-parameterfunktioner
-  ▶ Tryck på softkey **FORMEL**
-  ▶ Ange numret på Q-parametern som styrsystemet skall spara jämförelseresultatet i, bekräfta med knappen **ENT**
-  ▶ Växla softkeyrad
-  ▶ Välj funktionen för att jämföra strängparametrar
-  ▶ Ange numret på den första QS-parametern som styrsystemet skall jämföra, bekräfta med knappen **ENT**
-  ▶ Ange numret på den andra QS-parametern som styrsystemet skall jämföra, bekräfta med knappen **ENT**
-  ▶ Avsluta parentesuttrycket med knappen **ENT** och avsluta inmatningen med knappen **END**



Styrsystemet levererar tillbaka följande resultat:

- **0**: De jämförda QS-parametrarna är identiska
- **-1**: Den första QS-parametern ligger **före** den andra QS-parametern alfabetiskt
- **+1**: Den första QS-parametern ligger **efter** den andra QS-parametern alfabetiskt

Exempel: Jämför den alfabetiska ordningsföljden mellan QS12 och QS14

```
N370 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )*
```

Läsa maskinparametrar

Med funktionen **CFGREAD** kan du läsa ut styrsystemets maskinparametrar som numeriska värden eller strängar. De värden som läses levereras alltid i metriskt.

För att läsa en maskinparameter, måste du fastställa parameternamnet, parameterobjektet och i förekommande fall gruppnamnet och index i styrsystemets konfigurationseditor:

Symbol	Typ	Betydelse	Exempel
	Key	Maskinparametrarnas gruppnamn (när det finns)	CH_NC
	Entity	Parameterobjekt (namnet börjar med Cfg...)	CfgGeoCycle
	Attribut	Maskinparametrarnas namn	displaySpindleErr
	Index	En maskinparameters listindex (när det finns)	[0]



När du befinner dig i konfigurationseditorn för användarparametrarna kan du ändra presentationen av de tillgängliga parametrarna. Med standardinställningen visas parametrarna med en kort förklarande text.

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

Innan du kan avläsa en maskinparameter med funktionen **CFGREAD**, måste du definiera en QS-parameter med attribut, entity och Key.

Följande parametrar efterfrågas i dialogen för funktion CFGREAD:

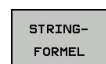
- **KEY_QS:** Maskinparametrarnas gruppnamn (Key)
- **TAG_QS:** Maskinparametrarnas objektnamn (Entity)
- **ATR_QS:** Maskinparametrarnas namn (Attribut)
- **IDX:** Maskinparametrarnas index

Läsa en maskinparameters sträng

Lagra en maskinparameters innehåll som sträng i en QS-parameter:



- Tryck på knappen **Q**



- Tryck på softkey **STRING FORMEL**
- Ange numret på strängparameteren som styrsystemet skall spara maskinparameteren i
- Bekräfta med knappen **ENT**
- Välj funktion **CFGREAD**
- Ange strängparameterens nummer för Key, Entity och Attribut
- Bekräfta med knappen **ENT**
- Ange i förekommande fall nummer för Index eller hoppa över dialogen med **NO ENT**
- Stäng parentesen med knappen **ENT**
- Bekräfta inmatningen med **END**

Exempel: Läs ut den fjärde axelns axelbeteckning som sträng

Parameterinställning i Konfig-editorn

```
DisplaySettings
CfgDisplayData
  axisDisplayOrder
    [0] till [5]
```

Exempel

N140 QS11 = ""	Tilldela string-parameter för Key
N150 QS12 = "CfgDisplaydata"	Tilldela string-parameter för Entity
N160 QS13 = "axisDisplay"	Tilldela string-parameter för parameternamn
N170 QS1 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3)*	Avläsa maskinparameter

Läsa en maskinparameters siffervärde

Lagra en maskinparameters värde som numeriskt värde i en Q-parameter:



- ▶ Välj Q-parameterfunktioner



- ▶ Tryck på softkey **FORMEL**
- ▶ Ange numret på Q-parametern som styrsystemet skall spara maskinparametern i
- ▶ Bekräfta med knappen **ENT**
- ▶ Välj funktion **CFGREAD**
- ▶ Ange strängparameterens nummer för Key, Entity och Attribut
- ▶ Bekräfta med knappen **ENT**
- ▶ Ange i förekommande fall nummer för Index eller hoppa över dialogen med **NO ENT**
- ▶ Stäng parenteserna med knappen **ENT**
- ▶ Bekräfta inmatningen med **END**

Exempel: Läsa ut överlappningsfaktor till Q-parameter

Parameterinställning i Konfig-editorn

ChannelSettings

CH_NC

CfgGeoCycle

pocketOverlap

Exempel

N10 QS11 = "CH_NC"	Tilldela string-parameter för Key
N20 QS12 = "CfgGeoCycle"	Tilldela string-parameter för Entity
N30 QS13 = "pocketOverlap"	Tilldela string-parameter för parameternamn
N40 Q50 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13)	Avläsa maskinparameter

9.11 Fasta Q-parametrar

Q-parametrarna Q100 till Q199 tilldelas automatiskt värden av styrsystemet. Dessa Q-parametrar innehåller:

- Värden från PLC
- Uppgifter om verktyg och spindel
- Uppgifter om driftstatus
- Mätresultat från avkännarcykler osv.

Styrsystemet lägger upp de fasta Q-parametrarna Q108, Q114 och Q115 - Q117 med den måttenhet som gäller i det aktuella NC-programmet.

HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

HEIDENHAIN-cykler, maskintillverkarcykler och funktioner från tredje part använder sig av Q-parametrar. Inne i NC-programmen kan du dessutom programmera Q-parametrar. Om du vid användning av Q-Parametern inte enbart använder dig av rekommenderade Q-parameterområden, kan detta leda till överlappning (växelverkan) och därmed resultera i önskade beteenden. Under bearbetningen finns det kollisionsrisk!

- ▶ Använd enbart de Q-parameterområden som rekommenderas av HEIDENHAIN
- ▶ Beakta dokumentation från HEIDENHAIN, maskintillverkaren och tredjepart
- ▶ Kontrollera förloppet med hjälp av den grafiska simuleringen



Fasta Q-parametrar (QS-parametrar) mellan **Q100** och **Q199** (**QS100** och **QS199**) får du inte använda i NC-programmet som räkneparametrar.

Värden från PLC: Q100 till Q107

Styrsystemet använder parametrarna Q100 till Q107 för att överföra värden från PLC till ett NC-program.

Aktiv verktygsradie: Q108

Q108 tilldelas det aktuella värdet för verktygsradien. Q108 är sammansatt av:

- Verktygsradie R (verktygstabell eller **G99**-block)
- Deltavärde DR från verktygstabellen
- Deltavärde DR från NC-programmet (kompenseringstabell eller **T**-block)



Styrsystemet sparar även den aktiva verktygsradien vid strömavbrott.

Verktysaxel: Q109

Värdet i parameter Q109 påverkas av den aktuella verktygsaxeln:

Parametrar	Verktysaxel
Q109 = -1	Ingen verktygsaxel definierad
Q109 = 0	X-axel
Q109 = 1	Y-axel
Q109 = 2	Z-axel
Q109 = 6	U-axel
Q109 = 7	V-axel
Q109 = 8	W-axel

Spindelstatus: Q110

Värdet i parameter Q110 påverkas av den sist programmerade M-funktionen för spindeln:

Parametrar	M-funktion
Q110 = -1	Ingen spindelstatus definierad
Q110 = 0	M3: Spindel TILL, medurs
Q110 = 1	M4: Spindel TILL, moturs
Q110 = 2	M5 efter M3
Q110 = 3	M5 efter M4

Kylvätska till/från: Q111

Parametrar	M-funktion
Q111 = 1	M8: Kylvätska TILL
Q111 = 0	M9: Kylvätska FRÅN

Överlappningsfaktor: Q112

Styrsystemet tilldelar Q112 överlappningsfaktorn för fickurfräsning.

Måttenheter i NC-programmet: Q113

Värdet i parameter Q113 påverkas, vid länkning av program med %, av måttenheter i det NC-program som utför det första anropet av ett annat NC-program.

Parametrar	Måttenheter i huvudprogrammet
Q113 = 0	Metriskt system (mm)
Q113 = 1	Tumsystem (inch)

Verktyslängd: Q114

Q114 tilldelas det aktuella värdet för verktyslängden.



Styrsystemet sparar även den aktiva verktyslängden vid strömavbrott.

Koordinater efter avkänning under programkörning

Parametrarna Q115 till Q119 innehåller spindelpositionens uppmätta koordinater vid avkänningstidpunkten efter en programmerad mätning med ett 3D-avkännarsystem. Koordinaterna utgår från den utgångspunkt som är aktiv i driftart **MANUELL DRIFT**.

Mätstiftets längd och radie är inte inräknade i dessa koordinater.

Parametrar	Koordinataxel
Q115	X-axel
Q116	Y-axel
Q117	Z-axel
Q118	IV. Axel Maskinberoende
Q119	V. Axel Maskinberoende

Avvikelse mellan är- och börvärde vid automatisk verktygsmätning t.ex. med TT 160

Parametrar	Avvikelse mellan är- och börvärde
Q115	Verktöglängd
Q116	Verktögsradie

3D-vridning av bearbetningsplanet med arbetsstyckesvinklar: av styrsystemet beräknade koordinater för rotationsaxlar

Parametrar	Koordinater
Q120	A-axel
Q121	B-axel
Q122	C-axel

Mätresultat från avkännarcyklar

Ytterligare information: Bruksanvisning cykelprogrammering

Parametrar	Uppmätt ärvärde
Q150	Vinkel för en rätlinje
Q151	Centrum i huvudaxel
Q152	Centrum i komplementaxel
Q153	Diameter
Q154	Fickans längd
Q155	Fickans bredd
Q156	Längd i den i cykeln valda axeln
Q157	Centrumaxelns läge
Q158	Vinkel i A-axeln
Q159	Vinkel i B-axeln
Q160	Koordinat i den i cykeln valda axeln

Parametrar	Beräknad avvikelse
Q161	Centrum i huvudaxel
Q162	Centrum i komplementaxel
Q163	Diameter
Q164	Fickans längd
Q165	Fickans bredd
Q166	Uppmätt längd
Q167	Centrumaxelns läge

Parametrar	Beräknad rymdvinkel
Q170	Vridning runt A-axeln
Q171	Vridning runt B-axeln
Q172	Vridning runt C-axeln

Parametrar	Arbetsstyckestatus
Q180	Bra
Q181	Efterbearbetning
Q182	Skrot

Parametrar	Verktygsmätning med BLUM-Laser
Q190	Reserverad
Q191	Reserverad
Q192	Reserverad
Q193	Reserverad

Parametrar	Reserverad för intern användning
Q195	Merker för cykler
Q196	Merker för cykler
Q197	Merker för cykler (bearbetningsbilder)
Q198	Den senast aktiva mätcykelns nummer

Parameter- värde	Status verktygsmätning med TT
Q199 = 0,0	Verktyg inom tolerans
Q199 = 1,0	Verktyget är förslitet (LTOL/RTOL överskriden)
Q199 = 2,0	Verktyget är avbrutet (LBREAK/RBREAK överskriden)

Mätresultat från avkännarcykler 14xx

Parametrar	Uppmätt ärvärde
Q950	1. Position i huvudaxeln
Q951	1. Position i komplementaxeln
Q952	1. Position i verktygsaxeln
Q953	2. Position i huvudaxeln
Q954	2. Position i komplementaxeln
Q955	2. Position i verktygsaxeln
Q956	3. Position i huvudaxeln
Q957	3. Position i komplementaxeln
Q958	3. Position i verktygsaxeln
Q961	Rymdvinkel SPA i WPL-CS
Q962	Rymdvinkel SPB i WPL-CS
Q963	Rymdvinkel SPC i WPL-CS
Q964	Vridningsvinkel i I-CS
Q965	Vridningsvinkel i rundbordets koordinatsystem
Q966	Första diameter
Q967	Andra diameter

Parametrar	Uppmätt avvikelse
Q980	1. Position i huvudaxeln
Q981	1. Position i komplementaxeln
Q982	1. Position i verktygsaxeln
Q983	2. Position i huvudaxeln
Q984	2. Position i komplementaxeln
Q985	2. Position i verktygsaxeln
Q986	3. Position i huvudaxeln
Q987	3. Position i komplementaxeln
Q988	3. Position i verktygsaxeln
Q994	Vinkel i I-CS
Q995	Vinkel i rundbordets koordinatsystem
Q996	Första diameter
Q997	Andra diameter
Parameter- värde	Arbetsstyckestatus
Q183 = -1	Ej definierad
Q183 = 0	Bra
Q183 = 1	Efterbearbetning
Q183 = 2	Skrot

9.12 Programmeringsexempel

Exempel: Avrunda värden

Funktionen **INT** kapar decimalerna.

För att styrsystemet inte bara skall kapa decimalerna utan istället avrunda korrekt, adderar du ett positivt tal med värdet 0,5. Vid negativa tal behöver du subtrahera 0,5.

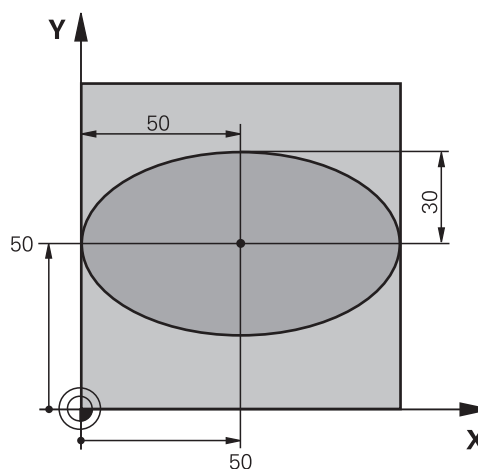
Med funktionen **SGN** kontrollerar styrsystemet automatiskt om det handlar om ett positivt eller negativt tal.

%ROUND G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +34.789*	Första tal som skall avrundas
N20 D00 Q2 P01 +34.345*	Andra tal som skall avrundas
N30 D00 Q3 P01 -34.345*	Tredje tal som skall avrundas
N40 ;	
N50 Q11 = INT (Q1 + 0.5 * SGN Q1)	Addera värdet 0,5 till Q1, kapas sedan decimalerna
N60 Q12 = INT (Q2 + 0.5 * SGN Q2)	Addera värdet 0,5 till Q2, kapa sedan decimalerna
N70 Q13 = INT (Q3 + 0.5 * SGN Q3)	Subtrahera värdet 0,5 från Q3, kapa sedan decimalerna
N99999999 %ROUND G71 *	

Exempel: Ellips

Programexekvering

- Ellipskonturen approximeras med många korta räta linjer (definierbart via Q7). Ju fler beräkningssteg som väljs desto jämnare blir konturen
- Du bestämmer fräsriktningen med start- och slutvinkeln i planet:
Medurs bearbetningsriktning:
Startvinkel > Slutvinkel
Moturs bearbetningsriktning:
Startvinkel < Slutvinkel
- Ingen kompensering sker för verktygsradien



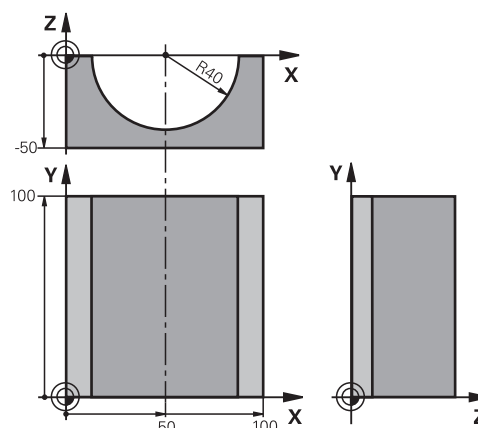
%ELLIPSE G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	Centrum X-axel
N20 D00 Q2 P01 +50*	Centrum Y-axel
N30 D00 Q3 P01 +50*	Halvaxel X
N40 D00 Q4 P01 +30*	Halvaxel Y
N50 D00 Q5 P01 +0*	Startvinkel i planet
N60 D00 Q6 P01 +360*	Slutvinkel i planet
N70 D00 Q7 P01 +40*	Antal beräkningssteg
N80 D00 Q8 P01 +30*	Vridningsposition för ellipsen
N90 D00 Q9 P01 +5*	Fräsdjup
N100 D00 Q10 P01 +100*	Nedmatningshastighet
N110 D00 Q11 P01 +350*	Fräsmatning
N120 D00 Q12 P01 +2*	Säkerhetsavstånd för förpositionering
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Råämnesdefinition
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Verktygsanrop
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Frikörning av verktyget
N170 L10,0*	Anropa bearbetningen
N180 G00 Z+250 M2*	Frikörning av verktyget, programslut
N190 G98 L10*	Underprogram 10: Bearbetning
N200 G54 X+Q1 Y+Q2*	Förskjut nollpunkten till ellipsens centrum
N210 G73 G90 H+Q8*	Vridning till vridningsposition i planet
N220 Q35 = (Q6 - Q5) / Q7	Beräkna vinkelsteg
N230 D00 Q36 P01 +Q5*	Kopiera startvinkel
N240 D00 Q37 P01 +0*	Ställ in stegräknare
N250 Q21 = Q3 * COS Q36	Beräkna X-koordinat för startpunkt
N260 Q22 = Q4 * SIN Q36	Beräkna Y-koordinat för startpunkt
N270 Q00 G40 X+Q21 Y+Q22 M3*	Förflyttning till startpunkt i planet

N280 Z+Q12*	Förpositionering till säkerhetsavstånd i spindelaxeln
N290 G01 Z-Q9 FQ10*	Förflyttning till bearbetningsdjupet
N300 G98 L1*	
N310 Q36 = Q36 + Q35	Uppdatera vinkel
N320 Q37 = Q37 + 1	Uppdatera stegräknare
N330 Q21 = Q3 * COS Q36	Beräkna aktuell X-koordinat
N340 Q22 = Q4 * SIN Q36	Beräkna aktuell Ykoordinat
N350 G01 X+Q21 Y+Q22 FQ11*	Förflyttning till nästa punkt
N360 D12 P01 +Q37 P02 +Q7 P03 1*	Kontroll om ej färdig, om ej färdig återhopp till Label 1
N370 G73 G90 H+0*	Återställ vridning
N380 G54 X+0 Y+0*	återställ nollpunktsförskjutning.
N390 G00 G40 Z+Q12*	Förflyttning till säkerhetsavstånd
N400 G98 L0*	Underprogrammets slut
N99999999 %ELLIPSE G71 *	

Exempel: Konkav cylinder med Fullradiefräs

Programexekvering

- NC-programmet fungerar endast med Fullradiefräs, verktyglängden avser kulans centrum
- Cylinderkonturen approximeras med många korta räta linjer (definierbart via Q13). Ju fler beräkningssteg som väljs desto jämnare blir konturen
- Cylindern fräses med längsgående fräsbanor (här: parallellt med Y-axeln)
- Du bestämmer fräsriktningen med start- och slutvinkeln i rummen:
Medurs bearbetningsriktning:
Startvinkel > Slutvinkel
Moturs bearbetningsriktning:
Startvinkel < Slutvinkel
- Kompensering för verktygsradien sker automatiskt



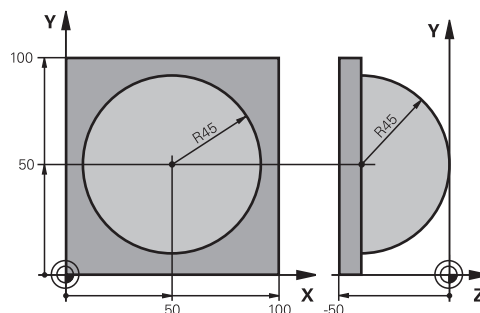
%ZYLIN G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	Centrum X-axel
N20 D00 Q2 P01 +0*	Centrum Y-axel
N30 D00 Q3 P01 +0*	Centrum Z-axel
N40 D00 Q4 P01 +90*	Startvinkel i rummen (plan Z/X)
N50 D00 Q5 P01 +270*	Slutvinkel i rummen (plan Z/X)
N60 D00 Q6 P01 +40*	Cylinderradie
N70 D00 Q7 P01 +100*	Cylinderns längd
N80 D00 Q8 P01 +0*	Vridningsposition i planet X/Y
N90 D00 Q10 P01 +5*	Arbetsmån cylinderradie
N100 D00 Q11 P01 +250*	Nedmatningshastighet
N110 D00 Q12 P01 +400*	Matning fräsning
N120 D00 Q13 P01 +90*	Antal beräkningssteg
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50*	Råämnesdefinition
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Verktygsanrop
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Frikörning av verktyget
N170 L10,0*	Anropa bearbetningen
N180 D00 Q10 P01 +0*	Återställ tilläggsnittet
N190 L10,0*	Anropa bearbetningen
N200 G00 G40 Z+250 M2*	Frikörning av verktyget, programslut
N210 G98 L10*	Underprogram 10: Bearbetning
N220 Q16 = Q6 - Q10 - Q108	Beräkna tilläggsnitt och verktyg i förhållande till cylinderradie
N230 D00 Q20 P01 +1*	Ställ in stegräknare
N240 D00 q24 p01 +Q4*	Kopiera startvinkel i rummen (plan Z/X)
N250 Q25 = (Q5 - Q4) / Q13	Beräkna vinkelsteg
N260 G54 X+Q1 Y+Q2 Z+Q3*	Förskjut nollpunkten till cylinderns centrum (X-axel)

N270 G73 G90 H+Q8*	Vridning till vridningsposition i planet
N280 G00 G40 X+0 Y+0*	Förpositionering i planet till cylinderns centrum
N290 G01 Z+5 F1000 M3*	Förpositionering i spindelaxeln
N300 G98 L1*	
N310 I+0 K+0 *	Sätt Pol i Z/X-planet
N320 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11 *	Förflyttning till cylinderns startposition, sned nedmatning i material
N330 G01 G40 Y+Q7 FQ12*	Längsgående fräsning i riktning Y+
N340 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1*	Uppdatera stegräknare
N350 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25*	Uppdatera rymdvinkel
N360 D11 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 99*	Kontrollera om redan färdigt, om ja hoppa till slutet
N370 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11*	Förflyttning till approximerad båge för nästa längsgående bana
N380 G01 G40 Y+0 FQ12*	Längsgående fräsning i riktning Y–
N390 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1*	Uppdatera stegräknare
N400 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25*	Uppdatera rymdvinkel
N410 D12 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 1*	Kontroll om ej färdig, om ej färdig återhopp till LBL 1
N420 G98 L99*	
N430 G73 G90 H+0*	Återställ vridning
N440 G54 X+0 Y+0 Z+0*	återställ nollpunktsförskjutning.
N450 G98 L0*	Underprogrammets slut
N99999999 %ZYLIN G71 *	

Exempel: Konvex kula med cylindrisk fräs

Programexekvering

- NC-programmet fungerar endast med en cylindrisk fräs
- Kulans kontur approximeras med många korta räta linjer (Z/X-planet, definierbart via Q14). Ju mindre vinkelsteg som väljs desto jämnare blir konturen
- Antalet kontursteg bestämmer man via vinkelsteget i planet (via Q18)
- Kulan fräses nedifrån och upp med 3D-rörelser
- Kompensering för verktygsradien sker automatiskt



%KUGEL G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	Centrum X-axel
N20 D00 Q2 P01 +50*	Centrum Y-axel
N30 D00 Q4 P01 +90 *	Startvinkel i rymden (plan Z/X)
N40 D00 Q5 P01 +0*	Slutvinkel i rymden (plan Z/X)
N50 D00 Q14 P01 +5 *	Vinkelsteg i rymden
N60 D00 Q6 P01 +45 *	Kulradie
N70 D00 Q8 P01 +0 *	Startvinkel för vridningsläge i planet X/Y
N80 D00 Q9 p01 +360*	Slutvinkel för vridningsläge i planet X/Y
N90 D00 Q18 P01 +10 *	Vinkelsteg i planet X/Y för grovbearbetning
N100 D00 Q10 P01 +5 *	Tilläggsmått för kulradien för grovbearbetning
N110 D00 Q11 P01 +2 *	Säkerhetsavstånd för förpositionering i spindelaxeln
N120 D00 Q12 P01 +350 *	Matning fräsning
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50 *	Råämnesdefinition
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000*	Verktygsanrop
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Frikörning av verktyget
N170 L10,0*	Anropa bearbetningen
N180 D00 Q10 P01 +0*	Återställ tilläggsmåttet
N190 D00 Q18 P01 +5*	Vinkelsteg i planet X/Y för finbearbetning
N200 L10,0*	Anropa bearbetningen
N210 G00 G40 Z+250 M2*	Frikörning av verktyget, programslut
N220 G98 L10 *	Underprogram 10: Bearbetning
N230 D01 Q23 P01 +Q11 P02 +Q6 *	Beräkna Z-koordinat för förpositionering
N240 D00 Q24 P01 +Q4 *	Kopiera startvinkel i rymden (plan Z/X)
N250 D01 Q26 P01 +Q6 P02 +Q108 *	Korrigerar kulradie för förpositionering
N260 D00 Q28 P01 +Q8*	Kopiera vridningsläge i planet
N270 D01 Q16 P01 +Q6 P02 -Q10*	Ta hänsyn till tilläggsmåttet vid kulradie
N280 G54 X+Q1 Y+Q2 Z-Q16*	Förskjut nollpunkten till kulans centrum
N290 G73 G90 H+Q8*	Beräkna startvinkel för vridningsläge i planet
N300 G98 L1*	Förpositionering i spindelaxeln

N310 I+0 J+0*	Sätt Pol i X/Y-planet för förpositionering
N320 G11 G40 R+Q26 H+Q8 FQ12 *	Förpositionering i planet
N330 I+Q108 K+0*	Sätt Pol i Z/X-planet, förskjuten med verktygsradien
N340 G01 Y+0 Z+0 FQ12 *	Förflyttning till djupet
N350 G98 L2*	
N360 G11 G40 R+Q6 H+Q24 FQ12 *	Förflyttning uppåt på approximerad båge
N370 D02 Q24 P01 +Q24 P02 +Q14 *	Uppdatera rymdvinkel
N380 D11 P01 +Q24 P02 +Q5 P03 2 *	Kontrollera om en båge är färdig, om inte hoppa tillbaka till LBL 2
N390 G11 R+Q6 H+Q5 FQ12 *	Förflyttning till slutvinkel i rymden
N400 G01 G40 Z+Q23 F1000 *	Frikörning i spindelaxeln
N410 G00 G40 X+Q26 *	Förpositionering för nästa båge
N420 D01 Q28 P01 +Q28 P02 +Q18 *	Uppdatera vridningsläge i planet
N430 D00 Q24 P01 +Q4 *	Återställ rymdvinkel
N440 G73 G90 H+Q28*	Aktivera nytt vridningsläge
N450 D12 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1*	Kontrollera om ej färdig, om ej färdig hoppa tillbaka till LBL 1
N460 D09 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1*	
N470 G73 G90 H+0*	Återställ vridning
N480 G54 X+0 Y+0 Z+0*	Återställning av nollpunktsförskjutning
N490 G98 L0*	Underprogrammets slut
N99999999 %KUGEL G71 *	

10

Specialfunktioner

10.1 Översikt specialfunktioner

Styrsystemet erbjuder följande kraftfulla specialfunktioner för olika användningsområden:

Funktion	Beskrivning
Vibrationsdämpning ACC (Option #145)	Se bruksanvisning inställning, testa och exekvera NC-program
Arbeta med textfiler	Sida 323
Arbeta med fritt definierbara tabeller	Sida 327

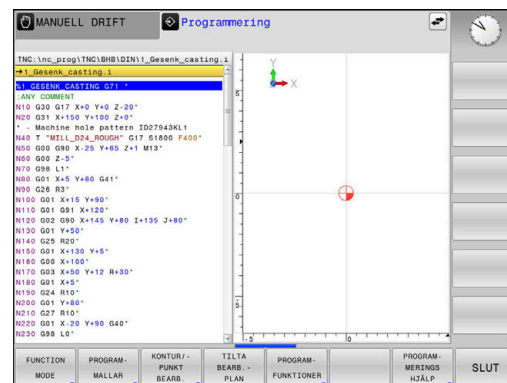
Via knappen **SPEC FCT** och respektive softkey har du åtkomst till ytterligare specialfunktioner i styrsystemet. I följande tabell erhåller du en översikt över vilka funktioner som finns tillgängliga.

Huvudmeny specialfunktioner SPEC FCT

SPEC FCT

- Välj specialfunktioner: Tryck på knappen **SPEC FCT**

Softkey	Funktion	Beskrivning
FUNCTION MODE	Välja bearbetningsläge eller kinematik	Sida 315
PROGRAM-MALLAR	Definiera programmallar	Sida 313
KONTUR/-PUNKT BEARB.	Funktioner för kontur- och punkt-bearbetning	Sida 313
TILTA BEARB.-PLAN	Definiera PLANE -funktion	Sida 346
PROGRAM-FUNKTIONER	Definiera olika DIN/ISO-funktioner	Sida 314
PROGRAMMERINGS HJÄLP	Programmeringshjälp	Sida 179



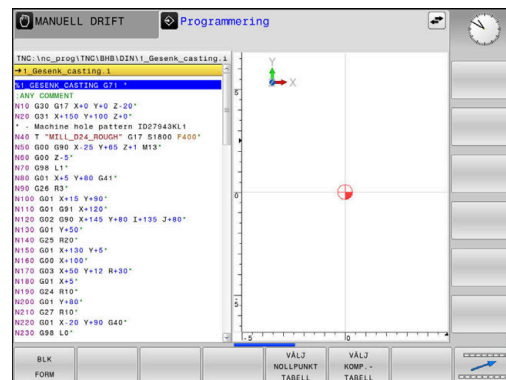
När du har tryckt på knappen **SPEC FCT** kan du via knappen **GOTO** öppna **smartSelect** selekteringsfönstret. Styrsystemet presenterar strukturöversikt med alla tillgängliga funktioner. Med markören eller musen kan du snabbt navigera och välja funktioner i trädstrukturen. I det högra fönstret visar styrsystemet Online-hjälpen för de olika funktionerna.

Meny programmallar

PROGRAM-
MALLAR

- Tryck på softkey programmallar

Softkey	Funktion	Beskrivning
BLK FORM	Definiera råämne	Sida 84
NOLLPUNKT TABELL	Välj nollpunktstabel	Se Bruksanvisning Cykel-programmering
VÄLJ KOMP.- TABELL	Välja kompenseringstabel	Sida 319

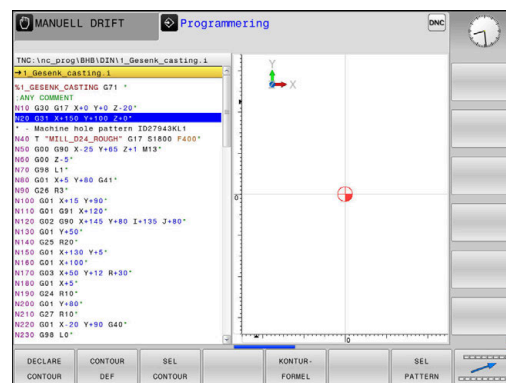


Meny funktioner för kontur- och punktbearbetning

KONTUR-/PUNKT
BEARB.

- Tryck på softkey för funktioner för kontur- och punktbearbetning

Softkey	Funktion	Beskrivning
DECLARE CONTOUR	Tilldela konturbeskrivning	Se Bruksanvisning Cykel-programmering
CONTOUR DEF	Definiera enkel konturformel	Se Bruksanvisning Cykel-programmering
SEL CONTOUR	Välj konturdefinition	Se Bruksanvisning Cykel-programmering
KONTUR- FORMEL	Definiera komplex konturformel	Se Bruksanvisning Cykel-programmering
SEL PATTERN	Välj punktfil med bearbetningspositioner	Se Bruksanvisning Cykel-programmering



Meny definition DIN/ISO-funktioner

PROGRAM-
FUNKTIONER

► Tryck på softkey **PROGRAMFUNKTIONER**

Softkey	Funktion	Beskrivning
FUNCTION TCPM	Definiera positioneringsbeteende för rotationsaxlar	Sida 380
TRANSFORM CORRDATA	Definiera koordinattransformationer	Sida 317
FUNCTION COUNT	Definiera räknare	Sida 321
STRING FUNKTIONER	Definiera String-funktioner	Sida 284
FUNCTION SPINDLE	Definiera pulserande varvtal	Sida 333
FUNCTION FEED	Definiera repetitiv väntetid	Sida 335
FUNCTION DWELL	Definiera väntetid i sekunder eller antal varv	Sida 337
FUNCTION LIFTOFF	Lyfta verktyg vid NC-stopp	Sida 338
DIN/ISO	Definiera DIN/ISO-funktioner	Sida 316
INFOGA KOMMENTAR	Infoga kommentar	Sida 183
FUNCTION PROG PATH	Välja tolkning av banor	Sida 387

10.2 Function Mode

Programmera Function Mode



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
Din maskintillverkare friger denna funktion.

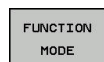
När din maskintillverkare har frigivit möjligheten att välja olika kinematiker, då kan du växla mellan dessa med softkey **FUNCTION MODE**.

Tillvägagångssätt

Gör på följande sätt för att byta kinematik:



- Växla in softkeyrad med specialfunktioner



- Tryck på softkey **FUNCTION MODE**



- Tryck på softkey **MILL**



- Tryck på softkey **KINEMATIK VÄLJ**
- Välja kinematik

10.3 Definition av DIN/ISO-funktioner

Översikt



När ett tangentbord är ansluten via USB, kan du även mata in DIN/ISO-funktioner direkt via knappsatsen.

För att skapa DIN/ISO-program erbjuder styrsystemet softkeys med följande funktioner:

Softkey	Funktion
	Välj DIN/ISO-funktioner
	Matning
	Verktögsförflyttningar, cykler och programfunktioner
	X-koordinat för cirkelcentrum eller pol
	Y-koordinat för cirkelcentrum eller pol
	Labelanrop för underprogram och programdelsupprepning
	Tilläggsfunktion
	Blocknr.
	Verktögsanrop
	Polär koordinatvinkel
	Z-koordinat för cirkelcentrum eller Pol
	Polär koordinatradie
	Spindelvarvtal

10.4 Definiera koordinattransformation

Översikt

Styrsystemet erbjuder följande funktioner för att programmera koordinattransformationer:

Softkey	Betydelse
FUNCTION CORRDATA	Välja kompenseringstabeller
FUNCTION CORRDATA RESET	Återställa kompensering

10.5 Kompenseringstabell

Användning

Med kompenseringstabeller kan du spara kompenseringar i verktygskoordinatsystemet (T-CS) eller i bearbetningsplanets koordinatsystem (WPL-CS).

Kompenseringstabellen **.tco** är ett alternativ till kompensering med **DL**, **DR** och **DR2** i T-blocket. När en kompenseringstabell aktiveras skriver styrsystemet över kompenseringsvärdena från T-blocket.

Kompenseringstabellerna erbjuder följande fördelar:

- Värden kan ändras utan att NC-programmet behöver anpassas
- Värden kan ändras under NC-programexekveringen

När ett värde ändras aktiveras denna ändring först när kompenseringen anropas på nytt.

Typer av kompenseringstabeller

Med tabellens filändelse bestämmer du i vilket koordinatsystem styrsystemet skall utföra kompenseringen.

Styrsystemet erbjuder följande kompenseringsoptioner via tabeller:

- **tco** (Tool Correction): kompensering i verktygets koordinatsystem (T-CS)
- **wco** (Workpiece Correction): kompensering i bearbetningsplanets koordinatsystem (WPL-CS)

Kompensering via tabell är ett alternativ till kompensering i T-block. Kompenseringen från tabellen skriver över en redan programmerad kompensering i T-block.

Verktygskompensering via tabellen **.tco**

Kompenseringar som står i tabeller med ändelsen **.tco** kompenserar det aktiva verktyget. Tabellen gäller för alla verktygstyper. Därför ser du även kolumner som du eventuellt inte behöver för din verktygstyp.



Ange endast värden som är meningsfulla för ditt verktyg. Styrsystemet visar ett felmeddelande när värden kompenseras som inte finns i det aktiva verktyget.

Kompenseringarna har följande effekt:

- På fräsverktyg som alternativ till deltavärdena i **TOOL CALL**

Verktygskompensering via tabellen **.wco**

Kompenseringar som står i tabeller med ändelsen **.wco** har en förskjutande effekt i bearbetningsplanets koordinatsystem (WPL-CS).

Skapa kompenseringstabell

Innan du kan arbeta med en kompenseringstabell måste du skapa den.

Gör på följande sätt för att skapa en kompenseringstabell:



- Växla till driftart **Programmering**



- Tryck på knappen **PGM MGT**



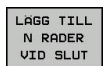
- Tryck på softkey **NY FIL**
- Ange ett filnamn med önskad filändelse, t.ex. Corr.tco



- Bekräfta med knappen **ENT**.
- Måttenhet, välj



- Bekräfta med knappen **ENT**.



- Tryck på softkey **LÄGG TILL N RADER VID SLUT**
- Ange kompenseringsvärde

Aktivera kompenseringstabell

Välja kompenseringstabell

Man aktiverar den önskade kompenseringstabellen med funktionen **SEL CORR-TABLE** i NC-programmet.

Gör på följande sätt för att infoga en kompenseringstabell i NC-programmet:



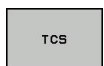
- Tryck på knappen **SPEC FCT**



- Tryck på softkey **PROGRAMMALLAR**



- Tryck på softkey **VÄLJ KOMP.TABELL**



- Tryck på softkey för önskad tabelltyp, t.ex. **TCS**
- Välj tabell

Om man arbetar utan funktionen **SEL CORR-TABLE** så måste man själv aktivera den önskade tabellen före programtestet eller programexekveringen.

Gör på följande sätt i varje driftart:

- Välj önskad driftart
- Välj önskad tabell i filhanteringen
- I driftarten **Programtest** får tabellen status S, i driftarterna **PROGRAM ENKELBLOCK** och **PROGRAM BLOCKFÖLJD** status M.

Aktivera kompenseringsvärde

Gör på följande sätt för att aktivera ett kompenseringsvärde i NC-programmet:

-  ▶ Tryck på knappen **SPEC FCT**
-  ▶ Tryck på softkey **PROGRAMFUNKTIONER**
-  ▶ Tryck på softkey **TRANSFORM / CORRDATA**
-  ▶ Tryck på softkey **FUNCTION CORRDATA**
-  ▶ Tryck på softkey för önskad kompensering, t.ex. **TCS**
- ▶ Ange radnummer

Kompenseringens verkanstid

En aktiverad kompensering är endast verksam fram till programslutet eller till nästa verktygsbyte.

Med **FUNCTION CORRDATA RESET** kan man återställa kompenseringarna programmeringsmässigt.

Redigera kompenseringstabeller under pågående programexekvering

Värdena i den aktiva kompenseringstabellen kan ändras medan programmet körs. Så länge som kompenseringstabellen inte har aktiverats visar styrsystemet alla softkeys som inaktiva.

Gör på följande sätt:

-  ▶ Tryck på softkey **ÖPPNA KOMP.TABELLER**
-  ▶ Tryck på softkey för önskad tabell, t.ex. **KOMP.TABELL T-CS**
-  ▶ Växla softkey **EDITERA** till **PÅ**
- ▶ Bläddra till det önskade stället med pilknapparna
- ▶ Ändra värde



Ändrade data blir inte verksamma förrän kompenseringen har aktiverats på nytt.

10.6 Definiera räknare

Användningsområde



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
Din maskintillverkare friger denna funktion.

Med funktionen **FUNCTION COUNT** kan du styra en enkel räknare från NC-programmet. Med denna räknare kan du t.ex. räkna antalet tillverkade arbetsstycken.

Gör på följande sätt vid definitionen:

SPEC
FCT

- Växla in softkeyrad med specialfunktioner

PROGRAM-
FUNKTIONER

- Tryck på softkey **PROGRAMFUNKTIONER**

FUNCTION
COUNT

- Tryck på softkey **FUNCTION COUNT**

HÄNVISNING

Varning, risk för att förlora data!

Styrsystemet hanterar bara en enda räknare. När du exekverar ett NC-program, i vilket du återställer räknaren, kommer räknarvärdet att raderas för andra NC-program.

- Kontrollera om en räknare är aktiv före exekveringen.
- Notera i förekommande fall räknarvärdet och skriv in det igen i MOD-menyn efter bearbetningen



Du kan gravera det aktuella räknarvärdet med cykel 225.
Ytterligare information: Bruksanvisning
cykelprogrammering

Inverkan i driftart Programtest

I driftart **Programtest** kan du simulera räknaren. Då används bara den räknarnivå som du har definierat direkt i NC-programmet. Räknarnivån i MOD-menyn förblir oförändrad.

Inverkan i driftarterna PROGRAM ENKELBLOCK och PROGRAM BLOCKFÖLJD

Räknarnivån från MOD-menyn är används bara i driftarterna **PROGRAM ENKELBLOCK** och **PROGRAM BLOCKFÖLJD**.

Räknarvärdet bibehålls även efter en omstart av styrsystemet.

Definiera FUNCTION COUNT

Funktionen **FUNCTION COUNT** erbjuder följande möjligheter:

Softkey	Betydelse
FUNCTION COUNT INC	Öka räknare med 1
FUNCTION COUNT RESET	Återställ räknare
FUNCTION COUNT TARGET	Börantal (målvärde) sätts till ett värde Inmatningsvärde: 0 – 9999
FUNCTION COUNT SET	Sätt räknaren till ett värde Inmatningsvärde: 0 – 9999
FUNCTION COUNT ADD	Öka räknaren med ett värde Inmatningsvärde: 0 – 9999
FUNCTION COUNT REPEAT	Upprepa NC-programmet från label om ytterligare fler detaljer skall tillverkas

Exempel

N50 FUNCTION COUNT RESET*	Återställ räknarvärde
N60 FUNCTION COUNT TARGET10*	Ange bearbetningarnas börantal
N70 G98 L11*	Ange hoppmärke
N80 G ...	Bearbetning
N510 FUNCTION COUNT INC*	Öka räknarvärde
N520 FUNCTION COUNT REPEAT LBL 11*	Upprepa bearbetning om ytterligare fler detaljer skall tillverkas
N530 M30*	
N540 %COUNT G71*	

10.7 Skapa textfiler

Användningsområde

I styrsystemet kan man skapa och bearbeta texter med en text-editor. Typiska användningsområden:

- Spara erfarenhetsvärden
- Dokumentera bearbetningsprocedurer
- Skapa formelsamlingar

Textfiler är filer av typ .A (ASCII). Om man vill bearbeta andra filer konverterar man först dessa till typ .A.

Öppna och lämna textfil

- ▶ Driftart: Tryck på knappen **Programmering**
- ▶ Kalla upp filhanteringen: Tryck på knappen **PGM MGT**
- ▶ Visa filer av typ .A: Tryck först på softkey **VÄLJ TYP** och därefter på softkey **VISA ALLA**
- ▶ Välj fil och öppna den med softkey **VÄLJ** eller knappen **ENT** eller öppna en ny fil: Ange ett nytt namn och bekräfta med knappen **ENT**

När man vill lämna texteditorn kallar man upp filhanteringen och väljer en fil med en annan filtyp, såsom exempelvis ett NC-program.

Softkey	Förflyttning av markören
	Flytta markören ett ord till höger
	Flytta markören ett ord till vänster
	Flytta markören till nästa sida
	Flytta markören till föregående sida
	Flytta markören till filens början
	Flytta markören till filens slut

Editera text

Över den första raden i texteditorn befinner sig ett informationsfält som visar filnamnet, sökvägen och radinformation:

Fil: Textfilens namn
Rad: Markörens aktuella radposition
Spalt: Markörens aktuella kolumnposition

Texten infogas på det ställe som markören befinner sig för tillfället. Med pilknapparna kan markören förflyttas till en godtycklig position i textfilen.

Du kan radbryta med knappen **RETURN** eller **ENT**.

Radera tecken, ord och rader samt återinfoga

Med texteditorn kan man radera hela ord och rader för att sedan infoga dem på ett annat ställe.

- Förflytta markören till ordet eller raden som skall raderas och därefter infogas på ett annat ställe
- Tryck på softkey **RADERA ORD** alt. **RADERA RAD**: Texten tas bort och sparas temporärt
- Förflytta markören till den position som texten skall återinfogas i och tryck på softkey **INFOGA RAD / ORD**

Softkey	Funktion
	Radera rad och lagra temporärt
	Radera ord och lagra temporärt
	Radera tecken och lagra temporärt
	Återinfoga rad eller ord efter radering

Bearbeta textblock

Man kan kopiera, radera och återinfoga textblock av godtycklig storlek. För att göra detta markerar man alltid först det önskade textblocket:

- Markera textblock: Flytta markören till tecknet som textmarkeringen skall börja vid



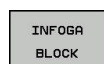
- Tryck på softkey **MARKERA BLOCK**
- Förflytta markören till tecknet där textmarkeringen skall sluta. Om man flyttar markören med pilknapparna direkt nedåt eller uppåt så kommer hela textraderna som ligger däremellan att markeras fullständigt – den markerade texten framhävs med en annan färg

Efter det att man har markerat önskat textblock vidarebearbetar man texten med följande softkeys:

Softkey	Funktion
	Radera markerat block och lagra temporärt
	Lagra markerat block temporärt, utan att radera (kopiera)

När det temporärt lagrade textblocket skall infogas på ett annat ställe utför man följande steg:

- Förflytta markören till en position där det temporärt lagrade textblocket skall infogas

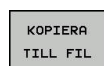


- Tryck på softkey **INFOGA BLOCK**: Texten infogas

Så länge texten är temporärt lagrad kan man infoga den ett godtyckligt antal gånger.

Överför markerat block till en annan fil

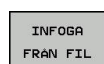
- Markera textblocket på tidigare beskrivet sätt



- Tryck på softkey **KOPIERA TILL FIL**.
- Styrsystemet visar dialogen **MÅL-FIL =**.
- Ange målfilens sökväg och namn.
- Styrsystemet infogar det markerade textblocket i målfilen. När det inte existerar någon målfil med det angivna namnet så kommer styrsystemet att skriva in den markerade texten i en ny fil.

Infoga en annan fil vid markörpositionen

- Förflytta markören till positionen, vid vilken den andra filen skall infogas



- Tryck på softkey **INFOGA FRÅN FIL**.
- Styrsystemet visar dialogen **FILNAMN =**
- Ange namn och sökväg för filen som skall infogas

Söka text

Med texteditorns sökfunktion kan man finna ord eller teckensträngar. Styrsystemet erbjuder två möjligheter.

Söka aktuell text

Med sökfunktionen skall man hitta ett ord, som motsvarar ordet som markören befinner sig i:

- ▶ Förflytta markören till önskat ord
- ▶ Välj sökfunktionen: Tryck på softkey **SÖK**
- ▶ Tryck på softkey **SÖK AKTUELLT ORD**
- ▶ Sök ord: Tryck på softkey **SÖK**
- ▶ Lämna sökfunktionen: Tryck på softkey **SLUT**

Söka godtycklig text

- ▶ Välj sökfunktionen: Tryck på softkey **SÖK**. Styrsystemet visar dialogen **SÖK TEXT:**
- ▶ Skriv in den sökta texten
- ▶ Sök text: Tryck på softkey **SÖK**
- ▶ Lämna sökfunktionen, tryck på softkey **SLUT**

10.8 Fritt definierbara tabeller

Grunder

I fritt definierbara tabeller kan du spara och läsa valfri information från NC-programmet. För detta ändamål står Q-parameterfunktionerna **D26** till **D28** till förfogande.

Man kan ändra de fritt definierbara tabellernas format, alltså de kolumner som ingår och deras egenskaper, med struktureditorn. Därmed kan du skapa tabeller som är exakt anpassade till din applikation.

Dessutom kan du växla mellan tabellpresentation (standardinställningen) och formulärpresentation.



Namnet på tabeller i tabellkolumner måste inledas med en bokstav och får inte innehålla några aritmetiska tecken, t.ex. +.

NR	X	Y	Z	A	C	DOC
1	99.994	49.999	0			PAT 1
2	99.999	50.001	0			PAT 2
3	100.002	49.995	0			PAT 3
4	99.990	50.003				PAT 4
5						PAT 5
6						
7						
8						
9						
10						

Lägga upp fritt definierbara tabeller

Gör på följande sätt:

PGM MGT

- Tryck på knappen **PGM MGT**
- Ange ett valfritt filnamn med extension .TAB

ENT

- Bekräfta med knappen **ENT**.
- Styrsystemet visar ett fönster med fast upplagda tabellformat.

ENT

- Välj t.ex. tabellformatet **example.tab** med pilknapparna
- Bekräfta med knappen **ENT**.
- Styrsystemet öppnar en ny tabell i det fördefinierade formatet.
- Du behöver ändra tabellformatet för att anpassa tabellen till dina behov

Ytterligare information: "Ändra tabellformat", Sida 328



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

Din maskintillverkare kan skapa egna tabellmallar och lägga in dem i styrsystemet. När du skapar en ny tabell öppnar styrsystemet ett fönster med alla tillgängliga tabellmallar.



Du kan även lägga upp egna tabellmallar i styrsystemet. För att göra detta skapar du en ny tabell, ändrar tabellformatet och lagrar denna tabell i katalogen **TNC:\system\proto**. När du sedan skapar en ny tabell, erbjuder styrsystemet din mall i selekteringslistan med tabellmallar.

Ändra tabellformat

Gör på följande sätt:

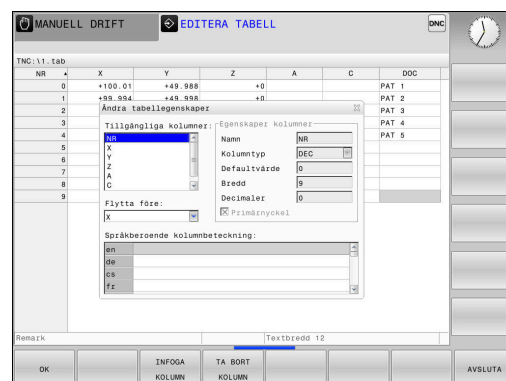
- ▶ Tryck på softkey **FORMAT EDITERA**
- ▶ Styrsystemet öppnar ett fönster, i vilket tabellstrukturen presenteras.
- ▶ Anpassa format

Styrsystemet erbjuder följande möjligheter:

Strukturkommando	Betydelse
Tillgängliga kolumner:	Lista med alla kolumner som existerar i tabellen
Flytta framför:	Den i Tillgängliga kolumner markerade uppgiften flyttas framför denna kolumn
Namn	Kolumnnamn: visas i den översta raden
Kolumntyp	TEXT: Textinmatning SIGN: Förtecken + eller - BIN: Binärtal DEC: Decimal, positiv, heltal (kardinaltal) HEX: Hexadecimaltal INT: Heltal LENGTH: Längd (omräknas i inch-program) FEED: Matning (mm/min eller 0.1 inch/min) IFEED: Matning (mm/min eller inch/min) FLOAT: Flyttal BOOL: Sanningsvärde INDEX: Index TSTAMP: Fast definierat format för datum och tid UPTTEXT: Textinmatning med versaler PATHNAME: Sökväg
Defaultvärde	Värde som fältet i denna kolumn skall förinställas med
Bredd	Kolumnens bredd (antal tecken)
Primärnyckel	Första tabellkolumnen
Språkberoende kolumnbeteckning	Språkberoende dialog



Kolumner med kolumntyper som tillåter bokstäver, t.ex. **TEXT**, kan bara läsas ut eller skrivas till med QS-parametrar, även om innehåller i cellen bara är siffror.



Du kan navigera i formuläret med en ansluten mus eller med navigeringsknapparna.

Gör på följande sätt:



- ▶ Tryck på navigeringsknapparna för att gå till inmatningsfältet



- ▶ Öppna öppningsbara menyer med knappen **GOTO**



- ▶ Navigera med pilknapparna inuti ett inmatningsfält

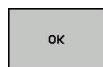


I en tabell som redan innehåller rader, kan du inte förändra tabellegenskaperna **Namn** och **Kolumntyp**. Först när du har raderat alla rader kan du ändra dessa egenskaper. Skapa i förekommande fall en säkerhetskopia av tabellen.

Med knappkombinationen **CE** och därefter **ENT** återställer du ogiltiga värden i fält med kolumntyp **TSTAMP**.

Avsluta struktureditorn

Gör på följande sätt:



- ▶ Tryck på softkey **OK**
- > Styrsystemet stänger redigeringsformuläret och överför ändringarna.



- ▶ Alternativt tryck på softkey **AVSLUTA**
- > Styrsystemet ignorerar alla ändringar som har gjorts.

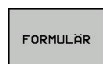
Växla mellan tabell- och formulärpresentation

Du kan välja att presentera alla tabeller med extension **.TAB** antingen som listpresentation eller formulärpresentation.

Växla vy på följande sätt:



- Tryck på knappen **bildskärmsuppdelning**



- Välj softkey med den önskade vyn

I formulärpresentationen visar styrsystemet radnummer med innehållet i den första kolumnen i den vänstra bildskärmsdelen.

I formelpresentationen kan du ändra data på följande sätt:



- Tryck på knappen **ENT** för att växla till nästa inmatningsfält på den högra sidan

Välj en annan rad för redigering:



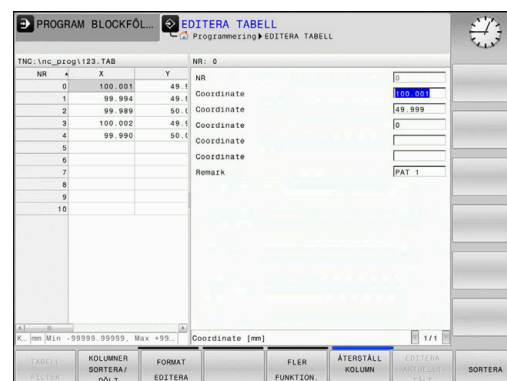
- Tryck på knappen **Nästa flik**
- Markören växlar till det vänstra fönstret.



- Välj den önskade raden med pilknapparna



- Med knappen **nästa flik** växlar du tillbaka till inmatningsfönstret



D26 – Öppna fritt definierbara tabeller

Med funktionen **D26** öppnar du en godtycklig fritt definierbar tabell för att sedan kunna skriva till denna tabell med **D27** respektive kunna läsa från denna tabell med **D28**.



I ett NC-program kan alltid endast en tabell vara öppen. Ett nytt NC-block med **D26** stänger automatiskt den senast öppnade tabellen.

Tabellen som skall öppnas måste ha extension **.TAB**.

Exempel: Öppna tabell TAB1.TAB som finns lagrad i katalog TNC:\DIR1

N560 D26 TNC:\DIR1\TAB1.TAB

D27 – Skriva till fritt definierbara tabeller

Med funktionen **D27** skriver du till tabellen som du dessförinnan har öppnat med **D26**.

Du kan definiera flera kolumnnamn i ett **D27**-block, dvs. skriva till. Kolumnnamnen måste stå inom citationstecken och vara åtskilda av ett kommatecken. Värdet som styrsystemet skall skriva till respektive kolumn, definierar man i Q-parametrar.



Funktionen **D27** kan endast användas i driftarterna **PROGRAM ENKELBLOCK** och **PROGRAM BLOCKFÖLJD**.

Med funktionen **D18 ID992 NR16** kan du fråga i vilken driftart NC-programmet exekveras.

Om du skriver till flera kolumner i ett NC-block måste du lagra värdena som skall skrivas i Q-parameternummer som följer på varandra.

Styrsystemet visar ett felmeddelande om du försöker skriva till en spärrad eller icke tillgänglig tabellcell.

Arbeta med QS-parametrar när du vill skriva till ett textfält (t.ex. kolumntyp **UPTTEXT**). Du skriver med Q, QL eller QR-parametrar till sifferfält.

Exempel

Skriv till kolumnerna Radie, Djup och D i rad 5 i den för tillfället öppnade tabellen. Värdena som skall skrivas till tabellen måste finnas lagrade i Q-parametrarna **Q5**, **Q6** och **Q7**

N50 Q5 = 3,75

N60 Q6 = -5

N70 Q7 = 7,5

N80 D27 P01 5/"RADIUS,TIEFE,D" = Q5

D28 – Läsa från fritt definierbara tabeller

Med funktionen **D28** läser man från tabellen som man dessförinnan har öppnat med **D26**.

Du kan definiera flera kolumnnamn i ett **D28**-block, dvs. läsa från. Kolumnnamnen måste stå inom citationstecken och vara åtskilda av ett kommatecken. I **D28**-blocket definierar man det Q-parameternummer som styrsystemet skall lagra det första lästa värdet i.



Om man läser flera kolumner i ett NC-block kommer styrsystemet att lagra de lästa värdena i Q-parametrar av samma typ som följer varandra, t.ex. **QL1**, **QL2** och **QL3**.

Arbeta med QS-parametrar när du läser ut ett textfält. Du läser ut från sifferfält med Q, QL eller QR-parametrar.

Exempel

Från rad 6 i den för tillfället öppnade tabellen läses värden från kolumnerna **X**, **Y** och **D**. Spara det första värdet i Q-parameter **Q10**, det andra värdet i **Q11** det tredje värdet i **Q12**.

Från samma rad sparas kolumnen **DOC** i **QS1**.

N50 D28 Q10 = 6/"X,Y,D"

N60 D28 QS1 = 6/"DOC"

Anpassa tabellformat

HÄNVISNING

Varning, risk för att förlora data!

Funktionen **ANPASSA TABELL / NC-PGM** ändrar alla tabellers format slutgiltigt. Styrsystemet genomför inte någon automatisk backup av filer före formatändringen. Därmed blir filer permanent ändrade och i förekommande fall inte längre användbara.

- Använd bara funktionen efter samråd maskintillverkaren

Softkey

Funktion

ANPASSA
TABELL ✓
NC-PGM

Anpassa befintliga tabellers format efter ändring styrsystemets softwareversion



Namnet på tabeller i tabellkolumner måste inledas med en bokstav och får inte innehålla några aritmetiska tecken, t.ex. **+**.

10.9 Pulserande varvtal FUNCTION S-PULSE

Programmera pulserande varvtal

Användningsområde



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
Läs och beakta din maskintillverkares funktionsbeskrivning.
Följ säkerhetsanvisningarna.

Med funktionen **FUNCTION S-PULSE** programmerar du ett pulserande varvtal för att undvika maskinens resonansvibrationer.

Med inmatningsvärdet i P-TIME definierar du svängningens tidslängd (periodlängd), med inmatningsvärdet SCALE varvtalsändringen i procent. Spindelvarvtalet ändras sinusformat runt börvärdet.

Tillvägagångssätt

Exempel

N30 FUNCTION S-PULSE P-TIME10 SCALE5*

Gör på följande sätt vid definitionen:

-  ▶ Växla in softkeyrad med specialfunktioner
-  ▶ Tryck på softkey **PROGRAMFUNKTIONER**
-  ▶ Tryck på softkey **FUNCTION SPINDLE**
-  ▶ Tryck på softkey **SPINDLE-PULSE**
- ▶ Definiera periodlängd P-TIME
- ▶ Definiera varvtalsändring SCALE

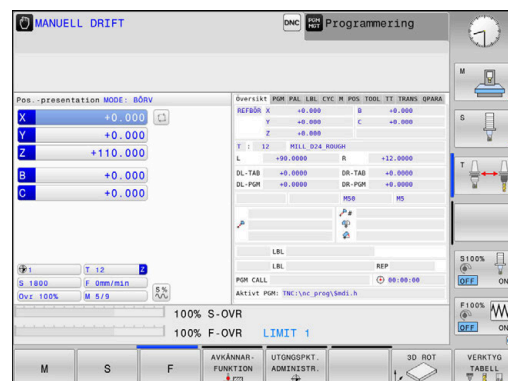


Styrsystemet överskrider aldrig en programmerad varvtalsbegränsning. Varvtalet behålls tills sinuskurvan från funktionen **FUNCTION S-PULSE** åter understiger det maximala varvtalet.

Symboler

I statuspresentationen visar symbolen statusen för det pulserande varvtalet:

Symbol	Funktion
	Pulserande varvtal aktivt



Återställ pulserande varvtal

Exempel

N40 FUNCTION S-PULSE RESET*

Med funktionen **FUNCTION S-PULSE RESET** återställer du det pulserande varvtalet.

Gör på följande sätt vid definitionen:

-  ▶ Växla in softkeyrad med specialfunktioner
-  ▶ Tryck på softkey **PROGRAMFUNKTIONER**
-  ▶ Tryck på softkey **FUNCTION SPINDLE**
-  ▶ Välj softkey **RESET SPINDLE-PULSE**

10.10 Väntetid FUNCTION FEED

Programmera väntetid

Användningsområde



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
Läs och beakta din maskintillverkares funktionsbeskrivning.
Följ säkerhetsanvisningarna.

Med funktionen **FUNCTION FEED DWELL** programmerar du en upprepande väntetid i sekunder, t.ex. för att tvinga fram spånbrytning. Du programmerar **FUNCTION FEED DWELL** omedelbart före den bearbetning som du vill utföra med spånbrytning.

Funktionen **FUNCTION FEED DWELL** påverkar inte vid rörelser med snabbtransport eller avkänningsrörelser.

HÄNVISNING

Varning, fara för verktyg och arbetsstycke!

När funktionen **FUNCTION FEED DWELL** är aktiv, avbryter styrsystemet matningen upprepade gånger. Under matningsavbrottet väntar verktyget på den aktuella positionen, spindeln fortsätter att rotera. Detta beteende resulterar i att arbetsstycket kasseras vid tillverkning av gängor. Dessutom finns det risk för verktygsbrott vid exekveringen!

- Deaktivera funktionen **FUNCTION FEED DWELL** före gängning

Tillvägagångssätt

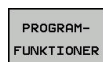
Exempel

N30 FUNCTION FEED DWELL D-TIME0.5 F-TIME5*

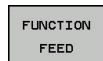
Gör på följande sätt vid definitionen:



- Växla in softkeyrad med specialfunktioner



- Tryck på softkey **PROGRAMFUNKTIONER**



- Tryck på softkey **FUNCTION FEED**



- Tryck på softkey **FEED DWELL**
- Definiera intervallperiod vänta D-TIME
- Definiera intervallperiod bearbetning F-TIME

Återställ väntetid



Återställ väntetiden omedelbart efter att bearbetningen med spånbrytningen har slutförts.

Exempel

N40 FUNCTION FEED DWELL RESET*

Med funktionen **FUNCTION FEED DWELL RESET** återställer du en upprepande väntetid.

Gör på följande sätt vid definitionen:

SPEC
FCT

- Växla in softkeyrad med specialfunktioner

PROGRAM-
FUNKTIONER

- Tryck på softkey **PROGRAMFUNKTIONER**

FUNCTION
FEED

- Tryck på softkey **FUNCTION FEED**

RESET
FEED
DWELL

- Välj softkey **RESET FEED DWELL**



Du kan även återställa väntetiden genom inmatning av D-TIME 0.

Styrsystemet återställer automatiskt funktionen **FUNCTION FEED DWELL** vid programslut.

10.11 Vântetid FUNCTION DWELL

Programmera vântetid

Anvândningsområde

Med funktionen **FUNCTION FEED DWELL** programmerar du en vântetid i sekunder eller så definierar du det antal spindelvarv som fördröjningen skall pågå.

Tillvågagångssätt

Exempel

N30 FUNCTION DWELL TIME10*

Exempel

N40 FUNCTION DWELL REV5.8*

Gör på följande sätt vid definitionen:

- SPEC
FCT

► Växla in softkeyrad med specialfunktioner
- PROGRAM-
FUNKTIONER

► Tryck på softkey **PROGRAMFUNKTIONER**
- FUNCTION
DWELL

► Tryck på softkey **FUNCTION DWELL**
- DWELL
TIME

► Tryck på softkey **DWELL TIME**
- DWELL
REVOLUTIONS

► Definiera tidsrymd i sekunder

► Tryck på softkey **DWELL REVOLUTIONS**
- Definiera antal spindelvarv

10.12 Lyfta verktyg vid NC-stopp: FUNCTION LIFTOFF

Programmera lyftning med FUNCTION LIFTOFF

Förutsättning



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

Denna funktion konfigureras och frigges av maskintillverkaren. Maskintillverkaren definierar den sträcka i maskinparameter **CfgLiftOff** (Nr. 201400) som styrsystemet skall förflytta vid en **LIFTOFF**. Med hjälp av maskinparameter **CfgLiftOff** kan funktionen också deaktiveras.

I kolumn **LIFTOFF** i verktygstabellen sätter du parametern **Y** för det aktiva verktyget.

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

Användningsområde

Funktionen **LIFTOFF** fungerar i följande situationer:

- Vid ett av dig utfört NC-stopp
- Vid ett NC-stopp som har utförts av programvaran, t.ex. när ett fel har inträffat i ett drivsystem
- Vid ett strömavbrott

Verktyget lyfts med upp till 2 mm från konturen. Styrsystemet beräknar lyftningsriktningen med ledning av informationen i **FUNCTION LIFTOFF**-blocket.

Du har följande möjligheter att programmera funktionen **LIFTOFF**:

- **FUNCTION LIFTOFF TCS X Y Z:** Lyftning i arbetsstyckeskoordinatsystemet med definierad vektor
- **FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB:** Lyftning i arbetsstyckeskoordinatsystemet med definierad vinkel
- Lyftning i verktygsaxelns riktning med **M148**

Ytterligare information: "Automatisk lyftning av verktyget från konturen vid NC-stopp: M148", Sida 225

Programmera lyftning med definierad vektor

Exempel

N40 FUNCTION LIFTOFF TCS X+0 Y+0.5 Z+0.5*

Med **LIFTOFF TCS X Y Z** definierar du lyftningsriktningen som vektor i arbetsstyckeskoordinatsystemet. Styrsystemet beräknar utifrån den av maskintillverkaren definierade totala sträckan, lyftningssträckan i de individuella axlarna.

Gör på följande sätt vid definitionen:

-  ▶ Växla in softkeyrad med specialfunktioner
-  ▶ Tryck på softkey **PROGRAMFUNKTIONER**
-  ▶ Tryck på softkey **FUNCTION LIFTOFF**
-  ▶ Tryck på softkey **LIFTOFF TCS**
▶ Ange vektorkomponenter i X, Y och Z

Programmera lyftning med definierad vinkel

Exempel

N40 FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB+20*

Med **LIFTOFF ANGLE TCS SPB** definierar du lyftningsriktningen som rymdvinkel i arbetsstyckeskoordinatsystemet.

Den angivna vinkeln SPB beskriver vinkeln mellan Z och X. Om du anger 0° kommer verktyget att lyftas i verktygaxelns riktning Z.

Gör på följande sätt vid definitionen:

-  ▶ Växla in softkeyrad med specialfunktioner
-  ▶ Tryck på softkey **PROGRAMFUNKTIONER**
-  ▶ Tryck på softkey **FUNCTION LIFTOFF**
-  ▶ Tryck på softkey **LIFTOFF ANGLE TCS**
▶ Ange vinkel SPB

Återställ funktion Liftoff

Exempel

N40 FUNCTION LIFTOFF RESET*

Med funktionen **FUNCTION LIFTOFF RESET** återställer du lyftningen.

Gör på följande sätt vid definitionen:

- | | |
|---|---|
|  | ► Växla in softkeyrad med specialfunktioner |
|  | ► Tryck på softkey PROGRAMFUNKTIONER |
|  | ► Tryck på softkey FUNCTION LIFTOFF |
|  | ► Tryck på softkey LIFTOFF RESET |



Du kan också återställa lyftningen med M149.
Styrsystemet återställer automatiskt funktionen **FUNCTION LIFTOFF** vid programslut.

11

**Fleraxlig-
bearbetning**

11.1 Funktioner för fleraxlig bearbetning

I detta kapitel finns styrsystemsfunktioner som hör ihop med fleraxlig bearbetning sammanfattade:

Styrsystemsfunktion	Beskrivning	Sida
PLANE	Definiera bearbetningar i det tiltade bearbetningsplanet	343
M116	Matning för rotationsaxlar	373
PLANE/M128	Fräsning med vinklat verktyg	372
FUNCTION TCPM	Bestäm styrsystemets beteende vid positionering av rotationsaxlar (vidareutveckling av M128)	380
M126	Förflytta rotationsaxel närmaste väg	374
M94	Reducera rotationsaxlars positionsvärden	375
M128	Bestäm styrsystemets beteende vid positionering av rotationsaxlar	376
M138	Val av rotationsaxlar	378
M144	Ta hänsyn till maskinkinematik	379

11.2 Plane-funktionen: Tiltning av bearbetningsplanet (Option #8)

Inledning



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

Funktionen för tiltning av bearbetningsplanet måste vara frigiven av er maskintillverkare!

En **PLANE**-funktionen kan endast användas fullt ut i maskiner som förfogar över minst två rotationsaxlar (bordsaxlar, huvudaxlar eller kombination). Funktionen **PLANE AXIAL** utgör ett undantag. **PLANE AXIAL** kan du även använda i maskiner som bara har en programmerbar rotationsaxel.

Med **PLANE**-funktionen (eng. plane = plan) får du tillgång till kraftfulla funktioner, med vilka du på olika sätt kan definiera tiltade bearbetningsplan.

Parameterdefinitionen för **PLANE**-funktionen är uppdelad i två delar:

- De geometriska definitionerna av planet, skiljer sig åt mellan de olika varianterna av **PLANE**-funktionerna
- Positioneringsbeteendet för **PLANE**-funktionen, vilket skall ses som separerad från plandefinitionen är identiskt för alla **PLANE**-funktioner

Ytterligare information: "Bestämma positioneringsbeteende för PLANE-funktionen", Sida 362

HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Vid uppstart av maskinen försöker styrsystemet att återställa det tiltade plan som var aktivt vid avstängningen. I vissa lägen är detta inte möjligt. Detta gäller t.ex. när du tiltar med axelvinkel och maskinen är konfigurerad för rymdvinkel eller när du har ändrat kinematiken.

- ▶ Återställ tiltning före avstängningen om det är möjligt
- ▶ Kontrollera tiltningen då tiltstatus återställs

HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Cykel **28 SPEGLING** kan i kombination med funktionen **VRID BEARBETNINGSPLAN** fungera på olika sätt. Programmeringens ordningsföljd, de speglade axlarna och den använda tiltfunktionen är avgörande. Under tiltförloppet och den efterföljande bearbetningen finns det kollisionsrisk!

- ▶ Kontrollera förlopp och positioner med hjälp av den grafiska simuleringen
- ▶ Testa NC-programmet eller programavsnittet i driftart **PROGRAM ENKELBLOCK** med försiktighet

Exempel

- 1 Cykel **28 SPEGLING** programmeras före tiltfunktionen utan rotationsaxel:
 - Tiltningen i den använda **PLANE**-funktionen (förutom **PLANE AXIAL**) speglas
 - Speglingen påverkar efter tiltningen med **PLANE AXIAL** eller cykel **19**
- 2 Cykel **28 SPEGLING** programmeras före tiltfunktionen med en rotationsaxel:
 - Den speglade rotationsaxeln har ingen inverkan på den för tiltningen använda **PLANE**-funktionen, endast rotationsaxelns rörelser speglas



Handhavande- och programmeringsanvisningar:

- Funktionen överför är-position är inte möjlig vid aktivt tiltat bearbetningsplan.
- När du använder **PLANE**-funktionen vid aktiv **M120** kommer styrsystemet att upphäva radiekompenseringen och därmed också funktionen **M120** automatiskt.
- **PLANE**-funktioner återställs alltid med **PLANE RESET**. Inmatning av värdet 0 i alla **PLANE**-parametrar (t.ex. Alla tre rymdvinklar) återställer enbart vinkeln, inte funktionen.
- När du reducerar antalet rotationsaxlar med funktionen **M138**, kan din maskins tiltmöjligheter begränsas. Din maskintillverkare bestämmer om styrsystemet skall ta hänsyn till axelvinklarna i de bortvalda axlarna eller sätta dem till 0.
- Styrsystemet stöder bara tiltning av bearbetningsplanet vid spindelaxel Z.

Översikt

Vid de flesta **PLANE**-funktionerna (förutom **PLANE AXIAL**) beskriver du det önskade bearbetningsplanet oberoende av vilka rotationsaxlar som din maskin är utrustad med. Följande möjligheter står till förfogande:

Softkey	Funktion	Erforderliga parametrar	Sida
	SPATIAL	Tre rymdvinklar SPA , SPB , SPC	348
	PROJECTED	Två projektionsvinklar PROPR och PROMIN samt rotationsvinkel ROT	350
	EULER	Tre Eulervinklar Precession (EULPR), Nutation (EULNU) och Rotation (EULROT)	352
	VECTOR	Normalvektor för definition av planet och basvektor för definition av den tiltade X-axelns riktning	354
	POINTS	Koordinater för tre godtyckliga punkter på planet som skall tiltas	357
	RELATIV	Enstaka, inkrementalt verkande rymdvinkel	359
	AXIAL	Upp till tre absoluta eller inkrementala axelvinklar A , B , C	360
	RESET	Återställa PLANE-funktion	347

Starta animering

För att förtydliga skillnaderna mellan de olika definitionsalternativen i de olika **PLANE**-funktionerna, kan du starta en animering via en softkey. För att göra detta startar du först animeringsmoden och väljer sedan den önskade **PLANE**-funktionen. Under animeringen indikerar styrsystemet den valda **PLANE**-funktionens softkey med blå bakgrund.

Softkey	Funktion
	Starta animeringsmode
	Välj animering (blå bakgrund)

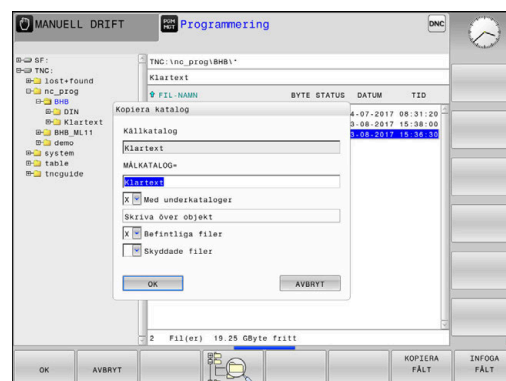
Definiera PLANE-funktion

SPEC
FCT

- ▶ Växla in softkeyrad med specialfunktioner

TILTA
BEARB.-
PLAN

- ▶ Tryck på softkey **TILTA BEARB.PLAN**
- ▶ Styrsystemet presenterar tillgängliga **PLANE**-funktioner i softkeyraden.
- ▶ Välj **PLANE**-funktion



Välj funktion

- ▶ Välj den önskade funktionen via softkey
- ▶ Styrsystemet fortsätter dialogen och frågar efter erforderliga parametrar.

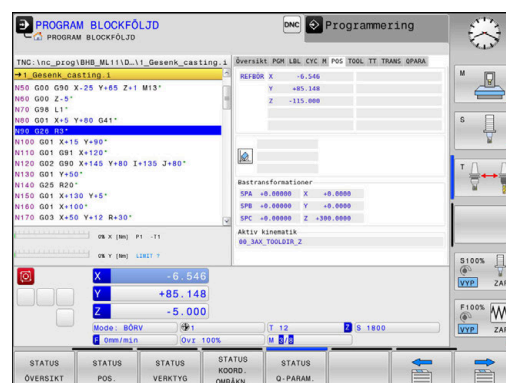
Välj funktion vid aktiv animering

- ▶ Välj den önskade funktionen via softkey
- ▶ Styrsystemet visar animeringen.
- ▶ För att använda den momentant aktiva funktionen: Tryck på softkeyn igen eller tryck på knappen **ENT**

Positionsvisning

Så snart någon av **PLANE**-funktionerna har aktiverats, förutom **PLANE AXIAL**, presenterar styrsystemet den beräknade rymdvinkeln i den utökade statuspresentationen.

I presentation av restväg (**ÄRDST** och **REFDST**) visar styrsystemet vid vridningen av rotationsaxeln (mode **MOVE** eller **TURN**) vägen till den beräknade slutpositionen för rotationsaxeln.



PLANE-funktion återställa

Exempel

N10 PLANE RESET MOVE DIST50 F1000*

SPEC
FCT

- Växla in softkeyrad med specialfunktioner

TILTA
BEARB.-
PLAN

- Tryck på softkey **TILTA BEARB.PLAN**
- Styrsystem presenterar tillgängliga **PLANE**-funktioner i softkeyraden.

RESET


- Välj funktionen för återställning:

MOVE

- Bestämmer om styrsystemet automatiskt positionerar rotationsaxlarna tillbaka till grundpositionen (**MOVE** eller **TURN**) eller inte (**STAY**)
- Ytterligare information:** "Automatisk vridning MOVE/TURN/STAY", Sida 363

END


- Tryck på knappen **END**



Funktionen **PLANE RESET** återställer den aktiva tiltningen och vinkeln (**PLANE**-funktion eller cykel **G80**) (vinkel = 0 och funktion inaktiv). En dubblerad definition behövs inte.

Tiltning i driftart **MANUELL DRIFT** deaktiverar du via 3D-ROT-menyn.

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

Definiera bearbetningsplan via rymdvinkel: PLANE SPATIAL

Användningsområde

Rymdvinkel definierar ett bearbetningsplan genom upp till tre vridningar i det icke tiltade arbetsstyckeskoordinatsystemet (**tiltningens ordningsföljd A-B-C**).

De flesta användare utgår här från tre på varandra följande rotationer i omvänd ordningsföljd (**tiltningens ordningsföljd C-B-A**).

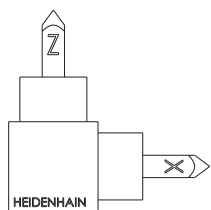
Resultatet av de båda synsätten är identiskt, vilket visas av följande jämförelse.

Exempel

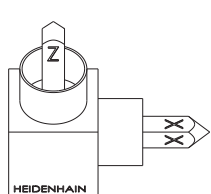
PLANE SPATIAL SPA+45 SPB+0 SPC+90 ...

A-B-C

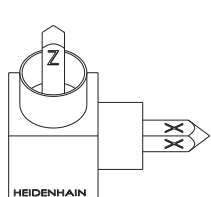
Grundläge A0° B0° C0°



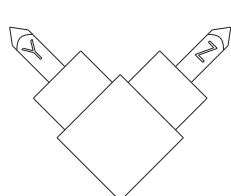
A+45°



B+0°

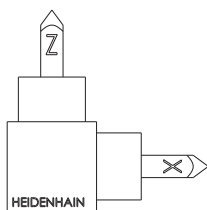


C+90°

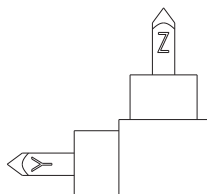


C-B-A

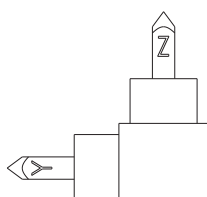
Grundläge A0° B0° C0°



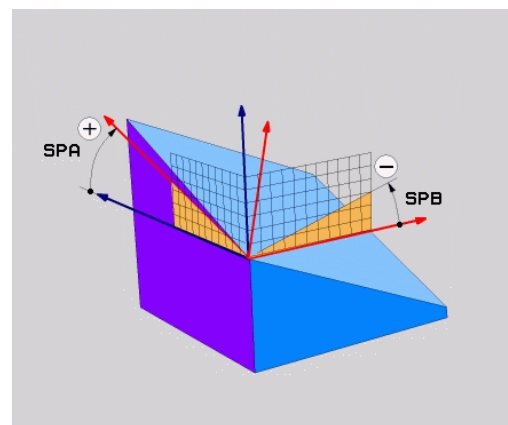
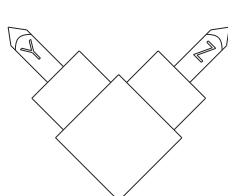
C+90°



B+0°



A+45°



Jämförelse tiltningens ordningsföljd:

■ **Tiltningens ordningsföljd A-B-C:**

- 1 Tiltning runt den icke tiltade X-axeln i arbetsstyckeskoordinatsystemet
- 2 Tiltning runt den icke tiltade Y-axeln i arbetsstyckeskoordinatsystemet
- 3 Tiltning runt den icke tiltade Z-axeln i arbetsstyckeskoordinatsystemet

■ **Tiltningens ordningsföljd C-B-A:**

- 1 Tiltning runt den icke tiltade Z-axeln i arbetsstyckeskoordinatsystemet
- 2 Tiltning runt den redan tiltade Y-axeln
- 3 Tiltning runt den redan tiltade X-axeln



Programmeringsanvisning:

- Du måste alltid definiera alla tre rymdvinklar **SPA**, **SPB** och **SPC**, även om en eller flera vinklar har värdet 0.
- Cykel **G80** använder beroende på maskinen inmatning av rymdvinkel eller axelvinkel. Om konfigurationen (inställning i maskinparametrar) tillåter inmatning av rymdvinkel, är vinkeldefinitionen i cykel **G80** och i funktionen **PLANE SPATIAL** identisk.
- Positioneringsbeteendet kan väljas. **Ytterligare information:** "Bestämma positioneringsbeteende för PLANE-funktionen", Sida 362

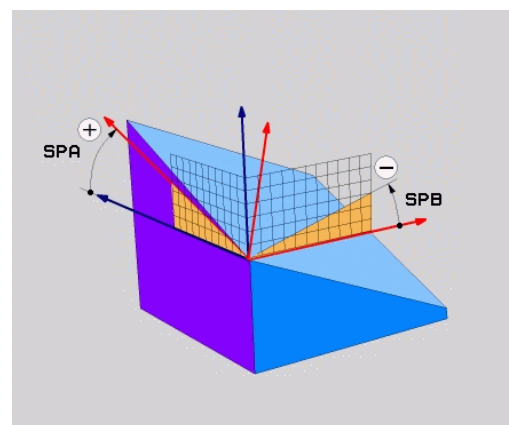
Inmatningsparametrar

Exempel

N50 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC+45*

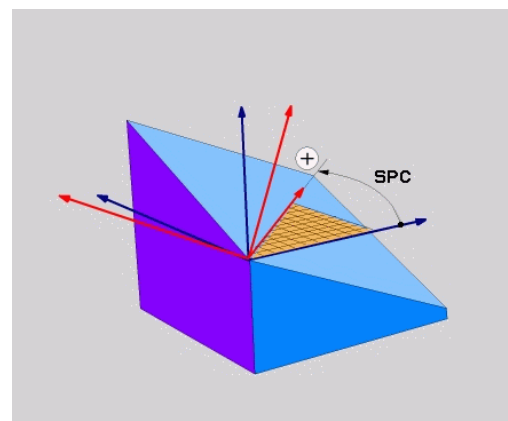


- **Rymdvinkel A?:** Vridningsvinkel **SPA** runt den (icke tiltade) axeln X. Inmatningsområde från -359.9999° till +359.9999°
- **Rymdvinkel B?:** Vridningsvinkel **SPB** runt den (icke tiltade) axeln Y. Inmatningsområde från -359.9999° till +359.9999°
- **Rymdvinkel C?:** Vridningsvinkel **SPC** runt den (icke tiltade) axeln Z. Inmatningsområde från -359.9999° till +359.9999°
- Fortsättning med positioneringsegenskaperna
Ytterligare information: "Bestämma positioneringsbeteende för PLANE-funktionen", Sida 362



Använda förkortningar

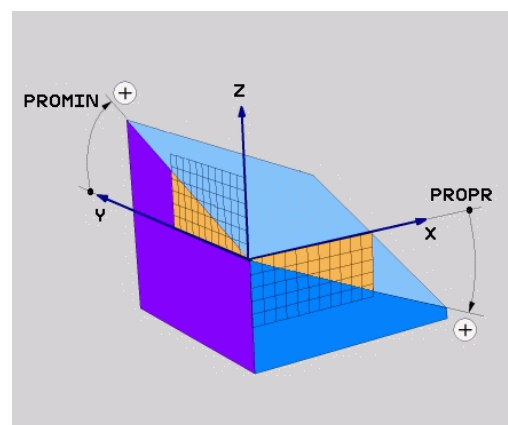
Förkortning	Betydelse
SPATIAL	Eng. spatial = rymd
SPA	spatial A : Vridning runt (icke tiltade) X-axeln
SPB	spatial B : Vridning runt (icke tiltade) Y-axeln
SPC	spatial C : Vridning runt (icke tiltade) Z-axeln

**Definiera bearbetningsplan via projektionsvinkel: PLANE PROJECTED****Användningsområde**

Projektionsvinkel definierar ett bearbetningsplan genom inmatning av två vinklar, vilka kan bestämmas genom projektion av bearbetningsplanet som skall definieras i det första koordinatplanet (Z/X vid verktygsaxel Z) och det andra koordinatplanet (Y/Z vid verktygsaxel Z).

**Programmeringsanvisning:**

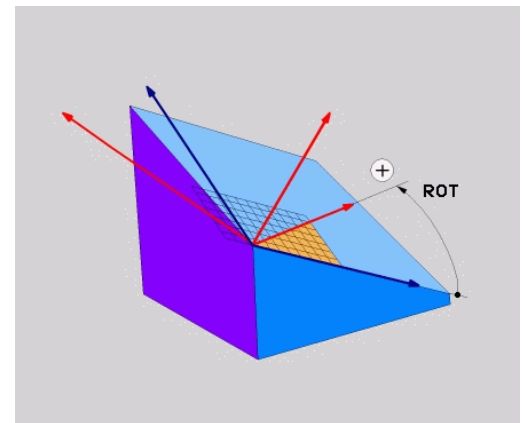
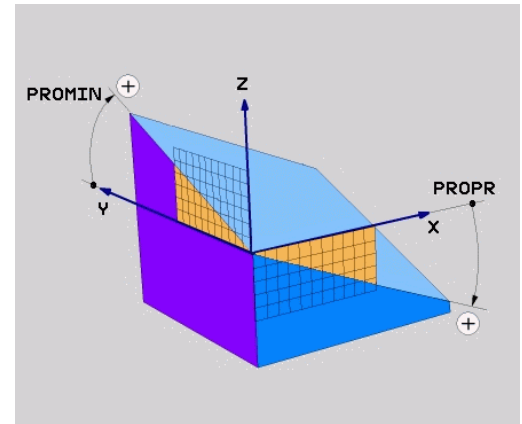
- Projektionsvinkeln motsvarar vinkelprojektion i ett rätvinkligt koordinatsystems plan. Endast vid rätvinkliga arbetsstycken är vinkeln vid arbetsstyckets ytterkanter identiska med projektionsvinklarna. Därför avviker vinkeluppgifterna från den tekniska ritningen ofta från de faktiska projektionsvinklarna vid icke rätvinkliga arbetsstycken.
- Positioneringsbeteendet kan väljas. **Ytterligare information:** "Bestämma positioneringsbeteende för PLANE-funktionen", Sida 362



Inmatningsparametrar



- **Proj.-vinkel 1. Koordinatplan?:** Det tiltade bearbetningsplanets projicerade vinkel i det icke tiltade koordinatsystemets första koordinatplan (Z/X vid verktygsaxel Z). Inmatningsområde från -89.9999° till $+89.9999^\circ$. 0° -axeln är det aktiva bearbetningsplanets huvudaxel (X vid verktygsaxel Z, positiv riktning)
- **Proj.-vinkel 2. Koordinatplan?:** Det tiltade bearbetningsplanets projicerade vinkel i det icke tiltade koordinatsystemets andra koordinatplan (Y/Z vid verktygsaxel Z). Inmatningsområde från -89.9999° till $+89.9999^\circ$. 0° -axeln är det aktiva bearbetningsplanets komplementaxel (Y vid verktygsaxel Z)
- **ROT-vinkel för tiltade Plan?:** Vridning av det tiltade koordinatsystemet runt den tiltade verktygsaxeln (motsvarar innebörden av en rotation med cykel 10 VRIDNING). Med rotationsvinkeln kan du på ett enkelt sätt bestämma bearbetningsplanets huvudaxels riktning (X vid verktygsaxel Z, Z vid verktygsaxel Y). Inmatningsområde från -360° till $+360^\circ$
- Fortsättning med positioneringsegenskaperna
Ytterligare information: "Bestämma positioneringsbeteende för PLANE-funktionen", Sida 362



Exempel

N50 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 ROT+30*

Använda förkortningar:

PROJECTED	Eng. projected = projicerad
PROPR	prinzipal plane: Huvudplan
PROMIN	minor plane: Komplementplan
ROT	Eng. rotation: Rotation

Definiera bearbetningsplan via eulervinkel: PLANE SPATIAL

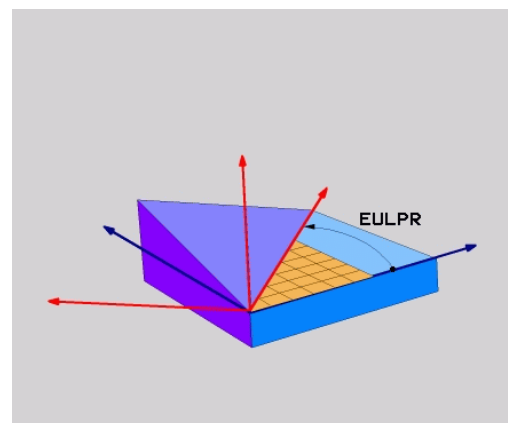
Användningsområde

Eulervinkel definierar ett bearbetningsplan genom upp till tre **vridningar i det vartefter redan tiltade koordinatsystemet**. De tre eulervinklarna definieras av den Schweiziska matematikern Euler.

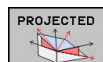


Positioneringsbeteendet kan väljas.

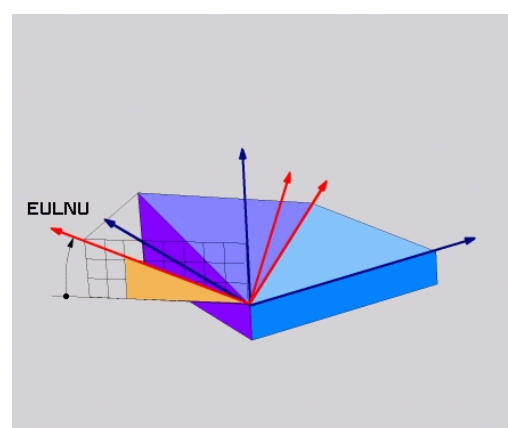
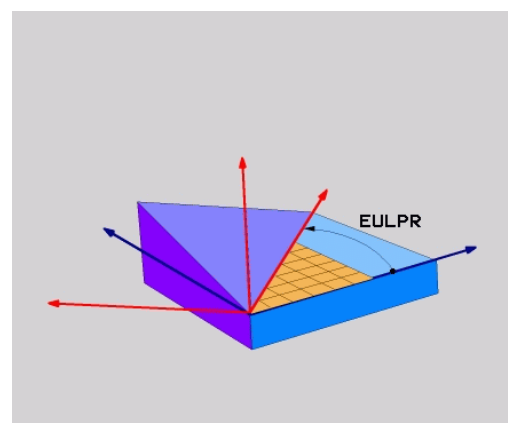
Ytterligare information: "Bestämma positioneringsbeteende för PLANE-funktionen", Sida 362



Inmatningsparametrar



- ▶ **Vrid.vinkel huvudkoordinatplan?:**
Vridningsvinkel **EULPR** runt Z-axeln. Beakta:
 - Inmatningsområde är -180.0000° till 180.0000°
 - 0°-axeln är X-axeln
- ▶ **Tiltvinkel verktygsaxel?:** Tiltvinkel **EULNUT** för koordinatsystemet runt den av precessionsvinkeln vridna X-axeln. Beakta:
 - Inmatningsområde är 0° till 180.0000°
 - 0°-axeln är Z-axeln
- ▶ **ROT-vinkel för tiltade Plan?:** Vridning **EULROT** av det tiltade koordinatsystemet runt den tiltade Z-axeln (motsvarar innebörden av en rotation med cykel 10 VRIDNING). Med rotationsvinkeln kan man på ett enkelt sätt bestämma X-axelns riktning i det tiltade bearbetningsplanet. Beakta:
 - Inmatningsområde är 0° till 360.0000°
 - 0°-axeln är X-axeln
- ▶ Fortsättning med positioneringsegenskaperna
Ytterligare information: "Bestämma positioneringsbeteende för PLANE-funktionen", Sida 362

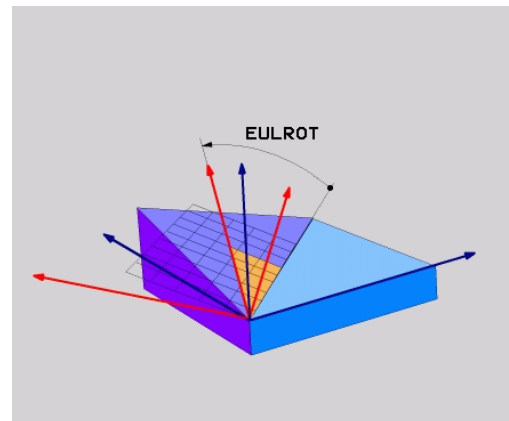


Exempel

N50 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22*

Använda förkortningar

Förkortning	Betydelse
EULER	Schweizisk matematiker som definierade de så kallade Euler-vinklarna
EULPR	P recessionsvinkel: Vinkel som beskriver vridningen av koordinatsystemet runt Z-axeln
EULNU	N utationsvinkel: Vinkel som beskriver vridningen av koordinatsystemet runt den av precessionsvinkeln vridna X-axeln
EULROT	R otationsvinkel: Vinkel som beskriver vridningen av det tiltade bearbetningsplanet runt den tiltade Z-axeln

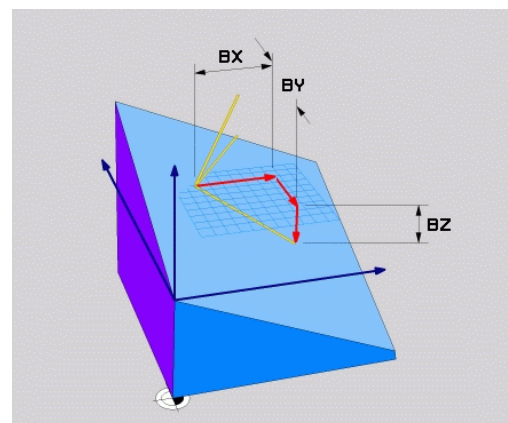


Definiera bearbetningsplan via två vektorer: PLANE VECTOR

Användningsområde

Definitionen av ett bearbetningsplan via **två vektorer** kan du använda om ditt CAD-system kan beräkna det tiltade bearbetningsplanets basvektor och normalvektor. En normaliserad inmatning behövs inte. Styrsystemet beräknar normaliseringen internt, därför kan du ange värden mellan -9.999999 och +9.999999.

Den för definitionen av bearbetningsplanet nödvändiga basvektorn bestäms med komponenterna **BX**, **BY** och **BZ**. Normalvektorn bestäms av komponenterna **NX**, **NY** och **NZ**.



Programmeringsanvisning:

- Styrsystemet räknar internt fram de av dina inmatade värden normerade vektorerna.
- Normalvektorn definierar bearbetningsplanets lutning och orientering. Basvektorn bestämmer orienteringen av huvudaxeln X i det definierade bearbetningsplanet. För att definitionen av bearbetningsplanet skall vara entydig, måste vektorerna programmeras vinkelrätt i förhållande till varandra. Styrsystemets beteende vid icke vinkelräta vektorer bestäms av maskintillverkaren.
- Normalvektorn får inte programmeras för kort, t.ex. alla riktningskomponenter med värde 0 eller även 0.0000001. I detta fall kan styrsystemet inte fastställa lutningen. Bearbetningen avbryts med ett felmeddelande. Beteendet är oberoende av konfigurationen i maskinparametrarna.
- Positioneringsbeteendet kan väljas. **Ytterligare information:** "Bestämma positioneringsbeteende för PLANE-funktionen", Sida 362



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

Maskintillverkaren konfigurerar styrsystemets beteende vid icke vinkelräta vektorer.

Alternativt till det normala felmeddelandet kommer styrsystemet att korrigera (eller ersätta) den icke vinkelräta basvektorn. Styrsystemet förändrar inte normalvektorn då.

Styrsystemets standardbeteende vid icke vinkelrät basvektor:

- Basvektorn projiceras längs normalvektorn på bearbetningsplanet (definierad av normalvektorn)

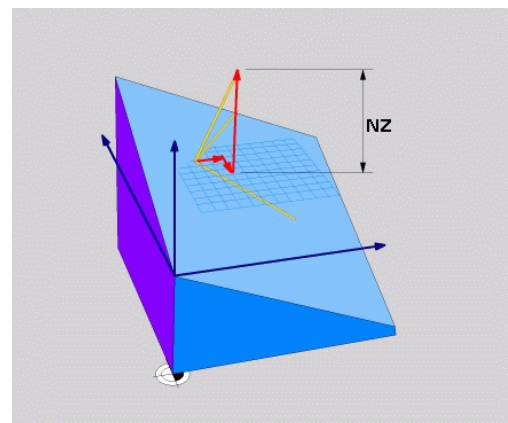
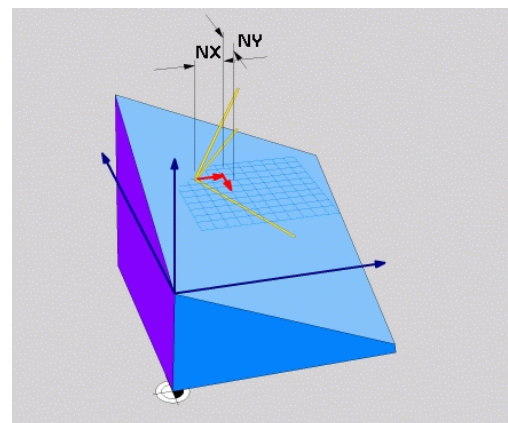
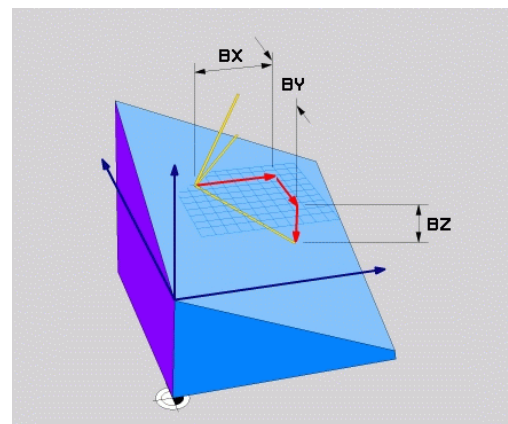
Styrsystemets justeringsbeteende vid icke vinkelrät basvektor, som dessutom är för kort, parallell eller antiparallell mot normalvektorn:

- När normalvektorn inge har någon X-del, motsvarar basvektorn den ursprungliga X-axeln
- När normalvektorn inge har någon Y-del, motsvarar basvektorn den ursprungliga Y-axeln

Inmatningsparametrar



- **X-komponent basvektor?:** X-komponent **BX** för basvektorn B. Inmatningsområde: -9.9999999 till +9.9999999
 - **Y-komponent basvektor?:** Y-komponent **BY** för basvektorn B. Inmatningsområde: -9.9999999 till +9.9999999
 - **Z-komponent basvektor?:** Z-komponent **BZ** för basvektorn B. Inmatningsområde: -9.9999999 till +9.9999999
 - **X-komponent normalvektor?:** X-komponent **NX** för normalvektorn N. Inmatningsområde: -9.9999999 till +9.9999999
 - **Y-komponent normalvektor?:** Y-komponent **NY** för normalvektorn N. Inmatningsområde: -9.9999999 till +9.9999999
 - **Z-komponent normalvektor?:** Z-komponent **NZ** för normalvektorn N. Inmatningsområde: -9.9999999 till +9.9999999
 - Fortsättning med positioneringsegenskaperna
- Ytterligare information:** "Bestämma positioneringsbeteende för PLANE-funktionen", Sida 362



Exempel

```
N50 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-0.42 NX0.2 NY0.2 NT0.92 ..*
```

Använda förkortningar

Förkortning	Betydelse
VECTOR	Engelska vector = vektor
BX, BY, BZ	B asvektor : X -, Y - och Z -komponent
NX, NY, NZ	N ormalvektor : X -, Y - och Z -komponent

Definiera bearbetningsplan via tre punkter: PLANE POINTS

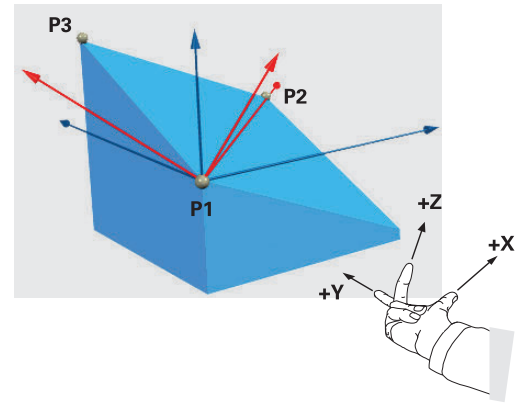
Användningsområde

Ett bearbetningsplan kan entydigt definieras via uppgifter om **tre godtyckliga punkter P1 till P3 som ligger i detta plan**. Denna möjlighet är realiserad i funktionen **PLANE POINTS**.

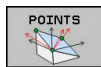


Programmeringsanvisning:

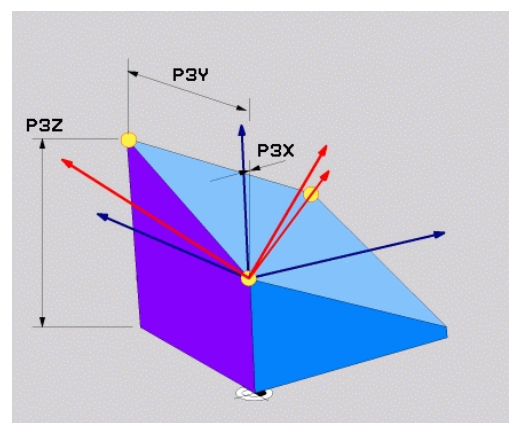
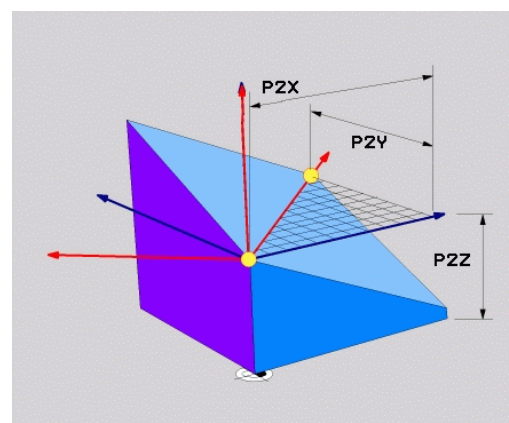
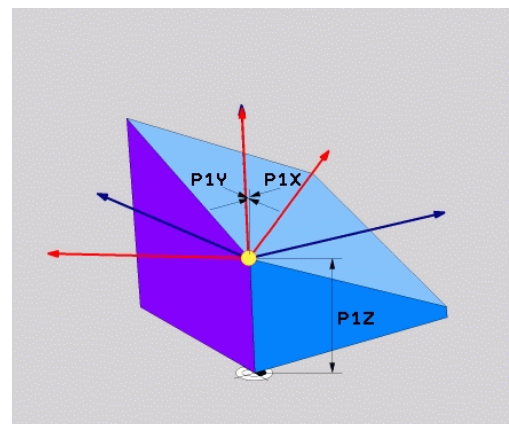
- De tre punkterna definierar planets lutning och orientering. Styrsystemet förändrar inte den aktiva nollpunktens läge vid **PLANE POINTS**.
- Punkt 1 och punkt 2 bestämmer orienteringen på den tiltade huvudaxeln X (vid verktygsaxel Z).
- Punkt 3 definierar det tiltade bearbetningsplanets lutning. I det definierade bearbetningsplanet orienteras Y-axeln med ledning av att den är vinkelrät mot huvudaxeln X. Läget på punkt 3 bestämmer därigenom också verktygsaxelns orientering och därmed bearbetningsplanets orientering. För att den positiva verktygsaxlen skall peka bort från arbetsstycket, måste punkt 3 befinna sig ovanför förbindelselinjen mellan punkt 1 och punkt 2 (högerhandsregeln).
- Positioneringsbeteendet kan väljas. **Ytterligare information:** "Bestämma positioneringsbeteende för PLANE-funktionen", Sida 362



Inmatningsparametrar



- ▶ **X-koordinat 1. planpunkt?:** X-koordinat **P1X** för 1. planpunkten
 - ▶ **Y-koordinat 1. planpunkt?:** Y-koordinat **P1Y** för 1. planpunkten
 - ▶ **Z-koordinat 1. planpunkt?:** Z-koordinat **P1Z** för 1. planpunkten
 - ▶ **X-koordinat 2. planpunkt?:** X-koordinat **P2X** för 2. planpunkten
 - ▶ **Y-koordinat 2. planpunkt?:** Y-koordinat **P2Y** för 2. planpunkten
 - ▶ **Z-koordinat 2. planpunkt?:** Z-koordinat **P2Z** för 2. planpunkten
 - ▶ **X-koordinat 3. planpunkt?:** X-koordinat **P3X** för 3. planpunkten
 - ▶ **Y-koordinat 3. planpunkt?:** Y-koordinat **P3Y** för 3. planpunkten
 - ▶ **Z-koordinat 3. planpunkt?:** Z-koordinat **P3Z** för 3. planpunkten
 - ▶ Fortsättning med positioneringsegenskaperna
- Ytterligare information:** "Bestämma positioneringsbeteende för PLANE-funktionen", Sida 362



Exempel

```
N50 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20
P3X+0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....*
```

Använda förkortningar

Förkortning	Betydelse
POINTS	Engelska points = punkter

Definiera bearbetningsplan via en enstaka inkremental rymdvinkel: PLANE RELATIV

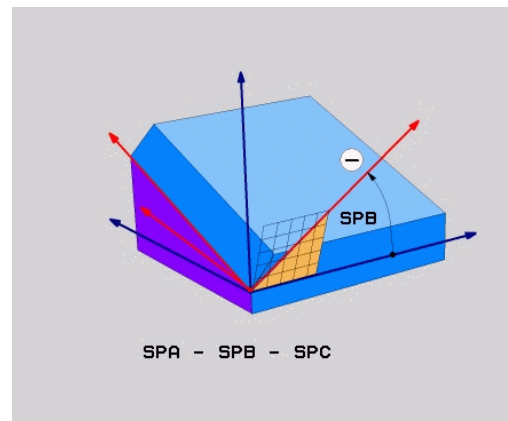
Användningsområde

Den relativa rymdvinkeln använder man sig av när ett redan aktivt tiltat bearbetningsplan skall tiltas med **en ytterligare vridning**. Exempelvis placera en 45° fas på ett tiltat plan.

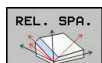


Programmeringsanvisning:

- Den definierade vinkeln utgår alltid från det aktiva bearbetningsplanet, oberoende av tidigare använda tiltfunktionen.
- Du kan programmera ett godtyckligt antal **PLANE RELATIV**-funktioner efter varandra.
- När du efter en **PLANE RELATIV**-funktion vill tilta tillbaka till det tidigare aktiva bearbetningsplanet, definierar du en likadan **PLANE RELATIV**-funktion med motsatt förtecken.
- När du använder **PLANE RELATIV** utan föregående vridningar, påverkar **PLANE RELATIV** direkt i arbetstyckets koordinatsystemet. Du tiltar i detta fall det ursprungliga bearbetningsplanet med den rymdvinkel som du har definierat i **PLANE RELATIV**-funktionen.
- Positioneringsbeteendet kan väljas. **Ytterligare information:** "Bestämma positioneringsbeteende för PLANE-funktionen", Sida 362



Inmatningsparametrar



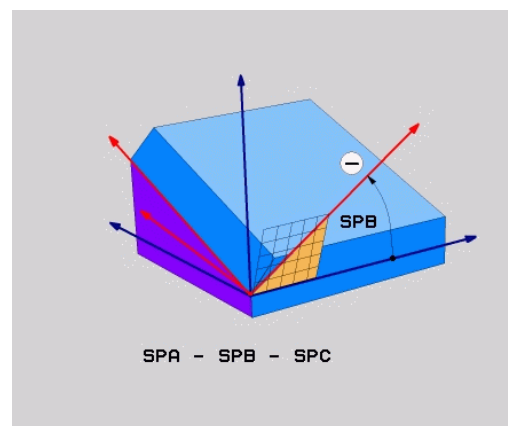
- ▶ **Inkremental vinkel?:** Rymdvinkel, med vilken det aktiva bearbetningsplanet skall tiltas ytterligare. Välj axel som tiltningen skall utföras med via softkey. Inmatningsområde: -359.9999° till +359.9999°
- ▶ Fortsättning med positioneringsegenskaperna
Ytterligare information: "Bestämma positioneringsbeteende för PLANE-funktionen", Sida 362

Exempel

N50 PLANE RELATIV SPB-45*

Använda förkortningar

Förkortning	Betydelse
RELATIV	Engelska relative = relativ



Bearbetningsplan via axelvinkel: PLANE AXIAL

Användningsområde

Funktion **PLANE AXIAL** definierar både bearbetningsplanets lutning och orientering samt även rotationsaxlarnas börkoordinater.



PLANE AXIAL kan även användas med enbart en rotationsaxel.

Inmatningen av börkoordinater (uppgift om axelvinkel) ger fördelen att entydigt definiera en tilsituation förutbestämda axelpositioner. Inmatning av rymdvinkel resulterar ofta i flera matematiska lösningar om inget annat definieras. Utan användning av ett CAM-system är inmatning av axelvinkel oftast bara komfortabel vid rotationsaxlar som är rätvinkligt placerad.



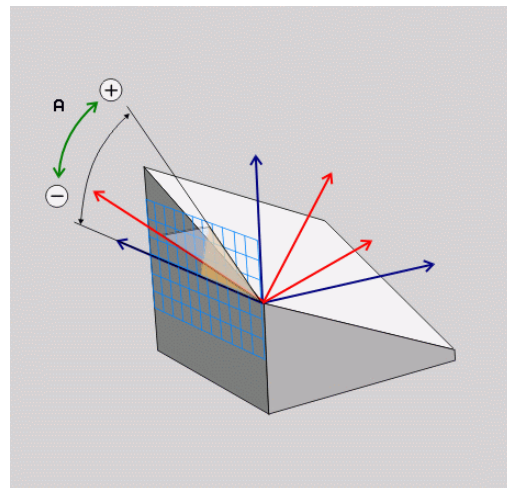
Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

Om din maskin tillåter definition av rymdvinkel, kan du efter **PLANE AXIAL** även fortsätta att programmera med **PLANE RELATIV**.



Programmeringsanvisning:

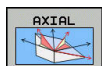
- Axelvinklarna måste motsvara de axlar som finns i maskinen. Om du försöker att programmera en axelvinkel för en icke existerande rotationsaxel, kommer styrsystemet att presentera ett felmeddelande.
- Återställ funktionen **PLANE AXIAL** med hjälp av funktionen **PLANE RESET**. Inmatning 0 återställer axelvinkeln men deaktiverar inte tiltfunktionen.
- Axelvinkel i **PLANE AXIAL**-funktionen är modalt verksam. När du programmerar en inkrementell axelvinkel, adderar styrsystemet detta värde till den för tillfället aktiva axelvinkeln. Om du programmerar två efterföljande **PLANE AXIAL**-funktioner med två olika rotationsaxlar, kommer det nya bearbetningsplanet att bygga på de båda axelvinklarna som har definierats.
- Funktionen **SYM (SEQ)**, **TABLE ROT** och **COORD ROT** har ingen inverkan i kombination med **PLANE AXIAL**.
- Funktionen **PLANE AXIAL** tar inte hänsyn till en grundvridning.



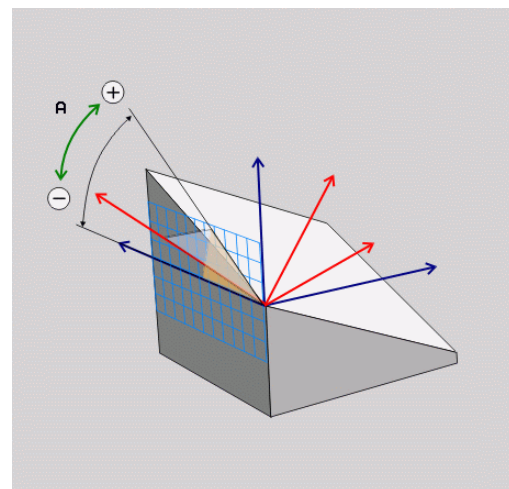
Inmatningsparametrar

Exempel

N50 PLANE AXIAL B-45*



- **Axelvinkel A?:** Axelvinkel, **till vilken** A-axeln skall tiltas till. Vid inkremental inmatning innebär vinkeln **med vilken** vinkel A-axeln skall tiltas vidare från den aktuella positionen. Inmatningsområde: -99999.9999° till +99999.9999°
- **Axelvinkel B?:** Axelvinkel, **till vilken** B-axeln skall tiltas till. Vid inkremental inmatning innebär vinkeln **med vilken** vinkel B-axeln skall tiltas vidare från den aktuella positionen. Inmatningsområde: -99999.9999° till +99999.9999°
- **Axelvinkel C?:** Axelvinkel, **till vilken** C-axeln skall tiltas till. Vid inkremental inmatning innebär vinkeln **med vilken** vinkel C-axeln skall tiltas vidare från den aktuella positionen. Inmatningsområde: -99999.9999° till +99999.9999°
- Fortsättning med positioneringsegenskaperna
Ytterligare information: "Bestämma positioneringsbeteende för PLANE-funktionen", Sida 362



Använda förkortningar

Förkortning	Betydelse
AXIAL	Engelska axial = axelformad

Bestämma positioneringsbeteende för PLANE-funktionen

Översikt

Oberoende av vilken PLANE-funktion du använder för att definiera det tiltade bearbetningsplanet, står följande funktioner för positioneringsbeteende alltid till förfogande:

- Automatisk vridning
- Selektion av alternativa tiltmöjligheter (ej vid **PLANE AXIAL**)
- Selektion av transformationstyp (ej vid **PLANE AXIAL**)

HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Cykel **28 SPEGLING** kan i kombination med funktionen **VRID BEARBETNINGSPLAN** fungera på olika sätt. Programmeringens ordningsföljd, de speglade axlarna och den använda tiltfunktionen är avgörande. Under tiltförloppet och den efterföljande bearbetningen finns det kollisionsrisk!

- Kontrollera förlopp och positioner med hjälp av den grafiska simuleringen
- Testa NC-programmet eller programavsnittet i driftart **PROGRAM ENKELBLOCK** med försiktighet

Exempel

- 1 Cykel **28 SPEGLING** programmeras före tiltfunktionen utan rotationsaxel:
 - Tiltningen i den använda **PLANE**-funktionen (förutom **PLANE AXIAL**) speglas
 - Speglingen påverkar efter tiltningen med **PLANE AXIAL** eller cykel **19**
- 2 Cykel **28 SPEGLING** programmeras före tiltfunktionen med en rotationsaxel:
 - Den speglade rotationsaxeln har ingen inverkan på den för tiltningen använda **PLANE**-funktionen, endast rotationsaxelns rörelser speglas

Automatisk vridning MOVE/TURN/STAY

Efter att man har matat in alla parametrar för plandefinitionen, måste man bestämma hur styrsystemet skall vrida rotationsaxlarna till de beräknade axelvärdena. Inmatningen är obligatorisk.

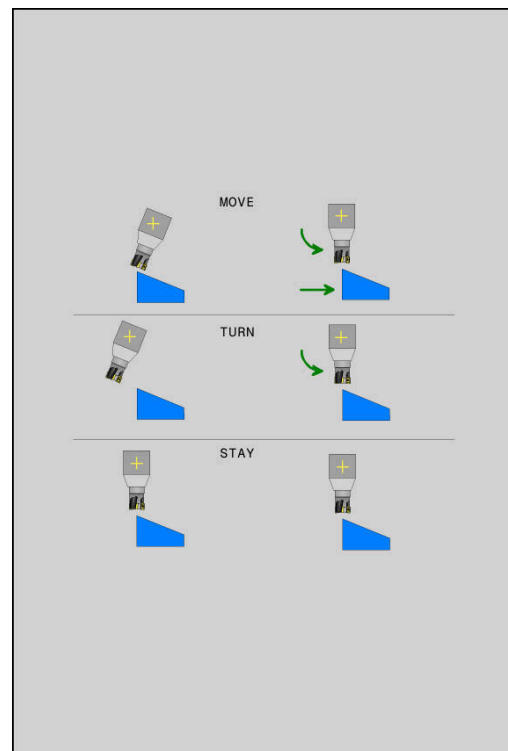
Styrsystemet erbjuder följande möjligheter att vrida rotationsaxlarna till de beräknade axelvärdena:

- | | |
|--|--|
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">MOVE</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">TURN</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">STAY</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ PLANE-funktionen skall automatiskt vrida rotationsaxlarna till de beräknade axelvärdena, varvid den relativa positionen mellan arbetsstycket och verktyget inte förändras. ▶ Styrsystemet genomför en utjämningsrörelse i linjärsaxlarna. ▶ PLANE-funktionen skall automatiskt vrida rotationsaxlarna till de beräknade axelvärdena, varvid endast rotationsaxlarna positioneras. ▶ Styrsystemet genomför inte någon utjämningsrörelse i linjärsaxlarna. ▶ Du positionerar rotationsaxlarna i ett efterföljande separat positioneringsblock |
|--|--|

När du har valt optionen **MOVE** (PLANE-funktionen skall vridas automatiskt med utjämningsrörelse) skall ytterligare två parametrar (som förklaras nedan), **Avstånd rotationspunkt från verktygsspets** och **Matning? F=**, definieras.

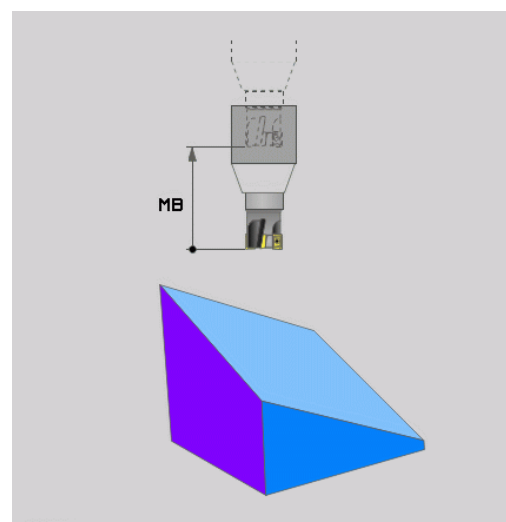
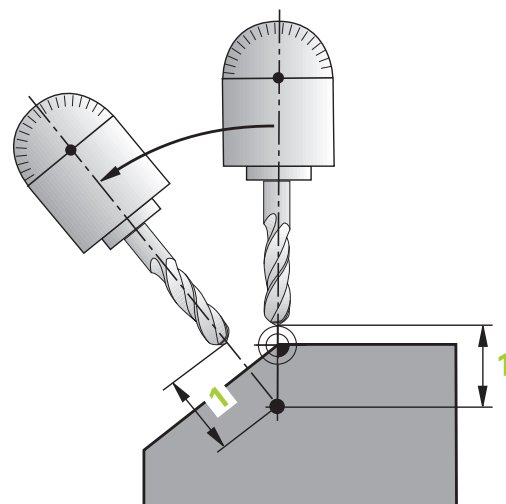
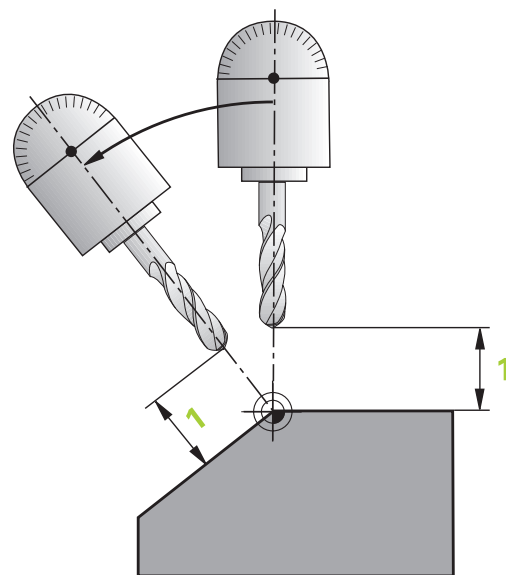
När du har valt optionen **TURN** (PLANE-funktionen skall vridas automatiskt utan utjämningsrörelse) skall ytterligare en parameter (som förklaras nedan), **Matning? F=**, definieras.

Alternativt till en via siffervärde direkt definierad matning **F**, kan du även utföra vridningsförflyttningen med **FMAX** (snabbtransport) eller **FAUTO** (matning från **T**-blocket).



Om du använder **PLANE**-funktionen i kombination med **STAY**, måste du vrida fram rotationsaxlarna i ett separat positioneringsblock efter **PLANE**-funktionen.

- ▶ **Avstånd vridpunkt från VKT-spets** (inkrementellt): Via parameter **DIST** placerar man vridpunkten för rotationsrörelsen i förhållande till verktygsspetsens aktuella position.
 - Om verktyget befinner sig på det angivna avståndet från arbetsstycket före rotationsrörelsen, så står verktyget även efter rotationsrörelsen relativt sett kvar på samma position (se bilden i mitten till höger, **1** = DIST)
 - Om verktyget inte befinner sig på det angivna avståndet från arbetsstycket före rotationsrörelsen, så står verktyget efter rotationsrörelsen relativt sett förskjutet i förhållande till den ursprungliga positionen (se bilden nere till höger, **1** = DIST)
- ▶ Styrsystemet tiltar verktyget (bordet) runt verktygsspetsen.
- ▶ **Matning? F=**: Banhastighet som verktyget skall tiltas med
- ▶ **Returlängd i VKT-axeln?**: Returlängd **MB**, verkar inkrementellt från den aktuella verktygspositionen i den aktiva verktygsaxelriktningen, som styrsystemet kör fram till **innan tiltningen**. **MB MAX** kör verktyget till strax innan mjukvarugränsläget



Positionera rotationsaxlarna med ett separat NC-block

Om man önskar positionera rotationsaxlarna i ett separat positioneringsblock (Option **STAY** vald), gör man på följande sätt:

HÄNVISNING**Varning kollisionsrisk!**

Styrsystemet genomför inte någon automatisk kollisionsövervakning mellan verktyget och arbetsstycket. Vid felaktiga eller saknade förpositioneringar före tiltningen finns kollisionsrisk vid tilträelsen!

- ▶ Programmera en säker position före tiltningen
- ▶ Testa NC-programmet eller programavsnittet i driftart **PROGRAM ENKELBLOCK** med försiktighet

- ▶ Välj en valfri **PLANE**-funktion, definiera automatisk vridning till **STAY**. Vid exekveringen beräknar styrsystemet positionsvärdena för de rotationsaxlar som finns i din maskin och placerar dessa värden i systemparametrarna Q120 (A-axel), Q121 (B-axel) och Q122 (C-axel).
- ▶ Definiera positioneringsblock med de av styrsystemet beräknade vinkelvärdena

Exempel: Positionera en maskin med C-rundbord och A-tiltbord till en rymdvinkel B+45°

...	
N10 G00 Z+250 G40*	Positionering till säker höjd
N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY*	Definiera och aktivera PLANE-funktion
N30 G01 A+Q120 C+Q122 F2000*	Positionera rotationsaxlar med de av styrsystemet beräknade vinkelvärdena
...	Definiera bearbetningen i det tiltade planet

Val av tilmöjligheter SYM (SEQ) +/-

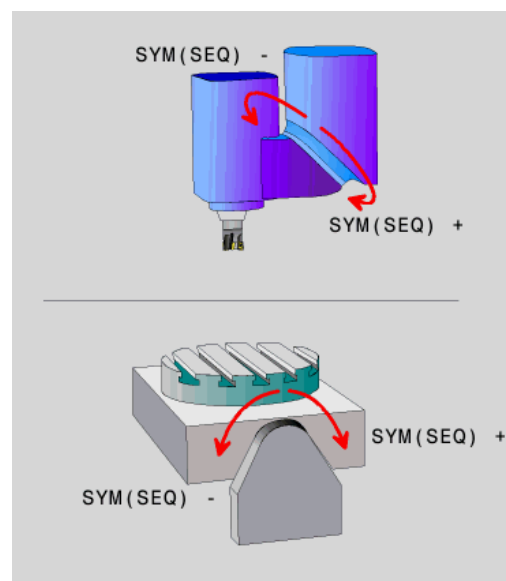
Utifrån det läge som du har definierat för bearbetningsplanet måste styrsystemet beräkna de resulterande positionerna för de rotationsaxlar som finns tillgängliga i din maskin. Som regel resulterar detta alltid i två möjliga lösningar.

Styrsystemet erbjuder två sätt att välja möjliga lösningar: **SYM** och **SEQ**. Varianterna väljer du med hjälp av softkeys. **SYM** är standardvarianten.

Inmatningen av **SYM** eller **SEQ** är valfri.

SEQ utgår från masteraxelns grundläge (0°). Masteraxeln är den första rotationsaxeln utgående från verktyget eller den sista rotationsaxeln utgående från bordet (avhängigt maskinkonfigurationen). När båda lösningsmöjligheterna ligger i det positiva eller negativa området, använder styrsystemet automatiskt den närmaste lösningen (kortaste sträckan). Om du vill använda den andra lösningsmöjligheten måste du antingen förpositionera masteraxeln före tiltningen av bearbetningsplanet (till den andra lösningsmöjlighetens område) eller arbeta med **SYM**.

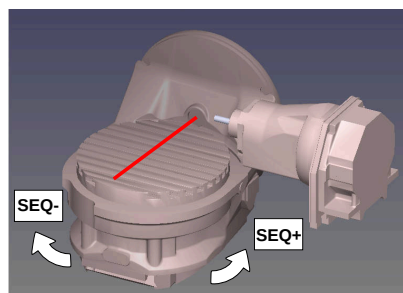
SYM använder till skillnad från **SEQ** masteraxelns symmetripunkt som referens. Varje masteraxel har två symmetrilägen som ligger 180° från varandra (i vissa fall endast ett symmetriläge i rörelseområdet).



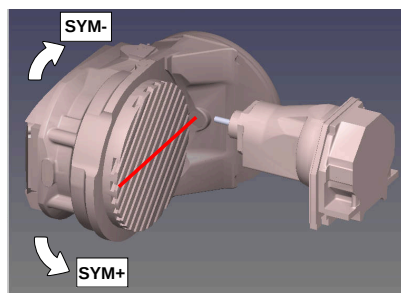
Bestäm symmetripunkten på följande sätt:

- ▶ **PLANE SPATIAL** utförs med en godtycklig rymdvinkel och **SYM+**
 - ▶ Spara masteraxelns axelvinkel i en Q-parameter, t.ex. -100
 - ▶ **PLANE SPATIAL**-funktion upprepas med **SYM-**
 - ▶ Spara masteraxelns axelvinkel i en Q-parameter, t.ex. -80
 - ▶ Skapa medelvärde, t.ex. -90
- Medelvärdet motsvarar symmetripunkten.

Referens för SEQ



Referens för SYM



Med hjälp av funktionen **SYM** väljer du en av lösningsmöjligheterna i förhållande till masteraxelns symmetripunkt:

- **SYM+** positionerar masteraxeln i den positiva halvan i förhållande till symmetripunkten
- **SYM-** positionerar masteraxeln i den negativa halvan i förhållande till symmetripunkten

Med hjälp av funktionen **SEQ** väljer du en av lösningsmöjligheterna i förhållande till masteraxelns grundläge:

- **SEQ+** positionerar masteraxeln i det positiva tiltområdet i förhållande till grundläget
- **SEQ-** positionerar masteraxeln i det negativa tiltområdet i förhållande till grundläget

Om den lösning som du har valt via **SYM (SEQ)** inte ligger inom maskinens rörelseområde kommer styrsystemet att presentera felmeddelandet **Vinkel ej tillåten**.



Vid användning av **PLANE AXIAL** har funktionen **SYM (SEQ)** inte någon inverkan.

När du inte definierar **SYM (SEQ)** bestämmer styrsystemet lösningen enligt följande:

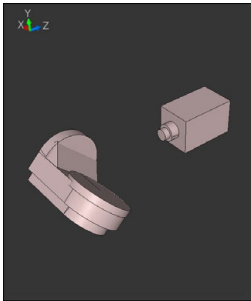
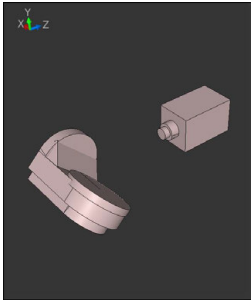
- 1 Styrsystemet beräknar om de båda lösningsmöjligheterna ligger inom rotationsaxelns rörelseområde
- 2 Två lösningsmöjligheter: Utgående från rotationsaxelns aktuella position väljs den lösningsvariant som innebär den kortaste sträckan
- 3 En lösningsmöjlighet: Den enda lösningen väljs
- 4 Ingen lösningsmöjlighet: Felmeddelande **Vinkel ej tillåten** presenteras

Exempel

Maskin med C-rundbord och A-tiltbord. Programmerad funktion: PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0

Ändläge	Startposition	SYM = SEQ	Resultande axelpositioner
Ingen	A+0, C+0	ej progr.	A+45, C+90
Ingen	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Ingen	A+0, C+0	–	A–45, C–90
Ingen	A+0, C-105	ej progr.	A–45, C–90
Ingen	A+0, C-105	+	A+45, C+90
Ingen	A+0, C-105	–	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	ej progr.	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	+	Felmeddelande
–90 < A < +10	A+0, C+0	-	A–45, C–90

Maskin med B-rundbord och A-tiltbord (gränslägesbrytare A +180 och -100). Programmerad funktion: PLANE SPATIAL SPA-45 SPB+0 SPC+0

SYM	SEQ	Resultande axelpositioner	Kinematikvy
+		A-45, B+0	
-		Felmeddelande	Ingen lösning i det begränsade området
	+	Felmeddelande	Ingen lösning i det begränsade området
	-	A-45, B+0	



Symmetripunktens läge beror på kinematiken. När du förändrar kinematiken (t.ex. växling av huvud), ändra sig symmetripunktens läge.

Beroende på kinematiken motsvarar positiv rotationsriktning för **SYM** inte positiv rotationsriktning för **SEQ**. Fastställ därför alltid symmetripunktens läge och i rotationsriktningen för **SYM** i varje maskin före programmeringen.

Val av transformationstyp

Transformationstyperna **COORD ROT** och **TABLE ROT** påverkar orienteringen av bearbetningsplanets koordinatsystem genom axelpositionen av en så kallad fri rotationsaxel.

Inmatningen av **COORD ROT** eller **TABLE ROT** är valfri.

En godtycklig rotationsaxel blir en fri rotationsaxel vid följande konstellation:

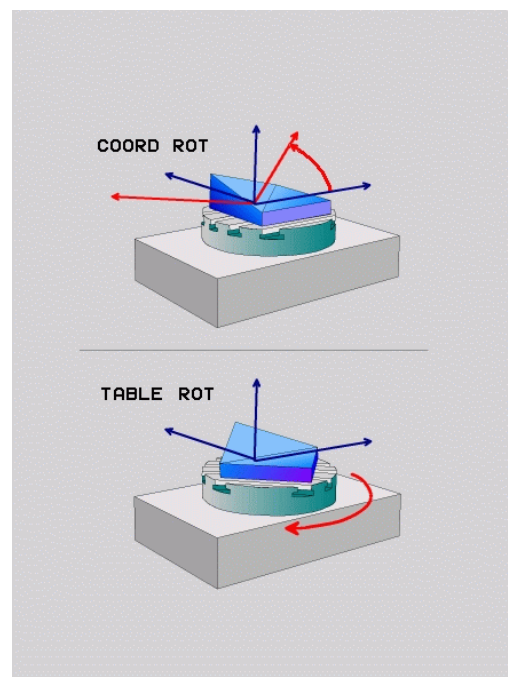
- Rotationsaxeln har inte någon inverkan på verktygslutningen eftersom rotationsaxeln och verktygsaxeln är parallella med varandra i tiltläget
- Rotationsaxeln är den första rotationsaxeln utgående från arbetsstycket i den kinematiska kedjan

Inverkan av transformationstyperna **COORD ROT** och **TABLE ROT** är därmed beroende av den programmerade rymdvinkeln och maskinens kinematik.



Programmeringsanvisning:

- Om det inte finns någon fri rotationsaxel i ett visst tiltläge har transformationstyperna **COORD ROT** och **TABLE ROT** inte någon inverkan.
- Vid funktionen **PLANE AXIAL** har transformationstyperna **COORD ROT** och **TABLE ROT** inte någon inverkan.



Inverkan med en fri rotationsaxel

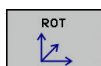


Programmeringsanvisning

- För positionsbeteendet vid transformationstyperna **COORD ROT** och **TABLE ROT** är det irrelevant om den fria rotationsaxeln befinner sig i bordet eller i huvudet.
- Den resulterande axelpositionen för den fria rotationsaxeln är bland annat beroende av en aktiv grundvridning.
- Orienteringen på bearbetningsplanets koordinatsystem är dessutom beroende av en programmerad rotation, t.ex. med hjälp av cykel 10 **VRIDNING**.

Softkey

Verkan



COORD ROT:

- > Styrsystemet positionerar den fria rotationsaxeln till 0
- > Styrsystemet orienterar bearbetningsplanets koordinatsystem enligt den programmerade rymdvinkeln



TABLE ROT med:

- SPA **och** SPB **lika med 0**
- SPC **lika med eller ej lika med 0**
- > Styrsystemet orienterar den fria rotationsaxeln enligt den programmerade rymdvinkeln
- > Styrsystemet orienterar bearbetningsplanets koordinatsystem enligt den bas-koordinatsystemet

TABLE ROT med:

- **minst** SPA **eller** SPB **ej lika med 0**
- SPC **lika med eller ej lika med 0**
- > Styrsystemet positionerar inte den fria rotationsaxeln, positionen före tiltningen av bearbetningsplanet behålls
- > Eftersom arbetsstycket inte medpositioneras, orienterar styrsystemet bearbetningsplanets koordinatsystem enligt den programmerade rymdvinkeln

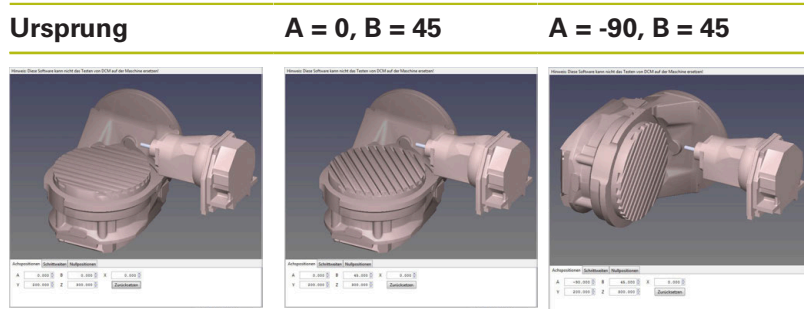


När ingen transformationstyp har valts, använder styrsystemet för **PLANE**-funktionen transformationstypen **COORD ROT**

Exempel

Följande exempel visar inverkan av transformationstypen **TABLE ROT** i kombination med en fri rotationsaxel.

...	
N60 G00 B+45 R0*	Förpositionera rotationsaxel
N70 PLANE SPATIAL SPA-90 SPB+20 SPC+0 TURN F5000 TABLE ROT*	3D-vridning av bearbetningsplanet
...	



- > Styrsystemet positionerar B-axeln till axelvinkeln B+45
- > Vid det programmerade tiltläget med SPA-90 blir B-axeln fri rotationsaxel
- > Styrsystemet positionerar inte den fria rotationsaxeln, B-axelns position före tiltningen av bearbetningsplanet behålls
- > Eftersom arbetsstycket inte medpositioneras, orienterar styrsystemet bearbetningsplanets koordinatsystem enligt den programmerade rymdvinkeln SPB+20

Tilta bearbetningsplan utan rotationsaxlar

Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

Denna funktion måste frigges och anpassas av maskintillverkaren.

Maskintillverkaren måste ta hänsyn till de exakta vinklarna, t.ex. ett monterat vinkelhuvud, i kinematikbeskrivningen.

Även utan rotationsaxlar kan du rikta upp det programmerade bearbetningsplanet vinkelrätt i förhållande till verktyget, t.ex. för att anpassa bearbetningsplanet till ett monterat vinkelhuvud.

Med funktionen **PLANE SPATIAL** och positioneringsbeteende **STAY** tilar du bearbetningsplanet till den av maskintillverkaren angivna vinkeln.

Exempel monterat vinkelhuvud med fast verktygsriktning Y:

Exempel

N10 T 5 G17 S4500*

N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY*



Tiltvinkeln måste passa exakt till verktygsvinkeln, annars presenterar styrsystemet ett felmeddelande.

11.3 Fräsning med vinklat verktyg i det tiltade planet (Option #9)

Funktion

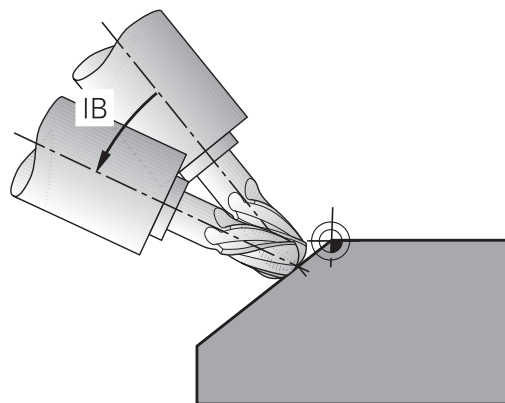
I kombination med den nya **PLANE**-funktionen och **M128** kan man även i ett tiltat bearbetningsplan utföra **fräsning med lutande verktyg**. För detta finns det två definitionsmöjligheter tillgängliga:

- Fräsning med vinklat verktyg genom inkremental förflyttning av en rotationsaxel



Fräsning med vinklat verktyg i det tiltade planet är bara möjligt med fullradiefräsar.

Ytterligare information: "FUNCTION TCPM (Option #9)", Sida 380



Fräsning med vinklat verktyg genom inkremental förflyttning av en rotationsaxel

- ▶ Frikörning av verktyget
- ▶ Definiera en valfri PLANE-funktion, beakta positioneringsbeteendet
- ▶ Aktivera M128
- ▶ Förflytta lämplig rotationsaxel inkrementellt till önskad lutningsvinkel via ett rätlinjeblock

Exempel

...	
N12 G00 G40 Z+50*	Positionering till säker höjd
N13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE DIST50 F900*	Definiera och aktivera PLANE-funktion
N14 M128*	Aktivera M128
N15 G01 G91 F1000 B-17*	Ställ in lutningsvinkel
...	Definiera bearbetningen i det tiltade planet

11.4 Tilläggsfunktioner för rotationsaxlar

Matning i mm/min vid rotationsaxlar A, B, C: M116 (Option #8)

Standardbeteende

Styrsystemet tolkar den programmerade matningen som grader/minut för en rotationsaxel (i MM-program och även i tum-program). Banhastigheten beror alltså på hur långt från rotationsaxelns centrum som från verktygets mittpunkt befinner sig.

Ju större avståndet är desto högre blir banhastigheten.

Matning i mm/min vid rotationsaxlar med M116



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
Maskingeometrin måste ha definierats i kinematikbeskrivningen av maskintillverkaren.



Programmeringsanvisning:

- Funktionen **M116** kan användas med rotationsaxlar i bordet och i huvudet.
- Funktionen **M116** är också verksam vid aktiv funktion **VRID BEARBETNINGSPLAN**.
- En kombination av funktionerna **M128** eller **TCPM** med **M116** är inte möjlig. När du vid aktiv funktion **M128** eller **TCPM** vill aktivera **M116** för en axel, måste du med hjälp av funktionen **M138** deaktivera utjämningsrörelsen för denna axel indirekt. Indirekt för att du med **M138** anger axlar som funktionen **M128** eller **TCPM** skall påverka. Därmed påverkar **M116** automatiskt de axlar som inte har valts med **M138**.
Ytterligare information: "Val av rotationsaxlar: M138", Sida 378
- Utan funktionen **M128** eller **TCPM** kan **M116** även påverka två rotationsaxlar samtidigt.

Styrsystemet tolkar den programmerade matningen som mm/minut för en rotationsaxel (eller 1/10 tum/min). Därvid beräknar styrsystemet matningen för det aktuella NC-blocket i blockets början. Matningen i en rotationsaxel ändrar sig inte inom ett NC-block även om verktyget förflyttas mot rotationsaxelns centrum.

Verkan

M116 verkar i bearbetningsplanet. Med **M117** upphäver du **M116**. Vid programslutet upphävs alltid **M116**.

M116 aktiveras i blockets början.

Förflytta rotationsaxlar närmaste väg: M126

Standardbeteende



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

Rotationsaxlarnas positioneringsbeteende är en maskinberoende funktion.

M126 har endast effekt på modulo-axlar.

På modulo-axlar vars modulo-längd på 0°-360° har överskridits börjar axelpositionen åter på startvärdet 0°. Detta gäller oändligt roterbara mekaniska axlar.

På icke modulo-axlar är den maximala rotationen mekaniskt begränsad. Visningen av rotationsaxelns positionsvärde återställs inte till startvärdet, t.ex. 0°-540°.

Styrsystemets standardbeteende vid positionering av rotationsaxlar, vars positionsvisning har reducerats till ett rörelseområde under 360°, är beroende av maskinparameter **shortestDistance** (nr 300401). Maskinparametern bestämmer om styrsystemet skall köra baserat på differensen mellan bör- och är-positionen eller (även utan M126) köra den kortaste vägen till den programmerade positionen.

Beteende utan M126:

Utan **M126** kör styrsystemet en rotationsaxel, vars positionsvisning har reducerats till ett värde under 360°, den långa vägen.

Exempel:

Är-position	Bör-position	Rörelsesträcka
350°	10°	-340°
10°	340°	+330°

Beteende med M126

Med **M126** kör styrsystemet en rotationsaxel, vars positionsvisning har reducerats till ett värde under 360°, den kortaste vägen.

Exempel:

Är-position	Bör-position	Rörelsesträcka
350°	10°	+20°
10°	340°	-30°

Verkan

M126 har effekt i början av ett block.

M127 och ett programslut återställer **M126**.

Reducera positionsvärdet i rotationsaxel till ett värde under 360°: M94

Standardbeteende

Styrsystemet förflyttar verktyget från det aktuella vinkelvärdet till det programmerade vinkelvärdet.

Exempel:

Aktuellt vinkelvärde:	538°
Programmerat vinkelvärde:	180°
Faktisk väg:	-358°

Beteende med M94

Vid blockets början reducerar styrsystemet det aktuella vinkelvärdet till ett värde mindre än 360°. Därefter sker förflyttningen till det programmerade värdet. Om det finns flera aktiva rotationsaxlar, minskar **M94** positionsvärdet i alla rotationsaxlar. Alternativt kan en specifik rotationsaxel anges efter **M94**. Styrsystemet reducerar då bara positionsvärdet i denna axel.

När du har angivit en förflyttningsbegränsning eller ett mjukvarugränsläge är aktivt, är **M94** utan funktion för den aktuella axeln.

Exempel: Reducera positionsvärde i alla aktiva rotationsaxlar

```
N50 M94 *
```

Exempel: Reducera endast positionsvärdet i C-axeln

```
N50 M94 C*
```

Exempel: Reducera alla aktiva rotationsaxlar och förflytta därefter C-axeln till det programmerade värdet

```
M50 G00 C+180 M94*
```

Verkan

M94 är bara verksam i de NC-block som **M94** har programmerats i.

M94 aktiveras i blockets början.

Bibehåll verktygsspetsens position vid positionering av rotationsaxlar (TCPM): M128 (Option #9)

Standardbeteende

Om verktygets lutningsvinkel ändras, uppstår en förskjutning av verktygsspetsen i förhållande till börpositionen. Styrsystemet kompenserar inte denna förskjutning. Om användaren inte tar hänsyn till avvikelserna i NC-programmet, kommer bearbetningen att förskjutas.

Beteende med M128 (TCPM: Tool Center Point Management)

Om en styrd rotationsaxels position ändras i NC-programmet så förblir verktygsspetsens position oförändrad i förhållande till arbetsstycket under vridningsrörelsen.

HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Rotationsaxlar med Hirth-koppling måste köras ut ur kuggkopplingen för att kunna vridas. Under utkörning och tiltrörelsen finns det kollisionsrisk!

- Frikör verktyget innan tiltaxlarnas positioner förändras

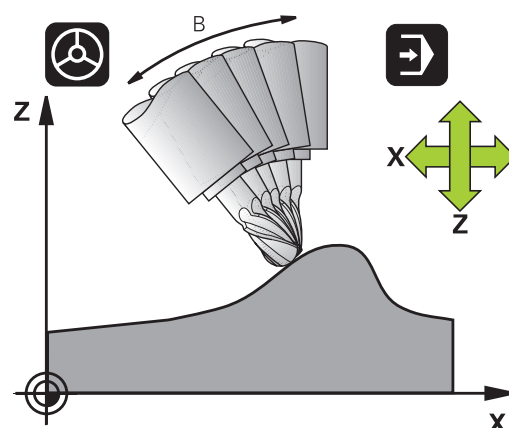
Efter **M128** kan man även ange en maximal matningshastighet för styrsystemets utjämningsrörelser i de linjära axlarna.

Om du vill förändra rotationsaxlarnas vinklar med handratten under programkörningen, använder du **M128** i kombination med **M118**. Överlagring av en handrattspositionering sker vid aktiv **M128**, beroende på inställningarna i 3D-ROT-menyn i driftart **MANUELL DRIFT**, i det aktiva koordinatsystemet eller i det icke tiltade koordinatsystemet.



Programmeringsanvisning:

- Före positioneringar med **M91** eller **M92** och före ett **T-block** skall **M128** återställas
- För att undvika konturavvikelser får man endast använda kulfräsar tillsammans med **M128**
- Verktygslängden måste utgå från Fullradiefräs kulcentrum
- När **M128** är aktiv presenterar styrsystemet symbolen **TCPM** i statuspresentationen



M128 vid tippningsbord

När man programmerar en förflyttning av tiltbord vid aktiv **M128** vrider styrsystemet med koordinatsystemet. Vrider man t.ex. C-axeln med 90° (genom positionering eller genom nollpunktsförskjutning) och därefter programmerar en rörelse i X-axeln kommer styrsystemet att utföra förflyttningen i maskinaxel Y. Styrsystemet transformerar även den inställda utgångspunkten eftersom denna har förflyttats genom rundbordsrörelsen.

M128 vid tredimensionell verktygskompensering

När man utför en tredimensionell radiekompensering vid aktiv **M128** och aktiv radiekompensering **G41/G42**, positionerar styrsystemet rotationsaxlarna automatiskt vid vissa maskingeometrier (Peripheral Milling).

Verkan

M128 aktiveras i blockets början, **M129** vid blockets slut. **M128** är även verksam i de manuella driftarterna och förblir aktiv efter en växling av driftart. Matningen för utjämningsrörelsen är verksam ända tills en ny programmeras eller **M128** upphävs med **M129**.

Man upphäver **M128** med **M129**. När du väljer ett nytt NC-program i en programkörningsdriftart, återställer styrsystemet också **M128**.

Exempel: Utför utjämningsrörelser med en matning på maximalt 1000 mm/min

```
N50 G01 G41 X+0 Y+38.5 IB-15 F125 M128 F1000*
```

Tiltfräsning med icke styrda rotationsaxlar

När din maskin är utrustad med icke styrda rotationsaxlar (så kallade räknaraxlar), kan du även med dessa axlar utföra tiltade bearbetningar i kombination med **M128**.

Gör då på följande sätt:

- 1 Positionera rotationsaxlarna manuellt till den önskade positionen. **M128** får då inte vara aktiv
- 2 Aktivera **M128**: Styrsystemet läser alla tillgängliga rotationsaxlars ärvärden, beräknar utifrån dessa verktygspetsens nya position och uppdaterar positionspresentationen
- 3 De erforderliga kompenseringsrörelserna utför styrsystemet vid nästa positioneringsblock
- 4 Utför bearbetningen
- 5 Upphäv **M128** med **M129** vid programmets slut och positionera rotationsaxlarna tillbaka till utgångspositionen



Så länge **M128** är aktiv, övervakar styrsystemet de icke styrda rotationsaxlarnas ärpositioner. Om ärpositionen avviker mer än ett av maskintillverkaren definierat värde från börpositionen, kommer styrsystemet att presentera ett felmeddelande och stoppa programexekveringen.

Val av rotationsaxlar: M138

Standardbeteende

Styrsystemet tar vid funktionerna **M128** och **VRID**

BEARBETNINGSPLAN hänsyn till rotationsaxlarna som din maskintillverkare har definierat i maskinparametrarna.

Beteende med M138

Styrsystemet tar vid de ovan angivna funktionerna hänsyn till endast de rotationsaxlar som man har definierat med **M138**.



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

När du reducerar antalet rotationsaxlar med funktionen **M138**, kan din maskins tilmöjligheter begränsas. Din maskintillverkare bestämmer om styrsystemet skall ta hänsyn till axelvinklarna i de bortvalda axlarna eller sätta dem till 0.

Verkan

M138 aktiveras i blockets början.

M138 återställs genom att **M138** programmeras utan inmatning av rotationsaxlar.

Exempel

Ta endast hänsyn till rotationsaxel C vid de ovan angivna funktionerna.

```
N50 G00 Z+100 G40 M138 C*
```

Ta hänsyn till maskinens kinematik i ÄR/BÖR-positioner vid blockslutet: M144 (Option #9)

Standardbeteende

När kinematiken ändras, t.ex. genom att växla in en tilläggsspindel eller inmatning av en lutningsvinkel, kompenserar inte styrsystemet ändringen. Om användaren inte tar hänsyn till kinematikändringen i NC-programmet, kommer bearbetningen att förskjutas.

Beteende med M144



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

Maskingeometrin måste ha definierats i kinematikbeskrivningen av maskintillverkaren.

Med funktionen **M144** tar hänsyn till ändringen av maskinkinematiken i positionspresentationen och kompenserar förskjutningen av verktygsspetsen i förhållande till arbetsstycket.



Programmerings- och handhanvandeansvisning:

- Positionering med **M91** eller **M92** är tillåtet vid aktiv **M144**.
- Visningen av positionsvärdet i driftart **PROGRAM BLOCKFÖLJD** och **PROGRAM ENKELBLOCK** ändrar sig först efter att rotationsaxlarna har nått sina slutpositioner.

Verkan

M144 aktiveras i blockets början. **M144** fungerar inte i kombination med **M128** eller Tiltning av bearbetningsplanet.

M144 upphävs genom att **M145** programmeras.

11.5 FUNCTION TCPM (Option #9)

Funktion

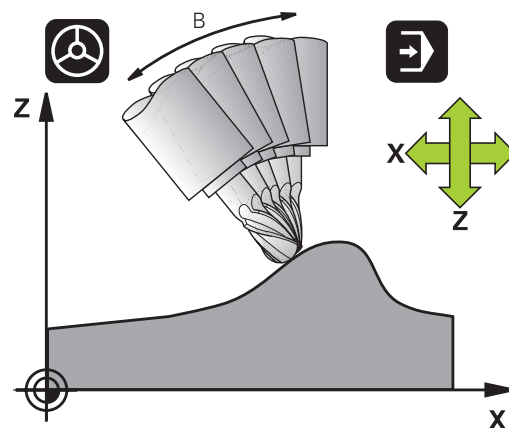


Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
Maskingeometrin måste ha definierats i kinematikbeskrivningen av maskintillverkaren.

FUNCTION TCPM är en vidareutveckling av funktionen **M128**, med vilken du kan bestämma styrsystemets beteende vid positioneringen av rotationsaxlarna. Med **FUNCTION TCPM** kan du själv definiera olika funktioners verkningsätt:

- Verkningsätt för den programmerade matningen: **F TCP / F CONT**
- Tolkningen av de i NC-programmet programmerade rotationsaxelkoordinaterna: **AXIS POS / AXIS SPAT**
- Orienteringsinterpoleringstyp mellan start- och målposition: **PATHCTRL AXIS/PATHCTRL VECTOR**
- Valfri selektering av verktygets utgångspunkt och rotationscentrum: **REFPNT TIP-TIP / REFPNT TIP-CENTER / REFPNT CENTER-CENTER**
- Maximal matningshastighet för styrsystemets utjämningsrörelser i de linjära axlarna: **F**

När function **FUNCTION TCPM** är aktiv presenterar styrsystemet symbolen **TCPM** i positionspresentationen



HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Rotationsaxlar med Hirth-koppling måste köras ut ur kuggkopplingen för att kunna vridas. Under utkörning och tiltrörelsen finns det kollisionsrisk!

- Frikör verktyget innan tiltaxlarnas positioner förändras



Programmeringsanvisning:

- Före positioneringar med **M91** eller **M92** och före ett **TOOL CALL**-block skall **FUNCTION TCPM** återställas.
- Vid ytfräsning skall enbart Fullradiefräs användas för att undvika skador på konturen. I kombination med andra verktygsformer behöver du kontrollera NC-programmet med hjälp av den grafiska simuleringen så att konturen inte skadas.

Definiera FUNCTION TCPM

SPEC
FCT

- Välj specialfunktioner

PROGRAM-
FUNKTIONER

- Välj programmeringshjälp

FUNCTION
TCPM

- Välj funktion **FUNCTION TCPM**

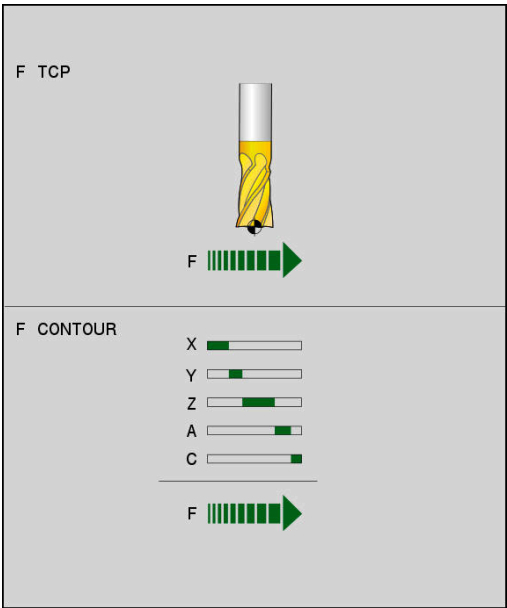
Verkningssätt för den programmerade matningen

För definition av den programmerade matningens verkningssätt erbjuder styrsystemet två funktioner:

- F
TCP

► **F TCP** bestämmer att den programmerade matningen skall tolkas som den faktiska relativa hastigheten mellan verktygets spets (**tool center point**) och arbetsstycket
- F
CONTOUR

► **F CONT** bestämmer att den programmerade matningen skall tolkas som banhastighet för de axlar som är programmerade i respektive NC-block



Exempel

...	
N130 FUNCTION TCPM F TCP ...	Matningen avser verktygsspetsen
N140 FUNCTION TCPM F CONT ...	Matningen tolkas som banhastighet
...	

Tolkning av de programmerade rotationsaxelkoordinaterna

Maskiner med 45°-spindelhuvuden eller 45°-tiltbord hade tidigare ingen möjlighet att på ett enkelt sätt ställa in verktygets lutningsvinkel eller en verktygsorientering i förhållande till det för tillfället aktiva koordinatsystemet (rymdvinkel). Denna funktionalitet kunde endast realiserats via externt genererade NC-program med ytnormalvektorer (LN-block).

Styrsystemet erbjuder följande funktionalitet:

AXIS
POSITION

- **AXIS POS** bestämmer att styrsystemet skall tolka rotationsaxlarnas programmerade koordinater som börpositioner för respektive fysisk axel

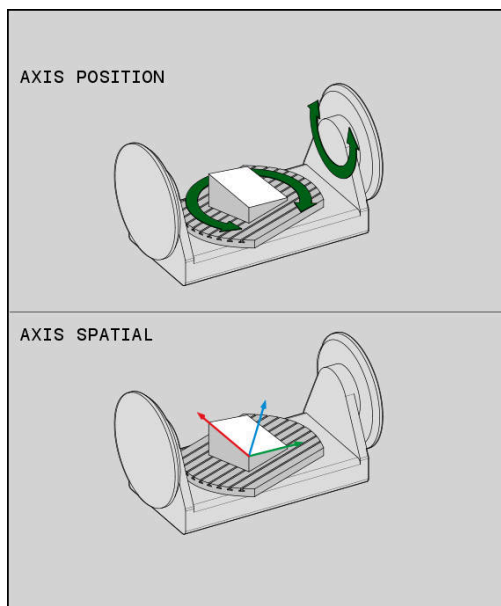
AXIS
SPATIAL

- **AXIS SPAT** bestämmer att styrsystemet skall tolka rotationsaxlarnas programmerade koordinater som rymdvinkel



Programmeringsanvisning:

- Funktionen **AXIS POS** är i huvudsak lämplig i kombination med rätvinkligt placerade rotationsaxlar. Bara när de programmerade rotationsaxelkoordinaterna är korrekt definierade i förhållande till bearbetningsplanets önskade orientering (t.ex. programmerat med hjälp av ett CAM-system), kan du även använda **AXIS POS** vid avvikande maskinkoncept (t.ex. 45°-spindelhuvuden).
- Med hjälp av funktionen **AXIS SPAT** definierar du rymdvinkel, vilken utgår från det för tillfället aktiva (i förekommande fall tiltade) koordinatsystemet. Den definierade vinkeln verkar då som en inkrementell rymdvinkel. I det första förflyttningsblocket efter **AXIS SPAT**-funktionen skall du alltid programmera alla tre rymdvinklar, även vid rymdvinkel som är 0°.



Exempel

...	
N130 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS ...	Rotationsaxel-koordinater är axelvinkel
...	
N180 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT ...	Rotationsaxel-koordinater är rymdvinkel
N200 G00 A+0 B+45 C+0	Inställning av verktygsorientering till B+45 grader (rymdvinkel). Rymdvinkel A och C definieras till 0
...	

Orienteringsinterpolering mellan start- och slutposition

Med dessa funktioner definierar man hur verktygsorienteringen skall interpolera mellan de programmerade start- och slutpositionerna:

- PATH
CONTROL
AXIS

► **PATHCTRL AXIS** definierar att rotationsaxlarna skall interpoleras linjärt mellan start- och slutpositionen. Ytan som erhålls genom fräsning med verktygets periferi (**Peripheral Milling**) är inte alltid jämn och beror på maskinkinematiken.
- PATH
CONTROL
VECTOR

► **PATHCTRL VECTOR** definierar att verktygsorienteringen inom NC-blocket alltid skall ligga i samma plan som anges av start- och slutorienteringen. Om vektorn mellan start- och slutpositionen ligger i detta plan erhålls en jämnt yta vid fräsning med verktygets periferi (**Peripheral Milling**).

I båda fallen förflyttas verktygets programmerade utgångspunkt på en rät linje mellan start- och slutpositionen.



För att i erhålla kontinuerliga fleraxliga rörelser, kan du definiera Cykel 32 med en **Tolerans för rotationsaxlar**.
Ytterligare information: Bruksanvisning cykelprogrammering

PATHCTRL AXIS

Varianten **PATHCTRL AXIS** används i NC-program som har små orienteringsändringar per NC-block. Vinkel **TA** i cykel 32 får då vara stor.

PATHCTRL AXIS kan användas både vid Face Milling och Peripheral Milling.

Ytterligare information: "Exekvera CAM-program", Sida 388



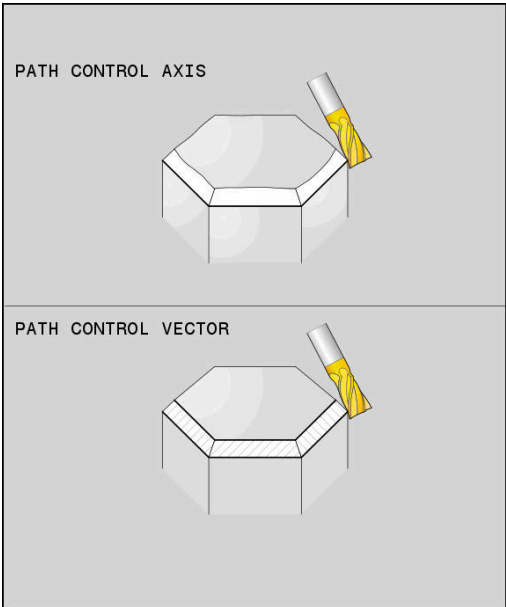
HEIDENHAIN rekommenderar varianten **PATHCTRL AXIS**. Denna möjliggör en jämnare rörelse, vilket har en positiv effekt på ytkvaliteten.

PATHCTRL VECTOR

Varianten **PATHCTRL VECTOR** används vid periferifräsning med stora orienteringsändringar per NC-block.

Exempel

...	
N130 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS*	Rotationsaxlarna interpoleras linjärt mellan NC-blockets start- och slutposition.
N140 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL VECTOR*	Rotationsaxlarna interpoleras så att verktygsvektorn inom NC-blocket alltid ligger i samma plan som anges av start- och slutorienteringen.
...	

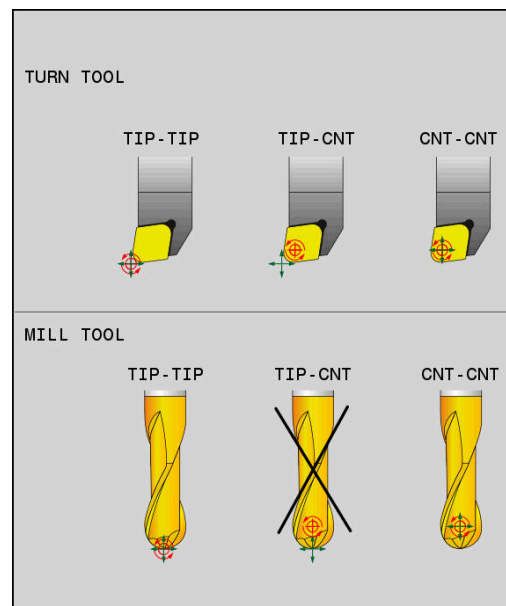


Selektering av verktygets utgångspunkt och vridningscentrum

För definition av verktygets utgångspunkt och vridningscentrum erbjuder styrsystemet följande funktioner:

- | | |
|----------------------|--|
| REF POINT
TIP-TIP | ► REFPNT TIP-TIP placerad vid (teoretisk) verktygsspetsen. Vridningscentrum ligger också i verktygsspetsen |
| REF POINT
TIP-CNT | ► REFPNT TIP-CENTER placerad vid verktygsspetsen. Vridningscentrum ligger i nosradiens mittpunkt. |
| REF POINT
CNT-CNT | ► REFPNT CENTER-CENTER placerad vid nosradiens mittpunkt. Vridningscentrum ligger också i nosradiens mittpunkt. |

Inmatning av utgångspunkten är valfri. När du inte anger den, använder styrsystemet **REFPNT TIP-TIP**.



REFPNT TIP-TIP

Varianten **REFPNT TIP-TIP** motsvarar standardbeteendet för **FUNCTION TCPM**. Du kan använda alla cykler och funktioner som också var tillåtna innan.

REFPNT TIP-CENTER

Varianten **REFPNT TIP-CENTER** är huvudsakligen utformad för användning med svarvverktyg. Här sammanfaller vridningspunkten och positioneringspunkten inte. Vid ett NC-block hålls vridningspunkten (nosradiens mittpunkt) kvar på plats, verktygsspetsen finner sig i blockets slut inte längre i sin utgångsposition.

Huvudmålet med valet av denna utgångspunkt är att vid svarvdrift kunna svarva komplexa konturer med aktiv radiekompensering och simultana tiltrörelser (simultansvarvning). Denna funktion är bara meningsfull när du använder styrsystemet i svarvdrift (Option #50). Denna software-option stöds för närvarande bara av TNC 640.

REFPNT CENTER-CENTER

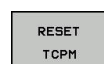
Varianten **REFPNT CENTER-CENTER** kan du använda för att kunna köra CAD-CAM genererade NC-program som har skapats i förhållande till skärradiens mittpunktsbana med verktyg som har mätts upp i förhållande till verktygsspetsen.

Funktionaliteten kunde tidigare bara uppnås genom att förkorta verktyget med **DL**. Varianten **REFPNT CENTER-CENTER** har fördelen, att styrsystemet känner till verktygets verkliga längd.

Om du programmerar fickfräsningscykler med **REFPNT CENTER-CENTER** kommer styrsystemet att generera ett felmeddelande.

Exempel

...	
N130 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS REFPNT TIP-TIP*	Verktygets utgångspunkt och vridningscentrum ligger i verktygspetsen
N140 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS REFPNT CENTER-CENTER*	Verktygets utgångspunkt och vridningscentrum ligger i nosradiens mittpunkt
...	

Återställa FUNCTION TCPM

- **FUNCTION RESET TCPM** används när du vill återställa funktionen explicit i ett NC-program



När du i driftart **PROGRAM ENKELBLOCK** eller **PROGRAM BLOCKFÖLJD** väljer ett nytt NC-program, återställer styrsystemet funktionen **TCPM** automatiskt.

Exempel

...	
N250 FUNCTION RESET TCPM*	Återställ FUNCTION TCPM
...	

11.6 Peripheral Milling: 3D-radiekompensering med M128 och radiekompensering (G41/G42)

Användningsområde

Vid Peripheral Milling flyttar styrsystemet verktyget vinkelrätt mot rörelseriktningen och vinkelrät mot verktygsriktningen med summan av deltavärdena **DR** (verktygstabell och T-program). Kompenseringsriktningen bestäms med radiekompensering **G41/G42** (rörelseriktning Y+).

För att styrsystemet skall kunna uppnå den angivna verktygsorienteringen måste man aktivera funktionen **M128** och sedan aktivera verktygsradiekompenseringen. Styrsystemet positionerar då maskinens rotationsaxlar automatiskt så att verktyget uppnår den med rotationsaxlarnas koordinater fastställda verktygsorienteringen med den aktiva kompenseringen.

Ytterligare information: "Bibehåll verktygsspetsens position vid positionering av rotationsaxlar (TCPM): M128 (Option #9)", Sida 376



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

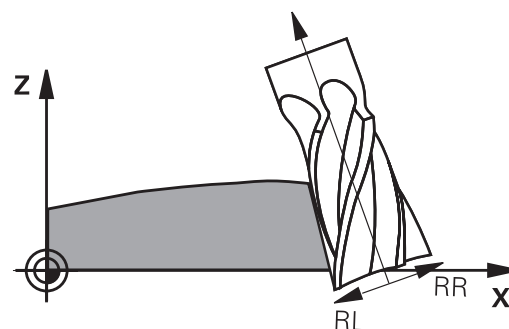
Denna funktion är endast möjlig med rymdvinkel. Din maskintillverkare definierar inmatningsmöjligheterna.

Styrsystemet kan inte positionera rotationsaxlarna automatiskt i alla maskiner.



För 3D-verktygskompenseringen använder sig styrsystemet av de definierade **Deltavärdena**. Den totala verktygsradien (**R + DR**) används bara av styrsystemet när du har aktiverat funktionen **FUNCTION PROG PATH IS CONTOUR**.

Ytterligare information: "Tolkning av den programmerade banan", Sida 387



HÄNVISNING

Varning kollisionsrisk!

Maskinens rotationsaxlar kan ha ett begränsat rörelseområde, t.ex. B-huvud med -90° bis +10°. En ändring av tiltvinkeln med mer än +10° kan då leda till 180°-vridning av bordsaxeln. Under tiltrörelser finns det kollisionsrisk!

- ▶ Programmera i förekommande fall en säker position före tiltningen
- ▶ Testa NC-programmet eller programavsnittet i driftart **PROGRAM ENKELBLOCK** med försiktighet

Verktygsorienteringen kan man definiera i ett G01-block enligt följande beskrivning.

Exempel: Definition av verktygsorienteringen med M128 och rotationsaxlarnas koordinater

N10 G00 G90 X-20 Y+0 Z+0 B+0 C+0*	Förpositionering
N20 M128*	Aktivera M128
N30 G01 G42 X+0 Y+0 Z+0 B+0 C+0 F1000*	Aktivera radiekompensering
N40 X+50 Y+0 Z+0 B-30 C+0*	Förflytta rotationsaxel (verktygsorientering)

Tolkning av den programmerade banan

Med funktionen **FUNCTION PROG PATH** bestämmer du om styrsystemet skall utföra 3D-radiekompenseringen som tidigare skall utgå från endast deltavärden eller från den totala verktygsradien. När du aktiverar **FUNCTION PROG PATH** motsvarar den programmerade koordinaten exakt konturkoordinaten. Med **FUNCTION PROG PATH OFF** stänger du av denna speciella tolkning.

Tillvägagångssätt

Gör på följande sätt vid definitionen:

-  ► Växla in softkeyrad med specialfunktioner
-  ► Tryck på softkey **PROGRAMFUNKTIONER**
-  ► Tryck på softkey **FUNCTION PROG PATH**

Du har följande möjligheter:

Softkey	Funktion
	Aktivera tolkning av den programmerade banan som kontur Vid 3D-radiekompensering använder sig styrsystemet av hela verktygsradien R + DR och hela hörnradien R2 + DR2 .
	Stäng av den speciella tolkningen av den programmerade banan Vid 3D-radiekompensering använder sig styrsystemet bara av deltavärden DR och DR2 .

När du aktiverar **FUNCTION PROG PATH** tolkas den programmerade banan som kontur för alla 3D-kompenseringar ända tills du åter stänger av funktionen.

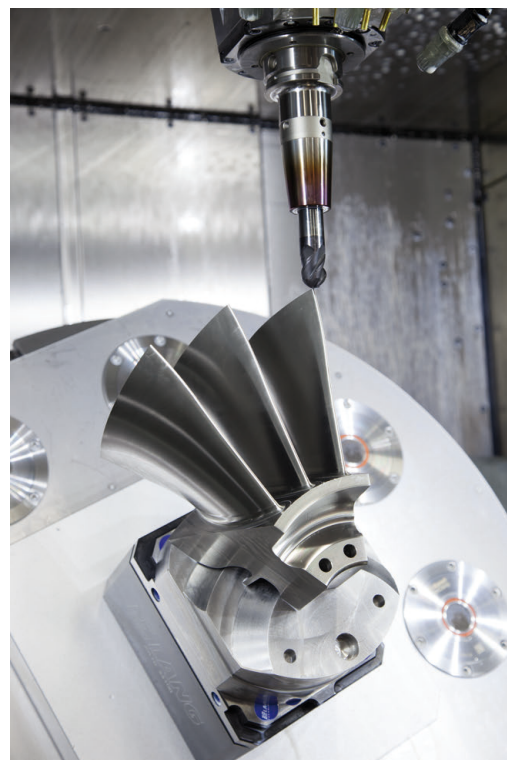
11.7 Exekvera CAM-program

Om du skapar NC-program externt via ett CAM-system, ska du beakta de rekommendationer som kommer i följande avsnitt. Därmed kan du på bästa möjliga sätt utnyttja styrsystemet kraftfulla rörelsereglering och i regel uppnå bättre ytor på arbetsstycken med ännu kortare bearbetningstid. Styrsystemet uppnår en mycket hög konturnoggrannhet trots den höga bearbetningshastigheten. Grunden till detta är realtidsoperativsystemet HEROS 5 i kombination med funktionen **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) i TNC 620. Detta ger styrsystemet möjlighet att även exekvera NC-program med hög punkttäthet på ett mycket bra sätt.

Från 3D-modell till NC-program

Processen för att skapa ett NC-program från en CAD-modell kan förenklat beskrivas på följande sätt:

- ▶ **CAD: Modellgenerering**
Konstruktionsavdelningen tar fram en 3D-modell för arbetsstycket som skall bearbetas. I bästa fall är 3D-modellen konstruerad i mitten av toleransbandet.
- ▶ **CAM: Generering av verktygsbanor, verktygskompensering**
CAM-programmeraren fastställer bearbetningsstrategin för området på arbetsstycket som skall bearbetas. CAM-systemet beräknar banorna för verktygsrörelserna utifrån ytorna på CAD-modellen. Dessa verktygsbanor består av enskilda punkter, som CAM-systemet har beräknat genom att de ytor som ska bearbetas med hänseende till kordafel och toleranser approximeras på bästa sätt. Så uppstår ett maskinneutralt NC-program, CLDATA (cutter location data). En postprocessor skapar utifrån CLDATA ett maskin- och styrsystemspecifikt NC-program som CNC-styrningen kan exekvera. Postprocessorn är anpassad till maskinen och styrsystemet. Den är den centrala kopplingen mellan CAM-systemet och CNC-styrsystemet.
- ▶ **Styrsystem: Rörelsereglering, toleransövervakning, hastighetsprofil**
Styrsystemet beräknar rörelserna för de enskilda maskinaxlarna och den hastighetsprofil som behövs utifrån de i NC-programmet definierade punkterna. Kraftfulla filterfunktioner bereder och glättar konturen så att styrsystemet håller sig inom den maximalt tillåtna banavvikelsen.
- ▶ **Mekatronik: Matningsreglering, servoteknik, maskin**
Med hjälp av servosystemet omvandlar maskinen de av styrsystemet beräknade rörelserna och hastighetsprofilerna till reella verktygsrörelser.



Att tänka på vid konfigurationen av postprocessorn

Beakta följande punkter vid konfigurationen av postprocessorn:

- Sätt datapresentationen för axelpositionerna till minst fyra decimalers noggrannhet. Därmed förbättras kvaliteten av NC-data och avrundningsfel, som kan ge synbar påverkan på arbetsstyckets yta undviks. Utmatning av fem decimaler kan leda till en förbättrad ytkvalitet för optiska komponenter och komponenter med mycket stora radier (liten krökning), exempelvis former inom fordonsindustrin
- Sätt generellt alltid datapresentationen för bearbetning med ytnormalvektorer (LN-block, bara Klartextprogrammering) till sju decimalers noggrannhet
- Undvik successiva NC-block, eftersom toleranserna i de individuella NC-blocken annars summeras ihop
- Sätt toleransen i cykel G32 så att standardförhållandet är minst dubbelt så stort som det definierade kordafelet i CAM-systemet. Beakta även informationen i funktionsbeskrivningen för cykel G32
- Ett i CAM-programmet för högt valt kordafel kan, beroende på konturkrökningen, leda till för långa NC-blockavstånd och därmed stora riktningsändringar. Vid exekvering kan det leda till matningsavbrott i blockövergångarna. Regelbundna accelerationer (lika med överföring av kraft), orsakat av ojämn matning i det inhomogena NC-programmet, kan leda till oönskade svängningar i maskinstrukturen
- De från CAM-systemet beräknade banpunkterna kan förbindas med cirkelblock istället för rätlinjeblock. Styrsystemet beräknar internt cirklar mer exakt än vad som är definierbart genom inmatningsformatet
- Ange inga mellanpunkter för exakt raka banor. Mellanpunkter, som inte ligger exakt på den raka banan, kan ge synbar påverkan på arbetsstyckets yta
- På krökningsövergångar (hörn) ska det enbart ligga en NC-datapunkt
- Undvik permanent korta blockavstånd. Korta blockavstånd uppstår i CAM-systemet genom starka krökningsändringar av konturen vid samtidigt mycket små kordafel. Exakt raka banor kräver inga korta blockavstånd, som oftast tvingas fram från CAM-systemet genom de konstanta punktangivelserna.
- Undvik en exakt synkron punktfördelning på ytor med jämn krökning, då det annars kan skönjas ett mönster på arbetsstyckets yta
- Vid 5-axliga simultanprogram: undvik att mata ut samma position flera gånger, när det enbart är verktygvinkeln som skiljer
- Undvik att skriva ut matningen i varje NC-block. Detta kan påverka styrsystemets hastighetsprofil negativt

Konfigurationer som är användbara för maskinoperatören:

- För bättre struktur av stora NC-program kan du använda styrsystemets strukturfunktion
Ytterligare information: "Strukturera NC-program", Sida 187
- För att dokumentera NC-programmet använd styrsystemets kommentarfunktion
Ytterligare information: "Infoga kommentarer", Sida 183
- För bearbetning av hål och enkla fickgeometrier kan du använda de många cyklerna som finns tillgängliga i styrsystemets
Ytterligare information: Bruksanvisning Cykelprogrammering
- Ange konturer med verktygsradiekompensering **RL/RR** vid passningar. Med hjälp av det kan maskinanvändaren enkelt genomföra nödvändiga korrigeringar
Ytterligare information: "Verktygskompensering", Sida 124
- Skilj matningar för förpositionering, bearbetning och nedmatningshastighet och definiera dessa med en Q-parameter i programmets början

Att tänka på vid CAM-programmering

Anpassa kordafelet



Programmeringsanvisning:

- För finbearbetning skall kordafelet i CAM-system inte ställas högre än 5 μm . I cykel G62 i styrsystemet används en tolerans **T** som är 1,3 till 3-gångar högre.
- Vid grovbearbetning måste summan av kordafelet och tolerans **T** vara mindre än det den definierade bearbetningsmånen. Därigenom undviker man skador på konturen.
- De specifika värden beror på din maskins dynamik.

Anpassa kordafelet i CAM-programmet i förhållande till bearbetningen:

■ Grovfräsning med tonvikt på hastighet:

Använd högre värden för kordafel och därtill passande tolerans i cykel G62. Avgörande för båda värdena är det övermått konturen kräver. Om det finns en specialcykel till förfogande i din maskin, ställ in grovbearbetningsmode. I grovbearbetningsmode kör maskinen i regel med stora ryck och höga accelerationer

- Vanliga toleranser i cykel G62: mellan 0,05 mm och 0,3 mm
- Vanliga kordafel i CAM-systemet: mellan 0,004 mm och 0,030 mm

■ Finfräsning med tonvikt på hög noggrannhet:

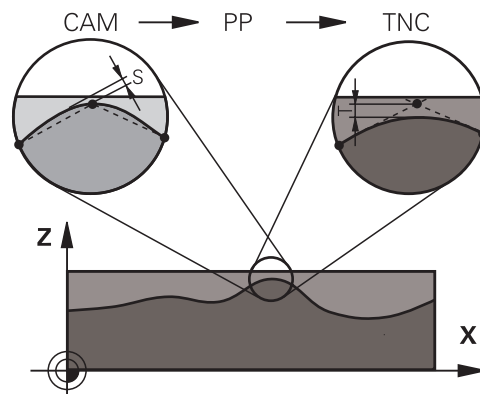
Använd små kordafel och därtill passande liten tolerans i cykel G62. Datatätheten måste vara så hög att styrsystemet kan känna igen övergångar och hörn exakt. Om det finns en specialcykel till förfogande i din maskin, ställ in finbearbetningsmode. I finbearbetningsmode kör maskinen i regel med lägre ryck och lägre accelerationer

- Vanliga toleranser i cykel G62: mellan 0,002 mm och 0,006 mm
- Vanliga kordafel i CAM-systemet: mellan 0,001 mm och 0,004 mm

■ Finfräsning med tonvikt på hög ytfinish:

Använd små kordafel och därtill passande större tolerans i cykel G62. Därmed glättar styrsystemet konturen mer. Om det finns en specialcykel till förfogande i din maskin, ställ in finbearbetningsmode. I finbearbetningsmode kör maskinen i regel med lägre ryck och lägre accelerationer

- Vanliga toleranser i cykel G62: mellan 0,010 mm och 0,020 mm
- Vanliga kordafel i CAM-systemet: ca. 0,005 mm



Ytterligare anpassningar

Beakta följande punkter vid CAM-programmering:

- Vid långsamma bearbetningsmatningar eller konturer med stora radier kan du definiera kordafelet ca. tre till fem gånger mindre än toleransen **T** i cykel G62. Definiera dessutom det maximala punktavståndet mellan 0,25 mm och 0,5 mm. Dessutom bör geometrifel eller modellfel väljas mycket litet (max. 1 µm).
- Även vid högre bearbetningsmatningar rekommenderas i krökta konturområden inte punktavstånd större än 2.5 mm
- Vid raka konturelement räcker en NC-punkt i början och i slutet av den raka rörelsen, undvik uppgifter om mellanpositioner
- Vid 5-axliga simultanprogram, undvik att förhållandet mellan linjärxelblockslängden förändras mycket mot rotationsaxelblockslängden. Därigenom kan stora matningsreduceringar för verktygets utgångspunkt (TCP) uppstå
- Matningsbegränsningen för kompenseringsrörelser (t.ex. med **M128 F...**) ska du enbart använda i undantagsfall. Matningsbegränsningen för kompenseringsrörelser kan orsaka starka matningsreduceringar för verktygets utgångspunkt (TCP).
- Rekommendationen är att generera NC-program för 5-axlig simultanbearbetning med fullradiefräs i förhållande till kulans centrum. NC-data blir därigenom i regel jämnare. Dessutom kan du i Cykel G62 ställa in en högre rotationsaxeltolerans **TA** (t.ex. mellan 1° och 3°) för ett ännu jämnare matningsförlopp av verktygets referenspunkt (TCP)
- Generera NC-program för 5-axlig simultanbearbetning med torusfräsar eller fullradiefräsar i förhållande till kulans sydpol och välj en mindre rotationsaxeltolerans. Ett normalt värde är exempelvis 0.1°. Avgörande för rotationsaxeltoleransen är den maximalt tillåtna konturavvikelsen. Denna konturavvikelse beror på den möjliga verktygslutningen, verktygsradien och verktygets ingreppspunkt.

Vid 5-axlig valsfräsning med en pinnfräs kan du beräkna den maximalt möjliga konturavvikelsen T direkt med ledning av fräsens ingreppslängd L och den tillåtna konturtoleransen TA:

$$T \sim K \times L \times TA \quad K = 0,0175 [1/^\circ]$$

Exempel: L = 10 mm, TA = 0.1°: T = 0,0175 mm

Ingreppsmöjligheter i styrsystemet

För att kunna påverka de CAM-genererade programmens beteende direkt i styrsystemet, finns cykel G62 **TOLERANS** tillgänglig. Beakta informationen i funktionsbeskrivningen för cykel G62. Beakta även sambandet med det i CAM-systemet definierade kordafelet.

Ytterligare information: Bruksanvisning cykelprogrammering



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

Vissa maskintillverkare ger möjlighet att anpassa maskinens beteende till den aktuella bearbetningen via en cykel, t.ex. cykel 332 Tuning. Med cykel 332 kan inställningar för filter, accelerationer och ryck ändras.

Exempel

N340 G62 T0.05 P01 1 P02 3*

Rörelsestyrning ADP



Denna funktion måste frigges och anpassas av maskintillverkaren.

En otillräcklig datakvalitet från NC-programmen som har genererats av CAM-system leder ofta till en dålig ytfinish på det frästa arbetsstycket. Funktionen **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) utökar den tidigare förberäkningen av den maximalt tillåtna matningsprofilen och optimerar matningsaxlarnas rörelsestyrning vid fräsningen. På detta sätt kan fina ytor fräsas med kort bearbetningstid, även om punktfördelningen varierar mycket mellan intilliggande verktygsbanor. Behovet av efterbearbetning reduceras markant eller försvinner helt och hållet.

De främsta fördelarna med ADP i korthet:

- symmetriskt matningsbeteende mellan framåt-och bakåtriktade banor vid dubbelriktad fräsning
- enhetlig matningsförlopp vid fräsbanor som ligger bredvid varandra
- förbättrad reaktion mot negativa effekter vid NC-program som har genererats av CAM-system, t.ex. korta trappformade steg, stora kordatoleranser, starkt avrundade slutpunktkoordinater i blocken
- Noggrann observation av de dynamiska egenskaperna även under svåra förhållanden

12

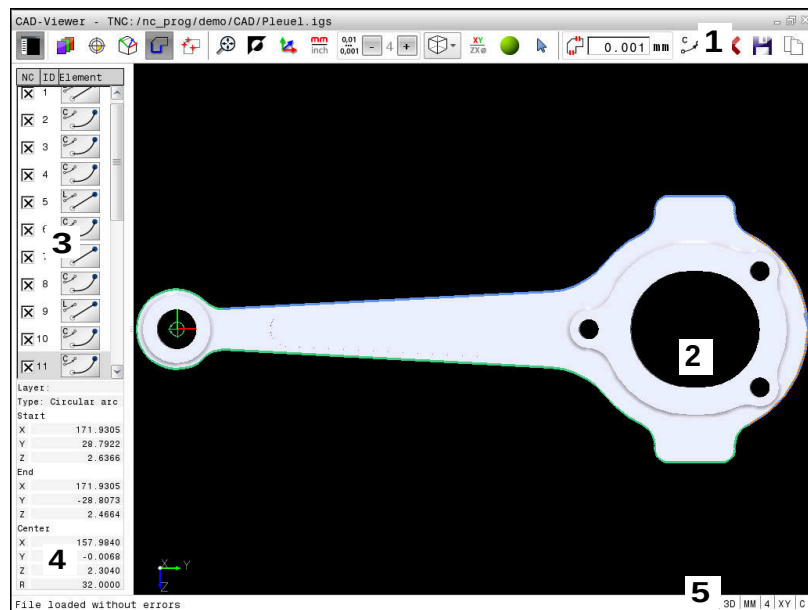
**Överför data från
CAD-filer**

12.1 Bildskärmsuppdelning CAD-viewer

Grunder CAD-viewer

Bildskärmspresentation

När du öppnar **CAD-Viewer** står följande bildskärmsuppdelning till förfogande:



- 1 Menyrad
- 2 Fönster grafik
- 3 Fönster listpresentation
- 4 Fönster elementpresentation
- 5 Statusrad

Filtyper

Med **CAD-Viewer** kan du öppna standardiserade CAD-filformat direkt i styrsystemet.

Styrsystemet visar följande filtyper:

Fil	typ	Format
Step	.STP och .STEP	■ AP 203 ■ AP 214
Iges	.IGS och .IGES	■ Version 5.3
DXF	.DXF	■ R10 till 2015

12.2 CAD-import (Option #42)

Användningsområde



När ditt styrsystem är inställt på DIN/ISO, matas ändå de extraherade konturerna eller bearbetningspositionerna ut i form av klartextprogram **.H**.

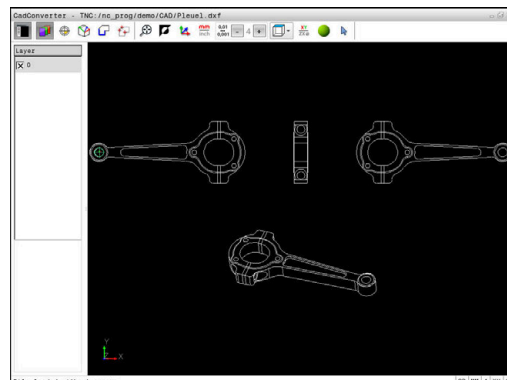
Du kan öppna CAD-filer direkt i styrsystemet för att därifrån extrahera konturer eller bearbetningspositioner. Dessa kan du spara som klartextprogram eller som punktfiler. Det vid konturselekteringen genererade Klartextprogrammet kan du även exekvera i äldre HEIDENHAIN-styrsystem, eftersom konturprogrammet endast innehåller **L**- och **CC-/C**-block

När du bereder filerna i driftart **Programmering**, genererar styrsystemet standardmässigt konturprogram med filändelsen **.H** och punktfiler med filändelsen **.PNT**. I lagringsdialogen kan du själv välja filtyp. Du använder styrsystemets buffertminne för att infoga en selekterad kontur eller en selekterad bearbetningsposition direkt till ett NC-program.



Användningsråd:

- Kontrollera före inläsningen till styrsystemet att filens filnamn bara innehåller tillåtna tecken. **Ytterligare information:** "Filers namn", Sida 98
- Styrsystemet stödjer inte några binära DXF-format. Spara DXF-filen i CAD- eller ritprogrammet i ASCII-format.



Arbeta med CAD-viewer



För att kunna arbeta med **CAD-Viewer** med en bildskärm utan Touchscreen behöver du en mus eller touchpad. Alla bearbetningsmoder och funktioner, samt selektering av konturer och bearbetningspositioner kan enbart utföras med en mus eller touchpad.

CAD-Viewer körs som en separat applikation på styrsystemets tredje desktop. Du kan växla mellan maskindriftarter, programmeringsdriftarter och **CAD-Viewer** med bildskärmsväxlingsknappen. Detta är till stor hjälp om du vill kopiera konturer eller bearbetningspositioner via buffertminnet till ett Klartextprogram.



När du använder en TNC 620 med touch-manövrering, kan du ersätta vissa knapptryckningar med gester.

Ytterligare information: "Touchscreen användning", Sida 433

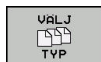
Öppna CAD-fil



- ▶ Tryck på knappen **Programmering**



- ▶ Välj filhantering: Tryck på knappen **PGM MGT**



- ▶ Välj softkeymenyn för val av filtyperna som skall visas: Tryck på softkey **VÄLJ TYP**



- ▶ Visa alla CAD-filer: Tryck på softkey **VISA CAD** eller **VISA ALLA**



- ▶ Välj den katalog som CAD-filen finns lagrad i
- ▶ Välj önskad CAD-fil

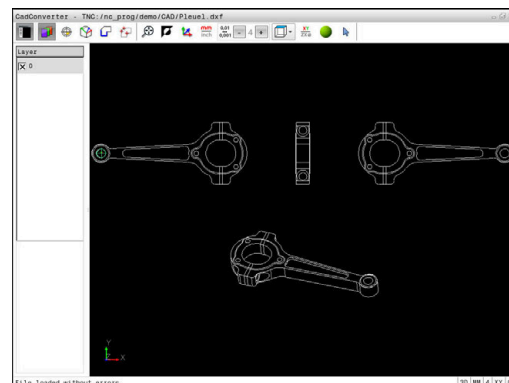


- ▶ Bekräfta med knappen **ENT**
- > Styrsystemet startar **CAD-Viewer** och visar filens innehåll i bildskärmen. I fönstret listpresentation visar styrsystemet så kallade Layers (nivåer) och i grafikfönstret ritningen.

Grundinställningar

De grundinställningar som listas längre fram väljs via ikonerna i huvudraden.

Ikon	Inställning
	Visa eller dölja fönstret listpresentation för att förstora grafikfönstret
	Presentation av olika layer
	Ställ in utgångspunkt, eventuellt med val av plan
	Ställ in nollpunkt, eventuellt med val av plan
	Selektera konturen
	Selektera borrarpositioner
	Sätt zoom till största möjliga presentation av hela grafiken
	Växla bakgrundsfärg (svart eller vit)
	Växla mellan 2D-mode och 3D-mode. Aktiv mode framhävs med en annan färg
	Ställ in filens måttenhet mm eller tum . Styrsystemet genererar även konturprogrammet och bearbetningspositionerna i denna måttenhet. Den aktiva måttenheten visas med röd färg
	Ställa in upplösning: Upplösningen bestämmer med hur många decimaler styrsystemet skall skapa konturprogrammet. Grundinställning: 4 decimaler vid måttenhet mm och 5 decimaler vid måttenhet inch
	Växla mellan olika modellvyer t.ex. Ovanifrån
  	Selektera och delselektera: Den aktiva symbolen + motsvarar en nedtryckt knapp Shift , den aktiva symbolen - en nedtryckt knapp CTRL och den aktiva symbolen Pekare motsvarar musen



Följande ikoner visas bara i specifika moder av styrsystemet.

Ikon	Inställning
	Ångra senast genomförda steg.
	Mode konturöverföring: Toleransen bestämmer på vilket avstånd konturelement som ligger bredvid varandra får vara. Med toleransen kan man kompensera ojämnheter som har uppstått vid skapandet av ritningen. Grundinställningen är inställd på 0,001 mm
	Mode cirkelbågar: Cirkelbågeinställningen bestämmer om cirkelbågar, exempelvis för cylindermantelinterpolering, skall skickas till NC-programmet i C-format eller i CR-format.
	Mode punktöverföring: Bestämmer om styrsystemet skall visa verktygets förflyttningsbana med streckad linje vid selektering av bearbetningspositioner
	Mode vägoptimering: Styrsystemet optimerar verktygets förflyttningsrörelse för att erhålla en kortare sträcka mellan bearbetningspositionerna. Genom förnyat tryck återställer du optimeringen
	Mode hålpositioner: Styrsystemet öppnar ett fönster, i vilket du kan filtrera hål (fullcirklar) enligt deras storlek



Användningsråd:

- Korrekt måttenhet måste ställas in, eftersom CAD-filen inte innehåller någon information om detta.
- När du bereder NC-program för äldre styrsystem måste du begränsa upplösningen till tre decimaler. Dessutom måste du ta bort de kommentarer som **CAD-Viewer** skickar med till konturprogrammet.
- Styrsystemet presenterar de aktiva grundinställningarna i statusraden.

Ställa in layer

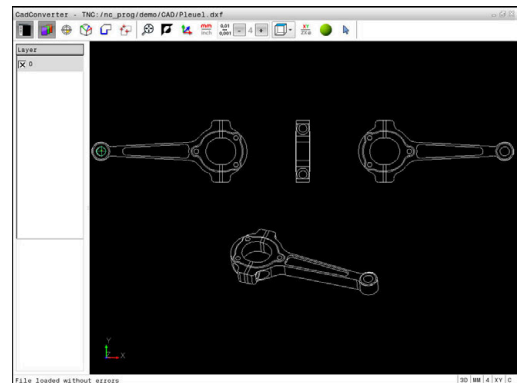
CAD-filer består som regel av flera Layers (nivåer). Med hjälp av layertekniken grupperar konstruktören likartade element, t.ex. den egentliga arbetsstyckeskonturen, måttsättning, hjälplinjer och konstruktionslinjer, streckningar och texter.

Om du döljer överflödiga layers, blir grafiken mer översiktlig och du kan lättare komma åt den information du behöver.



Användningsråd:

- CAD-filen som skall bearbetas måste innehålla åtminstone en Layer. Styrsystemet flyttar automatiskt de element som inte är tilldelade någon layer till layer anonym.
- Du kan även selektera en kontur när konstruktören har lagrat linjerna i olika layers.



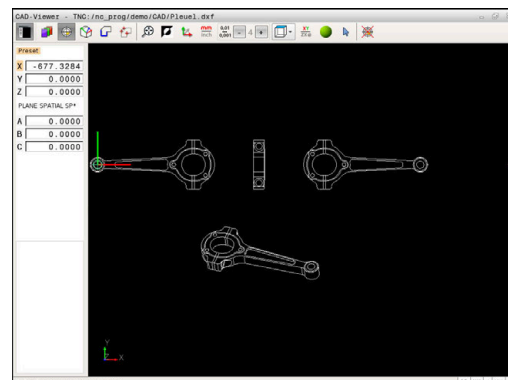
- ▶ Välj mode för inställning av layer
- > Styrsystemet visar alla layers som den aktiva CAD-filen innehåller i fönstret listpresentation.
- ▶ Dölj layer: Välj önskad layer med den vänstra musknappen och dölj genom att klicka på kontrollrutan
- ▶ Alternativt kan mellanslag användas
- ▶ Visa layer: Välj önskad layer med den vänstra musknappen och visa genom att klicka på kontrollrutan
- ▶ Alternativt kan mellanslag användas

Ställa in utgångspunkt

Ritningens nollpunkt i CAD-filen ligger inte alltid på ett sådant sätt att den direkt kan användas som arbetsstyckets utgångspunkt. Styrsystemet erbjuder därför en funktion, med vilken du kan sätta arbetsstyckets utgångspunkt genom att klicka på ett element på ett lämpligt ställe. Dessutom kan man bestämma koordinatsystemets orientering.

Man kan definiera utgångspunkten på följande ställen:

- Genom direkt inmatning av siffror i fönstret för listpresentation
- I en rätlinjes startpunkt, slutpunkt eller mittpunkt
- I en cirkelbåges startpunkt, mittpunkt eller slutpunkt
- Vid respektive kvadrantövergång eller i centrum på en fullcirkel
- I skärningspunkten mellan
 - Rätlinje – Rätlinje, även om skärningspunkten ligger i de båda räta linjernas förlängningar
 - Rätlinje – Cirkelbåge
 - Rätlinje – Fullcirkel
 - Cirkel – Cirkel (oberoende av om det är cirkelsegment eller fullcirkel)



Användningsråd:

- Du kan också ändra utgångspunkten efter att du har valt konturen. Styrsystemet beräknar aktuella konturdata först när du sparar den valda konturen i ett konturprogram.

NC-syntax

I NC-programmet kommer utgångspunkten och den valbara orienteringen att infogas som kommentarer vilka inleds med **origin**.

```
4 ;origin = X... Y... Z...
```

```
5 ;origin_plane_spatial = SPA... SPB... SPC...
```

Välj utgångspunkten till ett enskilt element



- ▶ Välj mode för bestämmande av utgångspunkten
 - ▶ Placera muspekaren på det önskade elementet
 - ▶ Styrsystemet visar valbara utgångspunkter via stjärnor som ligger på det selekterbara elementet.
 - ▶ Klicka på den stjärna som du vill placera utgångspunkten vid
 - ▶ Använd zoom-funktionen om det valda elementet är för litet
 - ▶ Styrsystemet placerar utgångspunkt-symbolen vid den valda positionen.
 - ▶ Koordinatsystemet kan vid behov orienteras.
- Ytterligare information:** "Koordinatsystemets orientering", Sida 403

Välj utgångspunkt vid skärningspunkten mellan två element

- ▶ Välj mode för bestämmande av utgångspunkten
- ▶ Klicka på det första elementet med den vänstra musknappen (rätlinje, fullcirkel eller cirkelbåge)
- Elementet visas med en annan färg.
- ▶ Klicka på det andra elementet med den vänstra musknappen (rätlinje, fullcirkel eller cirkelbåge)
- Styrsystemet placerar utgångspunkt-symbolen vid skärningspunkten.
- Koordinatsystemet kan vid behov orienteras.

Ytterligare information: "Koordinatsystemets orientering", Sida 403

**Användningsråd:**

- Vid flera möjliga skärningspunkter väljer styrsystemet den skärningspunkt som ligger närmast musklickningens position på det andra elementet.
- När två element inte har någon direkt skärningspunkt, fastställer styrsystemet automatiskt skärningspunkten i elementens förlängning.
- Om styrsystemet inte kan beräkna någon skärningspunkt, avmarkeras det tidigare markerade elementet.

När en utgångspunkt har valts, ändras färgen på ikonen  inställning av utgångspunkt.

Du kan ta bort en utgångspunkt genom att trycka på ikonen .

Koordinatsystemets orientering

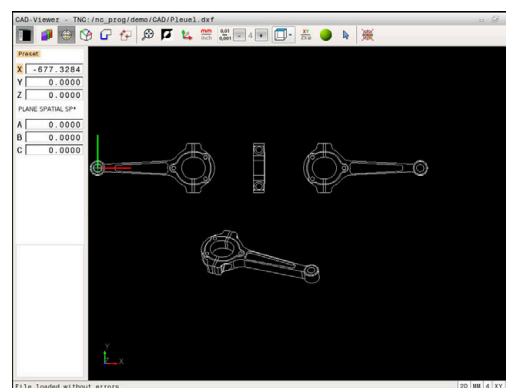
Du bestämmer koordinatsystemets läge genom att orientera axlarna.



- ▶ Utgångspunkten är redan inställd
- ▶ Klicka med vänster musknapp på ett element som befinner sig i positiv X-riktning
- Styrsystemet orienterar X-axeln och förändrar vinkeln i C.
- Styrsystemet visar listpresentationen med orange färg om den definierade vinkeln inte är 0.
- ▶ Klicka med vänster musknapp på ett element som befinner sig ungefär i positiv Y-riktning.
- Styrsystemet orienterar Y-axeln och Z-axeln samt förändrar vinkeln i A och C.
- Styrsystemet visar listpresentationen med orange färg om det definierade värdet inte är 0.

Elementinformation

Styrsystemet visar hur långt från ritningens nollpunkt den av dig valda utgångspunkten ligger samt hur detta koordinatsystems är orienterat i fönstret för elementinformation.

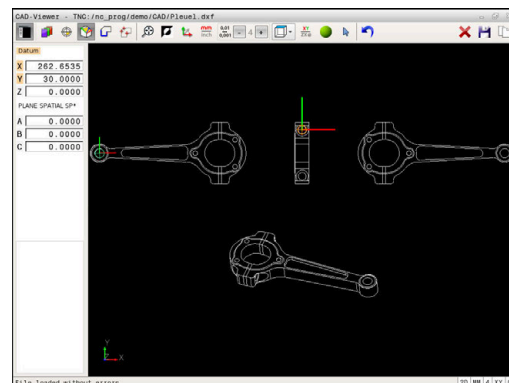


Bestämma nollpunkt

Arbetsstyckets utgångspunkt ligger inte alltid på ett sådant sätt att hela komponenten kan bearbetas. Styrsystemet erbjuder därför en funktion som du kan använda för att definiera en ny nollpunkt och en tiltning.

Du kan definiera nollpunkten med orientering av koordinatsystemet på samma ställen som en utgångspunkten.

Ytterligare information: "Ställa in utgångspunkt", Sida 402



NC-syntax

I NC-programmet infogas nollpunkten med funktionen **TRANS DATUM AXIS** och den valfria orienteringen med **PLANE SPATIAL** som NC-block eller som kommentar.

När du endast bestämmer en nollpunkt och dess uppriktning, infogar styrsystemet funktionen som ett NC-block i NC-programmet.

4 TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...

5 PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX

Om du sedan selekterar ytterligare konturer eller punkter, infogar styrsystemet funktionerna som kommentarer i NC-programmet.

4 ;TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...

5 ;PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX

Välj nollpunkt på ett enskilt element



- ▶ Välj mode för bestämmande av nollpunkten
 - ▶ Placera muspekaren på det önskade elementet
 - ▶ Styrsystemet visar valbara nollpunkter via stjärnor som ligger på det selekterbara elementet.
 - ▶ Klicka på den stjärna som du vill placera nollpunkten vid
 - ▶ Använd zoom-funktionen om det valda elementet är för litet
 - ▶ Styrsystemet placerar utgångspunkt-symbolen vid den valda positionen.
 - ▶ Koordinatsystemet kan vid behov orienteras.
- Ytterligare information:** "Koordinatsystemets orientering", Sida 407

Välj nollpunkt vid skärningspunkten mellan två element



- ▶ Välj mode för bestämmande av nollpunkten
- ▶ Klicka på det första elementet med den vänstra musknappen (rätlinje, fullcirkel eller cirkelbåge)
- > Elementet visas med en annan färg.
- ▶ Klicka på det andra elementet med den vänstra musknappen (rätlinje, fullcirkel eller cirkelbåge)
- > Styrsystemet placerar utgångspunkt-symbolen vid skärningspunkten.
- > Koordinatsystemet kan vid behov orienteras.

Ytterligare information: "Koordinatsystemets orientering", Sida 407



Användningsråd:

- Vid flera möjliga skärningspunkter väljer styrsystemet den skärningspunkt som ligger närmast musklickningens position på det andra elementet.
- När två element inte har någon direkt skärningspunkt, fastställer styrsystemet automatiskt skärningspunkten i elementens förlängning.
- Om styrsystemet inte kan beräkna någon skärningspunkt, avmarkeras det tidigare markerade elementet.

När en nollpunkt har valts, ändras färgen på ikonen  inställning av nollpunkt.

Du kan ta bort en nollpunkt genom att trycka på ikonen .

Koordinatsystemets orientering

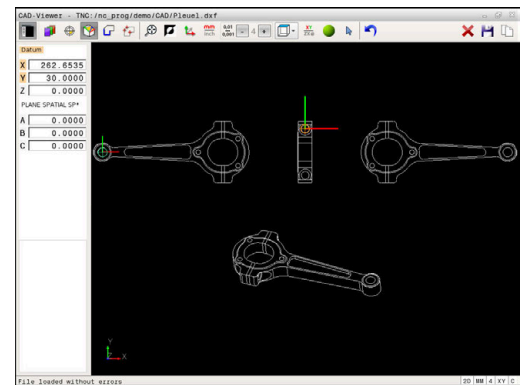
Du bestämmer koordinatsystemets läge genom att orientera axlarna.



- ▶ Nollpunkten är redan inställd
- ▶ Klicka med vänster musknapp på ett element som befinner sig i positiv X-riktning
- Styrsystemet orienterar X-axeln och förändrar vinkeln i C.
- Styrsystemet visar listpresentationen med orange färg om den definierade vinkeln inte är 0.
- ▶ Klicka med vänster musknapp på ett element som befinner sig ungefär i positiv Y-riktning.
- Styrsystemet orienterar Y-axeln och Z-axeln samt ändrar vinkeln i A och C.
- Styrsystemet visar listpresentationen med orange färg om det definierade värdet inte är 0.

Elementinformation

Styrsystemet visar i fönstret för elementinformation hur långt din valda nollpunkt ligger från arbetsstyckets utgångspunkt.

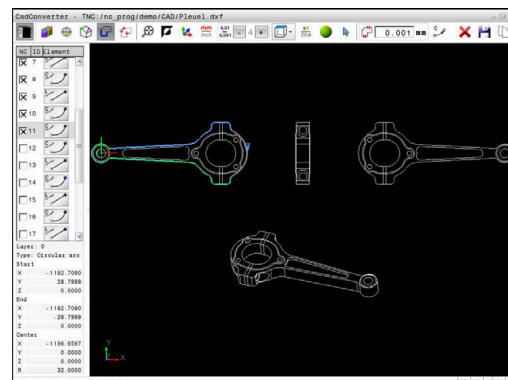


Välja och lagra kontur



Användningsråd:

- Om option #42 inte är öppen, står denna funktion inte till förfogande.
- Bestäm omloppsriktningen vid konturselekteringen så att den stämmer med den önskade bearbningsriktningen.
- Välj det första konturelementet på ett sådant sätt att en kollisionsfri framkörning är möjlig.
- Om konturelementen skulle ligga väldigt tätt, använd zoom-funktionen.



Följande element kan selekteras som kontur:

- Line segment (rätlinje)
- Circle (fullcirkel)
- Circular arc (cirkelbåge)
- Polyline (Polylinie)

Vid godtyckliga kurvor såsom exempelvis Spline och Ellipse kan du selektera slutpunkten och mittpunkten. Dessa kan även selekteras som del av konturen och konverteras till Polyline vid export.

Elementinformation

I fönstret elementinformation visar styrsystemet olika informationer om det konturelement som du senast markerade i listfönstret eller i grafikfönstret.

- **Layer:** Visar i vilken nivå man befinner sig
- **Type:** Visar vilken typ av element det handlar om, t.ex. linje
- **Koordinater:** Visar ett elements startpunkt, slutpunkt och eventuellt cirkelcentrum och radie



- ▶ Välj mode för att selektera konturen
- > Fönster grafik är aktivt för konturselektering.
- ▶ För att välja ett konturelement: Placera muspekaren på det önskade konturelementet
- > Styrsystemet presenterar omloppsriktningen med en streckad linje.
- ▶ Du kan ändra omloppsriktningen genom att placera muspekaren på andra sidan av ett elements mittpunkt
- ▶ Välj elementet med vänster musknapp
- > Styrsystemet visar det utvalda konturelementet med blå färg.
- > När ytterligare konturelement i den valda omloppsriktningen är entydigt selekterbara, kommer styrsystemet att markera dessa element med grön färg. Vid förgreningar kommer det element som har den minsta riktningsavvikelsen att väljas.
- ▶ Genom att klicka på det sista gröna elementet överför du alla element till konturprogrammet
- > I fönstret listpresentation visar styrsystemet alla selekterade konturelement. Element som fortfarande är markerade med grönt visas av styrsystemet utan kors i kolumnen **NC**. Styrsystemet sparar inte sådana element i konturprogrammet.
- ▶ Du kan även ta över markerade element till konturprogrammet genom att klicka i fönstret listpresentation
- ▶ Vid behov kan du deselektera element som har selekterats genom att klicka på elementet på nytt i det fönstret grafik och då med knappen **CTRL** nedtryckt



- ▶ Alternativt kan du deselektera alla selekterade element genom att klicka på ikonen
- ▶ Spara selekterade konturelement i styrsystemets buffertminne, för att sedan kunna infoga konturen i ett Klartextprogram
- ▶ Alternativt spara valda konturelement i ett Klartextprogram
- > Styrsystemet visar ett inväxlat fönster i vilket du kan välja målkatalogen, ett valfritt filnamn samt filtypen.



- ▶ Godkänn inmatning
- > Styrsystemet sparar konturprogrammet i den valda katalogen.



- ▶ Om du vill selektera ytterligare konturer: Tryck på ikonen för att deselektera valda element och välj nästa kontur på tidigare beskrivet sätt



Användningsråd:

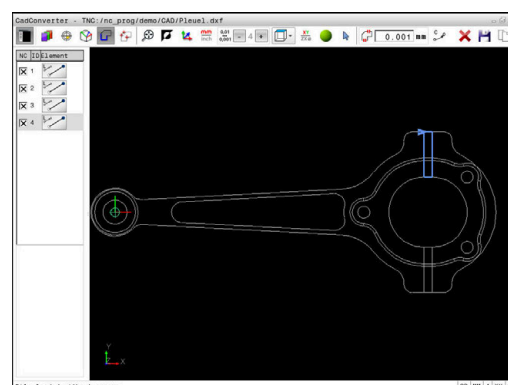
- Styrsystemet skickar med två råämnesdefinitioner (**BLK FORM**) till konturprogrammet. Den första definitionen innehåller hela CAD-filens dimension, den andra - och därmed verksamma definitionen - omsluter de selekterade konturelementen så att en optimerad råämnesstorlek skapas.
- Styrsystemet sparar enbart element, som också är selekterad (markerade med blå färg), alltså också försedda med kryss i fönster listpresentation.

Dela, förläng, förkorta konturelement

Gör på följande sätt för att förändra konturelement:



- ▶ Fönster grafik är aktivt för konturselektering
- ▶ Välj startpunkt: Välj ett element eller skärningspunkten mellan två element (med hjälp av ikonen +)
- ▶ Välj nästa konturelement: Placera muspekaren på det önskade elementet
- ▶ Styrsystemet presenterar omloppsriktningen med en streckad linje.
- ▶ När du väljer elementet visar styrsystemet det utvalda konturelementet med blå färg
- ▶ Om elementen inte kan förbindas, visar styrsystemet det selekterade elementet med grå färg.
- ▶ När ytterligare konturelement i den valda omloppsriktningen är entydigt selekterbara, kommer styrsystemet att markera dessa element med grön färg. Vid förgreningar kommer det element som har den minsta riktningsavvikelsen att väljas.
- ▶ Genom att klicka på det sista gröna elementet överför du alla element till konturprogrammet.



Användningsråd:

- Du väljer konturens omloppsriktning med det första konturelementet.
- Om konturelementet som skall förlängas eller förkortas är en rätlinje så förlänger eller förkortar styrsystemet konturelementet linjärt. Om konturelementet som skall förlängas eller förkortas är en cirkelbåge så förlänger eller förkortar styrsystemet konturelementet cirkulärt.

Välja och spara bearbetningspositioner

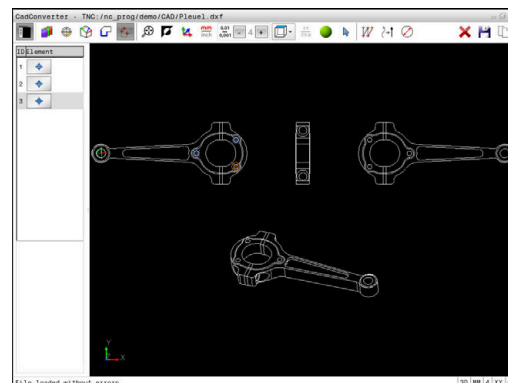


Användningsråd:

- Om option #42 inte är öpnad, står denna funktion inte till förfogande.
- Om konturelementen skulle ligga väldigt tätt, använd zoom-funktionen.
- Välj i förekommande fall grundinställningen så att styrsystemet visar verktygsbanorna. **Ytterligare information:** "Grundinställningar", Sida 399

Följande tre möjligheter står till förfogande för att välja bearbetningspositioner:

- Individuellt val: Du väljer den önskade bearbetningspositionen med ett musklick
Ytterligare information: "Individuellt val", Sida 412
- Snabbval av borrarpositioner via musområde: Genom att dra upp ett område med musen selekterar du alla hålpositioner som ligger inom området
Ytterligare information: "Snabbval av borrarpositioner via musområde", Sida 413
- Snabbval av borrarpositioner via ikon: Tryck på ikonerna och styrsystemet visar alla förekommande håldiametrar
Ytterligare information: "Snabbval av borrarpositioner via ikon", Sida 414



Välj filtyp

Du kan välja följande filtyper:

- Punkt-tabell (.PNT)
- Klartextprogram (.H)

När du sparar bearbetningspositioner i ett klartextprogram, genererar styrsystemet ett separat linjärblock med cykelanrop för varje bearbetningsposition (**L X... Y... Z... F MAX M99**). Detta NC-program kan du även överföra till äldre HEIDENHAIN-styrsystem och exekvera där.

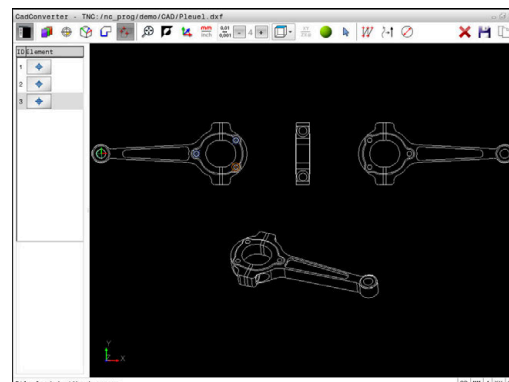


Punkttabeller (.PNT) i TNC 640 och i iTNC 530 är inte kompatibla. Överföring och exekvering av punkttabeller i en annan styrsystemstyp leder till problem och oförutsägbart beteende.

Individuellt val



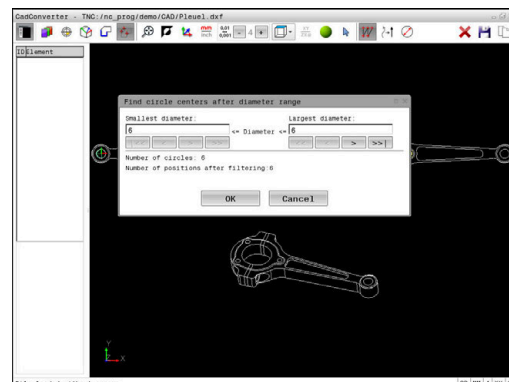
- Välj mode för att selektera bearbetningspositioner
- Fönster grafik är aktivt för att selektera positioner.
- För att välja en bearbetningsposition: Placera muspekaren på det önskade elementet
- Styrsystemet visar elementet med orange färg.
- Om knappen Shift trycks ned samtidigt, visar styrsystemet valbara bearbetningspositioner via stjärnor som ligger på det selekterade elementet.
- När du klickar på en cirkel, överför styrsystemet cirkelmittpunkten direkt som bearbetningsposition.
- Om knappen Shift trycks ned samtidigt, visar styrsystemet valbara bearbetningspositioner via stjärnor.
- Styrsystemet överför den valda positionen till fönster listpresentation (en punktsymbol visas).
- Vid behov kan du deselektera element som har selekterats genom att klicka på elementet på nytt i det fönstret grafik och då med knappen CTRL nedtryckt
- Alternativt kan man välja elementet i fönstret listpresentation och trycka på knappen **DEL**
- Alternativt kan du genom ett klicka på ikonen deselektera alla selekterade element
- Spara selekterade bearbetningspositioner i styrsystemets buffertminne, för att sedan kunna infoga dessa som positioneringsblock med cykelanrop i ett Klartextprogram
- Alternativt spara valda bearbetningspositioner i en punktfil
- Styrsystemet visar ett inväxlat fönster i vilket du kan välja målkatalogen, ett valfritt filnamn samt filtypen.
- Godkänn inmatning
- Styrsystemet sparar konturprogrammet i den valda katalogen.
- Om du vill selektera ytterligare bearbetningspositioner: Tryck på ikonen för att deselektera valda element och välj på tidigare beskrivet sätt



Snabbval av borrarpositioner via musområde



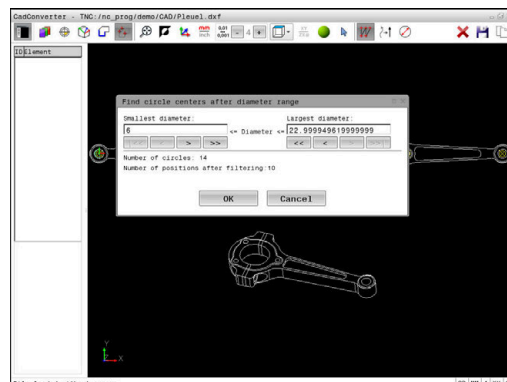
- ▶ Välj mode för att selektera bearbetningspositioner
- > Fönster grafik är aktivt för att selektera positioner.
- ▶ För att välja bearbetningspositioner: Tryck på knappen Shift och dra upp ett område med vänster musknapp.
- > Styrsystemet överför alla fullcirklar befinner sig helt och hållet inom området som hålpositioner.
- > Styrsystemet öppnar ett fönster, i vilket du kan filtrera hålen enligt deras storlek.
- ▶ Ställ in filterinställningarna och bekräfta med **OK**
Ytterligare information: "Filterinställningar", Sida 415
- > Styrsystemet överför de valda positionerna till fönster listpresentation (en punktsymbol visas).
- ▶ Vid behov kan du deselektera element som har selekterats genom att klicka på elementet på nytt i det fönstret grafik och då med knappen CTRL nedtryckt
- ▶ Alternativt kan man välja elementet i fönstret listpresentation och trycka på knappen **DEL**
- ▶ Alternativt kan du selektera alla element genom att på nytt dra upp ett område och dessutom hålla knappen CTRL nedtryckt
- ▶ Spara selekterade bearbetningspositioner i styrsystemets buffertminne, för att sedan kunna infoga dessa som positioneringsblock med cykelanrop i ett Klartextprogram
- ▶ Alternativt spara valda bearbetningspositioner i en punktfil
- > Styrsystemet visar ett inväxlat fönster i vilket du kan välja målkatalogen, ett valfritt filnamn samt filtypen.
- ▶ Godkänn inmatning
- > Styrsystemet sparar konturprogrammet i den valda katalogen.
- ▶ Om du vill selektera ytterligare bearbetningspositioner: Tryck på ikonen för att deselektera valda element och välj på tidigare beskrivet sätt



Snabbval av borrarpositioner via ikon



- ▶ Välj mode för att selektera bearbetningspositioner
- ▶ Fönster grafik är aktivt för att selektera positioner.
- ▶ Välj ikon
- ▶ Styrssystemet öppnar ett fönster, i vilket du kan filtrera hålen (fullcirklar) enligt deras storlek.
- ▶ Ställ i förekommande fall in filterinställningarna och bekräfta med **OK**
Ytterligare information: "Filterinställningar", Sida 415
- ▶ Styrssystemet överför de valda positionerna till fönster listpresentation (en punktsymbol visas).
- ▶ Vid behov kan du deselektera element som har selekterats genom att klicka på elementet på nytt i det fönstret grafik och då med knappen CTRL nedtryckt
- ▶ Alternativt kan man välja elementet i fönstret listpresentation och trycka på knappen **DEL**
- ▶ Alternativt kan du genom ett klicka på ikonen deselektera alla selekterade element
- ▶ Spara selekterade bearbetningspositioner i styrsystemets buffertminne, för att sedan kunna infoga dessa som positioneringsblock med cykelanrop i ett Klartextprogram
- ▶ Alternativt spara valda bearbetningspositioner i en punktfil
- ▶ Styrssystemet visar ett inväxlat fönster i vilket du kan välja målkatalogen, ett valfritt filnamn samt filtypen.
- ▶ Godkänn inmatning
- ▶ Styrssystemet sparar konturprogrammet i den valda katalogen.
- ▶ Om du vill selektera ytterligare bearbetningspositioner: Tryck på ikonen för att deselektera valda element och välj på tidigare beskrivet sätt



Filterinställningar

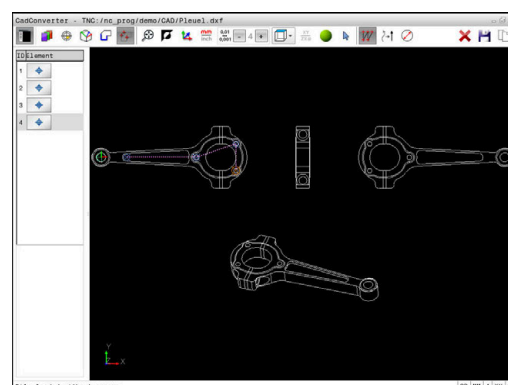
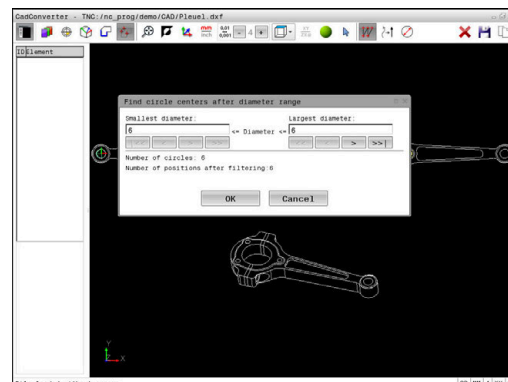
Efter att du har markerat hålpositioner via snabbselekteringen, visar styrsystemet ett inväxlat fönster som visar den minsta håldiametern som har hittats till vänster och den största håldiametern som har hittats till höger. Med funktionsknappen under diameterpresentationen kan du ställa diametern på ett sådant sätt att du kan överföra de håldiametrar som du önskar.

Följande funktionsknappar står till förfogande:

Ikon	Filterinställning minsta diameter
	Visa minsta diameter som har hittats (grundinställning)
	Visa näst minsta funna diameter
	Visa näst största funna diameter
	Visa största diameter som har hittats. Styrsystemet ställer in filtret för den minsta diametern på det värde som den största diametern är satt till
Ikon	Filterinställning största diameter
	Visa minsta diameter som har hittats. Styrsystemet ställer in filtret för den största diametern på det värde som den minsta diametern är satt till
	Visa näst minsta funna diameter
	Visa näst största funna diameter
	Visa största diameter som har hittats (grundinställning)

Du kan visa verktygsbanan med hjälp av ikonen **VERKTYGSBANA VISA**

Ytterligare information: "Grundinställningar", Sida 399

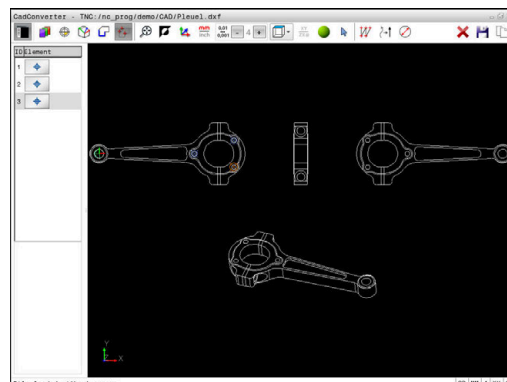


Elementinformation

I fönster elementinformation visar styrsystemet koordinaterna för den bearbetningsposition som du senast valde i fönster listpresentation eller i fönster grafik genom att klicka med musen.

Du kan även ändra grafikens utseende med musen. Följande funktioner står till förfogande:

- ▶ För att vrida den presenterade modellen tredimensionellt håller du höger musknapp nedtryckt och flyttar musen
- ▶ För att flytta den visade modellen håller du musknapp i mitten eller mushjulet nedtryckt och flyttar musen
- ▶ För att förstora ett visst område väljer du området med vänster musknapp nedtryckt
- > När du har släppt den vänstra musknappen, förstorar styrsystemet presentationen.
- ▶ För att snabbt kunna förstora och förminska ett valfritt område vrider du mushjulet framåt eller bakåt
- ▶ För att gå tillbaka till standardpresentationen trycker du på knappen Shift och dubbelklickar samtidigt på den högra musknappen. Om du bara dubbelklickar på höger musknapp behålls rotationsvinkeln



13

Paletter

13.1 Paletthantering (Option #22)

Användning



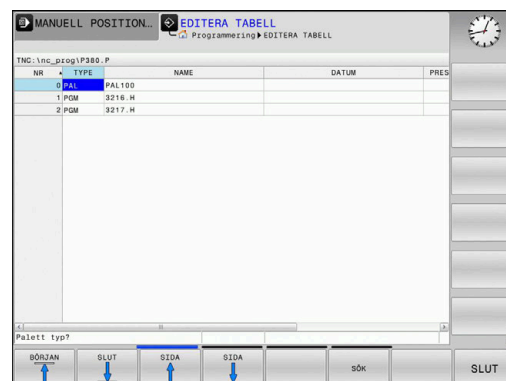
Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
Paletthanteringen är en maskinavhängig funktion. Här beskrivs standard-funktionsområdet.

Palett-tabeller (.p) används huvudsakligen i fleroptionsmaskiner med palettväxlare. Palettabellen anropar olika paletter (PAL), eventuella fixturer (FIX) och de tillhörande NC-programmen (PGM). Palettabellen aktiverar alla definierad utgångspunkter och nollpunktstabeller.

Du kan använda palett-tabeller utan palettväxlare, för att köra NC-program med olika utgångspunkter efter varandra med endast en **NC-start**.



En palettabels filnamn måste alltid börja med en bokstav.



Kolumner i palettabellen

Maskintillverkaren definierar en prototyp för en palettabel som öppnas automatiskt när du skapar en palettabel.

Prototypen kan innehåller följande kolumner:

Kolumn	Betydelse	Fälttyp
NR	Styrsystemet skapar uppgiften automatiskt Uppgiften behövs för inmatningsfältet Radnummer i funktionen BLOCKFRAM LÄSNING .	Obligatoriskt fält
TYPE	Styrsystemet skiljer mellan följande uppgifter: ■ PAL Palett ■ FIX Fixtur ■ PGM NC-program Inmatningen väljer du med hjälp av knappen ENT och pilknapparna eller med softkey.	Obligatoriskt fält
NAME	Filnamn Namn på paletter och fixturer bestäms ibland av maskintillverkaren, du definierar NC-programnamn. När NC-programmet inte finns lagrat i samma katalog som palettabellen, måste du ange hela sökvägen.	Obligatoriskt fält
DATUM	Nollpunkt När nollpunktstabellen inte finns lagrat i samma katalog som palettabellen, måste du ange hela sökvägen. Du aktiverar nollpunkterna från en nollpunktstabel i NC-programmet med cykel 7.	Optionsfält Inmatningen behövs bara när en nollpunktstabel används.
PRESET	Arbetsstyckets utgångspunkt Ange arbetsstyckets utgångspunkt.	Optionsfält

Kolumn	Betydelse	Fälttyp
LOCATION	Palettens placering Inmatning MA indikerar att en palett eller en fixtur befinner sig i maskinens bearbetningsutrymme och kan bearbetas. För att ange MA trycker du på knappen ENT . Med knappen NO ENT kan du ta bort uppgiften och därmed förhindra bearbetningen.	Optionsfält Om kolumnen existerar är uppgiften obligatorisk.
LOCK	Spärra rad Med hjälp av inmatningen * kan du exkludera raden i palett-tabellen från bearbetningen. Genom att trycka på knappen ENT markeras raden med inmatningen * . Med knappen NO ENT kan du åter upphäva spärren. Du kan spärra exekveringen av enskilda NC-program, fixturer eller hela paletter. Ej spärrade rader (t.ex. PGM) för en spärrad palett bearbetas inte heller.	Optionsfält
PALPRES	Palettutgångspunktens nummer	Optionsfält Inmatningen behövs bara när en palettutgångspunkter används.
W-STATUS	Bearbetningsstatus	Optionsfält Inmatningen behövs bara vid verktygsorienterad bearbetning.
METHOD	Bearbetningsmetod	Optionsfält Inmatningen behövs bara vid verktygsorienterad bearbetning.
CTID	Identitetsnummer för återstart	Optionsfält Inmatningen behövs bara vid verktygsorienterad bearbetning.
SP-X, SP-Y, SP-Z	Säker höjd i linjärsaxlarna X, Y och Z	Optionsfält
SP-A, SP-B, SP-C	Säker höjd i rotationsaxlarna A, B och C	Optionsfält
SP-U, SP-V, SP-W	Säker höjd i parallellaxlarna U, V och W	Optionsfält
DOC	Kommentar	Optionsfält



Du kan ta bort kolumnen **LOCATION** om du bara använder paletttabeller där styrsystemet skall bearbeta alla rader.

Ytterligare information: "Infoga och ta bort kolumner", Sida 421

Editera palettabell

När du skapar en ny palettabell är denna initialt tom. Med hjälp av softkeys kan du infoga och editera rader.

Softkey	Editeringsfunktion
	Gå till tabellens början
	Gå till tabellens slut
	Gå till föregående sida i tabellen
	Gå till nästa sida i tabellen
	Infoga rad i tabellens slut
	Radera rad i tabellens slut
	Lägg till flera rader i slutet av tabellen
	Kopiera aktuellt värde
	Infoga kopierat värde
	Välj radens början
	Välj radens slut
	Söka text eller värde
	Sortera eller dölj tabellkolumner
	Editera aktuellt fält
	Sortera enligt kolumnens innehåll
	Ytterligare funktioner t.ex. spara
	Öppna fil och sökvägsval

Välja palettabell

Du kan välja och lägga upp en palettabell på följande sätt:



- Växla till driftart **Programmering** eller till en programkörningsdriftart



- Tryck på knappen **PGM MGT**

Om inte någon palettabell syns:



- Tryck på softkey **VÄLJ TYP**
- Tryck på softkey **VISA ALLA**
- Välj palettabell med pilknapparna eller ange namnet för en ny palettabell (.p)



- Bekräfta med knappen **ENT**.



Med knappen **Bildskärmsuppdelning** kan du växla mellan listpresentation och formulärpresentation.

Infoga och ta bort kolumner

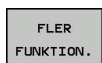


Denna funktion måste först frigges genom att kodnummer **555343** matas in.

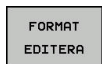
Beroende på konfigurationen finns inte alla kolumner tillgängliga när en ny palettabell skapas. Vid t.ex. verktygsorienterad bearbetning, behöver du kolumner som du själv måste infoga först.

Gör på följande sätt för att infoga en kolumn i en tom palettabell:

- Öppna palettabellen



- Tryck på softkey **FLER FUNKTION**.



- Tryck på softkey **FORMAT EDITERA**
- Styrsystemet öppnar ett fönster, i vilket alla tillgängliga kolumner listas
- Välj den önskade kolumnen med pilknapparna



- Tryck på softkey **INFOGA KOLUMN**



- Bekräfta med knappen **ENT**.

Med softkey **TA BORT KOLUMN** kan du ta bort kolumnen igen.

Grunder verktygsorienterad bearbetning

Användningsområde



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

Den verktygsorienterade bearbetningen är en maskinavhängig funktion. Här beskrivs standard-funktionsområdet.

Med verktygsorienterad bearbetning kan du bearbeta flera arbetsstycken tillsammans och därmed spara verktygsväxlingstid, även i maskiner utan palettväxlare.

Begränsningar

HÄNVISNING

Varning kollisionrisk!

Inte alla palettabeller och NC-program är lämpade för verktygsorienterad bearbetning. I den verktygsorienterade bearbetningen exekverar styrsystemet inte längre NC-programmet sammanhängande, utan delar upp det vid verktygsanropen. Genom uppdelningen av NC-programmet kan icke återställda funktioner (maskinstatus) verka över hela programmet. Därmed finns det risk för kollision vid bearbetningen!

- ▶ Ta hänsyn till nämnda begränsningar
- ▶ Anpassa palettabeller och NC-program för verktygsorienterad bearbetning.
 - Programmera programinformation på nytt efter varje verktyg i alla NC-program (t.ex. **M3** eller **M4**)
 - Återställ specialfunktioner och tilläggfunktioner före varje verktyg i alla NC-program (t.ex. **Tilt the working plane** eller **M138**)
- ▶ Testa palettabellen med tillhörande NC-program i driftart **PROGRAM ENKELBLOCK** med försiktighet

Följande funktioner är inte tillåtna:

- FUNCTION TCPM, M128
- M144
- M101
- M118
- Växla palettutgångspunkt

Följande funktioner kräver framför allt vid återstart en extra stor försiktighet:

- Ändra maskinstatus med tilläggfunktionen (t.ex. M13)
- Skriva i konfigurationen (t.ex. WRITE KINEMATICS)
- Växling av rörelseområde
- Cykel G62 Tolerans
- 3D-vridning av bearbetningsplanet

Kolumner i palettabellen för verktygsorienterad bearbetning

När maskintillverkaren inte har konfigurerat något annat, behöver du följande ytterligare kolumner för den verktygsorienterade bearbetningen:

Kolumn	Betydelse
W-STATUS	Bearbetningsstatusen bestämmer bearbetningens framsteg. Ange BLANK för ett obearbetat arbetsstycke. Styrsystemet ändrar denna uppgift automatiskt vid bearbetningen. Styrsystemet skiljer mellan följande uppgifter: ■ BLANK/ingen inmatning: Råämne, bearbetning krävs ■ INCOMPLETE: Ofullständigt bearbetad, ytterligare bearbetning behövs ■ ENDED: Fullständigt bearbetad, ingen mer bearbetning behövs ■ EMPTY: Tom plats, ingen bearbetning behövs ■ SKIP: Hoppa över bearbetningen
METHOD	Anger bearbetningsmetoden Verktygsorienterad bearbetning är möjlig över flera fixturer på en och samma palett, dock inte över flera paletter. Styrsystemet skiljer mellan följande uppgifter: ■ WPO: Arbetsstyckesorienterad (standard) ■ TO: Verktygsorienterad (första arbetsstycket) ■ CTO: Verktygsorienterad (efterföljande arbetsstycken)
CTID	Styrsystemet skapar automatiskt identitetsnumret för återstart med blockframläsning. Om du raderar eller ändrar uppgiften, är återstart inte längre möjlig.
SP-X, SP-Y, SP-Z, SP-A, SP-B, SP-C, SP-U, SP-V, SP-W	Uppgiften om säker höjd för de tillgängliga axlarna är frivillig. Du kan ange säkra positioner för axlarna. Styrsystemet kör bar till dessa positioner om maskintillverkaren hanterar dem i NC-makrot.

13.2 Batch Process Manager (Option #154)

Applikation



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
Funktionen **Batch Process Manager** konfigureras och frigges av din maskintillverkare.

Med **Batch Process Manager** möjliggörs planering av tillverkningsorder i en verktygsmaskin.

Du lägger in de planerade NC-programmen i en arbetslista. Arbetslistan med **Batch Process Manager** öppnas.

Följande information visas:

- Felfritt NC-program
- NC-programmets körtid
- Verktygens tillgänglighet
- Tidpunkter för nödvändig manuella aktiviteter i maskinen



Funktionen verktygsanvändningskontroll måste vara frigiven och aktiverad för att all information skall erhållas!
Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

Grunder

Batch Process Manager kan användas i följande driftarter:

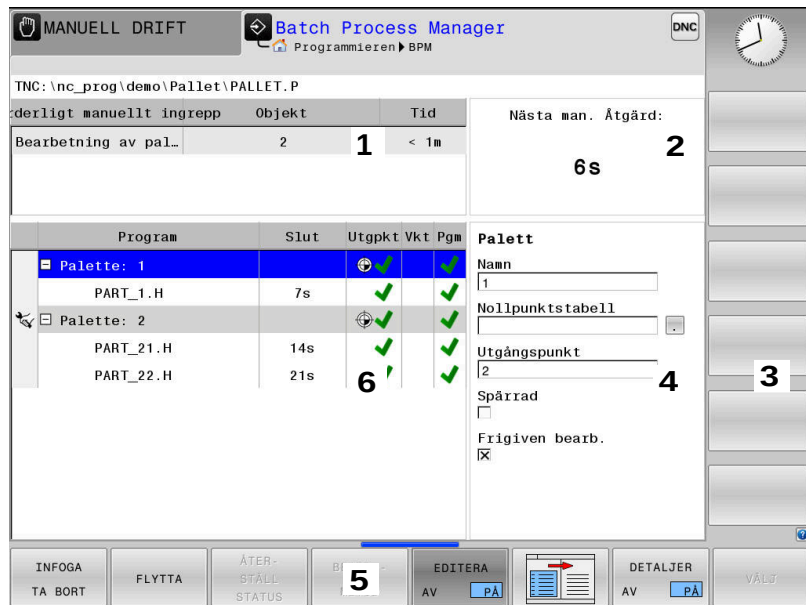
- **Programmering**
- **PROGRAM ENKELBLOCK**
- **PROGRAM BLOCKFÖLJD**

I driftart **Programmering** kan du skapa och ändra arbetslistan.

I driftarterna **PROGRAM ENKELBLOCK** och **PROGRAM BLOCKFÖLJD** exekveras arbetslistan. En förändring är bara möjlig under vissa betingelser.

Bildskärspresentation

När du öppnar **Batch Process Manager** i driftarten **Programmering** visas följande bildskärsuppdelning:



- 1 Visar alla erforderliga manuella ingrepp
- 2 Visar nästa manuella ingrepp
- 3 Visar i förekommande fall aktuella softkeys från maskintillverkaren
- 4 Visar alla ändringsbara uppgifter i raden med blå bakgrund
- 5 Visar aktuella softkeys
- 6 Visar arbetslistan

Kolumner i arbetslistan

Kolumn	Betydelse
Inget kolumn-namn	Status för Palett , Uppspänning eller Program
Program	Namn eller sökväg till Palett , Uppspänning eller Program
Tid	Löptid i sekunder Denna kolumn visas bara på en 19-tumsbildskärm.
Slut	Slut på körtiden ■ Tid i Programmering ■ Faktiskt klockslag i PROGRAM ENKELBLOCK och PROGRAM BLOCKFÖLJD
Utgångspunkt	Status för arbetsstyckets utgångspunkt
Vkt	Status för de använda verktygen
Pgm	Status för NC-programmet
Sts	Bearbetningsstatus

I den första kolumnen visas status för **Palett**, **Uppspänning** och **Program** med hjälp av ikoner.

Ikonen har följande betydelse:

Ikon	Betydelse
	Palett , Uppspänning eller Program är spärrad
	Palett eller Uppspänning är inte frigiven för bearbetning
	Denna rad körs just nu i PROGRAM ENKEL-BLOCK eller PROGRAM BLOCKFÖLJD och kan inte redigeras
	I denna rad utfördes ett manuellt programavbrott

I kolumnen **Program** visas bearbetningsmetoden med hjälp av ikoner.

Ikonen har följande betydelse:

Ikon	Betydelse
Ingen ikon	Arbetsstyckesorienterad bearbetning
	Verktygsorienterad bearbetning ■ Början ■ slut

I kolumnerna **Utgpkt.**, **Vkt** och **Pgm** visas status med hjälp av ikoner.

Ikonen har följande betydelse:

Ikon	Betydelse
	Kontroll har slutförts
	Kontrollen misslyckades, t.ex. på grund av att verktygets livslängd har löpt ut
	Kontroll har ännu inte slutförts.
	Programmets struktur är inte korrekt, t.ex. en palett innehåller inte några underordnade program
	Arbetsstyckets utgångspunkt är definierad
	Kontrollera inmatning Du kan antingen antingen tilldela paletten en arbetsstyckesutgångspunkt eller alla underordnade NC-program.



Användningsråd:

- I driftarten **Programmering** är kolumnen **Vkt** alltid tom eftersom styrsystemet kontrollerar status först i driftarterna **PROGRAM ENKELBLOCK** och **PROGRAM BLOCKFÖLJD**.
- Om funktionen verktygsanvändningskontroll inte är frigiven eller aktiverad i din maskin, kommer ingen ikon att visas i kolumnen **Pgm**

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

I kolumnen **Sts** visas bearbetningsstatus med hjälp av ikoner.

Ikonen har följande betydelse:

Ikon	Betydelse
	Råämne, bearbetning behövs
	Ofullständigt bearbetad, ytterligare bearbetning behövs
	Fullständigt bearbetad, ingen mer bearbetning behövs
	Hoppa över bearbetningen



Användningsråd:

- Bearbetningsstatus justeras automatiskt under bearbetningen
- Endast när kolumnen **W-STATUS** finns i palettabellen visas kolumnen **Sts** i **Batch Process Manager**

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

Batch Process Manager öppna



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

Med maskinparameter **standardEditor** (Nr. 102902) bestämmer din maskintillverkare vilken standardeditor styrsystemet skall använda.

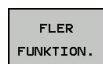
Driftart Programmering

Gör på följande sätt för att styrsystemet inte skall öppna palettabeler (.p) som arbetslistor i Batch Process Manager:

- Välj önskad arbetslista



- Växla softkeyrad



- Tryck på softkey **FLER FUNKTION.**



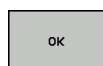
- Tryck på softkey **VÄLJ EDITOR**
- Styrsystemet öppnar fönstret **Välj editor.**



- **BPM-EDITOR** väljs



- Bekräfta med knappen **ENT**



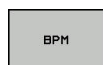
- Alternativt tryck på softkey **OK**
- Styrsystemet öppnar arbetslistan i **Batch Process Manager.**

Driftart PROGRAM ENKELBLOCK och PROGRAM BLOCKFÖLJD

Gör på följande sätt för att styrsystemet inte skall öppna palettabeler (.p) som arbetslistor i Batch Process Manager:



- Tryck på knappen **bildskärmsuppdelning**



- Tryck på knappen **BPM**
- Styrsystemet öppnar arbetslistan i **Batch Process Manager.**

Softkeys

Följande softkeys står till förfogande:



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
Maskintillverkaren kan konfigurera egna softkeys.

Softkey	Funktion
	Expandera eller komprimera trädstrukturen
	Editera öppnad arbetslista
	Visar softkeys INFOGA FÖRE , INFOGA EFTER och TA BORT
	Flytta rad
	Markera rad
	Upphäv markering

Softkey	Funktion
INFOGA FORE	Infoga en ny Palett , Uppspänning eller Program före markörens position
INFOGA EFTER	Infoga en ny Palett , Uppspänning eller Program efter markörens position
TA BORT	Radera rad eller block
	Växla aktivt fönster
VALJ	Välj möjliga inmatningar från ett inväxlat fönster
ÅTER- STÄLL STATUS	Återställ bearbetningsstatus till råämne
BEARB. - METOD	Välj arbetsstyckes- eller verktygsorienterad bearbetning
OPERATION AV 	Expandera eller komprimera manuella ingrepp som krävs
VERKTYGS- ADMINISTR.	Öppna utökad verktygsförvaltning
INTERNT STOPP	Stoppa bearbetningen



Användningsråd:

- Softkeys **VERKTYGSADMINISTR.** och **INTERNT STOPP** är endast tillgängliga i driftarterna **PROGRAM ENKELBLOCK** och **PROGRAM BLOCKFÖLJD**.
- När kolumnen **W-STATUS** existerar i palettabellen, står softkey **ÅTERSTÄLL STATUS** till förfogande.
- När kolumnerna **W-STATUS**, **METHOD** och **CTID** existerar i palettabellen, står softkey **BEARB. - METHODE** till förfogande.

Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

Skapa arbetslista

Du kan bara skapa ny arbetslista i filhanteringen.



En arbetslistas filnamn måste alltid börja med en bokstav.



- ▶ Tryck på knappen **Programmering**



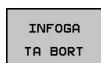
- ▶ Tryck på knappen **PGM MGT**
- > Styrsystemet öppnar filhanteringen.



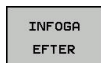
- ▶ Tryck på softkey **NY FIL**



- ▶ Ange filnamn med extension (.p)
- ▶ Bekräfta med knappen **ENT**.
- > Styrsystemet öppnar en tom arbetslista **Batch Process Manager**.



- ▶ Tryck på softkey **INFOGA TA BORT**



- ▶ Tryck på softkey **INFOGA EFTER**
- > Styrsystemet visar de olika typerna på den högra sidan.
- ▶ Välj önskad typ
 - **Palett**
 - **Uppspänning**
 - **Program**
- > Styrsystemet infogar en tom rad i arbetslista.
- > Styrsystemet visar den valda typen på den högra sidan.
- ▶ Definiera uppgifter
 - **Namn:** Ange namnet direkt eller välj med hjälp av det inväxlade fönstret om det redan existerar
 - **Nollpunktstabell:** Ange i förekommande fall nollpunkt direkt eller välj med hjälp av det inväxlade fönstret
 - **Utgångspunkt:** Ange i förekommande fall arbetsstyckets utgångspunkt direkt
 - **Spärrad:** Den valda raden undantas från bearbetningen
 - **Frigiven bearb.:** Frige vald rad för bearbetning
- ▶ Bekräfta inmatningarna med knappen **ENT**



- ▶ Upprepa i förekommande fall stegen
- ▶ Tryck på softkey **EDITERA**

Ändra arbetslista

Du kan ändra en arbetslista i driftart **Programmering**, **PROGRAM ENKELBLOCK** och **PROGRAM BLOCKFÖLJD**.



Användningsråd:

- När en arbetslista är selekterad i driftarterna **PROGRAM ENKELBLOCK** och **PROGRAM BLOCKFÖLJD** är det inte möjligt att ändra arbetslistan i driftart **Programmering**.
- En ändring av arbetslistan under bearbetningen är bara möjlig under vissa betingelser eftersom styrsystemet bestämmer ett skyddat område.
- NC-program i det skyddade området visas med ljusgrå färg.

I **Batch Process Manager** ändrar du en rad i arbetslistan på följande sätt:

- Öppna den önskade arbetslistan



- Tryck på softkey **EDITERA**



- Placera markören på önskad rad, t.ex. **Palett**
- > Styrsystemet visar den valda raden med blå färg.
- > Styrsystemet visar de uppgifter som kan ändras på den högra sidan.



- Tryck i förekommande fall på softkey **VÄXLA FÖNSTER**
- > Styrsystemet växlar det aktiva fönstret.
- Följande uppgifter kan ändras:

- **Namn**
- **Nollpunktstabell**
- **Utgångspunkt**
- **Spärrad**
- **Frigiven bearb.**



- Bekräfta de ändrade uppgifterna med knappen **ENT**

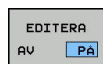
- > Styrsystemet tar över ändringarna.

- Tryck på softkey **EDITERA**



I **Batch Process Manager** flyttar du en rad i arbetslistan på följande sätt:

- Öppna den önskade arbetslistan



- Tryck på softkey **EDITERA**



- Placera markören på den önskade raden, t.ex. **Program**
- > Styrsystemet visar den valda raden med blå färg.



- Tryck på softkey **FLYTТА**



- Tryck på softkey **MARKERA**
- > Styrsystemet markera raden som markören befinner sig på.



- Placera markören på den önskade positionen
- > När markören befinner sig på ett lämpligt ställe, visar styrsystemet softkey **INFOGA FÖRE** och **INFOGA EFTER**.



- Tryck på softkey **INFOGA FÖRE**
- > Styrsystemet infogar raden på den nya positionen.



- Tryck på softkey **TILLBAKA**



- Tryck på softkey **EDITERA**

14

**Touchscreen
användning**

14.1 Bildskärm och användning

Touchscreen



Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!
Denna funktion måste frigges och anpassas av maskintillverkaren.

Touchscreen skiljer sig visuellt genom en svart ram och att softkeyknappar saknas.

TNC 620 har knappsatsen integrerad i 19"-bildskärmen.

1 Övre raden

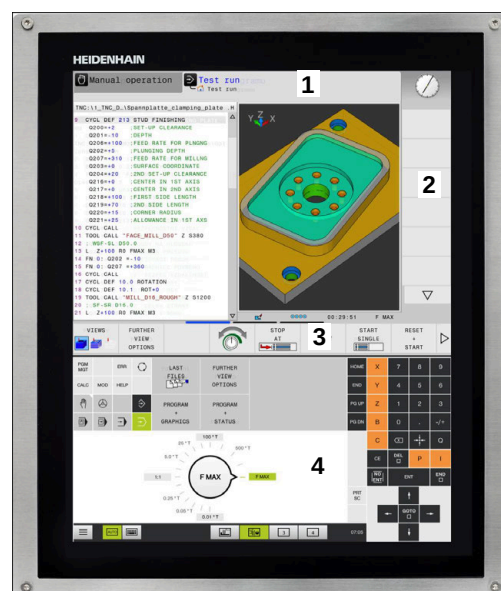
Vid påslaget styrsystem visar bildskärmen de valda driftarterna i den översta raden.

2 Softkeyrad för maskintillverkaren

3 Softkeyrad

Styrsystemet visar ytterligare funktioner i en softkeyrad. Den aktiva softkeyraden markeras med en blå linje.

4 Integrerad knappsats



Knappsats

Integrerad knappsats

Knappsatsen är integrerad i bildskärmen. Knappsatsens innehåll ändras beroende på vilken driftart du befinner dig i.

1 Område där du kan visa följande:

- Bokstavstangenter
- HeROS-meny
- Potentiometer för simuleringshastighet (endast i driftart **Programtest**)

2 Maskindriftarter

3 Programmeringsdriftarter

Styrsystemet indikerar den aktiva driftarten som bildskärmen har växlat till med grön färg.

Styrsystemet indikerar driftarten i bakgrunden med en liten vit triangel.

4 ■ Organisation (filhantering)

- Kalkylator
- MOD-funktion
- HELP-funktion
- Presentation av felmeddelanden

5 Meny snabbåtkomst

Beroende på driftart finner du de viktigaste funktionerna här vid första anblicken.

6 Öppnar programmeringsdialogen (endast i driftart **Programmering** och **MANUELL POSITIONERING**)

7 Inmatning av siffror och axelval

8 Navigation

9 Pilar och hoppinstruktion **GOTO**

10 Aktivitetsfält

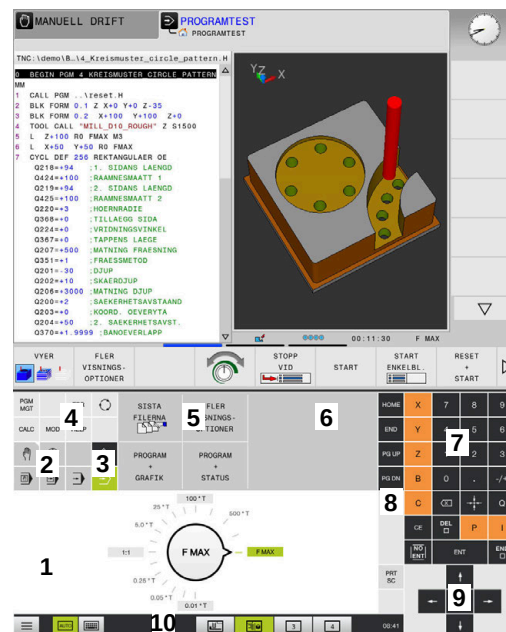
Ytterligare information: Konfigurera bruksanvisning, testa och köra NC-program

Dessutom tillhandahåller maskintillverkaren in maskinmanöverpanel.

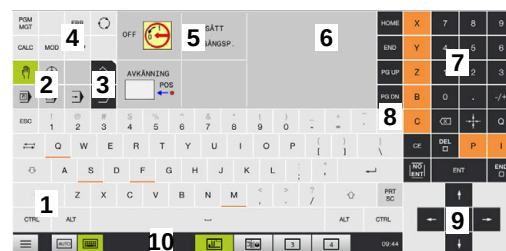


Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

Externa knappar, såsom exempelvis **NC-start** eller **NC-stopp**, beskrivs i din maskinhandbok.



Knappsats i driftart Programtest



Knappsats i driftart Manuell drift

Allmänt handhavande

Följande knappar kan enkelt ersättas via gester:

Knapp	Funktion	Gest
	Växla driftart	Klicka på driftarten i den övre raden
	Växla softkeyrad	Svep vågrätt över softkeyraden
	Knappar för softkeyval	Klicka på funktionen på pekskärmen

14.2 Gester

Översikt över möjliga gester

Styrsystemets bildskärm har Multi-Touch-funktion. Detta betyder att den detekterar olika gester, även med flera fingrar samtidigt.

Symbol	Gest	Betydelse
	Klicka	En kort beröring på bildskärmen
	Dubbelklicka	Två korta beröringar på bildskärmen
	Hålla	Längre beröring på bildskärmen
	Svepa	Flytande rörelse över bildskärmen
	Dra	Rörelse över bildskärmen där startpunkten är entydigt definierad

Symbol	Gest	Betydelse
	Dra med två fingrar	Parallella rörelser med två fingrar över bildskärmen där startpunkten är entydigt definierad
	Dra isär	Rörelser från varandra med två fingrar
	Dra ihop	Rörelser mot varandra med två fingrar

Navigation i tabeller och NC-program

Du kan navigera i ett NC-program eller en tabell på följande sätt:

Symbol	Gest	Funktion
	Klicka	Markera NC-block eller tabellrad Stoppa scrolla
	Dubbelklicka	Aktivera tabellrad
	Svepa	Scrolla genom NC-program eller tabeller

Manövrera simulering

Styrsystemet erbjuder touch-manövrering vid följande grafiker:

- Programmeringsgrafik i driftart **Programmering**.
- 3D-presentation i driftart **Programtest**.
- 3D-presentation i driftart **PROGRAM ENKELBLOCK**.
- 3D-presentation i driftart **PROGRAM BLOCKFÖLJD**.
- Kinematikvy

Vrid grafik, zooma, flytta

Styrsystemet erbjuder följande gester:

Symbol	Gest	Funktion
	Dubbelklicka	Återställ grafik till den ursprungliga storleken
	Dra	Vrid grafik (endast 3D-grafik)
	Dra med två fingrar	Flytta grafik
	Dra isär	Förstora grafik
	Dra ihop	Förminska grafik

Mät grafik

När du har aktiverat mätning i driftart **Programtest** har du dessutom tillgång till följande funktioner:

Symbol	Gest	Funktion
	Trycka	Välj mätpunkt

Använda CAD-viewer

Styrsystemet stödjer touch-betjäning även vid arbete med **CAD-Viewer**. Beroende på mode står olika gester till förfogande.

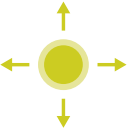
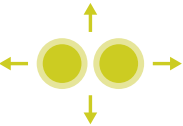
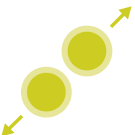
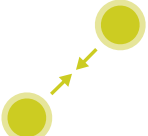
För att kunna använda alla applikationer väljer du först den önskade funktionen med hjälp av ikonerna:

Ikon	Funktion
	Grundinställning
	Addera I selekteringsmode som nedtryckt knapp Shift
	Ta bort I selekteringsmode som nedtryckt knapp CTRL

Mode inställning layer och inställning utgångspunkt

Styrsystemet erbjuder följande gester:

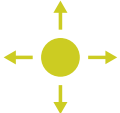
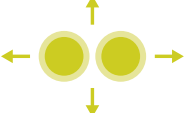
Symbol	Gest	Funktion
	Klicka på ett element	Visa elementinformation Inställning av utgångspunkt
	Dubbeltklicka på bakgrunden	Återställ grafik eller 3D-modell till ursprunglig storlek

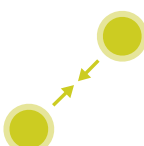
Symbol	Gest	Funktion
	Aktivera Lägg till och dubbelklicka på bakgrunden	Återställ grafik eller 3D-modell till ursprunglig storlek och vinkel
	Dra	Vrid grafik eller 3D-modell (endast i mode inställning layer)
	Dra med två fingrar	Flytta grafik eller 3D-modell
	Dra isär	Flytta grafik eller 3D-modell
	Dra ihop	Flytta grafik eller 3D-modell

Välj kontur

Styrsystemet erbjuder följande gester:

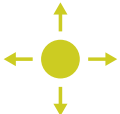
Symbol	Gest	Funktion
	Klicka på ett element	Välj element

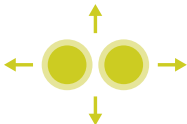
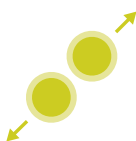
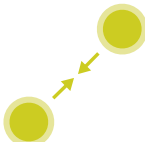
Symbol	Gest	Funktion
	Klicka på ett element i fönstret listpresentation	Välj eller avmarkera element
	Aktivera Lägg till och klicka på ett element	Dela, förkorta, förlänga element
	Aktivera Ta bort och klicka på ett element	Avmarkera element
	Dubbeltklicka på bakgrunden	Återställ grafik till den ursprungliga storleken
	Svep över ett element	Visa förhandsgranskning valbara element Visa elementinformation
	Dra med två fingrar	Flytta grafik
	Dra isär	Förstora grafik

Symbol	Gest	Funktion
	Dra ihop	Förminska grafik

Välja bearbetningspositioner

Styrsystemet erbjuder följande gester:

Symbol	Gest	Funktion
	Klicka på ett element	Välj element Välj skärningspunkt
	Dubbelklicka på bakgrunden	Återställ grafik till den ursprungliga storleken
	Svep över ett element	Visa förhandsgranskning valbara element Visa elementinformation
	Aktivera Lägg till och dra	Dra upp ett snabbvalsområde
	Aktivera Ta bort och dra	Dra upp ett område för att avmarkera element

Symbol	Gest	Funktion
	Dra med två fingrar	Flytta grafik
	Dra isär	Förstora grafik
	Dra ihop	Förminska grafik

Spara element och växla till NC-programmet

Genom att klicka på respektive ikon sparar styrsystemet det valda elementet.

För att växla tillbaka till driftart **Programmering** har du följande alternativ:

- Tryck på knappen **Programmering**
Styrsystemet växlar till driftart **Programmering**.
- Stäng **CAD-Viewer**
Styrsystemet växlar automatiskt till driftart **Programmering**.
- Via aktivitetsraden för att låta **CAD-Viewer** vara aktiv i tredje desktop
Tredje desktop förblir aktiv i bakgrunden.

15

**Tabeller och
översikt**

15.1 Systemdata

Lista med D18-funktioner

Med funktionen **D18** kan du läsa systemdata och lägga in dem i Q-parametrar. Valet av systemdata sker med ett gruppnummer (ID-Nr.), ett systemdatanummer och i vissa fall även ett index.



De värden som läses med funktionen **D18** levereras alltid i enheten **metriskt** av styrsystemet oberoende av NC-programmets enhet.

Nedan följer en fullständig förteckning över **D18**-funktioner. Beakta att beroende på ditt styrsystems typ kanske inte alla funktioner är tillgängliga.

Grupp-namn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
Programinformation				
	10	3	-	Den aktiva bearbetningscykelns nummer
		6	-	Nummer på den senast utförda avkännarcykel -1 = ingen
		7	-	Typ av anropande NC-program: -1 = inget 0 = Synligt NC-program 1 = Cykel / makro, huvudprogram är synligt 2 = Cykel / makro, det finns inte något synligt huvudprogram
		103	Q-Parameter-nummer	Relevant inom NC-cykler; för kontroll, om den under IDX angivna Q-parametern har angivits explicit i tillhörande CYCLE DEF.
		110	QS-parameter-nr.	Finns det en fil med namnet QS(IDX)? 0 = Nej, 1 = Ja Funktionen raderar relativ filsökväg.
		111	QS-parameter-nr.	Finns det en katalog med namnet QS(IDX)? 0 = Nej, 1 = Ja Endast absolut katalogsökväg är möjlig.

Grupp-namn	Gruppnum-mer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
System-hoppadresser				
	13	1	-	Label-nummer eller Label-namn (sträng eller QS), som hoppas till vid M2/M30 istället för att avsluta det aktuella NC-programmet. Värde = 0: M2/M30 fungerar normalt
		2	-	Label-nummer eller Label-namn (sträng eller QS), som hoppas till vid FN14: ERROR med reaktion NC-CANCEL istället för att avbryta NC-programmet med ett fel. Det i FN14-kommandot programmerade felnumret kan läsas under ID992 NR14. värde = 0: FN14 fungerar som normalt.
		3	-	Labelnummer eller labelnamn (sträng eller QS) som anropas vid ett internt server-fel (SQL, PLC, CFG) eller vid felaktiga filoperationer (FUNCTION FILECOPY, FUNCTION FILEMOVE eller FUNCTION FILEDELETE) , istället för att avbryta NC-programmet med ett fel. värde = 0: fel fungerar som normalt.
Indexerad åtkomst till Q-parametrar				
	15	10	QL-paramete-ter-nr.	Läser Q(IDX)
		11	QL-paramete-ter-nr.	Läser QL(IDX)
		12	QR-paramete-ter-nr	Läser QR(IDX)
Maskinstatus				
	20	1	-	Aktiv verktygsnummer
		2	-	Förberett verktygsnummer
		3	-	Aktiv verktygsaxel 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
		4	-	Programmerat spindelvarvtal
		5	-	Aktiv spindelstatus -1 = Spindelstatus odefinierad 0 = M3 aktiv 1 = M4 aktiv 2 = M5 efter M3 aktiv 3 = M5 efter M4 aktiv
		7	-	Aktiv växel
		8	-	Aktiv kylvätskestatus 0 = Av, 1 = På
		9	-	Aktiv matning
		10	-	Det förberedda verktygets index
		11	-	Det aktiva verktygets index

Grupp-namn	Gruppnum-mer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
		14	-	Den aktiva spindelns nummer
		20	-	Programmerad skärhastighet i svarvdrift
		21	-	Spindelmode i svarvdrift: 0 = konst. varvtal 1 = konst. skärhastighet.
		22	-	Kylvätskestatus M7: 0 = inaktiv, 1 = aktiv
		23	-	Kylvätskestatus M8: 0 = inaktiv, 1 = aktiv
Kanaldata				
	25	1	-	Kanalnummer
Cykelparametrar				
	30	1	-	Säkerhetsavstånd
		2	-	Borrdjup / Fräsdjup
		3	-	Ansättn.djup
		4	-	Nedmatningshastighet
		5	-	Första sidans längd vid ficka
		6	-	Andra sidans längd vid ficka
		7	-	Första sidans längd vid spår
		8	-	Andra sidans längd vid spår
		9	-	Radie cirkulär ficka
		10	-	Matning fräsning
		11	-	Fräsbanans omloppsriktning
		12	-	Väntetid
		13	-	Gängans stigning cykel 17 och 18
		14	-	Tilläggsmått finskär
		15	-	Urfräsningsvinkel
		21	-	Avkänningsvinkel
		22	-	Avkänningssträcka
		23	-	Avkänningshastighet
		49	-	HSC-mode (cykel 32 tolerans)
		50	-	Tolerans rotationsaxlar (cykel 32 tolerans)
		52	Q-Parameter-nummer	Typ av överföringsparameter vid användarcykel: -1: Cykelparameter ej programmerad i CYCL DEF 0: Cykelparameter numeriskt programmerad i CYCL DEF (Q-parameter) 1: Cykelparameter programmerad som sträng i CYCL DEF (Q-parameter)
		60	-	Säker höjd (avkännarcykel 30 till 33)
		61	-	Kontroll (avkännarcykel 30 till 33)

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
		62	-	Mätning individuella skär (avkännarcykel 30 till 33)
		63	-	Q-parameternummer för resultat (avkännarcykel 30 till 33)
		64	-	Q-parametertyp för resultat (avkännarcykel 30 till 33) 1 = Q, 2 = QL, 3 = QR
		70	-	Multiplikator för matning (cykel 17 och 18)
Modala tillstånd				
	35	1	-	Måttsättning: 0 = absolut (G90) 1 = inkrementell (G91)
		2	-	Radiekompensering: 0 = R0 1 = RR/RL 10 = Face Milling 11 = Peripheral Milling
Data för SQL-tabeller				
	40	1	-	Resultatkod från det sista SQLkommandot. Om den senaste resultatkoden var 1 (= fel) skickas felkoden över som returvärde.
Data från verktygstabellen				
	50	1	Verktygs-nr.	Verktygslängd L
		2	Verktygs-nr.	Verktygsradie R
		3	Verktygs-nr.	Verktygsradie R2
		4	Verktygs-nr.	Tilläggsmått verktygslängd DL
		5	Verktygs-nr.	Tilläggsmått verktygsradie DR
		6	Verktygs-nr.	Tilläggsmått verktygsradie DR2
		7	Verktygs-nr.	Verktyg spärrat TL 0 = Ej spärrat, 1 = Spärrat
		8	Verktygs-nr.	Nummer på systerverktyget RT
		9	Verktygs-nr.	Maximal livslängd TIME1
		10	Verktygs-nr.	Maximal livslängd TIME2
		11	Verktygs-nr.	Aktuell ingreppstid CUR_TIME
		12	Verktygs-nr.	PLC-status
		13	Verktygs-nr.	Maximal skärlängd LCUTS
		14	Verktygs-nr.	Maximal nedmatningsvinkel ANGLE
		15	Verktygs-nr.	TT: Antal skär CUT
		16	Verktygs-nr.	TT: Förslitningstolerans längd LTOL
		17	Verktygs-nr.	TT: Förslitningstolerans radie RTOL
		18	Verktygs-nr.	TT: Rotationsriktning DIRECT 0 = Positiv, -1 = Negativ

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
		19	Verktogs-nr.	TT: Förskjutning i planet R-OFFS R = 99999,9999
		20	Verktogs-nr.	TT: Förskjutning längd L-OFFS
		21	Verktogs-nr.	TT: Brott-tolerans längd LBREAK
		22	Verktogs-nr.	TT: Brott-tolerans radie RBREAK
		28	Verktogs-nr.	Maximalt varvtal NMAX
		32	Verktogs-nr.	Spetsvinkel TANGLE
		34	Verktogs-nr.	Lyftning tillåten LIFTOFF (0 = Nej, 1 = Ja)
		35	Verktogs-nr.	Förslitningstolerans radie R2TOL
		36	Verktogs-nr.	Verktogstyp TYPE (Fräs = 0, Slipverktyg = 1, ... Avkännarsystem = 21)
		37	Verktogs-nr.	Tillhörande rad i avkännartabellen
		38	Verktogs-nr.	Tidstämpel för senaste användning
		39	Verktogs-nr.	ACC
		40	Verktogs-nr.	Stigning för gängcykel

Grupp-namn	Gruppnum-mer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
Data från platstabellen				
51	1	Platsnummer	Verktygsnummer	
	2	Platsnummer	0 = Inget specialverktyg 1 = Specialverktyg	
	3	Platsnummer	0 = Ingen fast plats 1 = Fast plats	
	4	Platsnummer	0 = Ingen spärrad plats 1 = Spärrad plats	
	5	Platsnummer	PLC-status	
Identifiera verktygsplats				
52	1	Verktygs-nr.	Platsnummer	
	2	Verktygs-nr.	Verktygsmagasin-nummer	
Verktygsdata för T- och S-strobe				
57	1	T-code	Verktygsnummer IDX0 = T0-strobe (växla ut VKT), IDX1 = T1-strobe (växla in VKT), IDX2 = T2-strobe (förbered VKT)	
	2	T-code	Verktygsindex IDX0 = T0-strobe (växla ut VKT), IDX1 = T1-strobe (växla in VKT), IDX2 = T2-strobe (förbered VKT)	
	5	-	Spindelvarvtal IDX0 = T0-strobe (växla ut VKT), IDX1 = T1-strobe (växla in VKT), IDX2 = T2-strobe (förbered VKT)	
Programmerade värden i TOOL CALL				
60	1	-	Verktygsnummer T	
	2	-	Aktiv verktygsaxel 0 = X 1 = Y 2 = Z 6 = U 7 = V 8 = W	
	3	-	Spindelvarvtal S	
	4	-	Tilläggsmått verktygslängd DL	
	5	-	Tilläggsmått verktygsradie DR	
	6	-	Automatiskt TOOL CALL 0 = Ja, 1 = Nej	
	7	-	Tilläggsmått verktygsradie DR2	
	8	-	Verktygsindex	
	9	-	Aktiv matning	
	10	-	Skärhastighet i [mm/min]	

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
Programmerade värden i TOOL DEF				
	61	0	Verktogs-nr.	Läsa verktygsväxlingsekvensens nummer: 0 = Verktyg redan i spindel, 1 = Växla mellan externa verktyg, 2 = Växla internt till externt verktyg, 3 = Växla specialverktyg till externt verktyg, 4 = Växla in externt verktyg, 5 = Växla från externt till internt verktyg, 6 = Växla från internt till externt verktyg, 7 = Växla specialverktyg till internt verktyg, 8 = Växla in internt verktyg, 9 = Växla från externt verktyg till specialverktyg, 10 = Växla från specialverktyg till internt verktyg, 11 = Växla från specialverktyg till specialverktyg, 12 = Växla in specialverktyg, 13 = Växla ut externt verktyg, 14 = Växla ut internt verktyg, 15 = Växla ut specialverktyg
		1	-	Verktogsnummer T
		2	-	Längd
		3	-	Radie
		4	-	Index
		5	-	Programmerade verktygsdata i TOOL DEF 1 = Ja, 0 = Nej

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
Värde för LAC och VSC				
	71	0	0	NC-axelns index, som LAC-invägning skall genomföras i resp. senast genomfördes i (X till W = 1 till 9)
			2	Genom LAC-invägning uppmätt total tröghetsmassa [kgm ²] (vid rotationsaxlar A/B/C) resp. total massa [kg] (vid linjärsaxlar X/Y/Z)
		1	0	Cykel 957 frikörning ur gänga
Fritt tillgängligt minnesutrymme för tillverkarcykler				
	72	0-39	0 till 30	Fritt tillgängligt minnesutrymme för tillverkarcykler. Värde återställs bara av TNC:n vid styrsystems-reboot (= 0). Vid Cancel återställs inte värdet till det värde som gällde vid genomförandet. Till och med 597110-11: Endast ur NR 0-9 och IDX 0-9 Från 597110-12: NR 0-39 och IDX 0-30
Fritt tillgängligt minnesutrymme för användarcykler				
	73	0-39	0 till 30	Fritt tillgängligt minnesutrymme för användarcykler Värde återställs bara av TNC:n vid styrsystems-reboot (= 0). Vid Cancel återställs inte värdet till det värde som gällde vid genomförandet. Till och med 597110-11: Endast ur NR 0-9 och IDX 0-9 Från 597110-12: NR 0-39 och IDX 0-30
Läsa minimalt och maximalt spindelvarvtal				
	90	1	Spindel ID	Minimalt spindelvarvtal för det lägsta växelsteget. Om inget växelsteg har konfigurerats hämtas varvtalet används CfgFeedLimits/minFeed från spindelns första parameterblock. Index 99 = Aktiv spindel
		2	Spindel ID	Maximalt spindelvarvtal för det högsta växelsteget. Om inget växelsteg har konfigurerats hämtas varvtalet används CfgFeedLimits/maxFeed från spindelns första parameterblock. Index 99 = Aktiv spindel
Verktögskompensering				
	200	1	1 = utan tilläggsmått 2 = med tilläggsmått 3 = med tilläggsmått	Aktiv radie

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
			och tilläggs- mått från TOOL CALL	
		2	1 = utan tilläggs- mått 2 = med tilläggs- mått 3 = med tilläggs- mått och tilläggs- mått från TOOL CALL	Aktiv längd
		3	1 = utan tilläggs- mått 2 = med tilläggs- mått 3 = med tilläggs- mått och tilläggs- mått från TOOL CALL	Rundningsradie R2
		6	Verktygs-nr.	Verktygslängd Index 0 = aktivt verktyg
Koordinattransformationer				
210	1	-		Grundvridning (manuell)
	2	-		Programmerat vridning
	3	-		Aktiv speglingsaxel Bit#0 till 2 och 6 till 8: Axel X, Y, Z och U, V, W
	4	Axel		Aktiv skalfaktor Index: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
	5	Rotationsaxel		3D-ROT Index: 1 - 3 (A, B, C)
	6	-		Tiltning av bearbetningsplanet i programkör- ningsdriftarterna 0 = Ej aktiv -1 = Aktiv
	7	-		Tiltning av bearbetningsplanet i manuell drift 0 = Ej aktiv -1 = Aktiv
	8	QL-parame- ter-nr.		Vridningsvinkel mellan spindel och tiltat koordinatsystem. Projicerar den vinkel som lagras i QL-parame- tern från inmatningskoordinatsystemet till verktygskoordinatsystemet. Om IDX uteläm- nas, kommer vinkel 0 att projiceras.

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
		10	-	Definitionstyp för den aktiva tiltningen: 0 = ingen tiltning – returneras om ingen tiltning är aktiv vare sig i driftart Manuell drift eller i de automatiska driftarterna. 1 = axiell 2 = rymdvinkel

Grupp-namn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
Aktivt koordinatsystem				
	211	–	-	1 = Inmatningssystem (default) 2 = REF-system 3 = Verktygsväxlingssystem
Specialtransformationer i svarvdrift				
	215	1	-	Vinkel för precession av inmatningssystemet i XY-planet i svarvdrift. För att återställa transformationen, skall värdet 0 anges för vinkeln. Denna transformation används inom ramen för cykel 800 (parameter Q497).
		3	1-3	Utläsning av den med NR2 skrivna rymdvinkeln. Index: 1 - 3 (rotA, rotB, rotC)
Aktiv nollpunktsförskjutning				
	220	2	Axel	Aktuell nollpunktsförskjutning [mm] Index: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		3	Axel	Läsa differens mellan referens- och utgångspunkt. Index: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		4	Axel	Läsa värde för OEM-offset. Index: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
Rörelseområde				
	230	2	Axel	Negativt mjukvarugränsläge Index: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		3	Axel	Positivt mjukvarugränsläge Index: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		5	-	Mjukvarugränsläge på eller av: 0 = på, 1 = av För modulo-axlar måste övre eller undre gräns eller ingen gräns vara satt.
Läsa börposition i REF-system				
	240	1	Axel	Aktuell börposition i REF-system
Läsa börposition i REF-system inklusive offset (handratt etc.)				
	241	1	Axel	Aktuell börposition i REF-system
Läsa aktuell position i aktivt koordinatsystem				
	270	1	Axel	Aktuell börposition i inmatningssystem Funktionen levererar de icke korrigerade positionerna för huvudaxlarna X, Y och Z när den kallas upp med aktiv verktygsradiekompensering. Om funktionen kallas upp med aktiv verktygsradiekompensering för en rotationsaxel, kommer ett felmeddelande att presenteras. Index: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
Läsa aktuell position i aktivt koordinatsystem inklusive offset (handratt etc.)				
	271	1	Axel	Aktuell börposition i inmatningssystem

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
Läsa information om M128				
	280	1	-	M128 aktiv: -1 = ja, 0 = nej
		3	-	Status för TCPM enligt Q-Nr.: Q-Nr. + 0: TCPM aktiv, 0 = nej, 1 = ja Q-Nr. + 1: AXIS, 0 = POS, 1 = SPAT Q-Nr. + 2: PATHCTRL, 0 = AXIS, 1 = VECTOR Q-Nr. + 3: Matning, 0 = F TCP, 1 = F CONT
Maskinkinematik				
	290	5	-	0: Temperaturkompensation ej aktiv 1: Temperaturkompensation aktiv
		10	-	Index för den med FUNCTION MODE MILL resp. FUNCTION MODE TURN programmerade maskinkinematiken från Channels/ChannelSettings/CfgKinList/kinCompositeModels -1 = Ej programmerad
Läsa data från maskinkinematiken				
	295	1	QS-parameter-nr.	Läsa axelnamn i den aktiva treaxliga kinematiken. Axelnamnen skrivs enligt QS(IDX), QS(IDX+1) och QS(IDX+2). 0 = Operation lyckades
		2	0	Funktion FACING HEAD POS aktiv? 1 = ja, 0 = nej
		4	Rotationsaxel	Läsa om den angivna rotationsaxeln är delaktig i den kinematiska beräkningen. 1 = ja, 0 = nej (en rotationsaxel kan exkluderas från den kinematiska beräkningen via M138.) Index: 4, 5, 6 (A, B, C)
		6	Axel	Vinkelhuvud: Förskjutningsvektor i bas-koordinatsystemet B-CS för vinkelhuvud Index: 1, 2, 3 (X, Y, Z)
		7	Axel	Vinkelhuvud: Rikttningsvektor för verktyget i bas-koordinatsystemet B-CS Index: 1, 2, 3 (X, Y, Z)
		10	Axel	Fastställa programmerbara axlar. För att fastställa angivet index för axelns tillhörande axel-ID (Index från CfgAxis/axisList). Index: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		11	Axel-ID	Fastställa programmerbara axlar. För att fastställa angivet axel-ID för axelns index (X = 1, Y = 2, ...). Index: Axel-ID (index från CfgAxis/axisList)

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
Modifiera geometrisk beteende				
	310	20	Axel	Diameterprogrammering: −1 = på, 0 = av
Aktuell systemtid				
	320	1	0	Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 00:00:00 (realtid).
			1	Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 00:00:00 (förberäkning).
		3	-	Läsa bearbetningstid för det aktuella NC-programmet.
Formatering av systemtid				
	321	0	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (realtid) Format: DD.MM.YYYY hh:mm:ss
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (förberäkning) Format: DD.MM.YYYY hh:mm:ss
		1	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (realtid) Format: D.MM.YYYY h:mm:ss
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (förberäkning) Format: D.MM.YYYY h:mm:ss
		2	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (realtid) Format: D.MM.YYYY h:mm
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (förberäkning) Format: D.MM.YYYY h:mm
		3	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (realtid) Format: D.MM.YY h:mm
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (förberäkning) Format: D.MM.YY h:mm
		4	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (realtid) Format: YYYY-MM-DD hh:mm:ss
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (förberäkning) Format: YYYY-MM-DD hh:mm:ss

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
		5	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (realtid) Format: YYYY-MM-DD hh:mm
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (förberäkning) Format: YYYY-MM-DD hh:mm
		6	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (realtid) Format: YYYY-MM-DD h:mm
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (förberäkning) Format: YYYY-MM-DD h:mm
		7	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (realtid) Format: YY-MM-DD h:mm
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (förberäkning) Format: YY-MM-DD h:mm
		8	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (realtid) Format: DD.MM.YYYY
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (förberäkning) Format: DD.MM.YYYY
		9	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (realtid) Format: D.MM.YYYY
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (förberäkning) Format: D.MM.YYYY
		10	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (realtid) Format: D.MM.YY
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (förberäkning) Format: D.MM.YY
		11	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (realtid) Format: YYYY-MM-DD
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (förberäkning) Format: YYYY-MM-DD

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning	
		12	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (realtid) Format: YY-MM-DD	
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (förberäkning) Format: YY-MM-DD	
		13	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (realtid) Format: hh:mm:ss	
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (förberäkning) Format: hh:mm:ss	
		14	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (realtid) Format: h:mm:ss	
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (förberäkning) Format: h:mm:ss	
		15	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (realtid) Format: h:mm	
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som har gått från den 01.01.1970, 0:00 (förberäkning) Format: h:mm	
	Globala programinställningar GPS: Aktiveringsstatus global				
		330	0	-	0 = Inga GPS-inställningar aktiva 1 = Godtycklig GPS-inställning aktiv
Globala programinställningar GPS: Aktiveringsstatus individuell					
	331	0	-	0 = Inga GPS-inställningar aktiva 1 = Godtycklig GPS-inställning aktiv	
		1	-	GPS: Grundvridning 0 = av, 1 = på	
		3	Axel	GPS: Spegling 0 = av, 1 = på Index: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)	
		4	-	GPS: Förskjutning i modifierat arbetsstyckesystem 0 = av, 1 = på	
		5	-	GPS: Vridning i inmatningssystem 0 = av, 1 = på	
		6	-	GPS: Matningsfaktor 0 = av, 1 = på	

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
		8	-	GPS: Handrattsöverlagring 0 = av, 1 = på
		10	-	GPS: Virtuellt verktygsaxel VT 0 = av, 1 = på
		15	-	GPS: Selektion av handratts-koordinatsystem 0 = Maskinkoordinatsystem M-CS 1 = Arbetsstyckeskoordinatsystem W-CS 2 = Modifierat arbetsstyckeskoordinatsystem mW-CS 3 = Bearbetningsplankoordinatsystem WPL-CS
		16	-	GPS: Förskjutning av arbetsstyckesystem 0 = av, 1 = på
		17	-	GPS: Axeloffset 0 = av, 1 = på

Globala programinställningar GPS

332	1	-	GPS: Vinkel för grundvridning
	3	Axel	GPS: Spegling 0 = ej speglad, 1 = speglad Index: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
	4	Axel	GPS: Förskjutning i modifierat arbetsstyckeskoordinatsystem mW-CS Index: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
	5	-	GPS: Vinkel för vridningen i inmatningskoordinatsystemet I-CS
	6	-	GPS: Matningsfaktor
	8	Axel	GPS: Handrattsöverlagring Maxvärde Index: 1 - 10 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT)
	9	Axel	GPS: Värde för handrattsöverlagring Index: 1 - 10 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT)
	16	Axel	GPS: Förskjutning i arbetsstyckeskoordinatsystem W-CS Index: 1 - 3 (X, Y, Z)
	17	Axel	GPS: Axeloffset Index: 4 - 6 (A, B, C)

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
Brytande avkännarsystem TS				
	350	50	1	Avkännartyp: 0: TS120, 1: TS220, 2: TS440, 3: TS630, 4: TS632, 5: TS640, 6: TS444, 7: TS740
			2	Rad i avkännartabellen
		51	-	Effektiv längd
		52	1	Effektiv radie för avkännarkula
			2	Rundningsradie
		53	1	Centrumförskjutning (huvudaxel)
			2	Centrumförskjutning (komplementaxel)
		54	-	Spindelorienteringens vinkel i grader (centrumförskjutning)
		55	1	Snabbtransport
			2	Mätmatning
			3	Matning för förpositionering: FMAX_PROBE eller FMAX_MACHINE
		56	1	Maximal mätsträcka
			2	Säkerhetsavstånd
		57	1	Spindelorientering möjlig 0 = nej, 1 = ja
			2	Spindelorienteringens vinkel i grader
Bordsavkännarsystem för verktygsmätning TT				
	350	70	1	TT: Avkännartyp
			2	TT: Rad i avkännartabell
		71	1/2/3	TT: Avkännarsystem centrumpunkt (REF-system)
		72	-	TT: Avkännarradie
		75	1	TT: Snabbtransport
			2	TT: Mätmatning vid stillastående spindel
			3	TT: Mätmatning vid roterande spindel
		76	1	TT: Maximal mätsträcka
			2	TT: Säkerhetsavstånd för längdmätning
			3	TT: Säkerhetsavstånd för radiemätning
			4	TT: Avstånd fräsens underkant från avkännarplattans överkant
		77	-	TT: Spindelvarvtal
		78	-	TT: Avkänningsriktning
		79	-	TT: Aktivera radioöverföring
		80	-	TT: Stopp vid utböjt avkännarsystem

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
Utgångspunkt från avkännarcykel (avkänningsresultat)				
	360	1	Koordinat	Senaste utgångspunkt från en manuell avkännarcykel resp. senaste avkänningspunkt från Cykel 0 (inmatningskoordinatsystem). Kompensering: Längd, radie och centrumoffset
		2	Axel	Senaste utgångspunkt från en manuell avkännarcykel resp. senaste avkänningspunkt från Cykel 0 (maskinkoordinatsystem, som index är enbart axlar i den aktiva 3D-kinematiken tillåtna). Kompensering: Endast centrumoffset
		3	Koordinat	Mätresultat i inmatningssystemet för avkännarcykel 0 och 1. Mätresultatet läses ut i form av koordinater. Kompensering: Endast centrumoffset
		4	Koordinat	Senaste utgångspunkt från en manuell avkännarcykel resp. senaste avkänningspunkt från Cykel 0 (arbetsstyckets koordinatsystem). Mätresultatet läses ut i form av koordinater. Kompensering: Endast centrumoffset
		5	Axel	Axelvärde, okorrigerat
		6	Koordinat / Axel	Utläsning av mätresultat i form av koordinater/axelvärden i inmatningssystem från avkänningsförlopp. Kompensering: Endast längd
		10	-	Spindelorientering
		11	-	Felstatus för avkänningsförlopp: 0: Avkänningsförlopp lyckades -1: Avkänningspunkt kunde inte nås -2: Avkännaren påverkad redan i början i avkänningsförlopp

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
Läsa värde från resp. skriva värde till den aktiva nollpunktstabellen				
	500	Row number	Kolumn	Läsa värde
Läsa från resp. skriva värde till presettabell (Bas-transformation)				
	507	Row number	1-6	Läsa värde
Läsa från resp. skriva axel-offset till presettabell				
	508	Row number	1-9	Läsa värde
Data för palettbearbetning				
510	1	-		Aktiv rad
	2	-		Aktuellt palettnummer. Värde i kolumnen NAME för den senaste uppgiften av typen PAL. Om kolumnen är tom eller inte innehåller något siffervärde returneras värdet -1.
	3	-		Aktuell rad i Palett-tabellen.
	4	-		NC-programmets sista rad för den aktuella paletten.
	5	Axel		Verktygsorienterad bearbetning: Säker höjd programmerad: 0 = nej, 1 = ja Index: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
	6	Axel		Verktygsorienterad bearbetning: Säker höjd Värdet är inte giltigt om ID510 NR5 levererar värde 0 i aktuellt IDX. Index: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
	10	-		Radnummer i palettabellen som blockframläsningen söker.
	20	-		Typ av palettbearbetning? 0 = Arbetsstyckesorienterad 1 = Verktygsorienterad
	21	-		Automatisk fortsättning efter NC-fel: 0 = Spärrad 1 = Aktiv 10 = Fortsättning avbruten 11 = Fortsättning med nästa rad i palettabellen som utförs utan NC-fel 12 = Fortsättning med den rad i palettabellen som NC-felet har inträffat i 13 = Fortsättning med nästa palett

Grupp-namn	Gruppnum-mer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
Läsa data från punkttabell				
	520	Row number	10	Läsa ett värde från aktiv punkttabell.
			11	Läsa ett värde från aktiv punkttabell.
			1-3 X/Y/Z	Läsa ett värde från aktiv punkttabell.
Läsa från resp. skriva till aktiv preset				
	530	1	-	Den aktiva utgångspunktens nummer i den aktiva utgångspunktstabellen.
Aktiv palettutgångspunkt				
	540	1	-	Nummer på den aktiva palettutgångspunkten. Levererar tillbaka den aktiva utgångspunktens nummer. Om ingen palettutgångspunkt är aktiv, levererar funktionen tillbaka värdet -1.
		2	-	Den aktiva palettutgångspunktens nummer. Som NR1.
Bastransformationens värde i palettutgångspunkten				
	547	row number	Axel	Läsa bastransformationens värde från palett-presettabellen.. Index: 1 - 6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)
Axeloffset från palettutgångspunktstabellen				
	548	Row number	Offset	Läsa axeloffsetens värde från palettutgångspunktstabellen. Index: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
OEM-offset				
	558	Row number	Offset	Läsa värde för OEM-offset. Index: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
Läsa och skriva maskinstatus				
	590	2	1-30	Fritt tillgängligt, kommer inte att raderas när ett program kallas upp.
		3	1-30	Fritt tillgängligt, kommer inte att raderas vid strömavbrott (remanent minne).
Läsa från resp. skriva värde till Look-Ahead-parameter för en individuell axel (maskinnivå)				
	610	1	-	Minimal matningshastighet (MP_minPathFeed) i mm/min.
		2	-	Minimal matningshastighet i hörn (MP_minCornerFeed) i mm/min
		3	-	Matningsgräns för hög matningshastighet (MP_maxG1Feed) i mm/min
		4	-	Max. ryck vid låg matningshastighet (MP_maxPathJerk) i m/s ³
		5	-	Max. ryck vid hög matningshastighet (MP_maxPathJerkHi) i m/s ³
		6	-	Tolerans vid låg matningshastighet (MP_pathTolerance) i mm

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
		7	-	Tolerans vid hög matningshastighet (MP_pathToleranceHi) i mm
		8	-	Max. derivata av ryck (MP_maxPathYank) i m/s ⁴
		9	-	Toleransfaktor i kurvor (MP_curveTolFactor)
		10	-	Andel av max. tillåtet ryck vid krökningsändring (MP_curveJerkFactor)
		11	-	Max. ryck vid avkänningsrörelser (MP_path-MeasJerk)
		12	-	Vinkeltolerans vid bearbetningsmatning (MP_angleTolerance)
		13	-	Vinkeltolerans vid snabbtransport (MP_angle-ToleranceHi)
		14	-	Max. hörnvinkel för polygon (MP_maxPoly-Angle)
		18	-	Radialacceleration vid bearbetningsmatning (MP_maxTransAcc)
		19	-	Radialacceleration vid snabbtransport (MP_maxTransAccHi)
		20	Index för den fysikaliska axeln	Max. matningshastighet (MP_maxFeed) i mm/min
		21	Index för den fysikaliska axeln	Max. acceleration (MP_maxAcceleration) i m/s ²
		22	Index för den fysikaliska axeln	Maximalt övergångsryck för axeln vid snabbtransport (MP_axTransJerkHi) i m/s ²
		23	Index för den fysikaliska axeln	Maximalt övergångsryck för axeln vid bearbetningsmatning (MP_axTransJerk) i m/s ³
		24	Index för den fysikaliska axeln	Accelerationsförstyrning (MP_compAcc)
		25	Index för den fysikaliska axeln	Axelspecifikt ryck vid låg matningshastighet (MP_axPathJerk) i m/s ³
		26	Index för den fysikaliska axeln	Axelspecifikt ryck vid hög matningshastighet (MP_axPathJerkHi) i m/s ³
		27	Index för den fysikaliska axeln	Noggrann toleransanalys i hörn (MP_reduce-CornerFeed) 0 = avstängd , 1 = aktiverad
		28	Index för den fysikaliska axeln	DCM: Maximal tolerans för linjäraxlar i mm (MP_maxLinearTolerance)

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
		29	Index för den fysikaliska axeln	DCM: Maximal vinkeltolerans i [°] (MP_maxAngleTolerance)
		30	Index för den fysikaliska axeln	Toleransövervakning för kopplade gängor (MP_threadTolerance)
		31	Index för den fysikaliska axeln	Form (MP_shape) för axisCutterLoc filter 0: Off 1: Average 2: Triangle 3: HSC 4: Advanced HSC
		32	Index för den fysikaliska axeln	Frekvens (MP_frequency) för axisCutterLoc filter i Hz
		33	Index för den fysikaliska axeln	Form (MP_shape) för axisPosition filter 0: Off 1: Average 2: Triangle 3: HSC 4: Advanced HSC
		34	Index för den fysikaliska axeln	Frekvens (MP_frequency) för axisPosition filter i Hz
		35	Index för den fysikaliska axeln	Filterordning för driftart Manuell drift (MP_manualFilterOrder)
		36	Index för den fysikaliska axeln	HSC-mode (MP_hscMode) för axisCutter-Loc filter
		37	Index för den fysikaliska axeln	HSC-mode (MP_hscMode) för axisPosition filter
		38	Index för den fysikaliska axeln	Axelspecifikt ryck för avkänningsrörelser (MP_axMeasJerk)
		39	Index för den fysikaliska axeln	Viktning av filterfelet för att beräkna filteravvikelsen (MP_axFilterErrWeight)
		40	Index för den fysikaliska axeln	Maximal filterlängd positionsfilter (MP_maxHscOrder)
		41	Index för den fysikaliska axeln	Maximal filterlängd CLP-filter (MP_maxHscOrder)
		42	-	Maximal matningshastighet i axeln vid bearbetningsmatning (MP_maxWorkFeed)
		43	-	Maximal banacceleration vid bearbetningsmatning (MP_maxPathAcc)

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
		44	-	Maximal banacceleration vid snabbtransport (MP_maxPathAccHi)
		51	Index för den fysikaliska axeln	Kompensering av släpfelet i ryckfasen (MP_lpcJerkFact)
		52	Index för den fysikaliska axeln	kv-Faktor för positionsregleringen i 1/s (MP_kvFactor)

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
Mät maximal belastning av en axel				
	621	0	Index för den fysikaliska axeln	Slutför mätningen av den dynamiska belastningen och spara resultatet i den angivna Q-parametern.
Läsa SIK-innehåll				
	630	0	Options-nr.	Via den i IDX angivna SIK-optionen går det explicit att utvärder om den är satt eller inte. 1 = Option är frigiven 0 = Option är inte frigiven
		1	-	Det går att utvärdera om och vilken Feature Content Level (för Upgrade-funktioner) som är satt. -1 = Ingen FCL satt <Nr.> = FCL satt
		2	-	Läsa SIK serienummer -1 = Ingen giltig SIK i systemet
		10	-	Fastställa styrsystemstyp: 0 = iTNC 530 1 = NCK baserat styrsystem (TNC 640, TNC 620, TNC 320, TNC 128, PNC 610, ...)
Läsa information om funktionell säkerhet FS				
	820	1	-	Begränsning av FS: 0 = Ingen funktionell säkerhet FS, 1 = Skyddsdörr öppen SOM1, 2 = Skyddsdörr öppen SOM2, 3 = Skyddsdörr öppen SOM3, 4 = Skyddsdörr öppen SOM4, 5 = Alla skyddsdörrar stängda
Räknare				
	920	1	-	Planerade arbetsstycken. I driftart Programtest levererar räknaren generellt värdet 0.
		2	-	Redan tillverkade arbetsstycken. I driftart Programtest levererar räknaren generellt värdet 0.
		12	-	Arbetsstycken som är kvar att tillverkas. I driftart Programtest levererar räknaren generellt värdet 0.
Läsa data från och skriva data till det aktuella verktyget				
	950	1	-	Verktygslängd L
		2	-	Verktygsradie R
		3	-	Verktygsradie R2
		4	-	Tilläggsmått verktygslängd DL
		5	-	Tilläggsmått verktygsradie DR
		6	-	Tilläggsmått verktygsradie DR2

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
		7	-	Verktyg spärrat TL 0 = Ej spärrat, 1 = Spärrat
		8	-	Nummer på systerverktyget RT
		9	-	Maximal livslängd TIME1
		10	-	Maximal livslängd TIME2 vid TOOL CALL
		11	-	Aktuell ingreppstid CUR_TIME
		12	-	PLC-status
		13	-	Skärlängd i verktygsaxeln LCUTS
		14	-	Maximal nedmatningsvinkel ANGLE
		15	-	TT: Antal skär CUT
		16	-	TT: Förslitningstolerans längd LTOL
		17	-	TT: Förslitningstolerans radie RTOL
		18	-	TT: Rotationsriktning DIRECT 0 = Positiv, -1 = Negativ
		19	-	TT: Förskjutning i planet R-OFFS R = 99999,9999
		20	-	TT: Förskjutning längd L-OFFS
		21	-	TT: Brott-tolerans längd LBREAK
		22	-	TT: Brott-tolerans radie RBREAK
		28	-	Maximalt varvtal [1/min] NMAX
		32	-	Spetsvinkel TANGLE
		34	-	Lyftning tillåten LIFTOFF (0=Nej, 1=Ja)
		35	-	Förslitningstolerans radie R2TOL
		36	-	Verktygstyp (Fräs = 0, Slipverktyg = 1, ... Avkännarsystem = 21)
		37	-	Tillhörande rad i avkännartabellen
		38	-	Tidstämpel för senaste användning
		39	-	ACC
		40	-	Stigning för gängcykel
		44	-	Verktygslivslängd har löpt ut

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
Fritt tillgängligt minnesutrymme för verktygsförvaltning				
	956	0-9	-	Fritt tillgängligt dataområde för verktygsförvaltning. Data återställs inte vid programavbrott.
Verktygsbehov och -bestyckning				
	975	1	-	Verktygsbehovskontroll för det aktuella NC-programmet: Resultat -2: Ingen kontroll möjlig, funktionen är avstängd i konfigurationen Resultat -1: Ingen kontroll möjlig, verktygsanvändningsfil saknas Resultat 0: OK, alla verktyg tillgängliga Resultat 1: Kontroll ej OK
		2	Rad	Kontroller tillgänglighet för de verktyg som behövs i paletten från rad IDX i den aktuella palett-tabellen. -3 = I rad IDX finns inte någon palett definierad eller funktionen kallades upp utanför palettbearbetningen -2 / -1 / 0 / 1 se NR1
Lyftning av verktyget vid NC-stopp				
	980	3	-	(Denna funktion är föråldrad - HEIDENHAIN rekommenderar: Använd inte längre. ID980 NR3 = 1 motsvarar ID980 NR1 = -1, ID980 NR3 = 0 motsvarar ID980 NR1 = 0. Andra värden är inte tillåtna.) Frige lyftning med det i CfgLiftOff definierade värdet: 0 = Spärra lyftning 1 = Frige lyftning
Avkännarcykler och koordinattransformationer				
	990	1	-	Framkörningsbeteende: 0 = Standardbeteende, 1 = Framkörning till avkänningsposition utan kompensering. Effektiv radie, säkerhetsavstånd noll
		2	16	Maskindriftart Automatik/Manuell
		4	-	0 = Mätstift ej utböjt 1 = Mätstift utböjt
		6	-	Bordsavkännare TT aktiv? 1 = Ja 0 = Nej
		8	-	Aktuell spindelvinkel i [°]
		10	QS-parameter-nr.	Identifiera verktygsnummer och verktygsnamn Returvärdet anpassas till de konfigurerade reglerna för sökning av systerverktyg. Om det finns flera verktyg med samma namn, levereras det första verktyget från verktygstabellen.

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
				Om det utvalda verktyget är spärrat enligt reglerna, levereras ett systerverktyg. -1: Inget verktyg med det efterfrågade namnet har hittats i verktygstabellen eller alla verktyg som kan komma ifråga är spärrade.
		16	0	0 = Överlämna kontrollen över kanalspindeln till PLC, 1 = Ta över kontroll över kanalspindeln
			1	0 = Överlämna kontrollen över VKT-spindeln till PLC, 1 = Ta över kontroll över VKT-spindeln
		19	-	Undertryck avkänningsörelser i cykler: 0 = Rörelser undertrycks (Parameter CfgMachineSimul/simMode ej lika med FullOperation eller driftart Programtest aktiv) 1 = Rörelser utförs (Parameter CfgMachineSimul/simMode = FullOperation, kan skrivas för teständamål)
Exekvering status				
	992	10	-	Blockframläsning aktiv 1 = ja, 0 = nej
		11	-	Blockframläsning - Information om blocksökning: 0 = NC-program startat utan blockframläsning 1 = Iniprog-systemcykel utförs före blocksökning 2 = Blocksökning pågår 3 = Funktioner återskapas -1 = Iniprog-cykel avbruten före blocksökning -2 = Avbrott under blocksökning -3 = Avbrott i blockframläsningen efter sökfasen, före eller under återskapande av funktioner -99 = Implicit Cancel
		12	-	Typ av avbrott för förfrågan inom OEM_CANCEL-makro: 0 = Inget avbrott 1 = Avbrott på grund av fel eller nödstopp 2 = Explicit avbrott med internt stopp efter stopp i mitten av ett block 3 = Explicit avbrott med internt stopp efter stopp i blockets slut
		14	-	Nummer på det senaste FN14-felet
		16	-	Äkta exekvering aktiv? 1 = Exekvering, 0 = Simulering
		17	-	2D-programmeringsgrafik aktiv? 1 = ja 0 = nej

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
		18	-	Programmeringsgrafik medritas (softkey AUTOMAT. RITNING) aktiv? 1 = ja 0 = nej
		20	-	Information om fräs-svarvbearbetning: 0 = Fräsning (efter FUNCTION MODE MILL) 1 = Svarvning (efter FUNCTION MODE TURN) 10 = Utförande av operationer för övergång från svarvdrift till fräsdrift 11 = Utförande av operationer för övergång från fräsdrift till svarvdrift
		30	-	Interpolering av flera axlar tillåten? 0 = nej (t.ex. vid rätlinjestyrning) 1 = ja
		31	-	R+/R- möjlig / tillåtet i MDI-drift? 0 = nej 1 = ja
		32	0	Cykelanrop möjligt / tillåtet? 0 = nej 1 = ja
			Cykelnummer	Individuell cykel frigiven: 0 = nej 1 = ja
		40	-	Kopiera tabeller i driftart Programtest ? Värde 1 sätts vid selektering av program och tryckning på softkey RESET+START . Systemcykel iniprog.h kopierar då tabellen och återställer systemdatum. 0 = nej 1 = ja
		101	-	M101 aktiv (synligt status)? 0 = nej 1 = ja
		136	-	M136 aktiv? 0 = nej 1 = ja

Grupp-namn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
Aktivera maskinparameter-subfil				
	1020	13	QS-parameter-nr.	Maskinparameter-subfil med sökväg från QS-nummer (IDX) laddad? 1 = ja 0 = nej
Konfigurationsinställningar för cykler				
	1030	1	-	Visa felmeddelande Spindel roterar inte? (CfgGeoCycle/displaySpindleErr) 0 = nej, 1 = ja
			-	Visa felmeddelande Kontrollera förtecken djup!? (CfgGeoCycle/displayDepthErr) 0 = nej, 1 = ja
Skriva och läsa PLC-data synkront i realtid				
	2000	10	Märkar-nr.	PLC-märkare Allmän information för NR10 till NR80: Funktionerna exekveras synkront i realtid, detta betyder att funktionen utförs först när exekveringen har kommit till det aktuella stället. HEIDENHAIN rekommenderar: Använd istället för ID2000 de föredragna kommandona WRITE TO PLC resp. READ FROM PLC , och synkronisera exekveringen med realtid via FN20: WAIT FOR SYNC .
	20		Input-nr.	PLC-input
	30		Output-nr.	PLC-output
	40		Räknar-nr.	PLC-counter
	50		Timer-nr.	PLC-timer
	60		Byte-nr.	PLC-byte
	70		Ord-nr.	PLC-ord
	80		Dubbelord-nr.	PLC-dubbelord

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
Skriva och läsa PLC-data icke synkront med realtid				
	2001	10-80	se ID 2000	Som ID2000 NR10 till NR80 men inte synkroniserad i realtid. Funktionen utförs redan i förberäkningen. HEIDENHAIN rekommenderar: Använd istället för ID2001 de föredragna kommandona WRITE TO PLC resp. READ FROM PLC .
Bit test				
	2300	Number	Bit-nummer	Funktionen kontrollerar om en bit är satt i ett tal. Talet som skall kontrolleras överlämnas som NR, den sökta biten som IDX, där IDX0 avser den minst signifikanta biten. För att anropa funktionen för stora tal, måste NR överlämnas som Q-parameter. 0 = Bit ej satt 1 = Bit satt
Läsa programinformation (Systemstring)				
	10010	1	-	Sökväg till det aktuella huvudprogrammet eller palettprogrammet.
		2	-	Sökväg till det NC-program som visas i blockpresentationen.
		3	-	Sökväg till den med SEL CYCLE eller CYCLE DEF 12 PGM CALL selekterade cykeln eller sökväg till den aktuella valda cykeln.
		10	-	Sökväg till det med SEL PGM „...“ selekterade NC-programmet.
Indexerad åtkomst till QS-parametrar				
	10015	20	QS-parameter-nr.	Läser QS(IDX)
		30	QS-parameter-nr.	Tillhandahåller strängen som man får när allt i QS(IDX) utom bokstäver och siffror ersätts med ' _ '.
Läsa kanaldata (Systemstring)				
	10025	1	-	Bearbetningskanalens namn (Key)
Läsa data om SQL-tabeller (Systemstring)				
	10040	1	-	Symboliskt namn på preset-tabellen.
		2	-	Symboliskt namn på nollpunktstabellen.
		3	-	Symboliskt namn på palettutgångspunktstabellen.
		10	-	Symboliskt namn på verktygstabellen.
		11	-	Symboliskt namn på platstabellen.
		12	-	Symboliskt namn för svarverktystabellen

Gruppnamn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
Värde programmerat i verktygsanropet (systemsträng)				
	10060	1	-	Verktygsnamn
Läsa maskinkinematik (systemsträng)				
	10290	10	-	Symboliskt namn på den med FUNCTION-MODE MILL resp. FUNCTION MODE TURN programmerade maskinkinematiken från Channels/ChannelSettings/CfgKin-List/kinCompositeModels.
Växling av rörelseområde (systemsträng)				
	10300	1	-	Keyname för det senast aktiverade rörelseområdet
Läsa aktuell systemtid (systemsträng)				
	10321	1 - 16	-	1: DD.MM.YYYY hh:mm:ss 2 och 16: DD.MM.YYYY hh:mm 3: DD.MM.YY hh:mm 4: YYYY-MM-DD hh:mm:ss 5 och 6: YYYY-MM-DD hh:mm 7: YY-MM-DD hh:mm 8 och 9: DD.MM.YYYY 10: DD.MM.YY 11: YYYY-MM-DD 12: YY-MM-DD 13 och 14: hh:mm:ss 15: hh:mm Alternativt kan man med DAT i SYSSTR(...) ange en systemtid i sekunder som skall användas för formatering.
Läsa data för avkännarsystemet (TS, TT) (systemsträng)				
	10350	50	-	Typ av avkännarsystem TS från kolumnen TYPE i avkännartabellen (tchprobe.tp).
		70	-	Typ av verktygsavkännarsystem TT från CfgTT/type.
		73	-	Keyname för det aktiva avkännarsystemet TT från CfgProbes/activeTT .
Läsa och skriva data för avkännarsystemet (TS, TT) (systemsträng)				
	10350	74	-	Serienummer för det aktiva verktygsavkännarsystemet TT från CfgProbes/activeTT .
Läsa data för palettbearbetning (systemsträng)				
	10510	1	-	Palettens namn
		2	-	Sökväg till den för tillfället valda palett-tabellen.
Läsa NC-software versionsbeteckning (systemsträng)				
	10630	10	-	Denna sträng motsvarar formatet för den presenterade versionsbeteckningen, alltså t.ex. 340590 09 eller 817601 05 SP1 .
Läsa information för obalanscykel (systemsträng)				

Grupp-namn	Gruppnummer ID...	Systemdata nummer NR...	Index IDX...	Beskrivning
	10855	1	-	Sökväg för obalans-kalibreringstabell som tillhör den aktiva kinematiken
Läsa data från det aktuella verktyget (systemsträng)				
	10950	1	-	Det aktuella verktygets namn
		2	-	Inmatning i kolumnen DOC för det aktiva verktyget
		3	-	AFC-reglerinställning
		4	-	Verktvgshållarkinematik
		5	-	Inmatning i kolumnen DR2TABLE - filnamn för kompenseringsvärdestabellen för 3D-ToolComp

Jämförelse: D18-funktioner

I nedanstående tabell hittar du D18-funktioner från äldre styrsystem som inte har implementerats i TNC 620.

I de flesta fall har då denna funktion ersatts av en annan.

Nr	IDX	Innehåll	Ersättningsfunktion
ID 10 Programinformation			
1	-	MM/Inch-inställning	Q113
2	-	Överlappningsfaktor vid fickfräsning	CfgRead
4	-	Den aktiva bearbetningscykelns nummer	ID 10 Nr. 3
ID 20 Maskinstatus			
15	Log. Axel	Tilldelning mellan logiska och geometriska axlar	
16	-	Matning övergångsbågar	
17	-	För tillfället valt rörelseområde	SYSTRING 10300
19	-	Maximalt spindelvarvtal vid aktuellt växelsteg och spindel	Högsta växelområde: ID 90 Nr. 2
ID 50 Data från verktygstabellen			
23	VKT-nr.	PLC-värde	1)
24	VKT-nr.	Avkännarens centrumförsjutning huvudaxel CAL-OF1	ID 350 NR 53 IDX 1
25	VKT-nr.	Avkännarens centrumförsjutning komplementaxel CAL-OF2	ID 350 NR 53 IDX 2
26	VKT-nr.	Spindelvinkel vid kalibrering CAL-ANG	ID 350 NR 54
27	VKT-nr.	Verktvgstyp för platstabell PTYP	2)
29	VKT-nr.	Position P1	1)
30	VKT-nr.	Position P2	1)
31	VKT-nr.	Position P3	1)
33	VKT-nr.	Gängstigning Pitch	ID 50 NR 40
ID 51 Data från platstabellen			

Nr	IDX	Innehåll	Ersättningsfunktion
6	Plats-nr.	Verktygstyp	2)
7	Plats-nr.	P1	2)
8	Plats-nr.	P2	2)
9	Plats-nr.	P3	2)
10	Plats-nr.	P4	2)
11	Plats-nr.	P5	2)
12	Plats-nr.	Plats reserverad: 0=nej, 1=ja	2)
13	Plats-nr.	Planmagasin: Plats däröver belagd: 0=nej, 1=ja	2)
14	Plats-nr.	Planmagasin: Plats därunder belagd: 0=nej, 1=ja	2)
15	Plats-nr.	Planmagasin: Plats till vänster belagd: 0=nej, 1=ja	2)
16	Plats-nr.	Planmagasin: Plats till höger belagd: 0=nej, 1=ja	2)

ID 56 Filinformation

1	-	Antal rader i verktygstabellen	
2	-	Antal rader den aktiva nollpunktstabellen	
3	Q-parametrar	Antal aktiva axlar som är programmerade i den aktiva nollpunktstabellen	
4	-	Antal rader i den fritt definierbara tabellen som har öppnats med FN 26: TABOPEN	

ID 214 Aktuella konturdata

1	-	Konturvöergångsmode	
2	-	Max. linjäriseringsfel	
3	-	Mode för M112	
4	-	Teckenmode	
5	-	Mode för M124	1)
6	-	Specifikation för bearbetning av konturficka	
7	-	Filtergrad för reglerkretsen	
8	-	Via cykel 32 alt. MP1096 programmerad tolerans	ID 30 Nr. 48

ID 240 Börposition i REF-system

8	-	ÄR-position i REF-system	
---	---	--------------------------	--

ID 280 Information om M128

2	-	Matning som har programmerats med M128	ID 280 Nr 3
---	---	---	-------------

ID 290 Byt kinematik

1	-	Rad i den aktiva kinematiktabellen	SYSSTRING 10290
2	Bit-nr.	Fråga om bitar i MP7500	Cfgread

Nr	IDX	Innehåll	Ersättningsfunktion
3	-	Status äldre kollisionsovervakning	Kan aktiveras och deaktiveras i NC-programmet
4	-	Status ny kollisionsovervakning	Kan aktiveras och deaktiveras i NC-programmet
ID 310 Modifiering av det geometriska förhållandet			
116	-	M116: -1=på, 0=av	
126	-	M126: -1=på, 0=av	
ID 350 Avkännarsystemets data			
10	-	TS: Avkännarsystem axel	ID 20 Nr 3
11	-	TS: Effektiv kulradie	ID 350 NR 52
12	-	TS: Effektiv längd	ID 350 NR 51
13	-	TS: Radie kalibreringsring	
14	1/2	TS: Centrumförskjutning huvudaxel/komplementaxel	ID 350 NR 53
15	-	TS: Centrumförskjutningens riktning i förhållande till 0°	ID 350 NR 54
20	1/2/3	TT: Centrumpunkt X/Y/Z	ID 350 NR 71
21	-	TT: Plattans radie	ID 350 NR 72
22	1/2/3	TT: 1. Avkänningsposition X/Y/Z	Cfgread
23	1/2/3	TT: 2. Avkänningsposition X/Y/Z	Cfgread
24	1/2/3	TT: 3. Avkänningsposition X/Y/Z	Cfgread
25	1/2/3	TT: 4. Avkänningsposition X/Y/Z	Cfgread
ID 370 Avkännarcykel inställningar			
1	-	Använd inte säkerhetsavstånd vid cykel 0.0 och 1.0 (analogt med ID990 NR1)	ID 990 Nr 1
2	-	MP 6150 Mätsnabbtransport	ID 350 NR 55 IDX 1
3	-	MP 6151 Maskinsnabbtransport som mätsnabbtransport	ID 350 NR 55 IDX 3
4	-	MP 6120 Mätmatning	ID 350 NR 55 IDX 2
5	-	MP 6165 Vinkelföljning på/av	ID 350 NR 57
ID 501 Nollpunktstabell (REF-system)			
Rad	Kolumn	Värde i nollpunktstabellen	Utgångspunkttabell
ID 502 Utgångspunkttabell			
Rad	Kolumn	Läsa värde från utgångspunkttabell med hänsyn tagen till det aktiva bearbetningssystemet	
ID 503 Utgångspunkttabell			
Rad	Kolumn	Läsa värde direkt från utgångspunkttabellen	ID 507
ID 504 Utgångspunkttabell			
Rad	Kolumn	Läsa grundvridning från utgångspunkttabellen	ID 507 IDX 4-6

Nr	IDX	Innehåll	Ersättningsfunktion
ID 505 Nollpunktstabell			
1	-	0=Ingen nollpunktstabell selekterad 1= Nollpunktstabell selekterad	
ID 510 Data för palettbearbetning			
7	-	Test införandet av en fixtur från PALraden	
ID 530 Aktiv utgångspunkt			
2	Rad	Skrivskyddad rad i den aktiva utgångspunktstabellen: 0 = nej, 1 = ja	FN 26 och FN 28, läs av om kolumnen är Locked
ID 990 Framkörningsförhållande			
2	10	0 = Exekvering ej i blockframläsning 1 = Exekvering i blockframläsning	ID 992 NR 10 / NR 11
3	Q-parametrar	Antal axlar som är programmerade i den selekterade nollpunktstabellen	
ID 1000 Maskinparametrar			
MP-nummer	MP-index	Maskinparametrarnas värde	CfgRead
ID 1010 Maskinparameter definierad			
MP-nummer	MP-index	0 = Maskinparameter existerar ej 1 = Maskinparametrar existerar	CfgRead

1) Funktion eller tabellkolumn existera inte längre

2) Läs av tabellcell med FN 26 och FN 28 eller SQL

15.2 Översiktstabeller

Tilläggsfunktion

M	Verkan	Aktiveras vid block -	början	slut	Sida
M0	Programkörning stopp/Spindelstopp/Kylvätska från			■	211
M1	Valbart programstopp/Spindelstopp/Kylvätska från			■	211
M2	Programexekvering STOPP/Spindel STOPP/Kylvätska FRÅN/i vissa fall Radera statuspresentationen (avhängigt maskinparameter)/Återhopp till block 1			■	211
M3	Spindelstart medurs		■		211
M4	Spindelstart moturs		■		
M5	Spindelstopp			■	
M6	Verktygsväxling/Programstopp (avhängigt maskinparameter)/Spindelstopp			■	211
M8	Kylvätska PÅ		■		211
M9	Kylvätska AV			■	
M13	Spindelstart medurs/Kylvätska PÅ		■		211
M14	Spindelstart moturs/Kylvätska PÅ		■		
M30	Samma funktion som M2			■	211
M89	Fri tilläggsfunktion eller cykelanrop, modalt verksam (avhängigt maskinparameter)		■	■	Cykelhandbok
M91	I positioneringsblock: Koordinater i förhållande till maskinens nollpunkt		■		212
M92	I positioneringsblocket: Koordinaterna utgår från en av maskintillverkaren definierad position, t.ex. från verktygsväxlingspositionen		■		212
M94	Presentation av rotationsaxel reduceras till ett värde mindre än 360°		■		375
M97	Bearbetning av små kontursteg			■	215
M98	Fullständig bearbetning av öppna konturer			■	216
M99	Blockvis cykelanrop			■	Cykelhandbok
M101	Automatisk verktygsväxling till systerverktyg när livslängd har uppnåtts			■	121
M102	Återställ M101			■	
M103	Matningsfaktor vid nedmatningsrörelser		■		217
M107	Ignorera felmeddelande vid systerverktyg med övermått			■	121
M108	Återställ M107			■	
M109	Konstant banhastighet i verktygsskåret (matningsökning och -reducering)		■		218
M110	Konstant banhastighet i verktygsskåret (endast matningsreducering)		■		
M111	Återställ M109/M110			■	
M116	Matning i mm/min för rotationsaxlar		■		373
M117	Återställ M116			■	
M118	Överlagra handrattsrörelser under programkörning		■		221
M120	Förberäkning av radiekompenserad kontur (LOOK AHEAD)		■		219
M126	Vägoptimerad förflyttning av rotationsaxlar		■		374
M127	Återställ M126			■	

M	Verkan	Aktiveras vid block -	början	slut	Sida
M128	Bibehåll verktygsspetsens position vid positionering av rotationsaxlar (TCPM)	■			376
M129	Återställ M128			■	
M130	I positioneringsblock: Punkt refererar till icke vridet koordinatsystem	■			214
M136	Matning F i millimeter per spindelvarv	■			217
M137	Återställ M136				
M138	Val av rotationsaxlar	■			378
M140	Frånkörning från konturen i verktygsaxelns riktning	■			222
M141	Avstängning av avkännarsystemets övervakning	■			224
M143	Upphäv grundvridning	■			225
M144	Ta hänsyn till maskinens kinematik i ÄR/BÖR-positioner vid blockslutet	■			379
M145	Återställ M144			■	
M148	Automatisk lyftning av verktyget från konturen vid NC-stopp	■			225
M149	Återställ M148			■	
M197	Runda av hörn	■	■		226

Användarfunktioner

Användarfunktioner

Kort beskrivning	■ Grundutförande: 3 axlar plus reglerad spindel □ Tilläggsaxel för 4 axlar plus reglerad spindel □ Tilläggsaxel för 5 axlar plus reglerad spindel
Programuppgifter	I HEIDENHAIN-klartext och DIN/ISO
Positionsuppgifter	■ Börpositioner för rätlinje och cirkelbåge i rätvinkliga koordinater eller polära koordinater ■ Absoluta eller inkrementala måttuppgifter ■ Presentation och inmatning i mm eller tum
Verktygskompensering	■ Verktygslängd i bearbetningsplanet och verktygslängd - x Förberäkning av radiekompenserad kontur upp till 99 block (M120)
Verktygstabeller	Flera verktygstabeller med godtyckligt antal verktyg
Konstant banhastighet	■ I förhållande till verktygscentrumets bana ■ I förhållande till verktygsskåret
Paralleldrift	Skapa NC-program med grafiskt stöd samtidigt som ett annat NC-program exekveras
Skärdata	Automatisk beräkning av spindelvarvtal, skärhastighet, matning per tand och matning per varv
3D-bearbetning (Advanced Function Set 2)	2 Särskilt ryckfri rörelsreglering 2 3D-verktygskompensering via ytnormal-vektor 2 Förändring av spindelhuvudets inställning med elektronisk handratt samtidigt som programmet exekveras; verktygets styrpunkts position (verktygsspetsen eller kulans centrum) förblir oförändrad (TCPM = Tool Center Point Management) 2 Håll verktyget vinkelrätt till konturen 2 Verktygslängdkompensering vinkelrätt till rörelse- och verktygsriktningen
Rundbordsbearbetning (Advanced Function Set 1)	1 Programmering av konturer på en cylinders utrullade mantelyta 1 Matning i mm/min
Konturelement	■ Rätlinje ■ Fas ■ Cirkelbåge ■ Cirkelcentrum ■ Cirkelradie ■ Tangentiellt anslutande cirkelbåge ■ Hörnrundning

Användarfunktioner

Framkörning till och fränkörning från konturen	■ Via rätlinje: Tangentiell eller vinkelrät ■ Via cirkel
Flexibel konturprogrammering FK	x Flexibel konturprogrammering FK i HEIDENHAIN-klartext med grafiskt stöd för arbetsstycken som inte har NC-anpassad måttsättning
Programhopp	■ Underprogram ■ Programdelsupprepningar ■ Externa NC-program
Bearbetningscykler	■ Borrcyklar för borrar, gängning med och utan flytande gänghuvud ■ Grovbearbetning av rektangulär och cirkulär ficka x Borrcyklar för djupbörning, brotschning, ursvarvning och försänkning x Cykler för fräsning av invändiga och utvändiga gängor x Finbearbetning av rektangulär och cirkulär ficka x Cykler för uppdelning av plana och vinklade ytor x Cykler för fräsning av raka och cirkelformade spår x Punktmönster på cirkel och linjer x Konturficka konturparallell x Konturtåg x Dessutom kan maskintillverkarcyklar – speciella bearbetningscykler som har skapats av maskintillverkaren – integreras
Koordinatomräkning	■ Förskjutning, vridning, spegling ■ skalfaktor (axelspecifik)
	1 Tiltning av bearbetningsplanet (Advanced Function Set 1)
Q-parametrar Programmering med variabler	■ Matematiska grundfunktioner =, +, -, *, /, roten ur ■ Logiska villkor (=, ≠, <, >) ■ Parentesberäkning ■ $\sin \alpha$, $\cos \alpha$, $\tan \alpha$, arcus sin, arcus cos, arcus tan, a^n, e^n, ln, log, absolutvärde för ett tal, konstant π, negering, ta bort decimaler eller heltalsdel ■ Funktioner för cirkelberäkning ■ String-parameter

Användarfunktioner

Programmeringshjälp	■ Kalkylator ■ Fullständig lista med alla felmeddelanden som står i kö ■ Hjälpfunktion som är anpassad till situationen vid felmeddelanden ■ TNCguide: Det integrerade hjälpsystemet ■ Grafiskt stöd vid programmering av cykler ■ Kommentarblock och struktureringsblock i NC-programmet
Teach-In	■ Ärpositioner överförs direkt till NC-programmet
Testgrafik Presentationssätt	- x Grafisk simulering av bearbetningsförloppet, även samtidigt som ett annat NC-program exekveras - x Vy ovanifrån / Presentation i tre plan / 3D-presentation / 3D-linjegeometrik - x Delförstoring
Programmeringsgrafik	■ I driftart Programmering kan de inmatade NC-blocken ritas automatiskt (2D-streckgrafik), även samtidigt som ett annat NC-program exekveras
Bearbetningsgrafik Presentationssätt	x Grafisk presentation av NC-program som exekveras i vy ovanifrån / presentation i tre plan / 3D-presentation
Bearbetningstid	■ Beräkning av bearbetningstid i driftart Programtest ■ Presentation av aktuell bearbetningstid i driftart Programkörning enkel-block och Programkörning blockföljd
Utgångspunkt förvaltning	■ För lagring av valfria utgångspunkter
Återkörning till konturen	■ Blockläsning fram till ett godtyckligt NC-block i NC-programmet och framkörning till den beräknade börpositionen för att återuppta bearbetningen ■ Avbryta NC-program, lämna konturen och sedan köra tillbaka till konturen
Nollpunktstabeller	■ Flera nollpunktstabeller för lagring av arbetsstyckesrelaterade nollpunkter
Avkännarcykler	- x Kalibrering avkännarsystem - x Manuell och automatisk kompensering för snett placerat arbetsstycke - x Manuell och automatisk inställning av utgångspunkt - x Automatisk mätning av arbetsstycke - x Automatisk mätning av verktyg

15.3 Skillnader mellan TNC 620 och iTNC 530

Jämförelse: PC-software

Funktion	TNC 620	iTNC 530
ConfigDesign för konfiguration av maskinparametrar	Tillgänglig	Ej tillgänglig
TNCAnalyzer för analys och utvärdering av servicefiler	Tillgänglig	Ej tillgänglig

Jämförelse: Användarfunktioner

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Programuppgifter		
■ smarT.NC	■ –	■ X
■ ASCII-editor	■ X, direkt editierbar	■ X, editierbar efter konvertering
Positionsuppgifter		
■ Sätta senaste verktygsposition som Pol (tomt CC-block)	■ X (felmeddelande, när Pol-överföring inte är entydig)	■ X
■ Splineblock (SPL)	■ –	■ X, med Option #9
Verktygstabell		
■ Flexibel förvaltning av verktygstyper	■ X	■ –
■ Filtreerad presentation av valbara verktyg	■ X	■ –
■ Sorteringsfunktion	■ X	■ –
■ Kolumnnamn	■ Delvis med _	■ Delvis med -
■ Formulärpresentation	■ Växling av bildskärmsuppdelning via knapp	■ Växling via softkey
■ Utbyte av verktygstabell mellan TNC 620 och iTNC 530	■ X	■ Ej möjlig
Avkännartabell för förvaltning av olika 3D-avkännarsystem	X	–
Skärddataberäkning: Automatisk beräkning av spindelvarvtal och matning	■ Enkel skärddatakalkylator utan lagrad tabell ■ Skärddatakalkylator med lagrade teknologitabeller	Med ledning av lagrade teknologitabeller

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Definiera godtyckliga tabeller	■ Fritt definierbara tabeller (.TAB-filer) ■ Läs och skriva via FN-funktioner ■ Definierbart via Konfig-data ■ Tabellnamn och kolumner måste inledas med en bokstav och får inte innehålla några aritmetiska tecken.	■ Fritt definierbara tabeller (.TAB-filer) ■ Läs och skriva via FN-funktioner
Förflyttning i verktygsaxelns riktning		
■ Manuell drift (3D-ROT-menyn)	■ X	■ X, FCL2-funktion
■ Handrattsöverlagring	■ X	■ X, Option #44
Matningsangivelse:		
■ FU (matning per varv mm/1)	■ –	■ X
■ FZ (matning per tand)	■ –	■ X
■ FT (tid i sekunder för sträcka)	■ –	■ X
■ FMAXT (vid aktiv potentiometer för snabbtransport: Tid i sekunder för sträcka)	■ –	■ X
Flexibel konturprogrammering FK		
■ Programmering av arbetsstycke som saknar NC-anpassad måttsättning	■ X, Option #19	■ X
■ Konvertering av FK-program till Klartext	■ –	■ X
■ FK-block i kombination med M89	■ –	■ X
Programhopp:		
■ Max. labelnummer	■ 65535	■ 1000
■ Underprogram	■ X	■ X
■ Länkningsdjup vid underprogram	■ 20	■ 6
Q-parameterprogrammering:		
■ D15: PRINT	■ –	■ X
■ D25: PRESET	■ –	■ X
■ D29: PLC LIST	■ X	■ –
■ D31: RANGE SELECT	■ –	■ X
■ D32: PLC PRESET	■ –	■ X
■ D37: EXPORT	■ X	■ –
■ Med D16 kan man skriva till LOG-file	■ X	■ –

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Grafikstöd		
■ Programmeringsgrafik 2D	■ X	■ X
■ REDRAW-funktion (RITA PÅ NYTT)	■ –	■ X
■ Visa stömlinjer i bakgrunden	■ X	■ –
■ Bearbetningsgrafik (vy ovanifrån, presentation i tre plan, 3D-presentation)	■ X, med Option #20	■ X
■ Högupplöst presentation	■ X	■ X
■ Testgrafik (vy ovanifrån, presentation i tre plan, 3D-presentation)	■ X, med Option #20	■ X
■ Visa verktyg	■ X, med Option #20	■ X
■ Ställ in simuleringshastighet	■ X, med Option #20	■ X
■ Koordinater vid snittlinje 3 plan	■ –	■ X
■ Utökade zoomfunktioner (musanvändning)	■ X, med Option #20	■ X
■ Visa ram för råämnet	■ X, med Option #20	■ X
■ Presentation av djupvärde vid passering med musen i vy ovanifrån	■ X, med Option #20	■ X
■ Programtest med inställning av stopp (STOPP VID)	■ X, med Option #20	■ X
■ Ta hänsyn till verktygsväxlingsmakro	■ X (avviker från det faktiska utförande)	■ X
Utgångspunkttabell		
■ Rad 0 i utgångspunkttabellen kan redigeras manuellt	■ X	■ –
Paletthantering		
■ Stöd för palettfiler	■ X, Option #22	■ X
■ Verktygsorienterad bearbetning	■ X, Option #22	■ X
■ Administrera utgångspunkter för paletter i en tabell	■ X, Option #22	■ X
Programmeringshjälp:		
■ Färgbetoning av syntaxelement	■ X	■ –
■ Kalkylator	■ X (vetenskaplig)	■ X (standard)
■ Omvandla NC-block till kommentarer	■ X	■ –
■ Struktureringsblock i NC-programmet	■ X	■ X
■ Strukturpresentation i programtest	■ –	■ X

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Dynamisk kollisionsövervakning DCM:		
■ Kollisionsövervakning i automatikdrift	■ –	■ X, Option #40
■ Kollisionsövervakning i manuell drift	■ –	■ X, Option #40
■ Grafisk presentation av de definierade kollisionsobjekten	■ –	■ X, Option #40
■ Kollisionskontroll i programtest	■ –	■ X, Option #40
■ Spänningsövervakning	■ –	■ X, Option #40
■ Verktygshållaradministration	■ X	■ X, Option #40
CAM-stöd:		
■ Överföra konturer från Step-data och Iges-data	■ X, Option #42	■ –
■ Överföra bearbetningspositioner från Step-data och Iges-data	■ X, Option #42	■ –
■ Offline-filter för CAM-filer	■ –	■ X
■ Stretchfilter	■ X	■ –
MOD-funktioner:		
■ Användarparametrar	■ Konfig-data	■ Nummerstruktur
■ OEM-hjälpfiler med servicefunktioner	■ –	■ X
■ Kontroll av databärare	■ –	■ X
■ Ladda service-pack	■ –	■ X
■ Välja axlar för överföring av ärposition	■ –	■ X
■ Konfigurera räknare	■ X	■ –
Specialfunktioner:		
■ Skapa baklängesprogram	■ –	■ X
■ Adaptiv matningsreglering AFC	■ –	■ X, Option #45
■ Definiera räknare med FUNCTION COUNT	■ X	■ –
■ Definiera väntetid med FUNCTION FEED	■ X	■ –
■ Definiera väntetid med FUNCTION DWELL	■ X	■ –
■ Bestämma tolkningen av de programmerade koordinaterna med FUNCTION PROG PATH	■ X	■ –
Funktioner för formverktyg:		
■ Globala programinställningar GS	■ –	■ X, Option #44
Statuspresentation:		
■ Dynamisk presentation av Q-parameterinnehåll, definierbar nummerserie	■ X	■ –
■ Grafisk presentation av kvarvarande tid	■ –	■ X
Individuell färginställning för operatörsgränssnittet	–	X

Jämförelse: Tilläggfunktioner

M	Verkan	TNC 620	iTNC 530
M00	Programkörning stopp/Spindelstopp/Kylvätska från	X	X
M01	Valbart Stopp av programkörningen	X	X
M02	Programexekvering STOPP/Spindel STOPP/Kylvätska FRÅN/i vissa fall Radera statuspresentationen (avhängigt maskinparameter)/Återhopp till block 1	X	X
M03	Spindelstart medurs	X	X
M04	Spindelstart moturs		
M05	Spindelstopp		
M06	Verktygsväxling/Programstopp (maskinberoende funktion)/Spindelstopp	X	X
M08	Kylvätska PÅ	X	X
M09	Kylvätska AV		
M13	Spindelstart medurs /Kylvätska PÅ	X	X
M14	Spindelstart moturs/Kylvätska PÅ		
M30	Samma funktion som M02	X	X
M89	Fri tilläggfunktion eller cykelanrop, modalt verksam (maskinberoende funktion)	X	X
M90	Konstant banhastighet i hörn (behövs inte i TNC 620)	–	X
M91	I positioneringsblock: Koordinater i förhållande till maskinens nollpunkt	X	X
M92	I positioneringsblocket: Koordinaterna utgår från en av maskintillverkaren definierad position, t.ex. från verktygsväxlingspositionen	X	X
M94	Presentation av rotationsaxel reduceras till ett värde mindre än 360°	X	X
M97	Bearbetning av små kontursteg	X	X
M98	Fullständig bearbetning av öppna konturer	X	X
M99	Blockvis cykelanrop	X	X
M101	Automatisk verktygsväxling till systerverktyg när livslängd har uppnåtts	X	X
M102	Återställ M101		
M103	Reducering av hastighet med faktor F vid nedmatning (procentuellt värde)	X	X
M104	Återställ den sist inställda utgångspunkten	– (rekommenderas: Cykel 247)	X
M105	Genomför bearbetning med den andra k_v -faktorn	–	X
M106	Genomför bearbetning med den första k_v -faktorn		
M107	Ignorera felmeddelande vid systerverktyg med övermått	X	X
M108	Återställ M107		
M109	Konstant banhastighet i verktygsskåret (matningsökning och -reducering)	X	X
M110	Konstant banhastighet i verktygsskåret (endast matningsreducering)		
M111	Återställ M109/M110		

M	Verkan	TNC 620	iTNC 530
M112 M113	Infoga konturövergångar mellan godtyckliga konturövergångar Återställ M112	– (rekommenderas: Cykel 32)	X
M114 M115	Automatik kompensering för maskingeometrin vid arbete med rotationsaxlar Återställ M114	– (rekommenderas: M128, TCPM)	X, Option #8
M116 M117	Matning i mm/min för rotationsaxlar Återställ M116	X, Option #8	X, Option #8
M118	Överlagra handratts rörelser under programkörning	X, Option #21	X
M120	Förberäkning av radiekomparerad kontur (LOOK AHEAD)	X, Option #21	X
M124	Konturfilter	– (möjligt via användarparameter)	X
M126 M127	Vägoptimerad förflyttning av rotationsaxlar Återställ M126	X	X
M128 M129	Bibehåll verktygsspetsens position vid positionering av rotationsaxlar (TCPM) Återställ M128	X, Option #9	X, Option #9
M130	I positioneringsblock: Punkt refererar till icke vridet koordinat-system	X	X
M134 M135	Precisionsstopp vid icke tangentiella övergångar vid positioneringar med rotationsaxlar Återställ M134	X (beroende på maskintillverkaren)	X
M136 M137	Matning F i millimeter per spindelvarv Återställ M136	X	X
M138	Val av tiltaxlar	X	X
M140	Frånkörning från konturen i verktygsaxelns riktning	X	X
M141	Avstängning av avkännarsystemets övervakning	X	X
M142	Radera modala programinformationer	–	X
M143	Upphäv grundvridning	X	X
M144 M145	Ta hänsyn till maskinens kinematik i ÄR/BÖR-positioner vid blockslutet Återställ M144	X, Option #9	X, Option #9
M148 M149	Automatisk lyftning av verktyget från konturen vid NC-stopp Återställ M148	X	X
M150	Undertryck ändlägesmeddelande	– (möjligt via FN 17)	X
M197	Runda av hörn	X	–
M200 - M204	Funktioner för laserskärning	–	X

Jämförelse: Cykler

Cykel	TNC 620	iTNC 530
1 DJUPBORRNING (rekommenderas: Cykel 200, 203, 205)	–	X
2 GAENGNING (rekommenderas: Cykel 206, 207, 208)	–	X
3 SPAARFRAESN. (rekommenderas: Cykel 253)	–	X
4 URFRAESNING (rekommenderas: Cykel 251)	–	X
5 CIRKELURFRAESN (rekommenderas: Cykel 252)	–	X
6 URFRAESN. GROV (SL I, rekommenderas: SL II, cykel 22)	–	X
7 NOLLPUNKT	X	X
8 SPEGLING	X	X
9 VAENTETID	X	X
10 VRIDNING	X	X
11 SKALFAKTOR	X	X
12 PGM CALL	X	X
13 ORIENTERING	X	X
14 KONTUR	X	X
15 FOERBORRNING (SL I, rekommenderas: SL II, cykel 21)	–	X
16 KONTURFRAESN. (SL I, rekommenderas: SL II, cykel 24)	–	X
17 FAST GAENGNING (rekommenderas: Cykel 207, 209)	–	X
18 GAENGSKAERNING	X	X
19 BEARBETNINGSPLAN	X, Option #8	X, Option #8
20 KONTURDATA	X, Option #19	X
21 FOERBORRNING	X, Option #19	X
22 URFRAESN. GROV	X, Option #19	X
23 FINSKAER DJUP	X, Option #19	X
24 FINSKAER SIDA	X, Option #19	X
25 KONTURLINJE	X, Option #19	X
26 SKALFAKTOR AXELSP.	X	X
27 CYLINDERMANTEL	X, Option #8	X, Option #8
28 CYLINDERMANTEL	X, Option #8	X, Option #8
29 CYLINDERMANTEL KAM	X, Option #8	X, Option #8
30 EXEKVERA CAM-DATA	–	X
32 TOLERANS	X	X
39 CYLIDNERMANT. KONTUR	X, Option #8	X, Option #8
200 BORRNING	X	X
201 BROTSCHNING	X, Option #19	X
202 URSVARVNING	X, Option #19	X
203 UNIVERSAL BORR.	X, Option #19	X
204 FOERSAENKN. BAK.	X, Option #19	X

Cykel	TNC 620	iTNC 530
205 UNIVERSAL-DJUPBORR.	X, Option #19	X
206 GAENGNING	X	X
207 FAST GAENGNING	X	X
208 URFRAESN. CYL.SPIRAL	X, Option #19	X
209 GAENGNING SPAANBRYT.	X, Option #19	X
210 SPAAR PENDLING (rekommenderas: Cykel 253, option #19)	–	X
211 CIRKEL SPAAR (rekommenderas: Cykel 254, option #19)	–	X
212 FICKA FINSKAER (rekommenderas: Cykel 251, option #19)	–	X
213 OE FINSKAER (rekommenderas: Cykel 256, option #19)	–	X
214 C.FICKA FINSKAER (rekommenderas: Cykel 252, option #19)	–	X
215 CIRK.OE FINSKAER (rekommenderas: Cykel 257, Option #19)	–	X
220 MOENSTER CIRKEL	X, Option #19	X
221 MOENSTER LINJER	X, Option #19	X
224 MONSTER DATAMATRIS KOD	X, Option #19	–
225 GRAVERA	X, Option #19	X
230 PLANING (rekommenderas: Cykel 233, option #19)	–	X
231 REGELYTA	–	X
232 PLANFRAESNING	X, Option #19	X
233 PLANFRAESNING	X, Option #19	–
238 MAET MASKINSTATUS	X, Option #155	–
240 CENTRERING	X, Option #19	X
241 LANGHALSBORRNING	X, Option #19	X
247 ORIGOS LAEGE	X	X
251 REKTANGULAER FICKA	X, Option #19	X
252 CIRKELURFRAESN	X, Option #19	X
253 SPAARFRAESN.	X, Option #19	X
254 CIRKEL SPAAR	X, Option #19	X
256 REKTANGULAER OE	X, Option #19	X
257 CIRKULAER OE	X, Option #19	X
258 POLYGONTAPP	X, Option #19	–
262 GAENGFRAESNING	X, Option #19	X
263 FOERSAENK-GAENGFRAES	X, Option #19	X
264 BORR-GAENGFRAESNING	X, Option #19	X
265 HELIX-BORRGAENGFRÆ.	X, Option #19	X
267 UTVAENDIG GAENGFRAES	X, Option #19	X
270 KONTURTAG-DATA för inställning av beteendet för Cykel 25	X	X
271 OCM KONTURDATA		–
272 OCM GROVBEBÄRNING		–

Cykel	TNC 620	iTNC 530
273 OCM SLATHYVLING DJUP		–
274 OCM SLATHYVLING SIDA		–
275 KONTURSPAR SPIRALFR.	X, Option #19	X
276 KONTURLINJE 3D	X, Option #19	X
290 INTERPOL.-SVARVNING	–	X, Option #96

Jämförelse: Avkännarcykler i driftart MANUELL DRIFT och EL. HANDRATT

Cykel	TNC 620	iTNC 530
Avkännartabell för förvaltning av 3D-avkännarsystem	X	–
Kalibrering av effektiv längd	X, Option #17	X
Kalibrering av effektiv radie	X, Option #17	X
Grundvridning via en rät linje	X, Option #17	X
Inställning av utgångspunkt i en valfri axel	X, Option #17	X
Inställning av hörn som utgångspunkt	X, Option #17	X
Inställning av cirkelcentrum som utgångspunkt	X, Option #17	X
Inställning av mittlinje som utgångspunkt	X, Option #17	X
Fastställ grundvridning via två hål/cirkulära tappar	X, Option #17	X
Inställning av utgångspunkt via fyra hål/cirkulära tappar	X, Option #17	X
Inställning av cirkelcentrum via tre hål/cirkeltappar	X, Option #17	X
Uppmätning och kompensering för ett plans snedställning	X, Option #17	–
Stöd för mekanisk avkännare genom manuell överföring av den aktuella positionen	Via softkey eller hardkey	Via knapp
Skriva mätvärden till utgångspunktstabellen	X, Option #17	X
Skriva mätvärden till nollpunktstabell	X, Option #17	X

Jämförelse: Avkännarcykler för automatisk kontroll av arbetsstycket

Cykel	TNC 620	iTNC 530
0 REFERENSYTA	X, Option #17	X
1 POLAER UTG.PUNKT	X, Option #17	X
2 KALIBRERING AV TS	–	X
3 MAETNING	X, Option #17	X
4 MAETNING 3D	X, Option #17	X
9 KALIBRERA TS LAENGD	–	X
30 KALIBRERING AV TT	X, Option #17	X
31 VERKTYGSLAENG	X, Option #17	X
32 VERKTYGSRADIE	X, Option #17	X
33 VERKTYGSMETNING	X, Option #17	X
400 GRUNDVRIDNING	X, Option #17	X
401 ROT 2 HAAL	X, Option #17	X
402 ROT VIA 2 TAPPAR	X, Option #17	X
403 ROT VIA VRID-AXEL	X, Option #17	X
404 SAETT GRUNDVRIDNING	X, Option #17	X
405 ROT VIA C-AXEL	X, Option #17	X
408 UTGPKT SPARCENTRUM	X, Option #17	X
409 UTGPKT. CENTRUM KAM	X, Option #17	X
410 UTGPKT INV. REKTANG.	X, Option #17	X
411 UTGPKT UTV. REKTANG.	X, Option #17	X
412 UTGPKT INV. CIRKEL	X, Option #17	X
413 UTGPKT UTV. CIRKEL	X, Option #17	X
414 UTGPKT UTV. HOERN	X, Option #17	X
415 UTGPKT INV. HOERN	X, Option #17	X
416 UTGPKT HAALCIRKEL CC	X, Option #17	X
417 UTG.PUNKT I TS-AXEL	X, Option #17	X
418 UTG.PKT VIA 4 HAAL	X, Option #17	X
419 UTGPUNKT I EN AXEL	X, Option #17	X
420 MAETNING VINKEL	X, Option #17	X
421 MAETNING HAAL	X, Option #17	X
422 MAETNING CIRKEL UTV.	X, Option #17	X
423 MAETNING REKT. INV.	X, Option #17	X
424 MAETNING REKT. UTV.	X, Option #17	X
425 MAETNING INV. BREDD	X, Option #17	X
426 MAETING OE UTV.	X, Option #17	X
427 MAETA KOORDINAT	X, Option #17	X

Cykel	TNC 620	iTNC 530
430 MAETNING HAALCIRKEL	X, Option #17	X
431 MAETNING PLAN	X, Option #17	X
440 MAETNING AXELFORSKJ.	–	X
441 SNABB AVKAENNING	X, Option #17	X
450 SPARA KINEMATIK	X, Option #48	X, Option #48
451 KINEMATIK-MAETNING	X, Option #48	X, Option #48
452 PRESET-KOMPENSATION	X, Option #48	X, Option #48
453 KINEMATIK MATRIS		–
460 TS KALIBRERING MOT KULA	X, Option #17	X
461 TS KALIBRERING LAENGD	X, Option #17	X
462 TS KALIBRERING MOT RING	X, Option #17	X
463 TS KALIBRERING MOT TAPP	X, Option #17	X
480 KALIBRERING AV TT	X, Option #17	X
481 VERKTYGSLAENGD	X, Option #17	X
482 VERKTYGSRADIE	X, Option #17	X
483 VERKTYGSMETNING	X, Option #17	X
484 KALIBRERING IR-TT	X, Option #17	X
600 ARBETSOMRAADE GLOBAL	X	–
601 ARBETSOMRAADE LOKAL	X	–
1410 AVKAENNING KANT	X, Option #17	–
1411 AVKAENNING TVAA CIRKLAR	X, Option #17	–
1420 AVKAENNING PLAN	X, Option #17	–

Jämförelse: Skillnader vid programmeringen

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Filhantering:		
■ Inmatning av namn	■ Öppnar extrafönstret Välj fil.	■ Synkroniserad markör
■ Stöd för knappkombinationer	■ Ej tillgänglig	■ Tillgänglig
■ Hantera favoriter	■ Ej tillgänglig	■ Tillgänglig
■ Konfigurera kolumnpresentation	■ Ej tillgänglig	■ Tillgänglig
Selektera verktyg från tabellen	Selektering sker via Split-Screen-menyn	Selektering sker i ett inväxlat fönster
Programmering av specialfunktioner via knappen SPEC FCT	Softkeyraden öppnas som en undermeny efter tryckning på knappen. Lämna undermenyn: Tryck åter på knappen SPEC FCT , styrsystemet visar den senast aktiva raden igen	Softkeyraden läggs till som en sista rad efter tryckning på knappen. Lämna menyn: Tryck åter på knappen SPEC FCT , styrsystemet visar den senast aktiva softkeyraden igen
Programmering av fram- och fränkörningsrörelser via knappen APPR DEP	Softkeyraden öppnas som en undermeny efter tryckning på knappen. Lämna undermenyn: Tryck åter på knappen APPR DEP , styrsystemet visar den senast aktiva raden igen	Softkeyraden läggs till som en sista rad efter tryckning på knappen. Lämna menyn: Tryck åter på knappen APPR DEP , styrsystemet visar den senast aktiva softkeyraden igen
Tryckning på knappen END vid aktiv meny CYCLE DEF och TOUCH PROBE	Avslutar redigeringen och kallar upp filhanteringen	Avslutar den aktuella menyn
Kalla upp filhanteringen vid aktiv meny CYCLE DEF och TOUCH PROBE	Avslutar redigeringen och kallar upp filhanteringen. Den aktuella softkeyraden förblir vald när filhanteringen avslutas	Felmeddelande KNAPP UTAN FUNKTION.
Kalla upp filhanteringen vid aktiv meny CYCL CALL , SPEC FCT , PGM CALL och APPR DEP	Avslutar redigeringen och kallar upp filhanteringen. Den aktuella softkeyraden förblir vald när filhanteringen avslutas	Avslutar redigeringen och kallar upp filhanteringen. Grund-softkeyraden blir vald när filhanteringen avslutas

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Nollpunktstabell:		
■ Sorteringsfunktion enligt värde inom en axel	■ Tillgänglig	■ Ej tillgänglig
■ Återställ tabellen	■ Tillgänglig	■ Ej tillgänglig
■ Växling mellan presentation lista/formulär	■ Växling via knappen bildskärmsuppdelning	■ Växling via Toggle-softkey
■ Infoga individuell rad	■ Tillåten överallt, nynumrering möjlig efter kontrollfråga. Tom rad infogas, ifylld med 0 för manuell justering	■ Endast tillåtet i tabellens slut. Rad med värde 0 i alla kolumner infogas
■ Överför positionsärvärde med knapp för en enskild axel till nollpunktstabellen	■ Tillgänglig i driftarterna PROGRAM ENKELBLOCK och Programkörning blockföljd	■ Tillgänglig
■ Överför positionsärvärde med knapp för alla aktiva axlar till nollpunktstabellen	■ Ej tillgänglig	■ Tillgänglig
■ Överför den senaste positionen som har uppmätts med TS	■ Ej tillgänglig	■ Tillgänglig
Flexibel konturprogrammering FK:		
■ Programmering av parallellaxlar	■ Neutral med X/Y-koordinater, växling med FUNCTION PARAXMODE	■ Maskinberoende med tillgängliga parallellaxlar
■ Automatisk korrigering av relativa referenser	■ Relativa referenser i konturunderprogram korrigeras inte automatiskt	■ Alla relativa referenser korrigeras automatiskt
■ Bestämma bearbetningsplan vid programmeringen	■ BLK-Form ■ Softkey Plan XY ZX YZ vid avvikande bearbetningsplan	■ BLK-Form
Q-parameterprogrammering:		
■ Q-parameterformel med SGN	Q12 = SGN Q50 ■ vid Q 50 = 0 är Q12 = 0 ■ vid Q50 > 0 är Q12 = 1 ■ vid Q50 < 0 är Q12 -1	Q12 = SGN Q50 ■ vid Q50 >= 0 är Q12 = 1 ■ vid Q50 < 0 är Q12 -1

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Hantering vid felmeddelanden:		
■ Hjälp vid felmeddelanden	■ Kalla upp via knappen ERR	■ Kalla upp via knappen HELP
■ Driftartväxling, när hjälpmenyn är aktiv	■ Hjälpmenyn stängs vid driftartväxling	■ Driftartväxling ej tillåten (knapp utan funktion)
■ Välj bakgrundsdriftart, när hjälpmenyn är aktiv	■ Hjälpmenyn stängs vid växling med F12	■ Hjälpmenyn förblir öppen vid växling med F12
■ Identiska felmeddelanden	■ Sammanställs i en lista	■ Visas bra en gång
■ Kvittering av felmeddelanden	■ Varje felmeddelande (även när det visas flera gånger) måste kvitteras, funktion RADERA ALLA finns tillgänglig	■ Felmeddelanden behöver bara kvitteras en gång
■ Åtkomst till protokollfunktioner	■ Loggbok och kraftfulla filterfunktioner (fel, knapptryckningar) finns tillgänglig	■ Fullständig loggbok tillgänglig utan filterfunktioner
■ Spara servicefiler	■ Tillgänglig. Vid systemkrascher skapas ingen servicefil ■ Felnummer kan väljas för vilken en automatisk servicefil genereras	■ Tillgänglig. Vid systemkrascher skapas en servicefil automatiskt
Sökfunktion:		
■ Lista med senast sökta ord	■ Ej tillgänglig	■ Tillgänglig
■ Visa det aktiva blockets element	■ Ej tillgänglig	■ Tillgänglig
■ Visa lista med alla tillgängliga NC-block	■ Ej tillgänglig	■ Tillgänglig
Starta sökfunktion i markerat läge med pilknapp upp/ner	Fungerar max. upp till 50000 NC-block, kan ställas in via Konfig-data	Inga begränsningar beträffande programlängd
Programmeringsgrafik:		
■ Presentation med stömlinjer	■ Tillgänglig	■ Ej tillgänglig
■ Redigering av konturunderprogram i SLII-cykler med AUTO DRAW ON	■ Vid felmeddelanden befinner sig markören i huvudprogrammet på NC-blocket CYCL CALL	■ Vid felmeddelanden befinner sig markören på det NC-block i konturunderprogrammet som orsakade felet
■ Förskjutning av zoom-fönstret	■ Repeatfunktion ej tillgänglig	■ Repeatfunktion tillgänglig

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Programmering av tilläggsaxlar		
■ Syntax FUNCTION PARAXCOMP : Definiera beteende för visning och förflyttningsrörelser	■ Tillgänglig	■ Ej tillgänglig
■ Syntax FUNCTION PARAXMODE : Definiera tilldelningen för de parallellaxlar som skall förflyttas	■ Tillgänglig	■ Ej tillgänglig
Programmering av maskintillverkarcykler		
■ Åtkomst till maskinparametrar	■ Via CFGREAD -funktion	■ Via D18 -funktioner
■ Skapa interaktiva cykler med CYCLE QUERY , t.ex. avkännarcykler i manuell drift	■ Tillgänglig	■ Ej tillgänglig

Jämförelse: Skillnader vid programtest, funktionalitet

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Återstart med knappen GOTO	Funktionen är bara möjlig om softkey START ENKELBL. inte har tryckts in	Funktionen är även möjlig efter START ENKELBL.
Beräkning av bearbetningstid	Vid varje upprepning av simuleringen via softkey START ökas bearbetningstiden	Vid varje upprepning av simuleringen via softkey START börjar tidsberäkningen på 0
Enkelblock	Vid punktmönstercykler och CYCL CALL PAT stoppar styrsystemet vid varje punkt	Punktmönstercykler och CYCL CALL PAT behandlas av styrsystemet som ett enda NC-block

Jämförelse: Skillnader vid programtest, handhavande

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Zoomfunktion	Varje snittyta kan väljas via enskilda softkeys	Snittyta kan väljas via tre toggle-softkeys
Maskinspecifika tilläggsfunktioner M	Leder till felmeddelanden om de inte är integrerade i PLC	Ignoreras i programtestet
Visa/redigera verktygstabell	Funktion tillgänglig via softkey	Funktion ej tillgänglig
Verktygsvisning	■ Turkos: Verktygslängd ■ Rött: Skärlängd och verktyget är i ingrepp ■ Blått: Skärlängd och verktyget är i ingrepp	■ - ■ Rött: Verktyget i ingrepp ■ Grönt: Verktyget ej i ingrepp
Visningsalternativ i 3D-presentationen	Tillgänglig	Funktion ej tillgänglig
Inställbar modellkvalitet	Tillgänglig	Funktion ej tillgänglig

Jämförelse: Skillnader vid programmeringsstation

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Demo-version	NC-program med fler än 100 NC-block kan inte selekteras, felmeddelande presenteras.	NC-program kan selekteras, max. 100 NC-block visas, ytterligare NC-block kapas bort i visningen
Demo-version	Om fler än 100 NC-block nås genom länkning via % visar testgrafiken inte någon bild, något felmeddelande visas inte.	Länkade NC-program kan simuleras.
Demo-version	Du kan överföra upp till 10 element från CAD-viewer till ett NC-program.	Du kan överföra upp till 31 rader från DXF-konverter till ett NC-program.
Kopiering av NC-program	Kopiering är möjlig till och från katalogen TNC:\ med Windows-utforskare.	Kopieringsförloppet måste ske via TNCremo eller programmeringsstationens filhantering.
Växla horisontell softkeyrad	Klick på linjerna växlar en softkeyrad åt höger eller en softkeyrad åt vänster	Genom att klicka på en valfri linje blir denna aktiv

15.4 Funktionsöversikt DIN/ISO TNC 620

G-funktioner

Verktygsförflyttningar

G00	Kartesisk rätlinje snabbtransp.
G01	Kartesisk rätlinje med matning
G02	Kartesisk cirkel, medurs
G03	Kartesisk cirkel, moturs
G05	Kartesisk cirkel
G06	Kartesisk cirkel, tang. anslutn.
G07	Kartesisk rätlinje axelparallell
G10	Polär rätlinje med snabbtransp.
G11	Polär rätlinje med matning
G12	Polär cirkel, medurs
G13	Polär cirkel, moturs
G15	Polär cirkel
G16	Polär cirkel, tang. anslutning

Faser/rundningar/konturer fram- och bortkörning

G24	Fas med längd R med faslängd R
G25	Hörnrundning med radie R med radie R
G26	Tangentiell framkörning till en kontur med radie R
G27	Tangentiell frånkörning från en kontur med radie R

Verktygsdefinition

G99	Verktygsdefinition med verktygsnummer T, längd L och radie R
-----	--

Verktygsradiekorrigerings

G40	Verktygscentrumets bana utan verktygsradiekorrigerings
G41	Radiekomp. till vänster om banan
G42	Radiekomp. till höger om banan
G43	Radiekomp.: Förläng banan för G07
G44	Radiekomp.: Förkorta banan för G07

Råämnesdefinition för grafik

G30	Råämnesdefinition: MIN-punkt (G17/G18/G19)
G31	Råämnesdefinition: MAX-punkt (G90/G91)

Cykler för att tillverka hål och gängor

G200	BORRNING
G201	BROTSCHNING
G202	URSVARVNING

Cykler för att tillverka hål och gängor

G203	UNIVERSAL BORR.
G204	FOERSAENKN. BAK.
G205	UNIVERSAL-DJUPBORR.
G206	GAENGNING med flytande chuck
G207	GAENGNING SYNKRON. utan flytande chuck
G208	URFRAESN. CYL.SPIRAL
G209	GAENGNING SPAANBRYT.
G240	CENTRERING
G241	LANGHALSBORRNING
G262	GAENGFRAESNING
G263	FOERSAENK-GAENGFRAES
G265	HELIX-BORRGAENGFRÆ.
G267	UTVAENDIG GAENGFRAES

Cykler för att fräsa fickor, öar och spår

G233	PLANFRAESNING
G251	REKTANGULAER FICKA
G252	CIRKELURFRAESN
G253	SPAARFRAESN.
G254	CIRKEL SPAAR
G256	REKTANGULAER OE
G257	CIRKULAER OE
G258	POLYGONTAPP

Koordinatomräkningar

G28	SPEGLING
G53	NOLLPUNKT
G54	NOLLPUNKT
G72	SKALFAKTOR
G73	VRIDNING
G80	BEARBETNINGSPLAN
G247	ORIGOS LAEGE

SL-cykler

G37	KONTUR
G120	KONTURDATA
G121	FOERBORRNING
G122	URFRAESN. GROV
G123	FINSKAER DJUP
G124	FINSKAER SIDA

SL-cykler

G125	KONTURLINJE
G127	CYLINDERMANTEL
G128	CYLINDERMANTEL
G129	CYLINDERMANTEL KAM
G139	CYLIDNERMANT. KONTUR
G270	
G271	OCM KONTURDATA
G272	OCM GROVBEBARBETNING
G273	OCM SLATHYVLING DJUP
G274	OCM SLATHYVLING SIDA
G275	KONTURSPAR SPIRALFR.
G276	KONTURLINJE 3D

Cykler för att skapa punktmönster

G220	MOENSTER CIRKEL
G221	MOENSTER LINJER
G224	MONSTER DATAMATRIS KOD

Cykler för svarvning

G37	KONTUR
G800	ANPASSA SVARVSYSTEM
G801	AATERSTAELL ROTATIONSSYSTEM
G810	SVARVA KONTUR LAENG
G811	SVARVA AVSATS LAENG
G812	AVSATS LAENG UTV.
G813	SVARVA FALLANDE LAENG
G814	SVARVA FALLANDE LAENG UTV.
G815	SVARVA KONT.PARALL.
G820	SVARVA KONTUR PLAN
G821	SVARVA AVSATS PLAN
G822	AVSATS PLAN UTV.
G823	SVARVA FALLANDE PLAN
G824	SVARVA FALLANDE LAENG UTV.
G830	GAENGA KONTURPARALLELL
G831	GAENGA LAENG
G832	GAENGA UTVIDGAD
G840	STICKSVA. KONT. RAD.
G841	STICKSVARV. ENKEL RAD.
G842	STICKSVARV UTV. RAD.

Cykler för svarvning

G850	STICKSVA. KONT. AX.
G851	STICKSV. ENKEL AXIAL
G852	STICKSVARV. UTV. AX.
G860	INTSTICK KONT. RAD.
G861	INSTICK ENK. RAD.
G862	INSTICK UTV. RAD.
G870	INSTICK KONT. AXIELL
G871	INSTICK ENK. AXIELLT
G872	INSTICK UTV. AXIELLT
G880	KUGGFRAESNING
G883	SVARVNING SIMULTANFINBEARBETNING
G892	KONTROLLERA OBALANS

Specialcykler

G4*	VAENTETID
G36	ORIENTERING
G39	PGM CALL
G62	TOLERANS
G86	GAENGSKAERNING
G225	GRAVERA
G232	PLANFRAESNING
G238	MAET MASKINSTATUS
G285	DEFINIERA KUGGHJUL
G286	KUGGHJUL VALSFRAESNING
G287	KUGGHJUL SKIVING
G291	IPO.-SVARV KOPPLING
G292	IPO.-SVARV KONTUR

Cykler för slipning

G1000	DEFINIERA PENDELSLAG
G1001	STARTA PENDELSLAG
G1002	STOPPA PENDELSLAG
G1010	SKAERPNING DIAMETER
G1015	PROFILSKARPNING
G1030	SKIVKANT AKT.
G1032	SLIPSKIVA LANGD KORR.
G1033	SLIPSKIVA RADIE KORR.

Avkännarcykler för att mäta en snedställning

G400	GRUNDVRIDNING
------	---------------

Avkännarcykler för att mäta en snedställning

G401	ROT 2 HAAL
G402	ROT VIA 2 TAPPAR
G403	ROT VIA VRID-AXEL
G404	SAETT GRUNDVRIDNING
G405	ROT VIA C-AXEL
G1410	AVKAENNING KANT
G1411	AVKAENNING TVAA CIRKLAR
G1420	AVKAENNING PLAN

Avkännarcykler för inställning av utgångspunkt

G408	UTGPKT SPARCENTRUM
G409	UTGPKT. CENTRUM KAM
G410	UTGPKT INV. REKTANG.
G411	UTGPKT UTV. REKTANG.
G412	UTGPKT INV. CIRKEL
G413	UTGPKT UTV. CIRKEL
G414	UTGPKT UTV. HOERN
G415	UTGPKT INV. HOERN
G416	UTGPKT HAALCIRKEL CC
G417	UTG.PUNKT I TS-AXEL
G418	UTG.PKT VIA 4 HAAL
G419	UTGPUNKT I EN AXEL

Avkännarcykler för mätning av arbetsstycket

G55	REFERENSYTA
G420	MAETNING VINKEL
G421	MAETNING HAAL
G422	MAETNING CIRKEL UTV.
G423	MAETNING REKT. INV.
G424	MAETNING REKT. UTV.
G425	MAETNING INV. BREDD
G426	MAETING OE UTV.
G427	MAETA KOORDINAT
G430	MAETNING HAALCIRKEL
G431	MAETNING PLAN

Specialcykler

G441	AVKAENNING 3D
G444	SNABB AVKAENNING
G600	ARBETSMRAADE GLOBAL

Specialcykler

G601 ARBETSOMRAADE LOKAL

Avkännarcykler för avkännarkalibrering

G460 TS KALIBRERING LAENGD

G461 TS KALIBRERING MOT RING

G462 TS KALIBRERING MOT TAPP

G463 TS KALIBRERING MOT KULA

Avkännarcykler för kinematikmätning

G450 SPARA KINEMATIK

G451 KINEMATIK-MAETNING

G452 PRESET-KOMPENSATION

G453 KINEMATIK MATRIS

Avkännarcykler för verktygsmätning

G480 KALIBRERING AV TT

G481 VERKTYGSLAENGD

G482 VERKTYGSRADIE

G483 VERKTYGSMETNING

G484 KALIBRERING IR-TT

Bestämma bearbetningsplan

G17 Spindelaxel Z - plan XY

G18 Spindelaxel Y - plan ZX

G19 Spindelaxel X - plan YZ

Mått

G70 Måttenhet tum

G71 Måttenhet mm

G90 Absolutmått

G91 Inkrementalmått

Speciella G-funktioner

G29 Överför aktuell position

G38 Stoppa programexekveringen

G51 Förbered verktygsväxlare

G79 Cykelanrop

G98 Sätt label

Adresser**Adresser**

%	■ Programbörjan ■ Programstart
#	Nollpunktsnummer med G53
A	Rotationsrörelse runt X-axel
B	Rotationsrörelse runt Y-axel
C	Rotationsrörelse runt Z-axel
D	Q-parameterdefinitioner
DL	Förslitningskompensering längd med T
DR	Förslitningskompensering radie med T
E	Tolerans ■ M112 ■ M124
F	■ Matning ■ Väntetid med G04 ■ Skalfaktor med G72 ■ Faktor F-reducering med M103
G	G-funktioner
H	■ Polär koordinatvinkel ■ Vridningsvinkel med G73 ■ Gränsvinkel med M112
I	X-koordinat för cirkelcentrum/pol
J	Y-koordinat för cirkelcentrum/pol
K	Z-koordinat för cirkelcentrum/Pol
L	■ Sätt ett labelnummer med G98 ■ Hopp till ett labelnummer ■ Verktygslängd med G99
M	M-funktioner
N	Blocknr.
P	■ Cykelparametrar i bearbetningscykler ■ Värde eller Q-parameter i Q-parameterdefinition
Q	Parameter Q
R	■ Polär koordinatradie ■ Cirkelradie med G02/G03/G05 ■ Rundningsradie med G25/G26/G27 ■ Verktygsradie med G99
S	■ Spindelvarvtal ■ Spindelorientering med G36
T	■ Verktygsdefinition med G99 ■ Verktygsanrop ■ Nästa verktyg med G51

Adresser

U	Axel parallell med X-axel
V	Axel parallell med Y-axel
W	Axel parallell med Z-axel
X	X-axel
Y	Y-axel
Z	Z-axel
*	Blockslut

Konturcykler**Programuppbyggnad vid bearbetning med flera verktyg**

Lista med konturunderprogram	G37 P01 ...
Konturdata definiera	G120 Q1 ...
Borr definiera/anropa Konturcykel: Förborring Cykelanrop	G121 Q10 ...
Grovfräs definiera/anropa Konturcykel: Urfräsning Cykelanrop	G122 Q10 ...
Finfräs definiera/anropa Konturcykel: Finskär djup Cykelanrop	G123 Q11 ...
Finfräs definiera/anropa Konturcykel: Finskär sida Cykelanrop	G124 Q11 ...
Slut på huvudprogrammet, återhopp	M02
Konturunderprogram	G98 ... G98 L0

Radiekompensering för konturunderprogram

Kontur	Konturelementens program- meringsföljd	Radiekompensering
Invändig (ficka)	vid medurs (CW) vid moturs (CCW)	G42 (RR) G41 (RL)
Utvändig (ö)	vid medurs (CW) vid moturs (CCW)	G41 (RL) G42 (RR)

Koordinatomräkningar

Koordinatomräkning	Aktivera	Upphäva
Nollpunktsförskjutning	G54 X+20 Y+30 Z+10	G54 X0 Y0 Z0
Spegling	G28 X	G28
Vridning	G73 H+45	G73 H+0
Skalfaktor	G72 F 0,8	G72 F1
Bearbetningsplan	G80 A+10 B+10 C+15	G80
Bearbetningsplan	PLANE ...	PLANE RESET

Q-parameterdefinitioner

D	Funktion
00	Tilldelning
01	Addition
02	Subtraktion
03	Multiplikation
04	Division
05	Kvadratrot
06	Sinus
07	Cosinus
08	Roten ur kvadratsumman $c = \sqrt{a^2+b^2}$
09	Om lika, hoppa till labelnummer
10	Om olika, hoppa till labelnummer
11	Om större än, hoppa till labelnummer
12	Om mindre än, hoppa till labelnummer
13	Vinkel med ARCTAN
14	Kalla upp felmeddelanden
15	Extern utmatning
16	Formaterad utmatning av text eller Q-parametervärde
18	Läsa systemdata
19	Överför värde till PLC
20	NC och PLC synkronisering
26	Öppna fritt definierbar tabell
27	Skriv till en fritt definierbar tabell
28	Läs från en fritt definierbar tabell
29	Överföra upp till åtta värden till PLC
37	Exportera lokala Q-parametrar eller QS-parametrar till ett anropande NC-program
38	Skicka information från NC-programmet

Index

3

3D-kompensering
Peripheral Milling..... 386

A

ADP..... 393
Arbetsstyckespositioner..... 81
ASCII-filer..... 323
Avkännarsystemets övervakning....
224
Avläsning maskinparametrar.... 294
Avrundning av värden..... 303

B

Batch Process Manager..... 424
Applikation..... 424
Arbetslista..... 425
grunder..... 424
skapa arbetslista..... 430
Ändra arbetslista..... 431
öppna..... 427
Bereda DXF-data
Grundinställningar..... 399
Välj bearbetningspositioner.. 411
Bildskärm..... 63
Bildskärmsknappsats....
65, 65, 181, 181
Bildskärmsuppdelning..... 64
CAD-viewer..... 396
Block..... 92
infoga, ändra..... 92
radera..... 92

C

CAD-import..... 397
CAD-Viewer..... 397
Bestämma plan..... 405
Filter för borrarpositioner..... 415
Ställa in layer..... 401
Ställa in utgångspunkt..... 402
Välja kontur..... 408
CAM-programmering..... 388
Cirkelberäkning..... 257
Cirkelbåge..... 152, 160
med tangentiell anslutning... 154
Runt cirkelcentrum CC..... 151
runt Pol..... 160
Cirkelcentrum..... 150

D

D14: Utmatning av felmeddelanden
264
D18: Läsa systemdata..... 275
D19: Överför värde till PLC..... 275
D20: NC och PLC
synkronisering..... 276

D23: CIRKELDATA: Beräkna cirkel
med hjälp av 3 punkterD23..... 257
D26: TABOPEN: Öppna fritt
definierbara tabeller..... 330
D27: TABWRITE: Skriva till fritt
definierbara tabeller..... 331
D28: TABREAD: Läsa från fritt
definierbara tabeller..... 332
D29: Överför värde till PLC..... 277
D37 EXPORT..... 277
D38: Information..... 278
Datautmatning
på bildskärmen..... 274
till server..... 274
Definiera lokala Q-parametrar... 251
Definiera remanenta Q-
parametrar..... 251
Definiera råämne..... 87
Detaljfamiljer..... 252
Dialog..... 88
DIN/ISO..... 88
DNC
Information från NC-program...
278
Driftarter..... 66

E

Ersätta text..... 96

F

Fas..... 148
FCLFunktion..... 36
Felmeddelanden..... 198
Hjälp vid..... 198
Fil
Kopiera..... 104
markera..... 109
Skapa..... 104
skriva över..... 105
Skydda filer..... 110
sortera..... 110
Filhantering
Döp om fil..... 110
Externa filtyper..... 99
Filtyp..... 97
Funktionsöversikt..... 100
kalla upp..... 101
Kataloger
kopiera..... 107
skapa..... 104
kataloger..... 99
kopiera tabell..... 106
Radera fil..... 108
Välj fil..... 102
Filstatus..... 101
Filter för borrarpositioner vid CAD-
dataöverföring..... 415
FK-programmering..... 165

bearbetningsplan..... 166
Cirkelbågar..... 170
Grafik..... 167
Grunder..... 165
Inmatningsmöjligheter
Cirkeldata..... 172
Hjälppunkter..... 174
Relativ referens..... 175
Riktning och längd på
konturelement..... 171
Slutna konturer..... 173
Rätlinje..... 169
Slutpunkt..... 171
öppna dialog..... 168
Fleraxlig bearbetning..... 342, 380
Fluktuerande varvtal..... 333
FN14: ERROR: Utmatning av
felmeddelanden..... 264
FN 16: F-PRINT: Formaterad
utmatning av text..... 268
FN28: TABREAD: Läsa från fritt
definierbara tabeller..... 332
Formulärpresentation..... 330
Fritt definierbara tabeller
skriva till..... 331
öppna..... 330
Frånkörning från konturen..... 222
Fräsning med vinklat verktyg i tiltat
plan..... 372
Fullcirkel..... 151
FUNCTION COUNT..... 321
Funktionsjämförelse..... 486

G

Gester..... 437
GOTO..... 180
Grafik
vid programmering..... 195
delförstoring..... 197
Grunder..... 69

H

Helix-interpolering..... 161
Hjälpsystem..... 204
Hjälp vid felmeddelanden..... 198
Hopp
med GOTO..... 180
Huvudaxlar..... 80
Hårddisk..... 97
Hörrundning..... 149
Hörrundning M197..... 226

I

Import
Tabell från iTNC 530..... 332
Infoga kommentar..... 182, 183
iTNC 530..... 62

K

Kalkylator.....	189
Katalog.....	104
kopiera.....	107
radera.....	108
skapa.....	104
Kataloger.....	99
Kompenseringstabell	
skapa.....	319
typ.....	318
Kontextanpassad hjälp.....	204
Kontur	
framkörning.....	135
frånkörning.....	135
välja från DXF-fil.....	408
Konturfunktioner	
Grunder.....	130
Cirklar och cirkelbågar.....	133
Förpositionering.....	134
Konturrörelse.....	146
rätvinkliga koordinater.....	146
Konturrörelser	
Polära koordinater.....	158
Cirkelbåge med tangentiell	
anslutning.....	160
Rätlinje.....	159
Översikt.....	158
rätvinkliga koordinater	
Cirkelbåge med bestämd	
radie.....	152
översikt.....	146
Koordinatsystem.....	70, 80
Arbetsstycke.....	74
Bas.....	73
Bearbetningsplan.....	76
Inmatning.....	77
Maskin.....	71
Verktyg.....	78
Koordinatstransformation.....	317
Kopiera programdel.....	94
Kopiering av programdelar.....	94

L

Ladda ner hjälpfiler.....	208
Liftoff.....	338
Look ahead.....	219
Länkning av underprogram.....	238
Läsa systemdata.....	275 , 288

M

M91, M92.....	212
Manöverpanel.....	64
Mata ut meddelanden på	
bildskärmen.....	274
Matning	
vid rotationsaxlar, M116.....	373
Matning i millimeter/spindelvarv	
M136.....	217

Matningsfaktor vid	
nedmatningsrörelse M103.....	217

N

NC-Block.....	92
NC-felmeddelanden.....	198
NC och PLC synkronisering....	276,
276	
NC-program.....	83
editera.....	91
strukturering.....	187
Nollpunktsförskjutning.....	317

O

Om denna handbok.....	30
-----------------------	----

P

Palettabell	
Användning.....	418
editera.....	420
Infoga kolumner.....	421
Kolumner.....	418
Verktygsorienterad.....	422
välja och lämna.....	421
Palett-tabell.....	418
Parentesberäkning.....	280
PLANE-funktion.....	343 , 345
automatisk vridning.....	363
Axelvinkeldefinition.....	360
Eulervinkel-definition.....	352
Fräsning med vinklat verktyg	372
Inkremental definition.....	359
Positioneringsbeteende.....	362
Projektionsvinkeldefinition..	350
Punktdefinition.....	357
Rymdvinkeldefinition.....	348
transformationstyp.....	369
val av möjliga lösningar.....	366
Vektor-definition.....	354
Återställa.....	347
översikt.....	345
Polära koordinater.....	80
cirkelbåge runt Pol CC.....	160
Grunder.....	80
Programmering.....	158
Positionering	
vid tiltat bearbetningsplan....	
214,	379
Postprocessor.....	389
Presentation av NC-programmet....	
182	
Processkedja.....	388
Program.....	83
Uppbyggnad.....	83
öppna nytt.....	87
Programanrop	
anropa ett valfritt NC-	
program.....	233

Programdelsupprepning.....	231
Programmallar.....	313
Programmera verktygsrörelser...	88
Programmering	
strukturering.....	187
Programmeringsgrafik.....	167
Pulserande varvtal.....	333

Q

Q-parameter	
Export.....	277
programmering.....	284
Strängparameter QS.....	284
Överför värde till PLC.....	277
Q-parameterprogrammering	
cirkelberäkning.....	257
Diverse funktioner.....	263
IF/THEN-sats.....	258
Matematiska grundfunktioner....	
253	
Programmeringsanvisning....	250
Vinkelfunktioner.....	256
Q-parametrar.....	248
fasta.....	297
formaterad utmatning.....	268
kontrollera.....	261
lokala parametrar QL.....	248
programmering.....	248
remanenta parametrar QR...	248
Överför värde till PLC.....	275

R

Radiekompensering.....	125
Inmatning.....	126
Ytterhörn, innerhörn.....	127
Resonansvibration.....	333
Rikta upp verktygsaxel.....	371
Rotationsaxel	
förflyttning närmaste väg:	
M126.....	374
Reducera positionsvärde M94....	
375	
Rotationsaxlar.....	373, 376
Räknare.....	321
Rätlinje.....	147 , 159
Rätvinkliga koordinater	
cirkelbåge med tangentiell	
anslutning.....	154
Cirkelbåge runt cirkelcentrum	
CC.....	151
Rätlinje.....	147
Rörelsestyrning.....	393

S

Skriva ut meddelande.....	275
Skriv till loggbok.....	278
Skruvlinje.....	161
Snabbtransport.....	114

Spara servicefiler.....	203	Utvecklingsnivå.....	36
SPEC FCT.....	312	V	
Specialfunktioner.....	312	Vektor.....	354
Spindelvarvtal		Verktogsdata.....	116
ange.....	119	anropa.....	119
String-parameter		Deltavärde.....	118
kontrollera.....	291	ersätt.....	106
kontrollera längd.....	292	inmatning i programmet.....	118
Kopiera delsträng.....	288	Verktogskompensering.....	124
Läsa systemdata.....	288	Längd.....	124
omvandla.....	290	radie.....	125
sammankoppla.....	286	tabell.....	318
tilldela.....	285	Verktogslängd.....	116
Strukturering av NC-program....	187	Verktogsnamn.....	116
Strängparameter.....	284	Verktogsnummer.....	116
Systemdata		Verktogsorienterad bearbetning....	
Lista.....	446	422	
Sökfunktion.....	95	Verktogsradie.....	117
Sökväg.....	99	Verktogsväxling.....	121
T		Vinkelfunktioner.....	256
Tabellåtkomst.....	331	Välja borrarpositioner	
TCPM.....	380	ikon.....	414
återställa.....	385	individuellt val.....	412
Teach In.....	90 , 147	musområde.....	413
Text-editor.....	185	Välja positioner från DXF.....	411
Textfil.....	323	Välj måttenhet.....	87
formaterad utmatning.....	268	Väntetid.....	335 , 336, 337
Raderingsfunktioner.....	324	Y	
skapa.....	268	Ytnormalvektor.....	354
Söka text.....	326	Öppna konturhörn M98.....	216
öppna och lämna.....	323	Överföra Är-position.....	90
Textvariabler.....	284	Överlagra handrattspositionering	
Tilläggsaxlar.....	80	M118.....	221
Tilläggsfunktioner.....	210		
ange.....	210		
för kontroll av			
programexekveringen.....	211		
för konturbeteende.....	215		
för koordinatuppgifter.....	212		
för rotationsaxlar.....	373		
för spindel och kylvätska.....	211		
Tilta utan rotationsaxlar.....	371		
Tiltning			
av bearbetningsplanet..	343, 345		
Återställa.....	347		
Tiltning av bearbetningsplan			
programmering.....	343		
TNCguide.....	204		
Touch-gester.....	437		
Touch-knappsats.....	435		
Touchscreen.....	434		
Trigonometri.....	256		
U			
Underprogram.....	229		
Utgångspunkt			
välja.....	82		

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

NC 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

APP programming ☎ +49 8669 31-3106

E-mail: service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.de

Avkännarsystem från HEIDENHAIN

hjälp dig att reducera ställtider och att förbättra arbetsstyckets måttriktighet.

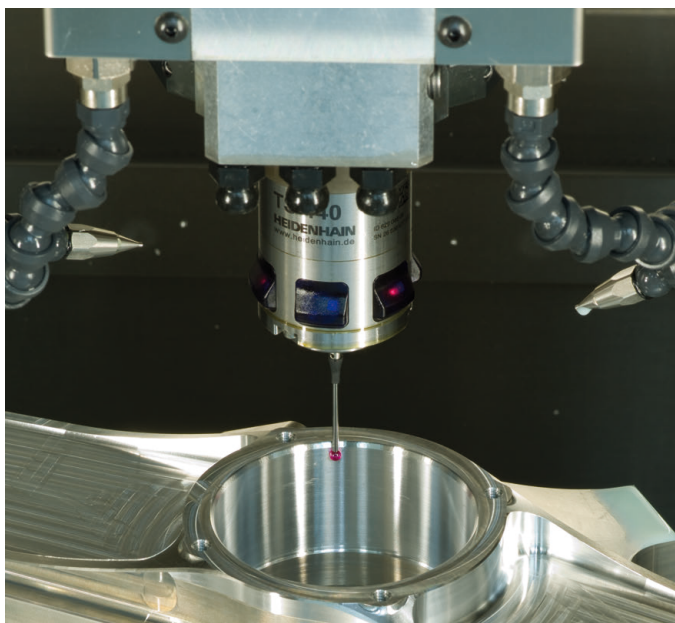
Arbetsstyckesavkännare

TS 220 Signalöverföring via kabel

TS 440 Infraröd överföring

TS 642, TS 740 Infraröd överföring

- Rikta upp arbetsstycken
- Ställa in utgångspunkten
- Mäta upp arbetsstycken



Verktögsavkännare

TT 160 Signalöverföring via kabel

TT 460 Infraröd överföring

- Verktögmätning
- Övervaka förslitning
- Detektera verktygsbrott

