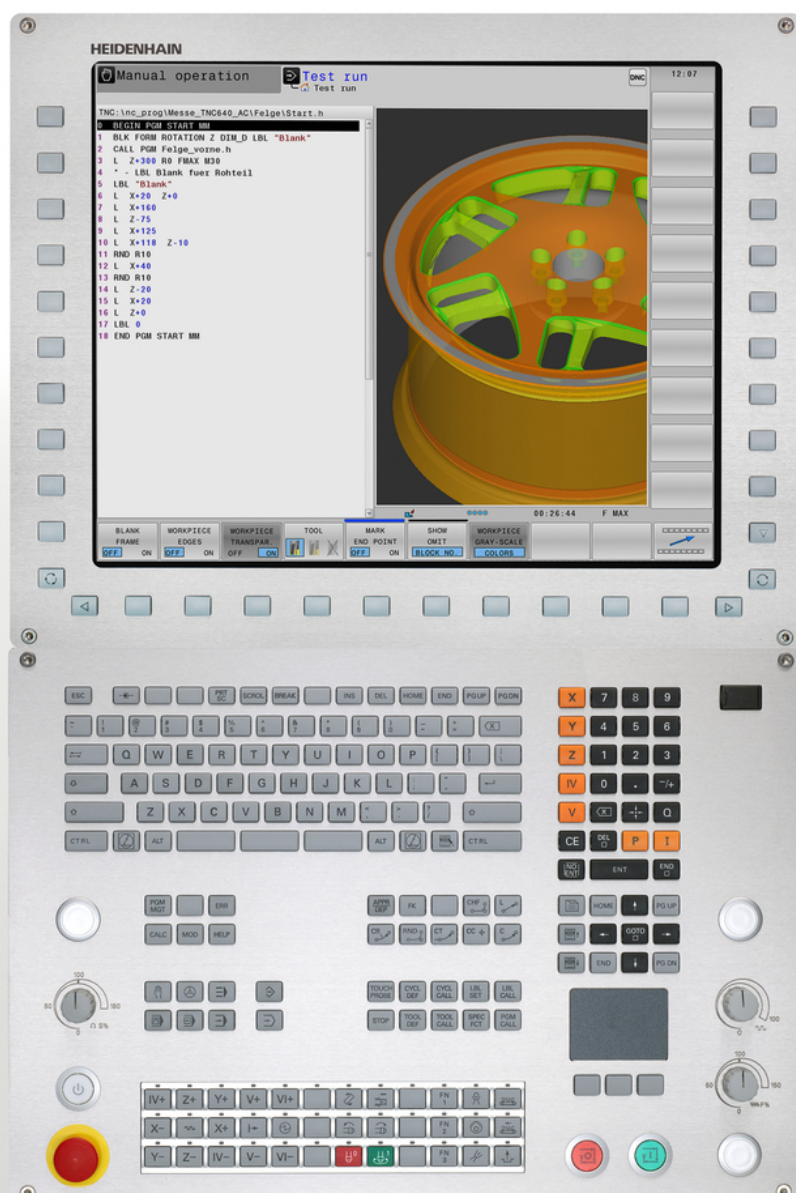




HEIDENHAIN



TNC 640

Instrukcja obsługi dla operatora
HEIDENHAIN-
dialog tekstem otwartym

NC-software

340590-05

340591-05

340595-05

Język polski (pl)

5/2015

Elementy obsługi TNC

Elementy obsługi na ekranie

Klawisz	Funkcja
	Wybór podziału ekranu
	Wybrać ekran pomiędzy trybem pracy maszyny i programowania
	Softkeys: wybrać funkcję na ekranie
	Softkey-paski przełączyć

Klawiatura alfanumeryczna

Klawisz	Funkcja
	Nazwa pliku, komentarze
	DIN/ISO-programowanie

Tryby pracy maszyny

Klawisz	Funkcja
	Tryb manualny
	elektroniczne kółko ręczne
	Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych
	Przebieg programu pojedynczymi wierszami
	Przebieg programu sekwencją wierszy

Tryby pracy programowania

Klawisz	Funkcja
	Programowanie
	Test programu

Zarządzanie programami/plikami, funkcje TNC

Klawisz	Funkcja
	Wybór programów/plików i usuwanie, zewnętrzne przesyłanie danych
	Definiowanie wywołania programu, wybór tabeli punktów zerowych i tabeli punktów
	Wybór funkcji MOD
	Wyświetlić teksty pomocnicze przy NC-komunikatach o błędach, wywołanie TNCguide
	Wyświetlanie wszystkich aktualnych komunikatów o błędach
	Wyświetlanie kalkulatora

Klawisze nawigacyjne

Klawisz	Funkcja
 	Przesunięcie jasnego tła
	Bezpośredni wybór wierszy, cykli i funkcji parametrów

Potencjometr dla posuwu i prędkości obrotowej wrzeciona

Posuw	Prędkość obrotowa wrzeciona
	

Cykle, podprogramy oraz powtórzenia części programu

Klawisz	Funkcja
	Definiowanie cykli sondy pomiarowej
 	Definiowanie i wywoływanie cykli
 	Wprowadzanie i wywoływanie podprogramów i części programu
	Wprowadzenie rozkazu zatrzymania do danego programu

Dane o narzędziach

Klawisz	Funkcja
	Definiowanie danych narzędzia w programie
	Wywołanie danych narzędzia

Programowanie ruchu kształtowego

Klawisz	Funkcja
	Dosunięcie narzędzia do konturu/odsunięcie
	Programowanie dowolnego konturu FK
	Prosta
	Środek okręgu/biegun dla współrzędnych biegunowych
	Tor kołowy wokół środka okręgu
	Tor kołowy z promieniem
	Tor kołowy z przejściem tangencjalnym
 	Fazka/zaokrąglanie naroży

Funkcje specjalne

Klawisz	Funkcja
	Wyświetlenie funkcji specjalnych
	Wybrać następny konik w formularzu
 	Pole dialogu lub pole przełączenia do przodu/do tyłu

Zapis osi współrzędnych oraz cyfr, edycja

Klawisz	Funkcja
 ... 	Wybór osi współrzędnych i zapis doprogramu
 ... 	Cyfrы
 	Punkt dziesiętny/odwrócenie znaku liczby
 	Zapis współrzędnych biegunowych/wartości inkrementalne
	Programowanie parametrów Q / status parametrów Q
	Pozycja rzeczywista, przejście wartości z kalkulatora
	Pominięcie pytania trybu dialogowego i skasowanie słów
	Zakończenie wprowadzania danych i kontynuowanie dialogu
	Zamknięcie wiersza, zakończenie wprowadzenia
	Zresetowanie zapisu lub usuwanie komunikatu o błędach TNC
	Przerwanie trybu dialogowego, usuwanie części programu

Podstawy

O niniejszej instrukcji

Poniżej znajduje się lista używanych w tej instrukcji symboli wskazówek



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



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

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



Ten symbol wskazuje na możliwą niebezpieczną sytuację, która może doprowadzić do obrażeń ciała, jeśli się jej nie uniknie.



Ten symbol wskazuje, iż opisana funkcja musi zostać dostosowana przez producenta maszyn. Opisana funkcja może w związku z tym działać różnie, w zależności od maszyny.



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

Wymagane są zmiany lub stwierdzono błąd?

Nieprzerwanie staramy się ulepszać naszą dokumentację. Proszę pomóc nam przy tym i komunikować sugestie dotyczące zmian pod następującym adresem mailowym: **tnc-userdoc@heidenhain.de**.

Typ TNC, software i funkcje

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

Typ TNC	NC-software-Nr
TNC 640	340590-05
TNC 640 E	340591-05
TNC 640 Stanowisko programowania	340595-05

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

- Przesunięcia prostoliniowe jednocześnie do 4 osi włącznie
- Producent maszyn dopasowuje zakres eksploatacyjnej wydajności TNC przy pomocy parametrów technicznych do danej maszyny. Dlatego też opisane są w tym podręczniku obsługi funkcje, które nie są w dyspozycji na każdej TNC.

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

- Pomiar narzędzia przy pomocy TT

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

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



Instrukcja obsługi dla operatora Programowanie cykli:

Wszystkie funkcje cykli (cykle układu impulsowego i cykle obróbki) są opisane w oddzielnej instrukcji obsługi Programowanie cykli. W koniecznym przypadku proszę zwrócić się do firmy HEIDENHAIN, dla uzyskania tej instrukcji. ID: 892905-xx

Opcje software

Urządzenie TNC 640 dysponuje różnymi opcjami software, które mogą zostać aktywowane przez producenta maszyn. Każda opcja musi zostać aktywowana oddzielnie i zawiera przedstawione poniżej funkcje:

Additional Axis (opcja #0 do opcja #7)

Dodatkowa oś	Dodatkowe obwody regulacji 1 do 8

Advanced Function Set 1 (opcja #8)

Rozszerzone funkcje grupa 1

Obróbka na stole obrotowym:

- Kontury na rozwiniętej powierzchni bocznej cylindra
- Posuw w mm/min

Przekształcenia współrzędnych:

Nachylenie płaszczyzny obróbki

Interpolacja:

Okrąg w 3 osiach przy obróconej płaszczyźnie obróbki (okrąg przestrzenny)

Advanced Function Set 2 (opcja #9)

Rozszerzone funkcje grupa 2

3D-obróbka:

- Szczególnie płynne prowadzenie przemieszczenia bez szarpnięć
- 3D-korekcja narzędzia poprzez wektor normalnych powierzchni
- Zmiana położenia głowicy odchylnej przy pomocy elektronicznego kółka obrotowego podczas przebiegu programu, pozycja wierzchołka narzędzia pozostaje niezmienną (TCPPM = Tool Center Point Management)
- Utrzymywać narzędzie prostopadle do konturu
- Korekcja promienia narzędzia prostopadle do kierunku przemieszczenia i kierunku narzędzia

Interpolacja:

Prosta w 5 osiach (eksport wymaga zezwolenia)

HEIDENHAIN DNC (opcja #18)

Komunikacja z zewnętrznymi aplikacjami PC poprzez komponenty COM

Display Step (opcja #23)

Inkrementacja wskazania

Dokładność wprowadzenia:

- Ośie linearne do 0,01 μm włącznie
- Ośie kątowe do 0,00001°

Dynamic Collision Monitoring – DCM (opcja #40)

Dynamiczne monitorowanie kolizji

- Producent maszyn definiuje monitorowane obiekty
- Ostrzeżenie w trybie obsługi manualnej
- Przerwanie programu w trybie automatycznym
- Monitorowanie także przemieszczeń w 5 osiach

DXF Converter (opcja #42)

Konwerter DXF

- Obsługiwany format DXF: AC1009 (AutoCAD R12)
- Przejmowaniu konturów i wzorów punktowych
- Komfortowe określenie punktów odniesienia (baz)
- Wybór grafiki z wycinków konturów z programów z dialogiem tekstem otwartym

Adaptive Feed Control – AFC (opcja #45)

Adaptacyjne regulowanie posuwu

- Określenie rzeczywistej mocy wrzeciona poprzez wykonanie przejścia próbnego skrawania (nauczenia)
- Definiowanie wartości granicznych, między którymi ma być wykonywane automatyczne regulowanie posuwu
- W pełni automatyczne regulowanie posuwu przy odpracowywaniu

KinematicsOpt (opcja #48)

Optymalizowanie kinematyki maszyny

- Aktywną kinematykę zapisać/odtworzyć
- Sprawdzić aktywną kinematykę.
- Optymalizować aktywną kinematykę

Mill-Turning (opcja #50)

Tryb frezowania/toczenia

Funkcje:

- Przełączenie trybu frezowania / trybu toczenia
- Stała prędkość skrawania
- Kompensacja promienia ostrzy
- Cykle toczenia

Extended Tool Management (opcja #93)

Rozszerzone zarządzanie narzędziami

bazujące na Phyton

Spindle Synchronism (opcja #131)

Bieg synchroniczny wrzeciona

Bieg synchroniczny wrzeciona frezowania i toczenia

Remote Desktop Manager (opcja #133)

Sterowanie zdalne zewnętrznych jednostek komputerowych

- Windows na oddzielnym komputerze
- Podłączony do interfejsu użytkownika TNC

Synchronizing Functions (opcja #135)

Funkcje synchronizacji

Funkcje sprzęgania w czasie rzeczywistym (Real Time Coupling – RTC):
Sprzęganie osi

Cross Talk Compensation – CTC (opcja #141)

Kompensacja sprzęgania osi

- Określanie dynamicznie uwarunkowanych odchyłeń pozycji poprzez przyśpieszenia osi
- Kompensacja TCP (Tool Center Point)

Position Adaptive Control – PAC (opcja #142)

Adaptacyjne regulowanie pozycji

- Dopasowanie parametrów regulacji w zależności od położenia osi w przestrzeni roboczej
- Dopasowanie parametrów regulacji w zależności od szybkości lub przyspieszenia osi

Load Adaptive Control – LAC (opcja #143)

Adaptacyjne regulowanie obciążenia

- Automatyczne określanie wymiarów przedmiotów oraz sił tarcia
- Dopasowanie parametrów regulacji w zależności od aktualnej masy obrabianego przedmiotu

Active Chatter Control – ACC (opcja #145)

Aktywna regulacja łoskotu maszyny

W pełni automatyczna funkcja dla unikania łoskotu podczas obróbki

Stopień modyfikacji (funkcje Upgrade)

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



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

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

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

Przewidziane miejsce eksploatacji

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

Wskazówka dotycząca przepisów prawnych

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

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

Nowe funkcje

Nowe funkcje 34059x-02

Pliki DXF mogą zostać obecnie bezpośrednio otwierane na TNC, w celu dokonywania ekstrakcji konturów w programie z dialogiem tekstem otwartym ("Programowanie: przejmowanie danych z plików CAD", strona 257).

Aktywny kierunek osi narzędzia może zostać wyznaczony w trybie manualnym jako aktywny kierunek obróbki ("Dołączenie pozycjonowania kółkiem ręcznym podczas przebiegu programu: M118 ", strona 382).

Producent maszyn może obecnie kontrolować dowolnie definiowalne obszary maszyny odnośnie kolizji ("Dynamiczne monitorowanie kolizji (opcja #40)", strona 395).

Zapis oraz czytanie tabel możliwe jest obecnie z Dowolnie definiowalnymi tabelami ("Dowolnie definiowalne tabele", strona 430).

Wprowadzono funkcję automatycznego regulowania posuwu AFC (Adaptive Feed Control) ("Adaptacyjne regulowanie posuwu AFC (opcja #45)", strona 402)

Nowy cykl układu pomiarowego 484 dla kalibrowania bezkablowego układu pomiarowego TT 449 (patrz instrukcja obsługi, Cykle).

Nowe kółka ręczne HR 520 i HR 550 FS są obsługiwane ("Przemieszczenie elektronicznymi kółkami ręcznymi", strona 525).

Nowy cykl obróbki 225 Grawerowanie (patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli).

Nowa opcja software Aktywne niwelowanie karbowania ACC ("Aktywne niwelowanie wibracji ACC (opcja #145)", strona 414).

Nowy manualny cykl impulsowania "Oś środkowa jako punkt odniesienia" ("Oś środkowa jako punkt odniesienia ", strona 577).

Nowa funkcja dla zaokrąglania naroży ("Zaokrąglanie naroży: M197", strona 389).

Zewnętrzny dostęp do TNC może obecnie zostać zablokowany przy pomocy funkcji MOD ("Zewnętrzny dostęp", strona 627).

Zmienione funkcje 34059x-02

W tabeli narzędzi zwiększono maksymalną liczbę znaków, dla pól NAZWA i DOC, z 16 do 32 ("Zapis danych narzędziowych do tabeli", strona 174).

Tabela narzędzi została rozszerzona o kolumnę AFC i ACC ("Zapis danych narzędziowych do tabeli", strona 174).

Obsługa i zachowanie przy pozycjonowaniu manualnych cykli próbkowania zostały ulepszone ("Wykorzystać układ impulsowy 3D", strona 552).

W cyklach można obecnie przy pomocy funkcji PREDEF przejąć także zdefiniowane wstępnie wartości do parametru cyklu (patrz Instrukcja obsługi Programowanie cykli).

Wskazanie statusu zostało rozszerzone o suwak AFC ("Dodatkowe wskazania statusu", strona 78).

Funkcja toczenia FUNCTION TURNDATA SPIN została rozszerzona o możliwość zapisu maksymalnej prędkości obrotowej ("Programowanie prędkości obrotowej", strona 496).

W cyklach KinematicsOpt zostaje wykorzystywany nowy algorytm optymalizacji (patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli).

W cyklu 257 Czop okrągły frezować dostępny jest parametr, przy pomocy którego można określić pozycję najazdu na czopie (patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli).

W cyklu 256 Czop prostokątny dostępny jest parametr, przy pomocy którego można określić pozycję najazdu na czopie (patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli).

W manualnym cyklu impulsowania "Obrót od podstawy" można kompensować ukośne położenie przedmiotu także poprzez obrót stołu ("Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu poprzez obrót stołu", strona 569)

Nowe funkcje 34059x-04

Nowy specjalny tryb pracy WYCOFAC ("Wyjście z materiału po przerwie w zasilaniu", strona 614).

Nowa grafika symulacyjna ("Grafiki ", strona 594).

Nowa funkcja MOD "Plik eksploatacji narzędzia" w obrębie grupy Ustawienia maszynowe ("Plik eksploatacji narzędzia", strona 629).

Nowa funkcja MOD "Ustawienie czasu systemowego" w obrębie grupy Ustawienia maszynowe ("Nastawienie czasu systemowego", strona 631).

Nowa grupa MOD "Ustawienia grafiki" ("Ustawienia grafiki", strona 626).

Przy pomocy nowej syntaktyki dla adaptacyjnego regulowania posuwu AFC można uruchomić przejście nauczania lub je zakończyć ("Wykonanie przejścia do nauczania", strona 406).

Przy pomocy nowego kalkulatora danych skrawania można obliczać prędkość obrotową wrzeciona oraz posuw ("Kalkulator danych skrawania", strona 149).

W funkcji FUNCTION TURNDATA można teraz także określić sposób działania korekcji narzędzia ("Korekcja narzędzia w programie", strona 502).

Funkcja aktywnego niwelowania wibracji ACC może być aktywowana poprzez softkey lub tudzież dezaktywowana ("ACC aktywować/dezaktywować", strona 415).

W poleceniach skoku zostały wprowadzone nowe rozwiązania Jeśli/to ("Programowanie jeśli/to-decyzji", strona 310).

Font cyklu obróbki 225 Grawerowanie został rozszerzony o znaki specjalne przegłosu i znaki średnicy (patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli).

Nowy cykl obróbki 275 Frezowanie wirowe (patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli).

Nowy cykl obróbki 233 Frezowanie planowe (patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli).

W cyklach wiercenia 200, 203 oraz 205 został wprowadzony parametr Q395 BAZA GŁĘBOKOSCI, aby móc ewaluować T-ANGLE (patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli).

Cykl próbkowania 4 POMIAR został wprowadzony (patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli).

Zmienione funkcje 34059x-04

Tabela narzędzi tokarskich została rozszerzona o kolumnę NAZWA ("Dane narzędzia", strona 503).

W jednym wierszu NC dozwolonych jest obecnie do 4 funkcji M ("Podstawy", strona 370).

W kalkulatorze zostały zaimplementowane nowe softkeys dla przejmowania wartości ("Obsługa", strona 146).

Wskazanie dystansu do pokonania może być wyświetlane także obecnie w systemie zapisu ("Wybrać wyświetlacz położenia", strona 632).

Cykl 241 WIERCENIE GŁĘBOKIE JEDNOOSTRZOWE został rozszerzony o kilka parametrów zapisu (patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli).

Cykl 404 został rozszerzony o parametr Q305 NR W TABELI (patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli).

W cyklach frezowania gwintów 26x wprowadzono posuw najazdu (patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli).

W cyklu 205 Wiercenie głębokie uniwersalne można zdefiniować obecnie przy pomocy parametru Q208 posuw dla powrotu (patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli).

Nowe funkcje 34059x-05

Menedżer narzędzi został rozszerzony o kolumnę PITCH ("Zapis danych narzędziowych do tabeli", strona 174).

Tabela narzędzi tokarskich została rozszerzona o kolumny YL i DYL ("Dane narzędzia", strona 503).

W menedżerze narzędzi można wstawić obecnie kilka wierszy przy końcu tabeli ("Menedżer narzędzi (opcja #93)", strona 192).

Dla testu programu można wybrać dowolną tabelę narzędzi tokarskich ("Test programu", strona 606).

Programy z rozszerzeniami .HU oraz .HC mogą być wybierane i odpracowywane we wszystkich trybach pracy.

Funkcje **WYBOR PROGRAMU** oraz **WYBRANY PROGRAM**

WYWOŁAC zostały wprowadzone ("Wywołać dowolny program jako podprogram", strona 287).

Nowa funkcja **FEED DWELL** dla programowania powtarzających się czasów zatrzymania/przebywania ("Czas zatrzymania FUNCTION FEED DWELL", strona 436).

Funkcje FN 18 zostały rozszerzone ("FN 18: SYS-DATUM READ - czytanie danych systemowych", strona 322).

Funkcja DCM może być aktywowana lub dezaktywowana z programu NC ("Monitorowanie kolizji aktywować i dezaktywować", strona 400).

Przy pomocy oprogramowania zabezpieczającego SELinux można zablokować nośniki danych USB ("Bezpieczne oprogramowanie SELinux", strona 92).

Został wprowadzony parametr maszynowy posAfterContPocket, wpływający na pozycjonowanie po cyklu SL ("Specyficzne maszynowe parametry użytkownika", strona 656).

W menu MOD można definiować strefy ochronne ("Zapisać limity przemieszczenia", strona 629).

Zabezpieczenie od zapisu dla pojedynczych wierszy w tabeli Preset możliwe ("Zapis punktów odniesienia (baz) do pamięci w tabeli preset", strona 543).

Nowa manualna funkcja próbkowania dla ustawienia płaszczyzny ("Określenie obrotu od podstawy 3D", strona 570).

Nowa funkcja dla ustawienia płaszczyzny obróbki bez osi obrotowych ("Nachylenie płaszczyzny obróbki bez osi obrotu", strona 462).

Otwieranie plików CAD bez opcji #42 możliwe ("CAD-viewer", strona 259).

Nowa opcja software #131 Spindle Synchronism ("Opcje software", strona 8).

Zmienione funkcje 34059x-05

Zapis posuwu FZ i FU w wierszu Tool-Call możliwy ("Wywołanie danych narzędzia", strona 185).

Przy wyborze narzędzia sterowanie pokazuje także w oknie napływowym kolumny XL oraz ZL z tabeli narzędzi tokarskich ("Wywołanie narzędzia", strona 501).

Zakres wprowadzenia kolumny DOC w tabeli miejsca został rozszerzony do 32 znaków "Tabela miejsca dla zmieniaacza narzędzi", strona 182).

Polecenia FN 15, FN 31, FN 32, FT oraz FMAXT z poprzednich modeli sterowań nie generują więcej przy imporcie wierszy ERROR. Przy symulowaniu lub odpracowywaniu programu NC z takimi poleceniami sterowanie przerywa program NC z meldunkiem o błędach, wspomagającym technologa, w znalezieniu alternatywnego rozwiązania.

Funkcje dodatkowe M104, M105, M112, M114, M124, M134, M142, M150, M200 - M204 z poprzednich modeli sterowań nie wytwarzają więcej przy imporcie wierszy ERROR. Przy symulowaniu lub odpracowywaniu programu NC z takimi poleceniami sterowanie przerywa program NC z meldunkiem o błędach, wspomagającym technologa, w znalezieniu alternatywnego rozwiązania ("Porównanie: funkcje dodatkowe", strona 696).

Maksymalna wielkość pliku wydawanego z FN 16: F-PRINT została zwiększona z 4kB do 20kB.

Tabela Preset.PR jest zabezpieczona od zapisu w trybie pracy programowania ("Zapis punktów odniesienia (baz) do pamięci w tabeli preset", strona 543).

Zakres wprowadzenia listy parametrów Q dla definiowania suwaka QPARA wskazania stanu obejmuje 132 miejsc zapisu ("Wyświetlić parametry Q (zakładka QPARA)", strona 83).

Manualne kalibrowanie układu impulsowego z mniejszą ilością prepozycjonowania ("3D-sondę kalibrować", strona 560).

Wskazanie pozycji uwzględnia zaprogramowane w Tool-Call-wierszu naddatki DL do wyboru jako naddatek półwyrobu lub narzędzia ("Wartości delta dla długości i promieni", strona 173).

W trybie odpracowywania pojedynczych wierszy sterowanie obrabia w cyklach wzorów punktowych oraz CYCL CALL PAT każdy punkt oddzielnie ("Przebieg programu", strona 609).

Reboot sterowania nie jest więcej możliwy klawiszem **END**, lecz przy pomocy softkey **NOWY START** ("Wyłączyć", strona 522).

W trybie manualnym sterowanie pokazuje posuw po torze kształtowym ("Prędkość obrotowa wrzeciona S, posuw F oraz funkcja dodatkowa M", strona 535).

Nachylenie w trybie manualnym można dezaktywować tylko przez menu 3D-ROT ("Aktywować manualne nachylenie", strona 584).

Parametr maszynowy maxLineGeoSearch został zwiększony do maksymalnie 100000. ("Specyficzne maszynowe parametry użytkownika", strona 656).

Nazwy opcji software #8, #9 oraz #21 zostały zmienione ("Opcje software", strona 8).

Nowe i zmienione funkcje cykli 34059x-05

Nowy cykl **880 FREZ.OBW. PRZEKŁADNI** (opcja #50), patrz "KOŁO ZEBATE FREZOW. OBWIEDNIOWE (cykl 880, DIN/ISO: G880)"

Nowy cykl **292 CONTOUR.TURNG.INTRP.** (opcja #96), patrz "TOCZENIE INTERPOLACYJNE OBROBKA NA GOTOWO KONTURU (cykl 292, DIN/ISO: G292, opcja software 96)"

Nowy cykl **291 COUPLG.TURNG.INTERP.** (opcja #96), patrz "TOCZENIE INTERPOLACYJNE SPRZEGANIE (cykl 291, DIN/ISO: G291, opcja software 96)"

Nowy cykl **239 ASCERTAIN THE LOAD** dla LAC (Load Adapt. Control) zależne od ładunku dopasowanie parametrów regulacji (Option #143), patrz "OKRESLENIE ZAŁADUNKU (cykl 239 DIN/ISO: G239, opcja software 143)"

Cykl **270 DANE LINII KONTURU** został dołączony , patrz "DANE LINII KONTURU (cykl 270, DIN/ISO: G270, opcja software 19)"

Cykl **39 OSL.CYLINDRA KONTUR** został dołączony (opcja #1), patrz "POWIERZCHNIA BOCZNA CYLINDRA (cykl 39, DIN/ISO: G139, opcja software 1)"

Font cyklu obróbki **225 GRAWEROWANIE** został rozszerzony o znak CE, ß, @-znak oraz o czas systemowy, patrz "GRAWEROWANIE (cykl 225, DIN/ISO: G225)"

Cykle **252-254** zostały rozszerzone o opcjonalny parametr Q439

Cykl **22 FREZ.ZGR.WYBRANIA** został rozszerzony o opcjonalne parametry Q401, Q404, patrz "PRZECIAGANIE (cykl 22, DIN/ISO: G122, opcja software 19)"

Cykl **484 KALIBROWANIE IR TT** został rozszerzony o opcjonalny parametr Q536, patrz "Bezprzewodowy TT 449 kalibrować (cykl 484, DIN/ISO: G484, opcja #17)"

Cykle **841 TOCZ.POP. PROSTY PR., 842 PODCINANIE RADIAL.ROZ., 851 TOCZ.POP. PROSTO OS., 852 PODCINANIE OS.ROZ.** zostały rozszerzone o posuw wcięcia Q488

Toczenie mimośrodowe z cyklem **800 UKŁ.TOCZ. DOPASOWAC** jest możliwe z opcją #50, patrz "UKŁAD ROTACJI DOPASOWAC (cykl 800, DIN/ISO: G800)"

Spis treści

1	Pierwsze kroki z TNC 640.....	49
2	Wprowadzenie.....	69
3	Programowanie: podstawy,menedżer plików.....	95
4	Programowanie: pomoce dla programowania.....	141
5	Programowanie: narzędzia.....	169
6	Programowanie: programowanie konturów.....	205
7	Programowanie: przejmowanie danych z plików CAD.....	257
8	Programowanie: podprogramy i powtórzenia części programów.....	279
9	Programowanie: parametry Q.....	299
10	Programowanie: funkcje dodatkowe.....	369
11	Programowanie: funkcje specjalne.....	391
12	Programowanie: obróbka wieloosiowa.....	439
13	Programowanie: zarządzanie paletami.....	485
14	Programowanie: obróbka toczeniem.....	491
15	Obsługa ręczna i nastawienie.....	519
16	Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych.....	587
17	Test programu i przebieg programu.....	593
18	MOD-funkcje.....	623
19	Tabele i przeglądy ważniejszych informacji.....	655

1	Pierwsze kroki z TNC 640.....	49
1.1	Przegląd.....	50
1.2	Włączenie maszyny.....	50
	Pokwitowanie przerwy w zasilaniu i najazd punktów referencyjnych.....	50
1.3	Programowanie pierwszego przedmiotu.....	51
	Wybór właściwego trybu pracy.....	51
	Najważniejsze elementy obsługi TNC.....	51
	Otwarcie nowego programu / menedżer plików.....	52
	Definiowanie półwyrobu.....	53
	Struktura programu.....	54
	Programowanie prostego konturu.....	55
	Wytwarzanie programów cyklicznych.....	58
1.4	Przetestować graficznie pierwszy przedmiot.....	60
	Wybór właściwego trybu pracy.....	60
	Wybrać tabelę narzędzi dla testu programu.....	60
	Wybrać program, który chcemy przetestować.....	61
	Wybrać podział ekranu i widok.....	61
	Start testu programu.....	62
1.5	Nastawienie narzędzi.....	63
	Wybór właściwego trybu pracy.....	63
	Przygotowanie i pomiar narzędzi.....	63
	Tabela narzędzi TOOL.T.....	64
	Tabela miejsca TOOL_P.TCH.....	65
1.6	Nastawienie przedmiotu.....	66
	Wybór właściwego trybu pracy.....	66
	Zamocować przedmiot.....	66
	Określenie punktu odniesienia przy pomocy układu odniesienia 3D.....	67
1.7	Odpracowanie pierwszego programu.....	68
	Wybór właściwego trybu pracy.....	68
	Wybrać program, który chcemy odpracować.....	68
	Start programu.....	68

2	Wprowadzenie.....	69
2.1	TNC 640.....	70
	Programowanie: Dialog tekstem otwartym HEIDENHAIN oraz DIN/ISO.....	70
	Kompatybilność.....	70
2.2	Ekran i pulpit sterowniczy.....	71
	Ekran.....	71
	Określenie rozplanowania ekranu.....	71
	Pulpit sterowniczy.....	72
2.3	Tryby pracy.....	73
	Sterowanie ręczne i El. kółko ręczne.....	73
	Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych.....	73
	Programowanie.....	74
	Test programu.....	74
	Przebieg programu sekwencją wierszy (automatycznie) lub przebieg programu pojedynczymi wierszami (półautomatycznie).....	75
2.4	wskazania statusu.....	76
	Ogólne wskazanie statusu.....	76
	Dodatkowe wskazania statusu.....	78
2.5	Window-Manager.....	85
	Pasek zadań.....	86
2.6	Remote Desktop Manager (opcja #133).....	87
	Wprowadzenie.....	87
	Konfigurowanie połączenia – Windows Terminal Service.....	88
	Konfigurowanie połączenia – VNC.....	90
	Start połączenia i zakończenie.....	91
2.7	Bezpieczne oprogramowanie SELinux.....	92
2.8	Osprzęt: trójwymiarowe układy impulsowe i elektroniczne kółka ręczne firmy HEIDENHAIN.....	93
	3D-układy impulsowe.....	93
	Elektroniczne kółka ręczne typu HR.....	94

3	Programowanie: podstawy, menedżer plików.....	95
3.1	Podstawy.....	96
	Przetworniki położenia i znaczniki referencyjne.....	96
	Układ odniesienia.....	96
	System odniesienia na frezarkach.....	97
	Oznaczenie osi na frezarkach.....	97
	Współrzędne biegunowe.....	98
	Absolutne i inkrementalne pozycje obrabianego przedmiotu.....	99
	Wybór punktu odniesienia.....	100
3.2	Programy otwierać i zapisywać.....	101
	Struktura programu NC tekstem otwartym HEIDENHAIN-format.....	101
	Definiowanie półwyrobu: BLK FORM.....	102
	Otwarcie nowego programu obróbki.....	105
	Przemieszczenia narzędzia w dialogu tekstem otwartym programować.....	106
	Przejęcie aktualnej pozycji.....	108
	Edycja programu.....	109
	Funkcja szukania TNC.....	112
3.3	Menedżer plików: podstawy.....	114
	Pliki.....	114
	Wyświetlanie zewnątrz wygenerowanych plików na TNC.....	116
	Zabezpieczanie danych.....	116

3.4 Praca z menedżerem plików..... 117

Foldery.....	117
Ścieżki.....	117
Przegląd: funkcje menedżera plików.....	118
Wywołanie menedżera plików.....	119
Wybór napędów, folderów i plików.....	120
Utworzenie nowego foldera.....	121
Utworzenie nowego pliku.....	121
Kopiowanie pojedynczego pliku.....	121
Kopiowanie plików do innego foldera.....	122
Kopiowanie tabeli.....	123
Kopiowanie foldera.....	124
Wybrać jeden z ostatnio wybieranych plików.....	124
Usuwanie pliku.....	125
Usuwanie foldera.....	125
Zaznaczanie plików.....	126
Zmiana nazwy pliku.....	127
Sortowanie plików.....	127
Funkcje dodatkowe.....	128
Dodatkowe narzędzia dla zarządzania zewnętrznymi typami plików.....	129
Transmisja danych do/od zewnętrznego nośnika danych.....	136
TNC w sieci.....	137
USB-urządzenia na TNC.....	138

4	Programowanie: pomoce dla programowania.....	141
4.1	Wstawianie komentarzy.....	142
	Zastosowanie.....	142
	Komentarz w czasie wprowadzania programu.....	142
	Wstawić później komentarz.....	142
	Komentarz w jego własnym bloku.....	142
	Funkcje przy edycji komentarza.....	143
4.2	Przedstawianie programów NC.....	144
	Wyodrębnienie składni.....	144
	Pasek przewijania.....	144
4.3	Programy segmentować.....	145
	Definicja, możliwości zastosowania.....	145
	Ukazać okno segmentowania/aktywne okno zmienić.....	145
	Wstawić wiersz segmentowania w oknie programu.....	145
	Wybierać wiersze w oknie segmentowania.....	145
4.4	Kalkulator.....	146
	Obsługa.....	146
4.5	Kalkulator danych skrawania.....	149
	Zastosowanie.....	149
4.6	Grafika programowania.....	152
	Grafikę programowania prowadzić współbieżnie/nie prowadzić.....	152
	Utworzenie grafiki programowania dla istniejącego programu.....	153
	Wyświetlanie i wygaszanie numerów wierszy.....	154
	Usunięcie grafiki.....	154
	Wyświetlenie linii siatki.....	154
	Powiększanie lub zmniejszanie wycinka.....	155

4.7 Komunikaty o błędach..... 156

Wyświetlanie błędu.....	156
Otworzyć okno błędów.....	156
Zamknięcie okna błędów.....	156
Szczegółowe komunikaty o błędach.....	157
Softkey WEWNETRZNA INFO.....	157
Usuwanie błędów.....	158
Protokół błędów.....	158
Protokół klawiszy.....	159
Teksty wskazówek.....	160
Zapisywanie do pamięci plików serwisowych.....	160
Wyzywanie systemu pomocy TNCguide.....	160

4.8 Kontekstowy system pomocy TNCguide..... 161

Zastosowanie.....	161
Praca z TNCguide.....	162
Aktualne pliki pomocy pobierać.....	166

5	Programowanie: narzędzia.....	169
5.1	Zapis informacji dotyczących narzędzia.....	170
	Posuw F.....	170
	Prędkość obrotowa wrzeciona S.....	171
5.2	dane narzędzia.....	172
	Warunek dla przeprowadzenia korekcji narzędzia.....	172
	numer narzędzia, nazwa narzędzia.....	172
	Długość narzędzia L.....	172
	Promień narzędzia R.....	172
	Wartości delta dla długości i promieni.....	173
	Zapis danych narzędziowych do programu.....	173
	Zapis danych narzędziowych do tabeli.....	174
	Importowanie tabeli narzędzi.....	181
	Tabela miejsca dla zmieniaacza narzędzi.....	182
	Wywołanie danych narzędzia.....	185
	Zmiana narzędzia.....	187
	Kontrola eksploatacji narzędzia.....	189
	Menedżer narzędzi (opcja #93).....	192
5.3	Korekcja narzędzia.....	200
	Wstęp.....	200
	Korekcja długości narzędzia.....	200
	Korekcja promienia narzędzia.....	201

6	Programowanie: programowanie konturów.....	205
6.1	Przemieszczenia narzędzia.....	206
	Funkcje toru kształtowego.....	206
	Programowanie dowolnego konturu (niem.FK).....	206
	Funkcje dodatkowe M.....	206
	Podprogramy i powtórzenia części programu.....	207
	Programowanie z parametrami Q.....	207
6.2	Podstawy o funkcjach toru kształtowego.....	208
	Programować ruch narzędzia dla obróbki.....	208
6.3	Kontur najechać i opuścić.....	212
	Punkt startu i punkt końcowy.....	212
	Przegląd: formy toru kształtowego dla dosunięcia narzędzia i odsunięcia narzędzia od konturu.....	214
	Ważne pozycje przy dosunięciu i odsunięciu narzędzia.....	215
	Dosunięcie narzędzia po prostej z tangencjalnym przejściem: APPR LT.....	217
	Dosunąć narzędzie po prostej prostopadłe do pierwszego punktu konturu: APPR LN.....	217
	Dosunąć narzędzie na torze kołowym z przejściem tangencjalnym: APPR CT.....	218
	Dosunąć narzędzie po torze kołowym z przyleganiem stycznym do konturu i po odcinku prostej: APPR LCT.....	219
	Odsunięcie narzędzia po prostej z przejściem tangencjalnym: DEP LT.....	220
	Odsunięcie narzędzia po prostej prostopadłe do ostatniego punktu konturu: DEP LN.....	220
	Odsunąć narzędzie na torze kołowym z przejściem tangencjalnym: DEP CT.....	221
	Odsunięcie narzędzia po torze kołowym z przejściem tangencjalnym do konturu i po odcinku prostej: DEP LCT.....	221
6.4	Ruchy po torze kołowym - współrzędne prostokątne.....	222
	Przegląd funkcji toru kształtowego.....	222
	Prosta L.....	223
	Fazkę wstawić pomiędzy dwoma prostymi.....	224
	Zaokrąglanie naroży RND.....	225
	Punkt środkowy okręgu CC.....	226
	Tor kołowy C wokół punktu środkowego okręgu CC.....	227
	Tor kołowy CR z określonym promieniem.....	228
	Tor kołowy CT z tangencjalnym przejściem.....	230
	Przykład: ruch po prostej i fazki w systemie kartezjańskim.....	231
	Przykład: ruch kołowy kartezjański.....	232
	Przykład: okrąg pełny kartezjański.....	233

6.5 Ruchy na torze kształtowym – współrzędne biegunowe..... 234

Przegląd.....	234
Początek współrzędnych biegunowych: biegun CC.....	235
Prosta LP.....	235
Tor kołowy CP wokół bieguna CC.....	236
Tor kołowy CTP z tangencjalnym przejściem.....	236
Linia śrubowa (Helix).....	237
Przykład: ruch po prostej biegunowy.....	239
Przykład: Helix.....	240

6.6 Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK.....241

Podstawy.....	241
Grafika programowania FK.....	243
Otwarcie dialogu FK.....	244
Biegun dla SK-programowania.....	244
Programowanie dowolnie prostej.....	245
Programowanie dowolnych torów kołowych.....	246
Możliwości zapisu.....	247
Punkty pomocnicze.....	250
Dane względne.....	251
Przykład: SK-programowanie 1.....	253
Przykład: SK-programowanie 2.....	254
Przykład: SK-programowanie 3.....	255

7	Programowanie: przejmowanie danych z plików CAD.....	257
7.1	Układ ekranu CAD-viewer oraz DXF-konwerter.....	258
	Układ ekranu CAD-viewer i/lub DXF-konwerter.....	258
7.2	CAD-viewer.....	259
	Zastosowanie.....	259
7.3	DXF-konwerter (opcja #42).....	260
	Zastosowanie.....	260
	Praca z konwerterem DXF.....	261
	Otwarcie pliku DXF.....	262
	Ustawienia podstawowe.....	263
	Ustawienie warstwy.....	265
	Ustawienie punktu odniesienia.....	266
	Kontur wybrać i zapisać do pamięci.....	268
	Wybrać pozycje obróbki i zapisać do pamięci.....	272

8	Programowanie: podprogramy i powtórzenia części programów.....	279
8.1	Zaznaczyć podprogramy i powtórzenia części programu.....	280
	Label.....	280
8.2	Podprogramy.....	281
	Sposób pracy.....	281
	Wskazówki dotyczące programowania.....	281
	Programowanie podprogramu.....	281
	Wywołanie podprogramu.....	282
8.3	Powtórzenia części programu.....	283
	Label.....	283
	Sposób pracy.....	283
	Wskazówki dotyczące programowania.....	283
	Programowanie powtórzenia części programu.....	283
	Wywołać powtórzenie części programu.....	284
8.4	Dowolny program jako podprogram.....	285
	Przegląd softkeys.....	285
	Sposób pracy.....	286
	Wskazówki dotyczące programowania.....	286
	Wywołać dowolny program jako podprogram.....	287
8.5	Pakietowania.....	289
	Rodzaje pakietowania.....	289
	Zakres pakietowania.....	289
	Podprogram w podprogramie.....	290
	Powtarzać powtórzenia części programu.....	291
	Powtórzyć podprogram.....	292
8.6	Przykłady programowania.....	293
	Przykład: Frezowanie konturu w kilku dosuwach.....	293
	Przykład: Grupy odwiertów.....	294
	Przykład: Grupa odwiertów przy pomocy kilku narzędzi.....	296

9	Programowanie: parametry Q.....	299
9.1	Zasada działania i przegląd funkcji.....	300
	Wskazówki dotyczące programowania.....	302
	Wywołanie funkcji parametrów Q.....	303
9.2	Rodziny części – parametry Q zamiast wartości liczbowych.....	304
	Zastosowanie.....	304
9.3	Opis konturów przy pomocy funkcji matematycznych.....	305
	Zastosowanie.....	305
	Przegląd.....	305
	Programowanie podstawowych działań arytmetycznych.....	306
9.4	Funkcje trygonometryczne (trygonometria).....	307
	Definicje.....	307
	Programowanie funkcji trygonometrycznych.....	307
9.5	Obliczanie okręgu.....	308
	Zastosowanie.....	308
9.6	Jeśli/to-decyzje z parametrami Q.....	309
	Zastosowanie.....	309
	Bezwarunkowe skoki.....	309
	Użyte skróty i pojęcia.....	309
	Programowanie jeśli/to-decyzji.....	310
9.7	Kontrolowanie i zmiany parametrów Q.....	311
	Sposób postępowania.....	311
9.8	Dodatkowe funkcje.....	313
	Przegląd.....	313
	FN 14: ERROR - wydawanie komunikatów o błędach.....	314
	FN16: F-PRINT – teksty i wartości parametrów Q wydawać sformatowane.....	318
	FN 18: SYS-DATUM READ - czytanie danych systemowych.....	322
	FN 19: PLC - przekazywanie wartości do PLC.....	331
	FN 20: WAIT FOR: - NC i PLC synchronizować.....	331
	FN 29: PLC – wartości przekazać do PLC.....	332
	FN 37: EXPORT.....	332

9.9 Dostęp do tabeli z instrukcjami SQL..... 333

Wstęp.....	333
Transakcja.....	334
Programowanie instrukcji SQL.....	336
Przegląd softkeys.....	336
SQL BIND.....	337
SQL SELECT.....	338
SQL FETCH.....	340
SQL UPDATE.....	341
SQL INSERT.....	341
SQL COMMIT.....	342
SQL ROLLBACK.....	342

9.10 Zapisać bezpośrednio formułę..... 343

Wprowadzenie wzoru.....	343
Zasady obliczania.....	345
Przykład wprowadzenia.....	346

9.11 Parametry stringu..... 347

Funkcje przetwarzania łańcucha znaków.....	347
Przypisywanie parametrów stringu.....	348
Połączenie parametrów stringu w łańcuch.....	348
Przekształcenie wartości numerycznych na parametr stringu.....	349
Kopiowanie substringu z parametru stringu.....	350
Przekształcenie parametru stringu na wartość numeryczną.....	351
Sprawdzanie parametru stringu.....	352
Określenie długości parametru stringu.....	353
Porównanie alfabetycznej kolejności.....	354
Czytanie parametrów maszynowych.....	355

9.12 Zajęte z góry parametry Q.....358

Wartości z PLC: Q100 do Q107.....	358
Aktywny promień narzędzia: Q108.....	358
Oś narzędzi: Q109.....	358
Stan wrzeciona: Q110.....	359
Dostarczanie chłodziwa: Q111.....	359
Współczynnik nakładania się: Q112.....	359
Dane wymiarowe w programie: Q113.....	359
Długość narzędzia: Q114.....	359
Współrzędne po pomiarze sondą w czasie przebiegu programu.....	360
Odchylenie wartości rzeczywistej od wartości zadanej przy automatycznym pomiarze narzędzia przy pomocy TT 130.....	360
Pochylenie płaszczyzny obróbki przy pomocy kątów przedmiotu: obliczone przez TNC współrzędne dla osi obrotu.....	360
Wyniki pomiarów cykli sondy pomiarowej (patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli).....	361

9.13 Przykłady programowania..... 363

Przykład: elipsa.....	363
Przykład: cylinder wklęsły frezem kształtowym.....	365
Przykład: kula wypukła z frezem trzpieniowym.....	367

10 Programowanie: funkcje dodatkowe.....	369
10.1 Zapis funkcji dodatkowych M oraz STOP.....	370
Podstawy.....	370
10.2 Funkcje dodatkowe dla kontroli przebiegu programu, wrzeciona i chłodziwa.....	371
Przegląd.....	371
10.3 Funkcje dodatkowe dla danych współrzędnych.....	372
Programowanie związanych z maszyną współrzędnych: M91/M92.....	372
Najechnięcie pozycji w nienachylonym układzie współrzędnych przy nachylonej płaszczyźnie obróbki: M130.....	374
10.4 Funkcje dodatkowe dla zachowania na torze kształtowym.....	375
Obróbka niewielkich stopni konturu: M97.....	375
Kompletna obróbka otwartych naroży konturu: M98.....	376
Współczynnik posuwu dla ruchów wcięcia: M103.....	377
Posuw w milimetrach/obrót wrzeciona: M136.....	378
Prędkość posuwowa przy łukach kołowych: M109/M110/M111.....	379
Obliczanie z wyprzedzeniem konturu z korektą promienia (LOOK AHEAD): M120.....	380
Dołączenie pozycjonowania kółkiem ręcznym podczas przebiegu programu: M118.....	382
Odsuw od konturu w kierunku osi narzędzia: M140.....	384
Powstrzymywanie monitorowania sondy pomiarowej: M141.....	386
Skasowanie obrotu: M143.....	387
Narzędzie wznosić przy NC-stop automatycznie od konturu: M148.....	388
Zaokrąglanie naroży: M197.....	389

11 Programowanie: funkcje specjalne.....	391
11.1 Przegląd funkcji specjalnych.....	392
Menu główne, funkcje specjalne SPEC FCT.....	392
Menu Standardy programu.....	393
Menu Funkcje dla obróbki konturu i punktów.....	393
Menu różnych funkcji tekstem otwartymdefiniować.....	394
11.2 Dynamiczne monitorowanie kolizji (opcja #40).....	395
Funkcja.....	395
Graficzna prezentacja obiektów kolizji.....	396
Monitorowanie kolizji w ręcznych trybach pracy.....	398
Monitorowanie kolizji w trybach pracy przebiegu programu.....	398
Monitorowanie kolizji aktywować i dezaktywować.....	400
11.3 Adaptacyjne regulowanie posuwu AFC (opcja #45).....	402
Zastosowanie.....	402
Definiowanie nastawień podstawowych AFC.....	404
Wykonanie przejścia do nauczania.....	406
AFC aktywować/dezaktywować.....	409
Plik protokołu.....	411
Złamanie narzędzia/zużycie narzędzia monitorować.....	412
Monitorowanie obciążenia wrzeciona.....	413
11.4 Aktywne niwelowanie wibracji ACC (opcja #145).....	414
Zastosowanie.....	414
ACC aktywować/dezaktywować.....	415
11.5 Obróbka z osiami równoległymi U, V i W.....	416
Przegląd.....	416
FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY.....	417
FUNCTION PARAXCOMP MOVE.....	417
FUNCTION PARAXCOMP dezaktywować.....	418
FUNCTION PARAXMODE.....	419
FUNCTION PARAXMODE dezaktywować.....	420
Przykład: wiercenie z osią W.....	421
11.6 Funkcje pliku.....	422
Zastosowanie.....	422
Definiowanie operacji z plikami.....	422

11.7 Definiowanie transformacji współrzędnych.....	423
Przegląd.....	423
TRANS DATUM AXIS.....	423
TRANS DATUM TABLE.....	424
TRANS DATUM RESET.....	425
11.8 Utworzenie plików tekstowych.....	426
Zastosowanie.....	426
Plik tekstowy otworzyć i zamknąć.....	426
Edytować teksty.....	427
Znaki, słowa lub wiersze skasować oraz ponownie wstawić.....	427
Opracowywanie bloków tekstów.....	428
Wyszukiwanie fragmentów tekstu.....	429
11.9 Dowolnie definiowalne tabele.....	430
Podstawy.....	430
Utworzyć dowolnie definiowalną tabelę.....	430
Zmiana formatu tabeli.....	431
przejsie od widoku tabeli do widoku formularza.....	432
FN 26: TABOPEN – Dowolnie definiowalną tabelę otworzyć.....	433
FN 27: TABWRITE – Dowolnie definiowalną tabelę zapelnic.....	434
FN 28: TABREAD – Dowolnie definiowalną tabelę czytac.....	435
11.10 Czas zatrzymania FUNCTION FEED DWELL.....	436
Programowanie czasu zatrzymania.....	436
Zresetowac czas zatrzymania.....	437

12 Programowanie: obróbka wieloosiowa..... 439

12.1 Funkcje dla obróbki wieloosiowej..... 440

12.2 Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8).....441

Wprowadzenie.....	441
Przegląd.....	442
Funkcję PLANE zdefiniować.....	443
Wyświetlacz położenia.....	443
Resetowanie funkcji PLANE.....	444
Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez kąt przestrzenny: PLANE SPATIAL.....	445
Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez kąt projekcji: PLANE PROJECTED.....	447
Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez kąt Eulera: PLANE EULER.....	448
Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez dwa wektory: PLANE VECTOR.....	450
Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez trzy punkty: PLANE POINTS.....	452
Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez pojedynczy, inkrementalny kąt przestrzenny: PLANE RELATIV.....	454
Płaszczyzna obróbki poprzez kąt osiowy: PLANE AXIAL.....	455
Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE.....	457
Nachylenie płaszczyzny obróbki bez osi obrotu.....	462

12.3 Frezowanie pięcioosiowe na nachylonej płaszczyźnie (opcja #9)..... 463

Funkcja.....	463
Frezowanie nachylonym narzędziem poprzez przyrostowe przemieszenie osi obrotu.....	463
Frezowanie pięcioosiowe poprzez wektory normalne.....	464

12.4 Funkcje dodatkowe dla osi obrotowych.....465

Posuw w mm/min dla osi obrotowych A, B, C: M116 (opcja #8).....	465
Osie obrotu przemieszczać po zoptymalizowanym odcinku: M126.....	466
Wskazanie osi obrotu zredukować na wartość poniżej 360°: M94.....	467
Zachować pozycję ostrza narzędzia przy pozycjonowaniu osi wahań (TCPM): M128 (opcja #9).....	468
Wybór osi wahań: M138.....	471
Uwzględnienie kinematyki maszyny na AKT/ZAD-pozycjach przy końcu wiersza: M144 (opcja #9)....	472

12.5 FUNCTION TCPM (opcja #9).....473

Funkcja.....	473
FUNCTION TCPM definiować.....	473
Sposób działania zaprogramowanego posuwu.....	474
Interpretacja zaprogramowanych współrzędnych osi obrotu.....	474
Rodzaj interpolacji pomiędzy pozycją startu i pozycją końcową.....	476
FUNCTION TCPM resetować.....	477

12.6 Trójwymiarowa korekcja narzędzia (opcja #9)..... 478

Wstęp.....	478
Definicja normowanego wektora.....	479
Dozwolone formy narzędzi.....	480
Stosowanie innych narzędzi: wartości delta.....	480
3D-korekcja bez TCPM.....	480
Face Milling: 3D-korekcja z TCPM.....	481
Peripheral Milling: 3D-korekcja promienia z TCPM oraz korekcją promienia (RL/RR).....	482

13 Programowanie: zarządzanie paletami.....485

13.1 Menedżer palet.....486

Zastosowanie.....	486
Wybór tabeli palet.....	488
Opuścić plik palet.....	488
Plik palet: odpracowywanie.....	488

14 Programowanie: obróbka toczeniem.....	491
14.1 Obróbka toczeniem na frezarkach (opcja #50).....	492
Wstęp.....	492
14.2 Funkcje bazowe (opcja #50).....	493
Przełączenie tryb frezowania / tryb toczenia.....	493
Prezentacja graficzna obróbki toczeniem.....	495
Programowanie prędkości obrotowej.....	496
Prędkość posuwu.....	497
14.3 Funkcje niewyważenia (opcja #50).....	498
Niewyważenie w trybie toczenia.....	498
Cykl Pomiar niewyważenia.....	500
14.4 Narzędzia w trybie toczenia (opcja #50).....	501
Wywołanie narzędzia.....	501
Korekcja narzędzia w programie.....	502
Dane narzędzia.....	503
Korekcja promienia ostrza SRK.....	508
14.5 Funkcje programowe Toczenie (opcja #50).....	509
Nacięcia i podcięcia.....	509
Powielanie półwyrobu TURNDATA BLANK.....	515
Przystawiona obróbka toczeniem.....	516

15 Obsługa ręczna i nastawienie.....	519
15.1 Włączyć, wyłączyć.....	520
Włączenie.....	520
Wyłączyć.....	522
15.2 Przemieszczenie osi maszyny.....	523
Wskazówka.....	523
Przemieszczenie osi zewnętrznymi klawiszami kierunkowymi.....	523
Stopniowe pozycjonowanie.....	524
Przemieszczenie elektronicznymi kółkami ręcznymi.....	525
15.3 Prędkość obrotowa wrzeciona S, posuw F oraz funkcja dodatkowa M.....	535
Zastosowanie.....	535
Wprowadzenie wartości.....	535
Zmiarna obrotów wrzeciona i posuwu.....	536
Aktywowanie ograniczenia posuwu.....	536
15.4 Opcjonalna koncepcja bezpieczeństwa (Funkcjonalne bezpieczeństwo FS).....	537
Informacje ogólne.....	537
Objaśnienie pojęć.....	538
Sprawdzanie pozycji osi.....	539
Aktywowanie ograniczenia posuwu.....	540
Dodatkowe wyświetlacze stanu.....	541
15.5 Zarządzenie punktami odniesienia w tabeli preset.....	542
Wskazówka.....	542
Zapis punktów odniesienia (baz) do pamięci w tabeli preset.....	543
Aktywować punkt odniesienia.....	549
15.6 Wyznaczenie punktu odniesienia bez układu pomiarowego 3D.....	550
Wskazówka.....	550
Przygotowanie.....	550
Wyznaczanie punktu odniesienia przy pomocy freza kształtowego.....	550
Wykorzystywanie funkcji próbkowania z mechanicznymi czujnikami lub czujnikami zegarowymi.....	551

15.7 Wykorzystać układ impulsowy 3D.....	552
Przegląd.....	552
Funkcje w cyklach sondy pomiarowej.....	554
Wybór cyklu sondy pomiarowej.....	556
Protokołowanie wartości pomiaru z cykli sondy pomiarowej.....	557
Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych.....	558
Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli preset.....	559
15.8 3D-sondę kalibrować.....	560
Wstęp.....	560
Kalibrowanie długości.....	561
Kalibrować promień i wyrównać offset współosiowości sondy pomiarowej.....	562
Wyświetlanie wartości kalibrowania.....	566
15.9 Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D.....	567
Wprowadzenie.....	567
Określenie obrotu podstawowego.....	568
Zapis obrotu podstawowego do pamięci w tabeli preset.....	568
Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu poprzez obrót stołu.....	569
Wyświetlić obrót podstawowy.....	569
Anulowanie obrotu podstawowego.....	570
Określenie obrotu od podstawy 3D.....	570
15.10 Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D.....	572
Przegląd.....	572
Wyznaczenie punktu odniesienia w dowolnej osi.....	572
Naroże jako punkt odniesienia.....	573
Punkt środkowy okręgu jako punkt odniesienia.....	574
Oś środkowa jako punkt odniesienia.....	577
Pomiar obrabianych przedmiotów z układem pomiarowym 3D.....	578
15.11 Nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8).....	581
Zastosowanie, sposób pracy.....	581
Dosunięcie narzędzia do punktów odniesienia przy pochylonych osiach.....	583
Wyświetlenie położenia w układzie pochylonym.....	583
Ograniczenia przy nachylaniu płaszczyzny obróbki.....	583
Aktywować manualne nachylenie.....	584
Nastawić aktualny kierunek osi narzędzia jako aktywny kierunek obróbki.....	585
Wyznaczyć punkt odniesienia w układzie pochylonym.....	586

16 Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych.....587

16.1 Programowanie i odprocowywanie prostych zabiegów obróbkowych..... 588

Zastosować pozycjonowanie z ręcznym wprowadzaniem danych..... 588

Programy z \$MDI zabezpieczać lub wymazywać.....591

17 Test programu i przebieg programu.....	593
17.1 Grafiki.....	594
Zastosowanie.....	594
Szybkość Ustawienie testu programu.....	595
Przegląd: widoki.....	596
3D-prezentacja.....	597
Widok z góry.....	600
Przedstawienie w 3 płaszczyznach.....	600
Powtórzenie symulacji graficznej.....	602
Wyświetlanie narzędzia.....	602
Określenie czasu obróbki.....	603
17.2 Przedstawienie półwyrobu w przestrzeni roboczej.....	604
Zastosowanie.....	604
17.3 Funkcje wyświetlania programu.....	605
Przegląd.....	605
17.4 Test programu.....	606
Zastosowanie.....	606
17.5 Przebieg programu.....	609
Zastosowanie.....	609
Wykonanie programu obróbki.....	610
Przerwanie obróbki.....	611
Przesunięcie osi maszyny w czasie przerwania obróbki.....	612
Kontynuowanie przebiegu programu po przerwaniu.....	613
Wyjście z materiału po przerwie w zasilaniu.....	614
Dowolne wejście do programu (przebieg do wiersza).....	617
Ponowny najazd konturu.....	619
17.6 Automatyczny start programu.....	620
Zastosowanie.....	620
17.7 Pomijanie wierszy.....	621
Zastosowanie.....	621
„”-znak wstawić.....	621
„”-znak usunąć.....	621

17.8 Zatrzymanie przebiegu programu do wyboru operatora..... 622

Zastosowanie..... 622

18 MOD-funkcje.....	623
18.1 MOD-funkcja.....	624
MOD-funkcje wybierać.....	624
Zmienić nastawienia.....	624
MOD-funkcje zamknąć.....	624
Przegląd funkcji MOD.....	625
18.2 Ustawienia grafiki.....	626
18.3 Ustawienia maszynowe.....	627
Zewnętrzny dostęp.....	627
Zapisać limity przemieszczenia.....	629
Plik eksploatacji narzędzia.....	629
Wybór kinematyki.....	630
18.4 Ustawienia systemowe.....	631
Nastawienie czasu systemowego.....	631
18.5 Wybrać wyświetlacz położenia.....	632
Zastosowanie.....	632
18.6 System miar wybrać.....	633
Zastosowanie.....	633
18.7 Wyświetlanie czasu roboczego.....	633
Zastosowanie.....	633
18.8 Numery software.....	634
Zastosowanie.....	634
18.9 Zapis liczby kodu.....	634
Zastosowanie.....	634

18.10 Konfigurowanie interfejsu danych..... 635

Szeregowe interfejsy na TNC 640.....	635
Zastosowanie.....	635
Nastawienie interfejsu RS-232.....	635
BAUD-RATE ustawić (baudRate).....	635
Ustawić protokół (protocol).....	636
Ustawić bity danych (dataBits).....	636
Ustawić parzystość (parity).....	636
Ustawić bity stop (stopBits).....	636
Ustawić handshake (flowControl).....	637
System plików dla operacji z plikami (fileSystem).....	637
Block Check Character (bccAvoidCtrlChar).....	637
Stan linii RTS (rtsLow).....	637
Zdefiniowanie zachowania po przyjęciu ETX (noEotAfterEtx).....	638
Nastawienia dla transmisji danych przy pomocy oprogramowania dla PC TNCserver.....	638
Wybrać tryb pracy zewnętrznego urządzenia (fileSystem).....	639
Oprogramowanie dla transmisji danych.....	640

18.11 Interfejs Ethernet..... 642

Wprowadzenie.....	642
Możliwości podłączenia.....	642
TNC konfigurować.....	642

18.12 Firewall..... 648

Zastosowanie.....	648

18.13 Konfigurowanie kółka na sygnale HR 550 FS..... 651

Zastosowanie.....	651
Przypisanie kółka do określonego uchwytu kółka.....	651
Ustawienie kanału sygnału.....	652
Ustawienie mocy transmisji.....	652
Statystyka.....	653

18.14 Ładowanie konfiguracji maszynowej..... 654

Zastosowanie.....	654

19 Tabele i przeglądy ważniejszych informacji.....	655
19.1 Specyficzne maszynowe parametry użytkownika.....	656
Zastosowanie.....	656
19.2 Przyporządkowanie pinów i kabel złączeniowy dla interfejsów danych.....	668
Interfejs V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-urządzenia.....	668
Urządzenia zewnętrzne (obce).....	670
Ethernet-interfejs RJ45-gniazdo.....	671
19.3 Informacja techniczna.....	672
19.4 Tabele przeglądowe.....	680
Cykle obróbki.....	680
Funkcje dodatkowe.....	681
19.5 Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu.....	683
Porównanie: dane techniczne.....	683
Porównanie: interfejsy danych.....	683
Porównanie: osprzęt.....	684
Porównanie: oprogramowanie PC.....	684
Porównanie: specyficzne funkcje maszynowe.....	685
Porównanie: funkcje użytkownika.....	685
Porównanie: cykle.....	692
Porównanie: funkcje dodatkowe.....	696
Porównanie: cykle sondy pomiarowej w trybach pracy Obsługa ręczna i El.kółko obrotowe.....	698
Porównanie: cykle sondy pomiarowej dla automatycznej kontroli obrabianego przedmiotu.....	698
Porównanie: różnice przy programowaniu.....	700
Porównanie: różnice przy teście programu, funkcjonalność.....	704
Porównanie: różnice przy teście programu, obsługa.....	704
Porównanie: różnice trybu manualnego, funkcjonalność.....	704
Porównanie: różnice trybu manualnego, obsługa.....	706
Porównanie: różnice przy odpracowywaniu, obsługa.....	706
Porównanie: różnice przy odpracowywaniu, ruchy przemieszczenia.....	707
Porównanie: różnice w trybie MDI.....	711
Porównanie: różnice stanowisk programowania.....	712

1

**Pierwsze kroki z
TNC 640**

1.1 Przegląd

1.1 Przegląd

Ten rozdział ma pomóc nowicuszom w pracy z TNC przy szybkim opanowaniu najważniejszych aspektów obsługi TNC. Bliższe informacje na odpowiedni temat znajdują się w przynależnym opisie, do którego istnieją odsyłacze.

Następujące tematy omówione są w tym rozdziale:

- Włączenie maszyny
- Programowanie pierwszego przedmiotu
- Testowanie graficzne pierwszego przedmiotu
- Nastawienie narzędzi
- Nastawienie przedmiotu
- Odpracowanie pierwszego przedmiotu

1.2 Włączenie maszyny

Pokwitowanie przerwy w zasilaniu i najazd punktów referencyjnych



Włączenie i najechanie punktów referencyjnych są funkcjami, których wypełnienie zależy od rodzaju maszyny. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

- ▶ Włączyć napięcie zasilające TNC i maszyny: TNC uruchamia system operacyjny. Ta operacja może potrwać kilka minut. Następnie TNC pokazuje w nagłówku ekranu dialog Przerwa w zasilaniu.



- ▶ Klawisz CE nacisnąć: TNC konwersuje program PLC



- ▶ Włączyć zasilanie: TNC sprawdza funkcjonowanie wyłączenia awaryjnego i przechodzi do trybu Najazd punktu referencyjnego

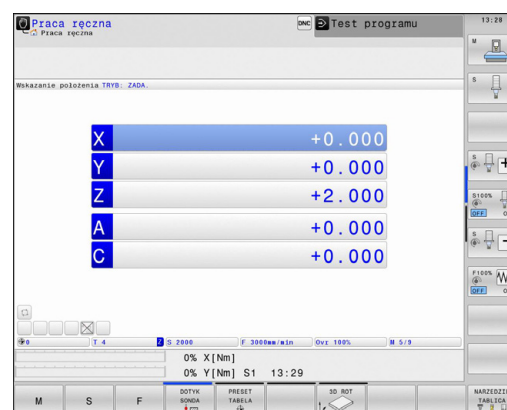


- ▶ Przejechać punkty referencyjne w zadanej kolejności: Dla każdej osi nacisnąć zewnętrzny **START**-klawisz. Jeśli na maszynie podłączone są przetworniki długości i kąta, to najazd punktów referencyjnych może być pominięty

TNC jest gotowe do pracy i znajduje się w trybie pracy **Obsługa ręczna**.

Szczegółowe informacje na ten temat

- Najazd punktów referencyjnych: patrz "Włączenie", strona 520
- Tryby pracy: patrz "Programowanie", strona 74



1.3 Programowanie pierwszego przedmiotu

Wybór właściwego trybu pracy

Zapisu programów można dokonywać wyłącznie w trybie pracy Programowanie:



- Nacisnąć klawisz trybów pracy: TNC przechodzi do trybu pracy **Programowanie**

Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryby pracy: patrz "Programowanie", strona 74

Najważniejsze elementy obsługi TNC

Klawisz	Funkcje dla prowadzenia dialogu
	Potwierdzić zapis i aktywować następne pytanie dialogu
	Pominięcie pytania dialogu
	Zakończenie przedwczesne dialogu
	Przerwanie trybu dialogowego, odrzucenie zapisu
	Softkeys na ekranie, przy pomocy których można wybrać funkcję, w zależności od aktywnego stanu eksploatacji

Szczegółowe informacje na ten temat

- Zapis programów i dokonywanie zmian: patrz "Edycja programu", strona 109
- Przegląd klawiszy: patrz "Elementy obsługi TNC", strona 2

1.3 Programowanie pierwszego przedmiotu

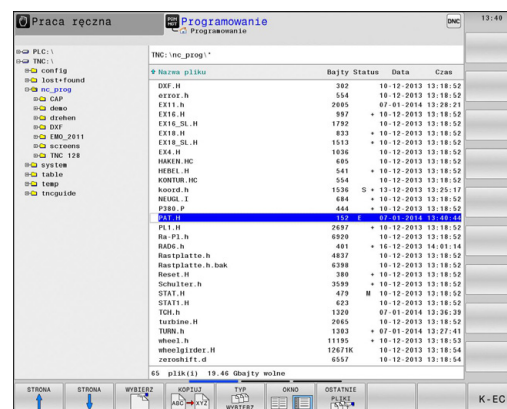
Otwarcie nowego programu / menedżer plików

PGM
MGT

- ▶ Klawisz **PGM MGT** nacisnąć: TNC otwiera menedżera plików. Menedżer plików TNC ma podobną strukturę jak menedżer plików na PC z Windows Explorer. Przy pomocy menedżera plików administruje się danymi w wewnętrznej pamięci TNC
- ▶ Proszę otworzyć klawiszami ze strzałką folder, w którym chcemy utworzyć nowy plik
- ▶ Zapisać dowolną nazwę pliku z rozszerzeniem **.H**
- ▶ Klawiszem **ENT** potwierdzić: TNC zapytuje o jednostkę miary nowego programu
- ▶ Wybrać jednostkę miary: Softkey **MM** lub **INCH** nacisnąć

ENT

MM



TNC wytwarza pierwszy i ostatni wiersz programu automatycznie. Te wiersze nie mogą być więcej zmieniane.

Szczegółowe informacje na ten temat

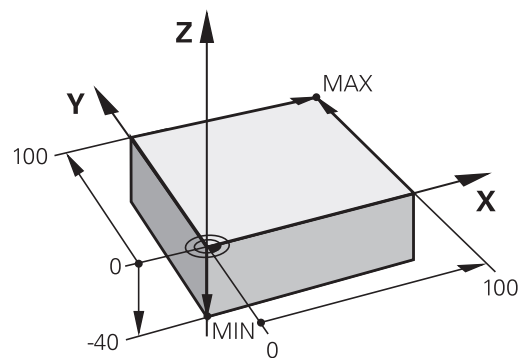
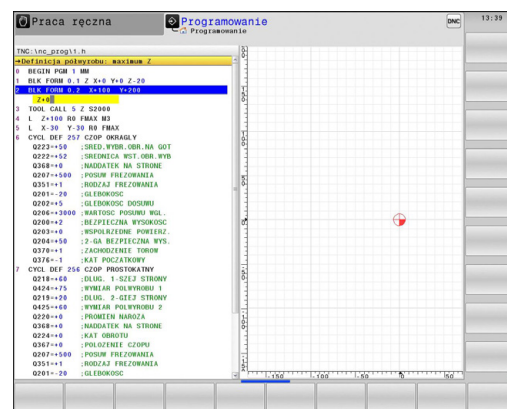
- Menedżer plików: patrz "Praca z menedżerem plików", strona 117
- Utworzenie nowego programu: patrz "Programy otwierać i zapisywać", strona 101

Definiowanie półwyrobu

Po otwarciu nowego programu można definiować półwyroby. Prostopadłościan na przykład definiujemy poprzez podanie punktu MIN i MAX, odpowiednio do wybranego punktu odniesienia.

Po wybraniu z softkey wymaganej formy półwyrobu TNC rozpoczyna automatycznie definicję półwyrobu i zapytuje o konieczne dane półwyrobu:

- ▶ **Płaszczyzna obróbki w grafice: XY?:** zapisać aktywną oś wrzeciona. Z jest ustawieniem wstępnym, klawiszem **ENT** przejść
- ▶ **Definicja półwyrobu: minimum X:** zapisać najmniejszą X-współrzedną półwyrobu w odniesieniu do punktu bazowego, np. 0, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ **Definicja półwyrobu: minimum Y:** zapisać najmniejszą Y-współrzedną półwyrobu w odniesieniu do punktu bazowego, np. 0, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ **Definicja półwyrobu: minimum Z:** zapisać najmniejszą Z-współrzedną półwyrobu w odniesieniu do punktu bazowego, np. -40, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ **Definicja półwyrobu: maximum X:** zapisać największą X-współrzedną półwyrobu w odniesieniu do punktu bazowego, np. 100, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ **Definicja półwyrobu: maximum Y:** zapisać największą Y-współrzedną półwyrobu w odniesieniu do punktu bazowego, np. 100, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ **Definicja półwyrobu: maximum Z:** zapisać największą Z-współrzedną półwyrobu w odniesieniu do punktu bazowego, np. 0, klawiszem **ENT** potwierdzić: TNC zamyka dialog



NC-wiersze przykładowe

```
0 BEGIN PGM NOWY MM
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0
3 END PGM NOWY MM
```

Szczegółowe informacje na ten temat

- Definiowanie półwyrobu: strona 105

1.3 Programowanie pierwszego przedmiotu

Struktura programu

Programy obróbki powinny mieć możliwie podobną strukturę. To zwiększa ich przejrzystość, przyspiesza programowanie i redukuje ewentualne błędy.

Zalecana struktura programu przy prostych, konwencjonalnych obróbkach konturu

- 1 Wywołanie narzędzia, definiowanie osi narzędzia
- 2 Wyjście narzędzia z materiału
- 3 Wypozycjonować wstępnie na płaszczyźnie obróbki w pobliżu punktu startu konturu
- 4 W osi narzędzia wypozycjonować wstępnie nad przedmiotem lub zaraz na głębokość, w razie konieczności włączyć wrzeciono/chłodziwo
- 5 Najazd do konturu
- 6 Obróbka konturu
- 7 Opuszczenie konturu
- 8 Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu

Szczegółowe informacje na ten temat

- Programowanie konturu: patrz "Programować ruch narzędzia dla obróbki", strona 208

Zalecana struktura programu przy prostych programach z cyklami

- 1 Wywołanie narzędzia, definiowanie osi narzędzia
- 2 Wyjście narzędzia z materiału
- 3 Definiowanie pozycji obróbki
- 4 Definiowanie cyklu obróbki
- 5 Wywołanie cyklu, włączenie wrzeciona/chłodziwa
- 6 Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu

Szczegółowe informacje na ten temat

- Programowanie cykli: patrz instrukcja obsługi dla operatora Cykle

Struktura programu przy programowaniu konturu

```
0 BEGIN PGM BSPCONT MM
1 BLK FORM 0.1 Z X... Y... Z...
2 BLK FORM 0.2 X... Y... Z...
3 TOOL CALL 5 Z S5000
4 L Z+250 R0 FMAX
5 L X... Y... R0 FMAX
6 L Z+10 R0 F3000 M13
7 APPR ... X... Y... RL F500
...
16 DEP ... X... Y... F3000 M9
17 L Z+250 R0 FMAX M2
18 END PGM BSPCONT MM
```

Struktura programu przy programowaniu cykli

```
0 BEGIN PGM BSBCYC MM
1 BLK FORM 0.1 Z X... Y... Z...
2 BLK FORM 0.2 X... Y... Z...
3 TOOL CALL 5 Z S5000
4 L Z+250 R0 FMAX
5 PATTERN DEF POS1( X... Y...
  Z... ) ...
6 CYCL DEF...
7 CYCL CALL PAT FMAX M13
8 L Z+250 R0 FMAX M2
9 END PGM BSBCYC MM
```

Programowanie prostego konturu

Przedstawiony na ilustracji po prawej stronie kontur ma być einmal frezowany na głębokość 5 mm. Definicja półwyrobu została już wykonana. Po otwarciu dialogu klawiszem funkcyjnym, zapisujemy wszystkie odpytywane przez TNC w nagłówku ekranu dane.



- ▶ Wywołanie narzędzia: proszę zapisać dane narzędzia. Potwierdzamy każde wprowadzenie klawiszem **ENT**, nie należy zapominać o osi narzędzia **Z**.



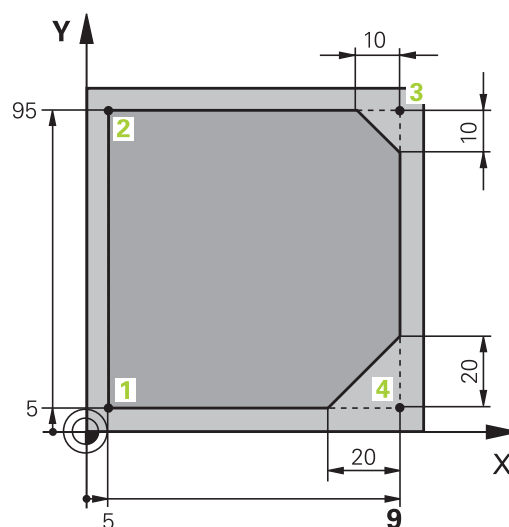
- ▶ Wyjście narzędzia poza materiał: nacisnąć pomarańczowy klawisz osiowy **Z** oraz podać wartość dla najeżdżanej pozycji, np. 250. Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**.
- ▶ **Korekcja promienia: RL/RR/bez korek.?** klawiszem **ENT** potwierdzić: Nie aktywować korekcji promienia
- ▶ **Posuw F=?** klawiszem **ENT** potwierdzić: na biegu szybkim (**FMAX**) przemieszczać



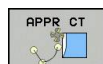
- ▶ **Funkcja dodatkowa M?** zapisać i klawiszem **END** potwierdzić: TNC zapisuje do pamięci wprowadzony wiersz przemieszczenia
- ▶ Wypozycjonować narzędzie na płaszczyźnie obróbki: nacisnąć pomarańczowy klawisz **X** i podać wartość dla najeżdżanej pozycji, np. -20
- ▶ Nacisnąć pomarańczowy klawisz osiowy **Y** oraz podać wartość dla najeżdżanej pozycji, np. -20. Potwierdzić klawiszem **ENT**
- ▶ **Kor.prom.: RL/RR/bez korek.?** klawiszem **ENT** potwierdzić: nie aktywować korekcji promienia
- ▶ **Posuw F=?** klawiszem **ENT** potwierdzić: na biegu szybkim (**FMAX**) przemieszczać



- ▶ **Funkcja dodatkowa M?** klawiszem **END** potwierdzić: TNC zapisuje do pamięci wprowadzony wiersz przemieszczenia
- ▶ Przejazd narzędzia na głębokość: nacisnąć pomarańczowy klawisz osiowy **Z** oraz podać wartość dla najeżdżanej pozycji, np. -5. Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**.
- ▶ **Korekcja promienia: RL/RR/bez korek.?** klawiszem **ENT** potwierdzić: Nie aktywować korekcji promienia
- ▶ **Posuw F=?** Podać posuw pozycjonowania, np. 3000 mm/min, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ **Funkcja dodatkowa M?** Włączyć wrzeciono i chłodziwo, np. **M13**, klawiszem **END** potwierdzić: TNC zachowuje podany wiersz przemieszczenia
- ▶ Najazd konturu: Nacisnąć klawisz **APPR/DEP**: TNC wyświetla pasek softkey z funkcjami najazdu i odjazdu



1.3 Programowanie pierwszego przedmiotu



- ▶ Wybrać funkcję najazdu **APPR CT** : współrzędne punktu startu konturu **1** w X i Y podać, np. 5/5, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ **Kąt punktu środkowego?** Podać kąt najazdu, np. 90°, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ **Promień okręgu?** Zapisać promień wejściowy, np. 8 mm, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ **Korekcja promienia: RL/RR/bez korek.?** z softkey **RL** potwierdzić: Aktywować korekcję promienia z lewej strony od zaprogramowanego konturu
- ▶ **Posuw F=?** Zapisać posuw obróbkowy, np. 700 mm/min, klawiszem **END** zachować wprowadzenia



- ▶ Obrabiać kontur, punkt konturu **2** najechać: Dostateczny jest zapis zmieniających się informacji, to znaczy zapisać tylko współrzędną Y 95 i klawiszem **END** zapisać wprowadzone dane



- ▶ Punkt konturu **3** najechać: Współrzędną X 95 zapisać i klawiszem **END** zachować dane w pamięci



- ▶ Fazkę w punkcie konturu **3** zdefiniować: Zapisać szerokość fazki 10 mm, klawiszem **END** zachować w pamięci



- ▶ Punkt konturu **4** najechać: Współrzędną Y 5 zapisać i klawiszem **END** zachować dane w pamięci



- ▶ Fazkę w punkcie konturu **4** zdefiniować: Zapisać szerokość fazki 20 mm, klawiszem **END** zachować w pamięci



- ▶ Punkt konturu **1** najechać: Współrzędną X 5 zapisać i klawiszem **END** zachować dane w pamięci



- ▶ Opuszczenie konturu



- ▶ Funkcję odjazdu **DEP CT** wybrać
- ▶ **Kąt punktu środkowego?** Podać kąt odjazdu, np. 90°, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ **Promień okręgu?** Zapisać promień odjazdu, np. 8 mm, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ **Posuw F=?** Podać posuw pozycjonowania, np. 3000 mm/min, klawiszem **ENT** zapisać do pamięci
- ▶ **Funkcja dodatkowa M?** Wyłączyć chłodziwo, np. **M9**, klawiszem **END** potwierdzić: TNC zachowuje podany wiersz przemieszczenia



- ▶ Wyjście narzędzia poza materiał: nacisnąć pomarańczowy klawisz osiowy **Z** oraz podać wartość dla najeżdżanej pozycji, np. 250. Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**.
- ▶ **Korekcja promienia: RL/RR/bez korek.?** klawiszem **ENT** potwierdzić: Nie aktywować korekcji promienia
- ▶ **Posuw F=?** klawiszem **ENT** potwierdzić: na biegu szybkim (**FMAX**) przemieszczać
- ▶ **FUNKCJA DODATKOWA M? M2** dla końca programu zapisać, klawiszem **END** potwierdzić: TNC zapamiętuje zapisany wiersz przemieszczenia

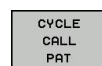
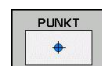
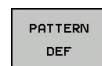
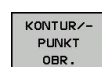
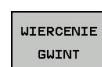
Szczegółowe informacje na ten temat

- **Kompletny przykład z wierszami NC:** patrz "Przykład: ruch po prostej i fazki w systemie kartezjańskim", strona 231
- Utworzenie nowego programu: patrz "Programy otwierać i zapisywać", strona 101
- Najazd konturu/odjazd od konturu: patrz "Kontur najeżdżać i opuścić", strona 212
- Programowanie konturów: patrz "Przegląd funkcji toru kształtowego", strona 222
- Programowalne rodzaje posuwu: patrz "Możliwe zapisy posuwu", strona 107
- Korekcja promienia narzędzia: patrz "Korekcja promienia narzędzia", strona 201
- Funkcje dodatkowe M: patrz "Funkcje dodatkowe dla kontroli przebiegu programu, wrzeciona i chłodziwa", strona 371

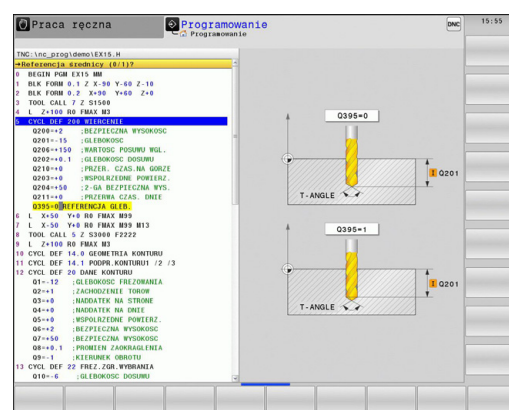
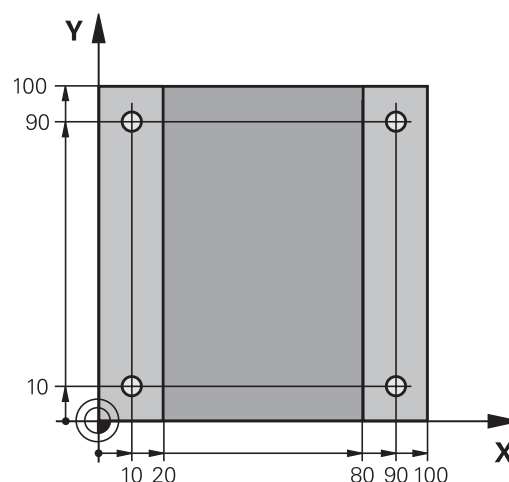
1.3 Programowanie pierwszego przedmiotu

Wytwarzanie programów cyklicznych

Pokazane na ilustracji po prawej stronie odwierty (głębokość 20 mm) mają być wytwarzane przy pomocy standardowego cyklu wiercenia. Definicja półwyrobu została już wykonana.



- ▶ Wywołanie narzędzia: proszę zapisać dane narzędzia. Potwierdzamy każde wprowadzenie klawiszem **ENT**, nie należy zapominać o osi narzędzia
- ▶ Wyjście narzędzia poza materiał: nacisnąć pomarańczowy klawisz osiowy **Zoraz** podać wartość dla najeżdżanej pozycji, np. 250. Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**.
- ▶ Korekcja promienia: **RL/RR/bez korek.?** klawiszem **ENT** potwierdzić: Nie aktywować korekcji promienia
- ▶ Posuw **F=?** klawiszem **ENT** potwierdzić: Na biegu szybkim (**FMAX**) przemieszczać
- ▶ Funkcja dodatkowa **M?** klawiszem **END** potwierdzić: TNC zachowuje zapisany wiersz przemieszczenia
- ▶ Wywołanie menu cyklu
- ▶ Wyświetlić cykle wiercenia
- ▶ Wybrać standardowy cykl wiercenia 200: TNC uruchamia dialog dla definiowania cyklu. Proszę wprowadzić żądane przez TNC parametry krok po kroku, wprowadzanie danych klawiszem **ENT** potwierdzić. TNC pokazuje po prawej stronie ekranu dodatkowo grafikę, w której przedstawiony jest odpowiedni parametr cyklu
- ▶ Wywołanie menu dla funkcji specjalnych
- ▶ Wyświetlanie funkcji dla obróbki punktów
- ▶ Wybrać definicję wzoru
- ▶ Wybrać zapis punktów: Zapisać współrzędne 4 punktów, za każdym razem klawiszem **ENT** potwierdzić. Po zapisie czwartego punktu wiersz klawiszem **END** zapisać do pamięci
- ▶ Wyświetlić menu dla definiowania wywołania cyklu
- ▶ Odpracować cykl obróbki na zdefiniowanym wzorze:
 - ▶ Posuw **F=?** klawiszem **ENT** potwierdzić: Na biegu szybkim (**FMAX**) przemieszczać
 - ▶ Funkcja dodatkowa **M?** Włączyć wrzeciono i chłodziwo, np. **M13**, klawiszem **END** potwierdzić: TNC zachowuje podany wiersz przemieszczenia





- ▶ Wyjście narzędzia z materiału: nacisnąć pomarańczowy klawisz osiowy **Z**, oraz podać wartość dla najeżdżanej pozycji, np. 250. Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**.
- ▶ **Korekcja promienia: RL/RR/bez korek.?** klawiszem **ENT** potwierdzić: Nie aktywować korekcji promienia
- ▶ **Posuw F=?** klawiszem **ENT** potwierdzić: Na biegu szybkim (**FMAX**) przemieszczać
- ▶ **Funkcja dodatkowa M? M2** dla końca programu zapisać, klawiszem **END** potwierdzić: TNC zapisuje wprowadzony wiersz przemieszczenia

NC-wiersze przykładowe

0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definicja części nieobrobionej
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 5 Z S4500	Wywołanie narzędzia
4 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
5 PATTERN DEF POS1 (X+10 Y+10 Z+0) POS2 (X+10 Y+90 Z+0) POS3 (X+90 Y+90 Z+0) POS4 (X+90 Y+10 Z+0)	Definiowanie pozycji obróbkowych
6 CYCL DEF 200 WIERCENIE	Definiowanie cyklu
Q200=2 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC	
Q201=-20 ;GLEBOKOSC	
Q206=250 ;WARTOSC POSUWU WGL.	
Q202=5 ;GLEBOKOSC DOSUWU	
Q210=0 ;PRZER. CZAS.NA GORZE	
Q203=-10 ;WSPOLRZEDNE POWIERZ.	
Q204=20 ;2-GA BEZPIECZNA WYS.	
Q211=0.2 ;PRZERWA CZAS. DNIE	
Q395=0 ;REFERENCJA GLEB.	
7 CYCL CALL PAT FMAX M13	Włączyć wrzeciono i chłodziwo, wywołać cykl
8 L Z+250 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
9 END PGM C200 MM	

Szczegółowe informacje na ten temat

- Utworzenie nowego programu: patrz "Programy otwierać i zapisywać", strona 101
- Programowanie cykli: patrz instrukcja obsługi dla operatora Cykle

1.4 Przetestować graficznie pierwszy przedmiot

1.4 Przetestować graficznie pierwszy przedmiot

Wybór właściwego trybu pracy

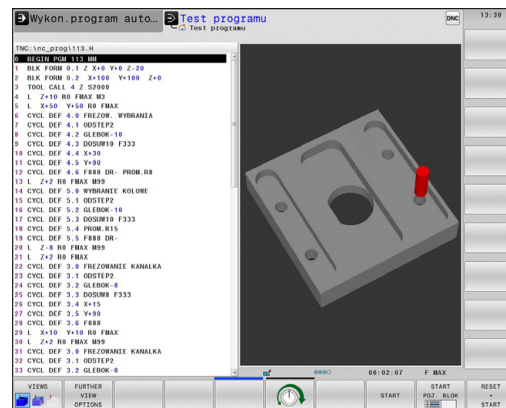
Testowania programu można dokonywać w trybie pracy **Test programu**:



- ▶ Nacisnąć klawisz trybów pracy: TNC przechodzi do trybu pracy **Test programu**

Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryby pracy TNC: patrz "Tryby pracy", strona 73
- Testowanie programów: patrz "Test programu", strona 606



Wybrać tabelę narzędzi dla testu programu

Ten krok należy wykonać tylko, jeśli w trybie pracy **Test programu** nie aktywowano jeszcze żadnej tabeli narzędzi.



- ▶ Klawisz **PGM MGT** nacisnąć: TNC otwiera menedżera plików



- Softkey **TYP WYBRAĆ** nacisnąć: TNC pokazuje menu softkey dla wyboru wyświetlanego typu pliku



- Softkey **DEFAULT** nacisnąć: TNC pokazuje wszystkie zachowane pliki w prawym oknie



- ▶ Przesunąć jasne pole w lewo na foldery



- ▶ Jasne pole na folder **TNC:\table** przesunąć



- ▶ Przesunąć jasne pole w prawo na pliki



- Przesunąć jasne pole na plik TOOL.T (aktywna tabela narzędzi), klawiszem ENT przejść: TOOL.T otrzymuje status S i jest tym samym aktywny dla testu programu



- Klawisz **END** nacisnąć: opuścić menedżera plików

Szczegółowe informacje na ten temat

- Menedżer narzędzi: patrz "Zapis danych narzędziowych do tabeli", strona 174
- Testowanie programów: patrz "Test programu", strona 606

Wybrać program, który chcemy przetestować



- ▶ Klawisz **PGM MGT** nacisnąć: TNC otwiera menedżera plików



- ▶ Softkey **OSTATNIE PLIKI** nacisnąć: TNC otwiera okno wywoływane z ostatnio wybieranymi plikami
- ▶ Klawiszami ze strzałką wybrać program, który chcemy przetestować, klawiszem **ENT** przejść

Szczegółowe informacje na ten temat

- Wybrać program: patrz "Praca z menedżerem plików", strona 117

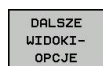
Wybrać podział ekranu i widok



- ▶ Klawisz dla wyboru układu ekranu nacisnąć: TNC ukazuje na pasku softkey znajdujące się w dyspozycji alternatywy



- ▶ Softkey **PROGRAM + GRAFIKA** nacisnąć: TNC pokazuje na lewej połowie ekranu program, na prawej połowie ekranu półwyrób



- ▶ Softkey **DALSZY WIDOKI-OPCJE** wybrać



- ▶ Dalej przełączać pasek softkey i przy pomocy softkey wybrać wymagany widok

TNC oferuje następujące opcje widoku:

Softkeys	Funkcja
	Widok objętościowy
	Widok objętościowy i drogi narzędzia
	Drogi narzędzia

Szczegółowe informacje na ten temat

- Funkcje grafiki: patrz "Grafiki ", strona 594
- Przeprowadzenie testu programu: patrz "Test programu", strona 606

1.4 Przetestować graficznie pierwszy przedmiot**Start testu programu**

- ▶ Softkey **RESET + START** nacisnąć: TNC symuluje aktywny program, aż do zaprogramowanego przerwania lub do końca programu
- ▶ Podczas przebiegu symulacji można przejść do innego widoku za pomocą softkey



- ▶ Softkey **STOP** nacisnąć: TNC przerywa test programu



- ▶ Softkey **START** nacisnąć: TNC kontynuuje test programu po przerwie

Szczegółowe informacje na ten temat

- Przeprowadzenie testu programu: patrz "Test programu", strona 606
- Funkcje grafiki: patrz "Grafiki ", strona 594
- Ustawienie szybkości symulacji: patrz "Szybkość Ustawienie testu programu", strona 595

1.5 Nastawienie narzędzi

Wybór właściwego trybu pracy

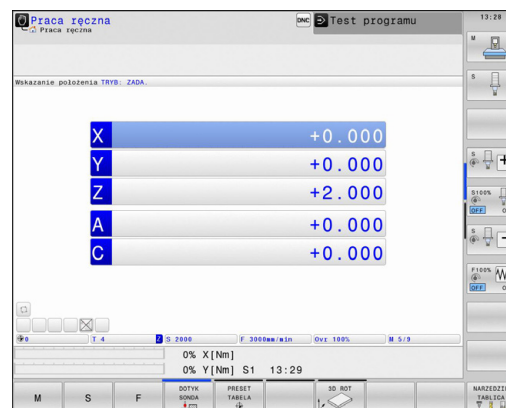
Narzędzia nastawiamy w trybie pracy **Obsługa ręczna** :



- ▶ Nacisnąć klawisz trybów pracy: TNC przechodzi do trybu pracy **Obsługa manualna**

Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryby pracy TNC: patrz "Tryby pracy", strona 73



Przygotowanie i pomiar narzędzi

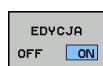
- ▶ Wymagane narzędzie zamocować w odpowiednim uchwycie
- ▶ Przy pomiarze zewnętrznym urządzeniem nastawczym dla narzędzi: zmierzyć narzędzia, zanotować długość i promień lub przesłać bezpośrednio przy pomocy programu do maszyny
- ▶ Przy pomiarze na maszynie: narzędzia zamocować w zmieniaczu narzędzi, patrz strona 65

1.5 Nastawienie narzędzi

Tabela narzędzi TOOL.T

W tabeli narzędzi TOOL.T (zapisana w pamięci pod **TNC:\table**) przechowujemy dane o narzędziach jak długość i promień ale także inne specyficzne informacje o narzędziach, konieczne dla TNC w celu wykonania różnych funkcji.

Aby zapisać dane narzędzi do tabeli narzędzi TOOL.T, należy wykonać to w następujący sposób:



- ▶ Wyświetlić tabelę narzędzi: TNC pokazuje tabelę narzędzi w formie konwencjonalnej tabeli
- ▶ Zmiany w tabeli narzędzi: Softkey **EDYCJA** ustawić na ON
- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką w dół lub w górę wybrać numer narzędzia, który chcemy zmienić
- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką w prawo lub w lewo wybrać dane narzędzi, które chcemy zmienić
- ▶ Opuścić tabelę narzędzi: klawisz **END** nacisnąć

T	NAME	L	R	R2	DL	DR
0	WALNARZEDZIE	0	0	0	0	0
1002		20	1	0	0	0
204		40	2	0	0	0
306		50	3	0	0	0
408		50	4	0	0	0
5018		60	5	0	0	0
6012		60	6	0	0	0
7014		70	7	0	0	0
8016		80	8	0	0	0
9018		90	9	0	0	0
10028		90	10	0	0	0
11022		90	11	0	0	0
12024		90	12	0	0	0
13026		90	13	0	0	0
14028		100	14	0	0	0
15030		100	15	0	0	0
16032		100	16	0	0	0
17034		100	17	0	0	0
18036		100	18	0	0	0
19038		100	19	0	0	0
20040		100	20	0	0	0
21042		100	5	5	0	0
22044		120	22	0	0	0
23046		120	23	0	0	0
24048		120	24	0	0	0
25050		120	25	0	0	0
26052		120	26	0	0	0

Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryby pracy TNC: patrz "Tryby pracy", strona 73
- Praca z tabelą narzędzi: patrz "Zapis danych narzędziowych do tabeli", strona 174

Tabela miejsca TOOL_P.TCH



Sposób funkcjonowania tabeli miejsca jest niezależny od maszyny. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

W tabeli miejsca TOOL_P.TCH (zapisana stałe w **TNC:\table**) określamy, jakie narzędzia znajdują się w magazynie narzędzi.

Aby zapisać dane do tabeli miejsca TOOL.P.TCH, należy wykonać to w następujący sposób:



- ▶ Wyświetlić tabelę narzędzi: TNC pokazuje tabelę narzędzi w formie konwencjonalnej tabeli
- ▶ Wyświetlić tabelę miejsca: TNC pokazuje tabelę miejsca w konwencjonalnej prezentacji tabeli
- ▶ Zmiany w tabeli miejsca: Softkey **EDYCJA** ustawić na ON
- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką w dół lub w górę wybrać numer miejsca, który chcemy zmienić
- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką w prawo lub w lewo wybrać dane, które chcemy zmienić
- ▶ Zamknięcie tabeli miejsca: Klawisz **END** nacisnąć

P	T	TNAME	RSV	ST	F	L	DOC
0.0	010						
1.1	020						
1.2	204						
1.3	304						
1.4	404						
1.5	5019						
1.6	6012						
1.7	7014						
1.8	8016						
1.9	9018						
1.10	10020						
1.11	11022						
1.12	12024						
1.13	13026						
1.14	14028						
1.15	15030						
1.16	16032						
1.17	17034						
1.18	18036						
1.19	19038						
1.20	20040						
1.21	21042						
1.22	22044						
1.23	23046						
1.24	24048						
1.25	25050						
1.26	26052						
...	...						

Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryby pracy TNC: patrz "Tryby pracy", strona 73
- Praca z tabelą miejsca: patrz "Tabela miejsca dla zmieniaacza narzędzi", strona 182

1.6 Nastawienie przedmiotu**1.6 Nastawienie przedmiotu****Wybór właściwego trybu pracy**

Przedmioty nastawiamy w trybie **Praca ręczna** lub **Elektroniczne kółko ręczne**.



- ▶ Nacisnąć klawisz trybów pracy: TNC przechodzi do trybu pracy **Obsługa manualna**

Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryb pracy **Praca ręczna**: patrz "Przemieszczenie osi maszyny", strona 523

Zamocować przedmiot

Zamocować przedmiot za pomocą uchwytu na stole maszynowym. Jeśli do dyspozycji na maszynie znajduje się układ pomiarowy 3D, to może zostać pominięte równoległe do osi ustawienie przedmiotu. Jeśli brak układu pomiarowego 3D, to należy tak ustawić przedmiot, aby był zamocowany równoległe do osi maszyny.

Szczegółowe informacje na ten temat

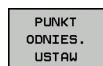
- Określenie punktów odniesienia przy pomocy układu impulsowego 3D: patrz "Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D", strona 572
- Określenie punktów odniesienia bez pomocy układu impulsowego 3D: patrz "Wyznaczenie punktu odniesienia bez układu pomiarowego 3D", strona 550

Określenie punktu odniesienia przy pomocy układu odniesienia 3D

- ▶ Zamontowanie układu pomiarowego 3D: W trybie pracy **Pozycjonowanie z ręcznym zapisem danych** wykonać **TOOL CALL**-wiersz z podaniem osi narzędzia a następnie wybrać ponownie tryb pracy **Obsługa manualna**



- ▶ Wybrać funkcje próbkowania: TNC ukazuje na pasku softkey znajdujące się w dyspozycji funkcje
- ▶ Określić punkt odniesienia np. na narożu obrabianego przedmiotu
- ▶ Pozycjonować sondę w pobliżu pierwszego punktu próbkowania pierwszej krawędzi obrabianego przedmiotu
- ▶ Wybrać przy pomocy softkey kierunek próbkowania
- ▶ Nacisnąć NC-start: Układ pomiarowy przejeżdża w zdefiniowanym kierunku, aż dotknie przedmiotu a następnie automatycznie powraca ponownie do punktu startu
- ▶ Wypozytionować układ pomiarowy przy pomocy klawiszy kierunkowych osi w pobliże drugiego punktu próbkowania pierwszej krawędzi przedmiotu
- ▶ Nacisnąć NC-start: Układ pomiarowy przejeżdża w zdefiniowanym kierunku, aż dotknie przedmiotu a następnie automatycznie powraca ponownie do punktu startu
- ▶ Wypozytionować układ pomiarowy przy pomocy klawiszy kierunkowych osi w pobliże pierwszego punktu próbkowania drugiej krawędzi przedmiotu
- ▶ Wybrać przy pomocy softkey kierunek próbkowania
- ▶ Nacisnąć NC-start: Układ pomiarowy przejeżdża w zdefiniowanym kierunku, aż dotknie przedmiotu a następnie automatycznie powraca ponownie do punktu startu
- ▶ Wypozytionować układ pomiarowy przy pomocy klawiszy kierunkowych osi w pobliże drugiego punktu próbkowania drugiej krawędzi przedmiotu
- ▶ Nacisnąć NC-start: Układ pomiarowy przejeżdża w zdefiniowanym kierunku, aż dotknie przedmiotu a następnie automatycznie powraca ponownie do punktu startu
- ▶ Następnie TNC wyświetla współrzędne określonego punktu narożnego
- ▶ 0 ustawić: softkey **PKT.ODN. WYZNACZYĆ** nacisnąć
- ▶ Menu z softkey **KONIEC** zamknąć



Szczegółowe informacje na ten temat

- Wyznaczenie punktów odniesienia: patrz "Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D ", strona 572

Pierwsze kroki z TNC 640

1.7 Odpracowanie pierwszego programu

1.7 Odpracowanie pierwszego programu

Wybór właściwego trybu pracy

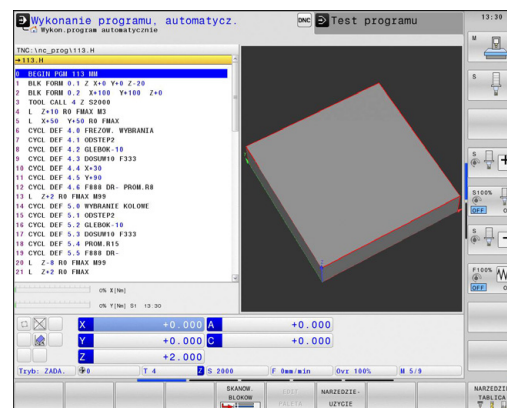
Programy można odpracowywać albo w trybie **Przebieg programu pojedynczymi wierszami** lub w trybie pracy **Przebieg programu sekwencją wierszy (automatycznie)**:



- ▶ Nacisnąć klawisz trybów pracy: TNC przechodzi do trybu pracy **Przebieg programu pojed. wierszami**, TNC odpracowuje program wiersz za wierszem. Każdy wiersz należy potwierdzić klawiszem NC-start



- ▶ Nacisnąć klawisz trybów pracy: TNC przechodzi do trybu pracy **Przebieg programu automatycznie**, TNC odpracowuje program po NC-start do przerwania programu lub do końca programu



Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryby pracy TNC: patrz "Tryby pracy", strona 73
- Odpracowywanie programów: patrz "Przebieg programu", strona 609

Wybrać program, który chcemy odpracować



- ▶ Klawisz **PGM MGT** nacisnąć: TNC otwiera menedżera plików



- ▶ Softkey **OSTATNIE PLIKI** nacisnąć: TNC otwiera okno wywoływane z ostatnio wybieranymi plikami
- ▶ W razie konieczności klawiszami ze strzałką wybrać program, który chcemy odpracować, klawiszem **ENT** przejść

Szczegółowe informacje na ten temat

- Menedżer plików: patrz "Praca z menedżerem plików", strona 117

Start programu



- ▶ Klawisz NC-start nacisnąć: TNC odpracowuje aktywny program

Szczegółowe informacje na ten temat

- Odpracowywanie programów: patrz "Przebieg programu", strona 609

2

Wprowadzenie

2.1 TNC 640

Sterowania TNC firmy HEIDENHAIN to dostosowane do pracy w warsztacie sterowania numeryczne kształtowe, przy pomocy których można zaprogramować zwykłe rodzaje obróbki frezowaniem lub wierceniem, bezpośrednio na maszynie, w łatwo zrozumiałym dialogu tekstem otwartym. Są one przeznaczone do pracy na frezarkach i wiertarkach oraz w centrach obróbkowych z 18 osiami włącznie. Dodatkowo można nastawić przy programowaniu położenie kątowe wrzeciona.

Na zintegrowanym dysku twardym operator może wprowadzać dowolną liczbę programów, także jeżeli zostały one utworzone poza sterowaniem. Dla szybkich obliczeń można wywołać w każdej chwili kalkulator.

Pult obsługi i wyświetlenie na ekranie są zestawione poglądowo, w ten sposób operator może szybko i w prosty sposób posługiwać się poszczególnymi funkcjami.



Programowanie: Dialog tekstem otwartym HEIDENHAIN oraz DIN/ISO

Szczególnie proste jest zestawienie programu w wygodnym dla użytkownika dialogu tekstem otwartym firmy HEIDENHAIN. Grafika programowania przedstawia pojedyncze etapy obróbki w czasie wprowadzania programu. Dodatkowo, wspomagającym elementem jest Programowanie Swobodnego Konturu FK, jeśli nie ma do dyspozycji odpowiedniego dla NC rysunku technicznego. Graficzna symulacja obróbki przedmiotu jest możliwa zarówno w czasie przeprowadzenia testu programu jak i w czasie przebiegu programu.

Dodatkowo można urządzenia TNC programować zgodnie z DIN/ISO lub w trybie DNC.

W tym trybie można wprowadzić program i dokonać testu, w czasie kiedy inny program wypełnia właśnie obróbkę przedmiotu.

Kompatybilność

Programy obróbki wygenerowane na sterowaniach kształtowych HEIDENHAIN (od TNC 150 B), są tylko warunkowo TNC 640 odpracowywalne. Jeśli wiersze NC zawierają nieodpowiednie elementy; to zostają one oznaczone przez TNC przy otwarciu pliku jako meldunek o błędach lub jako wiersze ERROR.



Proszę zapoznać się z dokładnym opisem różnic pomiędzy iTNC 530 i TNC 640, patrz "Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu", strona 683.

2.2 Ekran i pulpit sterowniczy

Ekran

TNC jest oferowane z ekranem płaskim TFT 19 calowym.

1 Pagina górna

Przy włączonym TNC na ekranie monitora ukazane są w paginie górnej wybrane tryby pracy: Tryby pracy maszyny po lewej i tryby programowania po prawej. W większym polu nagłówka programu znajduje się tryb pracy, na który przełączono ekran: tam pojawiają się pytania dialogowe i teksty meldunków (wyjątek: jeśli TNC pokazuje tylko grafikę).

2 Softkeys

W paginie dolnej TNC wyświetla dalsze funkcje na pasku z softkey. Te funkcje wybierane są leżącymi poniżej klawiszami. Dla orientacji pokazują wąskie belki bezpośrednio nad paskiem z softkey liczbę pasków softkey, które można wybrać przy pomocy leżących na zewnątrz softkey dla przełączenia. Aktywny pasek softkey jest przedstawiony w postaci jaśniejszej belki

3 Softkey-klawisze wybiorcze

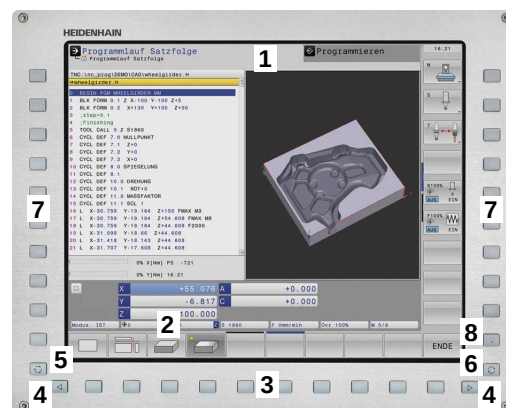
4 Klawisze przełączenia softkey

5 Ustalenie podziału ekranu

6 Przycisk przełączenia ekranu na rodzaj pracy maszyny i rodzaj programowania

7 Klawisze wyboru dla softkeys zainstalowanych przez producenta maszyn

8 Klawisze przełączenia softkey dla softkeys zainstalowanych przez producenta maszyn



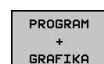
Określenie rozplanowania ekranu

Operator wybiera układ ekranu monitora: I tak TNC może, np. w trybie pracy **Programowanie** wyświetlić program w lewym oknie, podczas gdy prawe okno przedstawia jednocześnie grafikę programowania. Alternatywnie można wyświetlić w prawym oknie także segmentowanie programu albo wyświetlić wyłącznie program w jednym dużym oknie. Jakie okna może wyświetlić TNC, zależy od wybranego rodzaju pracy.

Określenie podziału ekranu:



- ▶ Naciśnięcie klawisza przełączania ustawienia ekranu: Pasek softkey wyświetla możliwe układy monitora, patrz "Tryby pracy"



- ▶ wybór układu ekranu przy pomocy softkey

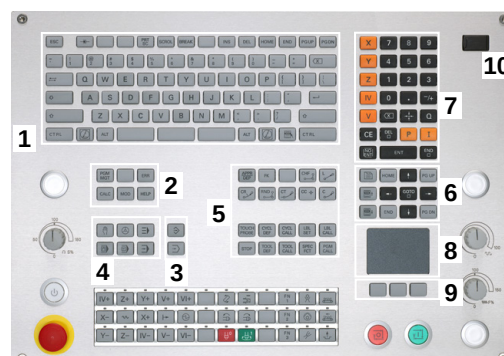
2 Wprowadzenie

2.2 Ekran i pulpit sterowniczy

Pulpit sterowniczy

Sterowanie TNC 640 zostaje dostarczane ze zintegrowanym pulpitem sterowniczym. Ilustracja po prawej u góry pokazuje elementy obsługi pulpitu sterowniczego:

- 1 Klawiatura alfanumeryczna dla zapisu tekstów, nazw plików oraz programowania DIN/ISO
- 2
 - Menedżer plików
 - Kalkulator
 - MOD-funkcja
 - Funkcja HELP (POMOC)
- 3 Tryby pracy programowania
- 4 Tryby pracy maszyny
- 5 Otwarcie dialogów programowania
- 6 Klawisze nawigacji i instrukcja skoku **GOTO**
- 7 Zapis liczb oraz wybór osi
- 8 Touchpad (panel dotykowy)
- 9 Klawisze myszy
- 10 Port USB



Funkcje pojedynczych klawiszy są przedstawione na pierwszej rozkładanej stronie (okładka).



Niektórzy producenci maszyn nie używają standardowego pulpitu obsługi HEIDENHAIN. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny! Zewnętrzne klawisze, jak np. NC-START lub NC-STOP, są opisane w instrukcji obsługi maszyny.

2.3 Tryby pracy

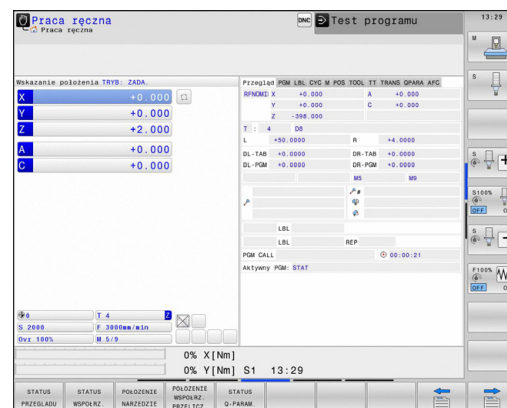
Sterowanie ręczne i EI. kółko ręczne

Ustawianie maszyny następuje w trybie pracy **Obsługa manualna**. W tym trybie pracy można pozycjonować osi maszyny manualnie lub krok po kroku, wyznaczać punkty odniesienia i nachylać płaszczyznę obróbki.

Tryb pracy **EI. kółko ręczne** wspomaga ręczne przesunięcie osi maszyny przy pomocy elektronicznego kółka ręcznego HR.

Softkeys dla podziału ekranu monitora (wybierać jak to opisano poprzednio)

Softkey	Okno
POZYCJA	Pozycje
POZYCJA + POŁOŻENIE	Po lewej stronie: pozycje, po prawej stronie: wskazanie statusu
KINEMATYKA + POZYCJI	Po lewej stronie: pozycje, po prawej stronie: obiekty kolizji

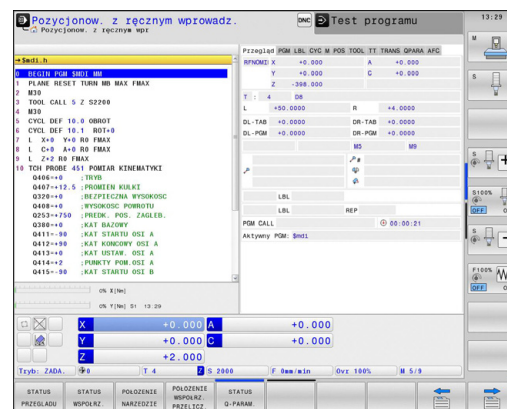


Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych

W tym trybie pracy można programować proste ruchy przemieszczenia, np. dla frezowania płaszczyzny lub pozycjonowania wstępnego.

Softkeys dla podziału ekranu

Softkey	Okno
PROGRAM	Program
PROGRAM + POŁOŻENIE	Po lewej stronie: program, po prawej stronie: wskazanie statusu
KINEMATYKA + POZYCJI	Po lewej stronie: program, po prawej stronie: obiekty kolizji

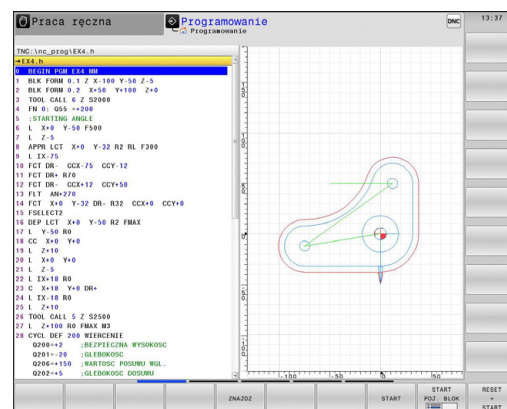


Programowanie

Programy obróbki zostają zapisywane w tym trybie pracy. Wielostronne wspomaganie i uzupełnienie przy programowaniu oferuje Programowanie Dowolnego Konturu, najróżniejsze cykle i funkcje parametrów Q. Na życzenie operatora grafika programowania ukazuje programowane drogi przemieszczenia.

Softkeys dla podziału ekranu

Softkey	Okno
PROGRAM	Program
PROGRAM + CZŁONV	Po lewej stronie: program, po prawej stronie: segmentowanie programu
PROGRAM + GRAFIKA	Po lewej stronie: program, po prawej stronie: grafika programowa

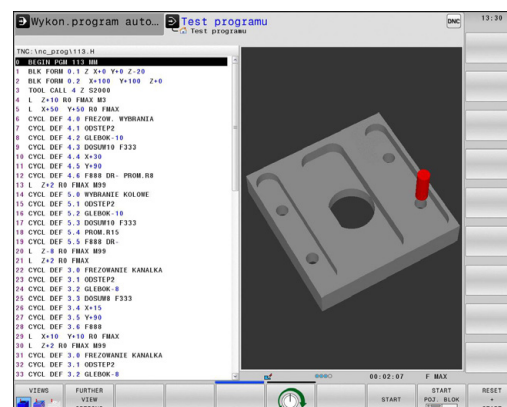


Test programu

TNC symuluje programy i części programów w trybie pracy **Test programu**, aby np. wyszukać geometryczne niezgodności, brakujące lub błędne dane w programie i naruszenia przestrzeni roboczej. Symulacja jest wspomagana graficznie z różnymi możliwościami poglądu.

Softkeys dla podziału ekranu

Softkey	Okno
PROGRAM	Program
PROGRAM + POŁOZENIE	Po lewej stronie: program, po prawej stronie: wskazanie statusu
PROGRAM + GRAFIKA	Po lewej stronie: program, po prawej stronie: grafika
GRAFIKA	Grafika



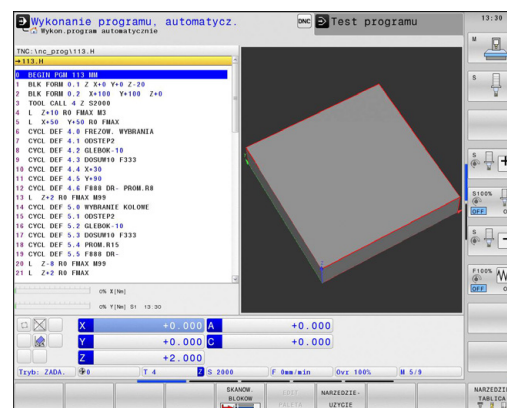
Przebieg programu sekwencją wierszy (automatycznie) lub przebieg programu pojedynczymi wierszami (półautomatycznie)

W trybie pracy **Wykon.program automatycznie** TNC wykonuje program do końca lub do wprowadzonego manualnie lub zaprogramowanego polecenia przerwania pracy. Po przerwie można kontynuować przebieg programu.

W trybie pracy **Wykon. progr. pojedyn.** blok należy rozpocząć wykonanie każdego bloku przy pomocy zewnętrznego klawisza **START** oddzielnie. W cyklach wzorów punktowych oraz **CYCL CALL** **PAT** sterowanie zatrzymuje po każdym punkcie.

Softkeys dla podziału ekranu

Softkey	Okno
PROGRAM	Program
PROGRAM + POLOZENIE	Po lewej stronie: program, po prawej stronie: wskazanie statusu
PROGRAM + GRAFIKA	Po lewej stronie: program, po prawej stronie: grafika
GRAFIKA	Grafika
KINEMATYKA + POZYCJI	Po lewej stronie: program, po prawej stronie: obiekty kolizji
KINEMATYKA	Obiekty kolizji
Softkey	Okno
PALETA	Tabela palet
PROGRAM + PALETA	Po lewej: program, po prawej: tabela palet
PALETA + STATUS	Po lewej: tabela palet, po prawej: wskazanie statusu
PALETA + GRAFIKA	Po lewej: tabela palet, po prawej: grafika



2.4 wskazania statusu

Ogólne wskazanie statusu

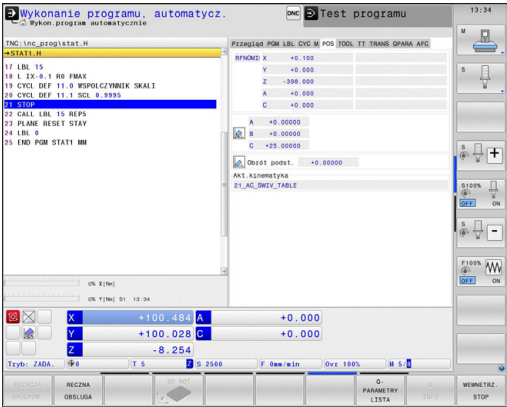
Ogólne wskazanie stanu w dolnej części ekranu informuje o aktualnym stanie maszyny. Pojawia się on automatycznie w trybach pracy

- Przebieg programu pojedynczymi wierszami i Przebieg programu sekwencją wierszy, jak długo dla wskazania nie wybrano wyłącznie GRAFIKA , i w
- pozycjonowaniu z ręcznym wprowadzeniem danych.

trybach pracy Obsługa manualna i El. kółko ręczne pojawia się wskazanie statusu w dużym oknie.

Informacje przekazywane przez wyświetlacz stanu

Symbol	Znaczenie
RZECZ.	Wskazanie położenia: tryb współrzędnych rzeczywistych, zadanych lub dystansu do pokonania
XYZ	osie maszyny; TNC wyświetla osie pomocnicze przy pomocy małych liter. Kolejność i liczbę wyświetlanych osi określa producent maszyn. Proszę zwrócić uwagę na informacje zawarte w podręczniku obsługi maszyny
	Numer aktywnego punktu odniesienia z tabeli preset. Jeśli punkt odniesienia został wyznaczony manualnie, to TNC ukazuje za symbolem tekst MAN
F S M	Wyświetlony posuw w calach odpowiada jednej dziesiątej rzeczywistej wartości. Prędkość obrotowa S, posuw F i działająca funkcja dodatkowa M
	Oś jest zablokowana
	Oś może zostać przesunięta przy pomocy kółka ręcznego



Symbol	Znaczenie
	Osie zostają przemieszczone przy uwzględnieniu obrotu od podstawy
	Osie są przemieszczane z uwzględnieniem obrotu od podstawy 3D
	Osie zostają przemieszczone przy nachylonej powierzchni obróbki
TC PM	Funkcja M128 lub FUNCTION TCPM jest aktywna
	Żaden program nie jest aktywny
	program jest uruchomiony
	Program jest zatrzymany
	program zostaje przerwany
	Tryb toczenia jest aktywny
	Funkcja Dynamiczne Monitorowanie Kolizji DCM jest aktywna (opcja #40)
	Funkcja Adaptacyjne regulowanie posuwu AFC jest aktywna (opcja #45)
<u>ACC</u>	Funkcja Adaptacyjne niwelowanie wibracji ACC jest aktywna (opcja #145)
<u>CTC</u>	Funkcja CTC jest aktywna (opcja #141)

Dodatkowe wskazania statusu

Te dodatkowe wyświetlacze statusu przekazują dokładną informację o przebiegu programu. Można wywoływać je we wszystkich trybach pracy, za wyjątkiem trybu pracy **Programowanie**.

Włączenie dodatkowych wyświetlaczy stanu



- ▶ Wywołanie paska softkey dla podziału ekranu



- ▶ Wybór przedstawienia na ekranie z dodatkowym wyświetlaczem stanu: TNC pokazuje na prawej połowie ekranu formularz stanu **PRZEGLĄD**.

Wybór dodatkowego wskazania statusu



- ▶ Przełączyć pasek softkey, aż pojawią się softkeys **STATUS (STAN)**



- ▶ Wybrać bezpośrednio przy pomocy softkey dodatkowe wskazanie statusu, np. pozycje i współrzędne lub



- ▶ wybrać żądany widok naciskając softkeys przełączania

Poniżej opisane są znajdujące się do dyspozycji wskazania statusu, które można wybierać bezpośrednio z softkey lub poprzez softkeys przełączania.



Proszę uwzględnić, iż niektóre z poniżej opisanych informacji o stanie znajdują się tylko wtedy do dyspozycji, jeśli przynależna opcja software w TNC została aktywowana.

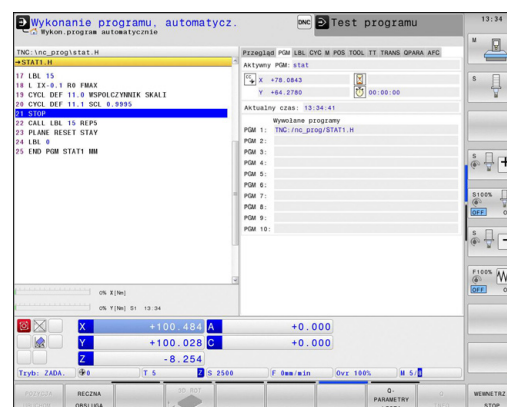
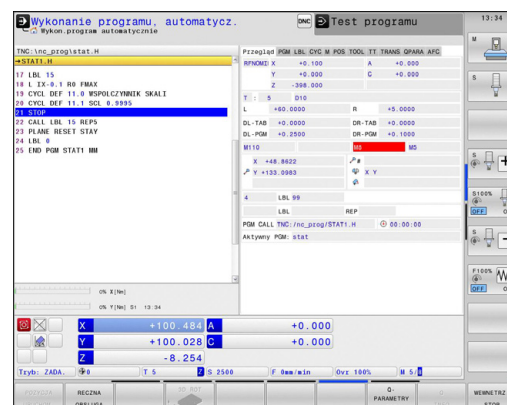
Przegląd

Formularz statusu **Przegląd TNC** wyświetla po włączeniu TNC, jeśli wybrano podział ekranu **PROGRAM+STATUS** (lub **POZYCJA + STATUS**). Formularz poglądowy zawiera streszczone najważniejsze informacje o stanie, które można znaleźć w odpowiednich formularzach szczegółowych.

Softkey	Znaczenie
	Wyświetlacz położenia
	Informacje o narzędziach
	Aktywne M-funkcje
	Aktywne transformacje współrzędnych
	Aktywny podprogram
	Aktywne powtórzenie części programu
	Z PGM CALL wywołany program
	Aktualny czas obróbki
	Nazwa aktywnego programu głównego

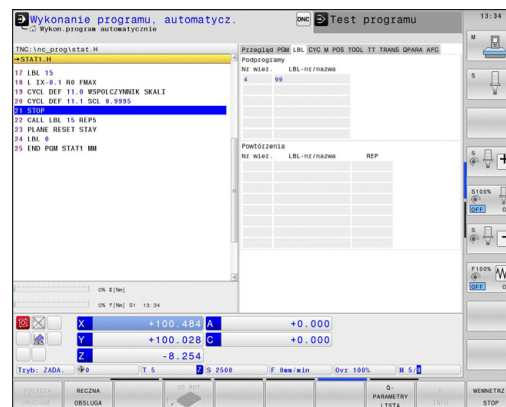
Ogólna informacja o programie (suwak PGM)

Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	Nazwa aktywnego programu głównego
	Srodek okręgu CC (biegun)
	Licznik czasu przerwy
	Czas obróbki, jeśli programy był kompletnie symulowany w trybie pracy Test programu
	Aktualny czas obróbki w %
	Aktualny czas
	Wywołane programy



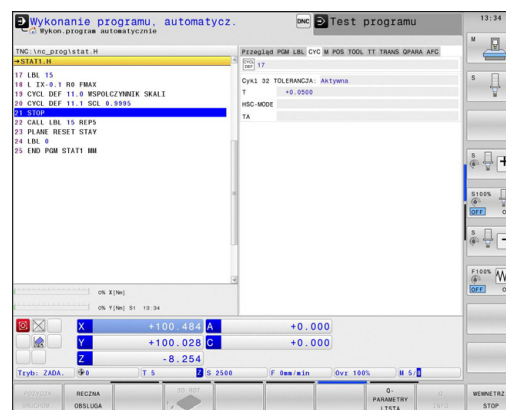
Powtórzenia części programu/podprogramy (suwak LBL)

Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	Aktywne powtórzenia części programu z numerem wiersza, numer znacznika (Label) i liczba zaprogramowanych/pozostałych jeszcze do wykonania powtórzeń
	Aktywne numery podprogramu z numerem wiersza, w którym podprogram został wywołany i numer Label, który został wywołany



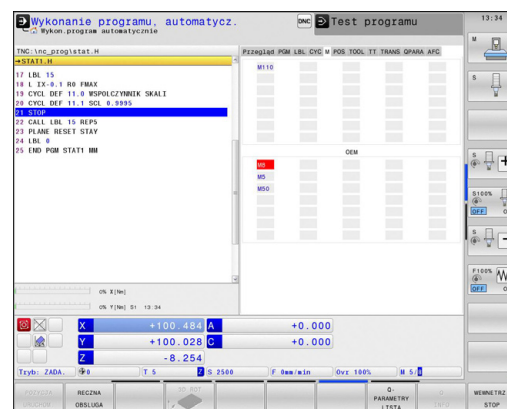
Informacje o cyklach standardowych (suwak CYC)

Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	Aktywny cykl obróbki
	Aktywne wartości cyklu 32 Tolerancja



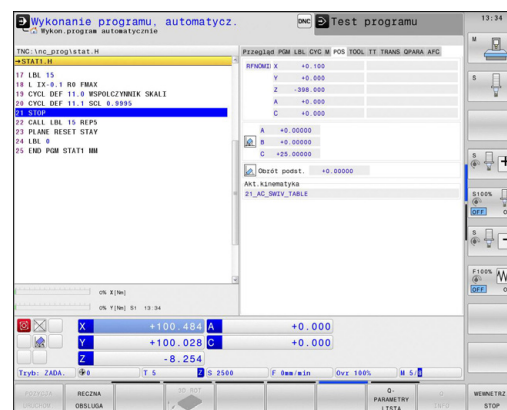
Aktywne funkcje dodatkowe M (suwak M)

Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	Lista aktywnych funkcji M z określonym znaczeniem
	Lista aktywnych funkcji M, które zostają dopasowywane przez producenta maszyn



Pozycje i współrzędne (suwak POS)

Softkey	Znaczenie
STATUS WSPÓŁRZ.	Rodzaj wskazania położenia, np. pozycja rzeczywista
	Kąt nachylenia płaszczyzny obróbki
	Kąt obrotu od podstawy
	Aktywna kinematyka

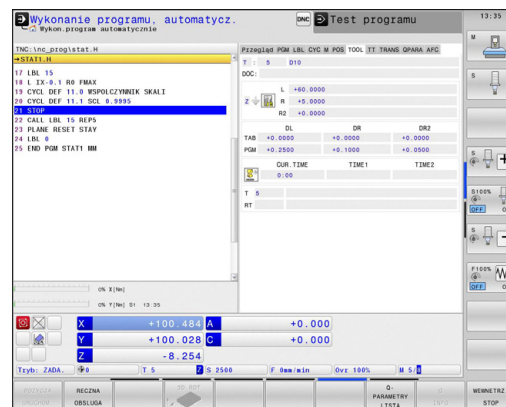


2 Wprowadzenie

2.4 wskazania statusu

Informacje o narzędziach (suwak TOOL)

Softkey	Znaczenie
POŁOŻENIE NARZĘDZIA	Wyświetlanie aktywnego narzędzia: - Wskazanie T: numer narzędzia lub nazwa narzędzia - Wskazanie RT: numer i nazwa narzędzia siostrzanego
	Oś narzędzia
	Długość narzędzia i promień narzędzia
	Naddatki (wartości delta) z tabeli narzędzi (TAB) i z TOOL CALL (PGM)
	Okres trwałości, maksymalny okres trwałości (TIME 1) i maksymalny okres trwałości przy TOOL CALL (TIME 2)
	Wyświetlanie zaprogramowanego narzędzia i narzędzia zamiennego

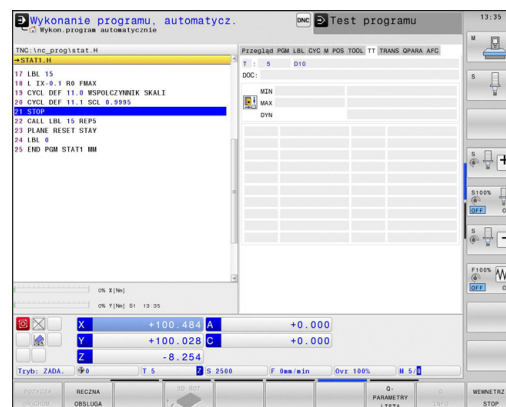


Pomiar narzędzia (suwak TT)



TNC ukazuje tylko wówczas suwak TT, jeśli funkcja ta jest aktywna na obrabiarce.

Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	Numer mierzonego narzędzia
	Wskazanie, czy dokonywany jest pomiar promienia czy długości narzędzia
	MIN- i MAX-wartość pomiaru ostrzy pojedynczych i wynik pomiaru przy obracającym się narzędziu (DYN)
	Numer ostrza narzędzia wraz z przynależną do niego wartością pomiaru. Gwiazdka za zmierzoną wartością wskazuje, iż została przekroczona granica tolerancji z tabeli narzędzi



Przekształcenia współrzędnych (suwak TRANS)

Softkey	Znaczenie
POŁOŻENIE WSPÓŁRZ. PRZELICZ.	Nazwa aktywnej tabeli punktów zerowych
	Aktywny numer punktu zerowego (#), komentarz z aktywnego wiersza aktywnego numeru punktu zerowego (DOC) z cyklu 7
	Aktywne przesunięcie punktu zerowego (cykl 7); TNC pokazuje aktywne przesunięcie punktu zerowego w 8 osiach włącznie
	Odbite lustrzanie osie (cykl 8)
	Aktywny obrót podstawowy
	Aktywny kąt obrotu (cykl 10)
	Aktywny współczynnik skalowania / współczynniki skalowania (cykle 11 / 26); TNC wyświetla aktywny współczynnik wymiarowy włącznie 6 osiach
	Środek wydłużenia osiowego

Patrz instrukcja obsługi , rozdział Cykle, cykle dla przeliczania współrzędnych.

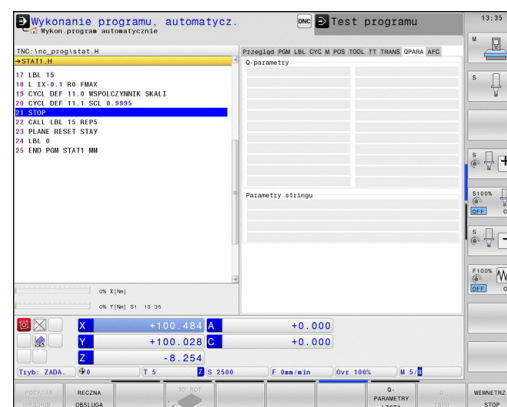
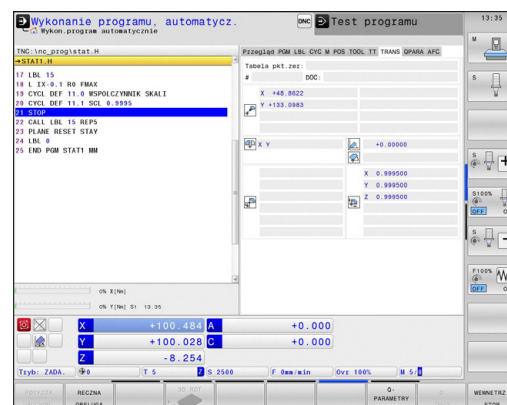
Wyświetlić parametry Q (zakładka QPARA)

Softkey	Znaczenie
STATUS Q-PARAM.	Wskazanie aktualnych wartości zdefiniowanych parametrów Q
	Wskazanie łańcucha znaków zdefiniowanych parametrów stringu



Nacisnąć softkey **LISTA PARAMETROW Q**. TNC otwiera okno napływowe. Zdefiniować dla każdego typu parametru (Q, QL, QR, QS) numery parametrów, które chcemy kontrolować. Pojedyncze parametry Q rozdzielamy przecinkiem, następujące po sobie parametry Q łączymy przy pomocy myślnika, np. 1,3,200-208. Zakres wprowadzenia dla każdego typu parametru wynosi 132 znaki.

Wskazanie na suwaku **QPARA** zawiera zawsze osiem znaków po przecinku. Wynik Q1 = COS 89.999 sterowanie pokazuje na przykład jako 0.00001745. Bardzo duże lub bardzo małe wartości sterowanie pokazuje w pisowni wykładniczej. Wynik Q1 = COS 89.999 * 0.001 sterowanie pokazuje jako +1.74532925e-08, przy czym e-08 odpowiada współczynnikowi 10^{-8} .

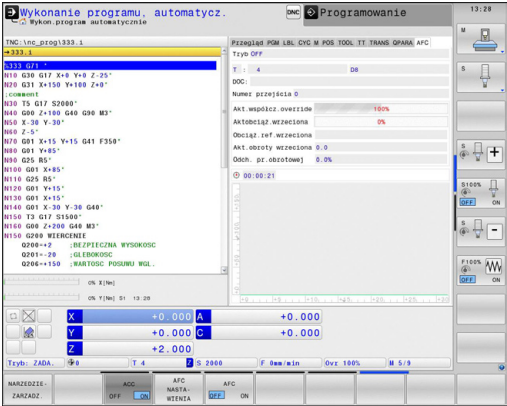


Adaptacyjne regulowanie posuwu AFC (suwak AFC, opcja #45)



TNC ukazuje tylko wówczas suwak AFC, jeśli funkcja ta jest aktywna na obrabiarce.

Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	Aktywne narzędzie (numer i nazwa narzędzia)
	Numer przejścia skrawającego
	Aktualny współczynnik potencjometru posuwu w %
	Aktualne obciążenie wrzeciona w %
	Referencyjne obciążenie wrzeciona
	Aktualne obroty wrzeciona
	Aktualne odchylenie prędkości obrotowej
	Aktualny czas obróbki
	Diagram liniowy, na którym zostaje wyświetlane aktualne obciążenie wrzeciona i zadawana przez TNC wartość naregulowanego posuwu



2.5 Window-Manager



Producent maszyn określa zakres funkcjonowania i zachowanie Menedżera okien (Window-Manager). Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Na TNC znajduje się do dyspozycji Window-Menedżer Xfce. Xfce jest standardową aplikacją bazującą na UNIX systemach operacyjnych, przy pomocy której można konfigurować graficzny interfejs użytkownika. Przy pomocy Window-Manager możliwe są następujące funkcje:

- Pasek zadań dla przełączania pomiędzy różnymi aplikacjami (powierzchniami).
- Zarządzanie dodatkową planszą ekranu, na której mogą przebiegać specjalne aplikacje producenta maszyn.
- Sterowanie fokusem pomiędzy aplikacjami software NC i aplikacjami producenta maszyn.
- Napływowe okna (pop-up window) mogą zostać zmieniane co do wielkości i pozycji. Zamykanie, odtwarzanie lub minimalizowanie wywołwanego okna jest również możliwe.



TNC wyświetla na ekranie z lewej stronie symbol gwiazdki, jeśli aplikacja menedżera Windows lub sam menedżer Window spowodował błąd. Należy przejść w tym przypadku do menedżera Window i usunąć ten problem, w razie konieczności posłużyć się instrukcją obsługi maszyny.

Pasek zadań

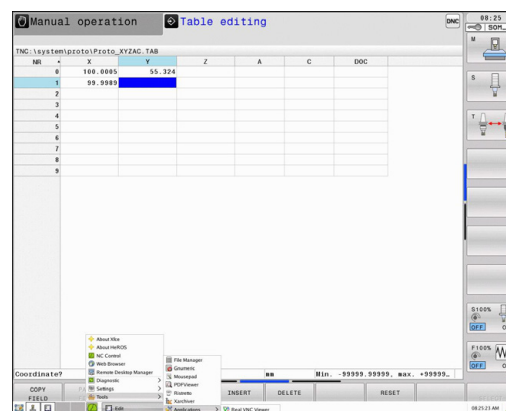
Na pasku zadań wybieramy myszką różne strefy robocze. iTNC oddaje do dyspozycji następujące strefy robocze:

- Strefa robocza 1: aktywny tryb pracy maszyny
- Strefa robocza 2: aktywny tryb pracy programowania
- Strefa robocza 3: aplikacja producenta maszyn (dostępna opcjonalnie)

Oprócz tego na pasku zadań można wybierać inną aplikację, uruchamianą równolegle do TNC (np. przełączyć na **PDF Viewer** lub na **TNCguide**).

Poprzez zielony symbol HEIDENHAIN otwieramy kliknięciem myszy menu, w którym można uzyskiwać różne informacje, dokonywać nastawień lub uruchamiać aplikacje. Następujące funkcje znajdują się do dyspozycji:

- **About HeROS**: informacje do systemu operacyjnego TNC
- **NC Control**: uruchamianie i zatrzymywanie oprogramowania TNC. Dozwolone tylko w celach diagnostycznych
- **Web Browser**: uruchamianie Mozilla Firefox
- **Remote Desktop Manager** (opcja #133): wyświetlanie i zdalne sterowanie zewnętrznymi jednostkami komputerowymi
- **Diagnostics**: korzystanie dozwolone tylko dla autoryzowanego personelu fachowego dla startu aplikacji diagnostycznych
- **Settings**: konfigurowanie różnych ustawień
 - **Date/Time**: nastawienia daty i godziny
 - **Language**: nastawienie języka dialogowego systemu. TNC nadpisuje to ustawienie przy starcie z ustawieniem języka dialogowego parametru maszynowego CfgLanguage
 - **Network**: ustawienia sieciowe sterowania
 - **Screensaver**: ustawienia wygaszacza ekranu
 - **SELinux**: ustawienia dla oprogramowania zabezpieczającego dla bazujących na Linux systemów operacyjnych
 - **Shares**: ustawienia zewnętrznych napędów sieciowych
 - **VNC**: ustawienia dla zewnętrznego oprogramowania, np. posiadającego dostęp do sterowania dla prac konserwacyjnych lub serwisowych (Virtual Network Computing)
 - **WindowManagerConfig**: korzystanie przewidziane wyłącznie przez autoryzowany personel dla ustawienia menedżera Window
 - **Firewall**: nastawienie Firewall patrz "Firewall", strona 648
- **Tools**: zwolnione tylko dla autoryzowanych użytkowników. Dostępne pod Tools aplikacje można bezpośrednio uruchamiać poprzez wybór przynależnego typu pliku w menedżerze plików TNC (patrz "Menedżer plików: podstawy", strona 114)



2.6 Remote Desktop Manager (opcja #133)

Wprowadzenie

Przy pomocy Remote Desktop Manager wyświetlania zewnętrznych, podłączonych przez Ethernet jednostek komputerowych na ekranie TNC i obsługiwanie ich przez TNC. Poza tym można docelowo uruchamiać programy pod HeROS lub wyświetlać strony internetowe zewnętrznego serwera.

Następujące możliwości połączeń znajdują się do dyspozycji:

- **Windows Terminal Server (RDP)**: przedstawia desktop oddalonego komputera Windows na sterowaniu
- **Windows Terminal Server (RemoteFX)**: przedstawia desktop oddalonego komputera Windows na sterowaniu
- **VNC**: połączenie do zewnętrznego komputera (np. HEIDENHAIN-IPC). Przedstawia desktop oddalonego komputera Windows lub Unix na sterowaniu
- **Switch-off/restart of a computer**: użytkowanie tylko przez autoryzowany personel
- **World Wide Web**: użytkowanie tylko przez autoryzowany personel
- **SSH**: użytkowanie tylko przez autoryzowany personel
- **XDMCP**: użytkowanie tylko przez autoryzowany personel
- **User-defined connection**: użytkowanie tylko przez autoryzowany personel



HEIDENHAIN gwarantuje funkcjonowanie połączenia pomiędzy HeROS 5 i IPC 6341. HEIDENHAIN nie daje gwarancji za funkcjonowanie wszelkich innych kombinacji lub połączeń z zewnętrznymi urządzeniami.

2.6 Remote Desktop Manager (opcja #133)

Konfigurowanie połączenia – Windows Terminal Service

Konfigurowanie zewnętrznego komputera



Dla połączenia z Windows Terminal Service nie jest konieczne dodatkowe oprogramowanie dla zewnętrznego komputera.

Proszę konfigurować zewnętrzny komputer następująco, np. w systemie operacyjnym Windows 7:

- ▶ Wybrać na pasku zadań po naciśnięciu klawisza Windows-Start punkt menu **Panel sterowania**
- ▶ Wybrać punkt menu **System**
- ▶ Wybrać punkt menu **Zaawansowane ustawienia systemowe**
- ▶ Wybrać suwak **Remote/Zdalny**
- ▶ Aktywować w punkcie **Obsługa zdalna** funkcję **Zezwalaj na połączenie obsługi zdalnej z tym komputerem**
- ▶ Aktywować w punkcie **Pulpit zdalny** funkcję **Zezwalaj na połączenia z komputerami, na których działa dowolna wersja pulpitu zdalnego**
- ▶ Przejąć ustawienia przyciskiem **OK**

Konfigurowanie TNC



W zależności od systemu operacyjnego zewnętrznego komputera i wykorzystywanego przy tym protokołu wybieramy pomiędzy **Windows Terminal Service (RDP)** i **Windows Terminal Service (RemoteFX)**.

Konfigurować TNC w następujący sposób:

- ▶ Wybrać na pasku zadań po naciśnięciu zielonego przycisku HEIDENHAIN punkt menu **Remote Desktop Manager**
- ▶ Nacisnąć przycisk **Nowe połączenie** w oknie **Remote Desktop Manager**
- ▶ Wybrać punkt menu **Windows Terminal Service (RDP)** lub **Windows Terminal Service (RemoteFX)**
- ▶ Zdefiniować konieczne informacje połączenia w oknie **Edycja połączenia**

Nastawienie	Znaczenie	Zapis
Nazwa połączenia	Nazwa połączenia w Remote Desktop Manager	Obowiązkowy
Restart po zakończeniu połączenia	Postępowanie po zakończeniu połączenia: ■ Zawsze restart ■ Nigdy restart ■ Zawsze po błędzie ■ Zapytanie po błędzie	Obowiązkowy
Automatyczny start po zalogowaniu	Automatyczne odtwarzanie połączenia po rozruchu sterowania	Obowiązkowy
Dołączyć do ulubionych	Ikona połączenia na pasku zadań: ■ podwójne kliknięcie lewego klawisza myszy: sterowanie uruchamia połączenia ■ pojedyncze kliknięcie lewego klawisza myszy: sterowanie przechodzi na pulpit połączenia ■ pojedyncze kliknięcie prawego klawisza myszy: sterowanie pokazuje menu połączenia	Obowiązkowy
Przesunąć na następującą powierzchnię roboczą (workspace)	Numer pulpitu dla połączenia, przy czym pulpity 0 i 1 są zarezerwowane dla software NC	Obowiązkowy
Zwolnienie pamięci masowej USB	Zezwolić na dostęp do podłączonej pamięci masowej USB	Obowiązkowy
Komputer	Nazwa hosta lub adres IP zewnętrznego komputera	Obowiązkowy
Nazwa użytkownika	Nazwa użytkownika	Obowiązkowy
Hasło	Hasło użytkownika	Obowiązkowy
Windows domena	Domena zewnętrznego komputera	Obowiązkowy
Tryb pełnoekranowy lub definiowana przez użytkownika wielkość okna	Wielkość okna połączenia	Obowiązkowy
Zapisy w punkcie Zaawansowane opcje	Użytkowanie tylko przez autoryzowany personel	Opcjonalnie

Konfigurowanie połączenia – VNC

Konfigurowanie zewnętrznego komputera



Dla połączenia z VNC konieczny jest dodatkowy serwer VNC oprogramowanie dla zewnętrznego komputera.

Zainstalować i skonfigurować serwer VNC, np. TightVNC Server, przed konfiguracją TNC.

Konfigurowanie TNC

Konfigurować TNC w następujący sposób:

- ▶ Wybrać na pasku zadań punkt menu **Remote Desktop Manager**
- ▶ Nacisnąć przycisk **Nowe połączenie** w oknie **Remote Desktop Manager**
- ▶ Wybrać punkt menu **VNC**
- ▶ Zdefiniować konieczne informacje połączenia w oknie **Edycja połączenia**

Nastawienie	Znaczenie	Zapis
Nazwa połączenia	Nazwa połączenia w Remote Desktop Manager	Obowiązkowy
Restart po zakończeniu połączenia	Postępowanie po zakończeniu połączenia: ■ Zawsze restart ■ Nigdy restart ■ Zawsze po błędzie ■ Zapytanie po błędzie	Obowiązkowy
Automatyczny start po zalogowaniu	Automatyczne odtwarzanie połączenia po rozruchu sterowania	Obowiązkowy
Dołączyć do ulubionych	Ikona połączenia na pasku zadań: ■ podwójne kliknięcie lewego klawisza myszy: sterowanie uruchamia połączenia ■ pojedyncze kliknięcie lewego klawisza myszy: sterowanie przechodzi na pulpit połączenia ■ pojedyncze kliknięcie prawego klawisza myszy: sterowanie pokazuje menu połączenia	Obowiązkowy
Przesunąć na następującą powierzchnię roboczą (workspace)	Numer pulpitu dla połączenia, przy czym pulpity 0 i 1 są zarezerwowane dla software NC	Obowiązkowy
Zwolnienie pamięci masowej USB	Zezwolić na dostęp do podłączonej pamięci masowej USB	Obowiązkowy
Komputer	Nazwa hosta lub adres IP zewnętrznego komputera	Obowiązkowy
Hasło	Hasło dla połączenia z serwerem VNC	Obowiązkowy

Nastawienie	Znaczenie	Zapis
Tryb pełnoekranowy lub definiowana przez użytkownika wielkość okna	Wielkość okna połączenia	Obowiązkowy
Zezwolić na dalsze połączenia (share)	Zezwolić na dostęp do serwera VNC także innych połączeń VNC	Obowiązkowy
Tylko podgląd (viewonly)	W trybie wyświetlania zewnętrzny komputer nie może być obsługiwany	Obowiązkowy
Zapisy w punkcie Zaawansowane opcje	Użytkowanie tylko przez autoryzowany personel	Opcjonalnie

Start połączenia i zakończenie

Po skonfigurowaniu połączenia, zostaje wyświetlone ono jako symbol w oknie Remote Desktop Manager. Poprzez kliknięcie symbolu połączenia prawym klawiszem myszy otwiera się menu, w którym można wskazanie uruchomić lub zatrzymać.

Prawym klawiszem DIADUR na klawiaturze przechodzimy na Pulpit 3 i z powrotem do maski TNC. Na odpowiedni pulpit można przejść także przez pasek zadań.

Jeśli Pulpit zewnętrznego połączenia lub zewnętrznego komputera jest aktywny, to wszystkie zapisy myszki oraz klawiatury są tam przekazywane.

Wszystkie połączenia zostaną automatycznie zamknięte, jeśli system operacyjny HeROS 5 zostanie zakończony. Proszę uwzględnić, iż tu tylko połączenie zostanie zakończone, zewnętrzny komputer lub zewnętrzny system nie są zamykane automatycznie.

2.7 Bezpieczne oprogramowanie SELinux

SELinux jest rozszerzeniem bazujących na Linux systemów operacyjnych. SELinux jest dodatkowym oprogramowaniem bezpiecznym zgodnie z Mandatory Access Control (MAC) i zabezpiecza system przed wykonywaniem nieautoryzowanych procesów lub funkcji a tym samym wirusów i innych programów szkodliwych.

MAC oznacza, iż każda operacja musi być jednoznacznie dozwolona, inaczej TNC jej nie wykonuje. To oprogramowanie służy jako dodatkowe zabezpieczenie do standardowych ograniczeń dostępu w otoczeniu Linux. Tylko jeśli funkcje standardowe oraz kontrola dostępu SELinux pozwalają na wykonanie określonych procesów i operacji, to będą one wykonane.



Instalacja SELinux w TNC jest tak przygotowana, iż mogą być wykonywane tylko programy, które zostały zainstalowane z software NC firmy HEIDENHAIN. Inne programy nie mogą być wykonane przy instalacji standardowej.

Kontrola dostępu SELinux pod HEROS 5 jest uregulowana w następujący sposób:

- TNC wykonuje tylko te aplikacje, które zostały zainstalowane z software NC firmy HEIDENHAIN.
- Pliki, związane z bezpieczeństwem oprogramowania (pliki systemowe SELinux, pliki Boot HEROS 5, itd.) mogą być zmieniane tylko przez odpowiednie wybrane programy.
- Pliki, generowane na nowo w innych programach, zasadniczo nie mogą być wykonywane.
- Nośniki danych USB można anulować
- Tylko w dwóch przypadkach dozwolone jest wykonywanie nowych plików:
 - Uruchomienie aktualizacji oprogramowania: aktualizacja software HEIDENHAIN może dokonywać zamiany lub zmiany plików systemowych.
 - Uruchomienie konfiguracji SELinux: konfiguracja SELinux jest z reguły zabezpieczona przez producenta maszyn hasłem, uwzględnić instrukcję obsługi maszyny.



HEIDENHAIN zaleca zasadniczo aktywowanie SELinux, ponieważ stanowi on dodatkowe zabezpieczenie przed atakami z zewnątrz.

2.8 Osprzęt: trójwymiarowe układy impulsowe i elektroniczne kółka ręczne firmy HEIDENHAIN

3D-układy impulsowe

Przy pomocy różnych 3D-sond pomiarowych impulsowych firmy HEIDENHAIN można:

- automatycznie wyregulować obrabiane części
- szybko i dokładnie wyznaczyć punkty odniesienia
- Przeprowadzić pomiary na przedmiocie podczas przebiegu programu
- dokonywać pomiaru i sprawdzenia narzędzi



Wszystkie funkcje cykli (cykle układu impulsowego i cykle obróbki) są opisane w oddzielnej instrukcji obsługi Programowanie cykli. W koniecznym przypadku proszę zwrócić się do firmy HEIDENHAIN, dla uzyskania tej instrukcji. ID: 892905-xx

Przełączające sondy impulsowe TS 220, TS 440, TS 444, TS 640 i TS 740

Te układy impulsowe przydatne są szczególnie dla automatycznego ustawienia przedmiotu, wyznaczania punktu odniesienia oraz dla pomiarów na przedmiocie. TS 220 przesyła sygnały przełączenia przez kabel i jest przy tym niedrogim rozwiązaniem, jeśli digitalizacja przeprowadzana jest tylko rzadko.

Specjalnie dla maszyn ze zmieniaczem narzędzi przeznaczone są sondy impulsowe TS 640 (patrz ilustracja) i niewielka TS 440, które przesyłają sygnały na promieniach podczerwonych bezkablowo.

Zasada funkcjonowania: w impulsowych układach firmy HEIDENHAIN nie zużywający się optyczny przełącznik rejestruje wychylenie trzpienia stykowego. Powstały w ten sposób sygnał powoduje wprowadzenie do pamięci rzeczywistego położenia aktualnej pozycji sondy pomiarowej.

Sonda impulsowa narzędziowa TT 140 dla pomiaru narzędzi

TT 140 jest przełączającą 3D-sondą impulsową dla pomiaru i kontroli narzędzi. TNC ma 3 cykle do dyspozycji, z pomocą których można ustalić promień i długość narzędzia przy nieruchomym lub obracającym się wrzecionie. Szczególnie solidne wykonanie i wysoki stopień zabezpieczenia uodporniają TT 140 na chłodziwo i wióry. Sygnał przełączenia powstaje przy pomocy nie zużywającego się optycznego przełącznika, który wyróżnia się wysokim stopniem niezawodności.



2.8 Osprzęt: trójwymiarowe układy impulsowe i elektroniczne kółka ręczne firmy HEIDENHAIN**Elektroniczne kółka ręczne typu HR**

Elektroniczne kółka ręczne upraszczają precyzyjne ręczne przesunięcie sań osiowych. Odcinek przesunięcia na jeden obrót kółka ręcznego jest wybieralny w obszernym zakresie. Oprócz wmontowywanych kółek obrotowych HR130 i HR 150 firma HEIDENHAIN oferuje przenośne ręczne kółko obrotowe HR 410.



3

**Programowanie:
podstawy, menedżer
plików**

3.1 Podstawy

3.1 Podstawy

Przetworniki położenia i znaczniki referencyjne

Przy osiach maszyny znajdują się przetworniki położenia, które rejestrują pozycje stołu obrabiarki a także narzędzia. Na osiach liniowych zamontowane są z reguły przetworniki liniowe, na stołach obrotowych i osiach nachylnych przetworniki kątowe.

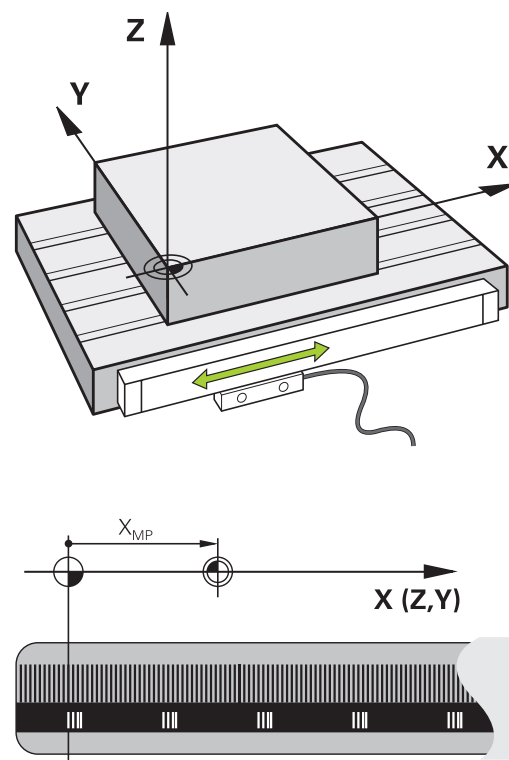
Jeśli któraś z osi maszyny się przesuwa, odpowiedni układ pomiarowy położenia wydaje sygnał elektryczny, na podstawie którego TNC oblicza dokładną pozycję rzeczywistą osi maszyny.

W wypadku przerwy w dopływie prądu rozpada się zaszeregowanie między położeniem suportu i obliczoną pozycją rzeczywistą.

Dla odtworzenia tego przyporządkowania, przetworniki dysponują znacznikami referencyjnymi. Przy przejechaniu punktu referencyjnego TNC otrzymuje sygnał, który odznacza stały punkt bazowy maszyny. W ten sposób TNC może wznowić zaszeregowanie położenia rzeczywistego i położenia suportu obrabiarki. W przypadku przyrządów pomiaru położenia ze znacznikami referencyjnymi o zakodowanych odstępach, należy osie maszyny przemieścić o maksymalnie 20 mm, w przypadku przyrządów pomiaru kąta o maksymalnie 20°.

W przypadku absolutnych przyrządów pomiarowych po włączeniu zostaje przesłana do sterowania absolutna wartość położenia.

W ten sposób, bez przemieszczenia osi maszyny, zostanie bezpośrednio po włączeniu odtworzone przyporządkowanie pozycji rzeczywistej i położenia sań maszyny.

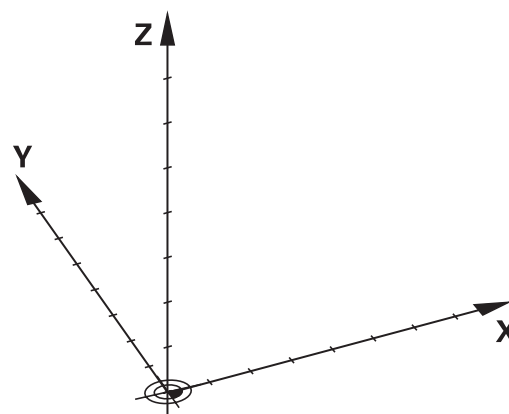


Układ odniesienia

Przy pomocy układu odniesienia ustala się jednoznacznie położenie na płaszczyźnie lub w przestrzeni. Podanie jakiejś pozycji odnosi się zawsze do ustalonego punktu i jest opisane za pomocą współrzędnych.

W prostokątnym układzie współrzędnych (układzie kartezjańskim) trzy kierunki są określone jako osie X, Y i Z. Osie leżą prostopadłe do siebie i przecinają się w jednym punkcie, w punkcie zerowym. Współrzędna określa odległość do punktu zerowego w jednym z tych kierunków. W ten sposób można opisać położenie na płaszczyźnie przy pomocy dwóch współrzędnych i przy pomocy trzech współrzędnych w przestrzeni.

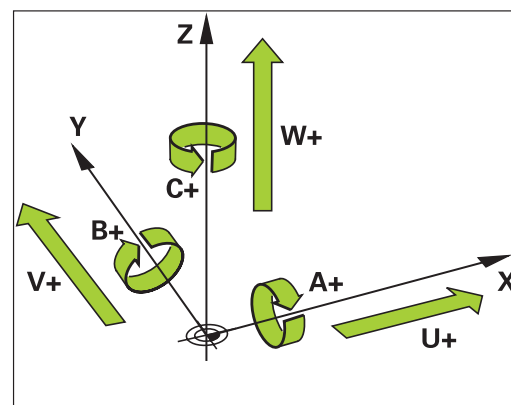
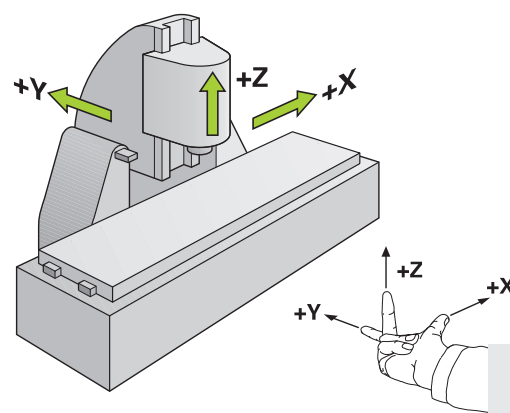
Współrzędne, które odnoszą się do punktu zerowego, określa się jako współrzędne bezwzględne. Współrzędne względne odnoszą się do dowolnego innego położenia (punktu odniesienia) w układzie współrzędnych. Wartości współrzędnych względnych określa się także jako inkrementalne (przyrostowe) wartości współrzędnych.



System odniesienia na frezarkach

Przy obróbce przedmiotu na frezarce operator posługuje się, generalnie rzecz biorąc, prostokątnym układem współrzędnych. Ilustracja po prawej stronie pokazuje, w jaki sposób przyporządkowany jest prostokątny układ współrzędnych do osi maszyny. Reguła trzech palców prawej ręki służy jako pomoc pamięciowa: Jeśli palec środkowy pokazuje w kierunku osi narzędzi od przedmiotu do narzędzia, to wskazuje on kierunek Z+, kciuk wskazuje kierunek X+ a palec wskazujący kierunek Y+.

Urządzenie TNC 640 może opcjonalnie sterować do 18 osiami włącznie. Oprócz osi głównych X, Y i Z istnieją równoległe przebiegające osie pomocnicze U, V i W. Osie obrotu zostają oznaczane poprzez A, B i C. Rysunek po prawej stronie u dołu przedstawia przyporządkowanie osi pomocniczych oraz osi obrotu w stosunku do osi głównych.



Oznaczenie osi na frezarkach

Osie X, Y i Z na frezarce zostają oznaczane także jako oś narzędzia, oś główna (1-sza oś) i oś pomocnicza (2-ga oś). Położenie osi narzędzia jest decydujące dla przyporządkowania osi głównej i osi pomocniczej.

Oś narzędzia	Oś główna	Oś pomocnicza
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y

3.1 Podstawy

Współrzędne biegunowe

Jeżeli rysunek wykonawczy jest wymiarowany prostokątnie, proszę napisać program obróbki także ze współrzędnymi prostokątnymi. W przypadku przedmiotów z łukami kołowymi lub przy podawaniu wielkości kątów, łatwiejsze jest ustalenie położenia przy pomocy współrzędnych biegunowych.

W przeciwieństwie do współrzędnych prostokątnych X, Y i Z, współrzędne biegunowe opisują tylko położenie na jednej płaszczyźnie. Współrzędne biegunowe mają swój punkt zerowy na biegunie CC (CC = circle centre; angl. środek koła). Pozycja w jednej płaszczyźnie jest jednoznacznie określona przez:

- Promień współrzędnych biegunowych: odległość bieguna CC od danego położenia
- Kąt współrzędnych biegunowych: kąt pomiędzy osią odniesienia kąta i odcinkiem łączącym biegun CC z daną pozycją.

Określenie bieguna i osi odniesienia kąta

Biegun określa się przy pomocy dwóch współrzędnych w prostokątnym układzie współrzędnych na jednej z trzech płaszczyzn. Tym samym jest także jednoznacznie zaszeregowana oś odniesienia kąta dla kąta współrzędnych biegunowych PA.

Współrzędne bieguna
(płaszczyzna)

Oś bazowa kąta

X/Y

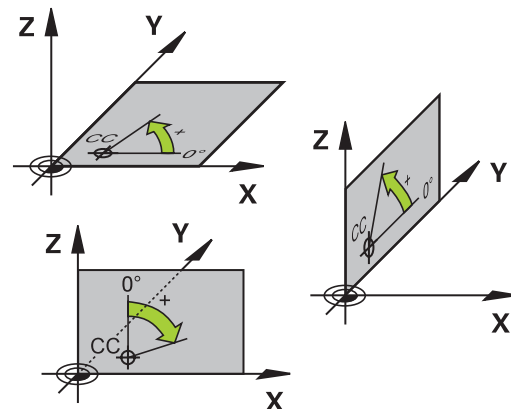
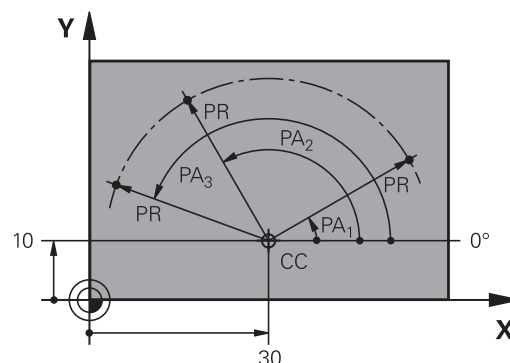
+X

Y/Z

+Y

Z/X

+Z



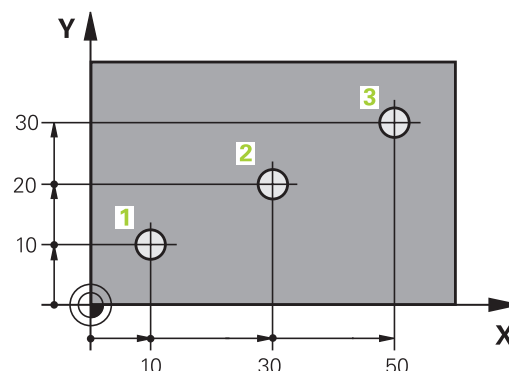
Absolutne i inkrementalne pozycje obrabianego przedmiotu

Absolutne pozycje obrabianego przedmiotu

Jeśli współrzędne danej pozycji odnoszą się do punktu zerowego współrzędnych (początku), określa się je jako współrzędne bezwzględne. Każda pozycja na obrabianym przedmiocie jest jednoznacznie ustalona przy pomocy jej współrzędnych bezwzględnych.

Przykład 1: odwierty ze współzrędnymi absolutnymi:

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



Inkrementalne pozycje obrabianego przedmiotu

Współrzędne przyrostowe odnoszą się do ostatnio zaprogramowanej pozycji narzędzia, która to pozycja służy jako względny (urojony) punkt zerowy. W ten sposób współrzędne względne podają przy zestawieniu programu wymiar pomiędzy ostatnim i następującym po nim zadaniem położeniem, o który ma zostać przesunięte narzędzie. Dlatego określa się go także jako wymiar składowy łańcucha wymiarowego.

Wymiar inkrementalny odznaczamy poprzez „I” przed oznaczeniem osi.

Przykład 2: odwierty ze współzrędnymi przyrostowymi

Absolutne współrzędne odwiertu 4

X = 10 mm

Y = 10 mm

Odwiert 5, w odniesieniu do 4

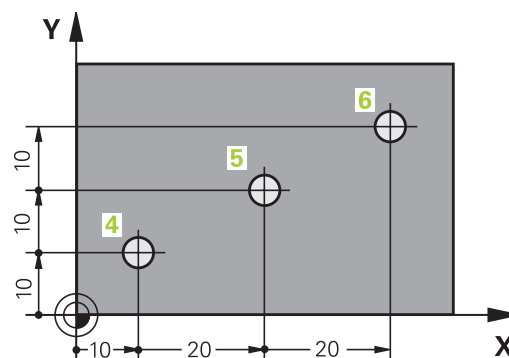
X = 20 mm

Y = 10 mm

Odwiert 6, w odniesieniu do 5

X = 20 mm

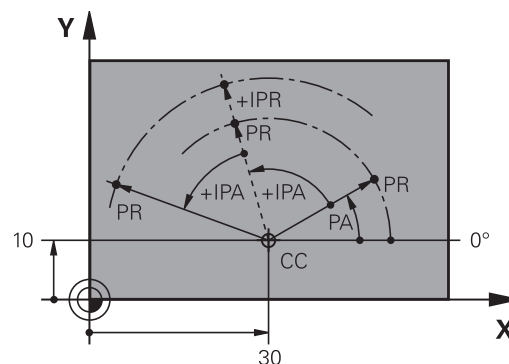
Y = 10 mm



Absolutne i przyrostowe współrzędne biegunowe

Współrzędne absolutne odnoszą się zawsze do bieguna i osi odniesienia kąta.

Współrzędne przyrostowe odnoszą się zawsze do ostatnio zaprogramowanej pozycji narzędzia.



3.1 Podstawy

Wybór punktu odniesienia

Rysunek obrabianego przedmiotu zadaje określony element formy obrabianego przedmiotu jako bezwzględny punkt odniesienia (punkt zerowy), przeważnie jest to naroże przedmiotu. Przy wyznaczaniu punktu odniesienia należy najpierw ustawić przedmiot zgodnie z osiami maszyny i umieścić narzędzie dla każdej osi w odpowiednie położenie w stosunku do przedmiotu. Przy tym położeniu należy ustawić wyświetlacz TNC albo na zero albo na zadaną wartość położenia. W ten sposób przyporządkowuje się obrabiany przedmiot układowi odniesienia, który obowiązuje dla wskazania TNC lub dla programu obróbki.

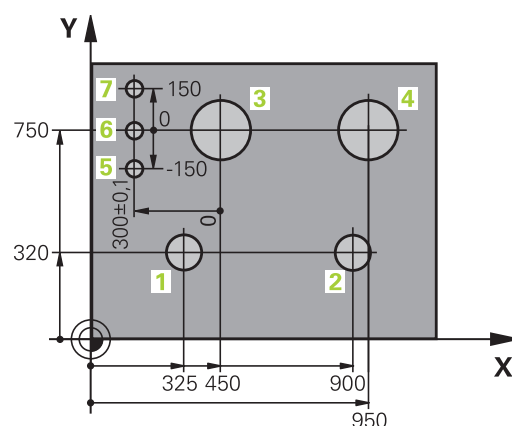
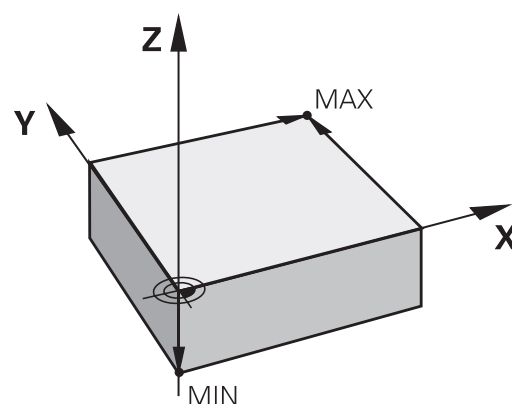
Jeśli rysunek obrabianego przedmiotu określa względne punkty odniesienia, to proszę wykorzystać po prostu cykle dla przeliczania współrzędnych (patrz instrukcja obsługi Cykle, Cykle dla transformacji współrzędnych).

Jeżeli rysunek wykonawczy przedmiotu nie jest wymiarowany odpowiednio dla NC, proszę wybrać jedną pozycję lub naroże przedmiotu jako punkt odniesienia, z którego można łatwo ustalić wymiary do pozostałych punktów przedmiotu.

Szczególnie wygodnie wyznacza się punkty odniesienia przy pomocy trójwymiarowego układu impulsowego firmy HEIDENHAIN. Patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli „Wyznaczanie punktów odniesienia przy pomocy 3D-sondy impulsowej“.

Przykład

Szkic obrabianego przedmiotu ukazuje odwierty (1 do 4), których wymiary odnoszą się do bezwzględnego punktu odniesienia o współrzędnych $X=0$ $Y=0$. Odwierty (5 do 7) odnoszą się do względnego punktu odniesienia o współrzędnych bezwzględnych $X=450$ $Y=750$. Przy pomocy cyklu **PRZESUNIECIE PUNKTU ZEROWEGO** można przejściowo przesunąć punkt zerowy na pozycję $X=450$, $Y=750$, aby zaprogramować odwierty (5 do 7) bez dalszych obliczeń.



3.2 Programy otwierać i zapisywać

Struktura programu NC tekstem otwartym HEIDENHAIN-format

Program obróbki składa się z wielu wierszy programowych. Ilustracja po prawej stronie pokazuje elementy pojedynczego wiersza.

TNC numeruje wiersze programu obróbki w rosnącej kolejności.

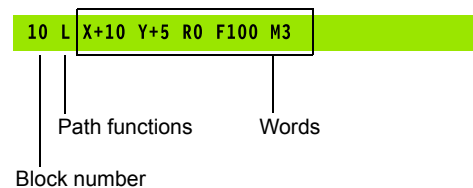
Pierwszy wiersz programu oznaczony jest z **BEGIN PGM**, nazwą programu oraz obowiązującą jednostką miary.

Następujące po nim wiersze zawierają informacje o:

- obrabianym przedmiocie
- Wywołania narzędzi
- Najazd na bezpieczną pozycję
- posuwy i prędkości obrotowe
- Ruchy kształtowe, cykle i dalsze funkcje

Ostatni wiersz programu oznaczony jest przy pomocy **END PGM**, nazwy programu i obowiązującej jednostki miary.

Block



Firma HEIDENHAIN zaleca, zasadniczo wykonywać najazd na bezpieczną pozycję po wywołaniu narzędzia, z której to TNC może pozycjonować bezkolizyjnie dla obróbki!

3.2 Programy otwierać i zapisywać

Definiowanie półwyrobu: BLK FORM

Bezpośrednio po otwarciu nowego programu proszę zdefiniować nieobrobiony przedmiot. Aby zdefiniować półwyrób w późniejszym czasie proszę nacisnąć klawisz **SPEC FCT**, softkey **WART.ZAD.**

PROGRAMU a następnie softkey **BLK FORM**. TNC potrzebna jest ta definicja dla symulacji graficznych.



Definicja półwyrobu jest tylko wtedy konieczna, kiedy chcemy przetestować graficznie program!

TNC może przedstawiać różne formy półwyrobu:

Softkey**Funkcja**

Definiowanie prostokątnego półwyrobu



Definiowanie cylindrycznego półwyrobu



Definiowanie rotacyjnie symetrycznego półwyrobu o dowolnej formie

Prostokątny półwyrób

Boki prostopadłościanu leżą równolegle do osi X, Y i Z. Półwyrób jest określony poprzez swoje dwa punkty narożne:

- MIN-punkt: najmniejsza współrzędna X, Y i Z prostopadłościanu; proszę wprowadzić wartości absolutne
- MAX-punkt: największa X, Y i Z współrzędna prostopadłościanu; proszę wprowadzić wartości absolutne lub inkrementalne

Przykład: Wskazanie BLK FORM w programie NC

0 BEGIN PGM NEU MM	Początek programu, nazwa, jednostka miary
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	oś wrzeczona, współrzędne MIN-punktu
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	współrzędne MAX-punktu
3 END PGM NOWY MM	Koniec programu, nazwa, jednostka miary

Cylindryczny półwyrób

Cylindryczny półwyrób jest określony poprzez wymiary cylindra:

- Oś rotacji X, Y lub Z
- R: promień cylindra (z dodatnim znakiem liczby)
- L: długość cylindra (z dodatnim znakiem liczby)
- DIST: Przesunięcie wzdłuż osi rotacji
- RI: Promień wewnętrzny dla cylindra pustego



Parametry **DIST** oraz **RI** są opcjonalne i nie muszą być programowane.

Przykład: Wskazanie BLK FORM CYLINDER w programie NC

0 BEGIN PGM NOWY MM	Początek programu, nazwa, jednostka miary
1 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10	oś wrzeciona, promień, długość, dystans, promień wewnętrzny
2 END PGM NOWY MM	Koniec programu, nazwa, jednostka miary

Rotacyjnie symetryczny półwyrób o dowolnej formie

Kontur rotacyjnie symetrycznego półwyrobu definiujemy w podprogramie. Przy tym wykorzystujemy X, Y lub Z jako oś rotacji.

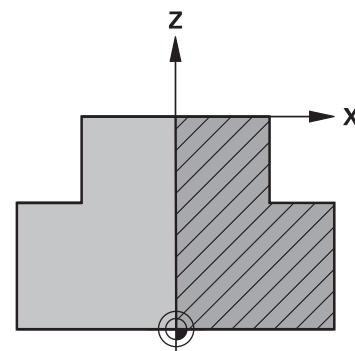
W definicji półwyrobu odsyłamy do opisu konturu:

- DIM_D, DIM_R: średnica lub promień rotacyjnie symetrycznego półwyrobu
- LBL: Podprogram z opisem konturu

Opis konturu może posiadać ujemne wartości w osi rotacji, ale tylko dodatnie wartości w osi głównej. Kontur musi być zamknięty, tzn. początek konturu odpowiada końcowi konturu.



Podprogram może być podawany za pomocą numeru, nazwy lub parametru QS.



Programowanie: podstawy, menedżer plików

3.2 Programy otwierać i zapisywać

Przykład: Wskazanie BLK FORM ROTACJA w programie NC

0 BEGIN PGM NOWY MM	Początek programu, nazwa, jednostka miary
1 BLK FORM ROTACJA Z DIM_R LBL1	oś wrzeciona, sposób interpretowania, numer podprogramu
2 M30	Koniec programu głównego
3 LBL 1	Początek podprogramu
4 L X+0 Z+1	Początek konturu
5 L X+50	Programowanie w dodatnim kierunku osi głównej
6 L Z-20	
7 L X+70	
8 L Z-100	
9 L X+0	
10 L Z+1	Koniec konturu
11 LBL 0	Koniec podprogramu
12 END PGM NOWY MM	Koniec programu, nazwa, jednostka miary

Otwarcie nowego programu obróbki

Program obróbki proszę wprowadzać zawsze w trybie pracy **Programowanie**. Przykład otwarcia programu:



- ▶ Tryb pracy **Programowanie** wybrać



- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć

Proszę wybrać folder, w którym ma zostać zapisany ten nowy program:

NAZWA PLIKU = NOWY.H



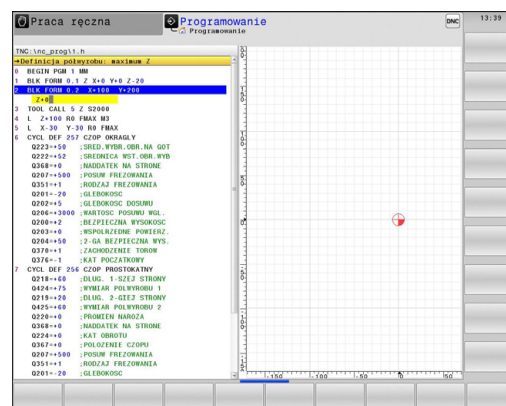
- ▶ Zapisać nową nazwę programu, potwierdzić przy pomocy klawisza **ENT**.



- ▶ Wybrać jednostkę miary: softkey **MM** lub **CALE** nacisnąć. TNC przechodzi do okna programu i otwiera dialog dla definicji **BLK-FORM** (półwyrob)



- ▶ Wybór prostokątnego półwyrobu: nacisnąć softkey dla prostokątnej formy półwyrobu



PLASZCZYZNA OBROBKI NA GRAFICE: XY



- ▶ Zapisać oś wrzeciona, np. **Z**

DEFINICJA POŁWYROBU: MINIMUM



- ▶ Po kolei wprowadzić X, Y i Z współrzędne MIN-punktu i za każdym razem klawiszem **ENT** potwierdzić

DEFINICJA POŁWYROBU: MAKSIMUM



- ▶ Po kolei wprowadzić X, Y i Z współrzędne MAX-punktu i za każdym razem klawiszem **ENT** potwierdzić

Przykład: wyświetlenie BLK-formy w NC-programie

0 BEGIN PGM NOWY MM	początek programu, nazwa, jednostka miary
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	oś wrzeciona, współrzędne MIN-punktu
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	współrzędne MAX-punktu
3 END PGM NOWY MM	koniec programu, nazwa, jednostka miary

TNC automatycznie generuje numery wierszy, a także **BEGIN** i **END**-wiersz.



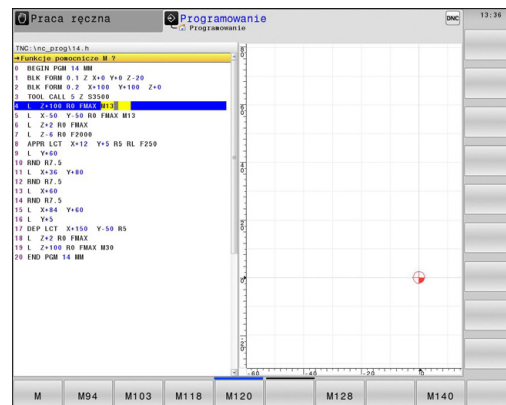
Jeśli nie chcemy programować definicji półwyrobu, to proszę przerwać dialog przy **Plaszczyzna obróbki w grafice: XY** klawiszem **DEL** !

Programowanie: podstawy, menedżer plików

3.2 Programy otwierać i zapisywać

Przemieszczenia narzędzia w dialogu tekstem otwartym programować

Aby zaprogramować wiersz, rozpoczynamy z klawisza dialogowego. W paginie górnej ekranu TNC wypytuje wszystkie niezbędne dane.



Przykład wiersza pozycjonowania



- Wiersz otworzyć

WSPÓŁRZEDNE?



- 10 (zapisać współrzędną docelową dla osi X)



- 20 (zapisać współrzędną docelową dla osi Y)



- klawiszem ENT do następnego pytania

KOR.PROMIENIA: RL/RR/BEZ KOR.:?



- „Bez korekcji promienia“ zapisać, klawiszem ENT do następnego pytania

POSUW F=? / F MAX = ENT

- 100 (posuw dla przemieszczenia kształtowego 100 mm/min zapisać)



- klawiszem ENT do następnego pytania

FUNKCJA DODATKOWA M ?

- 3 (funkcję dodatkową M3 „wrzeciono ein/on“) zapisać.

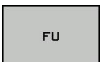


- Klawiszem END TNC zamyka ten dialog.

Okno programu pokazuje wiersz:

3 L X+10 Y+5 R0 F100 M3

Możliwe zapisy posuwu

Softkey	funkcji dla określenia posuwu
	Przesunięcie na biegu szybkim, działa wierszami. Wyjątek: jeśli zdefiniowano przed APPR -wierszem, to działa FMAX także dla najechania punktu pomocniczego (patrz "Ważne pozycje przy dosunięciu i odsunięciu narzędzia", strona 215)
	Przesunięcie z automatycznie obliczonym posuwem z TOOL CALL -wiersza
	Przemieszczenie z zaprogramowanym posuwem (jednostka mm/min lub 1/10 cala/min) W przypadku osi obrotu TNC interpretuje posuw w stopniach/min, niezależnie od tego, czy zapisano program w mm czy też w inch
	Definiowanie posuwu obrotowego (jednostka mm/obr lub inch/obr). Uwaga: w programach typu Inch FU nie jest kombinowalne z M136
	Definiowanie posuwu zębów (jednostka mm/ząb lub inch/ząb). Liczba zębów musi być zdefiniowana w tabeli narzędzi w szpalcie CUT .
Klawisz	Funkcje dla prowadzenia dialogu
	Pominięcie pytania dialogu
	Zakończenie przedwcześnie dialogu
	Przerwanie i usunięcie dialogu

3.2 Programy otwierać i zapisywać

Przejęcie aktualnej pozycji

TNC umożliwia przejęcie aktualnej pozycji narzędzia do programu, np. jeśli

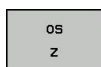
- operator programuje wiersze przemieszczenia
- Programowanie cykli

Aby przejąć właściwe wartości położenia, należy:

- ▶ Pozycjonować pole wprowadzenia w tym miejscu w wierszu, w którym chcemy przejąć daną pozycję



- ▶ Wybrać funkcję przejęcie pozycji rzeczywistej: TNC ukazuje w pasku softkey te osie, których pozycje może operator przejąć



- ▶ Wybrać oś: TNC zapisuje aktualną pozycję wybranej osi do aktywnego pola wprowadzenia



TNC przejmuje na płaszczyźnie obróbki zawsze te współrzędne punktu środkowego narzędzia, także jeśli korekcja promienia narzędzia jest aktywna.

TNC przejmuje w osi narzędzia zawsze współrzędną ostrza narzędzia, to znaczy uwzględnia zawsze aktywną korekcję długości narzędzia.

TNC pozostawia pasek softkey dla wyboru osi tak długo aktywnym, aż zostanie on wyłączony ponownym naciśnięciem klawisza "przejęcie pozycji rzeczywistej". To obowiązuje także, jeśli zachowamy w pamięci aktualny wiersz i przy pomocy funkcji toru kształtowego osiowy utworzymy nowy wiersz. Jeśli wybieramy element wiersza, a mianowicie wybierając przy pomocy softkey alternatywny zapis (np. korekcję promienia), to TNC zamyka wówczas pasek z softkey dla wyboru osi.

Funkcja "Przejęcie pozycji rzeczywistej" jest dozwolona tylko, jeśli funkcja Nachylenie płaszczyzny obróbki jest aktywna.

Edycja programu



Operator może dokonywać tylko wtedy edycji programu, jeśli nie zostaje on właśnie odpracowywany przez TNC w jednym z trybów pracy maszyny.

W czasie, kiedy program obróbki zostaje zapisywany lub zmieniany, można wybierać przy pomocy klawiszy ze strzałką lub przy pomocy softkeys każdy wiersz w programie i pojedyncze słowa wiersza:

Softkey/ klawisze	Funkcja
	Zmiana pozycji aktualnego wiersza na ekranie. Tym samym można wyświetlić więcej wierszy programu, zaprogramowanych przed aktualnym wierszem
	Zmiana pozycji aktualnego wiersza na ekranie. Tym samym można wyświetlić więcej wierszy programu, zaprogramowanych za aktualnym wierszem
	Przejdźcie od wiersza do wiersza
	Wybierać pojedyncze słowa w wierszu
	Wybór określonego wiersza: klawisz GOTO nacisnąć, zapisać żądany numer wiersza, klawiszem ENT potwierdzić. Albo: klawisz GOTO nacisnąć, podać inkrementację numerów wierszy i liczbę zapisanych wierszy naciśnięciem na softkey N WIERZSY w górę lub w dół pominąć

3.2 Programy otwierać i zapisywać

Softkey/ klawisz	Funkcja
	- Wartość wybranego słowa ustawić na zero - Wymazać błędną wartość - Kasowanie usuwalnego komunikatu o błędach
	Wymazać wybrane słowo
	- Usunąć wybrany wiersz - Usunąć cykle i części programu
	Wstawić wiersz, który został ostatnio edytowany lub wymazany

Wstawianie wierszy w dowolnym miejscu

- ▶ Proszę wybrać wiersz, za którym chce się włączyć nowy blok i otworzyć dialog

Zmieniać i włączać słowa

- ▶ Proszę wybrać w wierszu dane słowo i nadpisać je nowym pojęciem. W czasie, kiedy wybierano słowo, znajduje się w dyspozycji dialog tekstem otwartym
- ▶ Zakończyć dokonywanie zmian: klawisz **END** nacisnąć

Jeśli chcemy wstawić słowo, proszę nacisnąć klawisze ze strzałką (na prawo lub na lewo), aż ukaże się żądany dialog i proszę wprowadzić następnie żądane pojęcie.

Szukanie identycznych słów w różnych wierszach programu

Dla tej funkcji Softkey AUT. RYSOWANIE ustawić na OFF.

-  ▶ Wybrać słowo w wierszu: tak długo naciskać klawisze ze strzałką, aż żądane słowo zostanie zaznaczone
-  ▶ Wybór wiersza przy pomocy klawiszy ze strzałką

Zaznaczenie znajduje się w nowo wybranym wierszu na tym samym słowie, jak w ostatnio wybranym wierszu.

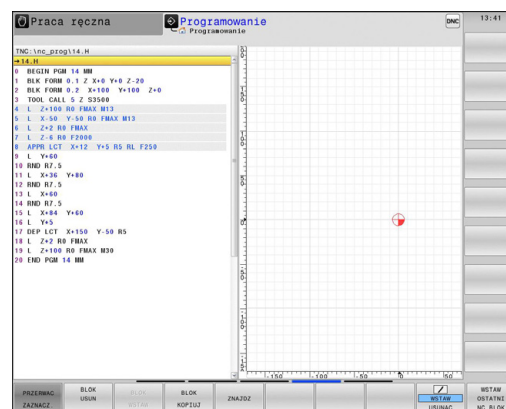


Jeśli uruchomiono szukanie w bardzo długich programach, to TNC wyświetla symbol ze wskazaniem postępu. Dodatkowo można przerwać szukanie poprzez softkey.

Części programu zaznaczać, kopiować, usuwać i wstawiać

Aby móc kopiować części programu w danym NC-programie lub do innego NC-programu, TNC oddaje do dyspozycji następujące funkcje:

Softkey	Funkcja
BLOK ZAZNACZ	Włączenie funkcji zaznaczania
PRZERWAC ZAZNACZ.	Wyłączenie funkcji zaznaczania
BLOK WYTNIJ	Wyciąć zaznaczony blok
BLOK WSTAW	Wstawić znajdujący się w pamięci blok
BLOK KOPIUJ	Kopiowanie zaznaczonego bloku



Aby kopiować części programu proszę postąpić w następujący sposób:

- ▶ Wybrać pasek z softkeys z funkcjami zaznaczania
- ▶ Wybrać pierwszy wiersz części programu, którą chcemy kopiować
- ▶ Zaznaczyć pierwszy wiersz: softkey **BLOK ZAZNACZ** nacisnąć. TNC podświetla jasnym tłem wiersz i wyświetla softkey **ZAZNACZANIE ANULUJ**.
- ▶ Proszę przesunąć jasne tło na ostatni wiersz tej części programu, którą chce się kopiować lub skasować. TNC prezentuje wszystkie zaznaczone wiersze w innym kolorze. Funkcje zaznaczania można w każdej chwili zakończyć, a mianowicie naciśnięciem softkey **ZAZNACZANIE ANULUJ**.
- ▶ Kopiowanie zaznaczonej części programu: nacisnąć softkey **BLOK KOPIOWAC**, usunąć zaznaczoną część programu: nacisnąć softkey **WYTNIJ BLOK**. TNC zapamiętuje zaznaczony blok
- ▶ Proszę wybrać przy pomocy przycisków ze strzałką ten wiersz, za którym chcemy włączyć skopiowaną (usuniętą) część programu



Aby skopiowaną część programu włączyć do innego programu, proszę wybrać odpowiedni program przez menedżera plików i zaznaczyć tam ten wiersz, za którym chcemy włączyć.

- ▶ Wstawić zapisaną do pamięci część programu: softkey **WSTAW BLOK** nacisnąć
- ▶ Zakończyć funkcję zaznaczania: softkey **ZAZNACZENIE ANULUJ** nacisnąć

3.2 Programy otwierać i zapisywać

Funkcja szukania TNC

Przy pomocy funkcji szukania TNC można szukać dowolnych tekstów w obrębie programu i w razie potrzeby zamieniać je nowym tekstem.

Szukanie dowolnego tekstu

ZNAJDZ

- ▶ Wybrać funkcję szukania: TNC wyświetla okno szukania i ukazuje w pasku softkey znajdujące się do dyspozycji funkcje szukania

ZNAJDZ

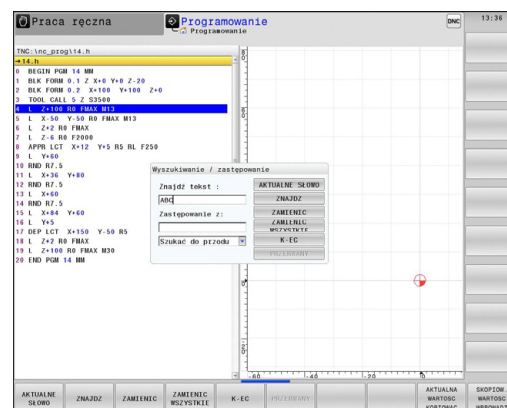
- ▶ Zapisać szukany tekst, np: **TOOL**

ZNAJDZ

- ▶ Uruchomienie operacji szukania: TNC przechodzi do następnego wiersza, w którym zapamiętany jest poszukiwany tekst

K-EC

- ▶ Powtórzenie operacji szukania: TNC przechodzi do następnego wiersza, w którym zapamiętany jest poszukiwany tekst
- ▶ Zakończyć funkcję szukania



Szukanie/Zamiana dowolnych tekstów



Funkcja Szukanie/zamiana nie jest możliwa, jeśli

- program jest zabezpieczony
- jeżeli program zostaje właśnie odpracowywany przez TNC

W przypadku funkcji **WSZYSTKIE ZAMIENIC** zwrócić uwagę, aby nie zamienić przypadkowo części tekstu, które mają pozostać niezmienione. Zamienione teksty są nieodwracalnie stracone.

- ▶ Wybrać wiersz, w którym zapamiętane jest szukane słowo

ZNAJDZ

- ▶ Wybrać funkcję szukania: TNC wyświetla okno szukania i ukazuje w pasku softkey znajdujące się do dyspozycji funkcje szukania
- ▶ Softkey **AKTUALNE SŁOWO** nacisnąć: TNC przejmuje pierwsze słowo aktualnego wiersza. W razie konieczności ponownie nacisnąć softkey, aby przejść wymagane słowo.

ZNAJDZ

- ▶ Uruchomienie operacji szukania: TNC przechodzi do następnego poszukiwanego tekstu

ZAMIENIC

- ▶ Aby zamienić ten tekst i następnie przejść do kolejnego miejsca: softkey **ZAMIENIĆ** nacisnąć lub dla zamiany wszystkich znalezionych miejsc w tekście: Softkey **ZAMIENIĆ WSZYSTKIE** nacisnąć, albo aby nie zamieniać tekstu i przejść do następnego miejsca: Softkey **SZUKAJ** nacisnąć

K - EC

- ▶ Zakończyć funkcję szukania

3.3 Menedżer plików: podstawy

3.3 Menedżer plików: podstawy

Pliki

Pliki w TNC	Typ
Programy	
w formacie HEIDENHAIN	.H
w formacie DIN/ISO	.I
Kompatybilne programy	
programy HEIDENHAIN-Unit	.HU
programy HEIDENHAIN-Kontur	.HC
Tabele dla	
narzędzi	.T
zmieniacz narzędzi	.TCH
punkty zerowe	.D
punkty	.PNT
punkty odniesienia	.PR
układy impulsowe	.TP
pliki backupu	.BAK
zależne pliki (np. punkty segmentowania)	.DEP
dowolnie definiowalne tabele	.TAB
palety	.P
narzędzia tokarskie	.TRN
Teksty jako	
ASCII-pliki	.A
Pliki protokołu	.TXT
Pliki pomocy	.CHM
CAD-dane jako	
ASCII-pliki	.DXF
	.IGES
	.STEP

Jeżeli zostaje wprowadzony do TNC program obróbki, proszę najpierw dać temu programowi nazwę. TNC zapamiętuje ten program w wewnętrznej pamięci jako plik o tej samej nazwie. Także teksty i tabele TNC zapamiętuje jako pliki.

Aby można było szybko znajdować pliki i nimi zarządzać, TNC dysponuje specjalnym oknem do zarządzania plikami. W tym oknie można wywołać różne pliki, kopiować je, zmieniać ich nazwę i wymazywać.

Przy pomocy TNC operator może zarządzać prawie dowolną liczbą plików. Znajdująca się do dyspozycji pamięć to przynajmniej **21 GByte**. Pojedynczy program NC może być wielkości maksymalnie **2 GByte**.



W zależności od nastawienia TNC wytwarza po edycji i zapisie do pamięci programów NC plik kopii *.bak. Może to zmniejszyć znajdującą się do dyspozycji pojemność pamięci.

Nazwy plików

Dla programów, tabeli i tekstów dołącza TNC rozszerzenie, które jest oddzielone punktem od nazwy pliku. To rozszerzenie wyróżnia i tym samym oznacza typ pliku.

nazwa pliku	Typ pliku
PROG20	.H

Długość nazwy pliku nie powinna przekraczać 24 znaków, w przeciwnym razie TNC nie wyświetla pełnej nazwy programu.

Nazwy plików na TNC podlegają następującej normie: The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-standard). Zgodnie z tym nazwy plików mogą posiadać następujące znaki:

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 . _ -

Wszystkie inne znaki nie powinny znajdować się w nazwie pliku, aby unikać problemów przy przesyłaniu danych.



Maksymalnie dozwolona długość nazwy pliku może zawierać tylko tyle znaków, aby nie została przekroczona maksymalnie dozwolona długość ścieżki, wynosząca 255 znaków, patrz "Ścieżki", strona 117.

3.3 Menedżer plików: podstawy

Wyświetlanie zewnątrz wygenerowanych plików na TNC

W TNC zainstalowanych jest kilka dodatkowych narzędzi, przy pomocy których można przedstawione w poniższej tabeli pliki wyświetlać jak i edytować.

Rodzaje plików	Typ
PDF-pliki	pdf
tabele Excel	xls csv
pliki internetowe	html
Pliki tekstowe	txt ini
Pliki grafiki	bmp gif jpg png

Dalsze informacje do wyświetlania i edycji przedstawionych typów plików: patrz strona 129

Zabezpieczanie danych

Zabezpieczanie danych Firma HEIDENHAIN poleca, zestawione na TNC programy i pliki zabezpieczać w PC w regularnych odstępach czasu.

Z bezpłatnym oprogramowaniem dla transmisji danych TNCremo firma HEIDENHAIN oddaje do dyspozycji prostą możliwość, wykonywania kopii (backups) znajdujących się w pamięci TNC danych.

Następnie konieczny jest nośnik danych, na której są zabezpieczone wszystkie specyficzne dla maszyny dane (PLC-program, parametry maszyny itd.) W koniecznym przypadku proszę zwrócić się do producenta maszyn.



W przypadku kiedy wszystkie znajdujące się w wewnętrznej pamięci pliki mają być zabezpieczone, potrwa to kilka godzin. Proszę w razie konieczności przesunąć operację zabezpieczania danych na godziny nocne.

Od czasu do czasu należy usuwać nie potrzebne więcej pliki, aby TNC dysponowało dostateczną ilością pamięci dla plików systemowych (np. tabela narzędzi).



W przypadku dysków twardych, należy liczyć się, w zależności od warunków eksploatacyjnych (np. obciążenia wibracjami), ze zwiększoną możliwością wystąpienia uszkodzeń i awarii po upływie od 3 do 5 lat. Firma HEIDENHAIN zaleca dlatego też sprawdzenie funkcjonowania dysku twardego po 3 do 5 lat.

3.4 Praca z menedżerem plików

Foldery

Ponieważ można wprowadzić do pamięci wewnętrznej bardzo dużo programów oraz plików, proszę odkładać pojedyncze pliki w katalogach (folderach), aby zachować rozeznanie. W tych folderach możliwe jest tworzenie dalszych wykazów, tak zwanych podfolderów. Klawiszem +/- lub **ENT** można podfoldery wyświetlać lub wygaszać.

Ścieżki

Ścieżka pokazuje napęd i wszystkie foldery a także podfoldery, w których zapamiętany jest dany plik. Pojedyncze informacje są rozdzielane przy pomocy „\”.



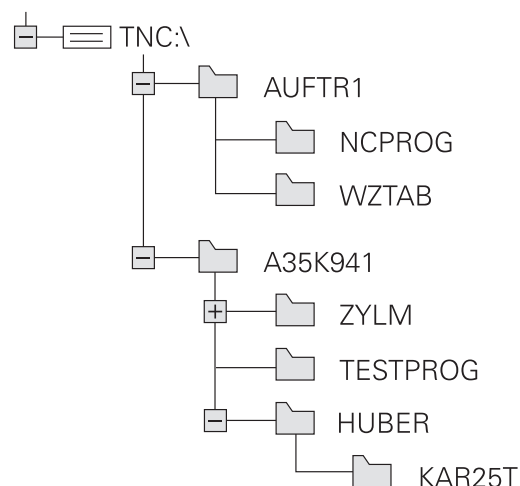
Maksymalnie dozwolona długość ścieżki, to znaczy wszystkie znaki dotyczące napędu, katalogu i nazwy pliku łącznie z rozszerzeniem nie może przekraczać 255 znaków!

Przykład

Na dysku TNC został założony folder AUFTTR1 . Następnie w folderze AUFTTR1 założono jeszcze podfolder NCPCROG i tam skopiowano program obróbki PROG1.H. Program obróbki ma tym samym następującą ścieżkę:

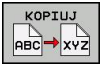
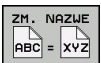
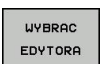
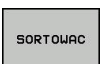
TNC:\AUFTTR1\NCPCROG\PROG1.H

Grafia po prawej stronie pokazuje przykład wyświetlenia folderów z różnymi ścieżkami.



3.4 Praca z menedżerem plików

Przegląd: funkcje menedżera plików

Softkey	Funkcja	Strona
	Kopiowanie pojedynczego pliku	121
	Wyświetlić określony typ pliku	120
	Utworzenie nowego pliku	121
	10 ostatnio wybranych plików pokazać	124
	Usuwanie pliku	125
	Zaznaczyć plik	126
	Zmiana nazwy pliku	127
	Plik zabezpieczyć od usunięcia i zmiany	128
	Anulować zabezpieczenie pliku	128
	Importowanie tabeli narzędzi	192
	Zarządzanie napędami sieciowymi	137
	Wybór edytora	128
	Sortowanie plików według ich właściwości	127
	Kopiowanie folderu	124
	Folder ze wszystkimi podfolderami skasować	
	Aktualizowanie foldera	
	Zmienić nazwę foldera	
	Utworzenie nowego katalogu	

Wywołanie menedżera plików

PGM
MGT

- ▶ Klawisz **PGM MGT** nacisnąć: TNC ukazuje okno dla zarządzania plikami (rysunek po prawej stronie u góry pokazuje ustawienie podstawowe. Jeżeli TNC ukazuje inny podział monitora, proszę nacisnąć Softkey **OKNO**)

Lewe, niewielkie okno ukazuje istniejące napędy i foldery. Napędy oznaczają przyrządy, przy pomocy których dane zostają zapamiętywane lub przesyłane. Napędem jest wewnętrzna pamięć TNC, dalszymi napędami są interfejsy (RS232, Ethernet), do których można podłączyć na przykład Personal Computer. Folder jest zawsze odznaczony poprzez symbol foldera (po lewej) i nazwę foldera (po prawej). Podkatalogi są przesunięte na prawą stronę. Jeśli dostępne są podfoldery, to można je klawiszem **-/+** wyświetlić lub skryć.

Szerokie okno po prawej stronie wyświetla wszystkie pliki, które zapamiętane są w tym wybranym folderze. Do każdego pliku ukazywanych jest kilka informacji, które są objaśnione w tabeli poniżej.

Nazwa pliku	Bajty	Status	Data	Czas
DEF.H	382		18-12-2013	13:18:52
DEF.H	544		18-12-2013	13:18:52
EX11.H	2085		07-01-2014	13:28:21
EX14.H	987		18-12-2013	13:18:52
EX14_SL.H	1792		18-12-2013	13:18:52
EX18.H	833		18-12-2013	13:18:52
EX18_SL.H	1513		18-12-2013	13:18:52
EX4.H	1036		18-12-2013	13:18:52
HABER.HC	695		18-12-2013	13:18:52
HEBEL.H	541		18-12-2013	13:18:52
KOMTUN.HC	534		18-12-2013	13:18:52
Komut.H	1536	S	13-12-2013	13:15:17
MEGA.L	484		18-12-2013	13:18:52
PRGR.P	444		18-12-2013	13:18:52
P1.H	6172		07-01-2014	13:18:52
P1.H	2697		18-12-2013	13:18:52
Ra.P1.H	6929		18-12-2013	13:18:52
RACH.N	481		18-12-2013	14:01:14
Rastplatte.h	4837		18-12-2013	13:18:52
Rastplatte.h.bak	6398		18-12-2013	13:18:52
Romet.H	389		18-12-2013	13:18:52
Schulter.H	3599		18-12-2013	13:18:52
STAT.H	479	M	18-12-2013	13:18:52
STAT.H	623		18-12-2013	13:18:52
TOH.H	1229		07-01-2014	13:26:39
Turbine.H	2065		18-12-2013	13:18:52
TURB.H	1393		07-01-2014	13:27:41
WHEEL.H	11195		18-12-2013	13:18:52
WHEEL.H	12671K		18-12-2013	13:18:54
zeroshift.d	6557		18-12-2013	13:18:54

Wskazanie	Znaczenie
Nazwa pliku	Nazwa pliku (max. 25 znaków) i typ pliku
Bajty	wielkość pliku w bajtach
Status	właściwości pliku:
E	Program jest wybrany w trybie pracy Programowanie
S	program jest wybrany w trybie pracy Test programu
M	Program wybrano w trybie pracy przebiegu programu
+	Program posiada nie wyświetlane zależne pliki z rozszerzeniem DEP, np. wykorzystywaniu monitorowania eksploatacji narzędzia
	Plik jest zabezpieczony od wymazania i zmiany
	Plik jest zabezpieczony od wymazania i zmiany, ponieważ zostaje właśnie odpracowywany
Data	Data, kiedy plik został zmieniony po raz ostatni
Czas	Godzina, kiedy plik został zmieniony po raz ostatni



Dla wyświetlania zależnych plików ustawiamy parametr maszynowy **CfgPgmMgt/dependentFiles** na **MANUAL**.

Programowanie: podstawy, menedżer plików

3.4 Praca z menedżerem plików

Wybór napędów, folderów i plików



- ▶ Wywołanie menedżera plików

Proszę użyć klawiszy ze strzałką lub softkeys, aby przesunąć jasne tło na żądane miejsce na monitorze:



- ▶ porusza jasne tło z prawego do lewego okna i odwrotnie



- ▶ porusza jasne tło w oknie do góry i w dół



- ▶ porusza jasne tło w oknie strona po stronie w górę i w dół



Krok 1: wybór napędu

- ▶ Zaznaczyć napęd w lewym oknie



- ▶ Wybór napędu: softkey **WYBRAC** nacisnąć, lub



- ▶ klawisz **ENT** nacisnąć

Krok 2: wybór foldera

- ▶ Katalog zaznaczyć w lewym oknie: prawe okno pokazuje automatycznie wszystkie pliki z tego katalogu, który jest zaznaczony (podłożony jasnym tłem)

Krok 3: wybór pliku



- ▶ Softkey **TYP WYBRAĆ** nacisnąć



- ▶ Nacisnąć softkey żadanego typu pliku, lub



- ▶ wyświetlić wszystkie pliki: nacisnąć softkey **WYSW. WSZYSTKIE**, albo

- ▶ zaznaczyć plik w prawym oknie



- ▶ softkey **WYBRAC** nacisnąć, lub



- ▶ Klawisz **ENT** nacisnąć

TNC aktywuje wybrany plik w tym trybie pracy, z którego wywołano menedżera plików

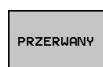
Utworzenie nowego foldera

- ▶ W lewym oknie zaznaczyć katalog, w którym ma być założony podkatalog



- ▶ Softkey **NOWY FOLDER** nacisnąć
- ▶ Zapisać nazwę foldera
- ▶ klawisz **ENT** nacisnąć

FOLDER \NOWY UTWORZYĆ?



- ▶ Potwierdzić przy pomocy softkey **OK** lub
- ▶ Przy pomocy softkey **ANULUJ** przerwać

Utworzenie nowego pliku

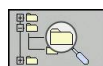
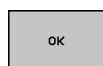
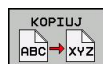
- ▶ Wybrać folder w lewym oknie, w którym chcemy utworzyć nowy plik
- ▶ Pozycjonować kursor w prawym oknie



- ▶ Softkey Nowy plik nacisnąć
- ▶ Zapisać nazwę pliku z rozszerzeniem
- ▶ Klawisz **ENT** nacisnąć

Kopiowanie pojedynczego pliku

- ▶ Proszę przesunąć jasne tło na ten plik, który ma być skopiowany



- ▶ Softkey **KOPIOWAĆ** nacisnąć: Wybrać funkcję kopiowania. TNC otwiera okno pierwszoplanowe
- ▶ Wprowadzić nazwę pliku docelowego i przy pomocy klawisza **ENT** lub softkey **OK** przejść: TNC kopiuje plik do aktualnego skoroszytu, lub do wybranego skoroszytu docelowego. Pierwotny plik zostaje zachowany lub
- ▶ Nacisnąć softkey Plik docelowy, aby wybrać w oknie wywoływanym plik docelowy i klawiszem **ENT** albo softkey **OK** przejść: TNC kopiuje plik o tej samej nazwie do wybranego foldera. Pierwotny plik zostaje zachowany.



TNC ukazuje we wskazaniu postępu, jeżeli operacja kopiowania została zainicjalizowana przy pomocy klawisza **ENT** lub softkey **OK**.

3.4 Praca z menedżerem plików

Kopiowanie plików do innego foldera

- ▶ Wybrać podział ekranu z równymi co do wielkości oknami
- ▶ Wyświetlanie katalogów w obydwu oknach: softkey **SCIEZKA** nacisnąć

Prawe okno

- ▶ Przenieść jasne pole na folder, do którego chcemy skopiować pliki i klawiszem **ENT** wyświetlić pliki w tym folderze

Lewe okno

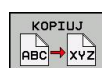
- ▶ Wybrać folder z plikami, które chcemy skopiować i z klawiszem **ENT** wyświetlić pliki



- ▶ Wyświetlić funkcje zaznaczania plików



- ▶ Jasne tło przesunąć na plik, który ma być skopiowany i zaznaczyć go. W razie potrzeby, proszę zaznaczyć także inne pliki w ten sam sposób



- ▶ Zaznaczone pliki skopiować do skróty docelowego

Dalsze funkcje zaznaczania: patrz "Zaznaczanie plików", strona 126.

Jeśli pliki zostały skopiowane zarówno w lewym jak i w prawym oknie, TNC kopiuje z foldera, na którym znajduje się jasne tło.

Nadpisywanie plików

Jeśli zostają kopiowane pliki do skróty, w którym znajdują się pliki o tej samej nazwie, TNC pyta, czy te pliki mają być przepisane w skrócie docelowym:

- ▶ Nadpisywanie wszystkich plików (pole **Istniejące pliki** wybrano): softkey **OK** nacisnąć lub
- ▶ Nie nadpisywać pliku: softkey **PRZERWAC** nacisnąć

Jeśli chcemy nadpisywać zabezpieczony plik, to należy to oddzielnie wybrać w polu **Zabezpieczone pliki** lub anulować tę operację.

Kopiowanie tabeli

Importowanie wierszy do tabeli

Jeżeli kopiujemy tabelę do już istniejącej tabeli, to można przy pomocy softkey **POLA ZAMIENIĆ** nadpisywać pojedyncze wiersze. Warunki:

- tabela docelowa musi już istnieć
- kopiowany plik może zawierać tylko zamieniane wiersze
- typ pliku tabel musi być identyczny



Przy pomocy funkcji **POLA ZAMIENIĆ** zostają nadpisywane wiersze w tabeli docelowej. Proszę utworzyć kopię zapasową oryginalnej tabeli, aby uniknąć utraty danych.

Przykład

Na urządzeniu wstępnego nastawienia dokonano pomiaru długości narzędzia i promienia narzędzia na 10 nowych narzędziach. Następnie urządzenie nastawcze generuje tabelę narzędzi TOOL_Import.T z 10 wierszami czyli 10 narzędziami.

- ▶ Kopiowanie tej tabeli z zewnętrznego nośnika danych do dowolnego foldera
- ▶ Kopiowanie utworzonej zewnętrznie tabeli przy pomocy menedżera plików TNC poprzez istniejącą tabelę TOOL.T: TNC pyta, czy istniejąca tabela narzędzia TOOL.T powinna zostać nadpisana:
- ▶ Jeśli naciśniemy softkey **TAK**, to TNC nadpisuje aktualny plik TOOL.T kompletnie. Po zakończeniu operacji kopiowania TOOL.T składa się z 10 wierszy
- ▶ Albo jeśli naciśniemy softkey **POLA ZAMIENIĆ**, to TNC nadpisuje w pliku TOOL.T te 10 wierszy. Dane pozostałych wierszy nie zostaną zmienione przez TNC

Ekstrakcja wierszy z tabeli

W tabeli można zaznaczyć jeden lub kilka wierszy i zapisać do oddzielnej tabeli.

- ▶ Proszę otworzyć tabelę z której chcemy kopiować wiersze
- ▶ Wybrać klawiszem ze strzałką pierwszy kopiowany wiersz
- ▶ Naciśnąć softkey **DODATK. FUNKC.**
- ▶ Naciśnąć softkey **ZAZNACZYĆ**
- ▶ Zaznaczyć w razie potrzeby dalsze wiersze
- ▶ Proszę naciśnąć softkey **ZAPISAC JAKO**
- ▶ Zapisać nazwę tabeli, w której wyselekcjonowane wiersze mają być zachowane

Programowanie: podstawy, menedżer plików

3.4 Praca z menedżerem plików

Kopiowanie foldera

- ▶ Proszę przesunąć jasne tło w prawym oknie na folder, który ma być kopiowany
- ▶ Proszę nacisnąć softkey **KOPIOWAĆ**: TNC wyświetla okno dla wyboru katalogu docelowego
- ▶ Wybrać katalog docelowy i klawiszem **ENT** lub z softkey **OK** potwierdzić: TNC kopiuje wybrany katalog łącznie z podkatalogami do wybranego katalogu docelowego

Wybrać jeden z ostatnio wybieranych plików



- ▶ Wywołanie menedżera plików

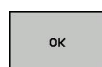


- ▶ 10 ostatnio wybranych plików pokazać: softkey **OSTATNIE PLIKI** nacisnąć

Proszę użyć przycisków ze strzałką, aby przesunąć jasne pole na plik, który zamierzamy wybrać:



- ▶ porusza jasne tło w oknie do góry i w dół



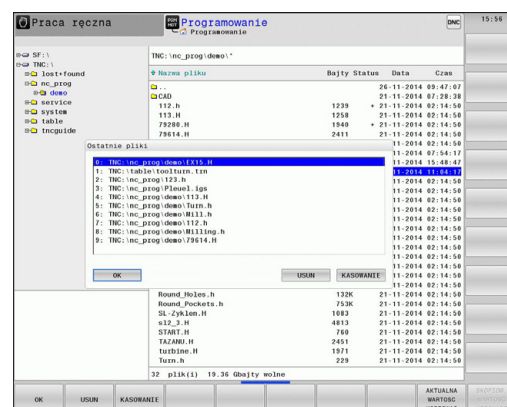
- ▶ Wybór pliku: softkey **OK** nacisnąć, lub



- ▶ klawisz **ENT** nacisnąć



Przy pomocy softkey **AKTUALNA WARTOSC KOPIOWAC** można skopiować ścieżkę zaznaczonego pliku. Skopiowaną ścieżkę można później ponownie wykorzystywać, np. przy wywoływaniu programu za pomocą klawisza **PGM CALL**.



Usuwanie pliku



Uwaga, możliwa utrata danych!

Operacji usuwania plików nie można więcej odwrócić!

- Proszę przesunąć jasne tło na plik, który zamierzamy wymazać



- Wybrać funkcję usuwania: softkey **USUNAC** nacisnąć. TNC pyta, czy ten plik ma rzeczywiście zostać skasowany
- Potwierdzić usuwanie: softkey **OK** nacisnąć lub
- Przerwać usuwanie: softkey **ANULUJ** nacisnąć

Usuwanie foldera



Uwaga, możliwa utrata danych!

Operacji usuwania plików nie można więcej odwrócić!

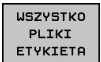
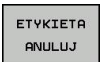
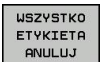
- Proszę przesunąć jasne pole na folder, który ma być skasowany



- Wybrać funkcję usuwania: softkey **USUNAC** nacisnąć. TNC pyta, czy ten skoroszyt ze wszystkimi podfolderami i plikami ma rzeczywiście być usunięty
- Potwierdzić usuwanie: softkey **OK** nacisnąć, lub
- Przerwać usuwanie: softkey **ANULUJ** nacisnąć

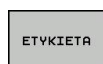
3.4 Praca z menedżerem plików

Zaznaczanie plików

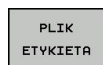
Softkey	Funkcja zaznaczania
	Zaznaczyć pojedyncze pliki
	Zaznaczyć wszystkie pliki w skoroszybie
	Anulować zaznaczenie pojedynczych plików
	Anulować zaznaczenie dla wszystkich plików
	Skopiować wszystkie zaznaczone pliki

Funkcje, jak Kopiowanie lub Kasowanie plików, można stosować zarówno na pojedyncze jak i na kilka plików jednocześnie. Kilka plików zaznacza się w następujący sposób:

- ▶ Jasne tło przesunąć na pierwszy plik



- ▶ Wyświetlić funkcję zaznaczania: softkey **ZAZNACZ** nacisnąć



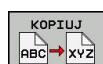
- ▶ Zaznaczyć plik: softkey **ZAZNACZ PLIK** nacisnąć



- ▶ Jasne tło przesunąć na inny plik. Funkcjonuje tylko przy pomocy softkeys, które nie nawigują klawiszami ze strzałką!



- ▶ Zaznaczyć dalszy plik: softkey **PLIK ZAZNACZ** nacisnąć, itd.



- ▶ Kopiować zaznaczone pliki: softkey **KOPIOWAĆ** nacisnąć, lub

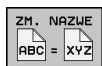


- ▶ skasować zaznaczone pliki: aktywny softkey zakończyć i następnie softkey **USUNAC** nacisnąć, aby skasować zaznaczone pliki



Zmiana nazwy pliku

- ▶ Proszę przesunąć jasne tło na plik, którego nazwę chcemy zmienić



- ▶ Wybrać funkcję zmiany nazwy
- ▶ Wprowadzić nową nazwę pliku; typ pliku nie może jednakże zostać zmieniony
- ▶ Dokonać zmiany nazwy: softkey **OK** lub klawisz **ENT** nacisnąć

Sortowanie plików

- ▶ Wybrać folder, w którym chcemy sortować pliki



- ▶ Softkey **SORTOWAC** wybrać
- ▶ wybrać softkey z odpowiednim kryterium prezentacji

Programowanie: podstawy, menedżer plików

3.4 Praca z menedżerem plików

Funkcje dodatkowe

Plik zabezpieczyć/Zabezpieczenie pliku anulować

- ▶ Proszę przesunąć jasne tło na plik, który ma być zabezpieczony



- ▶ Wybór funkcji dodatkowych: softkey **DODATKOWE FUNKJE** nacisnąć



- ▶ Aktywować zabezpieczenie pliku: softkey **ZABEZP.** nacisnąć, plik otrzymuje symbol Protect



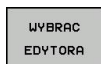
- ▶ Anulowanie zabezpieczenia pliku: softkey **ODBEZP.** nacisnąć

Wybór edytora

- ▶ Proszę przesunąć jasne ple w prawym oknie na plik, który chcemy otworzyć



- ▶ Wybór funkcji dodatkowych: softkey **DODATKOWE FUNKJE** nacisnąć



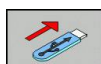
- ▶ Wybór edytora, przy pomocy którego wybrany plik ma zostać otwarty: softkey **WYBRAC EDYTORA** nacisnąć
- ▶ Zaznaczyć żądany edytor
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć, aby otworzyć plik

Podłączenie/odłączenie urządzenia USB

- ▶ Proszę przesunąć jasne pole do lewego okna



- ▶ Wybór funkcji dodatkowych: softkey **DODATKOWE FUNKJE** nacisnąć



- ▶ Przełączyć pasek z softkey
- ▶ Szukanie urządzenia USB



- ▶ Aby usunąć urządzenie USB : przemieścić jasne pole w strukturze folderów na USB-urządzenie
- ▶ Usuwanie urządzenia USB

Dalsze informacje: patrz "USB-urządzenia na TNC", strona 138.

Dodatkowe narzędzia dla zarządzania zewnętrznymi typami plików

Przy pomocy tych dodatkowych narzędzi można wyświetlać lub edytować różne, utworzone zewnętrznie typy plików na TNC.

Rodzaje plików	Opis
Pliki PDF (pdf)	strona 130
tabele Excel (xls, csv)	strona 131
pliki internetowe (htm, html)	strona 132
ZIP-archiwa (zip)	strona 133
Pliki tekstowe (ASCII-pliki, np. txt, ini)	strona 134
Pliki video	strona 134
Pliki grafiki (bmp, gif, jpg, png)	strona 135



Jeśli dokonujemy przesyłania plików z PC do sterowania za pomocą TNCremo, to należy zapisać rozszerzenia nazwy plików pdf, xls, zip, bmp gif, jpg oraz png na liście przesyłanych w układzie dwójkowym typów plików (punkt menu **>Narzędzia >Konfiguracja >Tryb** w TNCremo).

Programowanie: podstawy, menedżer plików

3.4 Praca z menedżerem plików

Wyświetlanie plików PDF

Aby otworzyć pliki PDF bezpośrednio na TNC, należy:



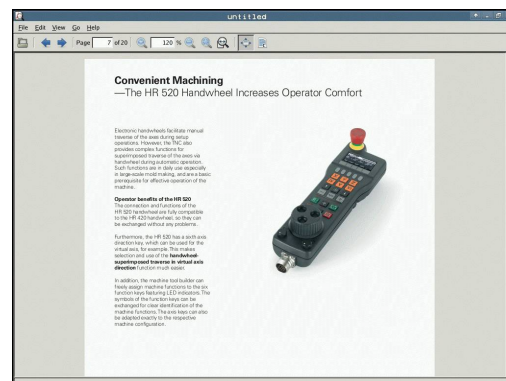
- ▶ Wywołanie menedżera plików
- ▶ Wybrać folder, w którym zapisany jest plik PDF
- ▶ Proszę przesunąć jasne tło na plik PDF
- ▶ Klawisz ENT nacisnąć: TNC otwiera plik PDF przy pomocy narzędzia dodatkowego **Obserwator dokumentów** we własnej aplikacji



Przy pomocy kombinacji klawiszy ALT+TAB można przełączyć w każdym momencie z powrotem na ekran TNC i plik PDF zostawić otwartym. Alternatywnie można kliknięciem klawisza myszy na odpowiedni symbol na pasku zadań przejść z powrotem na ekran TNC.



Jeśli wskaźnik myszy zostanie zatrzymany na jednym z przycisków, to zostaje wyświetlany krótki tekst wskazówki do funkcji danego przycisku. Dalsze informacje dla obsługi **Obserwatora dokumentów** znajdują się pod **Pomoc**.



Aby zamknąć **Obserwatora dokumentów** należy postąpić w następujący sposób:

- ▶ Myszka wybrać punkt menu **Plik**
- ▶ Punkt menu **Zamknij** wybrać: TNC powraca do menedżera plików

Jeśli nie korzystamy z myszy, zamykamy **Obserwatora dokumentów** w następujący sposób:



- ▶ Nacisnąć klawisz przełączania softkey: **Obserwator dokumentów** otwiera menu rozwijalne **Plik**



- ▶ Punkt menu **Zamknij** wybrać i klawiszem **ENT** potwierdzić: TNC powraca do menedżera plików



Pliki Excel wyświetlać i edytować

Aby pliki Excel o rozszerzeniu **xls**, **xlsx** lub **csv** otwierać i edytować bezpośrednio na TNC, należy:

- 
 - ▶ Wywołanie menedżera plików
 - ▶ Wybrać folder, w którym zapisany jest plik Excel
 - ▶ Proszę przesunąć jasne tło na plik Excel
- 
 - ▶ Klawisz ENT nacisnąć: TNC otwiera plik Excel przy pomocy narzędzia dodatkowego **Gnumeric** we własnej aplikacji



Przy pomocy kombinacji klawiszy ALT+TAB można przełączyć w każdym momencie z powrotem na ekran TNC i plik Excel zostawić otwartym. Alternatywnie można kliknięciem klawisza myszy na odpowiedni symbol na pasku zadań przejść z powrotem na ekran TNC.



Jeśli wskaźnik myszy zostanie zatrzymany na jednym z przycisków, to zostaje wyświetlany krótki tekst wskazówki do funkcji danego przycisku. Dalsze informacje dla obsługi **Gnumeric** znajdują się pod **Pomoc**.

Aby zamknąć **Gnumeric** należy:

- ▶ Myszka wybrać punkt menu **Plik**.
- ▶ Punkt menu **Zamknij** wybrać: TNC powraca do menedżera plików

Jeśli nie korzystamy z myszy, zamykamy narzędzie dodatkowe **Gnumeric** w następujący sposób:

- 
 - ▶ Nacisnąć klawisz przełączania softkey: Narzędzie dodatkowe **Gnumeric** otwiera menu rozwijalne **Plik**
- 
 - ▶ Punkt menu **Zamknij** wybrać i klawiszem **ENT** potwierdzić: TNC powraca do menedżera plików

ENT

Programowanie: podstawy, menedżer plików

3.4 Praca z menedżerem plików

Wyświetlanie plików internetowych

Aby otworzyć pliki internetowe o rozszerzeniu **htm** lub **html** bezpośrednio na TNC należy:

PGM
MGT

- ▶ Wywołanie menedżera plików
- ▶ Wybrać folder, w którym zapisany jest plik internetowy
- ▶ Proszę przesunąć jasne tło na plik internetowy
- ▶ Klawisz ENT nacisnąć: TNC otwiera plik internetowy przy pomocy narzędzia **Mozilla Firefox** we własnej aplikacji

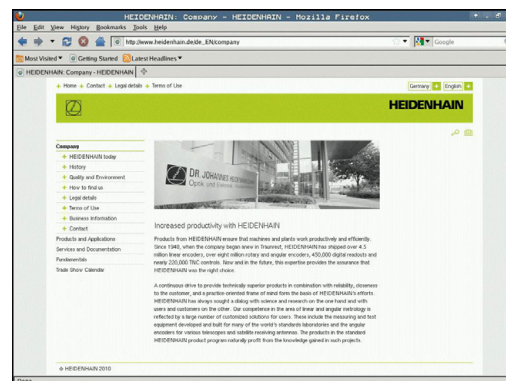
ENT



Przy pomocy kombinacji klawiszy **ALT+TAB** można przełączyć w każdym momencie z powrotem na ekran TNC i plik PDF zostawić otwartym. Alternatywnie można kliknięciem klawisza myszy na odpowiedni symbol na pasku zadań przejść z powrotem na ekran TNC.



Jeśli wskaźnik myszy zostanie zatrzymany na jednym z przycisków, to zostaje wyświetlany krótki tekst wskazówki do funkcji danego przycisku. Dalsze informacje dla obsługi **Mozilla Firefox** znajdują się pod **Pomoc**.



Aby zamknąć **Mozilla Firefox** należy:

- ▶ Myszka wybrać punkt menu **Plik**.
- ▶ Punkt menu **Quit** wybrać: TNC powraca do menedżera plików

Jeśli nie korzystamy z myszy, zamykamy **Mozilla Firefox** w następujący sposób:



- ▶ Nacisnąć klawisz przełączania softkey: **Mozilla Firefox** otwiera menu rozwijalne **Plik**



- ▶ Punkt menu **Quit** wybrać i klawiszem **ENT** potwierdzić: TNC powraca do menedżera plików

ENT

Praca z archiwami ZIP

Aby otworzyć archiwa ZIP o rozszerzeniu **zip** bezpośrednio na TNC, należy:

PGM
MGT

- ▶ Wywołać menedżera plików
- ▶ Wybrać folder, w którym zapisany jest plik Archiwum
- ▶ Proszę przesunąć jasne tło na plik Archiwum
- ▶ Klawisz ENT nacisnąć: TNC otwiera plik archiwum przy pomocy narzędzia dodatkowego **Xarchiver** we własnej aplikacji

ENT



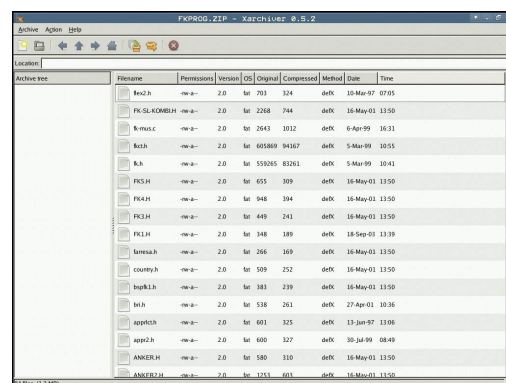
Przy pomocy kombinacji klawiszy ALT+TAB można przełączyć w każdym momencie z powrotem na ekran TNC i plik Archiwum zostawić otwartym. Alternatywnie można kliknięciem klawisza myszy na odpowiedni symbol na pasku zadań przejść z powrotem na ekran TNC.



Jeśli wskaźnik myszy zostanie zatrzymany na jednym z przycisków, to zostaje wyświetlany krótki tekst wskazówki do funkcji danego przycisku. Dalsze informacje dla obsługi **Xarchiver** znajdują się pod **Pomoc**.



Należy uwzględnić, iż TNC przy pakowaniu i rozpakowywaniu programów NC i tabeli NC nie przeprowadza konwersowania z układu dwójkowego na ASCII lub odwrotnie. Przy przesyłaniu na sterowania TNC z innymi wersjami software, takie pliki mogą nie być odczytywane przez TNC.



Aby zamknąć **Xarchiver** należy:

- ▶ Myszka wybrać punkt menu **Archiwum** .
- ▶ Punkt menu **Zamknij** wybrać: TNC powraca do menedżera plików

Jeśli nie korzystamy z myszy, zamykamy **Xarchiver** w następujący sposób:



- ▶ Nacisnąć klawisz przełączania softkey: **Xarchiver** otwiera menu rozwijalne **Archiv**



- ▶ Punkt menu **Zamknij** wybrać i klawiszem **ENT** potwierdzić: TNC powraca do menedżera plików

ENT

Programowanie: podstawy, menedżer plików

3.4 Praca z menedżerem plików

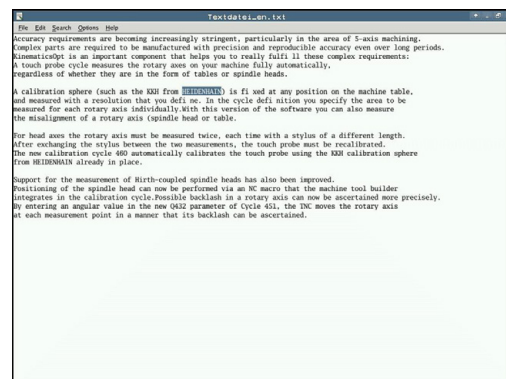
Wyświetlanie lub edycja plików tekstowych

Aby otworzyć i edytować pliki tekstowe (pliki ASCII, np. z rozszerzeniem **txt**), należy korzystać z wewnętrznego edytora tekstów: Proszę postąpić następująco:

PGM
MGT

- ▶ Wywołanie menedżera plików
- ▶ Wybrać napęd oraz folder, w którym zapisany jest plik tekstowy
- ▶ Proszę przesunąć jasne tło na plik tekstowy
- ▶ Nacisnąć klawisz ENT: TNC otwiera plik przy pomocy wewnętrznego edytora tekstu

ENT



Alternatywnie można otwierać pliki ASCII także przy pomocy narzędzia dodatkowego **Leafpad**. W obrębie **Leafpad** dostępne są znane z Windows klawisze skrótów, przy pomocy których można szybko edytować teksty (STRG+C, STRG+V,...).



Przy pomocy kombinacji klawiszy ALT+TAB można przełączyć w każdym momencie z powrotem na ekran TNC i plik tekstowy zostawić otwartym. Alternatywnie można kliknięciem klawisza myszy na odpowiedni symbol na pasku zadań przejść z powrotem na ekran TNC.

Aby **Leafpad** otworzyć należy:

- ▶ Przy pomocy myszy w obrębie paska zadań wybrać ikonę **HEIDENHAIN Menu**.
- ▶ W menu rozwijalnym punkty menu **Tools** oraz **Leafpad** wybrać

Aby zamknąć **Leafpad** należy:

- ▶ Myszką wybrać punkt menu **Plik**.
- ▶ Punkt menu **Zamknij** wybrać: TNC powraca do menedżera plików

Wyświetlanie plików video



Ta funkcja musi zostać aktywowana przez producenta maszyn i przez niego dopasowana. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Aby otworzyć pliki video bezpośrednio na TNC, należy:

PGM
MGT

- ▶ Wywołanie menedżera plików
- ▶ Wybrać folder, w którym zapisany jest ten plik video
- ▶ Proszę przesunąć jasne tło na plik video
- ▶ Nacisnąć klawisz ENT: TNC otwiera plik video we własnej aplikacji

ENT

Wyświetlanie plików grafiki

Aby otworzyć bezpośrednio na TNC pliki grafiki z rozszerzeniem pliku bmp, gif, jpg lub png, należy:

PGM
MGT

- ▶ Wywołanie menedżera plików
- ▶ Wybrać folder, w którym zapisany jest plik grafiki
- ▶ Proszę przesunąć jasne tło na plik grafiki
- ▶ Klawisz ENT nacisnąć: TNC otwiera plik grafiki przy pomocy narzędzia **ristretto** we własnej aplikacji

ENT



Przy pomocy kombinacji klawiszy ALT+TAB można przełączyć w każdym momencie z powrotem na ekran TNC i plik grafiki zostawić otwartym. Alternatywnie można kliknięciem klawisza myszy na odpowiedni symbol na pasku zadań przejść z powrotem na ekran TNC.



Dalsze informacje dla obsługi **ristretto** znajdują się pod **Pomoc**.



Aby zamknąć **ristretto** należy:

- ▶ Myszka wybrać punkt menu **Plik**.
- ▶ Punkt menu **Zamknij** wybrać: TNC powraca do menedżera plików

Jeśli nie korzystamy z myszy, zamykamy narzędzie dodatkowe **ristretto** w następujący sposób:



- ▶ Nacisnąć klawisz przełączania softkey: **ristretto** otwiera menu rozwijalne **Plik**



- ▶ Punkt menu **Zamknij** wybrać i klawiszem **ENT** potwierdzić: TNC powraca do menedżera plików

ENT

Programowanie: podstawy, menedżer plików

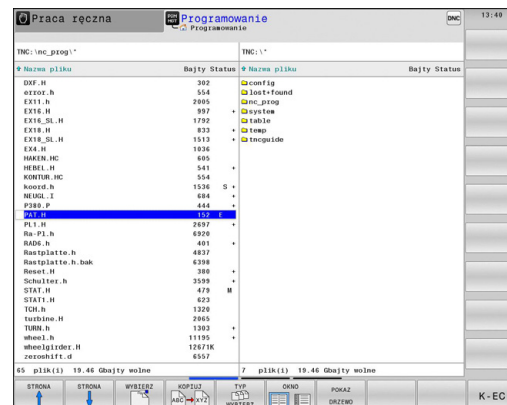
3.4 Praca z menedżerem plików

Transmisja danych do/od zewnętrznego nośnika danych



Przed przetransferowaniem danych do zewnętrznego nośnika danych, musi zostać przygotowany interfejs danych (patrz "Konfigurowanie interfejsu danych", strona 635).

Jeżeli dane zostają przesyłane przez szeregowy interfejs, to w zależności od używanego programu dla transmisji danych mogą pojawić się problemy, które można wyeliminować poprzez powtórne przesyłanie.



PGM
MGT

- ▶ Wywołanie menedżera plików



- ▶ Wybrać układ monitora dla przesyłania danych: softkey **OKNO** nacisnąć.

Proszę używać klawiszy ze strzałką, aby przesunąć jasne tło na plik, który chcemy przesłać:



- ▶ porusza jasne tło w oknie do góry i w dół



- ▶ Przesuwa jasne tło od prawego okna do lewego i odwrotnie



Jeśli chcemy kopiować od TNC do zewnętrznego nośnika danych, to proszę przesunąć jasne tło w lewym oknie na plik, który ma być przesyłany.

Jeśli chcemy kopiować od zewnętrznego nośnika danych do TNC, to proszę przesunąć jasne tło w prawym oknie na plik, który ma być przesłany.

POKAZ
DRZEWO

- ▶ Wybór innego napędu lub katalogu: softkey **POKAZ DRZEWO** nacisnąć

- ▶ Proszę wybrać wymagany folder klawiszami ze strzałką

POKAZ
PLIKI

- ▶ Wybrać żądany plik: softkey **POKAZ PLIKI** nacisnąć

KOPIUJ

- ▶ Proszę wybrać wymagany plik klawiszami ze strzałką

- ▶ Przesyłanie pojedynczych plików: Softkey **KOPIOWAĆ** nacisnąć

- ▶ Przy pomocy softkey **OK** lub przy pomocy klawisza **ENT** potwierdzić. TNC wyświetla okno stanu, które informuje o postępie kopiowania lub



- ▶ Zakończyć przesyłanie danych: softkey **OKNO** nacisnąć. TNC ukazuje znowu okno standardowe dla menedżera plików

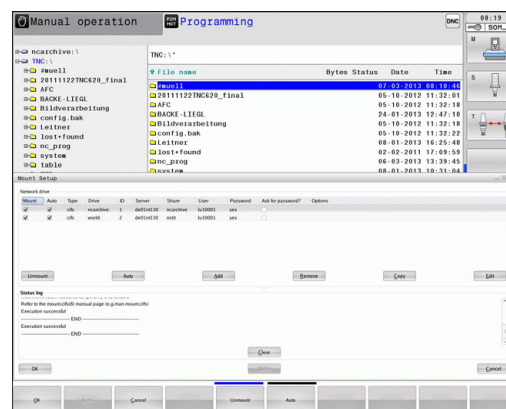
TNC w sieci



Dla podłączenia karty Ethernet do sieci firmowej, patrz "Interfejs Ethernet", strona 642.

Komunikaty o błędach podczas pracy w sieci protokołuje TNC patrz "Interfejs Ethernet", strona 642.

Jeśli TNC podłączone jest do sieci, znajdują się dodatkowe napędy w oknie folderów w dyspozycji (patrz ilustracja). Wszystkie uprzednio opisane funkcje (wybór napędu, kopiowanie plików itd.) obowiązują także dla napędów sieciowych, o ile pozwolenie na dostęp do sieci na to pozwala.



Łączenie napędów sieci i rozwiązywanie takich połączeń.

PGM MGT

- ▶ Wybrać zarządzanie plikami: klawisz **PGM MGT** nacisnąć, w razie konieczności przy pomocy softkey **OKNO** tak wybrać podział monitora, jak to ukazano na ilustracji po prawej stronie u góry

SIEĆ

- ▶ Wybrać ustawienia sieciowe: softkey **SIEĆ** (drugi pasek softkey) nacisnąć.
- ▶ Zarządzanie napędami sieciowymi: softkey **SIEĆ POŁĄCZ. DEFINER.** nacisnąć. TNC ukazuje w prawym oknie możliwe napędy sieciowe, do których posiadamy dostęp. Przy pomocy następnie opisanych softkeys ustala się połączenie dla każdego napędu

Funkcja

Softkey

Utworzyć połączenie sieciowe, TNC zaznacza kolumnę **Mount**, jeśli połączenie jest aktywne.

Połączyć

Zakończenie połączenia z siecią

Odłączyć

Połączenie z siecią utworzyć przy włączeniu TNC automatycznie. TNC zaznacza kolumnę **Auto**, jeśli połączenie zostaje utworzone automatycznie

Auto

Utworzenie nowego połączenia sieciowego

Dołączyć

Skasować istniejące połączenie sieciowe

Usunąć

Kopiowanie połączenia sieciowego

Kopiuj

Edycja połączenia sieciowego

Edytować

Skasowanie okna statusu

Opróżnić

3.4 Praca z menedżerem plików

USB-urządzenia na TNC

**Uwaga, możliwa utrata danych!**

Proszę wykorzystywać interfejs USB tylko dla transmisji oraz zabezpieczania, natomiast nie do edycji i odpracowywania programów.

Szczególnie prostym jest zabezpieczanie danych przy pomocy urządzeń USB lub ich transmisja do TNC. TNC wspomaga następujące blokowe urządzenia USB:

- Napędy dyskietek z systemem plików FAT/VFAT
- Sticki pamięci z systemem plików FAT/VFAT
- Dyski twarde z systemem plików FAT/VFAT
- Napędy CD-ROM z systemem plików Joliet (ISO9660)

Takie urządzenia USB TNC rozpoznaje automatycznie przy podłączeniu. Urządzenia USB z innym systemami plików (np. NTFS) TNC nie obsługuje. TNC wydaje przy podłączeniu komunikat o błędach **USB: TNC nie obsługuje urządzenia**.



Jeśli otrzymujemy komunikat o błędach przy podłączaniu nośnika danych USB, to proszę sprawdzić ustawienia w oprogramowaniu SELinux. ("Bezpieczne oprogramowanie SELinux", strona 92)

TNC wydaje komunikat o błędach **USB: TNC nie obsługuje urządzenia** także wówczas, jeśli podłączymy koncentrator USB. W tym przypadku należy po prostu pokwitować meldunek klawiszem CE.

Zasadniczo wszystkie urządzenia USB z wyżej wymienionymi systemami plików powinny być podłączalne do TNC. Niekiedy może wystąpić sytuacja, iż urządzenie USB nie zostaje poprawnie rozpoznane przez sterowanie. W takich przypadkach należy używać innego urządzenia USB.

W menedżerze plików operator widzi urządzenia USB jako oddzielny napęd w strukturze drzewa folderów, tak iż opisane powyżej funkcje dla zarządzania plikami można odpowiednio wykorzystywać.



Producent maszyn może nadawać urządzeniom USB określone nazwy. Proszę uwzględnić informacje w instrukcji obsługi maszyny!

Usuwanie urządzenia USB

Aby usunąć z systemu urządzenie USB, należy postąpić w następujący sposób:

-  ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć
-  ▶ Przy pomocy klawisza ze strzałką wybrać lewe okno
-  ▶ Klawiszem ze strzałką przejść na odłączane urządzenie USB
-  ▶ Pasek klawiszy programowalnych (soft key) dalej przełączać
-  ▶ Wybrać dodatkowe funkcje
-  ▶ Pasek klawiszy programowalnych (soft key) dalej przełączać
-  ▶ Wybrać funkcję dla usuwania urządzeń USB: TNC usuwa urządzenia USB ze struktury drzewa i melduje **Urządzenie USB może zostać usunięte.**
- ▶ Usuwanie urządzenia USB
-  ▶ Zamknięcie menedżera plików

Na odwrót można ponownie dołączyć uprzednio usunięte urządzenie USB, naciskając następujące softkey:

-  ▶ Wybrać funkcję dla ponownego dołączenia urządzenia USB

4

**Programowanie:
pomoc dla
programowania**

Programowanie: pomoce dla programowania

4.1 Wstawianie komentarzy

4.1 Wstawianie komentarzy

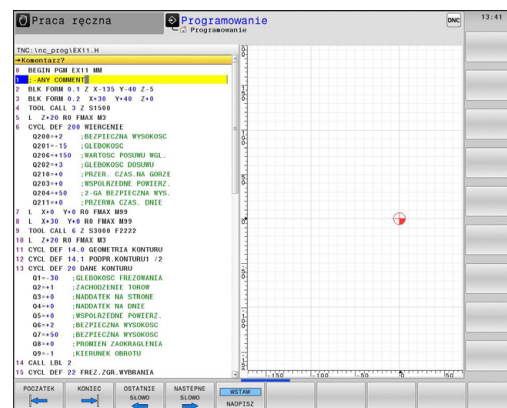
Zastosowanie

Można wstawiać do programu obróbki komentarze, aby objaśnić poszczególne kroki programowe lub zapisać wskazówki.



W zależności od parametru maszynowego **lineBreak**, TNC pokazuje komentarze, które nie mogą zostać pokazane kompletnie na ekranie, w kilku wierszach lub pojawia się znak >> na ekranie. Ostatni znak w wierszu komentarza nie może być znakiem tyldy (~).

Istnieją następujące możliwości wprowadzenia komentarza.



Funkcje przy edycji komentarza

Softkey	Funkcja
	Skok do początku komentarza
	Skok do końca komentarza
	Skok do początku słowa. Słowa należy oddzielić pustym znakiem (spacja)
	Skok do końca słowa. Słowa należy oddzielić pustym znakiem (spacja)
	Przełączanie między trybem wstawiania i nadpisywania

Programowanie: pomoce dla programowania

4.2 Przedstawianie programów NC

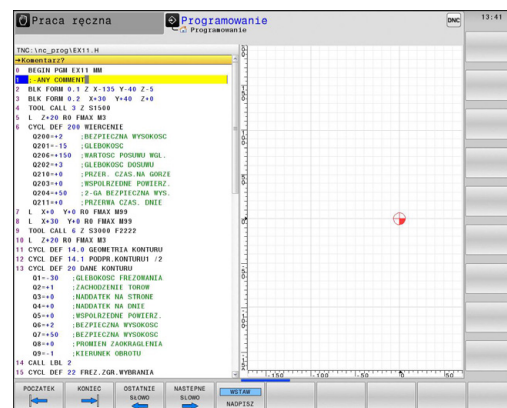
4.2 Przedstawianie programów NC

Wyodrębnienie składni

TNC przedstawia elementy syntaktyczne, w zależności od ich znaczenia, przy pomocy różnych kolorów. Poprzez to wyróżnienie kolorami programy są lepiej czytelne i przejrzyste przedstawione.

Wyróżnienie kolorami elementów składniowych

Zastosowanie	Kolor
Kolor standardowy	czarny
Przedstawienie komentarzy	zielony
Przedstawienie wartości liczbowych	niebieski
Numer wiersza	fioletowy



Pasek przewijania

Przy pomocy suwaka przewijania (pasek przewijania ekranu) na prawej stronie okna programu można przesuwając zawartość ekranu przy pomocy myszy. Przy tym poprzez wielkość i pozycję suwaka przewijania można wywnioskować długość programu i pozycję kursora.

4.3 Programy segmentować

Definicja, możliwości zastosowania

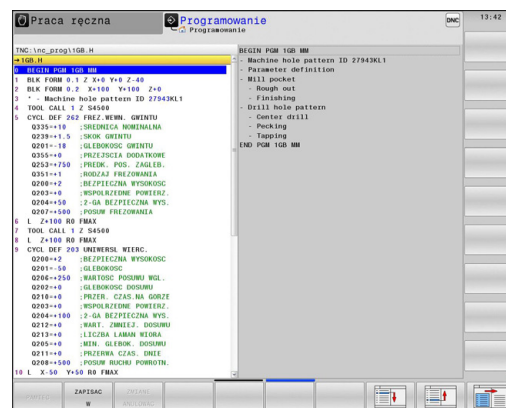
TNC daje możliwość komentowania programów obróbki za pomocą wierszy segmentowania. Wiersze segmentowania to krótkie teksty (max. 252 znaków), które należy rozumieć jako komentarze lub teksty tytułowe dla następujących po nich wierszy programu.

Długie i kompleksowe programy można poprzez odpowiednie bloki segmentowania kształtować bardziej poglądowo i zrozumiale.

A to ułatwia szczególnie późniejsze zmiany w programie. Wiersze segmentowania można wstawiać w dowolnym miejscu w programie obróbki.

Można je dodatkowo przedstawić we własnym oknie. Proszę wykorzystać w tym celu odpowiedni układ ekranu.

Włączone punkty segmentowania zostają zarządzane przez TNC w oddzielnym pliku (końcówka .SEC.DEP). W ten sposób zwiększa się szybkość nawigacji w oknie segmentacji.



Ukazać okno segmentowania/aktywne okno zmienić



- ▶ Wyświetlić okno segmentowania: Układ ekranu **PROGRAM + SEGMENTOW.** wybrać



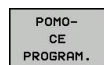
- ▶ Zmiana aktywnego okna: softkey **ZMIANA OKNA** nacisnąć

Wstawić wiersz segmentowania w oknie programu

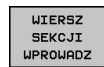
- ▶ Wybrać żądany wiersz, za którym ma być wstawiony wiersz segmentowania



- ▶ Klawisz **SPEC FCT** nacisnąć



- ▶ Softkey **POMOCE PROGRAMOWANIA** nacisnąć



- ▶ Softkey **WSTAW SEGMENTOWANIE** lub klawisz * na zewnętrznej klawiaturze ASCII
- ▶ Zapisać tekst segmentowania



- ▶ W razie konieczności zmienić zakres segmentowania poprzez softkey

Wybierać wiersze w oknie segmentowania

Jeżeli wykonuje się skoki w oknie segmentowania od wiersza do wiersza, TNC prowadzi wyświetlanie tych wierszy w oknie programu. W ten sposób można z pomocą kilku kroków przeskakiwać duże części programu

4.4 Kalkulator

4.4 Kalkulator

Obsługa

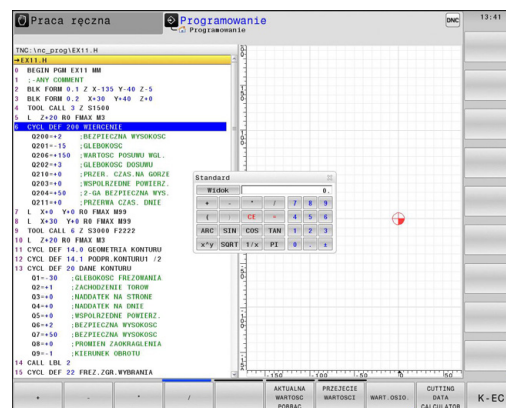
TNC dysponuje kalkulatorem z najważniejszymi funkcjami matematycznymi.

- ▶ Przy pomocy klawisza **CALC** wyświetlić kalkulator lub zakończyć funkcję kalkulatora
- ▶ Wybrać funkcje arytmetyczne: Polecenie krótkie przy pomocy softkey wybrać lub zapisać na zewnętrznej klawiaturze alfanumerycznej.

Funkcje obliczeniowe

Krótkie polecenie (softkey)

Dodawanie	+
Odejmowanie	—
Mnożenie	*
Dzielenie	/
Rachnek w nawiasie	()
Arcus-cosinus	ARC
Sinus	SIN
Cosinus	COS
Tangens	TAN
Podnoszenie wartości do potęgi	X^Y
Pierwiastek kwadratowy obliczyć	SQRT
Funkcja odwrotna	1/x
PI (3.14159265359)	PI
Dodawanie wartości do Schowka	M+
Umieszczenie wartości w Schowku	MS
Wywołanie Schowka	MR
Wymazać zawartość pamięci buforowej	MC
Logarytm naturalny	LN
Logarytm	LOG
Funkcja wykładnicza	e^x
Sprawdzenie znaku liczby	SGN
Tworzenie wartości absolutnej	ABS



Funkcje obliczeniowe	Krótkie polecenie (softkey)
Odciać miejsca po przecinku	INT
Odciać miejsca do przecinka	FRAC
Wartość modułowa	MOD
Wybór widoku	Widok
Usuwanie wartości	CE
Jednostka miary	MM lub INCH
Przedstawić wartość kąta w jednostce łuku (standard: wartość kąta w stopniach)	RAD
Wybrać rodzaj przedstawienia wartości liczbowej	DEC (dziesiętna) lub HEX (heksometryczna)

Przejęcie obliczonej wartości do programu

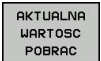
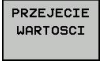
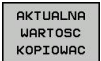
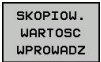
- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką wybrać słowo, do którego ma zostać przejęta obliczona wartość
- ▶ Przy pomocy klawisza **CALC** wyświetlić kalkulator i przeprowadzić żądane obliczenie
- ▶ Nacisnąć klawisz „Przejęcie pozycji rzecz.” lub softkey **PRZEJECIE WARTOSCI** : TNC przejmuje wartość do aktywnego pola zapisu i zamyka kalkulator



Można przejmować również wartości z programu do kalkulatora. Jeśli naciśniemy softkey **POBIERZ AKT. WARTOSC** lub klawisz **GOTO**, to TNC przejmuje tę wartość z aktywnego pola zapisu do kalkulatora. Kalkulator pozostaje także aktywnym po zmianie trybu pracy. Nacisnąć softkey **END**, aby zamknąć kalkulator.

4.4 Kalkulator

Funkcje w kalkulatorze

Softkey	Funkcja
	Przejęcie wartości odpowiedniej pozycji osi jako wartości zadanej lub wartości referencyjnej do kalkulatora
	Można przejmować również wartości liczbowe z aktywnego pola zapisu do kalkulatora
	Można przejmować również wartości liczbowe z kalkulatora do aktywnego pola zapisu
	Kopiowanie wartości liczbowej z kalkulatora
	Wstawianie kopiuwanej wartości liczbowej do kalkulatora
	Otworzyć kalkulator danych skrawania
	Pozycjonowanie kalkulatora na środek



Można przesuwać kalkulator także przy pomocy klawiszy ze strzałką, znajdujących się na klawiaturze. Jeśli podłączono mysz, to można także przy jej pomocy przesuwać kalkulator.

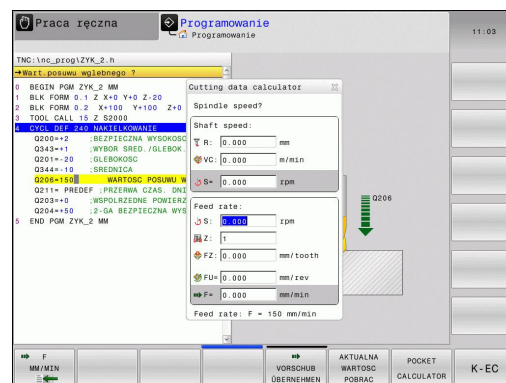
4.5 Kalkulator danych skrawania

Zastosowanie

Przy pomocy kalkulatora danych skrawania można obliczać prędkość obrotową wrzeciona oraz posuw dla określonego procesu obróbki. Obliczone wartości można wówczas przejąć w programie NC do otwartego dialogu posuwu lub prędkości obrotowej.



Przy pomocy kalkulatora danych skrawania nie można obliczać danych skrawania w trybie toczenia, ponieważ odróżniają się dane posuwu i prędkości obrotowej w trybie toczenia od tych w trybie frezowania. Przy toczeniu posuwu są zdefiniowane przeważnie w milimetrach na obrót (mm/obr) (**M136**), kalkulator danych skrawania oblicza posuw zawsze w milimetrach na minutę (mm/min). Oprócz tego promień w kalkulatorze danych skrawania odnosi się do narzędzia, przy obróbce toczeniem konieczna jest średnica obrabianego przedmiotu.



Aby otworzyć kalkulator danych skrawania, nacisnąć softkey **KALKULATOR DANYCH SKRAWANIA**. TNC pokazuje ten softkey, jeśli:

- otwieramy kalkulator (klawisz **CALC**)
- otwieramy pole dialogowe dla zapisu prędkości obrotowych w TOOL CALL-wierszu otworzyć
- otwieramy pole dialogowe dla podania posuwu w wierszach przemieszczenia lub cyklach
- zapisujemy posuw w trybie manualnym (softkey **F**)
- zapisujemy prędkość obrotową wrzeciona w trybie manualnym (softkey **S**)

W zależności od tego, czy obliczamy prędkość obrotową czy też posuw, kalkulator danych skrawania jest wyświetlany z różnymi polami zapisu:

okno dla obliczania prędkości obrotowej:

litera oznaczenia	Znaczenie
R:	Promień narzędzia (mm)
VC:	prędkość skrawania (m/min)
S=	wynik dla prędkości obrotowej wrzeciona (obr/min)

Programowanie: pomoce dla programowania

4.5 Kalkulator danych skrawania

okno dla obliczania posuwu:

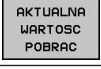
litera oznaczenia	Znaczenie
S:	prędkość obrotowa wrzeciona (obr/min)
Z:	liczba zębów na narzędziu (n)
FZ:	posuw na ząb (mm/ząb)
FU:	posuw na obrót (mm/obr)
F=	wynik dla posuwu (mm/min)



Można obliczać posuw także w TOOL CALL-wierszu oraz przejąc w następnych wierszach przemieszczenia i cyklach automatycznie. Proszę wybrać w tym celu, przy zapisie posuwu w wierszach przemieszczenia lub cyklach, softkey F AUTO. TNC używa wówczas tego zdefiniowanego w TOOL CALL-wierszu posuwu. Jeśli należy później zmienić posuw, należy dopasować tylko wartość posuwu w TOOL CALL-wierszu.

Funkcje w kalkulatorze danych skrawania:

Softkey	Funkcja
	Przejęcie prędkości obrotowej z formularza kalkulatora danych skrawania do otwartego pola dialogu
	Przejęcie posuwu z formularza kalkulatora danych skrawania do otwartego pola dialogu
	Przejęcie prędkości skrawania z formularza kalkulatora danych skrawania do otwartego pola dialogu
	Przejęcie posuwu na ząb z formularza kalkulatora danych skrawania do otwartego pola dialogu
	Przejęcie posuwu na obrót z formularza kalkulatora danych skrawania do otwartego pola dialogu
	Przejęcie promienia narzędzia do formularza kalkulatora danych skrawania
	Przejęcie prędkości obrotowej z otwartego pola dialogu do formularza kalkulatora danych skrawania
	Przejęcie posuwu z otwartego pola dialogu do formularza kalkulatora danych skrawania

Softkey	Funkcja
	Przejęcie posuwu na jeden obrót z otwartego pola dialogu do formularza kalkulatora danych skrawania
	Przejęcie posuwu na ząb z otwartego pola dialogu do formularza kalkulatora danych skrawania
	Przejęcie wartości z otwartego pola dialogu do formularza kalkulatora danych skrawania
	Przejęcie do kalkulatora
	Przesunięcie kalkulatora danych skrawania w kierunku strzałki
	Pozycjonowanie kalkulatora danych skrawania na środek
	Używanie wartości Inch w kalkulatorze danych skrawania
	Zamknięcie kalkulatora danych skrawania

Programowanie: pomoce dla programowania

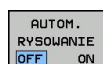
4.6 Grafika programowania

4.6 Grafika programowania

Grafikę programowania prowadzić współbieżnie/nie prowadzić

W czasie zapisywania programu, TNC może wyświetlić zaprogramowany kontur przy pomocy 2D-grafiki kreskowej.

- ▶ Przejść do układu ekranu Program z lewej i Grafika z prawej: klawisz przełączenia ekranu i softkey **PROGRAM + GRAFIKA** nacisnąć



- ▶ Softkey **AUTOM. RYSOWANIE** na **ON** ustawić
W czasie kiedy zostają wprowadzane wiersze programu, TNC pokazuje każdy programowany ruch kształtowy w oknie grafiki po prawej stronie

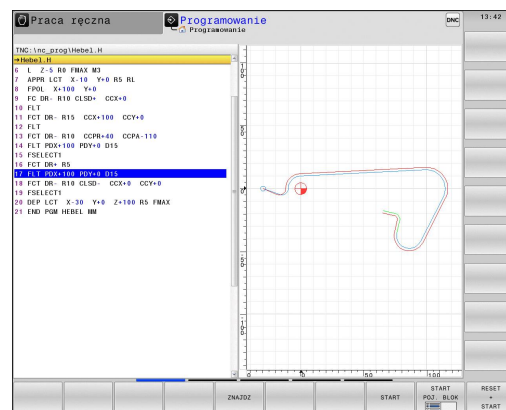
Jeśli TNC nie ma prowadzić grafiki, to należy ustawić softkey **AUTOM. RYSOWANIE** na **OFF**.



Jeśli **AUTOM. RYSOWANIE** jest ustawione na **ON**, to sterowanie nie uwzględnia przy generowaniu grafiki kreskowej 2D:

- Powtórzenia części programu
- Instrukcje skoku
- Funkcje M, jak np. M2 lub M30
- Wywołania cyklu

Proszę wykorzystywać automatyczne rysowanie wyłącznie podczas programowania konturu.



Utworzenie grafiki programowania dla istniejącego programu

- ▶ Proszę wybrać przy pomocy klawiszy ze strzałką ten wiersz, do którego ma zostać wytworzona grafika lub proszę nacisnąć **GOTO** i wprowadzić żądany numer wiersza bezpośrednio
- ▶ Generowanie grafiki: softkey **RESETOWAC + START** nacisnąć



Dalsze funkcje:

Softkey	Funkcja
	Utworzenie pełnej grafiki programowania
	Utworzenie grafiki programowania dla poszczególnych wierszy
	Wytworzyć kompletną grafikę programowania lub po RESETOWAC + START uzupełnić
	Zatrzymać grafikę programowania Ten softkey pojawia się tylko podczas wytwarzania grafiki programowania przez TNC
	Wybór widoku z góry
	Wybrać widok strony przedniej
	Wybrać widok z boku

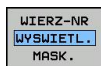
Programowanie: pomoce dla programowania

4.6 Grafika programowania

Wyświetlanie i wygaszanie numerów wierszy



- ▶ Przełączyć pasek z softkey



- ▶ Wyświetlanie numerów wierszy: softkey **WIERZ-NR WYSWIETL. MASK.** na **WYSWIETL.** ustawić
- ▶ Wygaszanie numerów wierszy: softkey **WIERZ-NR WYSWIETL. MASK.** na **WYGAS.** ustawić

Usunięcie grafiki



- ▶ Przełączyć pasek z softkey

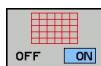


- ▶ Skasowanie grafiki: softkey **GRAFIKA USUN** nacisnąć

Wyświetlenie linii siatki



- ▶ Przełączyć pasek z softkey



- ▶ Wyświetlenie linii siatki: softkey **WYŚWIETLIĆ LINIE SIATKI** nacisnąć

Powiększanie lub zmniejszanie wycinka

Pogląd dla grafiki można ustalać samodzielnie.

- Przełączyć pasek z softkey (drugi pasek, patrz ilustracja)

Tym samym oddane są do dyspozycji następujące funkcje:

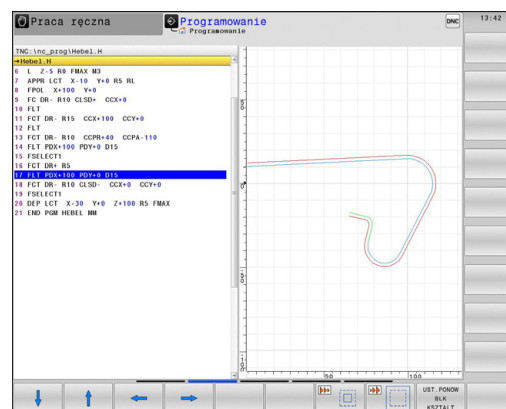
Softkey	Funkcja
	Dla przesunięcia wycinka nacisnąć odpowiedni softkey
	
	
	
	Dla zmniejszenia wycinka trzymać naciśniętym odpowiedni softkey
	Dla powiększenia wycinka trzymać naciśniętym odpowiedni softkey

Przy pomocy softkey **PÓŁWYRÓB ZRESETOWAC** odtwarza się pierwotny wycinek.

Można zmienić prezentację grafiki także przy pomocy myszy.

Następujące funkcje znajdują się do dyspozycji:

- aby przesuwać przedstawiony model: trzymać naciśniętym środkowy klawisz myszy lub kółko myszy i przemieszczać mysz. jeśli jednocześnie naciśniemy klawisz Shift, to można przesuwać model poziomo lub pionowo.
- aby zmienić wielkość określonego segmentu: naciśniętym lewym klawiszem myszy wybrać obszar. Po zwolnieniu klawisza myszy TNC powiększa ten widok.
- Aby dowolny fragment szybko powiększyć lub zmniejszyć: kółko myszy obrócić w przód lub w tył.



4.7 Komunikaty o błędach

4.7 Komunikaty o błędach

Wyświetlanie błędu

TNC wyświetla błędy między innymi w przypadku:

- błędnych wprowadzonych danych
- błędów logicznych w programie
- nie możliwych do wykonania elementach konturu
- niewłaściwym wykorzystaniu sondy impulsowej

Pojawiający się błąd zostaje wyświetlany w paginie górnej czerwonymi literami. Przy czym długie i kilkunastokrotne komunikaty o błędach są wyświetlane w skróconej formie. Pełna informacja o wszystkich występujących błędach znajduje się w oknie błędów.

Jeżeli wyjątkowo pojawi się „błąd w przetwarzaniu danych“, to TNC otwiera automatycznie okno błędów. Operator nie może usunąć takiego błędu. Proszę zamknąć system i na nowo uruchomić TNC.

Komunikat o błędach zostaje tak długo wyświetlany w paginie górnej, aż zostanie skasowany lub pojawi się błąd wyższego priorytetu.

Komunikat o błędach, który zawiera numer bloku programowego, został spowodowany przez ten blok lub przez blok poprzedni.

Otworzyć okno błędów



- Proszę nacisnąć klawisz **ERR**. TNC otwiera okno błędów i wyświetla w całości wszystkie zaistniałe komunikaty o błędach.

Zamknięcie okna błędów



- Proszę nacisnąć softkey **KONIEC**, albo



- nacisnąć klawisz **ERR**. TNC zamyka okno błędów.

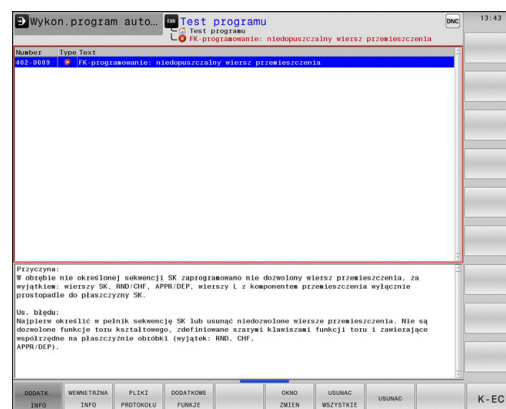
Szczegółowe komunikaty o błędach

TNC ukazuje możliwości dla przyczyny błędu jak również możliwości skorygowania tego błędu:

- ▶ Otworzyć okno błędów

DODATK.
INFO

- ▶ Informacje o przyczynach błędów i usuwaniu błędów: proszę pozycjonować jasne pole na komunikat o błędach i nacisnąć softkey **DODATK. INFO**. TNC otwiera okno z informacjami o przyczynie błędu i możliwości skorygowania błędu
- ▶ Opuszczenie info: nacisnąć softkey **DODATK. INFO** ponownie



Softkey WEWNETRZNA INFO

Softkey **WEWNETRZNA INFO** dostarcza informacji o komunikatach o błędach, które wyłącznie w przypadku ingerencji serwisu są uwzględniane.

- ▶ Otworzyć okno błędów.

WEWNETRZNA
INFO

- ▶ Szczegółowe informacje do komunikatu o błędach: Pozycjonować jasne pole na komunikat o błędach i nacisnąć softkey **WEWNETRZNA INFO**. TNC otwiera okno z wewnętrznymi informacjami dotyczącymi błędu
- ▶ Opuszczenie okna Szczegóły: nacisnąć softkey **WEWNETRZNA INFO** ponownie.

Programowanie: pomoce dla programowania

4.7 Komunikaty o błędach

Usuwanie błędów

Usuwanie błędów poza oknem błędów

CE

- ▶ Wyświetlaną w paginie górnej wskazówkę/błąd usunąć: klawisz CE nacisnąć



W niektórych trybach pracy (przykład: edytor) nie można używać klawisza CE dla skasowania błędu, ponieważ klawisz ten zostaje wykorzystywany dla innych funkcji.

Usuwanie błędów

- ▶ Otworzyć okno błędów

USUNAC

- ▶ Kasowanie pojedynczego błędu: pozycjonować jasne pole na komunikat o błędach i nacisnąć softkey **USUNAC**.

USUNAC
WSZYSTKIE

- ▶ Kasowanie wszystkich błędów: nacisnąć softkey **USUNAC WSZYSTKIE**.



Jeśli w przypadku określonego błędu nie usunięto jego przyczyny, to nie może on zostać skasowany. W tym przypadku komunikat o błędach pozostaje zachowany w systemie.

Protokół błędów

TNC zapisuje do pamięci pojawiające się błędy i ważne zdarzenia (np. uruchomienie systemu) w pliku protokołu błędów. Pojemność pliku protokołu błędów jest ograniczona. Jeśli plik protokołu jest pełny, to TNC używa drugiego pliku. Jeśli ten jest również pełny, wówczas pierwszy plik protokołu zostaje usuwany i na nowo zapisany, itd. W razie konieczności należy przełączyć z **AKTUALNY PLIK** na **POPZEDNI PLIK**, aby dokonać przeglądu historii błędów.

- ▶ Otworzyć okno błędów.

PLIKI
PROTOKOŁU

- ▶ Softkey **PLIKI PROTOKOŁU** nacisnąć.

PROTOKOŁ
BŁĘDOW

- ▶ Otwarcie protokołu błędów: Softkey **PROTOKOŁ BŁĘDOW** nacisnąć.

POPZEDNI
PLIK

- ▶ W razie konieczności przełączyć na poprzedni protokół błędów: softkey **POPZEDNI PLIK** nacisnąć.

AKTUALNY
PLIK

- ▶ W razie konieczności przełączyć na aktualny protokół błędów: softkey **AKTUALNY PLIK** nacisnąć.

Najstarszy zapis w pliku protokołu znajduje się na początku – najnowszy zapis natomiast na końcu pliku.

Protokół klawiszy

TNC zachowuje zapisy klawiszami i ważne zdarzenia (np. start systemu) w protokole klawiszy. Pojemność protokołu klawiszy jest ograniczona. Jeśli protokół klawiszy jest pełny, to następuje przełączenie na drugi protokół klawiszy. Jeśli ten jest również wypełniony, wówczas pierwszy plik protokołu klawiszy zostaje wymazany i na nowo zapisany, itd. W razie konieczności należy przełączyć z **AKTUALNY PLIK** na **POPZEDNI PLIK**, aby dokonać przeglądu historii zapisu.

	► Softkey PLIKI PROTOKOŁU nacisnąć
	► Otwarcie protokołu klawiszy: Softkey PROTOKOŁ KLAWISZY nacisnąć
	► W razie konieczności przełączyć na poprzedni protokół klawiszy: softkey POPZEDNI PLIK nacisnąć
	► W razie konieczności przełączyć na aktualny protokół klawiszy: softkey AKTUALNY PLIK nacisnąć

TNC zapisuje do pamięci każdy naciśnięty podczas obsługi klawisz pulpitu obsługi w pliku protokołu klawiszy. Najstarszy zapis znajduje się na początku – najnowszy zapis natomiast na końcu pliku.

Przegląd klawiszy i softkeys dla przeglądu protokołu

Softkey/ klawisze	Funkcja
	Skok do początku protokołu klawiszy
	Skok do końca protokołu klawiszy
	Aktualny protokół klawiszy
	Poprzedni protokół klawiszy
	Wiersz do przodu/do tyłu
	
	Powrót do głównego menu

4.7 Komunikaty o błędach

Teksty wskazówek

W przypadku błędnej obsługi, na przykład naciśnięcia niedozwolonego klawisza lub zapisu wartości spoza obowiązującego zakresu, TNC sygnalizuje operatorowi przy pomocy (zielonego) tekstu wskazówki w paginie górnej, iż dokonano niewłaściwej obsługi. TNC wygasza tekst wskazówki przy następnym poprawnym wprowadzeniu.

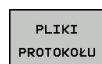
Zapisywanie do pamięci plików serwisowych

W razie potrzeby można zapisać do pamięci „aktualną sytuację TNC” i udostępnić tę informację do użytku personelowi serwisu. Przy tym zostaje zapisana do pamięci grupa plików serwisowych (protokoły błędów i klawiszy a także dalsze pliki, które informują o aktualnej sytuacji maszyny i obróbki).

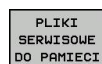
Jeśli powtarza się funkcję „Pliki serwisowe do pamięci” wielokrotnie z tą samą nazwą pliku, to poprzednio zapisana do pamięci grupa plików serwisowych zostaje nadpisana. Proszę przy ponownym wykonaniu funkcji wykorzystywać inną nazwę pliku.

Zapisywanie do pamięci plików serwisowych

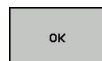
- ▶ Otworzyć okno błędów.



- ▶ Softkey **PLIKI PROTOKOŁU** nacisnąć.



- ▶ Softkey **PLIKI SERWISOWE ZACHOWAĆ** nacisnąć: TNC otwiera okno napływające, w którym można zapisać nazwę dla pliku serwisowego.



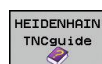
- ▶ Zapisywanie do pamięci plików serwisowych: Softkey **OK** nacisnąć.

Wyzywanie systemu pomocy TNCguide

Przy pomocy softkey można wywołać system pomocy TNC. Aktualnie operator otrzymuje w systemie pomocy te same objaśnienia dotyczące błędów jak i przy naciśnięciu na klawisz **HELP**.



Jeśli producent maszyn także oddaje do dyspozycji system pomocy, to TNC wyświetla dodatkowy softkey **PRODUCENT MASZYN**, przy pomocy którego można wywołać ten autonomiczny system pomocy. Tam znajdzie operator dalsze, szczegółowe informacje dotyczące komunikatu o błędach.



- ▶ Wywołanie pomocy do komunikatów o błędach HEIDENHAIN



- ▶ Jeśli w dyspozycji, wywołanie pomocy do komunikatów o błędach dotyczących maszyny

4.8 Kontekstowy system pomocy TNCguide

Zastosowanie



Przed wykorzystywaniem TNCguide, należy pobrać pliki pomocy ze strony internetowej firmy HEIDENHAIN (patrz "Aktualne pliki pomocy pobierać", strona 166).

Kontekstowy system pomocy **TNCguide** zawiera dokumentację dla użytkownika w formacie HTML. Wywołania TNCguide dokonuje się klawiszem **HELP**, przy czym TNC wyświetla niekiedy bezpośrednio odpowiednią informację w zależności od sytuacji (kontekstowe wywołanie). Nawet jeśli dokonuje się edycji w wierszu NC i naciskamy klawisz **HELP**, następuje przejście z reguły dokładnie do tego miejsca w dokumentacji, w którym opisana jest odpowiednia funkcja.



TNC próbuje zasadniczo uruchomić TNCguide w tym języku, który operator ustawił w sterowaniu jako język dialogowy. Jeśli pliki tego języka dialogowego nie są jeszcze dostępne w TNC, to sterowanie otwiera wersję w języku angielskim.

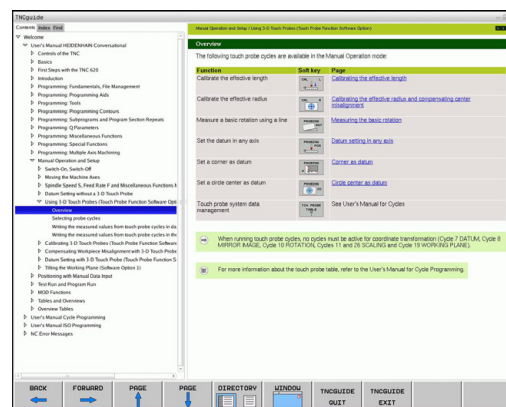
Następująca dokumentacja dla użytkownika jest dostępna w TNCguide:

- Instrukcja dla operatora z dialogiem tekstem otwartym (**BHBKlartext.chm**)
- Instrukcja dla operatora DIN/ISO (**BHBIso.chm**)
- Instrukcja obsługi programowania cykli (**BHBtchprobe.chm**)
- Lista wszystkich komunikatów o błędach NC (**errors.chm**)

Dodatkowo dostępny jest także plik z zakładkami **main.chm**, w którym przedstawiono wszystkie istniejące pliki .CHM w formie krótkiego zestawienia.



Opcjonalnie może producent maszyn dołączyć jeszcze dokumentację dotyczącą maszyny do **TNCguide**. Te dokumenty pojawiają się wówczas jako oddzielna książka w pliku **main.chm**.



Programowanie: pomoce dla programowania

4.8 Kontekstowy system pomocy TNCguide

Praca z TNCguide

Wywołanie TNCguide

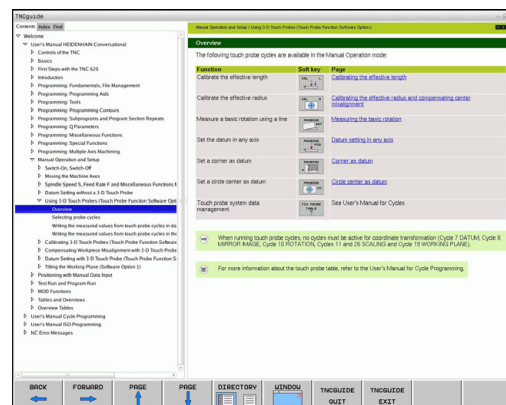
Dla uruchomienia TNCguide znajduje się kilka możliwości do dyspozycji:

- ▶ Nacisnąć klawisz **HELP**, jeśli TNC nie wyświetla własnie komunikatu o błędach
- ▶ Kliknąć myszą na softkeys, jeżeli uprzednio kliknięto na wyświetlony po prawej stronie u dołu ekranu symbol pomocy
- ▶ Przez menedżera plików otworzyć plik pomocy (plik CHM). TNC może otworzyć każdy dowolny plik CHM, nawet jeśli nie jest on zapisany w wewnętrznej pamięci TNC



Jeśli pojawił się jeden lub kilka komunikatów o błędach, to TNC wyświetla bezpośrednią pomoc do tych komunikatów. Aby móc uruchomić **TNCguide** należy pokwitować najpierw wszystkie komunikaty o błędach.

TNC uruchamia przy wywołaniu systemu pomocy na stanowisku programowania zdefiniowaną systemową przeglądarkę standardową.



Dla wielu softkeys istnieje kontekstowe wywołanie, przy pomocy którego można dotrzeć bezpośrednio do opisu funkcji odpowiedniego softkey. Ten sposób funkcjonowania obsługiwany jest tylko przy pracy z myszką. Proszę postąpić następująco:

- ▶ wybrać pasek z softkey, na którym zostaje wyświetlany żądany softkey
- ▶ przy pomocy myszy kliknąć na symbol pomocy, ukazywany przez TNC bezpośrednio z prawej strony nad paskiem softkey: kursor myszy zamienia się w znak zapytania
- ▶ Kliknąć tym znakiem zapytania na softkey, do którego funkcji chcemy uzyskać objaśnienia: TNC otwiera TNCguide. Jeśli dla wybranego przez operatora softkey brak miejsca dla wejścia w systemie, to TNC otwiera plik książkowy **main.chm**, w którym należy szukać odpowiednich objaśnień poprzez funkcję szukania tekstu lub poprzez nawigację manualnie

Jeśli dokonujemy edycji w wierszu NC to do dyspozycji znajduje się kontekstowe wywołanie:

- ▶ Wybrać dowolny wiersz NC
- ▶ Zaznaczyć wymagane słowo
- ▶ Nacisnąć klawisz **HELP**: TNC uruchamia system pomocy i pokazuje opis aktywnej funkcji (nie dotyczy funkcji dodatkowych lub cykli, zintegrowanych przez producenta maszyn)

Nawigacja w TNCguide

Najprostszym jest nawigacja przy pomocy myszy w TNCguide. Po lewej stronie widoczny jest spis treści. Operator może kliknięciem na wskazujący w prawo trójkąt wyświetlić leżący pod nim rozdział lub wyświetlić odpowiednią stronę bezpośrednio kliknięciem na odpowiedni wpis. Obsługa jest identyczna z obsługą Windows Explorer.

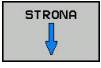
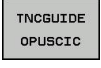
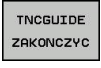
Miejsca w tekście z linkami (odsyłaczami) są przedstawione na niebiesko i podkreślone. Kliknięcie na link otwiera odpowiednią stronę.

Oczywiście można obsługiwać TNCguide także przy pomocy klawiszy i softkeys. Poniższa tabela zawiera przegląd odpowiednich funkcji klawiszy.

Softkey	Funkcja
	Spis treści z lewej jest aktywny: wybrać wpis leżący poniżej lub powyżej
	Okno tekstu po prawej jest aktywne: przesunąć stronę w dół lub w górę, jeśli tekst albo grafika nie zostają w całości wyświetlane
	- Spis treści z lewej jest aktywny: rozwinąć spis treści. - Okno tekstowe z prawej jest aktywne: bez funkcji
	- Spis treści z lewej jest aktywny: zamknąć spis treści - Okno tekstowe z prawej jest aktywne: bez funkcji
	- Spis treści z lewej jest aktywny: klawiszem kursora wyświetlić wybraną stronę - Okno tekstu z prawej jest aktywne: jeśli kursor leży na linku, to skok na zlinkowaną stronę
	- Spis treści z lewej jest aktywny: przełączyć suwak pomiędzy wskazaniem spisu treści, wskazaniem katalogu haseł i funkcją szukania tekstu oraz przełączyć na prawą stronę ekranu - Okno tekstu z prawej jest aktywne: skok z powrotem do lewego okna
	Spis treści z lewej jest aktywny: wybrać wpis leżący poniżej lub powyżej
	Okno tekstowe z prawej jest aktywne: skok do następnego linku
	Wybór ostatnio wyświetlanej strony
	Kartkować w przód, jeśli używano kilkakrotnie funkcji „wybór ostatnio wyświetlanej strony”

Programowanie: pomoce dla programowania

4.8 Kontekstowy system pomocy TNCguide

Softkey	Funkcja
	Przekartkować o stronę do tyłu
	Przekartkować o stronę do przodu
	Spis treści wyświetlić/skryć
	Przejdzie od prezentacji całoe ekranowej do zredukowanej. W przypadku zredukowanej prezentacji operator widzi tylko część powierzchni TNC
	Ogniskowanie zostaje przełączone wewnątrz na aplikację TNC, tak iż przy otwartym TNCguide można w dalszym ciągu obsługiwać sterowanie. Jeśli prezentacja pełnoekranowa jest aktywna, to TNC redukuje przed zmianą ogniskowania automatycznie wielkość okna
	Zakończenie TNCguide

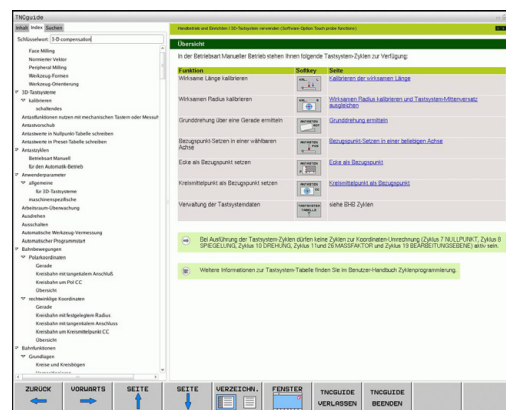
Spis haseł

Najważniejsze pojęcia są przedstawione w spisie treści haseł (suwak **Indeks**) i mogą one być wybierane przez operatora kliknięciem klawisza myszy lub poprzez selekcjonowanie klawiszami ze strzałką.

Lewa strona jest aktywna.



- ▶ Wybrać suwak **Indeks**
- ▶ Aktywować pole zapisu **Hasło**
- ▶ Zapisać szukane słowo, TNC synchronizuje wówczas spis haseł z wprowadzonym tekstem, tak iż można szybciej znaleźć hasło na wyświetlanej liście albo
- ▶ Przy pomocy klawisza ze strzałką podświetlić żądane hasło
- ▶ Klawiszem **ENT** wyświetlamy informacje do wybranego hasła



Szukanie tekstu

Na suwaku **Szukać** operator ma możliwość przeszukania całego TNCguide dla odnalezienia określonego słowa.

Lewa strona jest aktywna.



- ▶ Wybrać suwak **Szukać**
- ▶ Pole zapisu **Szukać:** aktywować
- ▶ Zapisać szukane słowo, klawiszem **ENT** potwierdzić: TNC pokazuje wszystkie miejsca, zawierające to słowo
- ▶ Przy pomocy klawisza ze strzałką podświetlić żądane miejsce
- ▶ Klawiszem **ENT** wyświetlić wybrane miejsce



Szukanie tekstu można przeprowadzać zawsze tylko używając pojedynczego słowa.

Jeśli zostanie aktywowana funkcja **Szukać tylko w tytułach** (klawiszem myszy lub poprzez selekcjonowanie i następnie naciśnięciem klawisza spacji), to TNC nie przeszukuje kompletnego tekstu a tylko wszystkie nagłówki.

Programowanie: pomoce dla programowania

4.8 Kontekstowy system pomocy TNCguide

Aktualne pliki pomocy pobierać

Odpowiednie do software TNC pliki pomocy można znaleźć na stronie internetowej firmy HEIDENHAIN www.heidenhain.de pod:

- ▶ Dokumentacja i informacja
- ▶ Dokumentacja dla użytkownika
- ▶ TNCguide
- ▶ Wybrać żądany język dialogu
- ▶ Sterowania TNC
- ▶ Seria, np. TNC 600
- ▶ Wymagany numer software NC, np. TNC 640 (34059x-04)
- ▶ Z tabeli **Pomoc online (TNCguide)** wybrać wymaganą wersję językową
- ▶ Pobrać plik ZIP i dokonać jego ekstrakcji
- ▶ Rozpakowane pliki CHV przesłać do TNC do foldera **TNC:-** `\tncguide\de` lub do odpowiedniego podkatalogu językowego (patrz poniższa tabela)



Jeśli pliki CHM są przesyłane za pomocą oprogramowania TNCremo do TNC, to należy w punkcie menu **Narzędzia >Konfiguracja >Tryb >Transmisja w formacie binarnym** zapisać rozszerzenie **.CHM**.

Język	Katalog TNC
Język niemiecki	TNC:\tncguide\de
język angielski	TNC:\tncguide\en
język czeski	TNC:\tncguide\cs
język francuski	TNC:\tncguide\fr
język włoski	TNC:\tncguide\it
język hiszpański	TNC:\tncguide\es
język portugalski	TNC:\tncguide\pt
język szwedzki	TNC:\tncguide\sv
język duński	TNC:\tncguide\da
język fiński	TNC:\tncguide\fi
język holenderski	TNC:\tncguide\nl
język polski	TNC:\tncguide\pl
język węgierski	TNC:\tncguide\hu
język rosyjski	TNC:\tncguide\ru
język chiński (uproszczony)	TNC:\tncguide\zh
język chiński (tradycyjny)	TNC:\tncguide\zh-tw
J. słoweński	TNC:\tncguide\sl
język norweski	TNC:\tncguide\no
język słowacki	TNC:\tncguide\sk
język koreański	TNC:\tncguide\kr
język turecki	TNC:\tncguide\tr
język rumuński	TNC:\tncguide\ro

5

**Programowanie:
narzędzia**

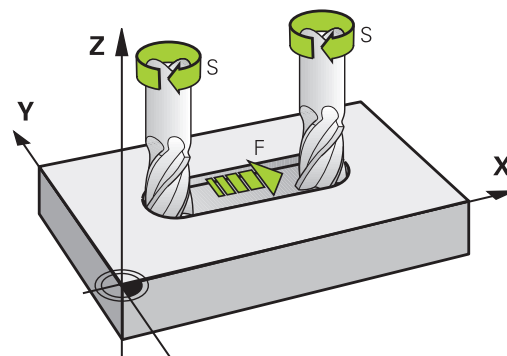
5 Programowanie: narzędzia

5.1 Zapis informacji dotyczących narzędzia

5.1 Zapis informacji dotyczących narzędzia

Posuw F

Posuw **F** to prędkość, z którą punkt środkowy narzędzia porusza się po swoim torze. Maksymalny posuw może być różnym dla każdej osi maszyny i jest określony poprzez parametry maszynowe.



Wprowadzenia

Posuw można zapisać w wierszu **TOOL CALL** (wywołanie narzędzia) i w każdym wierszu pozycjonowania (patrz "Zestawianie zapisów programu przy pomocy przycisków funkcji toru kształtowego", strona 210). W programach milimetrowych podajemy posuw **F** z jednostką miary mm/min, w programach calowych ze względu na rozdzielczość w 1/10 cala/min. Alternatywnie można za pomocą odpowiednich softkeys zdefiniować posuw w milimetrach na obrót (mm/obr) **FU** lub w milimetrach na ząb (mm/ząb) **FZ**.

Posuw szybki

Dla biegu szybkiego proszę wprowadzić **F MAX**. Dla zapisu **F MAX** naciskamy na pytanie dialogu **Posuw F = ?** klawisz **ENT** lub softkey **FMAX**.



Aby przemieszczać maszynę na biegu szybkim, można zaprogramować odpowiednią wartość liczbową, np. **F30000**. Ten bieg szybki działa w przeciwieństwie do **FMAX** nie tylko wierszami, lecz tak długo, aż zostanie zaprogramowany nowy posuw.

Okres działania

Ten, przy pomocy wartości liczbowych programowany posuw obowiązuje do bloku, w którym zostaje zaprogramowany nowy posuw. **F MAX** obowiązuje tylko dla tego bloku, w którym został on zaprogramowany. Po wierszu z **F MAX** obowiązuje ostatnie zaprogramowany z wartością liczbową posuw.

Zmiana w czasie przebiegu programu

W czasie przebiegu programu zmienia się posuw przy pomocy potencjometru dla posuwu **F**.

Prędkość obrotowa wrzeciona S

Prędkość obrotową wrzeciona S podajemy w obrotach na minutę (obr/min) w **TOOL CALL**-wierszu (wywołanie narzędzia). Alternatywnie można także zdefiniować prędkość skrawania Vc w metrach na minutę (m/min).

Programowana zmiana

W programie obróbki można zmienić prędkość obrotową wrzeciona w **TOOL CALL**-bloku, a mianowicie wprowadzając nową wartość prędkości obrotowej wrzeciona:



- ▶ Programowanie wywołania narzędzia: klawisz **TOOL CALL** nacisnąć
- ▶ Dialog **Numer narzędzia?** klawiszem **NO ENT** pominąć
- ▶ Dialog **Oś wrzeciona równoległe X/Y/Z ?** klawiszem **NO ENT** pominąć
- ▶ W dialogu **Prędkość obrotowa wrzeciona S= ?** zapisać nową prędkość obrotową wrzeciona, klawiszem **END** potwierdzić lub przy pomocy Softkey **VC** przełączyć na zapis prędkości skrawania

Zmiana w czasie przebiegu programu

W czasie przebiegu programu proszę zmienić prędkość obrotową wrzeciona przy pomocy potencjometru S dla prędkości obrotowej wrzeciona.

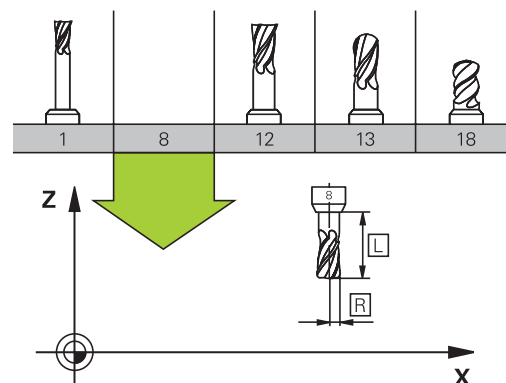
5.2 dane narzędzia

5.2 dane narzędzia

Warunek dla przeprowadzenia korekcji narzędzia

Z reguły programujemy współrzędne ruchów kształtowych tak, jak został wymiarowany obrabiany przedmiot na rysunku technicznym. Aby TNC mogła obliczyć tor punktu środkowego narzędzia, to znaczy mogła przeprowadzić korekcję narzędzia, należy wprowadzić długość i promień do każdego używanego narzędzia.

Dane narzędzia można zapisywać albo przy pomocy funkcji **TOOL DEF** bezpośrednio do programu lub oddzielnie w tabeli narzędzi. Jeżeli dane o narzędziach zostają wprowadzone do tabeli, są tu do dyspozycji inne specyficzne informacje dotyczące narzędzi. Podczas przebiegu programu obróbki TNC uwzględnia wszystkie wprowadzone informacje.



numer narzędzia, nazwa narzędzia

Każde narzędzie oznaczone jest numerem od 0 do 32767. Jeśli pracujemy z tabelami narzędzi, to możemy dodatkowo nadawać nazwy narzędzi. Nazwy narzędzi mogą składać się maksymalnie z 32 znaków.

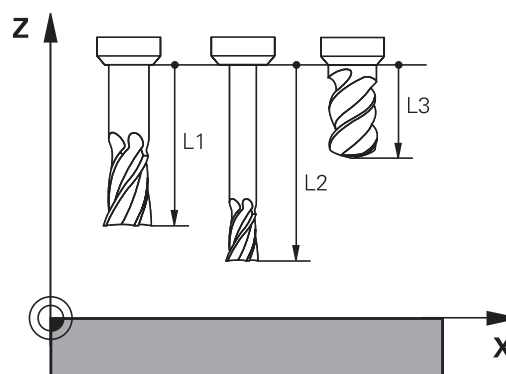


Dozwolone znaki: # \$ % & , - . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @
A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y
Z _
Zabronione znaki: <spacja> ! " ' () * + : ; < = > ? [/] ^
' a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z { | } ~

Narzędzie o numerze 0 jest określone jako narzędzie zerowe i posiada długość $L=0$ oraz promień $R=0$. Proszę zdefiniować w tabelach narzędzi narzędzie T0 również z $L=0$ i $R=0$.

Długość narzędzia L

Długość narzędzia L powinna zostać zapisana zasadniczo jako absolutna długość w odniesieniu do punktu bazowego narzędzia. Dla TNC konieczna jest całkowita długość narzędzia dla licznych funkcji w połączeniu z obróbką wieloosiową.



Promień narzędzia R

Promień narzędzia R zostaje wprowadzony bezpośrednio.

Wartości delta dla długości i promieni

Wartości delta oznaczają odchylenia od długości i promienia narzędzi.

Dodatnia wartość delta oznacza naddatek (**DL**, **DR**, **DR2**>0). Przy obróbce z naddatkiem proszę wprowadzić wartość naddatku przy programowaniu wywołania narzędzia z **TOOL CALL**.

Ujemna wartość delta oznacza niedomiar (**DL**, **DR**, **DR2**<0). Niedomiar zostaje wprowadzony do tabeli narzędzi dla zużycia narzędzia.

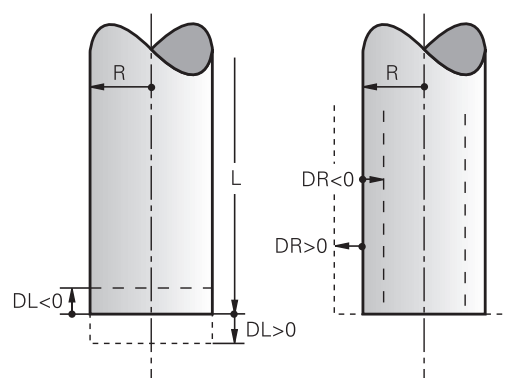
Proszę wprowadzić wartości delty w postaci wartości liczbowych, w **TOOL CALL**-wierszu można wartość przekazać także z parametrem Q.

Zakres wprowadzenia: wartości delta mogą wynosić maksymalnie $\pm 99,999$ mm.



Wartości delta z tabeli narzędzi wpływają na prezentację graficzną symulacji zdejmowania materiału.

Wartości delta z wiersza **TOOL CALL** wpływają na wskazanie położenia w zależności od parametru maszynowego **progToolCalIDL**.



Zapis danych narzędziowych do programu



Producent maszyn określa zakres funkcyjny **TOOL DEF**-funkcji. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Numer, długość i promień dla określonego narzędzia określa się w programie obróbki jednorazowo w **TOOL DEF**-wierszu:

► Wybrać definicję narzędzia: nacisnąć klawisz **TOOL DEF**.



- **Numer narzędzia:** jednoznaczne oznaczenie narzędzia przy pomocy numeru narzędzia
- **Długość narzędzia:** wartość korekcji dla długości
- **Promień narzędzia:** wartość korekcji dla promienia



Podczas dialogu można wprowadzać wartość dla długości i promienia bezpośrednio w polu dialogu: nacisnąć wymagany softkey osi.

Przykład

4 TOOL DEF 5 L+10 R+5

Zapis danych narzędziowych do tabeli

W tabeli narzędzi można definiować do 32767 narzędzi włącznie i wprowadzać do pamięci ich dane. Proszę zwrócić uwagę także na funkcje edycji dalej w tym rozdziale. Aby móc wprowadzić kilka danych korekcji do danego narzędzia (indeksowanie numeru narzędzia), wstawiamy wiersz i rozszerzamy numer narzędzia za pomocą punktu i liczby od 1 do 9 (np. **T 5.2**).

Tabele narzędzi muszą być używane, jeśli

- Indeksujemy narzędzia, jak np. wiertło stopniowe z kilkoma korekcjami długości, których chcemy używać
- Maszyna jest wyposażona w urządzenie automatycznej wymiany narzędzi
- jeśli cyklem obróbki 22 chcemy dokonać przeciągania (patrz instrukcja obsługi programowania cykli, cykl PRZECIAGANIE)
- jeśli cyklami obróbki 251 do 254 chcemy dokonać obróbki (patrz instrukcja obsługi programowania cykli, cykle 251 do 254)



Jeśli tworzy się dalsze tabele narzędzi lub je administruje, to nazwa pliku musi rozpoczynać się z litery.

W tabelach można przy pomocy klawisza układu ekranu wybierać pomiędzy widokiem listy lub widokiem formularza.

Można zmieniać także widok tabeli narzędzi, kiedy otwieramy tabelę narzędzi.

Tabela narzędzi: standardowe dane narzędziowe

Skrót	Zapisy	Dialog
T	Numer, przy pomocy którego narzędzie zostaje wywołane w programie (np. 5, indeksowane: 5.2)	-
NAZWA	Nazwa, przy pomocy której narzędzie zostaje wywoływane w programie (maksymalnie 32 znaków, tylko duże litery, bez spacji)	Nazwa narzędzia?
L	Wartość korekcji dla długości narzędzia L	Długość narzędzia?
R	Wartość korekcji dla promienia narzędzia R	Promień narzędzia?
R2	Promień narzędzia R2 dla freza kształtowego (tylko dla trójwymiarowej korekcji promienia lub graficznego przedstawienia obróbki frezem kształtowym)	Promień narzędzia 2?
DL	Wartość delta długości narzędzia L	Naddatek długości narzędzia ?
DR	Wartość delta promienia narzędzia R	Naddatek promienia narzędzia DR
DR2	Wartość delta promienia narzędzia R2	Naddatek promienia narzędzia 2?
ANGLE	Maksymalny kąt wcięcia narzędzia przy posuwisto-zwrotnym ruchu wcięcia dla cykli 22 i 208	Maksymalny kąt wcięcia?
TL	Ustawić blokowanie narzędzia (TL: dla Tool Locked = angl. narzędzie zablokowane)	Narzędzie zablokowane? Tak = ENT / Nie = NO ENT
RT	Numer narzędzia zamiennego – jeśli istnieje – jako narzędzia zastępczego (RT: dla Replacement Tool = angl. narzędzie zastępcze); patrz także TIME2 Puste pole lub zapis 0 oznacza nie zdefiniowane narzędzie zamienne.	Narzędzie siostrzane ?
TIME1	Maksymalny okres żywotności narzędzia w minutach. Ta funkcja zależy od rodzaju maszyny i jest opisana w podręczniku obsługi maszyny.	Maksymalny okres trwałości?
TIME2	Maksymalny okres żywotności narzędzia przy TOOL CALL w minutach: jeśli żywotność osiąga lub przekracza aktualny okres trwałości, to TNC dokonuje przy następnym TOOL CALL zmiany na narzędzie zamienne (patrz także CUR_TIME)	Maksymalny okres trwałości przy TOOL CALL?
CUR_TIME	Aktualny okres żywotności narzędzia w minutach: TNC oblicza aktualny czas żywotności (CUR_TIME: dla CURrent TIME = angl. aktualny/bieżący czas) samodzielnie. Dla używanych narzędzi można wprowadzić wielkość zadaną	Aktualny okres trwałości?

5.2 dane narzędzia

Skrót	Zapisy	Dialog
TYP	Typ narzędzia: nacisnąć klawisz ENT aby dokonać edycji pola; klawisz GOTO otwiera okno wyboru, w którym można wybrać typ narzędzia. Można określać typy narzędzi, aby dokonywać nastawienia filtra wskazania tak, iż tylko wybrany typ jest widoczny w tabeli	Typ narzędzia?
DOC	Komentarz do narzędzia (maksymalnie 32 znaków)	Komentarz do narzędzia?
PLC	Informacja o tym narzędziu, która ma zostać przekazana do PLC	PLC-status?
LCUTS	Długość powierzchni tnącej narzędzia dla cyklu 22	Długość ostrzy w osi narzędzi?
PTYP	Typ narzędzia dla opracowania w tabeli miejsca Funkcja zostaje zdefiniowana przez producenta maszyn. Uwzględnić dokumentację maszyny	Typ narzędzia dla tabeli miejsca?
NMAX	Ograniczenie prędkości obrotowej wrzeczona dla tego narzędzia. Nadzorowane zostaje zarówno zaprogramowana wartość (komunikat o błędach) jak i zwiększenie prędkości obrotowej poprzez potencjometr. Funkcja nieaktywna: - zapisać. Zakres wprowadzenia: 0 do +999999, funkcja nieaktywna: - zapisać	Maksymalna prędkość obrotowa [1/min]
LIFTOFF	Określenie, czy TNC ma przemieszczać narzędzie przy NC-stop w kierunku pozytywnej osi narzędzi przy wyjściu z materiału, aby uniknąć odznaczeń na konturze. Jeśli Y jest zdefiniowane, to TNC przemieszcza narzędzie od konturu, jeśli funkcja ta została aktywowana w programie NC przy pomocy M148 patrz "Narzędzie wznosić przy NC-stop automatycznie od konturu: M148", strona 388	Wznoszenie dozwolone? Tak=ENT/Nie=NOENT
TP_NO	Odsyłacz do numeru sondy impulsowej w tabeli sond impulsowych	Numer układu impulsowego
T-ANGLE	Kąt wierzchołkowy narzędzia. Zostaje wykorzystywany przez cykl Nakielkowanie (cykl 240), dla obliczenia głębokości nakielkowania z zapisanej średnicy	Kąt wierzchołkowy
PITCH	Skok gwintu narzędzia. Jest używane przez cykl dla gwintowania (cykl 206, cykl 207 oraz cykl 209). Dodatni znak liczby oznacza gwint prawozwojowy	Narzędzie skok gwintu?
AFC	Nastawienie regulacji dla adaptacyjnego regulowania posuwu AFC, zdefiniowane przez operatora w szpalcie NAZWA tabeli AFC.TAB. Strategię regulacji przy pomocy softkey AFC NASTAW.REG. PRZYPISAĆ (3. pasek z softkey) przejąć Zakres wprowadzenia: maksymalnie 10 znaków	Strategia sterowania
LAST_USE	Data i godzina, kiedy TNC wymieniło narzędzie na nowe ostatnim razem przy pomocy TOOL CALL .	Data/godz. ostatniego wywołania narz.
ACC	Aktywne niwelowanie karbowania dla danego narzędzia aktywować lub dezaktywować (strona 414). Zakres wprowadzenia: N (nieaktywny) i Y (aktywny)	ACC aktywne? Tak=ENT/Nie=NOENT

Tabela narzędzi: dane narzędzi dla automatycznego wymiarowania narzędzia



Opis cykli dla automatycznego pomiaru narzędzi: patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli.

Skrót	Zapisy	Dialog
CUT	Ilość ostrzy narzędzia (maks. 99 ostrzy)	Liczba ostrzy?
LTOL	Dopuszczalne odchylenie długości narzędzia L dla rozpoznania zużycia. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to TNC blokuje narzędzie (status L). Zakres wprowadzenia: 0 do 0,9999 mm	Tolerancja na zużycie: długość?
RTOL	Dopuszczalne odchylenie promienia narzędzia R dla rozpoznania zużycia. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to TNC blokuje narzędzie (status L). Zakres wprowadzenia: 0 do 0,9999 mm	Tolerancja na zużycie: promień?
R2TOL	Dopuszczalne odchylenie promienia narzędzia R2 dla rozpoznania zużycia. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to TNC blokuje narzędzie (status L). Zakres wprowadzenia: 0 do 0,9999 mm	Tolerancja na zużycie: Promień 2?
DIRECT	Kierunek cięcia narzędzia dla pomiaru przy obracającym się narzędziu	Kierunek skrawania? M4=ENT/M3=NOENT
R-OFFS	Pomiar promienia: offset narzędzia pomiędzy środkiem Stylusa i środkiem narzędzia. Nastawienie wstępne: brak zapisanej wartości (przesunięcie = promień narzędzia)	Offset narzędzia: promień?
L-OFFS	Pomiar długości: dodatkowy offset narzędzia do offsetToolAxis pomiędzy górną krawędzią trzpienia i dolną krawędzią narzędzia. Ustawienie wstępne: 0	Offset narzędzia długość?
LBREAK	Dopuszczalne odchylenie długości narzędzia L dla rozpoznania złamania. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to TNC blokuje narzędzie (status L). Zakres wprowadzenia: 0 do 3,2767 mm	Tolerancja na pęknięcie: długość?
RBREAK	Dopuszczalne odchylenie od promienia narzędzia R dla rozpoznania pęknięcia. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to TNC blokuje narzędzie (status L). Zakres wprowadzenia: 0 do 0,9999 mm	Tolerancja na pęknięcie: promień?

5.2 dane narzędzia

Edycja tabeli narzędzi

Obowiązująca dla przebiegu programu tabela narzędzi nosi nazwę TOOL.T i musi zostać zapisana w folderze TNC:\table do pamięci.

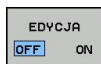
Tabele narzędzi, które mają być zbierane w archiwum lub używane dla testowania programu, muszą otrzymać inną dowolną nazwę pliku z rozszerzeniem .T. Dla trybów pracy **Test programu** oraz **Programowanie** TNC wykorzystuje standardowo także tabelę narzędzi TOOL.T. Dla dokonywania edycji naciskamy w trybie pracy **Test programu** softkey **TABELA NARZEDZI**.

Otworzyć tabelę narzędzi TOOL.T:

- ▶ Wybrać dowolny rodzaj pracy maszyny



- ▶ Wybrać tabelę narzędzi: softkey **TABELA NARZEDZI** nacisnąć



- ▶ Softkey **EDYCJA** ustawić na **ON**

NAME	L	R	R2	DL	DR
1001	0	0	0	0	0
1002	30	1	0	0	0
2004	40	2	0	0	0
3006	50	3	0	0	0
4008	60	4	0	0	0
5010	70	5	0	0	0
6012	80	6	0	0	0
7014	90	7	0	0	0
8016	100	8	0	0	0
9018	110	9	0	0	0
10020	120	10	0	0	0
11022	130	11	0	0	0
12024	140	12	0	0	0
13026	150	13	0	0	0
14028	160	14	0	0	0
15030	170	15	0	0	0
16032	180	16	0	0	0
17034	190	17	0	0	0
18036	200	18	0	0	0
19038	210	19	0	0	0
20040	220	20	0	0	0
21042	230	21	0	0	0
22044	240	22	0	0	0
23046	250	23	0	0	0
24048	260	24	0	0	0
25050	270	25	0	0	0
26052	280	26	0	0	0

Wyświetlanie tylko określonych typów narzędzi (nastawienie filtra)

- ▶ softkey **FILTR TABELI** nacisnąć (czwarty pasek softkey)
- ▶ Wybrać żądany typ narzędzia przy pomocy softkey: TNC pokazuje tylko narzędzia wybranego typu
- ▶ Anulowanie ponowne filtra: softkey **POKAŻ WSZYSTKIE** nacisnąć



Producent maszyn dopasowuje zakres funkcji filtrowania do danej maszyny. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Kolumny tabeli narzędzia skrywać lub sortować

Można dopasować przedstawienie tabeli narzędzi na ekranie do własnych potrzeb. Kolumny, które nie powinny zostać wyświetlane, można po prostu skrywać:

- ▶ Softkey **KOLUMNY SORTOWAC/SKRYWAC** nacisnąć (czwarty pasek softkey)
- ▶ Klawiszem ze strzałką wybrać żądaną nazwę kolumny
- ▶ Softkey **KOLUMNY SKRYC** nacisnąć, aby usunąć tę kolumnę z widoku tabeli

Można również zmienić kolejność, w której pokazywane są kolumny tabeli:

- ▶ W polu dialogowym **Przesunąć przed**: można zmienić kolejność, w której pokazywane są kolumny tabeli. Zaznaczony zapis w **Dostępne kolumny** zostaje przesunięty przed tę kolumnę

Można dokonywać nawigacji w formularzu podłączoną myszką lub na klawiaturze TNC. Nawigacja za pomocą klawiatury TNC:



- ▶ Nacisnąć klawisze nawigacji, aby przejść do pola zapisu. W obrębie pola zapisu można nawigować klawiszami ze strzałką. Rozkładalne menu otwieramy klawiszem **GOTO**.



Przy pomocy funkcji **Liczbę kolumn ustalić** można określić, ile kolumn (0 -3) ma być ustalona z lewej strony ekranu. Te kolumny są wyświetlane także wówczas, kiedy nawigujemy w tabeli w prawą stronę.

Otworzyć dowolną inną tabelę narzędzi

- ▶ Tryb pracy **Programowanie** wybrać

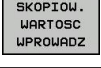
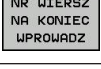
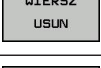
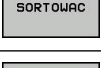
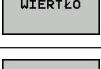
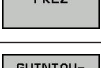
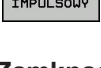


- ▶ Wywołanie menedżera plików
- ▶ Proszę wybrać plik lub wprowadzić nową nazwę pliku. Proszę potwierdzić klawiszem **ENT** lub przy pomocy softkey **WYBIERZ**

Jeśli otwarto tabelę narzędzi dla edycji, to można przesunąć jasne pole w tabeli przy pomocy klawiszy ze strzałką lub przy pomocy softkeys na każdą dowolną pozycję. Na dowolnej pozycji można zapamiętane wartości nadpisywać lub wprowadzać nowe wartości. Dodatkowe funkcje można zaczerpnąć z następującej tabeli.

Softkey	Funkcje edycji dla tabel narzędzi
	Wybrać początek tabeli
	Wybrać koniec tabeli
	Wybrać poprzednią stronę tabeli
	Wybrać następną stronę tabeli
	Szukanie tekstu lub liczby

5.2 dane narzędzia

Softkey	Funkcje edycji dla tabel narzędzi
	Skok do początku wierszy
	Skok na koniec wierszy
	Skopiować pole z jasnym tłem
	Wstawić skopiowane pole
	Możliwą do wprowadzenia liczbę wierszy (narzędzi) dołączyć na końcu tabeli
	Wstawić wiersz w zapisywalnym numerem narzędzia
	Aktualny wiersz (narzędzie) skasować
	Sortowanie narzędzi według zawartości kolumny
	Wyświetlić wszystkie wiertła w tabeli narzędzi
	Wyświetlić wszystkie frezy w tabeli narzędzi
	Wyświetlić wszystkie gwintowniki / frezy do gwintów w tabeli narzędzi
	Wyświetlić wszystkie sondy w tabeli narzędzi

Zamknąć dowolną inną tabelę narzędzi

- Wywołać menedżera plików i wybrać plik innego typu, np. program obróbki

Tabela narzędzi dla narzędzi tokarskich

Menedżer danych narzędzi tokarskich uwzględnia inne opisy geometryczne, jak to ma miejsce dla narzędzi frezarskich lub wiertarskich. Przykładowo konieczna jest definicja promienia ostrza, aby móc wykonać korekcję promienia ostrza. TNC posiada do dyspozycji w tym celu specjalnego menedżera dla narzędzi tokarskich patrz "Dane narzędzia", strona 503.

Importowanie tabeli narzędzi



Producent maszyn może dopasować funkcję **IMPORT TABELI**. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Jeśli tabela narzędzi zostanie pobrana z iTNC 530 i ma być ładowana na TNC 640, należy dopasować format i treść zanim tabela narzędzi zostanie wykorzystywana. Na TNC 640 można wykonać komfortowo dopasowanie tabeli narzędzi przy pomocy funkcji **IMPORT TABELI**. TNC konwersuje treść wczytanej tabeli narzędzi na obowiązujący dla TNC 640 format i zachowuje zmiany w wybranym pliku. Proszę uwzględnić następujący sposób postępowania:

- ▶ Zachować tabelę narzędzi iTNC 530 w folderze **TNC:\table**
- ▶ Wybrać tryb pracy **Programowanie**
- ▶ Wybrać zarządzanie plikami: klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Proszę przesunąć jasne tło na tabelę narzędzi, którą chcemy importować
- ▶ Proszę nacisnąć softkey **FUNKCJE DODATKOWE**.
- ▶ przełączyć pasek z softkey
- ▶ Softkey **IMPORT TABELI** wybrać: TNC zapytuje, czy wybrana tabela narzędzi ma być nadpisana
- ▶ Nie nadpisywać pliku: softkey **ANULUJ** nacisnąć lub
- ▶ Nadpisywać plik: softkey **OK** nacisnąć
- ▶ Otworzyć konwersowaną tabelę i sprawdzić treść



W tabeli narzędzi, w kolumnie **Nazwa** dozwolone są następujące znaki: # \$ % & , - . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z _

TNC przekształca przecinek w nazwie narzędzia przy imporcie na kropkę.

TNC nadpisuje wybraną tabelę narzędzi przy wykonywaniu funkcji **IMPORT TABELI**. Proszę utworzyć kopię zapasową oryginalnej tabeli przed importem, aby uniknąć utraty danych!

Jak można dokonywać kopiowania tabeli narzędzi poprzez menedżera plików TNC opisano w rozdziale "Menedżer plików" (patrz "Kopiowanie tabeli", strona 123).

Przy imporcie tabeli narzędzi iTNC 530 importowane są wszystkie dostępne typy narzędzi odpowiedniego typu. Nie dostępne typy narzędzi są importowane jako typ 0 (MILL). Proszę sprawdzić tabelę narzędzi po importowaniu.

5.2 dane narzędzia

Tabela miejsca dla zmieniaacza narzędzi

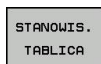


Producent maszyn dopasowuje zakres funkcji tabeli miejsca do danej maszyny. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Tabela miejsca konieczna jest dla automatycznej zmiany narzędzia. W tabeli miejsca zarządzamy obłożeniem zmieniaacza narzędzi. Tabela miejsca znajduje się w folderze **TNC:\TABLE**. Producent maszyn może dopasować nazwę, ścieżkę oraz treść tabeli miejsca. W razie potrzeby wybrać różne widoki poprzez softkeys w menu **FILTRY TABELI**.

T	NAME	L	R	R2	DL	DR
0	001	0	0	0	0	0
1	002	20	1	0	0	0
2	004	40	2	0	0	0
3	006	60	3	0	0	0
4	008	80	4	0	0	0
5	010	100	5	0	0	0
6	012	120	6	0	0	0
7	014	140	7	0	0	0
8	016	160	8	0	0	0
9	018	180	9	0	0	0
10	020	200	10	0	0	0
11	022	220	11	0	0	0
12	024	240	12	0	0	0
13	026	260	13	0	0	0
14	028	280	14	0	0	0
15	030	300	15	0	0	0
16	032	320	16	0	0	0
17	034	340	17	0	0	0
18	036	360	18	0	0	0
19	038	380	19	0	0	0
20	040	400	20	0	0	0
21	042	420	21	0	0	0
22	044	440	22	0	0	0
23	046	460	23	0	0	0
24	048	480	24	0	0	0
25	050	500	25	0	0	0
26	052	520	26	0	0	0

Edycja tabeli miejsca narzędzi w rodzaju pracy przebiegu programu



- ▶ Wybrać tabelę narzędzi: softkey **TABELA NARZEDZI** nacisnąć
- ▶ Wybrać tabelę miejsca: softkey **TABELA MIEJSCA** wybrać
- ▶ Softkey **EDYCJA** przełączyć na **ON**, może być niekiedy niekoniecznym lub niemożliwym: proszę uwzględnić informacje zawarte w instrukcji obsługi maszyny

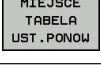
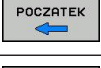
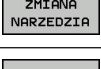
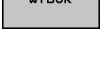
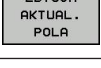
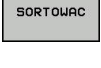
Tabele miejsca wybrać w rodzaju pracy Programowanie



- ▶ Wywołanie menedżera plików
- ▶ Wyświetlić wybór typu pliku: nacisnąć softkey **POKAŻ WSZYSTKIE**.
- ▶ Proszę wybrać plik lub wprowadzić nową nazwę pliku. Proszę potwierdzić klawiszem **ENT** lub przy pomocy softkey **WYBIERZ**

Skrót	Zapisy	Dialog
P	Numer miejsca narzędzia w magazynie narzędzi	-
T	Numer narzędzia	Numer narzędzia?
RSV	Rezerwacja miejsca dla panelowego magazynu	Miejsce zarezerw: Tak=ENT/Nie = NOENT
ST	Narzędzie jest narzędziem specjalnym ST : dla S pecial Tool =angl. narzędzie specjalne); jeśli to narzędzie specjalne blokuje miejsca przed i za swoim miejscem, to proszę zaryglować odpowiednie miejsce w szpalcie L (stan L)	Narzędzie specjalne ?
F	Narzędzie umieścić z powrotem na tym samym miejscu w zasobniku (F: dla Fixed = angl. stały, ustalony)	Stałe miejsce? Tak = ENT / Nie = NO ENT
L	Zablokować miejsce (L: dla Locked = angl. zablokowane, patrz także szpalta ST)	Miejsce zablokowane tak = ENT / nie = NO ENT
DOC	Wyświetlanie komentarza do narzędzia z TOOL.T	-
PLC	Informacja o tym miejscu narzędzia, która ma być przekazana do PLC	PLC-status?
P1 ...P5	Funkcja zostaje zdefiniowana przez producenta maszyn. Uwzględnić dokumentację maszyny	Wartość?
PTYP	Typ narzędzia. Funkcja zostaje zdefiniowana przez producenta maszyn. Uwzględnić dokumentację maszyny	Typ narzędzia dla tabeli miejsca?
LOCKED_ABOVE	Magazyn powierzchniowy: zablokować miejsce powyżej	Zablokować miejsce u góry?
LOCKED_BELOW	Magazyn powierzchniowy: zablokować miejsce poniżej	zablokować miejsce na dole?
LOCKED_LEFT	Magazyn powierzchniowy: zablokować miejsce z lewej	zablokować miejsce z lewej?
LOCKED_RIGHT	Magazyn powierzchniowy: zablokować miejsce z prawej	zablokować miejsce z prawej?

5.2 dane narzędzia

Softkey	Funkcje edycji dla tabeli miejsca
	Wybrać początek tabeli
	Wybrać koniec tabeli
	Wybrać poprzednią stronę tabeli
	Wybrać następną stronę tabeli
	Ustawić ponownie tabelę miejsca
	Wycofać szpaltę numer narzędzia T
	Skok do początku wiersza
	Skok do końca wiersza
	Symulowanie zmiany narzędzia
	Wybór narzędzia z tabeli narzędzi: TNC wyświetla zawartość tabeli narzędzi. Wybrać narzędzie przy pomocy klawiszy ze strzałką, przy pomocy softkey OK przejść do tabeli miejsca
	Edycja aktualnego pola
	Sortowanie widoku



Producent maszyn określa funkcje, właściwości i oznaczenie różnych filtrów wyświetlania. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Wywołanie danych narzędzia

Wywołanie narzędzia **TOOL CALL** w programie obróbki proszę programować przy pomocy następujących danych:

- ▶ Wybrać wywołanie narzędzia przy pomocy klawisza **TOOL CALL**



- ▶ **Numer narzędzia:** wprowadzić numer i nazwę narzędzia. Narzędzie zostało określone uprzednio w **TOOL DEF**-wierszu lub w tabeli narzędzi. Przy pomocy softkey **NAZWA NARZĘDZIA** można zapisać nazwę, z softkey **QS** wprowadzamy parametr stringu. Nazwę narzędzia TNC zapisuje automatycznie w cudzysłowie. Do parametru stringu należy uprzednio przypisać nazwę narzędzia. Nazwy odnoszą się do zapisu w aktywnej tabeli narzędzi **TOOL.T**. Aby wywołać narzędzie z innymi wartościami korekcji, proszę wprowadzić do tabeli narzędzi zdefiniowany indeks po punkcie dziesiętnym. Poprzez softkey **WYBOR** można wyświetlić okno, w którym można w tabeli narzędzi **TOOL.T** zdefiniowane narzędzie wybrać bezpośrednio bez podawania numeru lub nazwy
- ▶ **Oś wrzeciona równoległa X/Y/Z:** Wprowadzić oś narzędzia
- ▶ **Prędkość obrotowa wrzeciona S:** Zapisać prędkość obrotową wrzeciona S w obrotach na minutę (obr/min). Alternatywnie można także zdefiniować prędkość skrawania Vc w metrach na minutę (m/min). Proszę nacisnąć w tym celu Softkey **VC**
- ▶ **Posuw F:** posuw F w milimetrach na minutę (mm/min) zapisać. Alternatywnie można przy pomocy odpowiednich softkeys definiować posuw w milimetrach na obrót (mm/obr) **FU** lub w milimetrach na ząb (mm/ząb) **FZ**. Posuw działa tak długo, aż zostanie zaprogramowany nowy posuw w wierszu pozycjonowania lub w **TOOL CALL**-wierszu
- ▶ **Naddatek długości narzędzia DL:** wartość delta dla długości narzędzia
- ▶ **Naddatek promień narzędzia DR:** wartość delta dla promienia narzędzia
- ▶ **Naddatek promień narzędzia DR2:** Wartość delta dla promienia narzędzia 2

5.2 dane narzędzia



Jeśli otwieramy okno napływowe dla wyboru narzędzia, to TNC zaznacza wszystkie dostępne w magazynie narzędzia na zielono.

Można w oknie napływowym szukać także narzędzia. W tym celu naciskamy **GOTO** lub softkey **SZUKAJ** oraz podajemy numer narzędzia lub nazwę narzędzia. Przy pomocy softkey **OK** można przejść narzędzie do dialogu.

Przykład: wywołanie narzędzia

Wywołane zostaje narzędzie numer 5 w osi narzędzi Z przy prędkości obrotowej wrzeciona 2 500 obr/min i posuwem 350 mm/min. Naddatek dla długości narzędzia i promienia narzędzia 2 wynoszą 0,2 lub 0,05 mm, niedomiar dla promienia narzędzia 1 mm.

```
20 TOOL CALL 5.2 Z S2500 F350 DL+0,2 DR-1 DR2+0,05
```

Litera D przed L, R oraz R2 oznacza wartość delta.

Wybór wstępny narzędzi



Wybór wstępny narzędzi z **TOOL DEF** jest funkcją zależną od maszyny. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Jeżeli używane są tabele narzędzi, to dokonuje się przy pomocy **TOOL DEF**-wiersza wyboru wstępnego dla następnego używanego narzędzia. W tym celu proszę wprowadzić numer narzędzia, Q-parametr lub nazwę narzędzia w cudzysłowie.

Zmiana narzędzia

Automatyczna zmiana narzędzia



Zmiana narzędzia jest funkcją uzależnioną od maszyny. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Przy automatycznej zmianie narzędzia przebieg programu nie zostaje przerwany. Przy wywołaniu narzędzia z **TOOL CALL** TNC zmienia narzędzie z magazynu.

Automatyczna wymiana narzędzi przy przekroczeniu czasu postoju: M101



M101 jest funkcją zależną od maszyny. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

TNC może po upływie okresu trwałości automatycznie zamontować narzędzie zamienne i kontynuować obróbkę tym narzędziem. Aktywować w tym celu funkcję dodatkową **M101**. Działanie **M101** można anulować przy pomocy **M102**.

W tabeli narzędzi zapisujemy w kolumnie **TIME2** okres trwałości narzędzia, po którym należy kontynuować obróbkę narzędziem zamiennym. TNC zapisuje w kolumnie **CUR_TIME** aktualny okres trwałości danego narzędzia. Jeśli aktualny okres trwałości przekracza zapisaną w kolumnie **TIME2** wartość, to najpóźniej minutę po upływie okresu trwałości na najbliższej możliwej pozycji w programie zostaje zamontowane narzędzie zamienne. Zmiana następuje dopiero po zakończeniu wiersza NC.

TNC wykonuje automatyczną zmianę narzędzi w odpowiednich miejscach w programie. Automatyczna zmiana narzędzia nie jest przeprowadzana:

- podczas wykonywania cykli obróbki
- podczas gdy korekcja promienia (**RR/RL**) jest aktywna
- bezpośrednio po funkcji najazdu **APPR**
- bezpośrednio po funkcji odjazdu **DEP**
- bezpośrednio przed i po **CHF** oraz **RND**
- podczas wykonywania makropoleceń
- podczas zmiany narzędzia
- bezpośrednio po **TOOL CALL** lub **TOOL DEF**
- podczas wykonywania cykli **SL**



Uwaga, niebezpieczeństwo dla obrabianego przedmiotu i narzędzia!

Automatyczną zmianę narzędzia z **M102** wyłączyć, jeśli pracujemy z narzędziami specjalnymi (npr. frezem tarczowym), ponieważ TNC odsuwa narzędzie najpierw zawsze w kierunku osi narzędzia od przedmiotu.

Poprzez sprawdzanie okresu trwałości lub obliczanie automatycznej zmiany narzędzia może, w zależności od programu

5.2 dane narzędzia

NC, zwiększyć się czas obróbki. Można na to wpływać przy pomocy opcjonalnego elementu zapisu **BT** (Block Tolerance).

Jeśli zapiszemy funkcję **M101**, to TNC kontynuuje dialog po zapytaniu o **BT**. Tu definiujemy liczbę wierszy NC (1-100), o które należy opóźnić automatyczną zmianę narzędzia. Wynikający z tego czas opóźnienia zmiany narzędzia jest zależny od treści wierszy NC (np. posuw, odcinek drogi). Jeśli nie definiujemy **BT**, to TNC używa wartości 1 lub określonej przez producenta maszyn wartości standardowej.



Im większa będzie wartość **BT**, tym mniejsze będą ewentualne przedłużenia czasu przebiegu poprzez **M101**. Proszę uwzględnić, iż automatyczna zmiana narzędzia zostanie przez to później wykonana!

Aby obliczyć odpowiednią wartość wyjściową dla **BT**, proszę używać formuły **BT = 10 : Średni czas przetwarzania wiersza NC w sekundach**. Proszę zaokrąglić niecałkowity wynik. Jeśli obliczona wartość jest większa od 100, to używać maksymalną wartość zapisu 100.

Jeśli chcemy zresetować aktualny okres trwałości narzędzia (np. po zmianie płytek tnących) to należy zapisać w kolumnie **CUR_TIME** wartość 0.

Funkcja **M101** nie jest możliwa dla narzędzi tokarskich i w trybie toczenia.

Warunki dla NC-wierszy z wektorami normalnymi powierzchni oraz korekcję 3D

Aktywny promień (**R + DR**) narzędzia zamiennego nie może odbiegać od promienia narzędzia oryginalnego. Wartości delta (**DR**) podajemy albo w tabeli narzędzi albo w **TOOL CALL**-wierszu. Jeśli są odchylenia, to TNC ukazuje tekst komunikatu i nie wymienia narzędzia. Przy pomocy funkcji **M107** ignoruje się ten tekst komunikatu, przy pomocy **M108** znów aktywuje. Patrz także: "Trójwymiarowa korekcja narzędzia (opcja #9)", strona 478.

Kontrola eksploatacji narzędzia



Funkcja sprawdzania użycia narzędzia musi być aktywowana przez producenta maszyn. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!



Funkcja Kontrola eksploatacji narzędzia nie jest możliwa dla narzędzi tokarskich.

Aby móc wykonać sprawdzanie eksploatacji narzędzia, muszą być wygenerowane pliki eksploatacji narzędzia, patrz strona 629

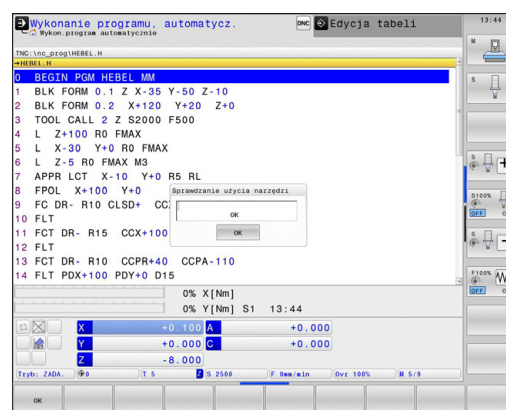
Sprawdzany program z dialogiem tekstem otwartym musi być kompletnie symulowany w trybie pracy **Test programu** lub w trybach pracy **Przebieg programu automatycznie/Przebieg programu poj. wierszami** musi zostać kompletnie odpracowany.

Zastosowanie kontroli użycia narzędzia

Poprzez softkeys **UŻYCIE NARZĘDZIA** oraz **KONTROLA UŻYCIA NARZĘDZIA** można skontrolować przed startem programu w trybie pracy **Odpracowywanie**, czy wykorzystywane narzędzia dysponują jeszcze odpowiednim okresem trwałości. TNC porównuje przy tym wartości rzeczywiste okresów trwałości narzędzi z tabeli narzędzi z wartościami zadanymi z pliku użycia narzędzi.

TNC pokazuje, po naciśnięciu softkey **KONTROLA UŻYCIA NARZĘDZIA**, wynik kontroli użycia w oknie wywoływanym. Zamknąć okno klawiszem ENT.

TNC zapisuje czasy eksploatacji narzędzia w oddzielnym pliku z rozszerzeniem **pgmname.H.T.DEP**. Ten plik jest tylko widoczny, jeśli parametr maszynowy **CfgPgmMgt/dependentFiles** jest ustawiony na **MANUAL**. Utworzony w ten sposób plik eksploatacji narzędzia zawiera następujące informacje:



5.2 dane narzędzia

kolumna	Znaczenie
TOKEN	■ TOOL: czas pracy narzędzia na jeden TOOL CALL. Zapisy są uporządkowane chronologicznie ■ TTOTAL: całkowity czas pracy narzędzia ■ STOTAL: wywołanie podprogramu; wpisy są uporządkowane chronologicznie ■ TIMETOTAL: całkowity czas obróbki programu NC zostaje zapisany w szpalcie WTIME. W szpalcie PATH TNC zapisuje nazwę ścieżki odpowiedniego programu NC. Kolumna TIME zawiera sumę wszystkich TIME-wpisów (czas posuwu bez przemieszczeń na biegu szybkim). Wszystkie pozostałe szpalty TNC ustawia na 0 ■ TOOLFILE: w kolumnie PATH TNC zapisuje nazwę ścieżki tabeli narzędzi, przy pomocy której przeprowadzono test programu. W ten sposób TNC może przy właściwym sprawdzaniu eksploatacji narzędzia stwierdzić, czy przeprowadzono test programu z TOOL.T
TNR	Numer narzędzia (-1: jeszcze nie zabrano narzędzia z magazynu)
IDX	Indeks narzędzi
NAZWA	Nazwa narzędzia z tabeli narzędzi
TIME	Czas użycia narzędzia w sekundach (czas posuwu bez przemieszczeń na biegu szybkim)
WTIME	Czas użycia narzędzia w sekundach (ogólny czas używania od zmiany narzędzia do zmiany narzędzia)
RAD	Promień narzędzia R + Naddatek promienia narzędzia DR z tabeli narzędzi. Jednostka to mm
WIERSZ	Numer wiersza, w którym TOOL CALL -wiersz został zaprogramowany
PATH	■ TOKEN = TOOL: nazwa ścieżki aktywnego programu głównego lub podprogramu ■ TOKEN = STOTAL: nazwa ścieżki podprogramu
T	Numer narzędzia z indeksem narzędzia

kolumna	Znaczenie
OVRMAX	Występujący podczas obróbki maksymalnie override posuwu (naregulowanie). Dla testu programu TNC zapisuje tu wartość 100 (%)
OVRMIN	Występujący podczas obróbki minimalnie override posuwu (naregulowanie). Dla testu programu TNC zapisuje tu wartość -1
NAMEPROG	■ 0: numer narzędzia jest zaprogramowany ■ 1: nazwa narzędzia jest zaprogramowana

W przypadku sprawdzania użycia narzędzi pliku palet znajdują się do dyspozycji dwie możliwości:

- Jasne pole znajduje się w pliku palet na zapisie paletowym: TNC przeprowadza sprawdzenie użycia narzędzia dla kompletnej palety
- Jasne pole znajduje się w pliku palet na zapisie programowym: TNC przeprowadza sprawdzenie użycia narzędzia dla wybranego programu

5.2 dane narzędzia

Menedżer narzędzi (opcja #93)



Menedżer narzędzi (zarządzanie narzędziami) jest funkcją zależną od maszyny, która może być częściowo lub kompletnie dezaktywowana. Funkcję definiuje producent maszyn, uwzględnić instrukcję obsługi obrabiarki. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Poprzez zarządzanie narzędziami producent maszyn może udostępnić najróżniejsze funkcje odnośnie handlingu narzędziami. Przykłady:

- Przejrzyste i jeśli wymagane przez operatora dopasowywalne przedstawienie danych narzędzia w formularzach
- Dowolne oznaczenie pojedynczych danych narzędzi w nowym widoku tabeli
- Mieszane przedstawienie danych z tabeli narzędzi i tabeli miejsca
- Szybka możliwość sortowania wszystkich danych narzędzi kliknięciem myszy
- Użycie graficznych środków pomocniczych, np. rozróżnianie kolorem stanu narzędzia lub stanu magazynu
- Specyficzna dla programu lista narzędzi
- Specyficzna dla programu kolejność użycia wszystkich narzędzi
- Kopiowanie i dołączanie wszystkich należących do narzędzia danych narzędzi
- Graficzna prezentacja typu narzędzia w widoku tabeli oraz w widoku szczegółowym dla ulepszanego przeglądu dostępnych typów narzędzi

The screenshot shows a software window titled 'Expanded tool management' with a sub-header 'Klasyfikacja narzędzi'. It displays a table with columns: 'Typ', 'Nazwa', 'Prędkość', 'Ciężar', 'Magazyn', 'Życie narzędzia', and 'Resztka życia'. The table lists various tool types (e.g., 02, 04, 06, 08, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 62, 64, 66, 68, 70, 72, 74, 76, 78, 80, 82, 84, 86, 88, 90, 92, 94, 96, 98, 100) and their corresponding data. The interface includes a sidebar with icons for 'SIOPLA', 'F1000', and 'F1000' and a bottom navigation bar with buttons for 'POCZĄTEK', 'KONIEC', 'STRONA', 'STRONA', 'MAGAZYN', 'ZARZĄDZ', 'FORMULARZ', 'NALEŻOŚĆ', and 'K-EC'.

Dostępne typy narzędzi

Ikona	typu narzędzia
	Niezdefiniowany,****
	Narzędzie frezarskie,MILL
	Wiertło,DRILL
	Gwintownik, TAP
	Nawiertak NC,CENT
	Narzędzie tokarskie, TURN
	Sonda impulsowa,TCHP
	Rozwiertak, REAM
	Pogłębiacz stożkowy, CSINK
	Pogłęb.z pilotem prow., TSINK
	Wytaczadło,BOR
	Pogłębiacz zwrotny, BCKBOR
	Frez do gwintów,GF
	Frez do gwintów z fazką pogłębiania,GSF
	Frez do gwintów z pojedynczą płytką,EP
	Frez do gwintów z wieloostrzową płytką,WSP
	Frez do gwintów wierconych, BGF
	Cyrkularny frez do gwintów, ZBGF
	Frez zgrubny,MILL_R
	Frez wykańczający, MILL_F
	Frez zgrubny/wykańcz.,MILL_RF
	Frez dla obr.wyk. dna, MILL_FD

5.2 dane narzędzia

Ikona

typu narzędzia



Frez dla obr.wyk. boku,MILL_FS



Frez czołowy,MILL_FACE

Wywołanie menedżera narzędzi



Wywołanie menedżera narzędzi może różnić się od opisanego poniżej sposobu. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!



- ▶ Wybrać tabelę narzędzi: softkey **TABELA NARZĘDZI** nacisnąć



- ▶ Pasek klawiszy programowalnych (soft key) dalej przełączać



- ▶ Softkey **NARZEDZIEZARZADZ.** wybrać: TNC przechodzi do nowego widoku tabeli (patrz ilustracja z prawej)

Tool	Name	Type	Magazine	Tool life	Remaining life
1	02	0	0	Not monitored	0
2	04	0	0	Not monitored	0
3	06	0	0	Not monitored	0
4	08	0	0	Not monitored	0
5	010	0	0	Not monitored	0
6	012	0	0	Not monitored	0
7	014	0	0	Not monitored	0
8	016	0	0	Not monitored	0
9	018	0	0	Not monitored	0
10	020	0	0	Not monitored	0
11	022	0	0	Not monitored	0
12	024	0	0	Not monitored	0
13	026	0	0	Not monitored	0
14	028	0	0	Not monitored	0
15	030	0	0	Not monitored	0
16	032	0	0	Not monitored	0
17	034	0	0	Not monitored	0
18	036	0	0	Not monitored	0
19	038	0	0	Not monitored	0
20	040	0	0	Not monitored	0
21	042	0	0	Not monitored	0
22	044	0	0	Not monitored	0
23	046	0	0	Not monitored	0
24	048	0	0	Not monitored	0
25	050	0	0	Not monitored	0
26	052	0	0	Not monitored	0
27	054	0	0	Not monitored	0
28	056	0	0	Not monitored	0
29	058	0	0	Not monitored	0
30	060	0	0	Not monitored	0
31	062	0	0	Not monitored	0
32	064	0	0	Not monitored	0
33	066	0	0	Not monitored	0
34	068	0	0	Not monitored	0
35	070	0	0	Not monitored	0
36	072	0	0	Not monitored	0
37	074	0	0	Not monitored	0
38	076	0	0	Not monitored	0
39	078	0	0	Not monitored	0
40	080	0	0	Not monitored	0

W nowym widoku TNC udostępnia wszystkie informacje o narzędziach w następujących czterech fiskach.

- **Narzędzia:** specyficzne informacje o narzędziach
- **Miejsca:** specyficzne informacje o miejscu narzędzia
- **Lista wyposażenia narzędziowego:** lista wszystkich narzędzi programu NC, wybranego w trybie pracy przebiegu programu (tylko jeśli utworzono plik eksploatacji narzędzi, patrz "Kontrola eksploatacji narzędzia", strona 189)
- **T-kolejność eksploatacji:** lista kolejności wszystkich narzędzi, wykorzystanych w programie, wybranym w trybie pracy przebiegu programu (tylko jeśli utworzono plik eksploatacyjny narzędzi, patrz "Kontrola eksploatacji narzędzia", strona 189)



Edytować można dane narzędzi wyłącznie w formularzu, który można aktywować naciśnięciem na softkey **FORMULARZ NARZĘDZIE** lub klawiszem **ENT** dla podświetlonego jasnym tłem narzędzia.

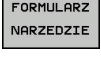
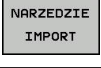
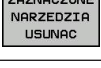
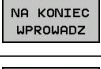
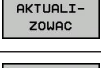
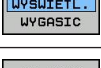
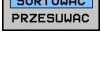
Jeśli obsługujemy menedżera narzędzi bez myszki, to można funkcje, wybrane kwadracikami kontrolnymi, także aktywować lub potem dezaktywować klawiszem "-/+".

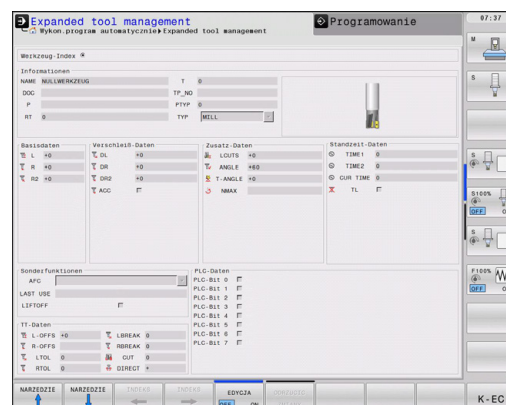
W menedżerze narzędzi można klawiszem **GOTO** szukać numeru narzędzia lub numeru miejsca danego narzędzia.

Obsługa menedżera narzędzi

Menedżer narzędzi jest obsługiwany zarówno przy pomocy myszy albo także klawiszami i softkeys:

Softkey funkcje edycji menedżera narzędzi

	Wybrać początek tabeli
	Wybrać koniec tabeli
	Wybrać poprzednią stronę tabeli
	Wybrać następną stronę tabeli
	Wywołać widok formularza zaznaczonego narzędzia. Alternatywna funkcja: klawisz ENT nacisnąć
	Klawisz Przełączać dalej: Narzędzia, Miejsca, Lista zamontowania, T-kolejność eksploatacji
	Funkcja szukania: w funkcji szukania można wybierać przeszukiwaną kolumnę a następnie szukane pojęcie na liście lub poprzez zapis tego pojęcia
	Importowanie narzędzi
	Eksportowanie narzędzi
	Usunięcie zaznaczonych narzędzi
	Wstawienie kilku wierszy na końcu tabeli
	Aktualizowanie widoku tabeli
	Wyświetlić kolumnę programowanych narzędzi (jeśli etykieta Miejsca jest aktywna)
	Zdefiniowanie nastawienia: ■ SORTOWANIE KOLUMNY aktywne: kliknięcie myszką na nagłówek kolumny sortuje zawartość kolumny ■ PRZESUWANIE KOLUMNY aktywne: kolumnę można przesuwac poprzez Drag+Drop
	Manualnie przeprowadzone nastawienia (przesunięcie kolumny) zresetować na stan pierwotny



5.2 dane narzędzia

Następujące funkcje można obsługiwać dodatkowo przy pomocy myszy:

- Funkcja sortowania Poprzez kliknięcie w kolumnie nagłówka tabeli TNC sortuje dane w rosnącej lub malejącej kolejności (w zależności od aktywowanego nastawienia)
- Przesunięcie kolumny Poprzez kliknięcie w kolumnie nagłówka tabeli i następującego potem przesunięcia naciśniętym klawiszem myszy można uporządkować kolumny w wymaganej przez operatora kolejności. TNC nie zachowuje kolejności kolumn przy opuszczaniu zarządzania narzędziami (w zależności od aktywowanego nastawienia)
- Wyświetlanie dodatkowych informacji w formularzu Pisane na klawiaturze teksty może pokazywać TNC, jeśli ustawimy softkey **EDYCJA OFF/ON** na **ON**, przemieszczamy kursor myszki po aktywnym polu zapisu i przez sekundę pozostanie ona bez ruchu

Przy aktywnym widoku formularza oddane są do dyspozycji następujące funkcje:

Softkey	Funkcje edycji dla formularza
	Wybrać dane poprzedniego narzędzia
	Wybrać dane następnego narzędzia
	Wybrać poprzedni indeks narzędzia (tylko aktywna, jeśli indeksowanie jest aktywne)
	Wybrać następny indeks narzędzia (tylko aktywna, jeśli indeksowanie jest aktywne)
	Anulować zmiany, wykonane od ostatniego wywołania formularza (Undo-funkcja)
	Linijkę (indeks narzędzia) wstawić (pasek softkey 2)
	Linijkę (indeks narzędzia) wymazać (pasek softkey 2)
	Kopiować dane wybranego narzędzia (pasek softkey 2)
	Wstawić kopiowane dane wybranego narzędzia (pasek softkey 2)

Importowanie danych narzędzia

Poprzez tę funkcję można w prosty sposób importować dane narzędzia, zmierzonego np. uprzednio na zewnętrznym urządzeniu nastawczym. Importowany plik musi odpowiadać formatowi CSV (comma separated value). Format pliku **CSV** opisuje strukturę pliku tekstowego dla wymiany strukturyzowanych w prosty sposób danych. Zgodnie z tym pliki importu musi mieć następującą strukturę:

- **Wiersz 1:** w pierwszym wierszu należy zdefiniować nazwy kolumn, w których mają znaleźć się odpowiednie dane w następnych wierszach. Nazwy kolumn należy rozdzielić przecinkiem.
- **Dalsze wiersze:** wszystkie dalsze wiersze zawierają dane, które chcemy importować do tabeli narzędzi. Kolejność danych musi pasować do kolejności przestawionych w wierszu 1 nazw kolumn. Dane należy rozdzielać przecinkiem, liczby dziesiętne należy definiować z punktem dziesiętnym.

Proszę postąpić przy importowaniu w następujący sposób:

- ▶ Importowaną tabelę narzędzi skopiować na dysk twardy TNC do foldera **TNC:\systems\tooltab**.
- ▶ Zaawansowane zarządzanie narzędziami uruchomić
- ▶ W zarządzaniu narzędziami softkey **IMPORT NARZEDZIA** wybrać: TNC pokazuje okno napływające z plikami CSV, które są zachowane w folderze **TNC:\systems\tooltab**.
- ▶ Klawiszami ze strzałką lub myszą wybrać importowany plik, klawiszem **ENT** potwierdzić: TNC pokazuje w oknie napływającym treść pliku CSV
- ▶ Operację importu z softkey **START** uruchomić.



- Importowany plik CSV musi być zachowany w folderze **TNC:\system\tooltab**.
- Jeśli importujemy dane narzędziowe do narzędzi, których numer jest zapisany w tabeli miejsca, to TNC wydaje komunikat o błędach. Operator decyduje, czy chce pominąć ten rekord danych lub wstawić nowe narzędzie. TNC wstawia nowe narzędzie do pustego wiersza w tabeli narzędzi.
- Zwrócić uwagę na poprawne oznaczenie kolumn patrz "Zapis danych narzędziowych do tabeli", strona 174.
- Można importować dowolne dane narzędziowe, rekord danych nie musi zawierać wszystkich kolumn (lub danych) tabeli narzędzi.
- Kolejność nazw kolumn może być dowolna, dane muszą być zdefiniowane w odpowiedniej kolejności.

5.2 dane narzędzia

Przykład pliku importu:

T,L,R,DL,DR	Wiersz 1 z nazwą kolumny
4,125.995,7.995,0,0	Wiersz 2 z danymi narzędzia
9,25.06,12.01,0,0	Wiersz 3 z danymi narzędzia
28,196.981,35,0,0	Wiersz 4 z danymi narzędzia

Dane narzędzia eksportować

Poprzez tę funkcję można w prosty sposób eksportować dane narzędzia, aby np. wczytać je do bazy danych narzędzi systemu CAM. TNC zachowuje eksportowany plik w formacie CSV (comma separated value). Format pliku **CSV** opisuje strukturę pliku tekstowego dla wymiany strukturyzowanych w prosty sposób danych. Plik eksportu ma następującą strukturę:

- **Wiersz 1:** w pierwszym wierszu TNC zachowuje nazwy kolumn wszystkich zdefiniowanych danych narzędzi. Nazwy kolumn są rozdzielone przecinkiem.
- **Dalsze wiersze:** wszystkie dalsze wiersze zawierają dane narzędzi, które eksportowano. Kolejność danych musi pasować do kolejności przedstawionych w wierszu 1 nazw kolumn. Dane należy rozdzielać przecinkiem, liczby dziesiętne TNC wydaje z punktem dziesiętnym.

Proszę postąpić przy eksportowaniu w następujący sposób:

- ▶ W menedżerze narzędzi zaznaczyć te dane narzędziowe, które chcemy eksportować klawiszami ze strzałką lub myszą
- ▶ Softkey **EKSPORT NARZEDZIA** wybrać, TNC pokazuje okno napływające: podać nazwę dla pliku CSV, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Operację eksportu z softkey **START** uruchomić: TNC pokazuje w oknie napływającym status operacji eksportu
- ▶ Operację eksportu klawiszem lub softkey **END** zakończyć



TNC zachowuje eksportowany plik CSV zasadniczo w folderze **TNC:\system\tooltab**.

Usunięcie zaznaczonych danych narzędziowych

Przy pomocy tej funkcji można w prosty sposób usunąć dane narzędziowe, które nie są więcej potrzebne.

Proszę postąpić przy usuwaniu w następujący sposób:

- ▶ W menedżerze narzędzi zaznaczyć te dane narzędziowe, które chcemy usunąć klawiszami ze strzałką lub myszą
- ▶ Softkey **ZAZNACZONE NARZEDZIE USUNĄĆ** wybrać, TNC pokazuje okno napływające, w którym przedstawione są przewidziane do usuwania dane narzędziowe
- ▶ Operację usuwania z softkey **START** uruchomić: TNC pokazuje w oknie napływającym status operacji usuwania
- ▶ Operację usuwania klawiszem lub softkey **END** zakończyć



- TNC usuwa wszystkie dane wszystkich wyselekcjonowanych narzędzi. Upewnić się, iż nie potrzebne są więcej te dane narzędziowe, ponieważ niedostępna jest funkcja Undo.
- Dane narzędzi, zachowane jeszcze w tabeli miejsca, nie mogą zostać usunięte. Wymontowanie narzędzia najpierw z magazynu:

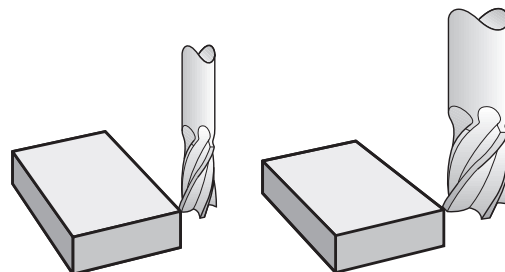
5.3 Korekcja narzędzia

Wstęp

TNC koryguje tor narzędzia o wartość korekcji dla długości narzędzia w osi wrzeciona i o promień narzędzia na płaszczyźnie obróbki.

Jeśli program obróbki zostaje zestawiony bezpośrednio na TNC, to korekcja promienia narzędzia działa tylko na płaszczyźnie obróbki.

TNC uwzględnia przy tym do pięciu osi włącznie, razem z osiami obrotu.



Korekcja długości narzędzia

Korekcja narzędzia dla długości działa bezpośrednio po wywołaniu narzędzia. Zostaje ona anulowana, kiedy tylko narzędzie o długości $L=0$ (np. **TOOL CALL 0**) zostanie wywołane.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Jeśli korekcja długości o wartości dodatniej zostanie anulowana przy pomocy **TOOL CALL 0**, to zmniejsza się odległość od narzędzia do przedmiotu.

Po wywołaniu narzędzia **TOOL CALL** zmienia się zaprogramowane przemieszczenie narzędzia w osi wrzeciona o różnicę długości pomiędzy starym i nowym narzędziem.

Przy korekcji długości zostają uwzględnione wartości delta zarówno z **TOOL CALL**-wiersza jak i z tabeli narzędzi.

Wartość korekcji = $L + DL_{TOOL CALL} + DL_{TAB Z}$

L: długością narzędzia **L** z **TOOL DEF**-wiersza lub tabeli narzędzi

DL_{TOOL CALL}: Naddatek **DL** dla długości z **TOOL CALL**-wiersza

DL_{TAB}: Naddatek **DL** dla długości z tabeli narzędzi

Korekcja promienia narzędzia

Wiersz programu dla przemieszczenia narzędzia zawiera:

- **RL** lub **RR** dla korekcji promienia
- **R0**, nie ma być przeprowadzona korekcja promienia

Korekcja narzędzia działa, kiedy tylko narzędzie zostanie wywołane i za pomocą wiersza prostej na płaszczyźnie obróbki z **RL** lub **RR** przemieszczone.



TNC anuluje korekcję promienia, jeśli:

- programujemy wiersz prostej z **R0**.
- opuścimy kontur przy pomocy funkcji **DEP**.
- zaprogramujemy **PGM CALL**
- wybierzemy nowy program przy pomocy **PGM MGT**

Przy korekcji długości zostają uwzględnione wartości delta zarówno z **TOOL CALL**-wiersza jak i z tabeli narzędzi:

Wartość korekcji = $R + DR_{\text{TOOL CALL}} + DR_{\text{TAB}}$

R: promieniem narzędzia **R** z **TOOL DEF**-wiersza lub tabeli narzędzi

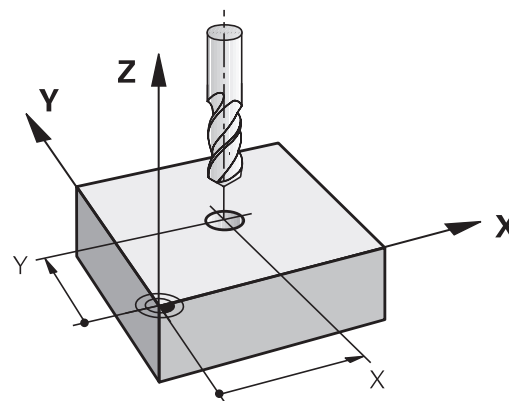
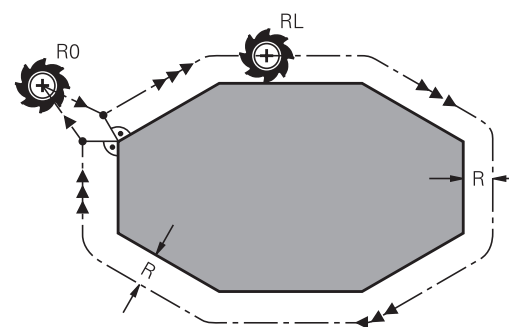
DR_{TOOL} Naddatek **DR** dla promienia z **TOOL CALL**-wiersza
CALL:

DR_{TAB}: Naddatek **DR** dla promienia z tabeli narzędzi

Ruchy kształtowe bez korekcji promienia: **R0**

Narzędzie przemieszcza się na płaszczyźnie obróbki ze swoim punktem środkowym na zaprogramowanym torze lub na zaprogramowane współrzędne.

Zastosowanie: wiercenie, prepozycjonowanie.



5 Programowanie: narzędzia

5.3 Korekcja narzędzia

Ruchy kształtowe z korekcją promienia: RR i RL

RR: Narzędzie przemieszcza się na prawo od konturu

RL: Narzędzie przemieszcza się na lewo od konturu

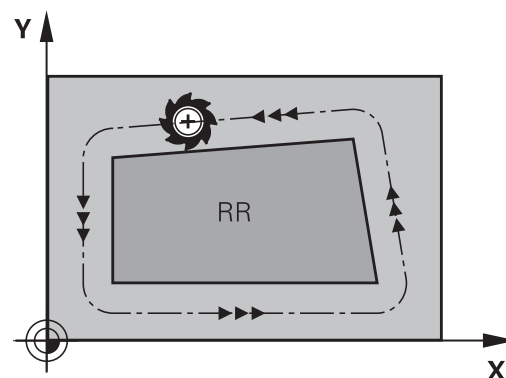
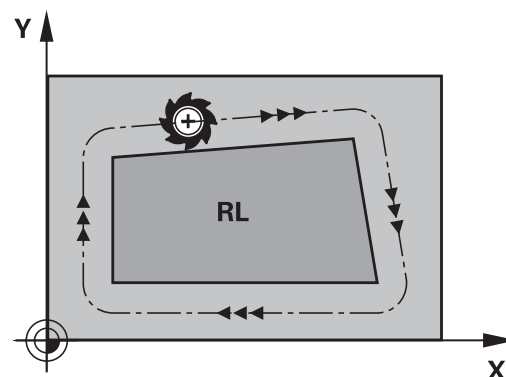
Punkt środkowy narzędzia leży w odległości równej promieniowi narzędzia od zaprogramowanego konturu. „Z prawej” i „z lewej” oznacza położenie narzędzia w kierunku przemieszczenia wzdłuż konturu przedmiotu. Patrz ilustracje.



Pomiędzy dwoma wierszami programowymi z różnymi korekcjami promienia **RR** oraz **RL** musi znajdować się przynajmniej jeden wiersz przemieszczenia na płaszczyźnie obróbki bez korekcji promienia (czyli z **R0**).

TNC aktywuje korekcję promienia do końca wiersza, od momentu kiedy została po raz pierwszy zaprogramowana.

Przy pierwszym wierszu z korekcją promienia **RR/RL** i przy anulowaniu z **R0** TNC pozycjonuje narzędzie zawsze pionowo na zaprogramowany punkt startu i punkt końcowy. Proszę tak wypoźycjonować narzędzie przed pierwszym punktem konturu lub za ostatnim punktem konturu, żeby kontur nie został uszkodzony.



Zapis korekcji promienia

Korekcję promienia wprowadzamy w L-wierszu. Zaprogramować współrzędne punktu docelowego i potwierdzić klawiszem **ENT**.

KOR.PROMIENIA: RL/RR/BEZ KOR.?

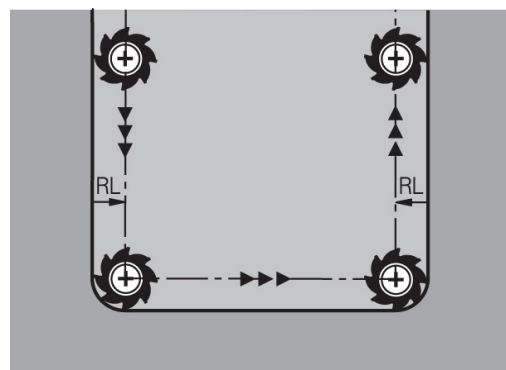
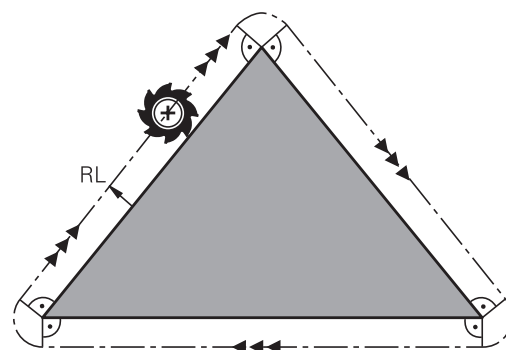
RL	▶ Ruch narzędzia na lewo od zaprogramowanego konturu: softkey RL nacisnąć, albo
RR	▶ Ruch narzędzia na prawo od zaprogramowanego konturu: softkey RR nacisnąć, albo
ENT	▶ Przesunięcie narzędzia bez korekcji promienia lub anulowanie korekcji promienia: nacisnąć klawisz ENT .
END	▶ Zakończenie wiersza: nacisnąć klawisz END .

Korekcja promienia: obrabianie naroży

- **Naroża zewnętrzne:**
jeśli zaprogramowano korekcję promienia, to TNC prowadzi narzędzie po narożach zewnętrznych na okręgu przejściowym. W razie potrzeby TNC redukuje posuw przy narożnikach zewnętrznych, na przykład w przypadku dużych zmian kierunku.
- **Naroża wewnętrzne:**
przy narożnikach wewnętrznych TNC oblicza punkt przecięcia torów, po których przesuwają się skorygowany punkt środkowy narzędzia. Od tego punktu poczynając narzędzie przesuwa się wzdłuż następnego elementu konturu. W ten sposób obrabiany przedmiot nie zostaje uszkodzony w narożnikach wewnętrznych. Z tego wynika, że promień narzędzia dla określonego konturu nie powinien być wybierany w dowolnej wielkości.

**Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!**

Proszę nie ustalać punktu rozpoczęcia i zakończenia obróbki wewnętrznej w punkcie narożnym konturu, ponieważ w ten sposób może dojść do uszkodzenia konturu.



6

**Programowanie:
programowanie
konturów**

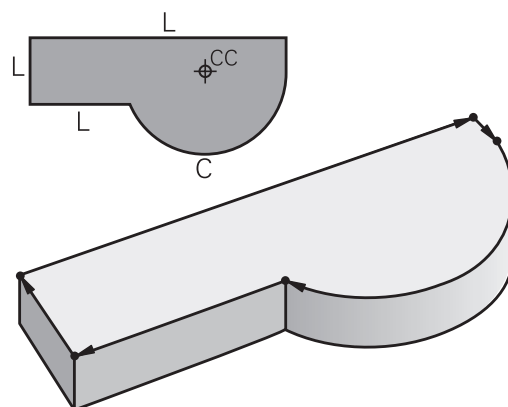
Programowanie: programowanie konturów

6.1 Przemieszczenia narzędzia

6.1 Przemieszczenia narzędzia

Funkcje toru kształtowego

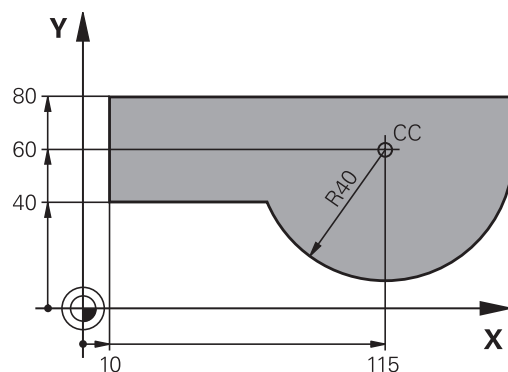
Kontur obrabianego narzędzia składa się z reguły z kilku elementów konturu, jak proste i łuki koła. Przy pomocy funkcji toru kształtowego programuje się ruchy narzędzi dla **prostych i łuków koła**.



Programowanie dowolnego konturu (niem.FK)

Jeśli nie został przedłożony odpowiednio dla NC wymiarowany rysunek i dane o wymiarach dla NC-programu są niekompletne, to proszę programować kontur przedmiotu w trybie Programowania Dowolnego Konturu. TNC oblicza brakujące dane.

Także przy pomocy FK-programowania programujemy ruchy narzędzia dla **prostych i łuków kołowych**.



Funkcje dodatkowe M

Przy pomocy funkcji dodatkowych TNC steruje się

- przebieg, np. przerwa w przebiegu programu
- funkcjami maszynowymi, jak na przykład włączanie i wyłączanie obrotów wrzeciona i chłodziwa
- zachowaniem się narzędzia na torze kształtowym

Podprogramy i powtórzenia części programu

Kroki obróbki, które się powtarzają, proszę wprowadzić tylko raz jako podprogram lub powtórzenie części programu. Jeśli jakaś część programu ma być wypełniona tylko pod określonym warunkiem, proszę te kroki programu wnieść jako podprogram. Dodatkowo program obróbki może wywołać inny program i aktywować jego wypełnienie.

Programowanie podprogramów i powtórzeń części programu: patrz "Programowanie: podprogramy i powtórzenia części programów", strona 279.

Programowanie z parametrami Q

W programie obróbki parametry Q zastępują wartości liczbowe: Parametrowi Q zostaje przyporządkowana w innym miejscu wartość liczbową. Przy pomocy parametrów Q można programować funkcje matematyczne, które sterują przebiegiem programu lub które opisują jakiś kontur.

Dodatkowo można, przy pomocy programowania z parametrami Q, dokonywać pomiarów z układem impulsowym 3D w czasie przebiegu programu.

Programowanie z parametrami Q: patrz " Programowanie: parametry Q", strona 299.

Programowanie: programowanie konturów

6.2 Podstawy o funkcjach toru kształtowego

6.2 Podstawy o funkcjach toru kształtowego

Programować ruch narzędzia dla obróbki

Podczas generowania programu obróbki, programuje się krok po kroku funkcje toru kształtowego dla pojedynczych elementów konturu przedmiotu. W tym celu wprowadza się zazwyczaj **współrzędne punktów końcowych elementów konturu** z rysunku wymiarowego. Z tych danych o współrzędnych, z danych o narzędziu i korekcji promienia TNC ustala rzeczywistą drogę przemieszczenia narzędzia.

TNC przesuwają jednocześnie wszystkie osie maszyny, które zostały zaprogramowane w zapisie programu o funkcji toru kształtowego.

Ruchy równoległe do osi maszyny

Zapis programu zawiera dane o współrzędnych: TNC przemieszcza narzędzie równoległe do zaprogramowanych osi maszyny.

W zależności od konstrukcji maszyny, przy skrawaniu porusza się albo narzędzie albo stół maszyny z zamocowanym na nim przedmiotem. Przy programowaniu ruchu kształtowego proszę kierować się zasadą, jakby to narzędzie się poruszało.

Przykład:

50 L X+100

50 Numer wiersza
L Funkcja toru kształtowego "Prosta"
X+100 Współrzędne punktu końcowego

Narzędzie zachowuje współrzędne Y i Z i przemieszcza się na pozycję X=100. Patrz ilustracja.

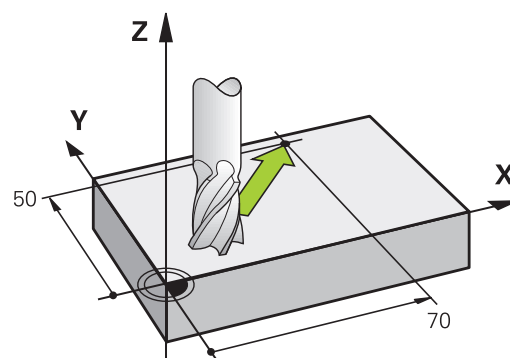
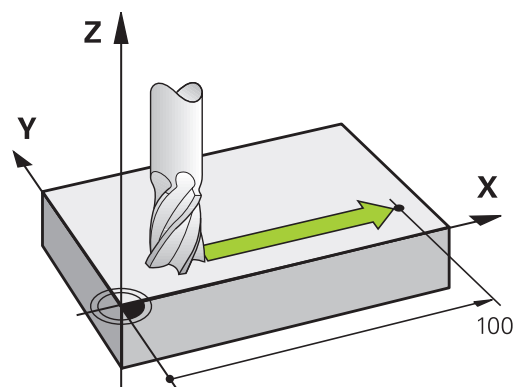
Ruchy na płaszczyznach głównych

Zapis programu zawiera dwie dane o współrzędnych: TNC przesuwa narzędzie po zaprogramowanej płaszczyźnie.

Przykład

L X+70 Y+50

Narzędzie zachowuje współrzędną Z i przesuwa się na XY-płaszczyźnie do pozycji X=70, Y=50. Patrz ilustracja

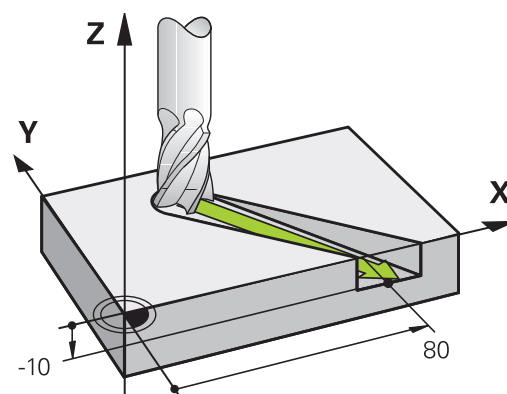


Ruch trójwymiarowy

Zapis programu zawiera trzy dane o współrzędnych: TNC przesuwa narzędzie przestrzennie na zaprogramowaną pozycję.

Przykład

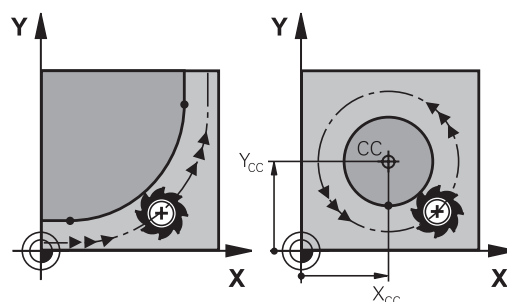
L X+80 Y+0 Z-10



Okręgi i łuki kołowe

Przy ruchach okrężnych TNC przesuwa dwie osi maszyny jednocześnie: narzędzie porusza się względnie do przedmiotu na torze okrężnym. Dla ruchów kołowych można zapisać środek okręgu CC.

Przy pomocy funkcji toru kształtowego dla łuków kołowych programujemy koła na płaszczyznach głównych: płaszczyzna główna musi być przy wywoływaniu narzędzia **TOOL CALL** definiowana wraz z określeniem osi wrzeciona:



Oś wrzeciona	Płaszczyzna główna
Z	XY, auch UV, XV, UY
Y	ZX, także WU, ZU, WX
X	YZ, także VW, YW, VZ



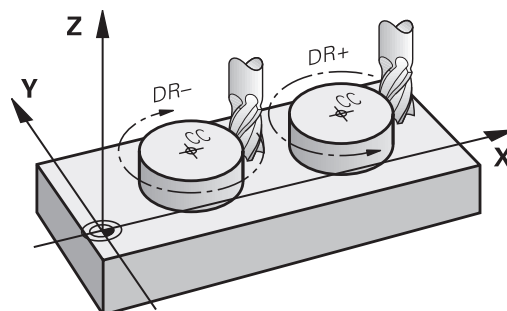
Okręgi, które nie leżą równolegle do płaszczyzny głównej, proszę programować przy pomocy funkcji „Nachylić płaszczyznę obróbki” (patrz instrukcja obsługi Cykle, cykl 19, PŁASZCZYZNA OBROBK), lub przy pomocy parametrów Q (patrz "Zasada działania i przegląd funkcji", strona 300).

Kierunek obrotu DR przy ruchach okrężnych

Dla ruchów kołowych bez tangencjalnego przejścia do innego elementu konturu zapisujemy kierunek obrotu:

Obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara: **DR-**

Obrót przeciwnie do ruchu wskazówek zegara: **DR+**



Programowanie: programowanie konturów

6.2 Podstawy o funkcjach toru kształtowego

Korekcja promienia

Korekcja promienia musi znajdować się w tym bloku, przy pomocy którego najeżdża się do pierwszego elementu konturu. Korekcja promienia nie może być rozpoczęta w zapisie dla toru okrężnego. Proszę zaprogramować ją uprzednio w wierszu prostej (patrz "Ruchy po torze kołowym - współrzędne prostokątne", strona 222) lub w wierszu najazdu (APPR-wiersz, patrz "Kontur najeżdżać i opuścić", strona 212).

Pozycjonowanie wstępne

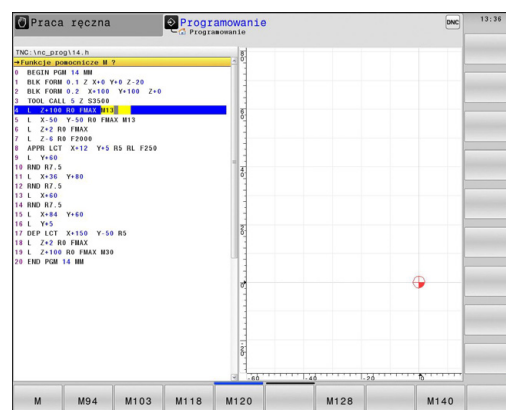


Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Proszę tak pozycjonować narzędzie na początku programu obróbki, aby wykluczone było uszkodzenie narzędzia lub obrabianego przedmiotu.

Zestawianie zapisów programu przy pomocy przycisków funkcji toru kształtowego

Szarymi przyciskami funkcji toru kształtowego rozpoczyna się dialog tekstem otwartym. TNC odpytuje po kolei wszystkie informacje i włącza wiersz programu do programu obróbki.



Przykład – programowanie prostej

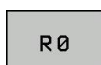
- ▶ Otworzyć dialog programowania: np. prosta

WSPÓLRZEDNE?

- ▶ Zapisać współrzędne punktu końcowego prostej, np. -20 w X

WSPÓLRZEDNE?

- ▶ Zapisać współrzędne punktu końcowego prostej, np. 30 w Y, klawiszem ENT potwierdzić

KOR.PROMIENIA: RL/RR/BEZ KOR.?

- ▶ Wybrać korekcję promienia: np. softkey **R0** nacisnąć, narzędzie przemieszcza się nieskorygowane.

POSUW F=? / F MAX = ENT

- ▶ **100** zapisać (posuw np. 100 mm/min; programowaniu INCH: zapis 100 oznacza posuw wynoszący 10 inch/min.) i klawiszem **ENT** potwierdzić, albo



- ▶ przesunięcie na biegu szybkim: softkey **FMAX** nacisnąć, lub



- ▶ przemieszczenie z posuwem, który zdefiniowany jest w wierszu **TOOL CALL**: softkey **F AUTO** nacisnąć.

FUNKCJA DODATKOWA M ?

- ▶ **3** (funkcja dodatkowa np. M3) zapisać wprowadzić i zakończyć dialog przy pomocy klawisza **END**

Wiersze w programie obróbki

L X-20 Y+30 R0 FMAX M3

Programowanie: programowanie konturów

6.3 Kontur najechać i opuścić

6.3 Kontur najechać i opuścić

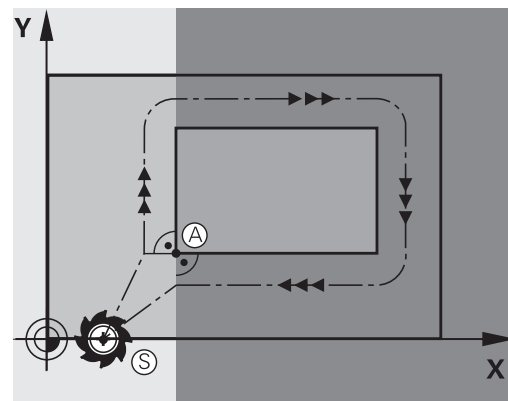
Punkt startu i punkt końcowy

Narzędzie przemieszcza się od punktu startu do pierwszego punktu konturu. Wymagania dotyczące punktu startu:

- Zaprogramowany bez korekcji promienia
- Najeżdżalny bezkolizyjnie
- Blisko pierwszego punktu konturu

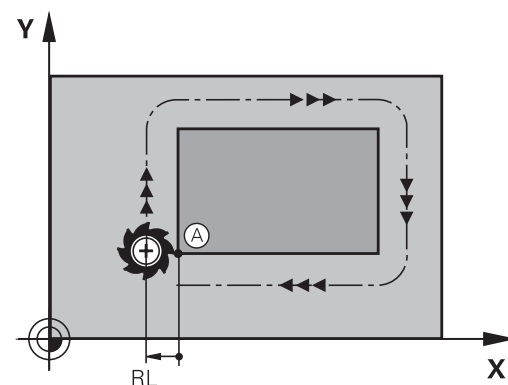
Przykład na ilustracji po prawej:

jeśli wyznaczamy punkt startu na ciemnoszarym obszarze, to kontur zostaje uszkodzony przy najeździe pierwszego punktu konturu.



Pierwszy punkt konturu

Dla przemieszczenia narzędzia do pierwszego punktu konturu proszę zaprogramować korekcję promienia.



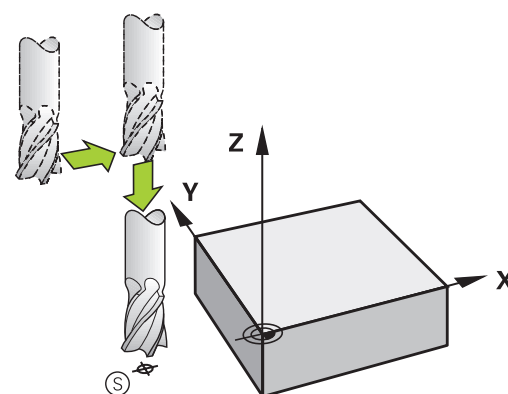
Punkt startu w osi wrzeciona najechać

Przy najeździe punktu startu narzędzie musi przemieszczać się w osi wrzeciona na głębokość roboczą. W przypadku niebezpieczeństwa kolizji należy punkt startu najechać w osi wrzeciona oddzielnie.

NC-wiersze

```
30 L Z-10 R0 FMAX
```

```
31 L X+20 Y+30 RL F350
```



Punkt końcowy

Warunki dla wyboru punktu końcowego:

- Najeżdżalny bezkolizyjnie
- Blisko ostatniego punktu konturu
- Wykluczenie uszkodzenia konturu: optymalny punkt końcowy leży na przedłużeniu toru narzędzia dla obróbki ostatniego elementu konturu

Przykład w ilustracji po prawej:

jeśli wyznaczamy punkt startu na ciemnoszarym obszarze, to kontur zostaje uszkodzony przy najeździe punktu końcowego konturu.

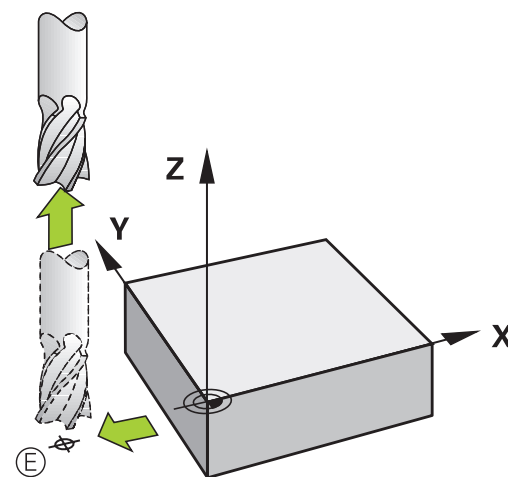
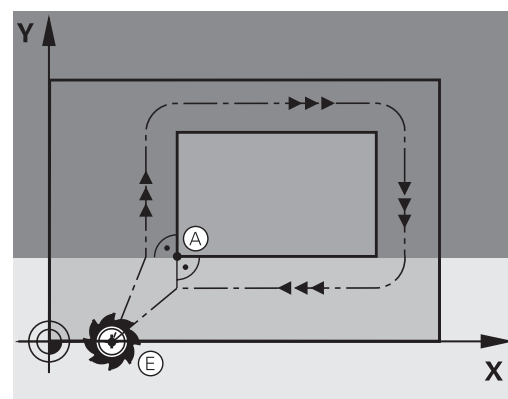
Odjazd od punktu końcowego w osi wrzeciona:

Przy opuszczaniu punktu końcowego proszę zaprogramować oś wrzeciona oddzielnie. Patrz rysunek po prawej stronie na środku.

NC-wiersze

```
50 L X+60 Y+70 R0 F700
```

```
51 L Z+250 R0 FMAX
```



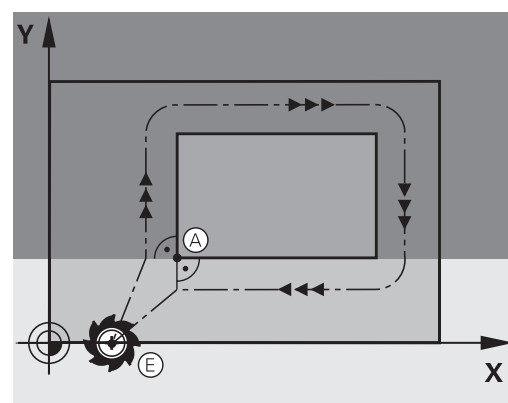
Wspólny punkt startu i punkt końcowy

Dla wspólnego punktu startu i punktu końcowego proszę nie programować korekcy promienia.

Wykluczenie uszkodzenia konturu: optymalny punkt startu leży pomiędzy przedłużeniem torów narzędzia dla obróbki pierwszego i ostatniego elementu konturu.

Przykład w ilustracji po prawej:

jeśli wyznaczamy punkt końcowy na ciemnoszarym obszarze, to kontur zostaje uszkodzony przy najeździe lub odjeździe.

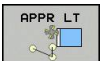
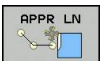


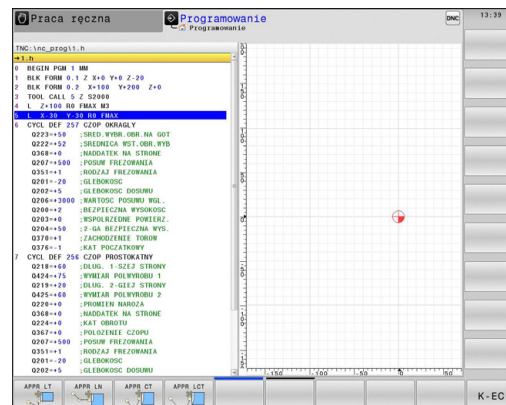
Programowanie: programowanie konturów

6.3 Kontur najechać i opuścić

Przegląd: formy toru kształtowego dla dosunięcia narzędzia i odsunięcia narzędzia od konturu

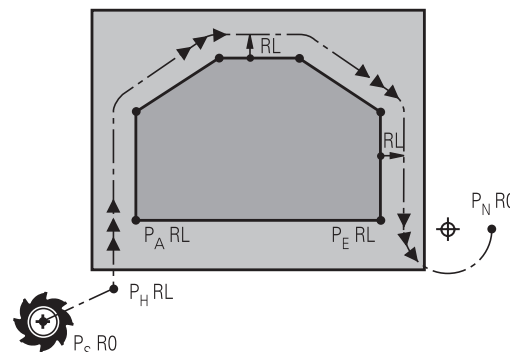
Funkcje APPR (angl. approach = podjazd) i DEP (angl. departure = odjazd) zostają aktywowane przy pomocy APPR/DEP-klawisza. Następnie można wybierać przy pomocy Softkeys następujące formy toru:

Dosunąć narzędzie do konturu	Odsunąć narzędzie od konturu	Funkcja
		Prosta z przejściem tangencjalnym
		Prosta prostopadła do punktu konturu
		Tor kołowy z przejściem tangencjalnym
		Tor kołowy z przyleganiem stycznym do konturu, najazd i odjazd do punktu pomocniczego poza konturem na przylegającym stycznie odcinku prostej



Ważne pozycje przy dosunięciu i odsunięciu narzędzia

- Punkt startu P_S
Tę pozycję programujemy bezpośrednio przed APPR-wierszem. P_S leży poza konturem i jest najeżdżany bez korekcji promienia ($R0$).
- Punkt pomocniczy P_H
Dosunięcie i odsunięcie narzędzia prowadzi w przypadku niektórych form toru kształtowego poprzez punkt pomocniczy P_H , obliczany przez TNC z danych w wierszu APPR oraz DEP. TNC przejeżdża od aktualnej pozycji do punktu pomocniczego P_H z ostatnio zaprogramowanym posuwem. Jeśli w ostatnim wierszu pozycjonowania przed funkcją najazdu zaprogramowano **FMAX** (pozycjonowanie na biegu szybkim), to NC najeżdża także punkt pomocniczy P_H na biegu szybkim
- Pierwszy punkt konturu P_A i ostatni punkt konturu P_E
Pierwszy punkt konturu P_A programujemy w wierszu APPR, ostatni punkt konturu P_E z dowolną funkcją kształtową. Jeśli APPR-blok zawiera także Z-współrzedną, to TNC przemieszcza narzędzie najpierw na płaszczyźnie obróbki na P_H i tam w osi narzędzi na zadaną głębokość.
- Punkt końcowy P_N
Pozycja P_N leży poza konturem i wynika z danych w wierszu DEP. Jeśli DEP-blok zawiera również Z-współrzedną, to TNC przemieszcza narzędzie najpierw na płaszczyźnie obróbki na P_N i tam w osi narzędzi na zadaną wysokość.



Skrót	Znaczenie
APPR	angl. APPRoach = podjazd
DEP	angl. DEParture = odjazd
L	angl. Line = prosta
C	angl. Circle = koło
T	tangencjalnie (stałe, płynne przejście
N	normalna (prostopadła)



Przy pozycjonowaniu z pozycji rzeczywistej do punktu pomocniczego P_H TNC nie sprawdza, czy zaprogramowany kontur zostanie uszkodzony. Proszę to sprawdzić przy pomocy grafiki testowej!

W przypadku funkcji APPR LT, APPR LN i APPR CT TNC przemieszcza się od pozycji rzeczywistej do punktu pomocniczego P_H z ostatnio zaprogramowanym posuwem/biegiem szybkim. W przypadku funkcji APPR LCT TNC przemieszcza się TNC do punktu pomocniczego P_H z zaprogramowanym w APPR-wierszu posuwem. Jeśli przed wierszem najazdu nie zaprogramowano posuwu, to TNC wydaje komunikat o błędach.

Programowanie: programowanie konturów

6.3 Kontur najechać i opuścić

Współrzędne biegunowe

Punkty konturu dla następujących funkcji dosuwu/odsuwu można programować także poprzez współrzędne biegunowe:

- APPR LT przekształca się w APPR PLT
- APPR LN przekształca się w APPR PLN
- APPR CT przekształca się w APPR PCT
- APPR LCT przekształca się w APPR PLCT
- DEP LCT przekształca się w DEP PLCT

Proszę nacisnąć w tym celu pomarańczowy klawisz P, po tym kiedy wybrano przez softkey funkcję dosuwu lub odsuwu.

Korekcja promienia

Korekcję promienia programujemy wraz z pierwszym punktem konturu P_A w APPR-wierszu. DEP-wiersze anulują automatycznie korekcję promienia!

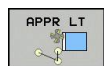


Jeśli programujemy **APPR LN** lub **APPR CT** z **R0**, to sterowanie zatrzymuje obróbkę/symulację z komunikatem o błędach.
To zachowanie nie dotyczy sterowania iTNC 530!

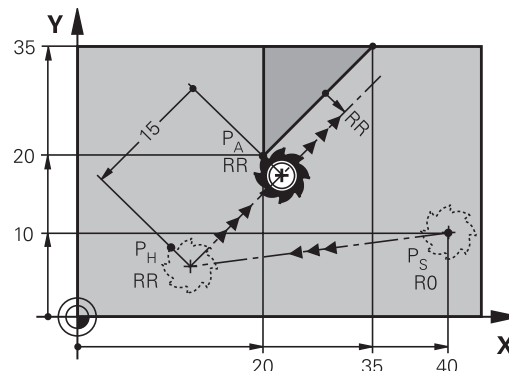
Dosunięcie narzędzia po prostej z tangencjalnym przejściem: APPR LT

TNC przemieszcza narzędzie po prostej od punktu startu P_S do punktu pomocniczego P_H . Stamtąd najechać pierwszy punkt konturu P_A tangencjalnie po prostej. Punkt pomocniczy P_H ma odstęp **LEN** do pierwszego punktu konturu P_A .

- ▶ Dowolna funkcja toru kształtowego: Punkt startu P_S najechać
- ▶ Otworzyć dialog przy pomocy klawisza **APPR/DEP** i Softkey **APPR LT**:



- ▶ Współrzędne pierwszego punktu konturu P_A
- ▶ **LEN**: odstęp punktu pomocniczego P_H do pierwszego punktu konturu P_A
- ▶ Korekcja promienia **RR/RL** dla obróbki

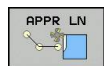


NC-wiersze przykładowe

7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	P_S najechać bez korekcji promienia
8 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 RR F100	P_A z korekcją promienia RR, odległość P_H do P_A : LEN=15
9 L X+35 Y+35	Punkt końcowy pierwszego elementu konturu
10 L ...	Następny element konturu

Dosunąć narzędzie po prostej prostopadle do pierwszego punktu konturu: APPR LN

- ▶ Dowolna funkcja toru kształtowego: Punkt startu P_S najechać
- ▶ Otworzyć dialog klawiszem **APPR/DEP** i Softkey **APPR LN**:



- ▶ Współrzędne pierwszego punktu konturu P_A
- ▶ długość: Długość: odstęp punktu pomocniczego P_H . **LEN** z wartością dodatnią!
- ▶ Korekcja promienia **RR/RL** dla obróbki

NC-wiersze przykładowe

7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	P_S najechać bez korekcji promienia
8 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 RR F100	P_A z korekcją promienia RR
9 L X+20 Y+35	Punkt końcowy pierwszego elementu konturu
10 L ...	Następny element konturu

Programowanie: programowanie konturów

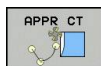
6.3 Kontur najechać i opuścić

Dosunąć narzędzie na torze kołowym z przejściem tangencyjnym: APPR CT

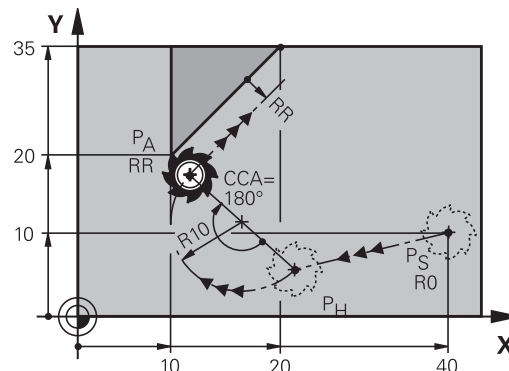
TNC przemieszcza narzędzie po prostej od punktu startu P_S do punktu pomocniczego P_H . Stamtąd przemieszcza się ono po torze kołowym, który przechodzi stycznie do pierwszego elementu konturu, do pierwszego punktu konturu P_A .

Tor kołowy od P_H do P_A jest określony poprzez promień R i kąt kąt środkowy CCA . Kierunek obrotu toru kołowego jest wyznaczony poprzez przebieg pierwszego elementu konturu.

- ▶ Dowolna funkcja toru kształtowego: Punkt startu P_S najechać
- ▶ Otworzyć dialog przy pomocy klawisza **APPR/DEP** i Softkey **APPR CT**:



- ▶ Współrzędne pierwszego punktu konturu P_A
- ▶ Promień R toru kołowego
 - Dosunąć narzędzie z tej strony obrabianego przedmiotu, która zdefiniowana jest poprzez korekcję promienia: R wprowadzić o wartości dodatniej.
 - Dosunąć narzędzie od strony obrabianego przedmiotu: R wprowadzić z wartością ujemną.
- ▶ Kąt środkowy CCA toru kołowego
 - CCA wprowadzać tylko z wartością dodatnią.
 - Maksymalna wprowadzana wartość 360°
- ▶ Korekcja promienia RR/RL dla obróbki



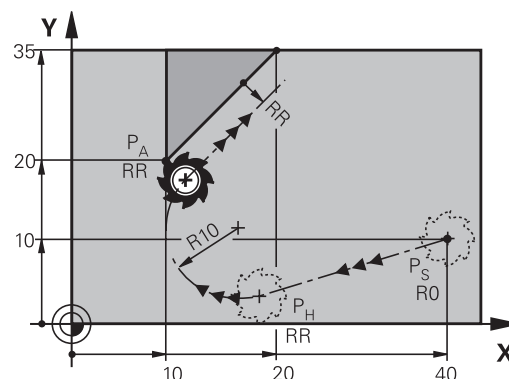
NC-wiersze przykładowe

7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	P_S najechać bez korekcji promienia
8 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 RR F100	P_A z korekcją promienia RR , promień $R=10$
9 L X+20 Y+35	Punkt końcowy pierwszego elementu konturu
10 L ...	Następny element konturu

Dosunąć narzędzie po torze kołowym z przyleganiem stycznym do konturu i po odcinku prostej: APPR LCT

TNC przemieszcza narzędzie po prostej od punktu startu P_S do punktu pomocniczego P_H . Stamtąd narzędzie przemieszcza się po torze kołowym do pierwszego punktu konturu P_A . Zaprogramowany w wierszu APPR posuw działa dla całego odcinka, przejeżdżanego przez TNC w wierszu najazdu (odcinek $P_S - P_A$).

Jeśli w wierszu najazdu programujemy wszystkie trzy osie główne X, Y i Z, to TNC przemieszcza narzędzie od punktu startu P_S najpierw na płaszczyźnie obróbki a następnie w osi narzędzia na punkt pomocniczy P_H . Od punktu pomocniczego P_H do punktu konturu P_A sterowanie przemieszcza narzędzie tylko na płaszczyźnie obróbki.

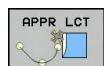


Proszę sprawdzić ten sposób zachowania, jeśli importujemy programy ze starszych sterowań. W razie konieczności dopasować odpowiednio programy.

Starsze modele sterowań najeżdżają punkt pomocniczy P_H we wszystkich trzech osiach głównych jednocześnie.

Tor kołowy przylega stycznie zarówno do prostej $P_S - P_H$ jak i do pierwszego elementu konturu. Tym samym jest on poprzez promień R jednoznacznie określony.

- ▶ Dowolna funkcja toru kształtowego: Punkt startu P_S najechać
- ▶ Otworzyć dialog przy pomocy klawisza **APPR/DEP** i Softkey **APPR LT**:



- ▶ Współrzędne pierwszego punktu konturu P_A
- ▶ Promień R toru kołowego. R wprowadzić o wartości dodatniej
- ▶ Korekcja promienia **RR/RL** dla obróbki

NC-wiersze przykładowe

7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	P_S najechać bez korekcji promienia
8 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 RR F100	P_A z korekcją promienia RR, promień $R=10$
9 L X+20 Y+35	Punkt końcowy pierwszego elementu konturu
10 L ...	Następny element konturu

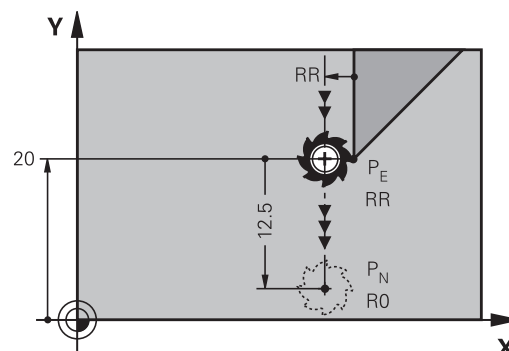
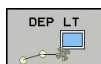
Programowanie: programowanie konturów

6.3 Kontur najechać i opuścić

Odsunięcie narzędzia po prostej z przejściem tangencjalnym: DEP LT

TNC przemieszcza narzędzie po prostej od ostatniego punktu konturu P_E do punktu końcowego P_N . Prosta leży na przedłużeniu ostatniego elementu konturu. P_N znajduje się w odstępie **LEN** od P_E .

- ▶ Zaprogramować ostatni element konturu z punktem końcowym P_E oraz korektą promienia
- ▶ Otworzyć dialog klawiszem **APPR/DEP** i Softkey **DEP LT**:
 - ▶ **LEN**: Wprowadzić odległość punktu końcowego P_N od ostatniego elementu konturu P_E



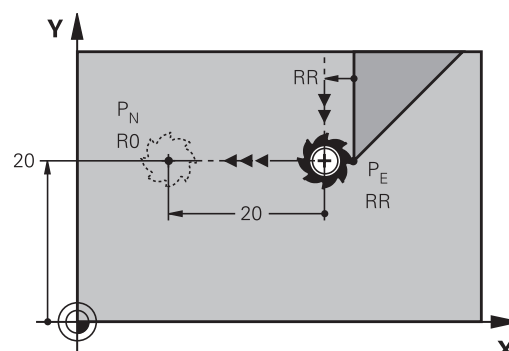
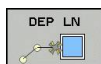
NC-wiersze przykładowe

23 L Y+20 RR F100	Ostatni element konturu: P_E z korektą promienia
24 DEP LT LEN12.5 F100	O LEN=12,5 mm odsunąć
25 L Z+100 FMAX M2	Z przesunąć swobodnie, odskok, koniec programu

Odsunięcie narzędzia po prostej prostopadle do ostatniego punktu konturu: DEP LN

TNC przemieszcza narzędzie po prostej od ostatniego punktu konturu P_E do punktu końcowego P_N . Prosta prowadzi prostopadle od ostatniego punktu konturu P_E . P_N znajduje się od P_E w odstępie **LEN + promień narzędzia**.

- ▶ Zaprogramować ostatni element konturu z punktem końcowym P_E oraz korektą promienia
- ▶ Otworzyć dialog klawiszem **APPR/DEP** i Softkey **DEP LN**:
 - ▶ **LEN**: Odstęp punktu końcowego P_N wprowadzić, ważne: **LEN** z wartością dodatnią!



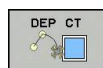
NC-wiersze przykładowe

23 L Y+20 RR F100	Ostatni element konturu: P_E z korektą promienia
24 DEP LN LEN+20 F100	Na odległość LEN = 20 mm prostopadle od konturu odsunąć
25 L Z+100 FMAX M2	Z przesunąć swobodnie, odskok, koniec programu

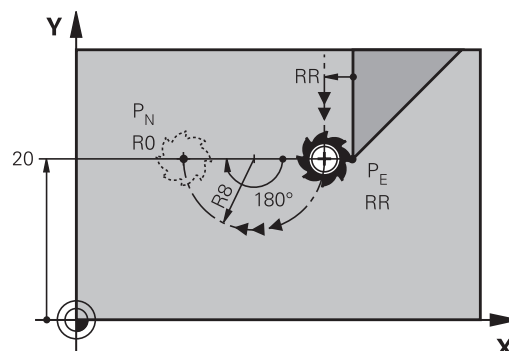
Odsunąć narzędzie na torze kołowym z przejściem tangencjalnym: DEP CT

TNC przemieszcza narzędzie po łuku kołowym od ostatniego punktu konturu P_E do punktu końcowego P_N . Tor kołowy przylega tangencjalnie do ostatniego elementu konturu.

- ▶ Zaprogramować ostatni element konturu z punktem końcowym P_E oraz korekcią promienia
- ▶ Otworzyć dialog klawiszem **APPR/DEP** i Softkey **DEP CT**:



- ▶ Kąt środkowy **CCA** toru kołowego
- ▶ Promień **R** toru kołowego
 - Narzędzie ma odsunąć się od obrabianego przedmiotu z tej strony, która została określona poprzez korekcję promienia: **R** wprowadzić z wartością dodatnią **R** wprowadzić o wartości dodatniej.
 - Narzędzie ma odsunąć się od obrabianego przedmiotu z **przeciwnieległej** strony, która została określona poprzez korekcję promienia: **R** wprowadzić z wartością ujemną.



NC-wiersze przykładowe

23 L Y+20 RR F100	Ostatni element konturu: P_E z korekcją promienia
24 DEP CT CCA 180 R+8 F100	Kąt punktu środkowego=180°, promień toru kołowego=8 mm
25 L Z+100 FMAX M2	Z przesunąć swobodnie, odskok, koniec programu

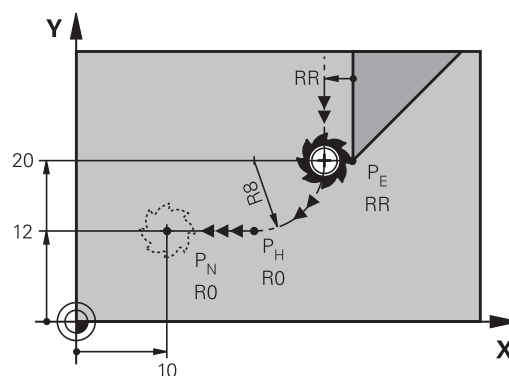
Odsunięcie narzędzia po torze kołowym z przejściem tangencjalnym do konturu i po odcinku prostej: DEP LCT

TNC przemieszcza narzędzie po torze kołowym od ostatniego punktu konturu P_E do punktu pomocniczego P_H . Stamtąd przemieszcza się po prostej do punktu końcowego P_N . Ostatni element konturu i prosta od $P_H - P_N$ mają styczne przejścia z torem kołowym. Tym samym określony jest tor kołowy przez promień **R** jednoznacznie.

- ▶ Zaprogramować ostatni element konturu z punktem końcowym P_E oraz korekcją promienia
- ▶ Otworzyć dialog klawiszem **APPR/DEP** i Softkey **DEP LCT**:



- ▶ Wprowadzić współrzędne punktu końcowego P_N
- ▶ Promień **R** toru kołowego. **R** wprowadzić o wartości dodatniej



NC-wiersze przykładowe

23 L Y+20 RR F100	Ostatni element konturu: P_E z korekcją promienia
24 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100	Współrzędne P_N , promień toru kołowego=8 mm
25 L Z+100 FMAX M2	Z przesunąć swobodnie, odskok, koniec programu

Programowanie: programowanie konturów

6.4 Ruchy po torze kołowym - współrzędne prostokątne

6.4 Ruchy po torze kołowym - współrzędne prostokątne

Przegląd funkcji toru kształtowego

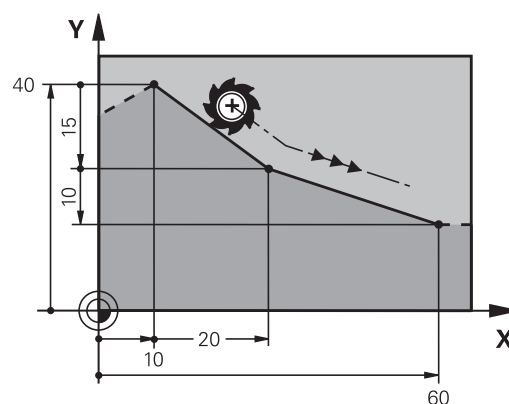
Klawisz funkcyjny toru kształtowego	Funkcja	Przemieszczenie narzędzia	Niezbędne informacje	Strona
	Prosta L angl.: Line	Prosta	Współrzędne punktu końcowego prostej	223
	Fazka: CHF angl.: CHamFer	Fazka pomiędzy dwoma prostymi	Długość fazki	224
	Punkt środkowy okręgu CC ; angl.: Circle Center	Brak	Współrzędne punktu środkowego koła lub bieguna	226
	Łuk kołowy C angl.: Circle	Tor kołowy wokół punktu środkowego okręgu CC do punktu końcowego łuku koła	Współrzędne punktu końcowego koła, kierunek obrotu	227
	Łuk kołowy CR angl.: Circle by Radius	Tor kołowy z określonym promieniem	Współrzędne punktu końcowego koła, promień koła, kierunek obrotu	228
	Łuk kołowy CT angl.: Circle Tangential	Tor kołowy z tangencjalnym przyleganiem do poprzedniego i następnego elementu konturu	współrzędne punktu końcowego koła	230
	Zaokrąglanie naroży RND angl.: RouNDing of Corner	Tor kołowy z tangencjalnym przyleganiem do poprzedniego i następnego elementu konturu	Promień naroża R	225
	Programowanie dowolnego konturu FK	Prosta lub tor kołowy z dowolnym przyleganiem do poprzedniego elementu konturu	patrz "Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK ", strona 241	244

Prosta L

TNC przemieszcza narzędzie po prostej od jego aktualnej pozycji do punktu końcowego prostej. Punkt startu jest jednocześnie punktem końcowym poprzedniego bloku.



- ▶ Nacisnąć klawisz **L** dla otwarcia wiersza programu dla przemieszczenia prostoliniowego
- ▶ **Współrzędne** punktu końcowego prostej, jeśli to konieczne
- ▶ **Korekcja promienia RL/RR/RO**
- ▶ **Posuw F**
- ▶ **Funkcja dodatkowa M**



NC-wiersze przykładowe

```
7 L X+10 Y+40 RL F200 M3
```

```
8 L IX+20 IY-15
```

```
9 L X+60 IY-10
```

Przejęcie pozycji rzeczywistej

Wiersz prostej (L-wiersz) można generować także klawiszem „**PRZEJĘCIE POZYCJI RZECZYWISTEJ**” :

- ▶ Proszę przesunąć narzędzie w rodzaju pracy Obsługa ręczna na pozycję, która ma być przejęta
- ▶ Przełączyć wyświetlacz na Programowanie
- ▶ Wybrać wiersz programu, za którym ma być włączony ten wiersz



- ▶ Klawisz **PRZEJĘCIE POZYCJI RZECZYWISTEJ** nacisnąć: TNC generuje wiersz prostej ze współrzędnymi pozycji rzeczywistej

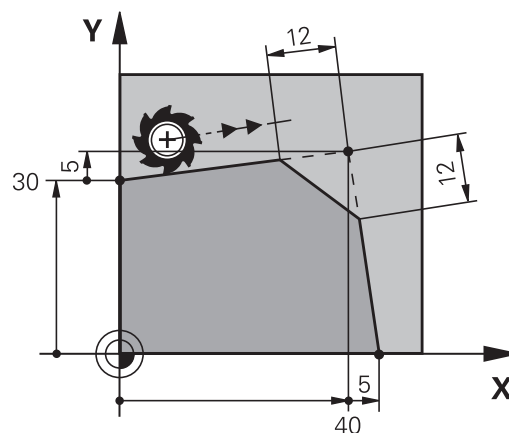
Fazkę wstawić pomiędzy dwoma prostymi

Na narożach konturu, które powstają poprzez przecięcie dwóch prostych, można wykonać fazki.

- W wierszach prostych przed i po **CHF**-wierszu proszę zaprogramować każdorazowo obydwie współrzędne płaszczyzny, w której zostanie wykonana fazka
- Korekcja promienia przed i po **CHF**-wierszu musi być taka sama
- Fazka musi być wykonywalna przy pomocy używanego na danym etapie narzędzia



- ▶ **Fazki:** długość fazki, jeśli to konieczne:
- ▶ **Posuw F** (działa tylko w **CHF**-wierszu)



NC-wiersze przykładowe

```
7 L X+0 Y+30 RL F300 M3
```

```
8 L X+40 IY+5
```

```
9 CHF 12 F250
```

```
10 L IX+5 Y+0
```



Nie można rozpoczynać konturu z **CHF**-wiersza.

Fazka zostaje wykonana tylko na płaszczyźnie obróbki.

Nrządnie nie zostaje dosunięte do punktu narożnego, odciętego wraz z fazką.

Zaprogramowany w **CHF**-wierszu posuw działa tylko w tym wierszu CHF. Następnie obowiązują ponownie zaprogramowany przed **CHF**-wierszem posuw.

Zaokrąglanie naroży RND

Funkcja **RND** zaokrągla naroża konturu.

Narzędzie przemieszcza się po torze kołowym, który przylega stycznie do poprzedniego jak i do następnego elementu konturu.

Okrąg zaokrąglenia musi być wykonywalny przy pomocy wywołanego narzędzia.



- ▶ **Promień zaokrąglenia:** promień łuku kołowego, jeśli to konieczne:
- ▶ **Posuw F** (działa tylko w **RND**-wierszu)

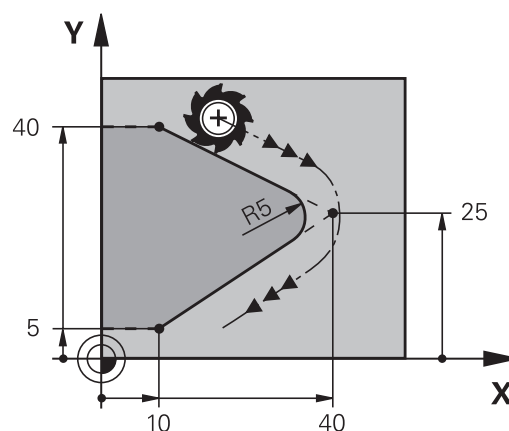
NC-wiersze przykładowe

5 L X+10 Y+40 RL F300 M3

6 L X+40 Y+25

7 RND R5 F100

8 L X+10 Y+5



Poprzedni i następny element konturu powinien zawierać obydwie współrzędne płaszczyzny, na której zostaje wykonywane zaokrąglanie narożników. Jeśli obrabiany jest kontur bez korekcji promienia narzędzia, to należy zaprogramować obydwie współrzędne płaszczyzny obróbki.

Narzędzie nie jest dosuwane do punktu narożnego danej krawędzi.

Zaprogramowany w **RND**-wierszu posuw działa tylko w tym **RND**-wierszu. Potem obowiązuje posuw zaprogramowany przed **RND**-wierszem.

Wiersz **RND** można wykorzystywać także dla miękkiego najazdu na kontur

Programowanie: programowanie konturów

6.4 Ruchy po torze kołowym - współrzędne prostokątne

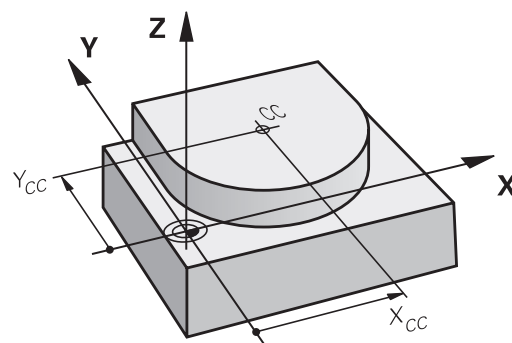
Punkt środkowy okręgu CC

Punkt środkowy okręgu określa się dla torów kołowych, programowanych klawiszem C (tor kołowy C). W tym celu

- proszę wprowadzić współrzędne prostokątne punktu środkowego okręgu na płaszczyźnie obróbki lub
- proszę przejść ostatnio zaprogramowaną pozycję lub
- przejść współrzędne klawiszem „PRZEJĘCIE POZYCJI RZECZYWISTYCH“



- ▶ Zapisać współrzędne dla punktu środkowego okręgu lub aby przejść ostatnio zaprogramowaną pozycję: bez współrzędnych wprowadzić



NC-wiersze przykładowe

```
5 CC X+25 Y+25
```

lub

```
10 L X+25 Y+25
```

```
11 CC
```

Wiersze programu 10 i 11 nie odnoszą się do ilustracji.

Okres obowiązywania

Punkt środkowy koła pozostaje tak długo określonym, aż zostanie zaprogramowany nowy punkt środkowy koła.

Wprowadzić punkt środkowy okręgu przy pomocy wartości inkrementalnych

Wprowadzona przy pomocy wartości inkrementalnych współrzędna dla punktu środkowego koła odnosi się zawsze do ostatnio zaprogramowanej pozycji narzędzia.



Przy pomocy CC oznacza się pozycję jako punkt środkowy okręgu: narzędzie nie przemieszcza się na tę pozycję.

Punkt środkowy koła jest jednocześnie biegunem dla współrzędnych biegunowych.

Tor kołowy C wokół punktu środkowego okręgu CC

Proszę określić punkt środkowy okręgu **CC**, zanim zostanie zaprogramowany tor kołowy. Ostatnio zaprogramowana pozycja narzędzia przed torem kołowym jest punktem startu toru kołowego.

- ▶ Przenieść narzędzie do punktu startu toru kołowego



- ▶ **Współrzędne punktu środkowego okręgu zapisać**



- ▶ **Współrzędne punktu końcowego łuku kołowego, jeśli to konieczne:**
- ▶ **Kierunek obrotu DR**
- ▶ **Posuw F**
- ▶ **Funkcja dodatkowa M**



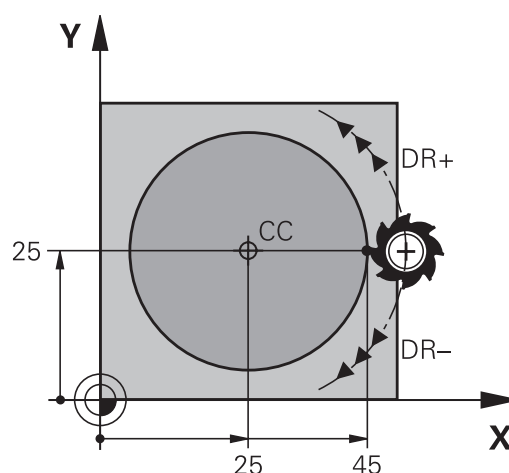
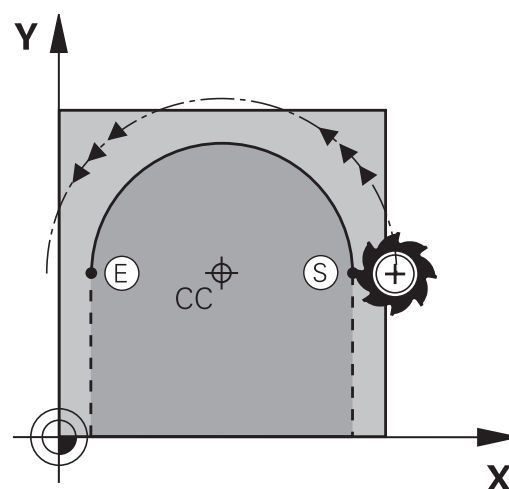
TNC dokonuje przemieszczeń kołowych z reguły na aktywnej płaszczyźnie obróbki. Jeśli zaprogramowane są okręgi, nie leżące na aktywnej płaszczyźnie obróbki, np. **C Z... X... DR+** dla osi narzędzia Z, i jednocześnie ruchy te są w rotacji, to TNC przejeżdża po okręgu przestrzennym, czyli po okręgu w 3 osiach (opcja software #8).

NC-wiersze przykładowe

5 CC X+25 Y+25

6 L X+45 Y+25 RR F200 M3

7 C X+45 Y+25 DR+



Koło pełne

Proszę zaprogramować dla punktu końcowego te same współrzędne jak i dla punktu startu.



Punkt startu i punkt końcowy ruchu kołowego muszą leżeć na torze kołowym.

Tolerancja wprowadzenia: do 0.016 mm (wybieralna poprzez parametr maszynowy **circleDeviation**).

Najmniejszy możliwy okrąg, po którym TNC może się przemieszczać: 0.0016 μm.

Programowanie: programowanie konturów

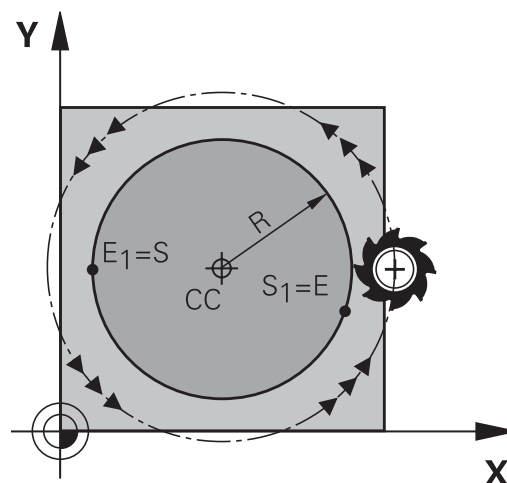
6.4 Ruchy po torze kołowym - współrzędne prostokątne

Tor kołowy CR z określonym promieniem

Narzędzie przemieszcza się po torze kołowym z promieniem R.



- ▶ **Współrzędne punktu końcowego łuku kołowego**
- ▶ **Promień R** Uwaga: Znak liczby określa wielkość łuku kołowego!
- ▶ **Kierunek obrotu DR** Uwaga: Znak liczby określa wklęsłe lub wypukłe wybrzuszenie!
- ▶ **Funkcja dodatkowa M**
- ▶ **Posuw F**



Koło pełne

Dla koła pełnego proszę zaprogramować dwa wiersze okręgu jeden po drugim:

Punkt końcowy pierwszego półkola jest punktem startu drugiego.
Punkt końcowy drugiego półkola jest punktem startu pierwszego.

Kąt środkowy CCA i promień łuku kołowego R

Punkt startu i punkt końcowy na konturze mogą być połączone ze sobą przy pomocy czterech różnych łuków kołowych z takim samym promieniem:

Mniejszy łuk kołowy: $CCA < 180^\circ$

Promień ma dodatni znak liczby $R > 0$

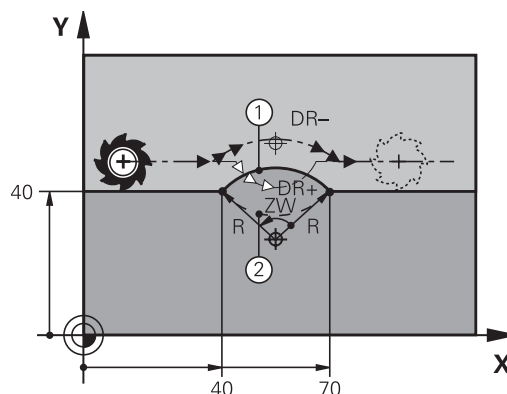
Większy łuk kołowy: $CCA > 180^\circ$

Promień ma ujemny znak liczby $R < 0$

Poprzez kierunek obrotu zostaje określone, czy łuk kołowy jest wybrzuszony na zewnątrz (wypukły) czy do wewnątrz (wklęsły):

Wypukły: kierunek obrotu **DR-** (z korekcją promienia **RL**)

Wklęsły: kierunek obrotu **DR+** (z korekcją promienia **RL**)



Odstęp pomiędzy punktem startu i punktem końcowym średnicy koła nie może być większy niż sama średnica koła.

Promień może osiągać maksymalnie 99,9999 m.

Osie kątowe A, B i C zostają wspomagane.

Ruchy po torze kołowym - współrzędne prostokątne 6.4

NC-wiersze przykładowe

10 L X+40 Y+40 RL F200 M3

11 CR X+70 Y+40 R+20 DR- (ŁUK 1)

lub

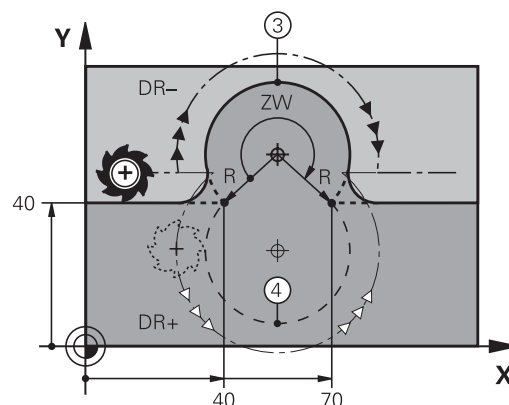
11 CR X+70 Y+40 R+20 DR+ (ŁUK 2)

lub

11 CR X+70 Y+40 R-20 DR- (ŁUK 3)

lub

11 CR X+70 Y+40 R-20 DR+ (ŁUK 4)



Tor kołowy CT z tangencjalnym przejściem

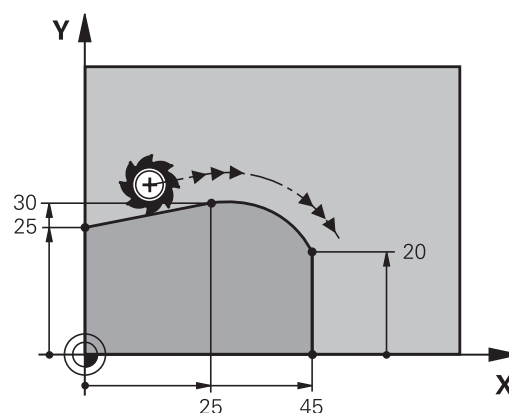
Narzędzie przemieszcza się po łuku kołowym, który przylega stycznie do uprzednio zaprogramowanego elementu konturu.

Przejście jest „tangencjalne”, jeśli w punkcie przecięcia elementów konturu nie powstaje żaden punkt załamania lub punkt narożny, elementy konturu przechodzą płynnie od jednego do następnego.

Element konturu, do którego przylega stycznie łuk kołowy, proszę programować bezpośrednio przed CT-wierszem. W tym celu konieczne są przynajmniej dwa bloki pozycjonowania



- ▶ Współrzędne punktu końcowego łuku kołowego, jeśli to konieczne:
- ▶ Posuw F
- ▶ Funkcja dodatkowa M



NC-wiersze przykładowe

```
7 L X+0 Y+25 RL F300 M3
```

```
8 L X+25 Y+30
```

```
9 CT X+45 Y+20
```

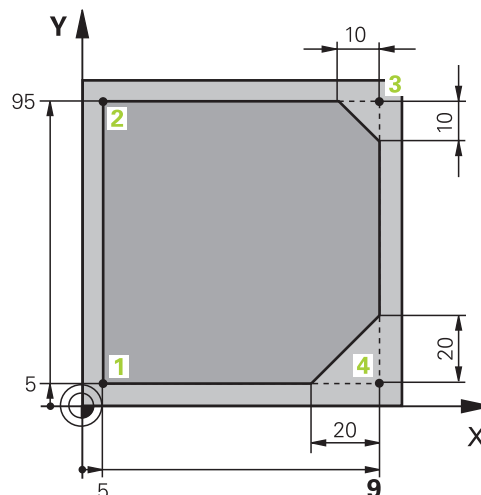
```
10 L Y+0
```



CT-wiersz i uprzednio zaprogramowany element konturu powinny zawierać obydwie współrzędne płaszczyzny, na której zostanie wykonany łuk kołowy!

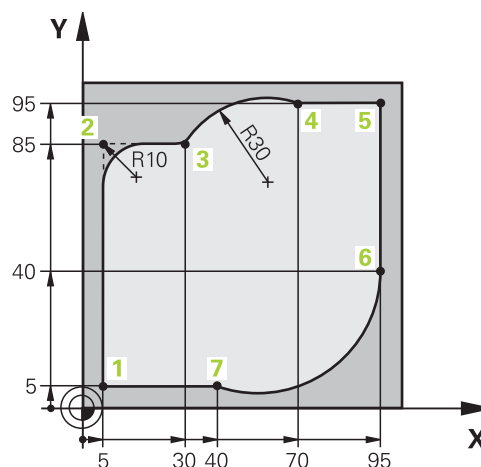
Ruchy po torze kołowym - współrzędne prostokątne 6.4

Przykład: ruch po prostej i fazki w systemie kartezjańskim



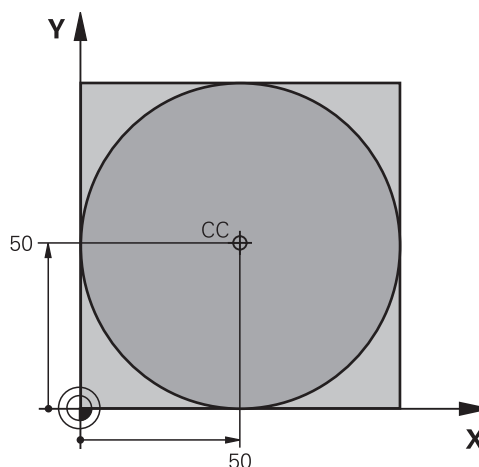
0 BEGIN PGM LINEAR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicja półwyrobu dla symulacji graficznej obróbki
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	Wywołanie narzędzia z osią narzędziową i prędkością obrotową wrzeciona
4 L Z+250 R0 FMAX	Przenieść narzędzie poza materiałem w osi wrzeciona na biegu szybkim FMAX
5 L X-10 Y-10 R0 FMAX	Pozycjonować wstępnie narzędzie
6 L Z-5 R0 F1000 M3	Przesuwanie na głębokość obróbki z posuwem F= 1000 mm/min
7 APPR LT X+5 Y+5 LEN10 RL F300	Dosunąć narzędzie do konturu do punktu 1 po prostej z tangencjalnym przejściem
8 L Y+95	Dosunąć narzędzie do punktu 2
9 L X+95	Punkt 3: pierwsza prosta dla naroża 3
10 CHF 10	Zaprogramować fazkę o długości 10 mm
11 L Y+5	Punkt 4: druga prosta dla naroża 3, pierwsza prosta dla naroża 4
12 CHF 20	Zaprogramować fazkę o długości 20 mm
13 L X+5	Dosunąć narzędzie do ostatniego punktu konturu 1, druga prosta dla naroża 4
14 DEP LT LEN10 F1000	Opuścić kontur po prostej z przyleganiem stycznym
15 L Z+250 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
16 END PGM LINEAR MM	

Przykład: ruch kołowy kartezjański



0 BEGIN PGM CIRCULAR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicja półwyrobu dla symulacji graficznej obróbki
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	Wywołanie narzędzia z osią narzędziową i prędkością obrotową wrzeciona
4 L Z+250 R0 FMAX	Przenieść narzędzie poza materiał w osi wrzeciona na biegu szybkim FMAX
5 L X-10 Y-10 R0 FMAX	Pozycjonować wstępnie narzędzie
6 L Z-5 R0 F1000 M3	Przeszczenie na głębokość obróbki z posuwem F= 1000 mm/min
7 APPR LCT X+5 Y+5 R5 RL F300	Dosunąć narzędzie do konturu do punktu 1 po torze kołowym z tangencjalnym przejściem
8 L X+5 Y+85	Punkt 2: pierwsza prosta dla naroża 2
9 RND R10 F150	Promień z R = 10 mm wnieść, posuw: 150 mm/min
10 L X+30 Y+85	Dosunąć narzędzie do punktu 3: punkt początkowy koła z CR
11 CR X+70 Y+95 R+30 DR-	Dosunąć narzędzie do punktu 4: punkt końcowy koła z CR, promień 30 mm
12 L X+95	Dosunąć narzędzie do punktu 5
13 L X+95 Y+40	Dosunąć narzędzie do punktu 6
14 CT X+40 Y+5	Najazd punktu 7: punkt końcowy okręgu, łuk kołowy z tangencjalnym przejściem w punkcie 6, TNC oblicza samodzielnie promień
15 L X+5	Dosunąć narzędzie do ostatniego punktu 1 konturu
16 DEP LCT X-20 Y-20 R5 F1000	Opuścić kontur na torze kołowym z przyleganiem stycznym
17 L Z+250 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiał, koniec programu
18 END PGM CIRCULAR MM	

Przykład: okrąg pełny kartezjański



0 BEGIN PGM C-CC MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicja półwyrobu
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3150	Wywołanie narzędzia
4 CC X+50 Y+50	Definiować punkt środkowy okręgu
5 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
6 L X-40 Y+50 R0 FMAX	Pozycjonować wstępnie narzędzie
7 L Z-5 R0 F1000 M3	Przenieść narzędzie na głębokość obróbki
8 APPR LCT X+0 Y+50 R5 RL F300	Dosunąć narzędzie do punktu początkowego okręgu po torze kołowym z tangencjalnym przejściem
9 C X+0 DR-	Punkt końcowy okręgu (=punkt początkowy okręgu) najechać
10 DEP LCT X-40 Y+50 R5 F1000	Opuścić kontur na torze kołowym z przyleganiem stycznym
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
12 END PGM C-CC MM	

Programowanie: programowanie konturów

6.5 Ruchy na torze kształtowym – współrzędne biegunowe

6.5 Ruchy na torze kształtowym – współrzędne biegunowe

Przegląd

Przy pomocy współrzędnych biegunowych określamy pozycję poprzez kąt **PA** i odległość **PR** do uprzednio zdefiniowanego bieguna **CC**.

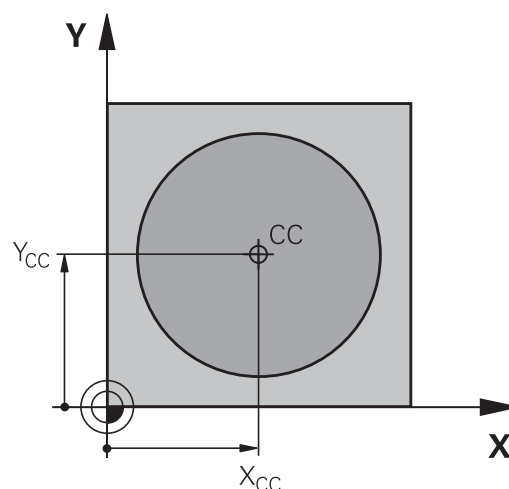
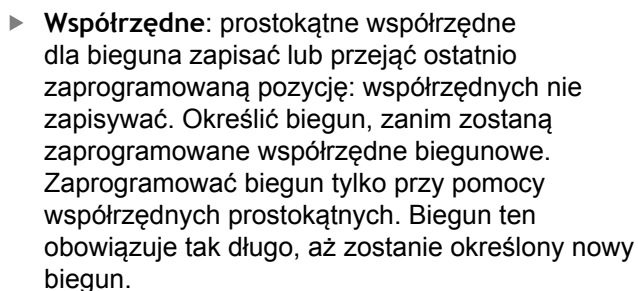
Współrzędne biegunowe używane są korzystnie przy:

- Pozycjach na łukach kołowych
- Rysunkach obrabianych przedmiotów z danymi o kątach, np. w okręgach z odwiertami

Przegląd funkcji toru kształtowego ze współrzędnymi biegunowymi

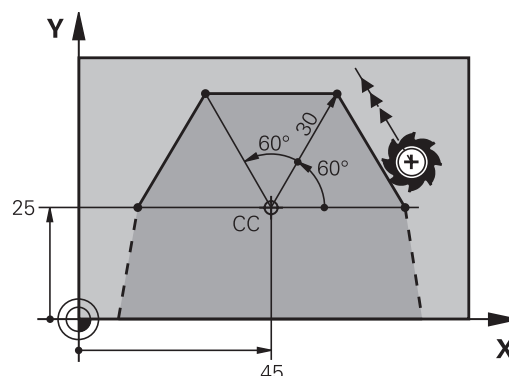
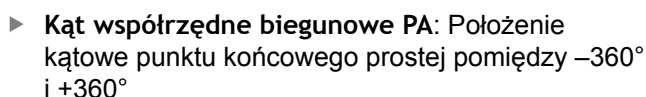
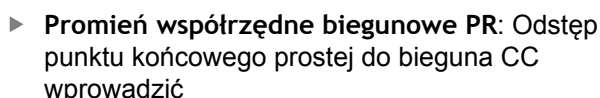
Klawisz funkcyjny toru kształtowego	Przemieszczenie narzędzia	Niezbędne informacje	Strona
 + 	Prosta	Promień biegunowy, współrzędna kątowa punktu końcowego prostej	235
 + 	Tor kołowy wokół punktu środkowego koła/bieguna CC do punktu końcowego łuku kołowego	Współrzędna kątowa punktu końcowego okręgu, kierunek obrotu	236
 + 	tor kołowy ze stycznym przyleganiem do poprzedniego elementu konturu	Promień biegunowy, współrzędna kątowa punktu końcowego koła	236
 + 	Nakładanie się toru kołowego za prostą	Promień biegunowy, współrzędna kątowa punktu końcowego koła, współrzędne punktu końcowego w osi narzędziowej	237

Biegun CC można wyznaczać w dowolnych miejscach programu obróbki, przed wprowadzeniem pozycji przy pomocy współrzędnych biegunowych. Proszę przy wyznaczaniu bieguna postępować w ten sposób, jak przy programowaniu punktu środkowego okręgu.



12 CC X+45 Y+25

Narzędzie przesuwają się po prostej od swojej aktualnej pozycji do punktu końcowego prostej. Punkt startu jest jednocześnie punktem końcowym poprzedniego bloku.



- Kąt od osi bazowej kąta do **PR** w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara: **PA>0**
- Kąt od osi bazowej kąta do **PR** w kierunku wskazówek zegara: **PA<0**

12 CC X+45 Y+25

13 LP PR+30 PA+0 RR F300 M3

14 LP PA+60

15 LP IPA+60

16 LP PA+180

Programowanie: programowanie konturów

6.5 Ruchy na torze kształtowym – współrzędne biegunowe

Tor kołowy CP wokół bieguna CC

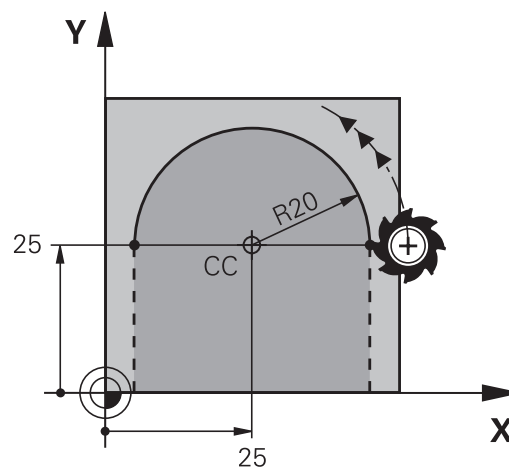
Promień współrzędnych biegunowych **PR** jest jednocześnie promieniem łuku kołowego. **PR** jest określony poprzez odstęp punktu startu od bieguna **CC**. Ostatnio zaprogramowana pozycja narzędzia przed torem kołowym jest punktem startu toru kołowego.



- ▶ **Kąt współrzędne biegunowe PA:** Położenie kątowe punktu końcowego prostej pomiędzy $-99999,9999^\circ$ i $+99999,9999^\circ$



- ▶ **Kierunek obrotu DR**



NC-wiersze przykładowe

18 CC X+25 Y+25

19 LP PR+20 PA+0 RR F250 M3

20 CP PA+180 DR+



Przy zapisach inkrementalnych należy podawać DR i PA z tym samym znakiem liczby.

Proszę sprawdzić ten sposób zachowania, jeśli importujemy programy ze starszych sterowań. W razie konieczności dopasować odpowiednio programy.

Tor kołowy CTP z tangencjalnym przejściem

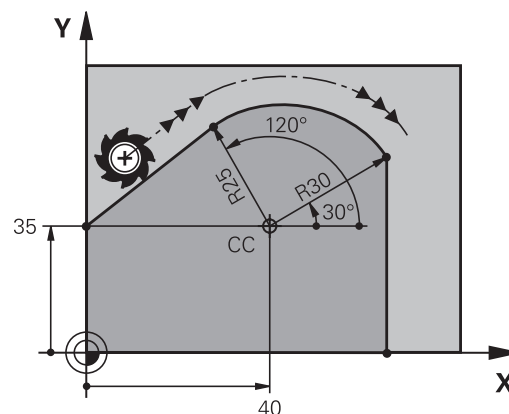
Narzędzie przemieszcza się po torze kołowym, który przylega stycznie do poprzedniego elementu konturu.



- ▶ **Promień współrzędne biegunowe PR:** Odstęp punktu końcowego toru kołowego do bieguna **CC**,
- ▶ **Kąt współrzędne biegunowe PA:** Położenie kątowe punktu końcowego toru kołowego



Biegun nie jest punktem środkowym koła konturowego!



NC-wiersze przykładowe

12 CC X+40 Y+35

13 L X+0 Y+35 RL F250 M3

14 LP PR+25 PA+120

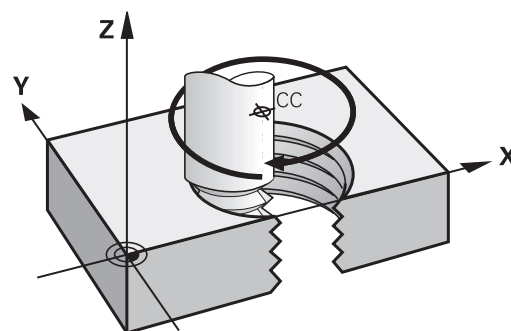
15 CTP PR+30 PA+30

16 L Y+0

Linia śrubowa (Helix)

Linia śrubowa powstaje z nakładania się ruchu okrężnego i prostopadłego do niego ruchu prostoliniowego. Tor kołowy proszę zaprogramować na jednej płaszczyźnie głównej.

Ruchy po torze kształtowym dla linii śrubowej można programować tylko przy pomocy współrzędnych biegunowych.



Zastosowanie

- Gwinty wewnętrzne i zewnętrzne o większych przekrojach
- Rowki smarowe

Obliczanie linii śrubowej

Do programowania potrzebne są inkrementalne dane całkowitego kąta, pod którym porusza się narzędzie na linii śrubowej i ogólną wysokość linii śrubowej.

Liczba zwojów n : Zwoje gwintu + przepełnienie gwintu na początku i końcu gwintu

Wysokość ogólna h : Skok gwintu $P \times$ liczba zwojów n

Przyrostowy kąt całkowity IPA : Liczba zwojów $\times 360^\circ$ + kąt dla początku gwintu + kąt dla wybiegu gwintu

Współrzędna początkowa Z : Skok gwintu $P \times$ (zwoje gwintu + nadmiar zwojów na początku gwintu)

Forma linii śrubowej

Tabela pokazuje stosunek pomiędzy kierunkiem pracy, kierunkiem obrotu i korekcją promienia dla określonych form toru kształtowego.

Gwint wewnętrzny	Kierunek pracy (obróbki)	Kierunek obrotu	Korekcja promienia
prawoskrętny	Z+	DR+	RL
lewośkrętny	Z+	DR-	RR
prawoskrętny	Z-	DR-	RR
lewośkrętny	Z-	DR+	RL
Gwint zewnętrzny			
prawoskrętny	Z+	DR+	RR
lewośkrętny	Z+	DR-	RL
prawoskrętny	Z-	DR-	RL
lewośkrętny	Z-	DR+	RR

Programowanie: programowanie konturów

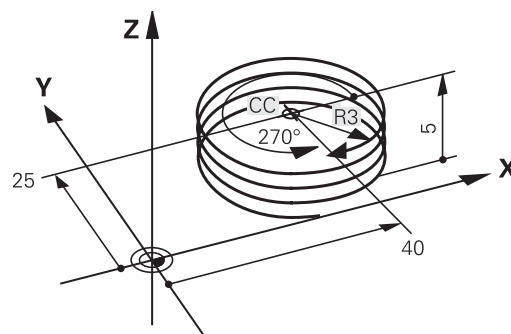
6.5 Ruchy na torze kształtowym – współrzędne biegunowe

Programowanie linii śrubowej



Proszę wprowadzić kierunek obrotu i inkrementalny (przyrostowy) kąt całkowity **IPA** z tym samym znakiem liczby, inaczej narzędzie może przemieszczać się po niewłaściwym torze.

Dla kąta całkowitego **IPA** można zapisać wartość od $-99\,999,9999^\circ$ do $+99\,999,9999^\circ$.



- ▶ **Współrzędne biegunowe-kąt:** zapisać kąt całkowity przyrostowo, pod którym przemieszcza się narzędzie po linii śrubowej. **Po wprowadzeniu kąta proszę wybrać oś narzędzi przy pomocy klawisza wyboru osi.**
- ▶ **Wprowadzić** współrzędną dla wysokości linii śrubowej przy pomocy wartości inkrementalnych
- ▶ **Kierunek obrotu DR**
Linia śrubowa zgodnie z ruchem wskazówek zegara: DR–
Linia śrubowa przeciwnie do ruchu wskazówek zegara: DR+
- ▶ **Korekcja promienia** zapisać zgodnie z tabelą

NC-bloki przykładowe: gwint M6 x 1 mm z 5 zwojami

12 CC X+40 Y+25

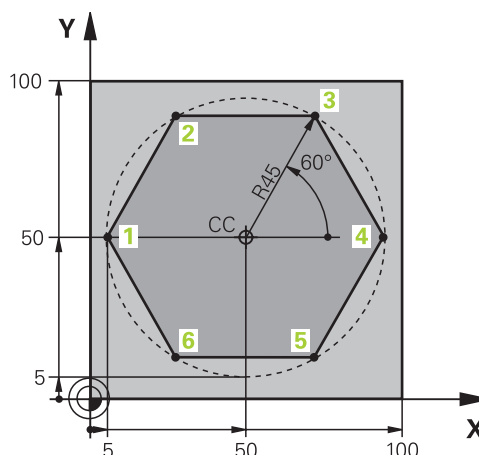
13 L Z+0 F100 M3

14 LP PR+3 PA+270 RL F50

15 CP IPA-1800 IZ+5 DR-

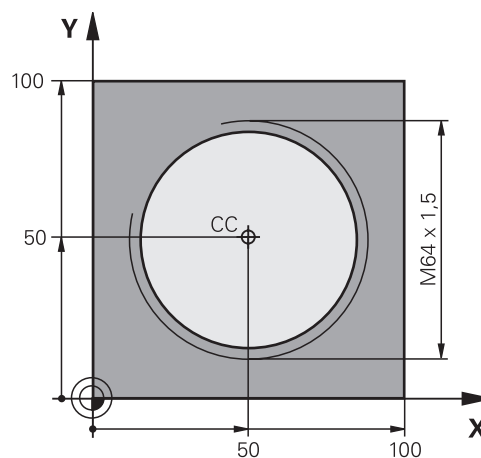
Ruchy na torze kształtowym – współrzędne biegunowe 6.5

Przykład: ruch po prostej biegunowy



0 BEGIN PGM LINEARPO MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicja półwyrobu
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	Wywołanie narzędzia
4 CC X+50 Y+50	Zdefiniować punkt odniesienia dla współrzędnych biegunowych
5 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
6 LP PR+60 PA+180 R0 FMAX	Pozycjonować wstępnie narzędzie
7 L Z-5 R0 F1000 M3	Przenieść narzędzie na głębokość obróbki
8 APPR PLCT PR+45 PA+180 R5 RL F250	Dosunąć narzędzie do konturu do punktu 1 po okręgu z tangencyjnym przejściem
9 LP PA+120	Dosunąć narzędzie do punktu 2
10 LP PA+60	Dosunąć narzędzie do punktu 3
11 LP PA+0	Dosunąć narzędzie do punktu 4
12 LP PA-60	Dosunąć narzędzie do punktu 5
13 LP PA-120	Dosunąć narzędzie do punktu 6
14 LP PA+180	Dosunąć narzędzie do punktu 1
15 DEP PLCT PR+60 PA+180 R5 F1000	Opuścić kontur po okręgu tangencyjnie
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
17 END PGM LINEARPO MM	

Przykład: Helix



0 BEGIN PGM HELIX MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicja półwyrobu
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S1400	Wywołanie narzędzia
4 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
5 L X+50 Y+50 R0 FMAX	Pozycjonować wstępnie narzędzie
6 CC	Ostatnio programowaną pozycję przejąć jako biegun
7 L Z-12.75 R0 F1000 M3	Przenieść narzędzie na głębokość obróbki
8 APPR PCT PR+32 PA-182 CCA180 R+2 RL F100	Dosunąć narzędzie do konturu na okręgu z przejściem tangencjalnym
9 CP IPA+3240 IZ+13.5 DR+ F200	Przemieszczenie wzdłuż Helix (linii śrubowej)
10 DEP CT CCA180 R+2	Opuścić kontur po okręgu tangencjalnie
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
12 END PGM HELIX MM	

Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK 6.6

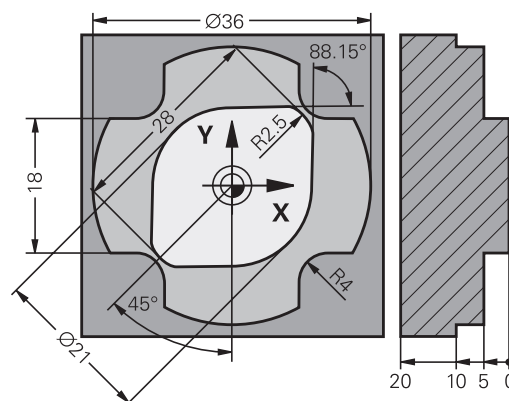
6.6 Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK

Podstawy

Rysunki obrabianych części, które nie są wymiarowane odpowiednio dla NC, zawierają często dane o współrzędnych, których operator nie może wprowadzić przy pomocy szarych klawiszy dialogowych. I tak mogą np.

- mogą znane współrzędne leżeć na elemencie konturu lub w pobliżu,
- dane o współrzędnych mogą odnosić się do innego elementu konturu lub
- dane o kierunku i dane o przebiegu konturu muszą być znane.

Takie dane programuje się bezpośrednio przy pomocy Wolnego Programowania Konturu FK. TNC wylicza kontur na podstawie znanych danych o współrzędnych i wspomaga dialog programowania przy pomocy interaktywnej SK-grafiki. Rysunek po prawej stronie u góry pokazuje wymiarowanie, które najprościej wprowadzić poprzez SK-programowanie.



Programowanie: programowanie konturów

6.6 Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK



Proszę uwzględnić następujące warunki dla FK-programowania

Elementy konturu można przy pomocy Programowania Dowolnego Konturu tylko na płaszczyźnie obróbki programować.

Płaszczyzna obróbki programowania FK jest określana według następującej hierarchii:

- 1. Opisywana wierszem **FPOL** płaszczyzna
- 2. Na płaszczyźnie Z/X, jeśli zostaje wykonywana sekwencja FK w trybie toczenia
- 3. Poprzez określoną w **TOOL CALL** zdefiniowaną płaszczyznę obróbki (np. **TOOL CALL 1**
TOOL CALLZ = X/Y-płaszczyzna)
- 4. Jeśli wszystkie opisane warianty są nieodpowiednie to aktywna jest płaszczyzna standardowa X/Y

Wyświetlanie softkeys FK zależne jest od osi wrzeczona w definicji półwyrobu. Jeśli na przykład w definicji półwyrobu podajemy oś wrzeczona **Z**, to TNC wyświetla tylko softkeys FK dla płaszczyzny X/Y.

Proszę wprowadzić dla każdego elementu konturu wszystkie znajdujące się w dyspozycji dane. Proszę programować w każdym zapisie także informacje, które się nie zmieniają: Nie zaprogramowane dane uważane są za nieznanne!

Q-parametry są dopuszczalne we wszystkich FK-elementach, oprócz elementów z odniesieniami względnymi (np. **RX** lub **RAN**), to znaczy elementów, do których odnoszą się inne wiersze NC.

Jeśli w programie miesza się programowanie konwencjonalne i Swobodne Programowanie Konturu, to każdy SK-fragment musi być jednoznacznie określony.

TNC potrzebuje jednego stałego punktu, z którego zostają przeprowadzone obliczenia. Proszę zaprogramować przy pomocy szarych klawiszy dialogowych pozycję, bezpośrednio przed SK-fragmentem, która zawiera obydwie współrzędne płaszczyzny obróbki. W tym bloku nie programować Q-parametrów.

Jeśli pierwszy wiersz w segmencie FK jest wierszem **FCT** lub **FLT**- to muszą przed nim przynajmniej dwa NC-zapisy być zaprogramowane przez szare klawisze dialogowe, ażeby kierunek dosunięcia narzędzia był jednoznacznie określony.

Segment FK nie może rozpoczynać się bezpośrednio za znacznikiem **LBL**.

243

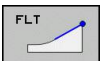
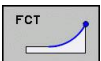
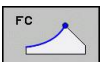
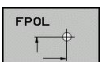
Programowanie: programowanie konturów

6.6 Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK

Otwarcie dialogu FK

Jeśli naciśniemy szary klawisz funkcji toru kształtowego SK, to TNC wyświetla Softkeys, przy pomocy których otwieramy SK-dialog: patrz tabela poniżej. Aby odwołać wybór Softkey, proszę nacisnąć klawisz **FK** ponownie.

Jeśli zostaje otwierany dialog jednym z tych Softkeys, to TNC pokazuje dalsze paski z Softkey, przy pomocy których wprowadza się znane współrzędne, a także można z ich pomocą wprowadzać dane o kierunku i dane o przebiegu konturu.

Softkey	FK-element
	prosta z przejściem tangencjalnym
	prosta bez tangencjalnego przejścia
	łuk kołowy z przejściem tangencjalnym
	łuk kołowy bez tangencjalnego przejścia
	biegun dla SK-programowania

Biegun dla SK-programowania

- 
 - ▶ Wyświetlić Softkey dla Programowania dowolnego konturu: nacisnąć klawisz **FK**.
- 
 - ▶ Otworzyć dialog dla definiowania bieguna: nacisnąć softkey **FPOL**. TNC ukazuje softkeys wyboru osi aktywnej płaszczyzny obróbki
 - ▶ Przy pomocy tych softkeys zapisać współrzędne bieguna



Biegun pozostaje dla SK-programowania tak długo aktywnym, aż zostanie zdefiniowany z FPOL nowy.

Programowanie dowolnie prostej

Prosta bez tangencjalnego przylegania



- ▶ Wyświetlić Softkey dla Programowania dowolnego konturu: nacisnąć klawisz **FK**.



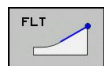
- ▶ Otworzyć dialog dla wolnej prostej: Softkey **FL**. TNC ukazuje dalsze softkeys
- ▶ Przy pomocy tych Softkeys wprowadzić wszystkie znane dane do zapisu. FK-grafika pokazuje programowany kontur na czerwono, aż zostanie wprowadzona wystarczająca liczba danych. Kilka rozwiązań grafika pokazuje zielonym kolorem (patrz "Grafika programowania FK", strona 243)

prosta z przejściem tangencjalnym

Jeśli prosta przylega tangencjalnie do innego elementu konturu, proszę otworzyć dialog przy pomocy Softkey **FLT**:



- ▶ Wyświetlić Softkey dla Programowania dowolnego konturu: nacisnąć klawisz **FK**.



- ▶ Otworzyć dialog: nacisnąć Softkey **FLT**.
- ▶ Poprzez softkeys wprowadzić wszystkie znane dane do bloku

Programowanie: programowanie konturów

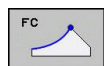
6.6 Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK

Programowanie dowolnych torów kołowych

Tor kołowy bez przylegania stycznego



- ▶ Wyświetlić Softkey dla Programowania dowolnego konturu: nacisnąć klawisz **FK**.



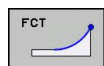
- ▶ Otworzyć dialog dla wolnego łuku kołowego: Softkey **FC** nacisnąć: TNC ukazuje Softkeys dla bezpośredniego podawania danych o torze kołowym lub danych o punkcie środkowym koła
- ▶ Poprzez Softkeys wprowadzić wszystkie znane dane do bloku: SK-grafika ukazuje zaprogramowany kontur na czerwono, aż dane będą wystarczające. Kilka rozwiązań grafika pokazuje zielonym kolorem (patrz "Grafika programowania FK", strona 243)

Tor kołowy z przejściem tangencjalnym

Jeśli tor kołowy przylega stycznie do innego elementu konturu, to proszę otworzyć dialog przy pomocy Softkey **FCT**:



- ▶ Wyświetlić Softkey dla Programowania dowolnego konturu: nacisnąć klawisz **FK**.



- ▶ Otworzyć dialog: nacisnąć softkey **FLT**.
- ▶ Poprzez softkeys wprowadzić wszystkie znane dane do bloku

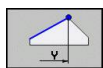
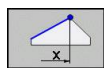
Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK 6.6

Możliwości zapisu

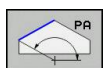
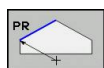
Współrzędne punktu końcowego

Softkeys

Znane dane



Współrzędne prostokątne X i Y



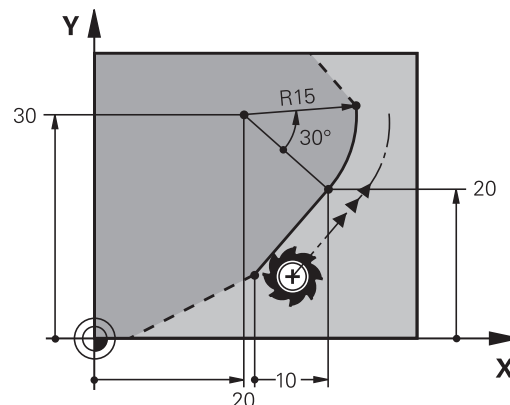
Współrzędne biegunowe odniesione do FPOL

NC-wiersze przykładowe

7 FPOL X+20 Y+30

8 FL IX+10 Y+20 RR F100

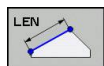
9 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15



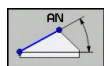
Kierunek i długość elementów konturu

Softkeys

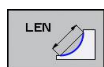
Znane dane



długość prostej



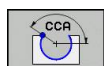
kąt wzniosu prostej



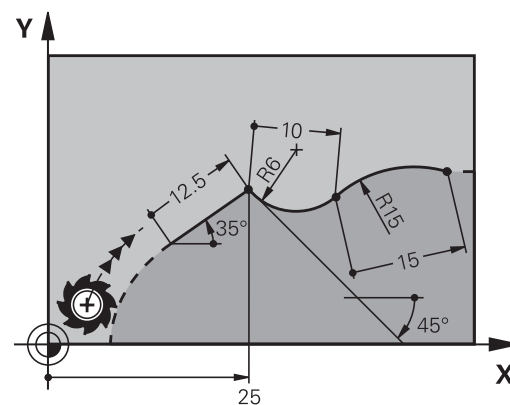
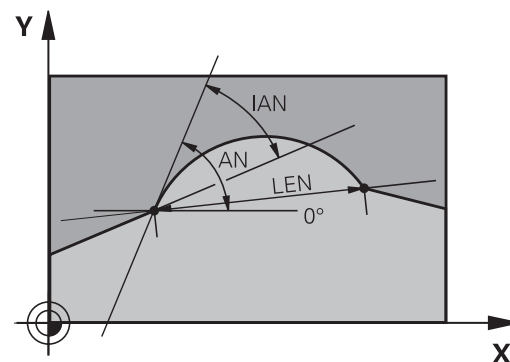
Długość cięciwy LEN wycinka łuku kołowego



Kąt podniesienia AN stycznej wejściowej



Kąt punktu środkowego wycinka łuku kołowego



Uwaga, niebezpieczeństwo dla obrabianego przedmiotu i narzędzia!

Kąt skoku, zdefiniowany inkrementalnie (IAN), TNC odnosi do kierunku ostatniego wiersza przemieszczenia. Programy, zawierające inkrementalne kąty skoku i zapisane są na iTNC 530 lub starszych modelach TNC, nie są kompatybilne.

NC-wiersze przykładowe

27 FLT X+25 LEN 12.5 AN+35 RL F200

28 FC DR+ R6 LEN 10 AN-45

29 FCT DR- R15 LEN 15

Programowanie: programowanie konturów

6.6 Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK

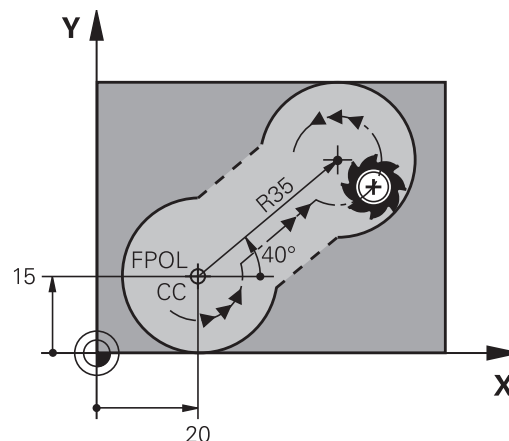
Punkt środkowy okręgu CC, promień i kierunek obrotu w FC-/FCT-wierszu

Dla swobodnie programowanych torów kołowych TNC oblicza z wprowadzonych danych punkt środkowy koła. W ten sposób można przy pomocy SK-programowania zaprogramować koło pełne w jednym bloku programu.

Jeśli chcemy definiować punkt środkowy koła przy pomocy współrzędnych biegunowych, to należy definiować biegun zamiast z CC za pomocą funkcji FPOL. FPOL działa do następnego wiersza z FPOLi zostaje określony we współrzędnych prostokątnych.

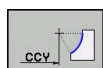
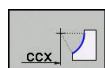


Konwencjonalnie zaprogramowany lub obliczony punkt środkowy koła nie działa w nowym fragmencie SK-programowania jako biegun lub punkt środkowy koła. Jeśli zaprogramowane konwencjonalnie współrzędne biegunowe odnoszą się do bieguna, który został uprzednio wyznaczony w CC-bloku, to proszę wyznaczyć ten biegun ponownie po SK-fragmencie przy pomocy CC-bloku.

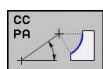
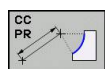


Softkeys

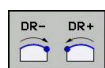
Znane dane



punkt środkowy o współrzędnych prostokątnych



Środek we współrzędnych biegunowych



Kierunek obrotu toru kołowego



Promień toru kołowego

NC-wiersze przykładowe

10 FC CCX+20 CCY+15 DR+ R15

11 FPOL X+20 Y+15

12 FL AN+40

13 FC DR+ R15 CCPR+35 CCPA+40

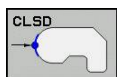
Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK

6.6

Zamknięte kontury

Przy pomocy softkey **CLSD** oznaczamy początek i koniec zamkniętego konturu. W ten sposób redukuje się dla ostatniego elementu konturu liczbę możliwych rozwiązań.

CLSD wprowadzamy dodatkowo do innej danej o konturze do pierwszego i ostatniego bloku SK-fragmentu.



początek konturu: CLSD+

Koniec konturu: CLSD-

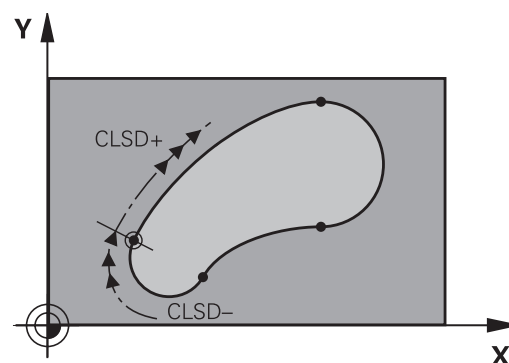
NC-wiersze przykładowe

12 L X+5 Y+35 RL F500 M3

13 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35

...

17 FCT DR- R+15 CLSD-



Programowanie: programowanie konturów

6.6 Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK

Punkty pomocnicze

Zarówno dla wolnych prostych jak i dla wolnych torów kołowych można wprowadzić współrzędne dla punktów pomocniczych na lub obok konturu.

Punkty pomocnicze na konturze

Punkty pomocnicze znajdują się bezpośrednio na prostej lub na przedłużeniu prostej albo bezpośrednio na torze kołowym.

Softkeys	Znane dane
 	X-współrzędna punktu pomocniczego P1 lub P2 prostej
 	Y-współrzędna punktu pomocniczego P1 lub P2 prostej
  	X-współrzędna punktu pomocniczego P1, P2 lub P3 toru kołowego
  	Y-współrzędna punktu pomocniczego P1, P2 lub P3 toru kołowego

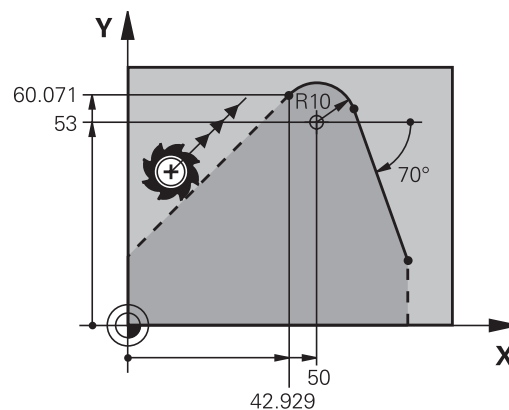
Punkty pomocnicze obok konturu

Softkeys	Znane dane
 	X- i Y- współrzędna punktu pomocniczego obok prostej
	odległość punktu pomocniczego do prostej
 	X- i Y-współrzędna punktu pomocniczego obok toru kołowego
	odległość punktu pomocniczego do prostej

NC-wiersze przykładowe

```
13 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071
```

```
14 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10
```



Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK 6.6

Dane względne

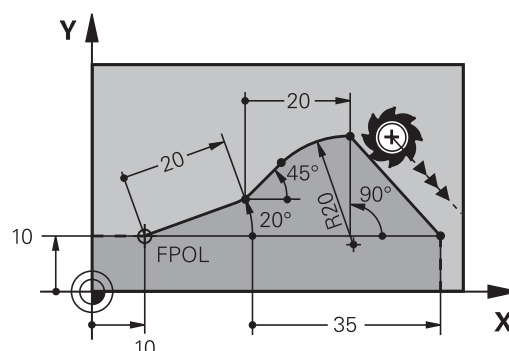
Dane względne to dane, które odnoszą się do innego elementu konturu. Softkeys słowa programu dla **Relatywnych danych** rozpoczynają się z litery „R”. Ilustracja po prawej stronie ukazuje dane wymiarowe, które należy programować jako dane względne.



Współrzędne z odniesieniem względnym proszę wprowadzać zawsze przyrostowo. Dodatkowo proszę wprowadzić numer wiersza elementu konturu, do którego się odnosimy.

Element konturu, którego numer zapisu jest podawany, nie może znajdować się przed 64 blokiem pozycjonowania od bloku, w którym programowane jest odniesienie.

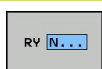
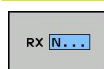
Jeśli jakiś blok zostaje wymazany, do którego się odnoszono, TNC wydaje komunikat o błędach. Proszę zmienić program, zaniem zostanie wymazany ten blok.



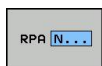
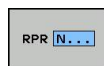
Odniesienie względne do bloku N: współrzędne punktu końcowego

Softkeys

Znane dane



Współrzędne prostokątne odniesione do wiersza N



Współrzędne biegunowe odniesione do wiersza N

NC-wiersze przykładowe

12 FPOL X+10 Y+10

13 FL PR+20 PA+20

14 FL AN+45

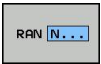
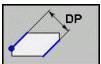
15 FCT IX+20 DR- R20 CCA+90 RX 13

16 FL IPR+35 PA+0 RPR 13

Programowanie: programowanie konturów

6.6 Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK

Referencja względna do wiersza N: kierunek i odległość elementu konturu

Softkey	Znane dane
 RAN [N...]	kąt pomiędzy prostą i innym elementem konturu lub pomiędzy styczną wejściową łuku kołowego i innym elementem konturu
 PAR [N...]	prosta równoległa do innego elementu konturu
 DP	odległość prostej do równoległego elementu konturu

NC-wiersze przykładowe

17 FL LEN 20 AN+15

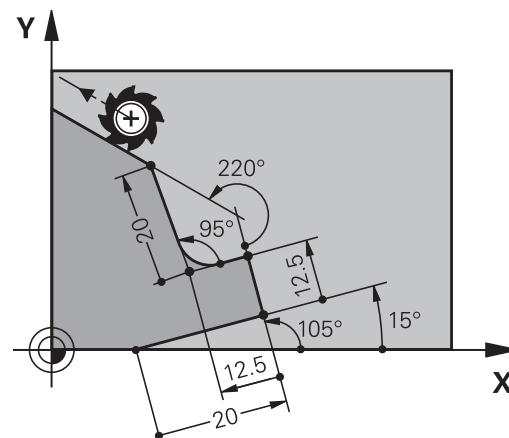
18 FL AN+105 LEN 12.5

19 FL PAR 17 DP 12.5

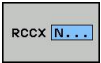
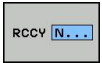
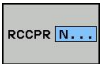
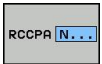
20 FSELECT 2

21 FL LEN 20 IAN+95

22 FL IAN+220 RAN 18



Referencja względna do bloku N: punkt środkowy okręgu CC

Softkey	Znane dane
 RCCX [N...]	Współrzędne prostokątne punktu środkowego okręgu w odniesieniu do wiersza N
 RCCY [N...]	
 RCCPR [N...]	Współrzędne biegunowe punktu środkowego okręgu w odniesieniu do wiersza N
 RCCPY [N...]	

NC-wiersze przykładowe

12 FL X+10 Y+10 RL

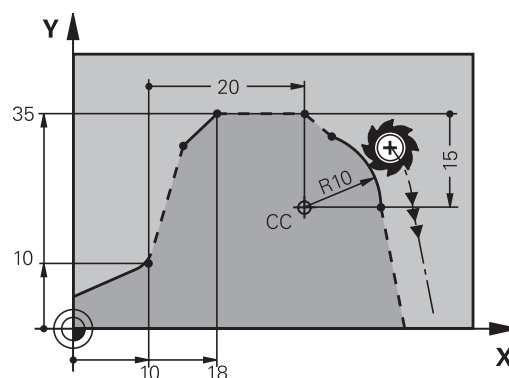
13 FL ...

14 FL X+18 Y+35

15 FL ...

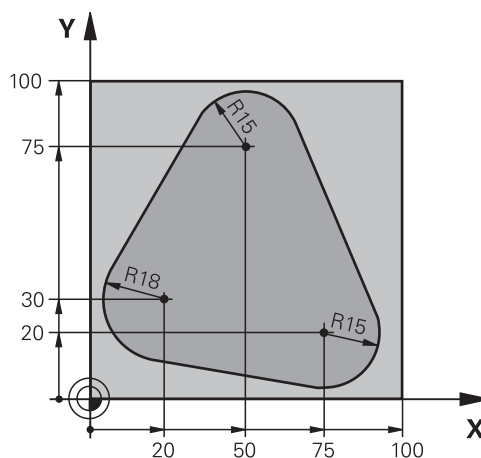
16 FL ...

17 FC DR- R10 CCA+0 ICCX+20 ICCY-15 RCCX12 RCCY14



Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK 6.6

Przykład: SK-programowanie 1

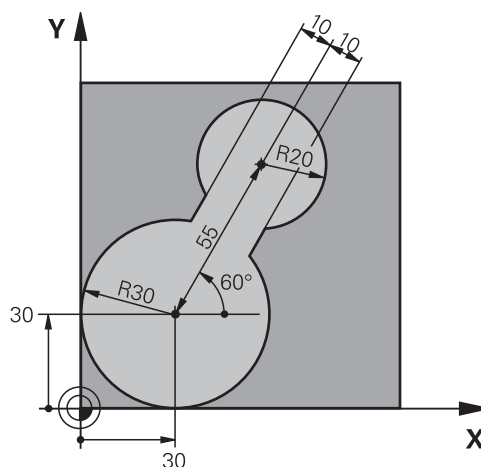


0 BEGIN PGM FK1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicja półwyrobu
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S500	Wywołanie narzędzia
4 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
5 L X-20 Y+30 R0 FMAX	Pozycjonować wstępnie narzędzie
6 L Z-10 R0 F1000 M3	Przemieścić narzędzie na głębokość obróbki
7 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 RL F250	Dosunąć narzędzie do konturu na okręgu z przejściem tangencjalnym
8 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30	SK-fragment:
9 FLT	Do każdego elementu konturu zaprogramować znane dane
10 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75	
11 FLT	
12 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20	
13 FLT	
14 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30	
15 DEP CT CCA90 R+5 F1000	Opuścić kontur po okręgu tangencjalnie
16 L X-30 Y+0 R0 FMAX	
17 L Z+250 R0 FMAX M2	Przemieścić narzędzie poza materiałem, koniec programu
18 END PGM FK1 MM	

Programowanie: programowanie konturów

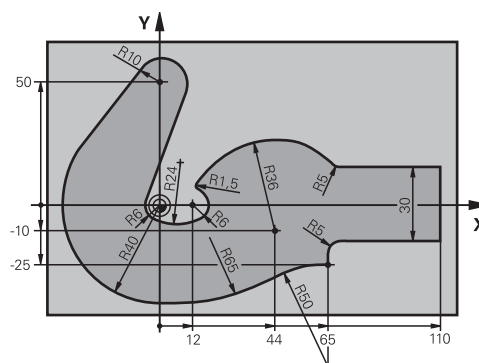
6.6 Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK

Przykład: SK-programowanie 2



0 BEGIN PGM FK2 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicja półwyrobu
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	Wywołanie narzędzia
4 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
5 L X+30 Y+30 R0 FMAX	Pozycjonować wstępnie narzędzie
6 L Z+5 R0 FMAX M3	Pozycjonować wstępnie oś narzędzia
7 L Z-5 R0 F100	Przenieść narzędzie na głębokość obróbki
8 APPR LCT X+0 Y+30 R5 RR F350	Dosunąć narzędzie do konturu na okręgu z przejściem tangencjalnym
9 FPOL X+30 Y+30	SK-fragment:
10 FC DR- R30 CCX+30 CCY+30	Do każdego elementu konturu zaprogramować znane dane
11 FL AN+60 PDX+30 PDY+30 D10	
12 FSELECT 3	
13 FC DR- R20 CCPR+55 CCPA+60	
14 FSELECT 2	
15 FL AN-120 PDX+30 PDY+30 D10	
16 FSELECT 3	
17 FC X+0 DR- R30 CCX+30 CCY+30	
18 FSELECT 2	
19 DEP LCT X+30 Y+30 R5	Opuścić kontur po okręgu tangencjalnie
20 L Z+250 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
21 END PGM FK2 MM	

Przykład: SK-programowanie 3



0 BEGIN PGM FK3 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-45 Y-45 Z-20	Definicja półwyrobu
2 BLK FORM 0.2 X+120 Y+70 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Wywołanie narzędzia
4 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
5 L X-70 Y+0 R0 FMAX	Pozycjonować wstępnie narzędzie
6 L Z-5 R0 F1000 M3	Przenieść narzędzie na głębokość obróbki
7 APPR CT X-40 Y+0 CCA90 R+5 RL F250	Dosunąć narzędzie do konturu na okręgu z przejściem tangencjalnym
8 FC DR- R40 CCX+0 CCY+0	SK-fragment:
9 FLT	Do każdego elementu konturu zaprogramować znane dane
10 FCT DR- R10 CCX+0 CCY+50	
11 FLT	
12 FCT DR+ R6 CCX+0 CCY+0	
13 FCT DR+ R24	
14 FCT DR+ R6 CCX+12 CCY+0	
15 FSELECT 2	
16 FCT DR- R1.5	
17 FCT DR- R36 CCX+44 CCY-10	
18 FSELECT 2	
19 FCT DR+ R5	
20 FLT X+110 Y+15 AN+0	
21 FL AN-90	
22 FL X+65 AN+180 PAR21 DP30	
23 RND R5	
24 FL X+65 Y-25 AN-90	
25 FC DR+ R50 CCX+65 CCY-75	
26 FCT DR- R65	
27 FSELECT 1	
28 FCT Y+0 DR- R40 CCX+0 CCY+0	
29 FSELECT 4	
30 DEP CT CCA90 R+5 F1000	Opuścić kontur po okręgu tangencjalnie

Programowanie: programowanie konturów

6.6 Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK

31 L X-70 R0 FMAX	
32 L Z+250 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
33 END PGM FK3 MM	

7

**Programowanie:
przejmowanie
danych z plików
CAD**

Programowanie: przejmowanie danych z plików CAD

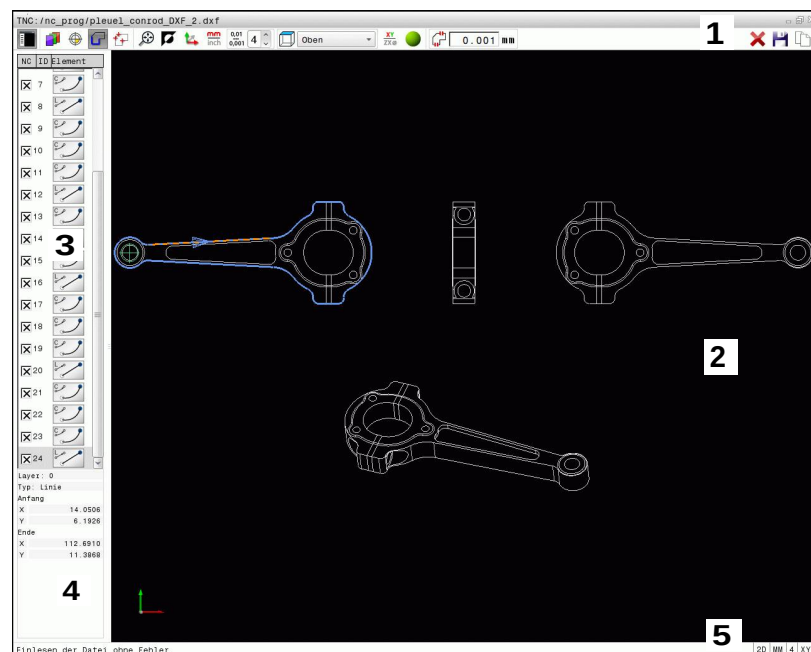
7.1 Układ ekranu CAD-viewer oraz DXF-konwerter

7.1 Układ ekranu CAD-viewer oraz DXF-konwerter

Układ ekranu CAD-viewer i/lub DXF-konwerter

Kiedy otwieramy CAD-viewer i DXF-konwerter, to do dyspozycji znajduje się następujący układ ekranu:

Wskazania na ekranie monitora



- 1 Pagina górna
- 2 Okno grafiki
- 3 Okno widoku list
- 4 Okno informacji o elemencie
- 5 Pagina dolna

7.2 CAD-viewer

Zastosowanie

Przy pomocy CAD-viewer można otwierać standaryzowane formaty danych CAD bezpośrednio w TNC.

TNC pokazuje następujące formaty danych:

Pliki	Typ
Pliki Step	.STP i .STEP
Pliki Iges	.IGS i .IGES
Pliki DXF	.DXF

Wybór następuje po prostu poprzez menedżera plików TNC, tak samo jak wybieramy programy NC. W ten sposób można szybko i skutecznie sprawdzać niejasności w modelu.

Na modelu można dowolnie pozycjonować punkt odniesienia. W ten sposób można wyświetlać współrzędne wybranych punktów.

Dostępne są następujące ikony:

Ikona	Nastawienie
	Wyświetlanie lub skrywanie okna widoku list dla powiększenia okna grafiki
	Wyświetlanie różnych warstw
	Wyznaczenie punktu odniesienia lub skasowanie wyznaczonego punktu odniesienia
	Zoom ustawić na największą możliwą prezentację całej grafiki
	Przełączenie koloru tła (czarny lub biały)
	Nastawienie rozdzielczości: rozdzielczość określa, z iloma miejscami po przecinku TNC ma generować program konturu. Ustawienie podstawowe: 4 miejsca po przecinku dla mm oraz 5 miejsc po przecinku dla inch
	Przełączenie pomiędzy różnymi perspektywami rysunku np. U góry
	Aktywowanie wyboru modelu siatkowego lub
	aktywowanie cieniowania

Programowanie: przejmowanie danych z plików CAD

7.3 DXF-konwerter (opcja #42)

7.3 DXF-konwerter (opcja #42)

Zastosowanie

Pliki DXF można otworzyć bezpośrednio w TNC, aby dokonać z nich ekstrakcji konturów lub pozycji obróbkowych i zapisać je do pamięci jako programy z dialogiem tekstem otwartym albo jako pliki punktów. Uzyskane przy selekcjonowaniu konturów programy z dialogiem tekstem otwartym mogą być odpracowywane także przez starsze modele sterowań TNC, ponieważ programy konturu zawierają tylko L- i CC-/C-wiersze.

Jeśli przetwarzamy pliki DXF w trybie pracy **Programowanie**, to TNC generuje programy konturu z rozszerzeniem pliku **.H** i pliki punktów z rozszerzeniem **.PNT**. Można jednakże w dialogu zapisu do pamięci wybrać dowolnie typ pliku. Poza tym można wyselekcjonowany kontur lub wybrane pozycje obróbki odłożyć także do Schowka TNC, aby je następnie wstawić bezpośrednio do programu NC.

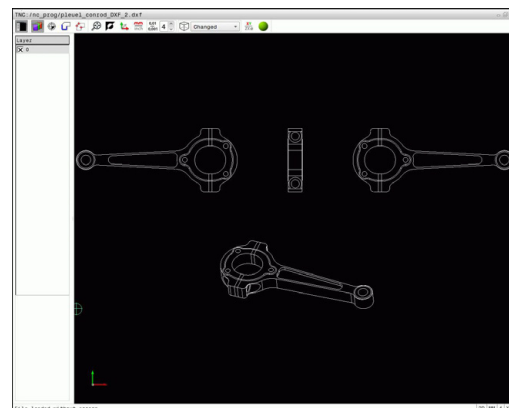


Opracowywany plik DXF musi być zapisany na dysku twardym TNC w folderze.

Przed wczytaniem do TNC należy zwrócić uwagę, aby nazwa pliku DXF nie zawierała spacji lub niedozwolonych znaków specjalnych, patrz "Nazwy plików", strona 115.

TNC wspomaga najbardziej rozpowszechniony format DXF, a mianowicie R12 (odpowiada AC1009).

TNC nie obsługuje dwójkowego formatu DXF. Przy tworzeniu pliku DXF z programu CAD lub programu graficznego zwrócić uwagę, aby zapisać plik w formacie ASCII.



Praca z konwerterem DXF



Aby obsługiwać konwerter DXF konieczna jest myszka lub planszet touchpad. Wszystkie tryby pracy i funkcje, jak i wybór konturów oraz pozycji obróbki są możliwe wyłącznie przy pomocy myszy lub touchpada.

Konwerter DXF działa jako oddzielna aplikacja na 3.desktopie TNC. Dlatego też można klawiszem przełączania ekranu dowolnie przechodzić pomiędzy trybami pracy maszyny, trybami programowania oraz konwerterem DXF. Jest to szczególnie pomocne, jeśli chcemy wstawiać kontury albo pozycje obróbkowe poprzez kopiowanie przez Schowek do programu tekstem otwartym.

7.3 DXF-konwerter (opcja #42)

Otwarcie pliku DXF



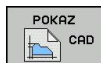
- ▶ Tryb pracy **Programowanie** wybrać



- ▶ Wybrać menedżera plików



- ▶ Otworzyć menu softkey dla wyboru wyświetlanych typów plików: softkey **WYBRAC TYP** nacisnąć



- ▶ Wyświetlić wszystkie pliki CAD: softkey **POKAŻ CAD** nacisnąć
- ▶ Wybrać folder, w którym zapisany jest ten plik CAD
- ▶ Wybrać żądany plik DXF

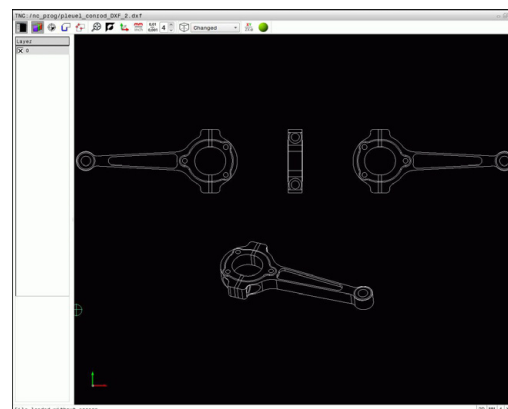


- ▶ Klawiszem **ENT** przejść: TNC uruchamia konwerter DXF i ukazuje zawartość pliku na ekranie. W oknie widoku list TNC wyświetla tak zwane warstwy (płaszczyzny), w oknie grafiki rysunek

Ustawienia podstawowe

Poniższe ustawienia podstawowe wybieramy ikonami na pasku nagłówka.

Ikona	Nastawienie
	Wyświetlanie lub skrywanie okna widoku list dla powiększenia okna grafiki
	Wyświetlanie różnych warstw
	Selekcjonowanie konturu
	Selekcjonowanie pozycji odwiertów
	Wyznaczenie punktu odniesienia (bazy)
	Zoom ustawić na największą możliwą prezentację całej grafiki
	Przełączenie koloru tła (czarny lub biały)
	Przełączanie między trybem 2D oraz 3D. Aktywny tryb wyróżnia się kolorem
	Ustawić jednostkę miary mm lub cale dla pliku. W tej jednostce miary TNC wydaje program konturu lub pozycje obróbkowe. Aktywna jednostka miary jest akcentowana czerwonym kolorem
	Nastawienie rozdzielczości: rozdzielczość określa, z iloma miejscami po przecinku TNC ma generować program konturu. Ustawienie podstawowe: 4 miejsca po przecinku dla jednostki miary mm oraz 5 miejsc po przecinku dla jednostki miary inch
	Przełączenie pomiędzy różnymi perspektywami rysunku np. U góry
	Wybrać kontur dla obróbki toczeniem. Aktywna obróbka wyróżnia się kolorem (opcja #50)
	Aktywować model siatkowy rysunku 3D



7.3 DXF-konwerter (opcja #42)

Następujące ikony TNC pokazuje tylko w określonych trybach.

Ikona	Nastawienie
	Tryb przejścia konturu: Tolerancja określa, jak daleko mogą być oddalone od siebie sąsiednie elementy konturu. Przy pomocy tolerancji można wyrównywać niedokładności, powstałe przy generowaniu rysunku. Ustawienie podstawowe jest określone z 0,0001 mm
	Tryb przejścia punktów: określić, czy TNC ma pokazywać przy wyborze pozycji obróbki drogę przemieszczenia narzędzia linią kreskową
	Tryb optymalizacji trajektorii: TNC tak optymalizuje ruch przemieszczenia narzędzia, iż ruchy przemieszczenia pomiędzy pozycjami obróbki są możliwie krótkie. Poprzez ponowne potwierdzenie resetujemy optymalizowanie



Proszę zwrócić uwagę, iż należy nastawić właściwą jednostkę miary, ponieważ w pliku DXF brak odpowiednich informacji.

Jeśli chcemy generować programy dla starszych modeli sterowań TNC, to należy ograniczyć rozdzielczość do 3 miejsc po przecinku. Dodatkowo należy usunąć komentarze, wydawane przy tym przez konwerter DXF do programu konturu.

TNC pokazuje aktywne ustawienia podstawowe na pasku stopki na ekranie.

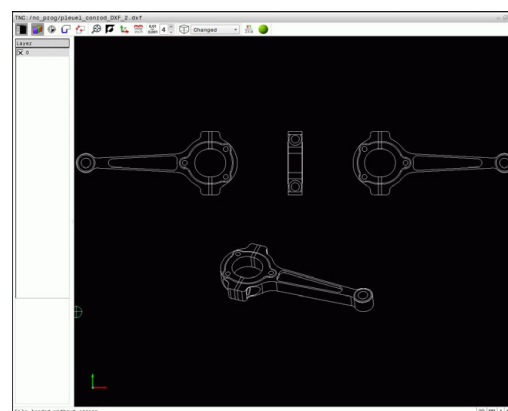
Ustawienie warstwy

Pliki DXF zawierają z reguły kilka warstw (płaszczyzn). Za pomocą techniki warstw konstruktor grupuje różnorodne elementy, np. sam kontur obrabianego przedmiotu, wymiarowania, linie pomocnicze i konstrukcyjne, szraflowania i teksty.

Aby możliwie mało zbędnych informacji wyświetlać na ekranie podczas wyboru konturu, można wszystkie zbędne, zawarte w pliku DXF warstwy ukryć.



Opracowywany plik DXF musi posiadać przynajmniej jedną warstwę. Elementy, które nie są przyporządkowane do żadnej warstwy, TNC przesuwa automatycznie do warstwy "anonym". Można selekcjonować kontur także wtedy, kiedy konstruktor zapisał go do pamięci linie na różnych warstwach.



- ▶ Wybrać tryb dla nastawienia warstwy: TNC ukazuje w oknie widoku list wszystkie warstwy, zawarte w aktywnym pliku DXF
- ▶ Wygaszenie warstwy: przy pomocy lewego klawisza myszy wybrać żądaną warstwę i naciśnięciem na kwadracik kontrolny wygasić ją. Alternatywnie korzystać z klawisza spacji
- ▶ Wyświetlanie warstwy: przy pomocy lewego klawisza myszy wybrać żądaną warstwę i naciśnięciem na kwadracik kontrolny wyświetlić ją. Alternatywnie korzystać z klawisza spacji

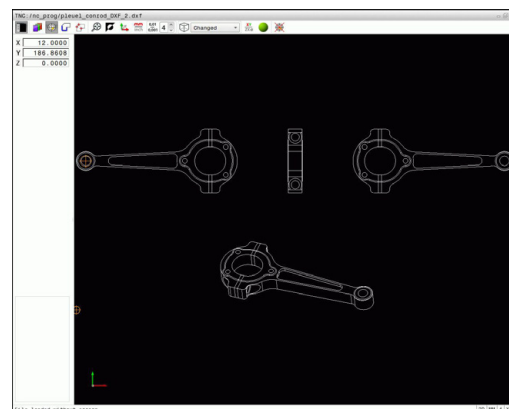
7.3 DXF-konwerter (opcja #42)

Ustawienie punktu odniesienia

Punkt zerowy rysunku pliku DXF nie leży zawsze tak, iż można go używać bezpośrednio jako punktu odniesienia obrabianego przedmiotu. TNC oddaje dlatego też funkcję do dyspozycji, przy pomocy której punkt zerowy rysunku można przesunąć element w sensowne miejsce poprzez kliknięcie.

W następujących miejscach można definiować punkt odniesienia:

- W punkcie początkowym, końcowym lub na środku prostej
- W punkcie początkowym, środkowym lub końcowym łuku kołowego
- Na przejściu kwadrantów lub w punkcie środkowym koła pełnego
- Przez bezpośrednie wprowadzenie liczby w oknie widoku list
- w punkcie przecięcia
 - prosta - prosta, nawet jeśli punkt przecięcia leży na przedłużeniu danej prostej
 - prosta - łuk kołowy
 - prosta – koło pełne
 - Okrąg – okrąg (niezależnie od tego czy wycinek koła czy też koło pełne)



Dla określenia punktu odniesienia, należy używać panelu dotykowego na klawiaturze TNC lub podłączonej myszy.

Można dokonywać zmian punktu odniesienia, jeśli nawet wybrano już kontur. TNC oblicza dopiero wówczas rzeczywiste dane konturu, kiedy wybrany kontur zostaje zapisany do pamięci w programie konturu.

Wybór punktu odniesienia na oddzielnym elemencie

- ▶ Wybór trybu określania punktu odniesienia
- ▶ Ustawić mysz na żądany element: TNC pokazuje przy pomocy gwiazdki wybieralne pozycje obróbkowe, leżące na wyselekcjonowanym elemencie
- ▶ Kliknąć na tę gwiazdkę, którą chcemy wybrać jako punkt odniesienia: TNC ustawia symbol punktu odniesienia w wybranym miejscu. W razie potrzeby używać funkcji zoom, jeśli wybrany element jest zbyt mały

Wybór punktu odniesienia jako punktu przecięcia dwóch elementów

- ▶ Wybór trybu określania punktu odniesienia
- ▶ Przy pomocy lewego klawisza myszy kliknąć na wymagany element (prosta, koło pełne, łuk kołowy): TNC pokazuje przy pomocy gwiazdki wybieralne punkty bazowe, leżące na wyselekcjonowanym elemencie. Ten element jest akcentowany kolorem
- ▶ Przy pomocy lewego klawisza myszy kliknąć na drugi element (prosta, koło pełne lub łuk kołowy): TNC ustawia symbol punktu odniesienia na punkcie przecięcia



TNC oblicza punkt przecięcia dwóch elementów także wtedy, jeśli leży on na przedłużeniu jednego z elementów.

Jeśli TNC może obliczyć kilka punktów przecięcia, to sterowanie wybiera ten punkt przecięcia, który leży najbliżej drugiego elementu klikniętego klawiszem myszy.

Jeżeli TNC nie może obliczyć punktu przecięcia, to anuluje już zaznaczony element.

Jeśli punkt odniesienia jest określony, to zmienia się kolor ikony .
Wyznaczenie punktu odniesienia.

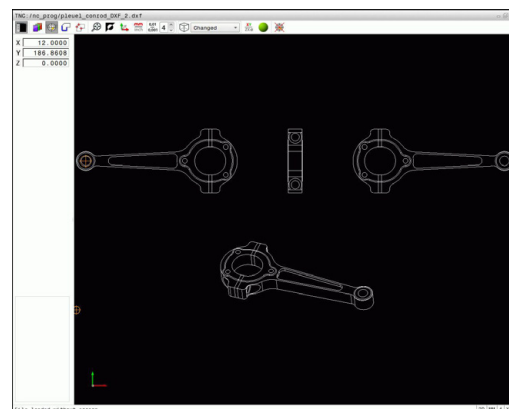
Tak można skasować punkt odniesienia, naciskając na ikonę .

Programowanie: przejmowanie danych z plików CAD

7.3 DXF-konwerter (opcja #42)

Informacje o elemencie

TNC pokazuje w oknie informacji o elementach, jak daleko od wybranego punktu odniesienia leży punkt zerowy na rysunku.



Kontur wybrać i zapisać do pamięci

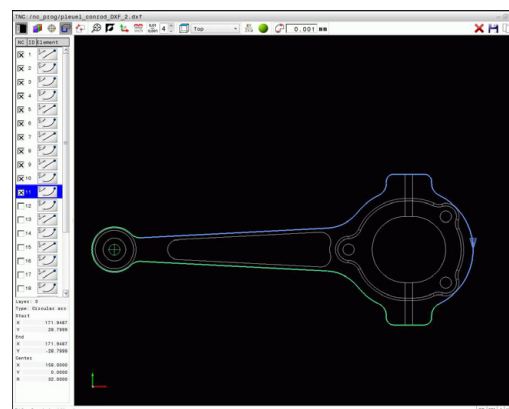


Aby móc wybrać kontur, należy używać panelu dotykowego na klawiaturze TNC lub podłączonej poprzez port USB myszy.

Proszę w ten sposób określić kierunek obiegu przy wyborze konturu, aby był on zgodny z wymaganym kierunkiem obróbki.

Proszę tak wybrać pierwszy element konturu, aby najazd był bezkolizyjny.

Jeśli elementy konturu leżą bardzo blisko siebie, należy używać funkcji zoom.



Selekcjonowalne jako kontur są następujące elementy DXF:

- LINE (prosta)
- CIRCLE (koło pełne)
- ARC (wycinek koła)
- POLYLINE (polilinia)

Elipsy oraz splines są wykorzystywane dla punktów przecięcia ale nie wybieralne. Jeśli selekcjonujemy elipsy bądź splines, to są one akcentowane czerwonym kolorem.

Informacje o elemencie

TNC pokazuje w oknie informacji o elementach różne dane do danego elementu konturu, wybranego ostatnio w oknie widoku list lub w oknie grafiki przy pomocy kliknięcia klawisza myszy.

- **Layer:** pokazuje, na jakiej płaszczyźnie się znajdujemy
- **Type:** pokazuje, o jaki element właśnie chodzi, np. linia
- **Współrzędne:** pokazują punkt startu, punkt końcowy elementu i ewentualnie punkt środkowy okręgu i promień



- ▶ Wybrać tryb dla selekcjonowania konturu: TNC wygasza wyświetlane w oknie widoku list warstwy. Okno grafiki jest aktywne dla wyboru konturu.
- ▶ Dla wyboru elementu konturu: klawiszem myszy kliknąć na żądany element konturu. TNC pokazuje kierunek obiegu linią kreskowaną. Można zmienić kierunek obiegu, ustawiając mysz z drugiej strony punktu środkowego elementu. Wybrać element kliknięciem lewego klawisza myszy. TNC przedstawia wybrany element konturu w kolorze niebieskim. Jeśli istnieją selekcjonowalne dalsze elementy konturu w wybranym kierunku rotacji, to TNC zaznacza te elementy zielonym kolorem.
- ▶ Jeśli istnieją selekcjonowalne dalsze elementy konturu w wybranym kierunku rotacji, to TNC zaznacza te elementy zielonym kolorem. Przy odgałęzieniach wybierany jest ten element, który posiada najmniejszy odstęp kątowy. Poprzez kliknięcie na ostatni zielony element przejmujemy wszystkie elementy do programu konturu.
- ▶ W oknie widoku list TNC ukazuje wszystkie wyselekcjonowane elementy konturu. Jeszcze zaznaczone na zielono elementy TNC ukazuje bez haczyka w szpalcie **NC**. Takie elementy nie zostają zachowane przez TNC w programie konturu. Można przejść zaznaczone elementy także kliknięciem w oknie widoku list do programu konturu.



- ▶ W razie potrzeby można już wyselekcjonowane elementy powtórnie deselekcjonować, a mianowicie kliknięciem na element w oknie grafiki, jednakże trzymając naciśniętym dodatkowo klawisz **CTRL**. Poprzez kliknięcie na ikonę można wszystkie wybrane elementy deselekcjonować.



- ▶ Wybrane elementy konturu zachować w Schowku TNC, aby móc następnie wstawić kontur do programu z dialogiem tekstem otwartym, albo



- ▶ Zapisać do pamięci wybrane elementy konturu w programie z dialogiem tekstem otwartym: TNC ukazuje napływowe okno, w którym można zapisać folder docelowy lub dowolną nazwę pliku. Nastawienie podstawowe: nazwa pliku DXF. Alternatywnie można wybrać typ pliku: program z dialogiem tekstem otwartym (.H) lub opis konturu (.HC).



- ▶ Potwierdzić zapis: TNC zachowuje program konturu w wybranym folderze.



- ▶ Jeśli chcemy wybrać dalsze kontury: ikonę wybrane elementy deselekcjonować nacisnąć i wybrać następny kontur jako to uprzednio opisano.

7.3 DXF-konwerter (opcja #42)



TNC wydaje dwie definicje półwyrobu (**BLK FORM**) do programu konturu. Pierwsza definicja zawiera wymiary całego pliku DXF, druga i tym samym - najpierw działająca definicja - zawiera wyselekcjonowane elementy konturu, tak iż powstaje zoptymalizowana wielkość półwyrobu.

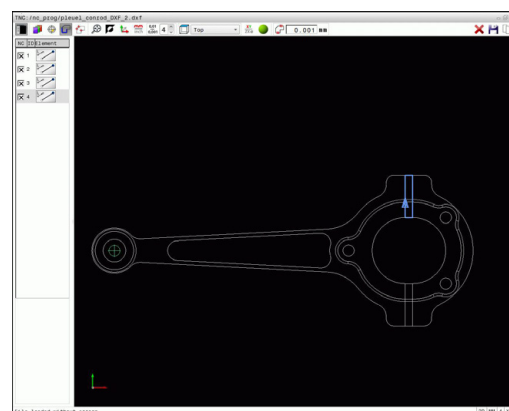
TNC zapisuje do pamięci tylko te elementy, które rzeczywiście zostały wyselekcjonowane (zaznaczone niebieskim kolorem), to znaczy elementy z haczykiem w oknie widoku list.

Dzielenie, wydłużanie, skracanie elementów konturu

Aby dokonać zmiany elementów konturu proszę postąpić w następujący sposób:



- ▶ Okno grafiki jest aktywne dla wyboru konturu
- ▶ Wybrać punkt startu: dokonać wyboru elementu lub punktu przecięcia dwóch elementów (klawiszem Shift), następnie pojawia się czerwona gwiazdka, służąca jako punkt startu
- ▶ Wybrać następny element konturu: klawiszem myszy kliknąć na żądany element konturu. TNC pokazuje kierunek rotacji linią kreskowaną. Jeśli wybieramy ten element, to TNC przedstawia wybrany element konturu w kolorze niebieskim. Jeśli te elementy nie mogą zostać połączone, to TNC pokazuje wybrany element szarym kolorem
- ▶ Jeśli istnieją selekcionowalne dalsze elementy konturu w wybranym kierunku rotacji, to TNC zaznacza te elementy zielonym kolorem. Przy odgałęzieniach wybierany jest ten element, który posiada najmniejszy odstęp kątowy. Poprzez kliknięcie na ostatni zielony element przejmujemy wszystkie elementy do programu konturu.



Z pierwszym elementem konturu wybieramy kierunek rotacji konturu.

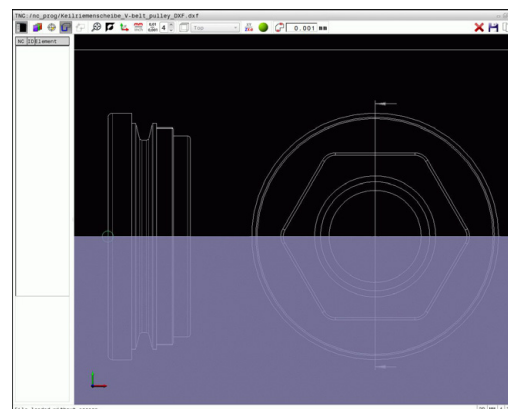
Jeśli wydłużany/skracany element konturu jest prostą, to TNC wydłuża/skraca ten element konturu liniowo. Jeśli wydłużany/skracany element konturu jest łukiem kołowym, to TNC wydłuża/skraca ten łuk kołowo.

Wybrać kontur dla obróbki toczeniem

Można także przy pomocy konwertera DXF z opcją #50 selekcjonować kontury dla obróbki toczeniem. Jeśli opcja #50 nie jest zwolniona, to ikona jest wyszarzona. Zanim wybierzemy kontur toczenia, należy ustawić punkt odniesienia na oś rotacji. Jeśli wybieramy kontur toczenia, to zostaje on zachowany ze współrzędnymi Z oraz X. Przy tym wszystkie wartości współrzędnych X w konturach toczenia są wydawane jako wartości średnicy, tzn. wymiary rysunku dla osi X zostają podwojone. Wszystkie elementy konturu poniżej osi rotacji nie są selekcjonowalne i podświetlane są na szaro.



- ▶ Wybrać tryb dla selekcjonowania konturu toczenia: TNC pokazuje tylko wybieralne elementy powyżej środka toczenia
- ▶ Wybrać lewym klawiszem myszy żądane elementy konturu: TNC przedstawia wybrane elementy konturu na niebiesko i wyświetla wybrany element z symbolem (okrąg lub prosta) w oknie widoku list



Uprzednio opisane ikony spełniają tę samą funkcję przy obróbce toczeniem jak i przy obróbce frezowaniem. Ikony, które nie znajdują się do dyspozycji dla obróbki toczeniem, są wyszarzone.

Można zmienić prezentację grafiki toczenia także przy pomocy myszy. Następujące funkcje znajdują się do dyspozycji:

- ▶ Aby przesuwać przedstawiony model: trzymać naciśniętym środkowy klawisz myszy lub kółko myszy i przemieszczać mysz.
- ▶ Aby zmienić wielkość określonego segmentu: naciśniętym lewym klawiszem myszy wybrać obszar. Po zwolnieniu klawisza myszy TNC powiększa ten widok.
- ▶ Aby dowolny fragment szybko powiększyć lub zmniejszyć: kółko myszy obrócić w przód lub w tył.
- ▶ Aby powrócić do widoku standardowego: podwójne kliknięcie prawego klawisza myszy.

Programowanie: przejmowanie danych z plików CAD

7.3 DXF-konwerter (opcja #42)

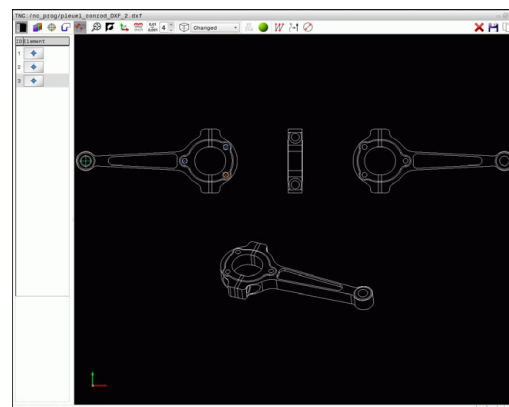
Wybrać pozycje obróbki i zapisać do pamięci



Aby móc wybrać pozycje obróbkowe, należy używać panelu dotykowego na klawiaturze TNC lub podłączonej poprzez port USB myszy.

Jeśli wybierane pozycje leżą bardzo blisko siebie, należy używać funkcji zoom.

W razie potrzeby tak wybrać ustawienie podstawowe, aby TNC wyświetlało tory narzędzia, patrz "Ustawienia podstawowe", strona 263.



Dla wyboru pozycji obróbki, znajdują się trzy następujące możliwości do dyspozycji:

- Wybór pojedynczej pozycji: wybieramy żądaną pozycję obróbki pojedynczym kliknięciem myszy (patrz "Pojedynczy wybór", strona 273)
- Szybki wybór pozycji wiercenia za pomocą myszki: wybieramy poprzez rozciąganie obszaru myszką wszystkie zawarte w nim pozycje wiercenia (patrz "Szybki wybór pozycji wiercenia myszką", strona 274).
- Szybki wybór pozycji wiercenia przez ikonę: nacisnąć ikonę i TNC pokazuje wszystkie dostępne średnice odwiertów (patrz "Szybki wybór pozycji wiercenia ikoną", strona 275).

Wybór typu pliku

Można wybrać następujące typy plików:

- Tabele punktów (.PNT)
- Program z dialogiem tekstem otwartym (.H)

Jeśli zapisujemy pozycje obróbki w programie z dialogiem tekstem otwartym, to TNC generuje dla każdej pozycji obróbki oddzielny wiersz linearny z wywołaniem cyklu (L X... Y... M99). Ten program można przesłać także na starszy model sterowania TNC i tam go odpracować.

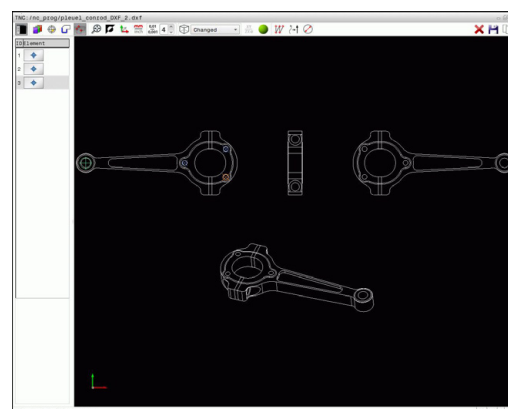


Tabela punktów (.PTN) sterowania TNC 640 nie jest kompatybilna z iTNC 530. Odpracowywanie tabeli punktów prowadzi do problemów i nieprzewidzianych sytuacji.

Pojedynczy wybór



- ▶ Wybrać tryb dla selekcjonowania pozycji obróbki: okno grafiki jest aktywne dla wyboru pozycji
- ▶ Dla wyboru pozycji obróbki: mysz ustawić na żądany element: TNC przedstawia ten element pomarańczowym kolorem. Przy jednoczesnym naciśnięciu klawisza Shift TNC ukazuje za pomocą gwiazdki wybieralne pozycje obróbki, leżące na wyselekcjonowanym elemencie. Jeśli klikniemy na okrąg, to wówczas TNC przejmuje ten środek okręgu bezpośrednio jako pozycję obróbki. Przy jednoczesnym naciśnięciu klawisza Shift TNC ukazuje za pomocą gwiazdki wybieralne pozycje obróbki. TNC przejmuje wybraną pozycję do okna widoku list (wyświetlanie symbolu punktu)



- ▶ W razie potrzeby można już wyselekcjonowane elementy powtórnie deselekcjonować, a mianowicie kliknięciem na element w oknie grafiki, jednakże trzymając naciśniętym dodatkowo klawisz **CTRL**. Alternatywnie wybrać w oknie widoku list element i klawisz **DEL** nacisnąć. Poprzez kliknięcie na ikonę można wszystkie wybrane elementy deselekcjonować
- ▶ Jeśli chcemy określić pozycję obróbki poprzez przecięcie dwóch elementów, to należy kliknąć na pierwszy element lewym klawiszem myszy: TNC pokazuje przy pomocy gwiazdki wybieralne pozycje obróbki
- ▶ Przy pomocy lewego klawisza myszy kliknąć na drugi element (prosta, koło pełne lub łuk kołowy): TNC przejmuje punkt przecięcia elementów do okna widoku list (wyświetlanie symbolu punktu). Jeśli dostępnych jest kilka punktów przecięcia, to TNC przejmuje ten, leżący najbliżej myszy.



- ▶ Wybrane pozycje obróbki zachować w Schowku TNC, aby móc następnie wstawić je jako wiersz pozycjonowania z wywołaniem cyklu do programu z dialogiem tekstem otwartym, albo



- ▶ zachować wybrane pozycje obróbki w pliku punktów: TNC ukazuje wywoływane okno, w którym można zapisać folder docelowy oraz dowolną nazwę pliku. Nastawienie podstawowe: nazwa pliku DXF. Alternatywnie można wybrać typ pliku



- ▶ Potwierdzić zapis: TNC zachowuje program konturu w wybranym folderze



- ▶ Jeśli chcemy wybrać dalsze pozycje obróbki: ikonę wybrane elementy deselekcjonować nacisnąć i wybrać jako to uprzednio opisano

7.3 DXF-konwerter (opcja #42)

Szybki wybór pozycji wiercenia myszką



- ▶ Wybrać tryb dla selekcjonowania pozycji obróbki: okno grafiki jest aktywne dla wyboru pozycji
- ▶ Aby wybrać pozycje obróbki: nacisnąć klawisz Shift i lewym klawiszem myszy rozciągnąć określony obszar. TNC przejmuje wszystkie koła pełne jako pozycje wiercenia, znajdujące się w całości na tym obszarze: TNC otwiera okno, w którym można filtrować wiercenia według ich wielkości
- ▶ Nastawić filtr (patrz "Ustawienia filtra", strona 276) i przyciskiem **OK** potwierdzić: TNC przejmuje wybrane pozycje do okna widoku list (wyświetlanie symbolu punktu)
- ▶ W razie potrzeby można już wyselekcjonowane elementy powtórnie deselekcjonować, a mianowicie kliknięciem na element w prawym oknie, jednakże trzymając naciśniętym dodatkowo klawisz **CTRL**. Alternatywnie wybrać w oknie widoku list element i klawisz **DEL** nacisnąć. Można wyselekcjonować wszystkie elementy, a mianowicie zaznaczyć obszar, jednakże trzymając naciśniętym dodatkowo klawisz **CTRL**.



- ▶ Wybrane pozycje obróbki zachować w Schowku TNC, aby móc następnie wstawić je jako wiersz pozycjonowania z wywołaniem cyklu do programu z dialogiem tekstem otwartym, albo



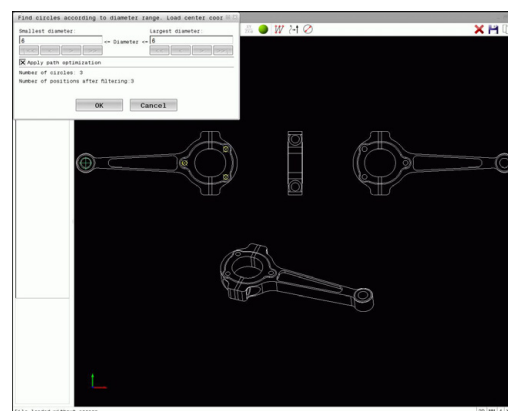
- ▶ zachować wybrane pozycje obróbki w pliku punktów: TNC ukazuje wywoływane okno, w którym można zapisać folder docelowy oraz dowolną nazwę pliku. Nastawienie podstawowe: nazwa pliku DXF. Alternatywnie można wybrać typ pliku

ENT

- ▶ Potwierdzić zapis: TNC zachowuje program konturu w wybranym folderze



- ▶ Jeśli chcemy wybrać dalsze pozycje obróbki: ikonę wybrane elementy deselekcjonować nacisnąć i wybrać jako to uprzednio opisano



Szybki wybór pozycji wiercenia ikoną



- ▶ Wybrać tryb dla selekcjonowania pozycji obróbki: okno grafiki jest aktywne dla wyboru pozycji



- ▶ Wybrać ikonę: TNC otwiera okno, w którym można filtrować wiercenia według ich wielkości
- ▶ Ewentualnie nastawić filtr (patrz "Ustawienia filtra", strona 276) i przyciskiem **OK** potwierdzić: TNC przejmuje wybrane pozycje do okna widoku list (wyświetlanie symbolu punktu)



- ▶ W razie potrzeby można już wyselekcjonowane elementy powtórnie deselekcjonować, a mianowicie kliknięciem na element w oknie grafiki, jednakże trzymając naciśniętym dodatkowo klawisz **CTRL**. Alternatywnie wybrać w oknie widoku list element i klawisz **DEL** nacisnąć. Poprzez kliknięcie na ikonę można wszystkie wybrane elementy deselekcjonować



- ▶ Wybrane pozycje obróbki zachować w Schowku TNC, aby móc następnie wstawić je jako wiersz pozycjonowania z wywołaniem cyklu do programu z dialogiem tekstem otwartym, albo



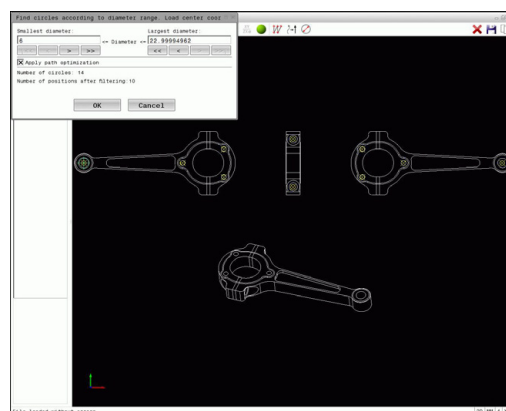
- ▶ zachować wybrane pozycje obróbki w pliku punktów: TNC ukazuje wywoływane okno, w którym można zapisać folder docelowy oraz dowolną nazwę pliku. Nastawienie podstawowe: nazwa pliku CAD. Alternatywnie można wybrać typ pliku



- ▶ Potwierdzić zapis: TNC zachowuje program konturu w wybranym folderze



- ▶ Jeśli chcemy wybrać dalsze pozycje obróbki: ikonę wybrane elementy deselekcjonować nacisnąć i wybrać jako to uprzednio opisano



7.3 DXF-konwerter (opcja #42)

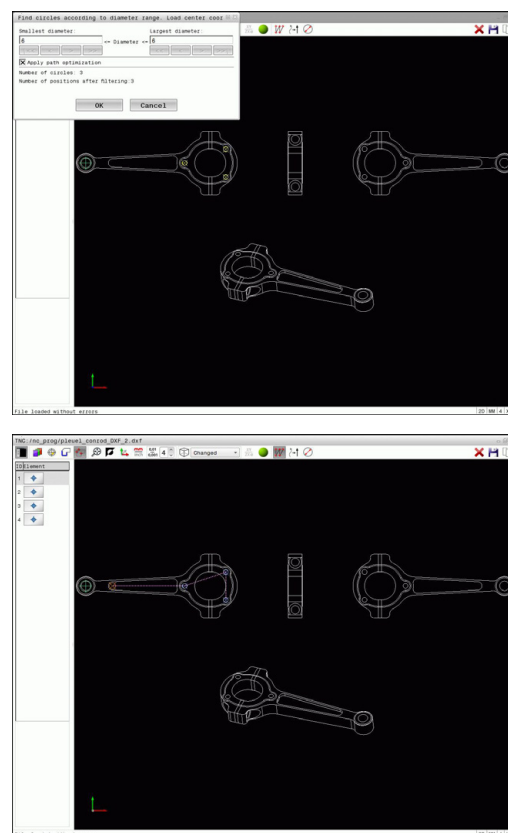
Ustawienia filtra

Po zaznaczeniu pozycji wiercenia poprzez szybki wybór, TNC pokazuje okno wypływające, w którym z lewej strony zostaje pokazywana najmniejsza a z prawej największa znaleziona średnica wiercenia. Przyciskami poniżej wskazania średnicy można tak ustawić średnicę, iż można przejąć wymaganą średnicę wiercenia.

Następujące przyciski znajdują się do dyspozycji:

Ikona	Nastawienia filtra najmniejszych średnic
	Wyświetlenie najmniejszej znalezionej średnicy (nastawienie podstawowe)
	Wyświetlenie następnej najmniejszej znalezionej średnicy
	Wyświetlenie następnej największej znalezionej średnicy
	Wyświetlenie największej znalezionej średnicy. TNC ustawia filtr dla najmniejszej średnicy na wartość, nastawioną dla największej średnicy
Ikona	Nastawienia filtra największych średnic
	Wyświetlenie najmniejszej znalezionej średnicy. TNC ustawia filtr dla największej średnicy na wartość, nastawioną dla najmniejszej średnicy
	Wyświetlenie następnej najmniejszej znalezionej średnicy
	Wyświetlenie następnej największej znalezionej średnicy
	Wyświetlenie największej znalezionej średnicy (nastawienie podstawowe)

Trajektorię narzędzia można wyświetlić poprzez ikoną **Wyświetl tor narzędzia**, patrz "Ustawienia podstawowe", strona 263.



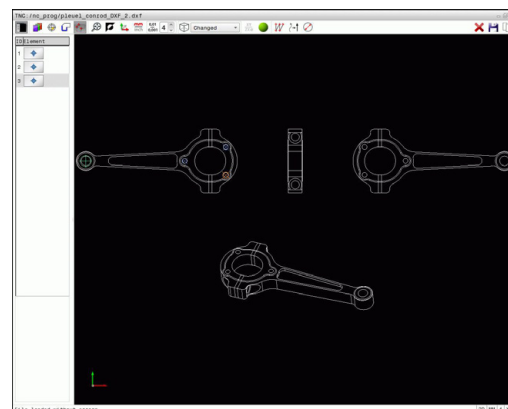
Informacje o elemencie

TNC pokazuje w oknie informacji o elementach współrzędne pozycji obróbki, wybranej ostatnio w oknie widoku list lub w oknie grafiki przy pomocy kliknięcia klawisza myszy.

Można zmienić prezentację grafiki także przy pomocy myszy.

Następujące funkcje znajdują się do dyspozycji:

- ▶ Aby obracać przedstawiany model trójwymiarowo: trzymać naciśniętym prawy klawisz myszy i przemieszczać mysz.
- ▶ Aby przesuwać przedstawiony model: trzymać naciśniętym środkowy klawisz myszy lub kółko myszy i przemieszczać mysz.
- ▶ Aby zmienić wielkość określonego segmentu: naciśniętym lewym klawiszem myszy wybrać obszar. Po zwolnieniu klawisza myszy TNC powiększa ten widok.
- ▶ Aby dowolny fragment szybko powiększyć lub zmniejszyć: kółko myszy obrócić w przód lub w tył.
- ▶ Aby powrócić do widoku standardowego: nacisnąć klawisz Shift i podwójne kliknięcie prawego klawisza myszy. Jeśli klikniemy podwójnie na prawy klawisz myszy, to kąt rotacji pozostaje zachowany.



8

**Programowanie:
podprogramy
i powtórzenia
części programów**

Programowanie: podprogramy i powtórzenia części programów

8.1 Zaznaczyć podprogramy i powtórzenia części programu

8.1 Zaznaczyć podprogramy i powtórzenia części programu

Raz zaprogramowane kroki obróbki można przy pomocy podprogramów i powtórzeń części programu ponownie wykonać.

Label

Podprogramy i powtórzenia części programu rozpoczynają się w programie obróbki znakiem **LBL**, skrót od LABEL (angl. znacznik, oznaczenie).

LABEL otrzymują numer pomiędzy 1 i 65535 lub definiowaną przez operatora nazwę. Każdy numer LABEL lub nazwa LABEL może być nadawana tylko raz w programie przy pomocy **LABEL SET**. Liczba wprowadzalnych nazw Label ograniczona jest tylko wewnętrzną pojemnością pamięci.



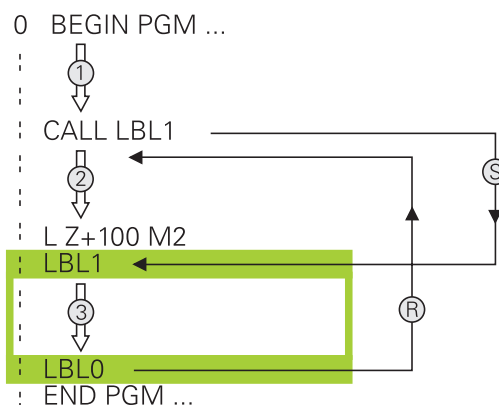
Proszę nigdy nie używać kilkakrotnie tego samego numeru Label lub nazwy Label!

Label 0 (**LBL 0**) oznacza koniec podprogramu i dlatego może być stosowany dowolnie często.

8.2 Podprogramy

Sposób pracy

- 1 TNC wykonuje program obróbki do momentu wywołania podprogramu **CALL LBL** .
- 2 Od tego miejsca TNC odpracowuje wywołany podprogram aż do końca podprogramu **LBL 0**
- 3 Dalej TNC kontynuuje program obróbki od tego wiersza, który następuje po wywołaniu podprogramu **CALL LBL** .



Wskazówki dotyczące programowania

- Program główny może zawierać dowolnie wiele podprogramów
- Podprogramy mogą być wywoływane w dowolnej kolejności i dowolnie często
- Podprogram nie może sam się wywołać
- Proszę programować podprogramy za wierszem M2 lub M30
- Jeśli podprogramy w programie obróbki znajdują się przed wierszem z M2 lub M30, to zostają one bez wywołania przynajmniej jeden raz odpracowane

Programowanie podprogramu



- ▶ Oznaczenie początku: Klawisz **LBL SET** nacisnąć
- ▶ Wprowadzić numer podprogramu. Jeśli chcemy używać nazwy LABEL: softkey **LBL-NAZWA** nacisnąć, aby przejść do zapisu tekstu
- ▶ Zapisać treść
- ▶ Oznaczyć koniec: Klawisz **LBL SET** nacisnąć oraz numer Label **0** zapisać

8.2 Podprogramy

Wywołanie podprogramu

LBL
CALL

- ▶ Wywołanie podprogramu: klawisz **LBL CALL** nacisnąć
- ▶ Numer wywoływanego podprogramu wprowadzić. Jeśli chcemy używać nazwy LABEL: softkey **LBL-NAZWA** nacisnąć, aby przejść do zapisu tekstu.
- ▶ Jeżeli chcemy podać numer parametru stringu jako adres docelowy: nacisnąć softkey QS, TNC przechodzi wówczas do nazwy Label, podanej w zdefiniowanym parametrze stringu
- ▶ Powtórzenia **REP** klawiszem **NO ENT** pominąć. Powtórzenia **REP** stosować tylko w przypadku powtórzeń części programu

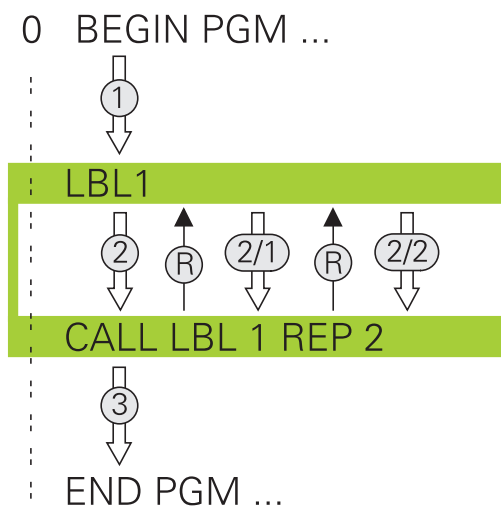


CALL LBL 0 jest niedozwolony, ponieważ odpowiada wywołaniu końca podprogramu.

8.3 Powtórzenia części programu

Label

Powtórzenia części programu rozpoczynać znacznikiem **LBL**.
Powtórzenie części programu kończy się z **CALL LBL n REPn**.



Sposób pracy

- 1 TNC wykonuje program obróbki aż do końca określonego fragmentu (**CALL LBL n REPn**)
- 2 Następnie TNC powtarza część programu pomiędzy wywołanym LABEL i wywołaniem Label **CALL LBL n REPn** tak często, jak to podano pod **REP**.
- 3 Następnie TNC odpracowuje dalej program obróbki

Wskazówki dotyczące programowania

- Daną część programu można powtarzać łącznie do 65 534 razy
- Części programu zostają wykonywane przez TNC o jeden raz więcej niż zaprogramowano powtórzeń, ponieważ pierwsze powtórzenie rozpoczyna się po pierwszej obróbce.

Programowanie powtórzenia części programu



- ▶ Oznaczyć początek: nacisnąć klawisz **LBL SET** i zapisać numer LABEL dla powtarzanej części programu. Jeśli chcemy używać nazwy LABEL (etykiety): softkey **LBL-NAZWA** nacisnąć, dla przejścia do zapisu tekstu
- ▶ Wprowadzić część programu

8.3 Powtórzenia części programu

Wywołać powtórzenie części programu



- ▶ Wywołać podprogram: klawisz **LBL CALL** nacisnąć
- ▶ Zapisać numer części programu, która ma być powtarzana. Jeśli chcemy używać nazwy LABEL (etykiety): softkey **LBL-NAZWA** nacisnąć, dla przejścia do zapisu tekstu.
- ▶ Liczbę powtórzeń **REP** zapisać, klawiszem **ENT** potwierdzić.

8.4 Dowolny program jako podprogram

Przegląd softkeys

Jeśli naciśniemy klawisz **PGM CALL**, to TNC pokazuje następujące softkeys:

Softkey	Funkcja
PROGRAM WYWOŁAĆ	Program z PGM CALL wywołać
PUNKT ZEROWY TABELA WYBRAĆ	Tabelę punktów zerowych z SEL TABLE wybrać
PUNKTY TABELA WYBRAĆ	Tabelę punktów z SEL PATTERN wybrać
WYBOR KONTURU	Program konturu z SEL CONTOUR wybrać
WYBOR PROGRAMU	Program z SEL PGM wybrać
WYBRANY PROGRAM WYWOŁAĆ	Ostatnio wybrany plik z CALL SELECTED PGM wywołać

Programowanie: podprogramy i powtórzenia części programów

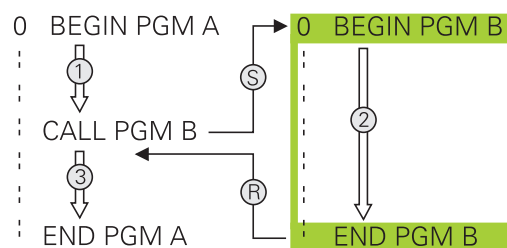
8.4 Dowolny program jako podprogram

Sposób pracy

- 1 TNC wykonuje program obróbki, do momentu kiedy zostanie wywołany inny program przy pomocy **CALL PGM**.
- 2 Następnie TNC wykonuje wywołany program obróbki aż do jego końca
- 3 Dalej TNC odpracowuje ponownie wywołujący program obróbki, poczynając od tego wiersza, który następuje po wywołaniu programu



Jeśli chcemy programować zmienne wywołania programu w połączeniu z parametrami stringu, to należy używać funkcji **SEL PGM**.



Wskazówki dotyczące programowania

- Aby wywołać dowolny program obróbki, TNC nie korzysta z etykiet
- Wywołany program nie może zawierać funkcji dodatkowej **M2** lub **M30**. Jeśli w wywoływanym programie zdefiniowano podprogramy z etykietami, to można użyć wówczas M2 lub M30 z funkcją skoku **FN 9: IF +0 EQU +0 GOTO LBL 99**, aby koniecznie przeskoczyć tę część programu
- Wywoływany programu obróbki nie może zawierać wywołań **CALL PGM** do wywołującego programu obróbki (pętla ciągła)

Wywołać dowolny program jako podprogram



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przekształcenia współrzędnych, definiowane przez operatora w wywoływanym programie i nie zresetowane docelowo, pozostają zasadniczo aktywne także dla wywołującego programu.



Jeśli zostanie wprowadzona tylko nazwa programu, wywołany program musi znajdować się w tym samym folderze jak program wywołujący.

Jeśli wywoływany program nie znajduje się w tym samym folderze jak program wywołujący, to proszę wprowadzić pełną nazwę ścieżki, np. **TNC: \ZW35\SCHRUPP\PGM1.H**

Jeśli wywołuje się program DIN/ISO, to proszę wprowadzić typ pliku .I za nazwą programu.

Można także wywołać dowolny program przez cykl **12 PGM CALL**.

Parametry Q działają przy **PGM CALL** zasadniczo globalnie. Proszę zwrócić uwagę, iż zmiany Q-parametrów w wywoływanym programie wpływają w danym przypadku także na wywołujący program.

Wywołanie z PGM CALL

Przy pomocy funkcji **PGM CALL** wywołujemy dowolny program jako podprogram. Sterowanie odpracowuje wywołany program w tym miejscu, w którym wywołano program.

PGM
CALL

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

PROGRAM
WYWOŁAĆ

- ▶ Softkey **PROGRAM WYWOŁAĆ** nacisnąć: TNC startuje dialog dla definiowania wywoływanego programu. Zapisać nazwę ścieżki na klawiaturze ekranowej albo

PLIK
WYBRAC

- ▶ Softkey **PLIK WYBRAC** nacisnąć: TNC wyświetla okno wyboru, w którym można wybrać wywoływany program, klawiszem **END** potwierdzić

Programowanie: podprogramy i powtórzenia części programów

8.4 Dowolny program jako podprogram

Wywołanie z SEL PGM oraz CALL SELECTED PGM

Przy pomocy funkcji **SEL PGM** wybieramy dowolny program jako podprogram i wywołujemy go w innym miejscu w programie.

Sterowanie odprocowuje wywołany program w tym miejscu, w którym wywołano go w programie z **CALL SELECTED PGM**.

Funkcja **SEL PGM** jest dozwolona także z parametrami stringu, tak iż wywołaniami programu można zmiennie sterować.

Program wybieramy w następujący sposób:

	▶ Wybrać funkcje dla wywołania programu: nacisnąć klawisz PGM CALL.
	▶ Softkey PROGRAM WYBRAC nacisnąć: TNC startuje dialog dla definiowania wywoływanego programu.
	▶ Softkey PLIK WYBRAC nacisnąć: TNC wyświetla okno wyboru, w którym można wybrać wywoływany program, klawiszem END potwierdzić

Wybrany program wywołujemy w następujący sposób:

	▶ Wybrać funkcje dla wywołania programu: nacisnąć klawisz PGM CALL.
	▶ Softkey WYBRANY PROGRAM WYWOŁAC nacisnąć: TNC wywołuje z CALL SELECTED PGM ostatnio wybrany program.

8.5 Pakietowania

Rodzaje pakietowania

- Wywołania podprogramu w podprogramach
- Powtórzenia części programu w powtórzeniu części programu
- Wywołania podprogramu w powtórzeniach części programu
- Powtórzenia części programu w podprogramach

Zakres pakietowania

Zakres pakietowania określa, jak często części programu lub podprogramy mogą zawierać dalsze podprogramy lub powtórzenia części programu.

- Maksymalny zakres pakietowania dla podprogramów: 19
- Maksymalny zakres pakietowania dla wywoływania programu głównego: 19, przy czym **CYCL CALL** działa jak wywołanie programu głównego
- Powtórzenia części programu można dowolnie często pakietować

8.5 Pakietowania

Podprogram w podprogramie

Przykładowe wiersze NC

0 BEGIN PGM UPGMS MM	
...	
17 CALL LBL "UP1"	Wywołać podprogram przy LBL UP1
...	
35 L Z+100 R0 FMAX M2	Ostatni wiersz programu głównego z M2
36 LBL "UP1"	Początek podprogramu UP1
...	
39 CALL LBL 2	Podprogram zostanie przy LBL 2 wywołany
...	
45 LBL 0	Koniec podprogramu 1
46 LBL 2	Początek podprogramu 2
...	
62 LBL 0	Koniec podprogramu 2
63 END PGM UPGMS MM	

Wykonanie programu

- 1 Program główny UPGMS zostaje wykonany do bloku 17
- 2 Podprogram UP1 zostaje wywołany i wykonany do bloku 39
- 3 Podprogram 2 zostaje wywołany i wykonany do bloku 62.
Koniec podprogramu 2 i skok powrotny do podprogramu, z którego on został wywołany
- 4 Podprogram UP1 zostaje wykonany od wiersza 40 do wiersza 45. Koniec podprogramu UP1 i powrót do programu głównego UPGMS
- 5 Program główny UPGMS zostaje wykonany od bloku 18 do bloku 35. Skok powrotny do wiersza 1 i koniec programu

Powtarzać powtórzenia części programu

Przykładowe wiersze NC

0 BEGIN PGM REPS MM	
...	
15 LBL 1	Początek powtórzenia części programu 1
...	
20 LBL 2	Początek powtórzenia części programu 2
...	
27 CALL LBL 2 REP 2	Wywołanie części programu z 2 powtórzeniami
...	
35 CALL LBL 1 REP 1	Część programu między tym blokiem i LBL 1
...	(blok 15) zostanie 1 razy powtórzony
50 END PGM REPS MM	

Wykonanie programu

- 1 Program główny REPS zostaje wykonany do bloku 27
- 2 Część programu pomiędzy blokiem 27 i blokiem 20 zostaje 2 razy powtórzona
- 3 Program główny REPS zostaje wykonany od bloku 28 do bloku 35.
- 4 Część programu pomiędzy blokiem 35 i blokiem 15 zostaje 1 raz powtórzona (zawiera powtórzenie części programu pomiędzy blokiem 20 i blokiem 27)
- 5 Program główny REPS zostaje wykonany od wiersza 36 do wiersza 50. Skok powrotny do wiersza 1 i koniec programu

Programowanie: podprogramy i powtórzenia części programów

8.5 Pakietowania

Powtórzyć podprogram

NC-wiersze przykładowe

0 BEGIN PGM UPGREP MM	
...	
10 LBL 1	Początek powtórzenia części programu 1
11 CALL LBL 2	Wywołanie podprogramu
12 CALL LBL 1 REP 2	Wywołanie części programu z 2 powtórzeniami
...	
19 L Z+100 R0 FMAX M2	Ostatni wiersz programu głównego z M2
20 LBL 2	Początek podprogramu
...	
28 LBL 0	Koniec podprogramu
29 END PGM UPGREP MM	

Wykonanie programu

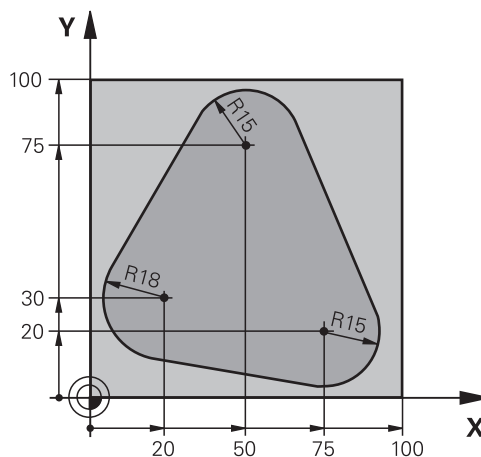
- 1 Program główny UPGREP zostaje wykonany do bloku 11
- 2 Podprogram 2 zostaje wywołany i odpracowany
- 3 Część programu pomiędzy blokiem 12 i blokiem 10 zostanie 2 razy powtórzony: wywołanie podprogramu 2 zostaje 2 razy powtórzone
- 4 Program główny UPGREP zostaje wykonany od bloku 13 do bloku 19. Skok powrotny do wiersza 1 i koniec programu

8.6 Przykłady programowania

Przykład: Frezowanie konturu w kilku dosuwach

Przebieg programu:

- Pozycjonować wstępnie narzędzie na górną krawędź przedmiotu
- Wprowadzić inkrementalnie wcięcie w materiał
- Frezowanie konturu
- Wcięcie w materiał i frezowanie konturu



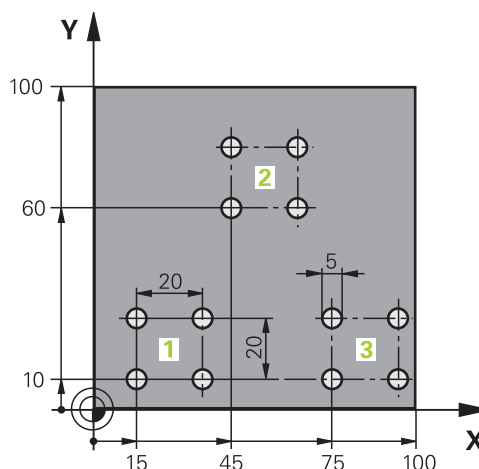
0 BEGIN PGM PGMWDH MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S500	Wywołanie narzędzia
4 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
5 L X-20 Y+30 R0 FMAX	Pozycjonować wstępnie na płaszczyźnie obróbki
6 L Z+0 R0 FMAX M3	Pozycjonować wstępnie na krawędź przedmiotu
7 LBL 1	Znacznik dla powtórzenia części programu
8 L IZ-4 R0 FMAX	Przyrostowy dosuw na głębokość (poza materiałem)
9 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 RL F250	Najazd do konturu
10 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30	Kontur
11 FLT	
12 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75	
13 FLT	
14 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20	
15 FLT	
16 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30	
17 DEP CT CCA90 R+5 F1000	Opuszczenie konturu
18 L X-20 Y+0 R0 FMAX	Przemieszczenie narzędzia poza materiałem
19 CALL LBL 1 REP 4	Skok powrotny do LBL 1; łącznie cztery razy
20 L Z+250 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
21 END PGM PGMWDH MM	

8.6 Przykłady programowania

Przykład: Grupy odwiertów

Przebieg programu:

- Najechać na punkt startu dla grupy odwiertów w programie głównym
- Wywołanie grupy wierceń (podprogram 1) w programie głównym
- Grupę odwiertów zaprogramować tylko raz w podprogramie 1



0 BEGIN PGM UP1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Wywołanie narzędzia
4 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
5 CYCL DEF 200 WIERCENIE	Definicja cyklu Wiercenie
Q200=2 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC	
Q201=-10 ;GLEBOKOSC	
Q206=250 ;WARTOSC POSUWU WGL.	
Q202=5 ;GLEBOKOSC DOSUWU	
Q210=0 ;PRZER. CZAS.NA GORZE	
Q203=+0 ;WSPOLRZEDNE POWIERZ.	
Q204=10 ;2-GA BEZPIECZNA WYS.	
Q211=0.25 ;PRZERWA CZAS. DNIE	
Q395=0 ;REFERENCJA GLEB.	
6 L X+15 Y+10 R0 FMAX M3	Dosunąć narzędzie do punktu startu grupy odwiertów 1
7 CALL LBL 1	Wywołać podprogram dla grupy odwiertów
8 L X+45 Y+60 R0 FMAX	Dosunąć narzędzie do punktu startu grupy odwiertów 2
9 CALL LBL 1	Wywołać podprogram dla grupy odwiertów
10 L X+75 Y+10 R0 FMAX	Dosunąć narzędzie do punktu startu grupy odwiertów 3
11 CALL LBL 1	Wywołać podprogram dla grupy odwiertów
12 L Z+250 R0 FMAX M2	Koniec programu głównego
13 LBL 1	Początek podprogramu 1: grupa odwiertów
14 CYCL CALL	Odwierć 1
15 L IX+20 R0 FMAX M99	Dosunąć narzędzie do odwiertu 2, wywołanie cyklu
16 L IY+20 R0 FMAX M99	Dosunąć narzędzie do odwiertu 3, wywołanie cyklu
17 L IX-20 R0 FMAX M99	Dosunąć narzędzie do odwiertu 4, wywołanie cyklu
18 LBL 0	Koniec podprogramu 1

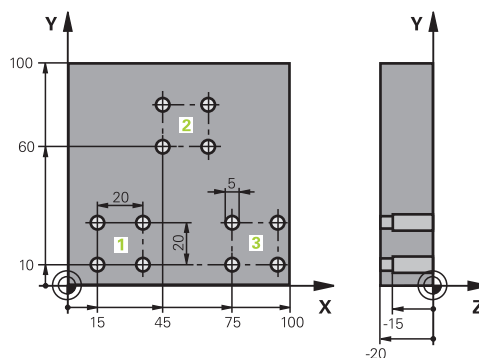
```
19 END PGM UP1 MM
```

8.6 Przykłady programowania

Przykład: Grupa odwiertów przy pomocy kilku narzędzi

Przebieg programu:

- Zaprogramować cykle obróbki w programie głównym
- Wywołanie kompletnego rysunku odwiertów (podprogram 1) w programie głównym
- Wywołanie grupy wierceń (podprogram 2) w podprogramie 1
- Grupę odwiertów zaprogramować tylko raz w podprogramie 2



0 BEGIN PGM UP2 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Wywołanie narzędzia, wiertło centrujące
4 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
5 CYCL DEF 200 WIERCENIE	Definicja cyklu nakielkowania
Q200=2 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC	
Q201=-3 ;GLEBOKOSC	
Q206=250 ;WARTOSC POSUWU WGL..	
Q202=3 ;GLEBOKOSC DOSUWU	
Q210=0 ;PRZER. CZAS.NA GORZE	
Q203=+0 ;WSPOLRZEDNE POWIERZ.	
Q204=10 ;2-GA BEZPIECZNA WYS.	
Q211=0.25 ;PRZERWA CZAS. DNIE	
Q395=0 ;REFERENCJA GLEB.	
6 CALL LBL 1	Podprogram 1 dla kompletnego wzorca odwiertów wywołać
7 L Z+250 R0 FMAX	
8 TOOL CALL 2 Z S4000	Wywołanie narzędzia, wiertło
9 FN 0: Q201 = -25	Nowa głębokość dla wiercenia
10 FN 0: Q202 = +5	Nowy dosuw dla wiercenia
11 CALL LBL 1	Podprogram 1 dla kompletnego wzorca odwiertów wywołać
12 L Z+250 R0 FMAX	
13 TOOL CALL 3 Z S500	Wywołanie narzędzia, rozwiertak

14 CYCL DEF 201 ROZWIERCANIE	Definicja cyklu rozwiercania
Q200=2 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC	
Q201=-15 ;GLEBOKOSC	
Q206=250 ;WARTOSC POSUWU WGL..	
Q211=0.5 ;PRZERWA CZAS. DNIE	
Q208=400 ;POSUW RUCHU POWROTN.	
Q203=+0 ;WSPOLRZEDNE POWIERZ.	
Q204=10 ;2-GA BEZPIECZNA WYS.	
15 CALL LBL 1	Podprogram 1 dla kompletnego wzorca odwiertów wywołać
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Koniec programu głównego
17 LBL 1	Początek podprogramu 1: Kompletny rysunek odwiertów
18 L X+15 Y+10 R0 FMAX M3	Dosunąć narzędzie do punktu startu grupy odwiertów 1
19 CALL LBL 2	Wywołać podprogram 2 dla grupy wiercenia
20 L X+45 Y+60 R0 FMAX	Dosunąć narzędzie do punktu startu grupy odwiertów 2
21 CALL LBL 2	Wywołać podprogram 2 dla grupy wiercenia
22 L X+75 Y+10 R0 FMAX	Dosunąć narzędzie do punktu startu grupy odwiertów 3
23 CALL LBL 2	Wywołać podprogram 2 dla grupy wiercenia
24 LBL 0	Koniec podprogramu 1
25 LBL 2	Początek podprogramu 2: grupa odwiertów
26 CYCL CALL	Odwiert 1 z aktywnym cyklem obróbki
27 L IX+20 R0 FMAX M99	Dosunąć narzędzie do odwiertu 2, wywołanie cyklu
28 L IY+20 R0 FMAX M99	Dosunąć narzędzie do odwiertu 3, wywołanie cyklu
29 L IX-20 R0 FMAX M99	Dosunąć narzędzie do odwiertu 4, wywołanie cyklu
30 LBL 0	Koniec podprogramu 2
31 END PGM UP2 MM	

9

**Programowanie:
parametry Q**

Programowanie: parametry Q

9.1 Zasada działania i przegląd funkcji

9.1 Zasada działania i przegląd funkcji

Przy pomocy parametrów można definiować w jednym programie obróbki całą rodzinę części, a mianowicie programując zamiast stałych wartości liczbowych zmienne parametry.

Proszę stosować parametry np. dla:

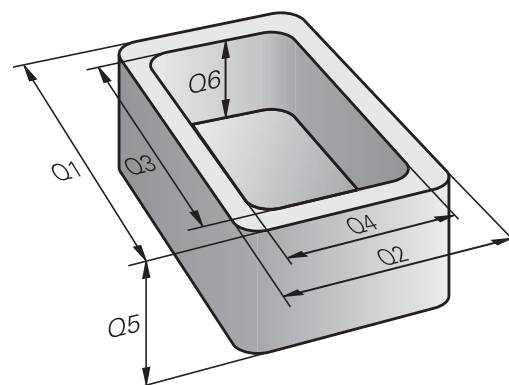
- wartości współrzędnych
- posuwy
- prędkości obrotowe
- dane cykli

Przy pomocy parametrów można także:

- programować kontury, określane za pomocą funkcji matematycznych
- uzależniać wykonanie poszczególnych kroków obróbkowych od warunków logicznych
- elastycznie generować programy FK

Parametry są zawsze odznaczane przy pomocy liter i liczb. Przy tym litery określają rodzaj parametru a liczby zakres parametru.

Szczegółowe informacje można zaczerpnąć z następującej tabeli:



Rodzaj parametru	Zakres parametru	Znaczenie
Q-parametry:		Parametry oddziałują na wszystkie programy w pamięci TNC
	0 - 30	Parametry dla cykli SL HEIDENHAIN
	31 - 99	Parametry dla użytkownika
	100 - 199	Parametry dla funkcji specjalnych TNC
	200 - 1199	Parametry dla cykli HEIDENHAIN
	1200 - 1399	Parametry dla cykli producenta maszyn lub innego dostawcy
	1400 - 1499	Parametry dla CALL-aktywnych cykli producenta maszyn lub innego dostawcy
	1500 - 1599	Parametry dla DEF-aktywnych cykli producenta maszyn lub innego dostawcy
	1600 - 1999	Parametry dla użytkownika
QL-parametry		Parametry działające tylko lokalnie w obrębie programu
	0 - 499	Parametry dla użytkownika
QR-parametry		Parametry działają trwale (retentywnie) na wszystkie programy w pamięci TNC, także po przerwie w zasilaniu
	0 - 499	Parametry dla użytkownika

Dodatkowo do dyspozycji znajdują się także **QS-parametry** (**S** oznacza string), przy pomocy których można dokonywać edycji tekstów na TNC.

Rodzaj parametru	Zakres parametru	Znaczenie
QS-parametry		Parametry oddziałują na wszystkie programy w pamięci TNC
	0 - 99	Parametry dla użytkownika
	100 - 199	Parametry dla informacji systemowych TNC, odczytywanych przez programy NC użytkownika lub przez cykle
	200 - 1199	Parametry dla cykli HEIDENHAIN
	1200 - 1399	Parametry, służące w cyklach producenta maszyn lub innego dostawcy do informacji zwrotnej do programu NC użytkownika
	1400 - 1599	Parametry dla cykli producenta maszyn lub innego dostawcy
	1600 - 1999	Parametry dla użytkownika



Największą pewność dla swoich aplikacji można otrzymać, wykorzystując wyłącznie zalecane dla użytkownika zakresy parametrów w programie NC. Proszę uwzględnić, iż podany sposób stosowania zakresów parametrów jest zalecany przez HEIDENHAIN ale nie może być gwarantowany. Funkcje producenta maszyn lub innego dostawcy mogą mimo to prowadzić do konfliktów i sprzeczności z programem NC użytkownika! Proszę uwzględnić dokumentację maszyny i dokumentację innego dostawcy.

Programowanie: parametry Q

9.1 Zasada działania i przegląd funkcji

Wskazówki dotyczące programowania

Parametry Q oraz wartości liczbowe można zapisywać do programu zmieszane.

Można przypisywać parametrom Q wartości liczbowe pomiędzy –999 999 999 i +999 999 999 . Zakres zapisu obejmuje maksymalnie 16 znaków, z nich 9 to miejsce do przecinka.

Wewnętrznie TNC może zapisywać wartości liczbowe w wysokości 10^{10} .

QS-parametrom można przyporządkować maksymalnie 255 znaki.



TNC przyporządkowuje samodzielnie niektórym Q i QS parametrom zawsze te same dane, np. do parametru **Q108** aktualny promień narzędzia, patrz "Zajęte z góry parametry Q", strona 358.

TNC zachowuje wartości liczbowe w dwójkowym formacie (norma IEEE 754). Ze względu na wykorzystywanie tego normowanego formatu niektóre liczby dziesiętne nie mogą być 100% dokładnie być przedstawiane (błąd zaokrąglenia). Proszę uwzględnić szczególnie ten fakt, jeśli wykorzystujemy obliczane treści parametrów Q w poleceniach skoku lub pozycjonowania.

Wywołanie funkcji parametrów Q

Podczas zapisu programu obróbki, naciskamy klawisz Q (w polu zapisu liczb i wyboru osi pod klawiszem +/-). Wtedy TNC pokazuje następujące softkeys:

Softkey	Grupa funkcyjna	Strona
PODSTAW. ARYTMET.	Podstawowe funkcje matematyczne	305
TRYGO- NOMETRIA	Funkcje trygonometryczne	307
OKRĄG KALKU- LACJA	Funkcja dla obliczania okręgu	308
SKOK	Jeśli/to - decyzje, skoki	309
SPECJALNA FUNKCJA	Inne funkcje	313
FORMULA	Formułę zapisać bezpośrednio	343
WZOR KONTURU	Funkcja dla obróbki kompleksowych konturów	Patrz Instrukcja obsługi dla operatora Cykle



Jeśli definiujemy lub przypisujemy parametry Q, to TNC pokazuje softkeys Q, QL i QR. Przy pomocy tych softkeys wybieramy najpierw wymagany typ parametru i zapisujemy następnie numer parametru. Jeśli podłączono klawiaturę USB, to można poprzez naciśnięcie klawisza Q bezpośrednio otworzyć dialog dla zapisu formuły.

Programowanie: parametry Q

9.2 Rodziny części – parametry Q zamiast wartości liczbowych

9.2 Rodziny części – parametry Q zamiast wartości liczbowych

Zastosowanie

Przy pomocy funkcji parametrów Q **FN 0: PRZYPISANIE** można przypisać parametrom Q wartości liczbowe. Wtedy używa się w programie obróbki zamiast wartości liczbowej Q-parametru.

NC-wiersze przykładowe

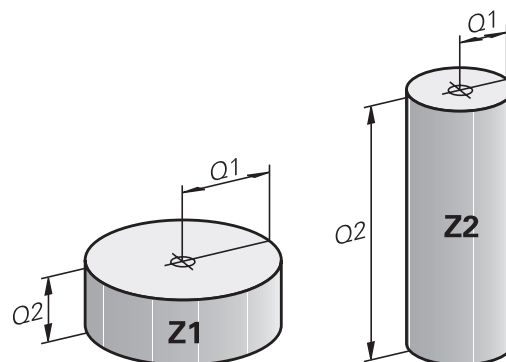
15 FN 0: Q10=25	Przypisanie
...	Q10 otrzymuje wartość 25
25 L X +Q10	odpowiada L X +25

Dla rodzin części programuje się np. charakterystyczne wymiary przedmiotu jako Q-parametry.

Dla obróbki pojedynczych części proszę przypisać każdemu z tych parametrów odpowiednią wartość liczbową.

Przykład: cylinder z parametrami Q

Promień cylindra:	$R = Q1$
Wysokość cylindra:	$H = Q2$
Cylinder Z1:	$Q1 = +30$ $Q2 = +10$
Cylinder Z2:	$Q1 = +10$ $Q2 = +50$



9.3 Opis konturów przy pomocy funkcji matematycznych

Zastosowanie

Przy pomocy Q-parametrów można programować podstawowe funkcje matematyczne w programie obróbki:

- ▶ Wybrać funkcję Q-parametru: nacisnąć przycisk Q (w polu dla wprowadzenia liczb, po prawej stronie). Pasek z softkey pokazuje funkcje Q-parametrów
- ▶ Wybrać matematyczne funkcje podstawowe: nacisnąć softkey **FUNKCJE PODST.** . TNC pokazuje następujące softkeys:

Przegląd

Softkey	Funkcja
FN0 X = Y	FN 0: PRZYPISANIE n p. FN 0: Q5 = +60 wartość przypisać bezpośrednio
FN1 X + Y	FN 1: DODAWANIE n p. FN 1: Q1 = -Q2 + -5 Utworzenie sumy z dwóch wartości i przypisanie
FN2 X - Y	FN 2: ODEJMOWANIE n p. FN 2: Q1 = +10 - +5 Utworzenie różnicy z dwóch wartości i przypisanie
FN3 X * Y	FN 3: MNOZENIE n p. FN 3: Q2 = +3 * +3 Produkt utworzyć z dwóch wartości i przypisanie
FN4 X / Y	FN 4: DZIELENIE np. FN 4: Q4 = +8 DIV +Q2 Utworzenie ilorazu z dwóch wartości i przypisanie Zabronione: dzielenie przez 0!
FN5 PIERWIAS.	FN 5: PIERWIASTEK np. FN 5: Q20 = SQRT 4 Obliczenie pierwiastka z liczby i przypisanie Zabronione: Pierwiastek z wartości ujemnej!

Na prawo od „=”-znaku wolno wprowadzić:

- dwie liczby
- dwa Q-parametry
- jedną liczbę i jeden Q-parametr

Q-parametry i wartości liczbowe w równaniach można zapisać z dowolnym znakiem liczby.

Programowanie: parametry Q

9.3 Opis konturów przy pomocy funkcji matematycznych

Programowanie podstawowych działań arytmetycznych

Przykład 1

-  ▶ Wybrać funkcję parametrów Q: klawisz **Q** nacisnąć
-  ▶ Wybrać matematyczne funkcje podstawowe: nacisnąć softkey **FUNKCJE PODST.** .
-  ▶ Wybrać funkcję parametrów Q PRZYPISANIE: softkey **FN0 X = Y** nacisnąć

Wiersze programowe w TNC

16 FN 0: Q5 = +10

17 FN 3: Q12 = +Q5 * +7

NR PARAMETRU DLA WYNIKU?

-  ▶ **12** (numer parametru Q) zapisać i klawiszem **ENT** potwierdzić.

1. WARTOSC LUB PARAMETR?

-  ▶ **10** zapisać: Q5 wartość liczbową 10 przypisać i klawiszem **ENT** potwierdzić.

Przykład 2

-  ▶ Wybrać funkcję parametrów Q: klawisz **Q** nacisnąć
-  ▶ Wybrać matematyczne funkcje podstawowe: nacisnąć softkey **FUNKCJE PODST.** .
-  ▶ Wybrać funkcję parametrów Q MNOZENIE wybrać: softkey **FN3 X * Y** nacisnąć

NR PARAMETRU DLA WYNIKU?

-  ▶ **12** (numer parametru Q) zapisać i klawiszem **ENT** potwierdzić.

1. WARTOSC LUB PARAMETR?

-  ▶ **Q5** jako pierwszą wartość zapisać i klawiszem **ENT** potwierdzić.

2. WARTOSC LUB PARAMETR?

-  ▶ **7** jako drugą wartość zapisać i klawiszem **ENT** potwierdzić.

9.4 Funkcje trygonometryczne (trygonometria)

Definicje

sinus: $\sin \alpha = a / c$

cosinus: $\cos \alpha = b / c$

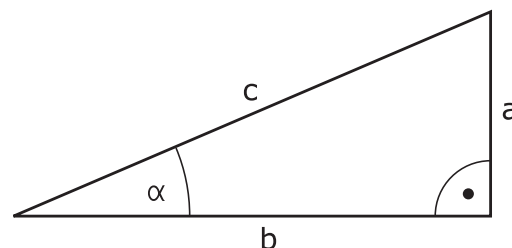
tangens: $\tan \alpha = a / b = \sin \alpha / \cos \alpha$

Przy tym

- c jest bokiem przeciwległym do kąta prostego
- a bok przeciwległy do kąta α
- b jest trzecim bokiem

Na podstawie funkcji tangens TNC może obliczyć kąt:

$$\alpha = \arctan(a / b) = \arctan(\sin \alpha / \cos \alpha)$$



Przykład:

$$a = 25 \text{ mm}$$

$$b = 50 \text{ mm}$$

$$\alpha = \arctan(a / b) = \arctan 0,5 = 26,57^\circ$$

Dodatkowo obowiązuje:

$$a^2 + b^2 = c^2 \text{ (z } a^2 = a \times a)$$

$$c = \sqrt{a^2 + b^2}$$

Programowanie funkcji trygonometrycznych

Funkcje trygonometryczne pojawiają się z naciśnięciem na softkey **TRYGONOMETRIA**. TNC pokazuje softkeys w tabeli u dołu.

Softkey	Funkcja
FN6 SIN(X)	FN 6: SINUS n p. FN 6: Q20 = SIN-Q5 sinus kąta w stopniach (°) określić i przypisać
D7 COS(X)	FN 7: COSINUS n p. FN 7: Q21 = COS-Q5 cosinus kąta w stopniach (°) określić i przypisać
FN8 X LEN Y	FN 8: PIERWIASTEK Z SUMY KWADRATOW n p. FN 8: Q10 = +5 LEN +4 tworzenie długości z dwóch wartości i przypisanie
FN13 X ANG Y	FN 13: KAT n B. FN 13: Q20 = +25 ANG-Q1 określenie kąta z arctan dwóch boków lub sin i cos kąta ($0 < \text{kąt} < 360^\circ$) i przypisanie

9.5 Obliczanie okręgu

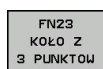
Zastosowanie

Przy pomocy funkcji dla obliczania okręgu można polecić TNC obliczanie na podstawie trzech lub czterech punktów okręgu środek okręgu i promień okręgu. Obliczanie okręgu na podstawie czterech punktów jest dokładniejsze.

Zastosowanie: Tę funkcję można wykorzystywać np. jeśli chcemy określić poprzez programowalną funkcję pomiaru położenie i wielkość odwiertu lub wycinka koła.

Softkey

Funkcja



FN 23: DANE OKREGU określić z trzech punktów okręgu
n p. FN 23: Q20 = CDATA Q30

Pary współrzędnych trzech punktów okręgu muszą być zapamiętane w parametrze Q30 i w pięciu następnych parametrach – to znaczy w tym przypadku do Q35.

TNC zapamiętuje wtedy punkt środkowy okręgu osi głównej (X w przypadku osi wrzeciona Z) w parametrze Q20, punkt środkowy okręgu w osi pomocniczej (Y w przypadku osi wrzeciona Z) w parametrze Q21 i promień okręgu w parametrze Q22.

Softkey

Funkcja



FN 24: DANE OKREGU określić z czterech punktów okręgu
n p. FN 24: Q20 = CDATA Q30

Pary współrzędnych czterech punktów okręgu muszą zostać zapisane w parametrze Q30 i następnych siedmiu parametrach – w tym przypadku do Q37.

TNC zapamiętuje wtedy punkt środkowy okręgu osi głównej (X w przypadku osi wrzeciona Z) w parametrze Q20, punkt środkowy okręgu w osi pomocniczej (Y w przypadku osi wrzeciona Z) w parametrze Q21 i promień okręgu w parametrze Q22.



Proszę uwzględnić, iż FN 23 i FN 24 oprócz parametru wyniku automatycznie nadpisuje także dwa następne parametry.

9.6 Jeśli/to-decyzje z parametrami Q

Zastosowanie

W przypadku jeśli/to-decyzji TNC porównuje Q-parametr z innym Q-parametrem lub wartością liczbową. Jeśli warunek jest spełniony, to TNC kontynuuje program obróbki od tego Label poczynając, który zaprogramowany jest za warunkiem (Label patrz "Zaznaczyć podprogramy i powtórzenia części programu", strona 280). Jeśli warunek nie jest spełniony, TNC wykonuje następny wiersz.

Jeśli chcemy wywołać inny program jako podprogram, to proszę zaprogramować za znacznikiem **PGM CALL**.

Bezwarunkowe skoki

Bezwarunkowe skoki to skoki, których warunek zawsze (=koniecznie) jest spełniony, np.

FN 9: IF+10 EQU+10 GOTO LBL1

Użyte skróty i pojęcia

IF	(angl.):	Jeśli
EQU	(angl. equal):	Równy
NE	(angl. not equal):	Nierówny
GT	(angl. greater than):	Większy niż
LT	(angl. less than):	Mniejszy niż
GOTO	(angl. go to):	Idź do
UNDEFINED	(engl. undefined):	niezdefiniowane
DEFINED	(engl. defined):	zdefiniowane

Programowanie: parametry Q

9.6 Jeśli/to-decyzje z parametrami Q

Programowanie jeśli/to-decyzji

Jeśli/to-decyzje pojawiają się przy naciśnięciu na softkey SKOKI.
TNC pokazuje następujące softkeys:

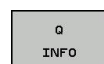
Softkey	Funkcja
FN9 IF X EQ Y GOTO	FN 9: JESLI ROWNY, SKOK n p. FN 9: IF +Q1 EQU +Q3 GOTO LBL "UPCAN25" Jeśli obydwie wartości lub parametry są równe, to skok do podanej etykiety (label)
EQU	
FN9 IF X EQ Y GOTO	FN 9: JESLI NIEZDEFINOWANY, SKOK n p. FN 9: IF +Q1 IS UNDEFINED GOTO LBL "UPCAN25" Jeśli podany parametr jest niezdefiniowany, to skok do podanej etykiety (label)
IS UNDEFINED	
FN9 IF X EQ Y GOTO	FN 9: JESLI ZDEFINOWANY, SKOK n p. FN 9: IF +Q1 IS DEFINED GOTO LBL "UPCAN25" Jeśli podany parametr jest zdefiniowany, to skok do podanej etykiety (label)
IS DEFINED	
FN10 IF X NE Y GOTO	FN 10: JESLI NIEROWNY, SKOK n p. FN 10: IF +10 NE -Q5 GOTO LBL 10 Jeśli obydwie wartości lub parametry są nierówne, to skok do podanego labela
FN11 IF X GT Y GOTO	FN 11: JESLI WIEKSZY, SKOK n p. FN 11: IF+Q1 GT+10 GOTO LBL 5 Jeśli pierwsza wartość lub parametr jest większa niż druga wartość lub parametr, to skok do podanego labela
FN12 IF X LT Y GOTO	FN 12: JESLI MNIEJSZY, SKOK n p. FN 12: IF+Q5 LT+0 GOTO LBL "ANYNAME" Jeśli pierwsza wartość lub parametr jest mniejsza niż druga wartość lub parametr, to skok do podanego labela

9.7 Kontrolowanie i zmiany parametrów Q

Sposób postępowania

Można dokonywać kontrolowania parametrów Q i ich zmiany we wszystkich trybach pracy.

- ▶ W razie konieczności przerwać przebieg programu (np. nacisnąć zewnętrzny klawisz STOP i softkey **WEWNETRZ. STOP**) lub zatrzymać test programu

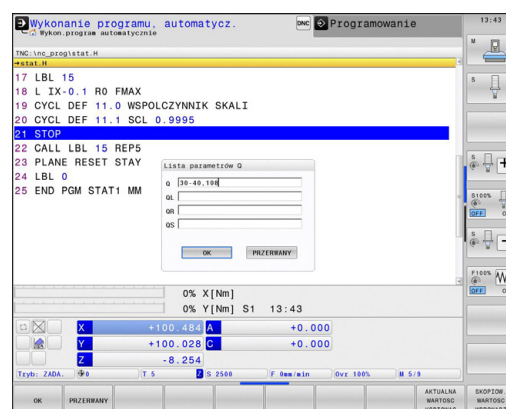
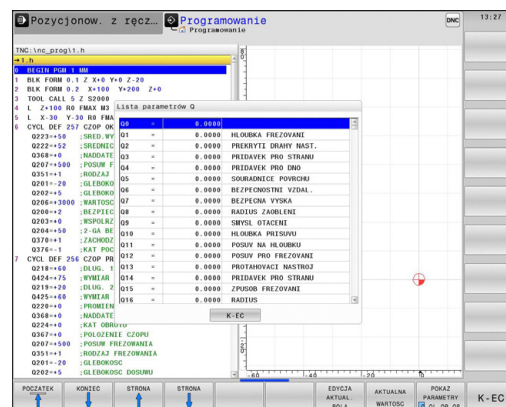


- ▶ Wywołanie funkcji parametrów Q: softkey **Q INFO** lub klawisz **Q** nacisnąć
- ▶ TNC przedstawia wszystkie parametry i przynależne aktualne wartości. Proszę wybrać w oknie przy pomocy klawiszy ze strzałką i klawisza **GOTO** żądany parametr.
- ▶ Jeśli chcemy zmienić wartość, to proszę nacisnąć softkey **EDYCJA AKTUAL. POLA**, podać nową wartość i potwierdzić klawiszem **ENT**
- ▶ Jeśli nie chcemy zmieniać wartości, to proszę nacisnąć softkey **AKTUALNA WARTOSC** lub zakończyć dialog klawiszem **END**



Używane przez TNC w cyklach lub wewnętrznie parametry, opatrzone są komentarzem.

Jeśli chcemy skontrolować lub zmienić parametry stringu, to należy nacisnąć softkey **POKAZAĆ PARAMETRY Q QL QR QS**. TNC wyświetla następnie odpowiedni typ parametru. Upřednio opisane funkcje obowiązują także.



Programowanie: parametry Q

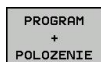
9.7 Kontrolowanie i zmiany parametrów Q

We wszystkich trybach pracy (wyjątek w trybie **Programowanie**) można wyświetlać parametry Q także w dodatkowym wskazaniu statusu.

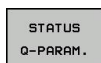
- ▶ W razie konieczności przerwać program (np. nacisnąć zewnętrzny klawisz STOP i softkey **WEWNETRZ. STOP**) lub zatrzymać test programu



- ▶ Wywołanie paska softkey dla podziału ekranu



- ▶ Wybór przedstawienia na ekranie z dodatkowym wyświetlaczem stanu: TNC pokazuje na prawej połowie ekranu formularz stanu **Przegląd** .



- ▶ Wybrać softkey **STATUS Q-PARAM.**



- ▶ Wybrać softkey **Q PARAMETRY LISTA**: TNC otwiera okno napływowe
- ▶ Zdefiniować dla każdego typu parametru (Q, QL, QR, QS) numery parametrów, które chcemy kontrolować. Pojedyncze parametry Q rozdzielamy przecinkiem, następujące po sobie parametry Q łączymy przy pomocy myślnika, np. 1,3,200-208. Zakres wprowadzenia dla każdego typu parametru wynosi 132 znaki.



Wskazanie na suwaku **QPARA** zawiera zawsze osiem znaków po przecinku. Wynik $Q1 = \cos 89.999$ sterowanie pokazuje na przykład jako 0.00001745. Bardzo duże lub bardzo małe wartości sterowanie pokazuje w pisowni wykładniczej. Wynik $Q1 = \cos 89.999 \cdot 0.001$ sterowanie pokazuje jako +1.74532925e-08, przy czym e-08 odpowiada współczynnikowi 10^{-8} .

9.8 Dodatkowe funkcje

Przegląd

Funkcje dodatkowe pojawiają się przy naciśnięciu softkey **FUNKCJE SPECJ.** TNC pokazuje następujące softkeys:

Softkey	Funkcja	Strona
FN14 BLAD=	FN 14: ERROR wydawanie komunikatów o błędach	314
FN16 F-DRUKUJ	FN 16: F-PRINT wydawanie tekstów lub wartości parametrów Q sformatowanych	318
FN18 ODCZYT DANE SYS.	FN 18: SYSREAD czytanie danych systemowych	322
FN19 PLC=	FN 19: PLC przekazywanie wartości do PLC	331
FN20 CZEKAJ NA	FN 20: WAIT FOR NC i PLC synchronizować	331
FN29 PLC LIST=	FN 29 przekazanie do ośmiu wartości włącznie do PLC	332
FN37 EXPORT	FN 37 lokalne parametry Q albo parametry QS eksportować do wywołującego programu	332
FN26 OTWORZ TABELĘ	FN 26: TABOPEN otworzyć dowolnie definiowalną tabelę	433
FN27 WPISZ DO TABELI	FN 27 do dowolnie definiowalnej tabeli zapisywać	434
FN28 CZYTAJ Z TABELI	FN 28 z dowolnie definiowalnej tabeli odczytywać	435

FN 14: ERROR - wydawanie komunikatów o błędach

Przy pomocy funkcji **FN 14: ERROR** można wydawać meldunki z wystawianiem programowym, zaimplementowane przez producenta maszyn lub HEIDENHAIN. Jeśli TNC w przebiegu programu lub w teście programu dojdzie do wiersza z **FN 14: ERROR**, to przerywa i wydaje komunikat o błędach. Następnie program musi być na nowo uruchomiony. Numery błędów: patrz tabela.

Zakres numerów błędów	Dialog standardowy
0 ... 999	Dialog zależny od maszyny
1000 ... 1199	Wewnętrzne komunikaty o błędach (patrz tabela)

NC-wiersz przykładowy

TNC ma wydać komunikat (meldunek), który znajduje się w pamięci pod numerem błędu 1000

180 FN 14: ERROR = 1000

Prealokowane przez HEIDENHAIN komunikaty o błędach

Numer błędu	Tekst
1000	Wrzeczono ?
1001	Brak osi narzędzia
1002	Promień narzędzia zbyt mały
1003	Promień narzędzia za duży
1004	Obszar przekroczony
1005	Błędna pozycja początkowa
1006	OBRÓT nie dozwolony
1007	WSPÓŁCZYNNIK SKALOWANIA nie dozwolony
1008	ODBICIE LUSTRZANE nie dozwolone
1009	Przesunięcie nie dozwolone
1010	Brak posuwu
1011	Wprowadzona wartość błędna
1012	Znak liczby błędny
1013	Kąt nie dozwolony
1014	Punkt pomiaru sondy nie osiągalny
1015	Za dużo punktów
1016	Wprowadzono sprzeczność
1017	CYCL niekompletny
1018	Płaszczyzna błędnie zdefiniowana
1019	Zaprogramowano niewłaściwą oś
1020	Błędna prędkość obrotowa
1021	Korekcja promienia nie zdefiniowana
1022	Zaokrąglenie nie zdefiniowane

Numer błędu	Tekst
1023	Promień zaokrąglenia za duży
1024	Niezdefiniowany start programu
1025	Za duże pakietowanie
1026	Brak punktu odniesienia kąta
1027	Nie zdefiniowano cyklu obróbki
1028	Szerokość rowka za mała
1029	Kieszeń za mała
1030	Q202 nie zdefiniowany
1031	Q205 nie zdefiniowany
1032	Q218 zapisać większym od Q219
1033	CYCL 210 nie dozwolony
1034	CYCL 211 nie dozwolony
1035	Q220 za duży
1036	Q222 zapisać większym od Q223
1037	Q244 wprowadzić większym od 0
1038	Q245 wprowadzić nie równym Q246
1039	Zakres kąta < 360° zapisać
1040	Q223 zapisać większym od Q222
1041	Q214: 0 nie dozwolone
1042	Kierunek przemieszczenia nie zdefiniowany
1043	Tabela punktów zerowych nie aktywna
1044	Błąd położenia: środek 1.osi
1045	Błąd położenia: środek 2.osi
1046	Odwierć za mały
1047	Odwierć za duży
1048	Czop za mały
1049	Czop za duży
1050	Kieszeń za mała: dodatkowa obróbka 1.oś
1051	Kieszeń za mała: dodatkowa obróbka 2.oś
1052	Kieszeń za duża: część wybrakowana 1.oś
1053	Kieszeń za duża: część wybrakowana 2.oś
1054	Czop za mały: część wybrakowana 1.oś
1055	Czop za mały: część wybrakowana 2.oś
1056	Czop za duży: dodatkowa obróbka 1.oś
1057	Czop za duży: dodatkowa obróbka 2.oś
1058	TCHPROBE 425: błąd największego wymiaru
1059	TCHPROBE 425: błąd najmniejszego wymiaru

9.8 Dodatkowe funkcje

Numer błędu	Tekst
1060	TCHPROBE 426: błąd największego wymiaru
1061	TCHPROBE 426: błąd najmniejszego wymiaru
1062	TCHPROBE 430: średnica za duża
1063	TCHPROBE 430: średnica za mała
1064	Nie zdefiniowano osi pomiarowej
1065	Przekroczona tolerancja złamania narzędzia
1066	Q247 wprowadzić nierównym 0
1067	Q247 wprowadzić większy niż 5
1068	Tabela punktów zerowych?
1069	Rodzaj frezowania Q351 wprowadzić nierównym 0
1070	Zmniejszyć głębokość gwintu
1071	Przeprowadzić kalibrowanie
1072	Przekroczona tolerancja
1073	Start z dowolnego wiersza aktywny
1074	ORIENTACJA nie dozwolona
1075	3DROT nie dozwolony
1076	3DROT aktywować
1077	Wprowadzić głębokość ze znakiem ujemnym
1078	Q303 w cyklu pomiarowym niezdefiniowany!
1079	Oś narzędzia niedozwolona
1080	Obliczone wartości błędne
1081	Punkty pomiarowe sprzeczne
1082	Bezpieczna wysokość błędnie wprowadzona
1083	Rodzaj wejścia w materiał sprzeczny
1084	Cykl obróbki nie dozwolony
1085	Wiersz zabezpieczony od zapisu
1086	Naddatek większy niż głębokość
1087	Nie zdefiniowano kąta wierzchołkowego
1088	Dane są sprzeczne
1089	Położenie rowka 0 nie jest dozwolone
1090	Wejście w materiał wprowadzić nierównym 0
1091	Przełączenie Q399 niedozwolone
1092	Narzędzie nie zdefiniowane

Numer błędu	Tekst
1093	Numer narzędzia niedozwolony
1094	Nazwa narzędzia niedozwolona
1095	Opcja software nie jest aktywna
1096	Restore kinematyki nie jest możliwe
1097	Funkcja nie jest dozwolona
1098	Wymiary półwyrobu są sprzeczne
1099	Pozycja pomiarowa niedozwolona
1100	Dostęp do kinematyki niemożliwy
1101	Poz.pomiaru nie w zakresie prz.
1102	Komp.ustawienia wst.niemożliwa
1103	Promień narzędzia za duży
1104	Rodzaj wcięcia nie jest możliwy
1105	Kąt wcięcia błędnie zdefiniowany
1106	Kąt rozwarcia nie jest zdefiniowany
1107	Szerokość rowka za duża
1108	Współczynniki skalowania nie są równe
1109	Dane o narzędziach niekonsystentne

9.8 Dodatkowe funkcje

FN16: F-PRINT – teksty i wartości parametrów Q wydawać sformatowane

Można również przy pomocy **FN16: F-PRINT** wydawać także z programu nC dowolne meldunki na ekran monitora. Takie komunikaty zostają wyświetlane przez TNC w oknie pierwszoplanowym.

Przy pomocy funkcji **FN16: F-PRINT** można wydawać wartości parametrów Q oraz teksty sformatowane. Jeśli wartości zostaną wydawane, TNC zapamiętuje te dane w pliku, który zdefiniowano w **FN16**-wierszu. Maksymalna wartość wydawanego pliku wynosi 20 Kilobyte.

Aby wydać sformatowany tekst lub wartości Q-parametrów, proszę utworzyć przy pomocy edytora tekstów TNC plik tekstowy, w którym określone zostaną formaty i Q-parametry, które mają być wydawane.

Przykład pliku tekstu, który określa format wydania:

“PROTOKOL POMIARU KOŁO ŁOPATKOWE-PUNKT CIEZKOSCI”;

“DATA: %02d.%02d.%04d“, DAY,MONTH,YEAR4;

“GODZINA: %02d:%02d:%02d“, HOUR,MIN,SEC;

“LICZBA WARTOSCI POMIAROWYCH: = 1“;

“X1 = %9.3LF“, Q31;

“Y1 = %9.3LF“, Q32;

“Z1 = %9.3LF“, Q33;

Dla utworzenia plików tekstu proszę użyć następujących funkcji formatowania:

Znak specjalny	Funkcja
“.....“	Określić format wydawania tekstu i zmiennych w cudzysłowie
%9.3LF	Określić format dla parametru Q: 9 miejsc łącznie (wł. miejscem dziesiętnym), z tego 3 miejsca po przecinku, Long, Floating (liczba dziesiętna)
%S	Format dla zmiennych tekstowych
%d	Format dla liczby całkowitej
,	Znak rozdzielający pomiędzy formatem wydawania i parametrem
;	Znak końca wiersza, zamyka wiersz
\n	Podział wiersza

Aby móc wydać różne informacje do pliku protokołu, znajdują się w dyspozycji następujące funkcje do dyspozycji:

Słowo kodu	Funkcja
CALL_PATH	Wydaje nazwę ścieżki NC-programu, na której znajduje się FN16-funkcja. Przykład: "Program pomiarowy: %S",CALL_PATH;
M_CLOSE	Zamyka plik, do którego wpisujemy przy pomocy FN16. Przykład: M_CLOSE;
M_APPEND	Dołącza protokół przy ponownym wydawaniu do istniejącego protokołu. Przykład: M_APPEND;
M_APPEND_MAX	Dołącza protokół przy ponownym wydawaniu do istniejącego protokołu aż podawana maksymalna wielkość pliku w kilobajtach zostanie przekroczona. Przykład: M_APPEND_MAX20;
M_TRUNCATE	Nadpisuje protokół przy ponownym wydaniu. Przykład: M_TRUNCATE;
L_ENGLISH	Tekst tylko w przypadku języka angielskiego wydawać
L_GERMAN	Tekst tylko w przypadku języka niemieckiego wydawać
L_CZECH	Tekst tylko w przypadku języka czeskiego wydawać
L_FRENCH	Tekst tylko w przypadku języka francuskiego wydawać
L_ITALIAN	Tekst tylko w przypadku języka włoskiego wydawać
L_SPANISH	Tekst tylko w przypadku języka hiszpańskiego wydawać
L_SWEDISH	Tekst tylko w przypadku języka szwedzkiego wydawać
L_DANISH	Tekst tylko w przypadku języka duńskiego wydawać
L_FINNISH	Tekst tylko w przypadku języka fińskiego wydawać
L_DUTCH	Tekst tylko w przypadku języka holenderskiego wydawać
L_POLISH	Tekst tylko w przypadku języka polskiego wydawać
L_PORTUGUE	Tekst tylko w przypadku języka portugalskiego wydawać
L_HUNGARIA	Tekst tylko w przypadku języka węgierskiego wydawać
L_SLOVENIAN	Tekst tylko w przypadku języka słoweńskiego wydawać
L_WSZYSTKIE	Tekst wydawać niezależnie od języka dialogu

Programowanie: parametry Q

9.8 Dodatkowe funkcje

Słowo kodu	Funkcja
GODZINA	Liczba godzin z czasu rzeczywistego
MIN	Liczba minut z czasu rzeczywistego
SEK	Liczba sekund z czasu rzeczywistego
DZIEŃ	Dzień z czasu rzeczywistego
MIESIĄC	Miesiąc jako liczba z czasu rzeczywistego
STR_MONTH	Miesiąc jako skrót tekstowy z czasu rzeczywistego
YEAR2	Rok podany dwumiejscowo z czasu rzeczywistego
YEAR4	Rok podany czteromiejscowo z czasu rzeczywistego

W programie obróbki programujemy **FN 16: F-PRINT**, aby aktywować wydawanie:

```
96 FN 16: F-PRINT TNC:\MASKE\MASKE1.A/ TNC:\PROT1.TXT
```

TNC generuje plik PROT1.TXT:

PROTOKÓŁ POMIARU PUNKTU CIĘŻKOŚCI KOŁA ŁOPATKOWEGO

DATA: 27.09.2014

GODZINA: 08:56:34

LICZBA WARTOŚCI POMIAROWYCH: = 1

X1 = 149,360

Y1 = 25,509

Z1 = 37,000



Jeżeli wydajemy w programie wielokrotnie ten sam plik, to TNC dołącza wszystkie teksty za już wyświetlanymi tekstami.

Jeśli wykorzystujemy **FN16** wielokrotnie w programie, to TNC zachowuje wszystkie teksty w pliku, który określono w **FN16**-funkcji. Wydawanie pliku nastąpi dopiero wtedy, kiedy TNC odczyta wiersz **END PGM**, jeśli naciśniemy klawisz NC-Stop lub kiedy zamykamy plik przy pomocy **M_CLOSE**.

W **FN16**-wierszu programować plik formatu oraz plik protokołu z odpowiednim rozszerzeniem typu pliku.

Jeśli jako nazwa ścieżki pliku protokołu zostanie podana tylko nazwa pliku, to wówczas TNC zachowuje plik protokołu w folderze, w którym znajduje się program NC z **FN16**-funkcją.

W parametrach użytkownika **fn16DefaultPath** i **fn16DefaultPathSim** (test programu) można zdefiniować ścieżkę standardową dla wydawania plików protokołu.

Wydawanie meldunków na ekranie

Można używać funkcji **FN16: F-PRINT** także, aby wydawać dowolne komunikaty z programu NC w oknie pierwszoplanowym n ekranie monitora TNC. W ten sposób można tak dokonywać wyświetlania dłuższych tekstów wskazówek w dowolnym miejscu w programie, iż operator musi na nie zareagować. Można wydawać także treść parametrów Q, jeśli plik opisu protokołu zawiera odpowiednie polecenia.

Aby komunikat pojawił się na ekranie monitora TNC, należy jako nazwę pliku protokołu tylko **SCREEN:** wpisać.

96 FN 16: F-PRINT TNC:\MASKE\MASKE1.A\SCREEN:

Jeżeli komunikat zawiera więcej wierszy, niż przedstawiono w oknie pierwszoplanowym, to można kartkować przy pomocy klawiszy ze strzałką w oknie pierwszoplanowym.

Dla zamknięcia okna pierwszoplanowego: klawisz **CE** nacisnąć. Aby zamknąć okno za pomocą sterowania programowego należy zaprogramować następujący wiersz NC:

96 FN 16: F-PRINT TNC:\MASKE\MASKE1.A\SCLR:



Jeżeli wydajemy w programie wielokrotnie ten sam plik, to TNC dołącza wszystkie teksty za już wyświetlanymi tekstami.

Wydawanie zewnętrzne meldunków

Przy pomocy funkcji **FN 16** można zachowywać komunikaty o błędach także zewnętrznie.

Podać pełną nazwę ścieżki docelowej w **FN 16**-funkcji:

96 FN 16: F-PRINT TNC:\MSK\MSK1.A / PC325:\LOG\PRO1.TXT



Jeżeli wydajemy w programie wielokrotnie ten sam plik, to TNC dołącza wszystkie teksty za już wyświetlanymi tekstami.

9.8 Dodatkowe funkcje

FN 18: SYS-DATUM READ - czytanie danych systemowych

Przy pomocy funkcji **FN 18: SYSREAD** można czytać dane systemowe i zapamiętywać je w Q-parametrach. Wybór danej systemowej następuje poprzez numer grupy (ID-Nr), numer i również poprzez indeks.

Nazwa grupy, ID-nr	Numer	Indeks	Znaczenie
informacja o programie, 10	3	-	Numer aktywnego cyklu obróbki
	103	Q-parametr-numer	Ważny w obrębie cykli NC; dla pobrania informacji, czy ukazany pod IDX parametr Q został podany w przynależnym CYCLE DEF dokładnie.
Adresy skoków w systemie, 13	1	-	Znacznik, do którego następuje skok w systemie po osiągnięciu M2/30, zamiast zakończenia programu wartość = 0: M2/M30 działa normalnie
	2	-	Znacznik do którego następuje skok przy FN14: ERROR z reakcją NC-CANCEL, zamiast przzerwania programu z błędem. Programowany w poleceniu FN14 numer błędu może zostać odczytany pod ID992 NR14. Wartość = 0: FN14 działa normalnie.
	3	-	Znacznik, do którego wykonuje się skok w przypadku wewnętrznego błędu serwera (SQL, PLC, CFG), zamiast przzerwania programu z błędem. Wartość = 0: błąd serwera działa normalnie.
Stan maszyny, 20	1	-	Aktywny numer narzędzia
	2	-	Przygotowany numer narzędzia
	3	-	Aktywna oś narzędzia 0=X, 1=Y, 2=Z, 6=U, 7=V, 8=W
	4	-	Programowana prędkość obrotowa wrzeciona
	5	-	Aktywny stan wrzeciona: -1=niezdefiniowany, 0=M3 aktywny, 1=M4 aktywny, 2=M5 po M3, 3=M5 po M4
	7	-	Stopień przekładni
	8	-	Stan chłodziwa: 0=off, 1=on
	9	-	Aktywny posuw
	10	-	Indeks przygotowanego narzędzia
	11	-	Indeks aktywnego narzędzia
Dane kanału, 25	1	-	Numer kanału

Nazwa grupy, ID-nr	Numer	Indeks	Znaczenie
Parametr cyklu, 0 - 30	1	-	Bezpieczna wysokość, aktywny cykl obróbki
	2	-	Głębokość wiercenia/frezowania, aktywny cykl obróbki
	3	-	Głębokość wcięcia, aktywny cykl obróbki
	4	-	Posuw wcięcia, aktywny cykl obróbki
	5	-	Pierwsza długość boku, cykl kieszeń prostokątna
	6	-	Druga długość boku, cykl kieszeń prostokątna
	7	-	Pierwsza długość boku, cykl rowek
	8	-	Druga długość boku, cykl rowek
	9	-	Promień, cykl kieszeń okrągła
	10	-	Posuw frezowania, aktywny cykl obróbki
	11	-	Kierunek obrotu, aktywny cykl obróbki
	12	-	Czas zatrzymania aktywny cykl obróbki
	13	-	Skok gwintu cykl 17, 18
	14	-	Naddatek na obróbkę wykańczającą aktywny cykl obróbki
	15	-	Kąt przeciągania, aktywny cykl obróbki
Stan modalny, 35	21	-	Kąt próbkowania
	22	-	Droga próbkowania
	23	-	Posuw próbkowania
	1	-	Wymiarowanie: 0 = absolutne (G90) 1 = inkrementalne (G91)
Dane dotyczące tabel SQL, 40	1	-	Kod wyniku do ostatniego rozkazu SQL
Dane z tabeli narzędzi, 50	1	NARZ-nr	Długość narzędzia
	2	NARZ-nr	Promień narzędzia
	3	NARZ-nr	Promień narzędzia R2
	4	NARZ-nr	Naddatek długości narzędzia DL
	5	NARZ-nr	Naddatek promienia narzędzia DR
	6	NARZ-nr	Naddatek promienia narzędzia DR2
	7	NARZ-nr	Narzędzie zablokowane (0 lub 1)
	8	NARZ-nr	Numer narzędzia siostrzanego

9.8 Dodatkowe funkcje

Nazwa grupy, ID-nr	Numer	Indeks	Znaczenie
	9	NARZ-nr	Maksymalny okres trwałości narzędzia TIME1
	10	NARZ-nr	Maksymalny okres trwałości narzędzia TIME2
	11	NARZ-nr	Aktualny okres trwałości narzędzia CUR. TIME
	12	NARZ-nr	PLC-status
	13	NARZ-nr	Maksymalna długość ostrza LCUTS
	14	NARZ-nr	Maksymalny kąt wejścia w materiał ANGLE
	15	NARZ-nr	TT: liczba ostrzy CUT
	16	NARZ-nr	TT: tolerancja zużycia na długość LTOL
	17	NARZ-nr	TT: tolerancja zużycia promienia RTOL
	18	NARZ-nr	TT: kierunek obrotu DIRECT (0=dodatni/-1=ujemny)
	19	NARZ-nr	TT: płaszczyzna offsetu R-OFFS
	20	NARZ-nr	TT: długość offsetu L-OFFS
	21	NARZ-nr	TT: tolerancja na złamanie-długość LBREAK
	22	NARZ-nr	TT: tolerancja na złamanie-promień RBREAK
	23	NARZ-nr	PLC-wartość
	25	NARZ-nr	Offset współosiowości trzpienia sondy w osi pomocniczej CAL-OF ₂
	26	NARZ-nr	Kąt wrzeciona przy kalibrowaniu CAL-ANG
	27	NARZ-nr	Typ narzędzia dla tabeli miejsca
	28	NARZ-nr	Maksymalne obroty NMAX
	32	NARZ-nr	Kąt wierzchołkowy TANGLE
	34	NARZ-nr	Wzrost dozwolony LIFTOFF (0=Nie, 1=Tak)
	35	NARZ-nr	Tolerancja zużycia promienia R2TOL
	37	NARZ-Nr	Przynależny wiersz w tabeli sondy pomiarowej
	38	NARZ-Nr	Znacznik czasu ostatniego zastosowania
Dane z tabeli miejsca, 51	1	Miejsce-nr	Numer narzędzia
	2	Miejsce-nr	Narzędzie specjalne: 0=nie, 1=tak
	3	Miejsce-nr	Miejsce stałe: 0=nie, 1=tak
	4	Miejsce-nr	Miejsce zablokowane: 0=nie, 1=tak
	5	Miejsce-nr	PLC-status
Miejsce narzędzia, 52	1	NARZ-Nr	Numer miejsca P
	2	NARZ-Nr	Numer magazynowy

Nazwa grupy, ID-nr	Numer	Indeks	Znaczenie
Bezpośrednio po TOOL CALL programowane wartości, 60	1	-	Numer narzędzia T
	2	-	Aktywna oś narzędzia 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
	3	-	Prędkość obrotowa wrzeciona S
	4	-	Naddatek długości narzędzia DL
	5	-	Naddatek promienia narzędzia DR
	6	-	Automatyczny TOOL CALL 0 = Tak, 1 = Nie
	7	-	Naddatek promienia narzędzia DR2
	8	-	Indeks narzędzi
	9	-	Aktywny posuw
Bezpośrednio po TOOL DEF programowane wartości, 61	1	-	numer narzędzia T
	2	-	Długość
	3	-	Promień
	4	-	Indeks
	5	-	Dane narzędzia w TOOL DEF zaprogramowane 1 = Tak, 0 = Nie
Aktywna korekcja narzędzia, 200	1	1 = bez naddatku 2 = z naddatkiem 3 = z naddatkiem oraz naddatkiem z TOOL CALL	Aktywny promień
	2	1 = bez naddatku 2 = z naddatkiem 3 = z naddatkiem oraz naddatkiem z TOOL CALL	Aktywna długość
	3	1 = bez naddatku 2 = z naddatkiem 3 = z naddatkiem oraz naddatkiem z TOOL CALL	Promień zaokrąglenia R2

9 Programowanie: parametry Q

9.8 Dodatkowe funkcje

Nazwa grupy, ID-nr	Numer	Indeks	Znaczenie
Aktywne transformacje, 210	1	-	Obrót od podstawy, tryb pracy Obsługa ręczna
	2	-	Programowany obrót przy pomocy cyklu 10
	3	-	Aktywna oś odbicia lustrzanego
			0: odbicie lustrzane nie aktywne
			+1: X-oś odbicie zwierciadlane
			+2: Y-oś odbicie zwierciadlane
			+4: Z-oś odbicie zwierciadlane
			+64: U-oś odbicie zwierciadlane
			+128: V-oś odbicie zwierciadlane
			+256: W-oś odbicie zwierciadlane
			Kombinacje = suma pojedynczych osi
	4	1	Aktywny współczynnik skalowania X-osi
	4	2	Aktywny współczynnik skalowania Y-osi
	4	3	Aktywny współczynnik skalowania Z-osi
	4	7	Aktywny współczynnik skalowania U-osi
	4	8	Aktywny współczynnik skalowania V-osi
	4	9	Aktywny współczynnik skalowania W-osi
	5	1	3D-ROT A-osi
	5	2	3D-ROT B-osi
	5	3	3D-ROT C-osi
	6	-	Nachylenie płaszczyzny obróbki aktywne/ nieaktywne (-1/0) w trybie pracy przebiegu programu
	7	-	Nachylenie płaszczyzny obróbki aktywne/ nieaktywne (-1/0) w trybie pracy ręcznej
Aktywne przesunięcie punktu zerowego, 220	2	1	Oś X
		2	Oś Y
		3	Z-oś
		4	A-oś
		5	B-oś
		6	C-oś
		7	U-oś
		8	V-oś
		9	W-oś

Nazwa grupy, ID-nr	Numer	Indeks	Znaczenie
Obszar przemieszczenia, 230	2	1 do 9	Ujemny wyłącznik końcowy software oś 1 do 9
	3	1 do 9	Dodatni wyłącznik końcowy software oś 1 do 9
	5	-	Wyłącznik końcowy software on lub off: 0 = on, 1 = off
Pozycja zadana w REF-systemie, 240	1	1	Oś X
		2	Oś Y
		3	Z-oś
		4	A-oś
		5	B-oś
		6	C-oś
		7	U-oś
		8	V-oś
		9	W-oś
Aktualna pozycja w aktywnym układzie współrzędnych, 270	1	1	Oś X
		2	Oś Y
		3	Z-oś
		4	A-oś
		5	B-oś
		6	C-oś
		7	U-oś
		8	V-oś
		9	W-oś
Interpretacja współrzędnych w trybie toczenia, 310	20	1 do 3 (X, Y, Z)	Współrzędne odnoszą się do: 0 = średnica, -1 = promień

9.8 Dodatkowe funkcje

Nazwa grupy, ID-nr	Numer	Indeks	Znaczenie
Sonda impulsowa TS, 350	50	1	Typ sondy pomiarowej
		2	Wiersz w tabeli sondy pomiarowej
	51	-	Użyteczna długość
	52	1	Rzeczywisty promień kulki pomiarowej
		2	Promień zaokrąglenia
	53	1	Przesunięcie współosiowości (oś główna)
		2	Przesunięcie współosiowości (oś pomocnicza)
	54	-	Kąt orientacji wrzeciona w stopniach (przesunięcie współosiowości)
	55	1	Bieg szybki
		2	Posuw przy pomiarze
	56	1	Maksymalna droga pomiarowa
		2	Odstęp bezpieczeństwa
	57	1	Orientacja wrzeciona możliwa: 0=nie, 1=tak
		2	Kąt orientacji wrzeciona
Sonda impulsowa TT dla stołu maszynowego	70	1	Typ sondy pomiarowej
		2	Wiersz w tabeli sondy pomiarowej
	71	1	Środek osi głównej (REF-układ)
		2	Środek osi pomocniczej (REF-układ)
		3	Środek osi narzędzia (REF-układ)
	72	-	Promień tarczy (talerza)
	75	1	Bieg szybki
		2	Posuw pomiarowy przy nieobracającym się wrzecionie
		3	Posuw pomiarowy przy obracającym się wrzecionie
	76	1	Maksymalna droga pomiarowa
		2	Odstęp bezpieczeństwa dla pomiaru długości
		3	Odstęp bezpieczeństwa dla pomiaru promienia
	77	-	Prędkość obrotowa wrzeciona
	78	-	Kierunek próbkowania

Nazwa grupy, ID-nr	Numer	Indeks	Znaczenie
Punkt bazowy z cyklu sondy pomiarowej, 360	1	1 do 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Ostatni punkt bazowy manualnego cyklu sondy pomiarowej lub ostatniego punktu próbkowania z cyklu 0 bez korekcji długości trzpienia, ale z korekcją promienia trzpienia (układ współrzędnych obrabianego przedmiotu)
	2	1 do 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Ostatni punkt bazowy manualnego cyklu sondy pomiarowej lub ostatniego punktu próbkowania z cyklu 0 bez korekcji długości trzpienia i korekcji promienia trzpienia (układ współrzędnych maszyny)
	3	1 do 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Wynik pomiaru cykli sondy pomiarowej 0 i 1 bez korekcji promienia i długości trzpienia
	4	1 do 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Ostatni punkt bazowy manualnego cyklu sondy pomiarowej lub ostatniego punktu próbkowania z cyklu 0 bez korekcji długości trzpienia i korekcji promienia trzpienia (układ współrzędnych obrabianego przedmiotu)
	10	-	Orientacja wrzeciona
Wartość z aktywnej tabeli punktów zerowych w aktywnym układzie współrzędnych, 500	wiersz	kolumna	Odczytywanie wartości
Transformacja bazowa, 507	wiersz	1 do 6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)	Czytanie transformacji bazowej presetu
Offset osi, 508	wiersz	1 do 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS, A_OFFS, B_OFFS, C_OFFS, U_OFFS, V_OFFS, W_OFFS)	Czytanie offsetu osi presetu
Aktywny preset, 530	1	-	Numer aktywnego aktywnego presetu czytać
Odczytywanie danych aktualnego narzędzia, 950	1	-	Długość narzędzia L
	2	-	Promień narzędzia R
	3	-	Promień narzędzia R2
	4	-	Naddatek długości narzędzia DL
	5	-	Naddatek promienia narzędzia DR
	6	-	Naddatek promienia narzędzia DR2
	7	-	Narzędzie zablokowane TL 0 = niezablokowane, 1 = zablokowane
	8	-	Numer narzędzia zamiennego RT
	9	-	Maksymalny okres trwałości narzędzia TIME1

9.8 Dodatkowe funkcje

Nazwa grupy, ID-nr	Numer	Indeks	Znaczenie
	10	-	Maksymalny okres trwałości narzędzia TIME2
	11	-	Aktualny okres trwałości narzędzia CUR. TIME
	12	-	PLC-status
	13	-	Maksymalna długość ostrza LCUTS
	14	-	Maksymalny kąt wejścia w materiał ANGLE
	15	-	TT: liczba ostrzy CUT
	16	-	TT: tolerancja zużycia na długość LTOL
	17	-	TT: tolerancja zużycia promienia RTOL
	18	-	TT: kierunek obrotu DIRECT 0 = dodatni, -1 = ujemny
	19	-	TT: płaszczyzna offsetu R-OFFS
	20	-	TT: długość offsetu L-OFFS
	21	-	TT: tolerancja na złamanie-długość LBREAK
	22	-	TT: tolerancja na złamanie-promień RBREAK
	23	-	PLC-wartość
	24	-	Typ narzędzia TYP 0 = frez, 21 = sonda pomiarowa
	27	-	Przynależny wiersz w tabeli sondy pomiarowej
	32	-	Kąt wierzchołkowy
	34	-	Lift off
Cykle sondy pomiarowej, 990	1	-	Zachowanie najazdu: 0 = zachowanie standardowe 1 = użyteczny promień, odstęp bezpieczeństwa zero
	2	-	0 = monitorowanie sondy off 1 = monitorowanie sondy on
	4	-	0 = trzpień nie wychylony 1 = trzpień wychylony
	8	-	Aktualny kąt wrzeciona
Status odpracowywania, 992	10	-	Przebieg wierszy do wiersza wejścia do programu aktywny 1 = tak, 0 = nie
	11	-	Faza szukania
	14	-	Numer ostatniego błędu FN14
	16	-	Rzeczywiste odpracowywanie aktywne 1 = odpracowywanie, 2 = symulacja
	31	-	Korekcja promienia w MDI przy równoległych do osi wierzy przemieszczenia dozwolona 0 = niedozwolona, 1 = dozwolona

**Przykład: wartość aktywnego współczynnika wymiarowego osi
Z do Q25 przypisać**

55 FN 18: SYSREAD Q25 = ID210 NR4 IDX3

FN 19: PLC - przekazywanie wartości do PLC



Tej funkcji wolno używać tylko przy uzgodnieniu z producentem maszyn!

Przy pomocy funkcji **FN 19: PLC** można przekazać do dwóch wartości liczbowych lub parametrów Q do PLC.

FN 20: WAIT FOR: - NC i PLC synchronizować



Tej funkcji wolno używać tylko przy uzgodnieniu z producentem maszyn!

Przy pomocy funkcji **FN 20: WAIT FOR** można w trakcie przebiegu programu przeprowadzić synchronizację pomiędzy NC i PLC. NC zatrzymuje odpracowywanie, aż warunek zostanie spełniony, który został zaprogramowany w **FN 20: WAIT FOR**-wierszu.

Funkcję **SYNC** można wykorzystywać zawsze wówczas, kiedy zostają odczytywane na przykład poprzez **FN18** dane systemowe, wymagające synchronizacji z czasem rzeczywistym. TNC zatrzymuje obliczanie wstępne i dopiero wtedy wykonuje następny wiersz NC, kiedy program NC osiągnie rzeczywiście ten wiersz.

Przykład: zatrzymanie wewnętrznego przetwarzania w przód, odczytanie aktualnej pozycji na osi X

```
32 FN 20: WAIT FOR SYNC
```

```
33 FN 18: SYSREAD Q1 = ID270 NR1 IDX1
```


Programowanie: parametry Q

9.8 Dodatkowe funkcje

FN 29: PLC – wartości przekazać do PLC



Tej funkcji wolno używać tylko przy uzgodnieniu z producentem maszyn!

Przy pomocy funkcji **FN 29: PLC** można przekazać do ośmiu wartości liczbowych lub parametrów Q do PLC.

FN 37: EXPORT



Tej funkcji wolno używać tylko przy uzgodnieniu z producentem maszyn!

Funkcja **FN 37: EKSPORT** jest konieczna, jeśli generujemy własne cykle oraz włączamy je do TNC.

9.9 Dostęp do tabeli z instrukcjami SQL

Wstęp

Dostęp do tabeli programuje się w TNC przy pomocy instrukcji SQL w ramach **transakcji**. Transakcja składa się z kilku instrukcji SQL, umożliwiających uporządkowaną edycję zapisów w tabeli.



Tabele są konfigurowane przez producenta maszyn. Przy tym zostają również określone nazwy i oznaczenia, które konieczne są jako parametry dla instrukcji SQL.

Pojęcia, wykorzystywane poniżej:

- **Tabela:** tabela składa się z x kolumn i y wierszy. Zostaje ona zapisana do pamięci jako plik w menedżerze plików TNC oraz z zaadresowana nazwą ścieżki i pliku (=nazwa tabeli). Alternatywnie do adresowania nazwą ścieżki i pliku można używać synonimów.
- **Kolumny:** liczba i oznaczenie kolumn zostają określone przy konfigurowaniu tabeli. Oznaczenie kolumn zostaje używany w różnych instrukcjach SQL dla adresowania.
- **Wiersze:** liczba wierszy jest zmienna. Operator może dołączyć nowe wiersze. Nie jest prowadzona numeracja wierszy lub temu podobne. Można dokonywać wyboru wierszy na podstawie zawartości ich kolumn (selekcjonować). Usuwanie wierszy możliwe jest tylko w edytorze tabeli – nie w programie NC.
- **Komórka:** kolumna z jednego wiersza.
- **Wpis w tabeli:** zawartość komórki
- **Result-set (zestaw wyników):** podczas transakcji wyselekcjonowane wiersze i kolumny są porządkowane w Result-set. Proszę traktować Result-set jako pamięć buforową, zapełnianą przejściowo określonymi wyselekcjonowanymi wierszami i kolumnami. (Result-set = angl. zestaw wyników).
- **Synonim:** przy pomocy tego pojęcia zostaje oznaczona nazwa dla tabeli, używana zamiast nazwy ścieżki lub pliku. Synonimy zostają określone przez producenta maszyn w danych konfiguracyjnych.

Programowanie: parametry Q

9.9 Dostęp do tabeli z instrukcjami SQL

Transakcja

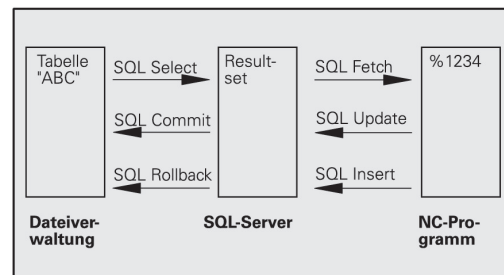
Zasadniczo transakcja składa się z następujących operacji:

- Adresowanie tabeli (pliku), selekcjonowanie wierszy i transfer do Result-set.
- Czytanie wierszy z Result-set, zmiana i/lub wstawienie nowych wierszy.
- Zakończenie transakcji. W przypadku zmian/uzupełnień wiersze z Result-set zostają przejmowane do tabeli (pliku).

Konieczne są jednakże dalsze operacje, aby móc dokonywać edycji zapisów tabeli w programie NC i uniknąć równoległej zmiany tych samych wierszy tabeli. Z tego wynika następujący **przebieg transakcji**:

- 1 Dla każdej kolumny, która ma być edytowana, zostaje specyfikowany parametr Q. Parametr Q zostaje przyporządkowany do kolumny – zostaje on połączony (**SQL BIND...**
- 2 Adresowanie tabeli (pliku), selekcjonowanie wierszy i transfer do Result-set. Dodatkowo definiujemy, które kolumny mają zostać przejęte do Result-set (**SQL SELECT...**). Wyselekcjonowane wiersze zablokować. Wówczas inne procesy w systemie mają dostęp czytania do tych wierszy, ale nie mogą zmienić zapisów tabeli. Należy zawsze wtedy blokować wyselekcjonowane wiersze, kiedy dokonuje się zmian (**SQL SELECT ... FOR UPDATE**).
- 3 Odczytać wiersze z Result-set, zmieniać i/lub wstawić nowy wiersz: – przejąć wiersz z Result-sets do parametrów Q programu NC (**SQL FETCH...**) – przygotować zmiany w parametrach Q i transferować do wiersza Result-set (**SQL UPDATE...**) – przygotować nowy wiersz tabeli w parametrach Q i przekazać jako nowy wiersz do Result-set (**SQL INSERT...**)
- 4 Zakończenie transakcji. – zapisy w tabeli zostają zmienione/uzupełnione: dane są przejmowane z Result-set do tabeli (pliku). Są one obecnie zapisane do pamięci w pliku. Ewentualne blokady zostają anulowane, Result-set zostaje zwolniony (**SQL COMMIT...**). – zapisy tabeli **nie** zostały zmienione/uzupełnione (tylko dostęp odczytu): ewentualne blokowania są resetowane, Result-set zostaje zwolniony (**SQL ROLLBACK... BEZ INDEKSU**).

Można opracowywać kilka transakcji równolegle.



Proszę koniecznie zamknąć rozpoczętą transakcję – nawet jeśli wykorzystuje się wyłącznie dostęp czytania. Tylko w ten sposób zapewnia się, iż zmiany/uzupełnienia nie zostają zatracone, blokady zostają anulowane i Result-set zostaje zwolniony.

Result-set

Wyselekcjonowane wiersze w obrębie Result-set są numerowane rosnąco począwszy do 0. To numerowanie oznaczane jest jako **indeks**. W przypadku dostępu czytania lub zapisu zostaje podawany indeks i w ten sposób zostaje docelowo pobrana informacja z wiersza w Result-set.

Często korzystnym jest sortowanie wierszy w obrębie Result-set. Jest to możliwe poprzez definicję kolumny tabeli, zawierającej kryterium sortowania. Dodatkowo wybiera się rosnącą lub malejącą kolejność (**SQL SELECT ... ORDER BY ...**).

Wyselekcjonowany wiersz, przejęty do Result-set, zostaje adresowany przy pomocy **HANDLE**. Wszystkie następne instrukcje SQL wykorzystują ten handle jako referencję do ilości wyselekcjonowanych wierszy i kolumn.

Przy zamknięciu transakcji Handle zostaje ponownie zwolniony (**SQL COMMIT...** lub **SQL ROLLBACK...**). Wówczas traci on swoją ważność.

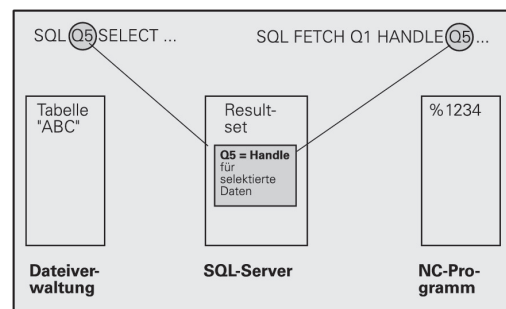
Można opracowywać kilka Result-sets jednocześnie. Serwer SQL przyporządkowuje nowej instrukcji wyboru (select) nowy Handle.

Przywiązywanie Q-parametrów do kolumn

Program NC nie posiada bezpośredniego dostępu do zapisów tabeli w Result-set. Dane muszą zostać transferowane do Q-parametrów. Odwrotnie dane zostają najpierw przygotowywane w Q-parametrach a następnie transferowane do Result-set.

Przy pomocy **SQL BIND ...** określamy, które kolumny tabeli zostaną przedstawione w których Q-parametrach. Q-parametry zostają przywiązane do kolumn (przyporządkowane). Kolumny, które nie są przywiązane do Q-parametrów, nie zostają uwzględnione przy operacjach czytania/zapisu.

Jeśli przy pomocy **SQL INSERT...** zostaje generowany nowy wiersz tabeli, to kolumny, które nie są przywiązane do Q-parametrów, są uzupełniane wartościami standardowymi.



Programowanie: parametry Q

9.9 Dostęp do tabeli z instrukcjami SQL

Programowanie instrukcji SQL



Tę funkcję możemy programować tylko, jeśli zapisano kod 555343.

Instrukcje SQL programuje się w trybie pracy **Programowanie**:



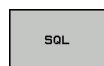
- ▶ Klawisz **SPEC FCT** nacisnąć



- ▶ Softkey **FUNKCJE PROGRAMOWE** nacisnąć



- ▶ Przełączyć pasek z softkey



- ▶ Wybór funkcji SQL: softkey **SQL** nacisnąć
- ▶ Wybrać instrukcję SQL przy pomocy softkey (patrz przegląd) lub nacisnąć softkey **SQL EXECUTE** i zaprogramować instrukcję SQL

Przegląd softkeys

Softkey	Funkcja
	SQL BIND Przywiązywanie parametrów Q do kolumny tabeli (przypisywanie)
	SQL SELECT Selekcjonowanie wierszy tabeli
	SQL EXECUTE Programowanie instrukcji Select
	SQL FETCH Odczytywanie wierszy tabeli z Result-set i odkładanie w parametrach Q
	SQL ROLLBACK ■ INDEKS nie zaprogramowany: dotychczasowe zmiany/uzupełnienia odrzucić i zakończyć transakcję. ■ INDEKS zaprogramowany: indeksowany wiersz zostaje zachowany w Result-set – wszystkie inne wiersze zostają usunięte z Result-set. Transakcja nie zostaje zakończona.
	SQL COMMIT Transferowanie wierszy tabeli z Result-set do tabeli i zakończenie transakcji.
	SQL UPDATE Odkładanie danych z parametrów Q do istniejącego wiersza tabeli Result-set
	SQL INSERT Odkładanie danych z parametrów Q do istniejącego wiersza tabeli Result-set

SQL BIND

SQL BIND przywiązuje Q-parametr do kolumny tabeli. Instrukcje SQL, a mianowicie Fetch, Update i Insert, wykorzystują to przywiązanie (przyporządkowanie) przy transferze danych pomiędzy Result-set i programem NC.

SQL BIND bez nazwy tabeli i kolumny anuluje przyporządkowanie. Przyporządkowanie dobiega końca najpóźniej z końcem programu NC lub podprogramu.



- Operator może programować dowolnie dużo przywiązań. W operacjach czytania/zapisu zostają uwzględnione wyłącznie kolumny, podane przez operatora w instrukcji select.
- **SQL BIND...** musi być programowana **przed** instrukcjami fetch, update lub insert. Instrukcja select może być programowana bez poprzedzającej ją instrukcji bind.
- Jeśli w instrukcji select zostaną dołączone kolumny, dla których nie zaprogramowano przywiązania, to prowadzi to w operacjach czytania/zapisu do pojawienia błędu (przerwanie programu).

SQL
BIND

- ▶ **Nr parametru dla wyniku:** Q-parametr, który zostaje przywiązany do kolumny tabeli (przyporządkowany).
- ▶ **Baza danych: nazwa kolumny:** proszę zapisać nazwę tabeli i oznaczenie kolumny – rozdzielone przy pomocy . .
Nazwa tabeli: synonim lub nazwa ścieżki bądź pliku tej tabeli. Synonim zostaje zapisywany bezpośrednio – nazwa ścieżki i pliku zostają podawane w prostym cudzysłowie.
Oznaczenie kolumn: określone w danych konfiguracji oznaczenie dla kolumny tabeli

Przywiązywanie Q-parametrów do kolumn tabeli

```
11 SQL BIND
   Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"

12 SQL BIND
   Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"

13 SQL BIND
   Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"

14 SQL BIND
   Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
```

Anulowanie przyporządkowania

```
91 SQL BIND Q881
92 SQL BIND Q882
93 SQL BIND Q883
94 SQL BIND Q884
```

SQL SELECT

SQL SELECT selekcjonuje wiersze tabeli i transferuje te wiersze do Result-set.

SQL-serwer zapisuje dane wierszami do Result-set. Wiersze zostają numerowane począwszy od 0 w rosnącej kolejności. Ten numer wiersza, **INDEKS**, zostaje wykorzystywany w poleceniach SQL fetch i update.

W funkcji **SQL SELECT...WHERE...** podajemy kryteria selekcji. Tym samym można ograniczyć liczbę transferowanych wierszy. Jeśli nie używamy tej opcji, to zostają wczytane wszystkie wiersze tabeli.

W funkcji **SQL SELECT...ORDER BY...** podajemy kryterium selekcji. Kryterium to składa się z oznaczenia kolumny i słowa kodu dla rosnącego/malejącego sortowania. Jeśli nie używa się tej opcji, to wiersze zostają odkładane w przypadkowej kolejności.

Przy pomocy funkcji **SQL SELECT...FOR UPDATE** blokujemy wyselekcjonowane wiersze dla innych aplikacji. Inne aplikacje mogą te wiersze w dalszym ciągu czytać, jednakże nie mogą ich zmieniać. Proszę koniecznie używać tej opcji, jeśli dokonuje się zmian w zapisach tabeli.

Pusty Result-set: jeśli brak wierszy, odpowiadających kryterium selekcji, to serwer SQL podaje zwrotnie obowiązujący handle, ale nie podaje wpisów w tabeli.

SQL
EXECUTE

- ▶ **Nr parametru dla wyniku:** Q-parametr dla handle. Serwer SQL podaje handle dla tej wyselekcjonowanej z aktualną instrukcją Select grupą wierszy i kolumn. W przypadku błędu (selekcja nie mogła zostać przeprowadzona) serwer SQL podaje 1. Cyfra 0 oznaczana nieważny handle.
- ▶ **Baza danych: tekst polecenia SQL:** z następującymi elementami:
 - **SELECT** (słowo kodowe):
oznaczenie polecenia SQL, oznaczenie transferowanych kolumn tabel – kilka kolumn rozdzielić poprzez , (patrz przykłady). Dla wszystkich podanych tu kolumn Q-parametry muszą być przywiązane.
 - **FROM** nazwa tabeli:
synonim lub nazwa ścieżki oraz pliku tej tabeli. Synonim zostaje zapisany bezpośrednio – nazwa ścieżki i tabeli zostaje podawana w prostym cudzysłowie (patrz przykłady) instrukcji SQL, oznaczenia przesyłanych kolumn tabeli - kilka kolumn rozdzielić przy pomocy , (patrz przykłady). Dla wszystkich podanych tu kolumn Q-parametry muszą być przywiązane.

Selekcjonowanie wszystkich wierszy tabeli

```
11 SQL BIND
   Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
   Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
   Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
   Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
...
20 SQL Q5
   "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
   MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
```

Selekcja wierszy tabeli z funkcją WHERE

```
...
20 SQL Q5
   "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
   MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE
   WHERE MESS_NR<20"
```

Selekcjonowanie wierszy tabeli z funkcją WHERE i parametrami Q

```
...
20 SQL Q5
   "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
   MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE
   WHERE MESS_NR==:'Q11'"
```

Nazwa tabeli definiowana za pomocą nazwy ścieżki i pliku

```
...
20 SQL Q5
   "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
   MESS_Z FROM 'V:\TABLE
   \TAB_EXAMPLE' WHERE
   MESS_NR<20"
```

- Opcjonalnie:
WHERE kryteria selekcji: kryterium selekcji składa się z oznaczenia kolumny, warunku (patrz tabela) i wartości porównawczej. Kilka kryteriów selekcji łączy się za pomocą logicznego I albo LUB. Wartość porównawczą programujemy bezpośrednio lub w parametrze Q. Parametr Q zostaje rozpoczęty z : i zapisany w apostrofach (patrz przykład)
- Opcjonalnie:
ORDER BY oznaczenie kolumn **ASC** dla rosnącego sortowania, albo **ORDER BY** oznaczenie kolumn **DESC** dla malejącego sortowania. Jeśli nie programujemy ani **ASC** ani **DESC**, obowiązuje rosnące sortowanie jako właściwość default. TNC zapisuje wyselekcjonowane wiersze po podanej kolumnie
- Opcjonalnie:
FOR UPDATE (słowo kodu): wyselekcjonowane wiersze zostają zablokowane dla dostępu z zapisem innych procesów

Warunek	Programowanie
równy	= ==
nierówny	!= <>
mniejszy	<
mniejszy lub równy	<=
większy	>
większy lub równy	>=
Łączenie kilku warunków:	
logiczne I	AND
logiczne LUB	OR

SQL FETCH

SQL FETCH czyta adresowany z **INDEKS** wiersz z Result-set i odkłada zapisy tabeli do przywiązanych (przyporządkowanych) Q-parametrów. Result-set zostaje adresowany z **HANDLE**.

SQL FETCH uwzględnia wszystkie kolumny, podane w instrukcji select.

SQL
FETCH

- ▶ **Nr parametru dla wyniku:** parametr Q, w którym serwer SQL melduje zwrótnie wynik:
0: nie pojawił się błąd
1: wystąpił błąd (niewłaściwy handle lub indeks zbyt duży)
- ▶ **Baza danych: SQL-ID-dostępu:** Q-parametr, z handle dla identyfikacji Result-sets (patrz także SQL SELECT).
- ▶ **Baza danych: Indeks do SQL-wyniku:** numer wiersza w obrębie Result-set. Wpisy w tabeli tego wiersza zostają czytane i transferowane do przywiązanych Q-parametrów. Jeśli indeks nie zostaje podany, to czytany jest pierwszy wiersz (n=0).
Numer wiersza zostaje podawany bezpośrednio lub operator programuje Q-parametr, zawierający indeks.

numer wiersza zostaje przesłany w Q-parametrze

```
11 SQL BIND
   Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
   Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
   Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
   Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
...
20 SQL Q5
   "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
   MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
...
30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX
   +Q2
```

numer wiersza zostaje programowany bezpośrednio

```
...
30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX5
```

SQL UPDATE

SQL UPDATE transferuje przygotowane w Q-parametrach dane do zaadresowanego z **INDEKS** wiersza Result-sets. Istniejący wiersz w Result-set zostaje kompletnie nadpisany.

SQL UPDATE uwzględnia wszystkie kolumny, podane w instrukcji select.

SQL
UPDATE

- ▶ **Nr parametru dla wyniku:** parametr Q, w którym serwer SQL melduje zwrotnie wynik:
0: nie pojawił się błąd
1: wystąpił błąd (niewłaściwy handle, indeks zbyt duży, zakres wartości przekroczony/nie osiągnięty lub niewłaściwy format danych)
- ▶ **Baza danych: SQL-ID-dostępu:** Q-parametr, z **handle** dla identyfikacji Result-sets (patrz także **SQL SELECT**).
- ▶ **Baza danych: Indeks do SQL-wyniku:** numer wiersza w obrębie Result-set. Przygotowane w Q-parametrach zapisy tabeli zostają zapisane w tym wierszu. Jeśli indeks nie zostaje podany, to wypełniony zostaje pierwszy wiersz (n=0). Numer wiersza zostaje podawany bezpośrednio lub operator programuje Q-parametr, zawierający indeks.

Numer wiersza zostaje programowany bezpośrednio

...

40 SQL UPDATEQ1 HANDLE Q5 INDEX5

SQL INSERT

SQL INSERT generuje nowy wiersz w Result-set i transferuje przygotowane w Q-parametrach dane do nowego wiersza.

SQL INSERT uwzględnia wszystkie kolumny, podane w instrukcji select – kolumny tabeli, nie uwzględnione w instrukcji select, zostają nadpisane wartościami standardowymi.

SQL
INSERT

- ▶ **Nr parametru dla wyniku:** parametr Q, w którym serwer SQL melduje zwrotnie wynik:
0: nie pojawił się błąd
1: wystąpił błąd (niewłaściwy handle, zakres wartości przekroczony/nie osiągnięty lub niewłaściwy format danych)
- ▶ **Baza danych: SQL-ID-dostępu:** Q-parametr, z **handle** dla identyfikacji Result-sets (patrz także **SQL SELECT**).

Numer wiersza zostaje przesłany w Q-parametrze

11 SQL BIND
Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"

12 SQL BIND
Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"

13 SQL BIND
Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"

14 SQL BIND
Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"

...

20 SQL Q5
"SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"

...

40 SQL INSERTQ1 HANDLE Q5

Programowanie: parametry Q

9.9 Dostęp do tabeli z instrukcjami SQL

SQL COMMIT

SQL COMMIT transferuje wszystkie istniejące w Result-set wiersze z powrotem do tabeli. Wyznaczona z **SELECT...FOR UPDATE** blokada zostaje anulowana.

Nadany w instrukcji **SQL SELECT** handle traci swoją ważność.

SQL
COMMIT

- ▶ **Nr parametru dla wyniku:** parametr Q, w którym serwer SQL melduje zwrotnie wynik:
0: nie pojawił się błąd
1: wystąpił błąd (niewłaściwy handle lub podobne zapisy w kolumnach, w których konieczne są jednoznaczne zapisy)
- ▶ **Baza danych: SQL-ID-dostępu:** Q-parametr, z handle dla identyfikacji Result-sets (patrz także **SQL SELECT**).

```
11 SQL BIND
   Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
   Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
   Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
   Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
...
20 SQL Q5
   "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
   MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
...
30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX
   +Q2
...
40 SQL UPDATEQ1 HANDLE Q5 INDEX
   +Q2
...
50 SQL COMMITQ1 HANDLE Q5
```

SQL ROLLBACK

Wykonanie **SQL ROLLBACK** zależy od tego, czy **INDEKS** jest zaprogramowany:

- **INDEKS** nie zaprogramowany: Result-set **nie** zostaje zapisany do tabeli (ewentualne zmiany/uzupełnienia zostają zatracane). Transakcja zostaje zakończona – nadany w **SQL SELECT** handle traci swoją ważność. Typowe zastosowanie: operator zamyka transakcję z wyłącznymi dostęпами czytania.
- **INDEKS** jest zaprogramowany: indeksowany wiersz zostaje zachowany – wszystkie inne wiersze zostają usunięte z Result-set. Transakcja **nie** zostaje zakończona. Wyznaczona z **SELECT...FOR UPDATE** blokada pozostaje zachowana dla indeksowanego wiersza – dla wszystkich innych wierszy zostaje ona skasowana.

SQL
ROLLBACK

- ▶ **Nr parametru dla wyniku:** Parametr Q, w którym serwer SQL melduje zwrotnie wynik:
0: nie wystąpił błąd
1: wystąpił błąd (niewłaściwy handle)
- ▶ **Baza danych: SQL-ID-dostępu:** Q-parametr, z handle dla identyfikacji Result-sets (patrz także **SQL SELECT**).
- ▶ **Baza danych: Indeks do SQL-wyniku:** wiersz, który ma pozostać w Result-set. Numer wiersza zostaje podawany bezpośrednio lub operator programuje Q-parametr, zawierający indeks.

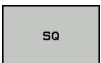
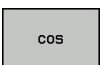
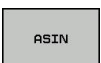
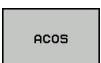
```
11 SQL BIND
   Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
   Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
   Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
   Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
...
20 SQL Q5
   "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
   MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
...
30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX
   +Q2
...
50 SQL ROLLBACKQ1 HANDLE Q5
```

9.10 Zapisać bezpośrednio formułę

Wprowadzenie wzoru

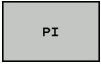
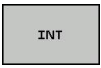
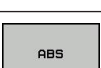
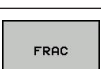
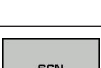
Poprzez softkeys można wprowadzać bezpośrednio do programu obróbki matematyczne wzory, które zawierają kilka operacji obliczeniowych.

Matematyczne funkcje skojarzenia pojawiają się z naciśnięciem softkey **FORMUŁA**. TNC pokazuje następujące softkeys na kilku paskach:

Softkey	Funkcja łączy
	Dodawanie n p. $Q10 = Q1 + Q5$
	Odejmowanie n p. $Q25 = Q7 - Q108$
	Mnożenie n p. $Q12 = 5 * Q5$
	Dzielenie n p. $Q25 = Q1 / Q2$
	Otworzyć nawias n p. $Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)$
	Zamknąć nawias n p. $Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)$
	Wartość podnieść do kwadratu (angl. square) np. $Q15 = SQ 5$
	Obliczyć pierwiastek (angl. square root) np. $Q22 = SQRT 25$
	Sinus kąta n p. $Q44 = SIN 45$
	Cosinus kąta n p. $Q45 = COS 45$
	Tangens kąta n p. $Q46 = TAN 45$
	Arcus-Sinus funkcja odwrotna do sinus; kąt określa stosunek przeciwległej/przeciwprostokątnej np. $Q10 = ASIN 0,75$
	Arcus-Cosinus funkcja odwrotna do cosinus; określenie kąta ze stosunku przyprostokątnej/przeciwprostokątnej np. $Q11 = ACOS Q40$
	Arcus-Tangens funkcja odwrotna do tangens; określenie kąta ze stosunku przeciwległej/przyprostokątnej np. $Q12 = ATAN Q50$

Programowanie: parametry Q

9.10 Zapisać bezpośrednio formułę

Softkey	Funkcja łączy
	Podnoszenie wartości do potęgi n p. Q15 = 3^3
	Konstanta PI (3,14159) np. Q15 = PI
	Logarithmus Naturalis (LN) liczby utworzyć liczba bazowa 2,7183 np. Q15 = LN Q11
	Utworzyć logarytm liczby, liczba bazowa 10 n p. Q33 = LOG Q22
	Funkcja wykładnicza, 2,7183 do potęgi n n p. Q1 = EXP Q12
	Negowanie wartości (mnożenie przez -1) np. Q2 = NEG Q1
	Odcinanie wartości po przecinku Tworzenie liczby całkowitej np. Q3 = INT Q42
	Tworzenie wartości absolutnej liczby n p. Q4 = ABS Q22
	Odcinanie wartości do przecinka Fracjonowanie np. Q5 = FRAC Q23
	Sprawdzanie znaku liczby n p. Q12 = SGN Q50 Jeśli wartość zwrotna Q12 = 1, to Q50 $\geq$ 0 Jeśli wartość zwrotna Q12 = -1, to Q50 $<$ 0
	Obliczyć wartość modulo (reszta z dzielenia) n p. Q12 = 400 % 360 Wynik: Q12 = 40

Zasady obliczania

Dla programowania wzorów matematycznych obowiązują następujące zasady:

Obliczanie punkt przed kreską

$$12 \text{ Q1} = 5 * 3 + 2 * 10 = 35$$

- 1 Etap obliczenia $5 * 3 = 15$
- 2 Etap obliczenia $2 * 10 = 20$
- 3 Etap obliczenia $15 + 20 = 35$

lub

$$13 \text{ Q2} = \text{SQ } 10 - 3^3 = 73$$

- 1 Etap obliczenia 10 podnieść do kwadratu = 100
- 2 Etap obliczenia 3 podnieść do potęgi 3 = 27
- 3 Etap obliczenia $100 - 27 = 73$

Prawo rozdzielności

Zasada rozdzielności w obliczeniach w nawiasach

$$a * (b + c) = a * b + a * c$$

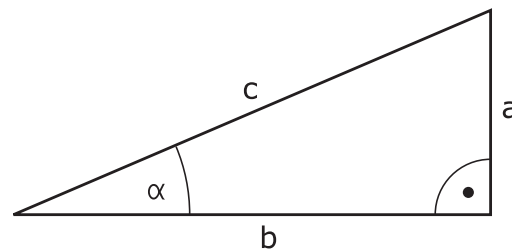
Programowanie: parametry Q

9.10 Zapisać bezpośrednio formułę

Przykład wprowadzenia

Obliczyć kąt z arctan z przyprostokątnej przeciwległej (Q12) i przyprostokątnej przyległej (Q13); wynik Q25 przypisać:

- ▶ Wybrać wprowadzenie wzoru: Klawisz Q oraz softkey FORMUŁA nacisnąć, lub korzystać z szybkiego wejścia:
- ▶ Klawisz Q na klawiszu ASCII nacisnąć.



NR PARAMETRU DLA WYNIKU?

- ▶ 25 (numer parametru Q) zapisać i klawiszem ENT potwierdzić.
- ▶ Przełączyć dalej pasek z softkey i funkcję arcus tangens wybrać.
- ▶ Przełączyć dalej pasek z softkey i otworzyć nawias.
- ▶ 12 (numer parametru Q) zapisać.
- ▶ Dzielenie wybrać.
- ▶ 13 (numer parametru Q) zapisać.
- ▶ Zamknąć nawias i zakończyć zapis formuły.

NC-wiersz przykładowy

```
37 Q25 = ATAN (Q12/Q13)
```

9.11 Parametry stringu

Funkcje przetwarzania łańcucha znaków

Przetwarzanie stringu (angl. string = łańcuch znaków) poprzez **QS**-parametry może być wykorzystywane, dla utworzenia zmiennych łańcuchów znaków. Takie łańcuchy znaków można na przykład wydawać używając funkcji **FN 16:F-PRINT**, dla utworzenia zmiennych protokołów.

Parametrowi tekstu można przyporządkować łańcuch znaków (litery, cyfry, znaki szczególne, znaki sterowania i spacje) o łącznej długości do 255 znaków. Przyporządkowane lub wczytane wartości można w dalszym ciągu przetwarzać i sprawdzać używając poniżej opisanych funkcji. Jak i w przypadku programowania parametrów Q do dyspozycji znajduje się łącznie 2000 parametrów QS (patrz "Zasada działania i przegląd funkcji", strona 300).

W funkcjach parametrów Q **STRING FORMUŁA** i **FORMUŁA** zawarte są różne funkcje dla przetwarzania parametrów stringu.

Softkey	Funkcje STRING FORMUŁY	Strona
STRING	Przyporządkowanie parametrów tekstu	348
	Tworzenie łańcucha parametrów stringu	348
TOCHAR	Przekształcanie wartości numerycznej na parametr stringu	349
SUBSTR	Kopiowanie podstringu z parametru łańcucha znaków	350
Softkey	Funkcje stringu w funkcji FORMUŁA	Strona
TONUMB	Przekształcenie parametru stringu na wartość numeryczną	351
INSTR	Sprawdzenie parametru stringu	352
STRLEN	Określenie długości parametru stringu	353
STRCOMP	Porównywanie alfabetycznej kolejności	354



Jeśli używamy funkcji **STRING FORMUŁA** to wynikiem przeprowadzonych operacji obliczeniowych jest zawsze string. Jeśli używamy funkcji **FORMUŁA** to wynikiem przeprowadzonych operacji obliczeniowych jest zawsze wartość numeryczna.

Programowanie: parametry Q

9.11 Parametry stringu

Przypisywanie parametrów stringu

Zanim zmienne tekstu zostaną użyte, muszą one zostać przyporządkowane. W tym celu używa się polecenia **DECLARE STRING**.

SPEC
FCT

- ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi

FUNKCJE
PROGRAMOWE

- ▶ Otworzyć menu funkcji

STRING
FUNKCJE

- ▶ Wybrać funkcje stringu

DECLARE
STRING

- ▶ Funkcję **DECLARE STRING** wybrać

NC-wiersz przykładowy

```
37 DECLARE STRING QS10 = "PRZEDMIOT"
```

Połączenie parametrów stringu w łańcuch

Przy pomocy operatora powiązania (parametr stringu | | parametr stringu) można połączyć ze sobą kilka parametrów stringu.

SPEC
FCT

- ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi

FUNKCJE
PROGRAMOWE

- ▶ Otworzyć menu funkcji

STRING
FUNKCJE

- ▶ Wybrać funkcje stringu

STRING
FORMUŁA

- ▶ Wybrać funkcję **STRING-FORMUŁA** .
- ▶ Zapisać numery parametru stringu, pod którymi TNC ma zapisać do pamięci połączony w łańcuch string, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Zapisać numer parametru stringu, pod którym zapisany jest **pierwszy** substring, klawiszem **ENT** potwierdzić: TNC ukazuje symbol powiązania | | .
- ▶ Klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Zapisać numer parametru stringu, pod którym zapisany jest **drugi** substring, klawiszem **ENT** potwierdzić:
- ▶ Potwierdzić operację, aż zostaną wybrane wszystkie przewidziane dla powiązania substringi, klawiszem **END** zakończyć

Przykład: QS10 ma zawierać cały tekst z QS12, QS13 i QS14

```
37 QS10 = QS12 || QS13 || QS14
```

Treść parametrów:

- QS12: obrabiany przedmiot
- QS13: status:
- QS14: przedmiot wybrakowany
- QS10: status przedmiotu: wybrakowany

Przekształcenie wartości numerycznych na parametr stringu

Przy pomocy funkcji **TOCHAR** TNC przekształca wartość numeryczną na parametr stringu. W ten sposób można powiązać wartości liczbowe ze zmiennymi stringu.

SPEC FCT	▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi
FUNKCJE PROGRAMOWE	▶ Otworzyć menu funkcji
STRING FUNKCJE	▶ Wybrać funkcje stringu
STRING FORMUŁA	▶ Wybrać funkcję STRING-FORMUŁA .
TOCHAR	▶ Wybrać funkcję dla przekształcenia wartości numerycznej na parametr stringu ▶ Zapisać liczbę lub wymagany parametr Q, który ma być przekształcony przez TNC, klawiszem ENT potwierdzić ▶ Jeśli to oczekiwane zapisać liczb miejsc po przecinku, które TNC ma przekształcić, klawiszem ENT potwierdzić ▶ Zamknąć wyrażenie w nawiasie klawiszem ENT i zakończyć zapis klawiszem END .

Przykład: parametr Q50 przekształcić na parametr stringu QS11, użyć 3 miejsc dziesiętnych

```
37 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )
```

Programowanie: parametry Q

9.11 Parametry stringu

Kopiowanie substringu z parametru stringu

Przy pomocy funkcji **SUBSTR** można skopiować z parametru stringu pewny definiowalny obszar.

SPEC
FCT

- ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi

FUNKCJE
PROGRAMOWE

- ▶ Otworzyć menu funkcji

STRING
FUNKCJE

- ▶ Wybrać funkcje stringu

STRING
FORMUŁA

- ▶ Wybrać funkcję **STRING-FORMUŁA** .
- ▶ Zapisać numery parametru, pod którymi TNC ma zapisać do pamięci kopiowany łańcuch znaków, klawiszem **ENT** potwierdzić

SUBSTR

- ▶ Wybór funkcji dla wycinania podstringu
- ▶ Zapisać numer parametru QS, z którego chcemy wykopiować podstring, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Zapisać numer miejsca, od którego chcemy kopiować substring, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Zapisać liczbę znaków, które chcemy kopiować, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Zamknąć wyrażenie w nawiasie klawiszem **ENT** i zakończyć zapis klawiszem **END** .



Uwzględnić, iż pierwszy znak łańcucha wewnętrznie rozpoczyna się z 0. miejsca.

Przykład: z parametru łańcucha znaków QS10 zostaje czytany od trzeciego miejsca (BEG2) podstring o długości czterech znaków (LEN4)

```
37 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )
```

Przekształcenie parametru stringu na wartość numeryczną

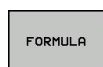
Funkcja **TONUMB** przekształca parametr stringu na wartość numeryczną. Przekształcana wartość powinna składać się tylko z wartości liczbowych.



Przekształcany parametr QS może zawierać tylko jedną wartość liczbową, inaczej TNC wydaje komunikat o błędach.



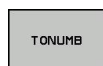
- ▶ Wybrać funkcję Q-parametrów



- ▶ Wybrać funkcję **FORMUŁA** .
- ▶ Zapisać numery parametru, pod którymi TNC ma zapisać do pamięci wartość numeryczną, klawiszem **ENT** potwierdzić



- ▶ Przełączyć pasek z softkey



- ▶ Wybrać funkcję dla przekształcenia parametru stringu na wartość numeryczną
- ▶ Zapisać numer parametru QS, który TNC ma przekształcić, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Zamknąć wyrażenie w nawiasie klawiszem **ENT** i zakończyć zapis klawiszem **END** .

Przykład: przekształcenie parametru QS11 na parametr numeryczny Q82

```
37 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )
```

Programowanie: parametry Q

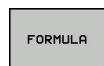
9.11 Parametry stringu

Sprawdzanie parametru stringu

Przy pomocy funkcji **INSTR** można sprawdzić, czy lub gdzie określony parametr łańcucha znaków zawarty jest w innym parametrze łańcucha znaków.



- ▶ Wybrać funkcje Q-parametrów



- ▶ Wybrać funkcję **FORMULA** .
- ▶ Zapisać numer parametru Q dla wyniku i klawiszem **ENT** potwierdzić. TNC zachowuje w parametrze to miejsce, od którego rozpoczyna się szukany tekst



- ▶ Przełączyć pasek z softkey



- ▶ Wybrać funkcję dla sprawdzania parametru stringu
- ▶ Zapisać numer parametru QS, pod którym zapisany jest szukany tekst, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Zapisać numer parametru QS, który TNC ma przeszukać, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Zapisać numer miejsca, od którego TNC ma szukać podstringu, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Zamknąć wyrażenie w nawiasie klawiszem **ENT** i zakończyć zapis klawiszem **END** .



Uwzględnić, iż pierwszy znak łańcucha wewnętrznie rozpoczyna się z 0. miejsca.

Jeśli TNC nie znajdzie szukanego substringu, to zachowuje całą długość przeszukiwanego stringu (zliczanie rozpoczyna się z 1) w parametrach wyniku.

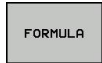
Jeśli szukany podstring występuje wielokrotnie, to TNC podaje pierwsze miejsce, w którym znajduje się podstring.

Przykład: przeszukać QS10 na zapisany w parametrze QS13 tekst. Rozpocząć szukanie od trzeciego miejsca

```
37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```

Określenie długości parametru stringu

Funkcja **STRLEN** podaje długość tekstu, który zapisany jest w wybieralnym parametrze stringu.

-  ▶ Wybrać funkcję Q-parametrów
-  ▶ Wybrać funkcję **FORMULA** .
▶ Zapisać numery parametru Q, pod którym TNC ma zapisać do pamięci połączony w łańcuch string, klawiszem **ENT** potwierdzić
-  ▶ Przełączyć pasek z softkey
-  ▶ Wybrać funkcję dla określenia długości tekstu sprawdzania parametru stringu
▶ Zapisać numer parametru QS, którego długość TNC ma określić, klawiszem **ENT** potwierdzić
▶ Zamknąć wyrażenie w nawiasie klawiszem **ENT** i zakończyć zapis klawiszem **END** .

Przykład: określenie długości QS15

```
37 Q52 = STRLEN ( SRC_QS15 )
```

Programowanie: parametry Q

9.11 Parametry stringu

Porównanie alfabetycznej kolejności

Przy pomocy funkcji **STRCOMP** można porównywać alfabetyczną kolejność parametrów tekstowych.



- ▶ Wybrać funkcję Q-parametrów



- ▶ Wybrać funkcję **FORMULA** .
- ▶ Zapisać numery parametru Q, pod którym TNC ma zapisać do pamięci wynik porównania, klawiszem **ENT** potwierdzić



- ▶ Przełączyć pasek z softkey



- ▶ Wybrać funkcję dla porównywania parametrów stringu
- ▶ Zapisać numer pierwszego parametru QS, który TNC ma porównywać, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Zapisać numer drugiego parametru QS, który TNC ma porównywać, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Zamknąć wyrażenie w nawiasie klawiszem **ENT** i zakończyć zapis klawiszem **END** .



TNC podaje następujące wyniki:

- **0**: porównane parametry QS są identyczne
- **-1**: pierwszy parametr QS leży alfabetycznie **przed** drugim parametrem QS
- **+1**: pierwszy parametr QS leży alfabetycznie **za** drugim parametrem QS

Przykład: porównywanie alfabetycznej kolejności parametrów QS12 i QS14

```
37 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )
```

Czytanie parametrów maszynowych

Przy pomocy funkcji **CFGREAD** można odczytać parametry maszynowe TNC jako wartości numeryczne lub stringi.

Dla odczytania parametru maszynowego, należy określić nazwę parametru, obiekt parametru i jeśli dostępna nazwę grupy oraz indeks w edytorze konfiguracji TNC:

Symbol	Typ	Znaczenie	Przykład:
	Key	Nazwa grupy parametru maszynowego (jeżeli istnieje)	CH_NC
	Jednostka	Obiekt parametru (nazwa rozpoczyna się z „Cfg...”)	CfgGeoCycle
	Atrybut	Nazwa parametru maszynowego	displaySpindleErr
	Indeks	Indeks listy parametru maszynowego (jeżeli istnieje)	[0]



Jeśli znajdujemy się w edytorze konfiguracji dla parametrów użytkownika, to można zmienić prezentację dostępnych parametrów. Przy nastawieniu standardowym parametry zostają wyświetlane z krótkimi, objaśniającymi tekstami. Aby wyświetlić rzeczywiste nazwy systemowe parametrów, proszę nacisnąć klawisz dla podziału ekranu a następnie softkey **WYŚWIETLIC NAZWY SYSTEMOWE**. Należy postępować analogicznie, aby ponownie powrócić do widoku standardowego.

Zanim odpytamy parametry maszynowe przy pomocy funkcji **CFGREAD** należy zdefiniować każdorazowo parametr QS z atrybutem, jednostką i key.

Następujące parametry są odpytywane w dialogu funkcji **CFGREAD**:

- **KEY_QS**: nazwa grupy (key) parametru maszynowego
- **TAG_QS**: nazwa obiektu (istoty) parametru maszynowego
- **ATR_QS**: nazwa (atrybut) parametru maszynowego
- **IDX**: indeks parametru maszynowego

9.11

Parametry stringu

Czytanie stringu parametru maszynowego

Zapisać treść parametru maszynowego jako string w parametrze QS:

- Q

STRING
FORMUŁA

►

Klawisz Q nacisnąć

►

Wybrać funkcję **STRING-FORMUŁA** .

►

Zapisać numery parametru stringu, pod którymi TNC ma zapisać do pamięci parametr maszynowy, klawiszem **ENT** potwierdzić

►

Wybrać funkcję CFGREAD

►

Zapisać numery parametrów stringu dla key, jednostki i atrybutu, klawiszem **ENT** potwierdzić

►

W razie konieczności zapisać numer dla indeksu lub dialog z NO ENT pominąć

►

Zamknąć wyrażenie w nawiasie klawiszem **ENT** i zakończyć zapis klawiszem **END** .
- Przykład: oznaczenie czwartej osi odczytać jako string
- Ustawienia parametrów w edytorze konfiguracji
- DisplaySettings

CfgDisplayData

axisDisplayOrder

[0] do [5]
14 DECLARE STRINGQS11 = ""	Przyporządkowanie parametrów stringu dla key
15 DECLARE STRINGQS12 = "CFGDISPLAYDATA"	Przyporządkowanie parametrów stringu dla jednostki
16 DECLARE STRINGQS13 = "AXISDISPLAYORDER"	Przyporządkowanie parametrów stringu dla nazwy parametru
17 QS1 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3)	Wyczytanie parametrów maszynowych
- 356

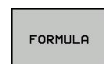
TNC 640 | Instrukcja obsługi dla operatora HEIDENHAIN-dialog tekstem otwartym | 5/2015

Czytanie wartości liczbowej parametru maszynowego

Zapisać wartość parametru maszynowego jako wartość numeryczną w parametrze Q:



- ▶ Wybrać funkcję Q-parametrów



- ▶ Wybrać funkcję FORMUŁA
- ▶ Zapisać numer parametru Q, pod którymi TNC ma zapisać do pamięci parametr maszynowy, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Wybrać funkcję CFGREAD
- ▶ Zapisać numery parametrów stringu dla key, jednostki i atrybutu, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ W razie konieczności zapisać numer dla indeksu lub dialog z NO ENT pominąć
- ▶ Zamknąć wyrażenie w nawiasie klawiszem **ENT** i zakończyć zapis klawiszem **END**.

Przykład: czytać współczynnik nakładania jako parametr Q**Ustawienia parametrów w edytorze konfiguracji**

ChannelSettings

CH_NC

CfgGeoCycle

pocketOverlap

14 DECLARE STRINGQ\$11 = "CH_NC"	Przyporządkowanie parametrów stringu dla key
15 DECLARE STRINGQ\$12 = "CFGGEOCYCLE"	Przyporządkowanie parametrów stringu dla jednostki
16 DECLARE STRINGQ\$13 = "POCKETOVERLAP"	Przyporządkowanie parametrów stringu dla nazwy parametru
17 Q50 = CFGREAD(KEY_Q\$11 TAG_Q\$12 ATR_Q\$13)	Wyczytanie parametrów maszynowych

Programowanie: parametry Q

9.12 Zajęte z góry parametry Q

9.12 Zajęte z góry parametry Q

Q-parametry od Q100 do Q199 zostają obłożone przez TNC różnymi wartościami. Q-parametrom zostają przypisane:

- wartości z PLC
- dane o narzędziach i wrzecionie
- dane o stanie eksploatacji
- wyniki pomiarów z cykli sondy impulsowej itd.

TNC zachowuje zajęte z góry parametry Q, a mianowicie Q108, Q114 i Q115 - Q117 w odpowiedniej jednostce miary aktualnego programu.



Prealokowane parametry Q (QS-parametry) pomiędzy **Q100** i **Q199** (**QS100** i **QS199**) nie powinny być wykorzystywane w programach NC jako parametry obliczeniowe, ponieważ może to mieć nieporządane efekty.

Wartości z PLC: Q100 do Q107

TNC używa parametrów Q100 do Q107, aby przejąć wartości z PLC do innego NC-programu.

Aktywny promień narzędzia: Q108

Aktywna wartość promienia narzędzia zostaje przypisana Q108. Q108 składa się z:

- Promienia narzędzia R (tabela narzędzi lub **TOOL DEF**-wiersza)
- wartości delta DR z tabeli narzędzi
- Wartości delta DR z **TOOL CALL**-wiersza



TNC zachowuje aktywny promień narzędzia nawet w przypadku przerwy w zasilaniu.

Oś narzędzi: Q109

Wartość parametru Q109 zależy od aktualnej osi narzędzi:

Oś narzędzia	Wartość parametru
Oś narzędzi nie zdefiniowana	Q109 = -1
X-oś	Q109 = 0
Y-oś	Q109 = 1
Z-oś	Q109 = 2
U-oś	Q109 = 6
V-oś	Q109 = 7
W-oś	Q109 = 8

Stan wrzeciona: Q110

Wartość parametru Q110 zależy od ostatnio zaprogramowanej M-funkcji dla wrzeciona:

M-funkcja	Wartość parametru
stan wrzeciona nie zdefiniowany	Q110 = -1
M3: wrzeciono ON, zgodnie z ruchem wskazówek zegara	Q110 = 0
M4: wrzeciono ON, w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara	Q110 = 1
M5 po M3	Q110 = 2
M5 po M4	Q110 = 3

Dostarczanie chłodziwa: Q111

Funkcja M	Wartość parametru
M8: chłodziwo ON	Q111 = 1
M9: chłodziwo OFF	Q111 = 0

Współczynnik nakładania się: Q112

TNC przypisuje Q112 współczynnik nakładania się przy frezowaniu kieszeni.

Dane wymiarowe w programie: Q113

Wartość parametru Q113 zależy przy pakietowaniu z PGM CALL od danych wymiarowych programu, który jako pierwszy wywołuje inne programy.

Dane wymiarowe programu głównego	Wartość parametru
Układ metryczny (mm)	Q113 = 0
Układ calowy (inch)	Q113 = 1

Długość narzędzia: Q114

Aktualna wartość długości narzędzia zostanie przyporządkowana Q114.



TNC zachowuje aktywną długość narzędzia nawet w przypadku przerwy w zasilaniu.

Programowanie: parametry Q

9.12 Zajęte z góry parametry Q

Współrzędne po pomiarze sondą w czasie przebiegu programu

Parametry Q115 do Q119 zawierają po zaprogramowanym pomiarze przy pomocy układu impulsowego 3D współrzędne pozycji wrzeciona w momencie pomiaru. Współrzędne odnoszą się do punktu odniesienia, który aktywny jest w rodzaju pracy **Obsługa manualna**.

Długość palca sondy i promień kulki pomiarowej nie zostają uwzględnione dla tych współrzędnych.

Oś współrzędnych	Wartość parametru
X-oś	Q115
Y-oś	Q116
Z-oś	Q117
IV. Oś zależnie od maszyny	Q118
V. oś zależnie od maszyny	Q119

Odchylenie wartości rzeczywistej od wartości zadanej przy automatycznym pomiarze narzędzia przy pomocy TT 130

Odchylenie wartości rzeczywistej od zadanej	Wartość parametru
Długość narzędzia	Q115
Promień narzędzia	Q116

Pochylenie płaszczyzny obróbki przy pomocy kątów przedmiotu: obliczone przez TNC współrzędne dla osi obrotu

Współrzędne	Wartość parametru
A-oś	Q120
B-oś	Q121
C-oś	Q122

Wyniki pomiarów cykli sondy pomiarowej (patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli)

Zmierzone wartości rzeczywiste	Wartość parametru
Kąt prostej	Q150
Środek w osi głównej	Q151
Środek w osi pomocniczej	Q152
Średnica	Q153
Długość kieszeni	Q154
Szerokość kieszeni	Q155
Długość wybranej w cyklu osi	Q156
Położenie osi środkowej	Q157
Kąt A-osi	Q158
Kąt B-osi	Q159
Współrzędna wybranej w cyklu osi	Q160
Ustalone odchylenie	Wartość parametru
Środek w osi głównej	Q161
Środek w osi pomocniczej	Q162
Srednica	Q163
Długość kieszeni	Q164
Szerokość kieszeni	Q165
Zmierzona długość	Q166
Położenie osi środkowej	Q167
Ustalony kąt przestrzenny	Wartość parametru
Obrót wokół osi A	Q170
Obrót wokół osi B	Q171
Obrót wokół osi C	Q172
Status obrabianego przedmiotu	Wartość parametru
Dobrze	Q180
Praca wykańczająca	Q181
Braki	Q182

Programowanie: parametry Q

9.12 Zajęte z góry parametry Q

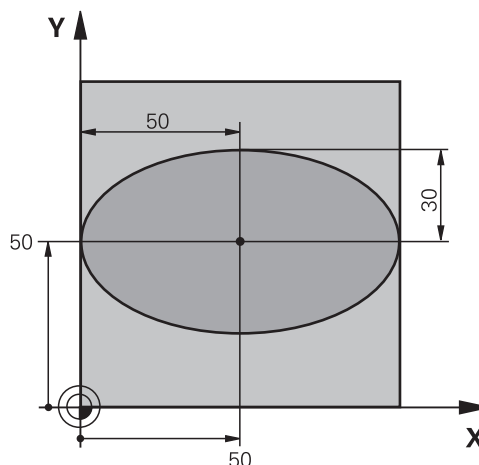
Pomiar narzędzia za pomocą lasera BLUM	Wartość parametru
Zarezerwowany	Q190
Zarezerwowany	Q191
Zarezerwowany	Q192
Zarezerwowany	Q193
Zarezerwowane dla wewnętrznego wykorzystania	Wartość parametru
Marker dla cykli	Q195
Marker dla cykli	Q196
Marker dla cykli (rysunki obróbki)	Q197
Numer ostatnio aktywnego cyklu pomiarowego	Q198
Pomiar stanu narzędzia przy pomocy TT	Wartość parametru
Narzędzie w granicach tolerancji	Q199 = 0.0
Narzędzie jest zużyte (LTOL/RTOL przekroczone)	Q199 = 1.0
Narzędzie jest złamane (LBREAK/ RBREAK przekroczone)	Q199 = 2.0

9.13 Przykłady programowania

Przykład: elipsa

Przebieg programu

- Kontur elipsy zostaje utworzony poprzez wiele niewielkich odcinków prostych (definiowalne przez Q7). Im więcej kroków obliczeniowych zdefiniowano, tym bardziej gładki będzie kontur
- Kierunek frezowania określamy poprzez kąt startu i kąt końcowy na płaszczyźnie:
kierunek obróbki zgodnie z ruchem wskazówek zegara:
kąt startu > kąt końcowy
kierunek obróbki przeciwnie do ruchu wskazówek zegara:
kąt startu < kąt końcowy
- Promień narzędzia nie zostaje uwzględniony



0 BEGIN PGM ELLIPSE MM	
1 FN 0: Q1 = +50	Środek osi X
2 FN 0: Q2 = +50	Środek osi Y
3 FN 0: Q3 = +50	Półoś X
4 FN 0: Q4 = +30	Półoś Y
5 FN 0: Q5 = +0	Kąt startu na płaszczyźnie
6 FN 0: Q6 = +360	Kąt końcowy na płaszczyźnie
7 FN 0: Q7 = +40	Liczba kroków obliczenia
8 FN 0: Q8 = +0	Położenie elipsy przy obrocie
9 FN 0: Q9 = +5	Głębokość frezowania
10 FN 0: Q10 = +100	Posuw wgłębny
11 FN 0: Q11 = +350	posuw frezowania
12 FN 0: Q12 = +2	Odstęp bezpieczeństwa dla pozycjonowania wstępnego
13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicja półwyrobu
14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
15 TOOL CALL 1 Z S4000	Wywołanie narzędzia
16 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
17 CALL LBL 10	Wywołać obróbkę
18 L Z+100 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiał, koniec programu
19 LBL 10	Podprogram 10: obróbka
20 CYCL DEF 7.0 PUNKT ZEROWY	Przesunąć punkt zerowy do centrum elipsy
21 CYCL DEF 7.1 X+Q1	
22 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	
23 CYCL DEF 10.0 OBRÓT	Wyliczyć położenie przy obrocie na płaszczyźnie
24 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
25 Q35 = (Q6 -Q5) / Q7	Obliczyć przyrost (krok) kąta
26 Q36 = Q5	Skopiować kąt startu

Programowanie: parametry Q

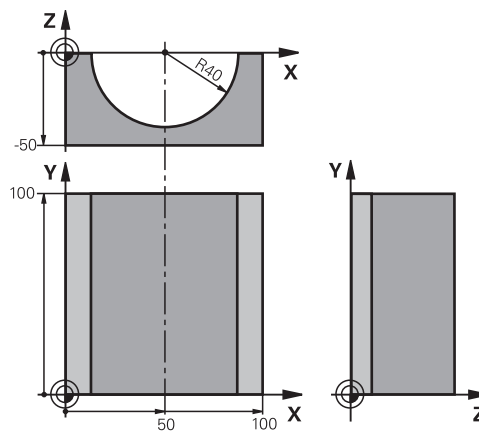
9.13 Przykłady programowania

27 Q37 = 0	Nastawić licznik przejść
28 Q21 = Q3 *COS Q36	X-współrzedną punktu startu obliczyć
29 Q22 = Q4 *SIN Q36	Y-współrzedną punktu startu obliczyć
30 L X+Q21 Y+Q22 R0 FMAX M3	Najechać punkt startu na płaszczyźnie
31 L Z+Q12 R0 FMAX	Pozycjonować wstępnie na odstęp bezpieczeństwa w osi wrzeciona
32 L Z-Q9 R0 FQ10	Przenieść narzędzie na głębokość obróbki
33 LBL 1	
34 Q36 = Q36 +Q35	Zaktualizować kąt
35 Q37 = Q37 +1	Zaktualizować licznik przejść
36 Q21 = Q3 *COS Q36	Obliczyć aktualną X-współrzedną
37 Q22 = Q4 *SIN Q36	Obliczyć aktualną Y-współrzedną
38 L X+Q21 Y+Q22 R0 FQ11	Najechać następny punkt
39 FN 12: IF +Q37 LT +Q7 GOTO LBL 1	Zapytanie czy nie gotowy, jeśli tak to skok do LBL 1
40 CYCL DEF 10.0 OBRÓT	Zresetować obrót
41 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
42 CYCL DEF 7.0 PUNKT ZEROWY	Zresetować przesunięcie punktu zerowego
43 CYCL DEF 7.1 X+0	
44 CYCL DEF 7.2 Y+0	
45 L Z+Q12 R0 FMAX	Odsunąć narzędzie na odstęp bezpieczeństwa
46 LBL 0	Koniec podprogramu
47 END PGM ELLIPSE MM	

Przykład: cylinder wklęsły frezem kształtowym

Przebieg programu

- Program funkcjonuje tylko z frezem kształtowym, długość narzędzia odnosi się do centrum kuli
- Kontur elipsy zostaje utworzony poprzez wiele niewielkich odcinków prostych (definiowalne przez Q13). Im więcej przejść zdefiniowano, tym bardziej gładki będzie kontur
- Cylinder zostaje frezowany skrawaniem wzdłużnym (tu: równoległe do Y-osi)
- Kierunek frezowania określamy poprzez kąt startu i kąt końcowy w przestrzeni:
kierunek obróbki zgodnie z ruchem wskazówek zegara:
kąt startu > kąt końcowy
kierunek obróbki przeciwnie do ruchu wskazówek zegara:
kąt startu < kąt końcowy
- Promień narzędzia zostaje automatycznie skorygowany



0 BEGIN PGM ZYLIN MM	
1 FN 0: Q1 = +50	Środek osi X
2 FN 0: Q2 = +0	Środek osi Y
3 FN 0: Q3 = +0	Środek osi Z
4 FN 0: Q4 = +90	Kąt startu przestrzeni (płaszczyzna Z/X)
5 FN 0: Q5 = +270	Kąt końcowy przestrzeni (płaszczyzna Z/X)
6 FN 0: Q6 = +40	Promień cylindra
7 FN 0: Q7 = +100	Długość cylindra
8 FN 0: Q8 = +0	Położenie przy obrocie na płaszczyźnie X/Y
9 FN 0: Q10 = +5	Naddatek promienia cylindra
10 FN 0: Q11 = +250	Posuw wcięcia w głębnego
11 FN 0: Q12 = +400	Posuw frezowania
12 FN 0: Q13 = +90	Liczba przejść
13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-50	Definicja półwyrobu
14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
15 TOOL CALL 1 Z S4000	Wywołanie narzędzia
16 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
17 CALL LBL 10	Wywołać obróbkę
18 FN 0: Q10 = +0	Zresetować naddatek
19 CALL LBL 10	Wywołać obróbkę
20 L Z+100 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu

Programowanie: parametry Q

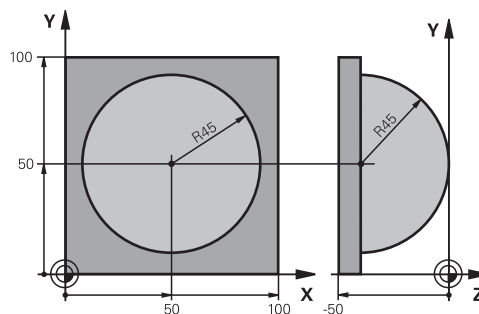
9.13 Przykłady programowania

21 LBL 10	Podprogram 10: obróbka
22 Q16 = Q6 -Q10 - Q108	Wyliczyć naddatek i narzędzie w odniesieniu do promienia cylindra
23 FN 0: Q20 = +1	Nastawić licznik przejść
24 FN 0: Q24 = +Q4	Skopiować kąt startu przestrzeni (płaszczyzna Z/X)
25 Q25 = (Q5 -Q4) / Q13	Obliczyć przyrost (krok) kąta
26 CYCL DEF 7.0 PUNKT ZEROWY	Przesunąć punkt zerowy na środek cylindra (X-oś)
27 CYCL DEF 7.1 X+Q1	
28 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	
29 CYCL DEF 7.3 Z+Q3	
30 CYCL DEF 10.0 OBRÓT	Obliczyć położenie przy obrocie na płaszczyźnie
31 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
32 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Pozycjonować wstępnie na płaszczyźnie na środek cylindra
33 L Z+5 R0 F1000 M3	Pozycjonować wstępnie w osi wrzeciona
34 LBL 1	
35 CC Z+0 X+0	Wyznaczyć biegun na płaszczyźnie Z/X
36 LP PR+Q16 PA+Q24 FQ11	Najechać pozycję startu na cylindrze, ukośnie wcinając w materiał
37 L Y+Q7 R0 FQ12	Skrawanie wzdłużne w kierunku Y+
38 FN 1: Q20 = +Q20 + +1	Zaktualizować licznik przejść
39 FN 1: Q24 = +Q24 + +Q25	Zaktualizować kąt przestrzenny
40 FN 11: IF +Q20 GT +Q13 GOTO LBL 99	Zapytanie czy już gotowe, jeśli tak, to skok do końca
41 LP PR+Q16 PA+Q24 FQ11	Przemieszczenie po "łuku" blisko przedmiotu dla następnego skrawania wzdłużnego
42 L Y+0 R0 FQ12	Skrawanie wzdłużne w kierunku Y-
43 FN 1: Q20 = +Q20 + +1	Zaktualizować licznik przejść
44 FN 1: Q24 = +Q24 + +Q25	Zaktualizować kąt przestrzenny
45 FN 12: IF +Q20 LT +Q13 GOTO LBL 1	Zapytanie czy nie gotowy, jeśli tak to skok do LBL 1
46 LBL 99	
47 CYCL DEF 10.0 OBRÓT	Zresetować obrót
48 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
49 CYCL DEF 7.0 PUNKT ZEROWY	Zresetować przesunięcie punktu zerowego
50 CYCL DEF 7.1 X+0	
51 CYCL DEF 7.2 Y+0	
52 CYCL DEF 7.3 Z+0	
53 LBL 0	Koniec podprogramu
54 END PGM ZYLIN	

Przykład: kula wypukła z frezem trzpieniowym

Przebieg programu

- Program funkcjonuje tylko z użyciem freza trzpieniowego
- Kontur kuli zostaje utworzony z wielu niewielkich odcinków prostych (Z/X- płaszczyzna, definiowalna poprzez Q14). Im mniejszy przyrost kąta zdefiniowano, tym gładziej będzie kontur
- Liczba przejść na konturze określa się poprzez krok kąta na płaszczyźnie (przez Q18)
- Kula jest frezowana 3D-cięciem od dołu do góry
- Promień narzędzia zostaje automatycznie skorygowany



0 BEGIN PGM KUGEL MM	
1 FN 0: Q1 = +50	Środek osi X
2 FN 0: Q2 = +50	Środek osi Y
3 FN 0: Q4 = +90	Kąt startu przestrzeni (płaszczyzna Z/X)
4 FN 0: Q5 = +0	Kąt końcowy przestrzeni (płaszczyzna Z/X)
5 FN 0: Q14 = +5	Przyrost kąta w przestrzeni
6 FN 0: Q6 = +45	Promień kuli
7 FN 0: Q8 = +0	Kąt startu położenia obrotu na płaszczyźnie X/Y
8 FN 0: Q9 = +360	Kąt końcowy położenia obrotu na płaszczyźnie X/Y
9 FN 0: Q18 = +10	Przyrost kąta na płaszczyźnie X/Y dla obróbki zgrubnej
10 FN 0: Q10 = +5	Naddatek promienia kuli dla obróbki zgrubnej
11 FN 0: Q11 = +2	Odstęp bezpieczeństwa dla pozycjonowania wstępnego w osi wrzeciona
12 FN 0: Q12 = +350	Posuw frezowania
13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-50	Definicja półwyrobu
14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
15 TOOL CALL 1 Z S4000	Wywołanie narzędzia
16 L Z+250 R0 FMAX	Wyjście narzędzia z materiału
17 CALL LBL 10	Wywołać obróbkę
18 FN 0: Q10 = +0	Zresetować naddatek
19 FN 0: Q18 = +5	Przyrost kąta na płaszczyźnie X/Y dla obróbki wykańczającej
20 CALL LBL 10	Wywołać obróbkę
21 L Z+100 R0 FMAX M2	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
22 LBL 10	Podprogram 10: obróbka
23 FN 1: Q23 = +Q11 + +Q6	Obliczyć Z-współrzedną dla pozycjonowania wstępnego
24 FN 0: Q24 = +Q4	Skopiować kąt startu przestrzeni (płaszczyzna Z/X)
25 FN 1: Q26 = +Q6 + +Q108	Skorygować promień kuli dla pozycjonowania wstępnego
26 FN 0: Q28 = +Q8	Skopiować położenie obrotu na płaszczyźnie
27 FN 1: Q16 = +Q6 + -Q10	Uwzględnić naddatek przy promieniu kuli
28 CYCL DEF 7.0 PUNKT ZEROWY	Przesunąć punkt zerowy do centrum kuli
29 CYCL DEF 7.1 X+Q1	

Programowanie: parametry Q

9.13 Przykłady programowania

30 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	
31 CYCL DEF 7.3 Z-Q16	
32 CYCL DEF 10.0 OBRÓT	Wyliczyć kąt startu położenia obrotu na płaszczyźnie
33 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
34 LBL 1	Pozycjonować wstępnie w osi wrzeciona
35 CC X+0 Y+0	Wyznaczyć biegun na płaszczyźnie X/Y dla pozycjonowania wstępnego
36 LP PR+Q26 PA+Q8 R0 FQ12	Pozycjonować wstępnie na płaszczyźnie
37 CC Z+0 X+Q108	Wyznaczyć biegun na płaszczyźnie Z/X, przesunięty o promień narzędzia
38 L Y+0 Z+0 FQ12	Najeżdżanie na głębokość
39 LBL 2	
40 LP PR+Q6 PA+Q24 FQ12	Przemieszczenie po „łuku” blisko przedmiotu, w górę
41 FN 2: Q24 = +Q24 - +Q14	Zaktualizować kąt przestrzenny
42 FN 11: IF +Q24 GT +Q5 GOTO LBL 2	Zapytanie czy łuk gotowy, jeśli nie, to z powrotem do LBL2
43 LP PR+Q6 PA+Q5	Najechać kąt końcowy w przestrzeni
44 L Z+Q23 R0 F1000	Przenieść swobodnie w osi wrzeciona
45 L X+Q26 R0 FMAX	Pozycjonować wstępnie dla następnego łuku
46 FN 1: Q28 = +Q28 + +Q18	Zaktualizować położenie obrotu na płaszczyźnie
47 FN 0: Q24 = +Q4	Zresetować kąt przestrzenny
48 CYCL DEF 10.0 OBRÓT	Aktywować nowe położenie obrotu
49 CYCL DEF 10.0 ROT+Q28	
50 FN 12: IF +Q28 LT +Q9 GOTO LBL 1	
51 FN 9: IF +Q28 EQU +Q9 GOTO LBL 1	Zapytanie czy nie gotowa, jeśli tak, to powrót do LBL 1
52 CYCL DEF 10.0 OBRÓT	Zresetować obrót
53 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
54 CYCL DEF 7.0 PUNKT ZEROWY	Zresetować przesunięcie punktu zerowego
55 CYCL DEF 7.1 X+0	
56 CYCL DEF 7.2 Y+0	
57 CYCL DEF 7.3 Z+0	
58 LBL 0	Koniec podprogramu
59 END PGM KUGEL MM	

10

**Programowanie:
funkcje dodatkowe**

Programowanie: funkcje dodatkowe

10.1 Zapis funkcji dodatkowych M oraz STOP

10.1 Zapis funkcji dodatkowych M oraz STOP

Podstawy

Przy pomocy funkcji dodatkowych TNC – zwanych także M-funkcjami – steruje się

- przebieg programu, np. przerwa w przebiegu programu
- funkcjami maszynowymi, jak na przykład włączanie i wyłączanie obrotów wrzeciona i chłodziwa
- zachowaniem się narzędzia na torze kształtowym



Producent maszyn może udostępnić funkcje dodatkowe, które nie są opisane w tym podręczniku obsługi. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Można wprowadzić do dwóch funkcji dodatkowych M na końcu wiersza pozycjonowania lub w oddzielnym wierszu. TNC wyświetla następnie dialog: **Funkcja dodatkowa M?**

Z reguły podaje się w dialogu tylko numer funkcji dodatkowej. Przy niektórych funkcjach dodatkowych dialog jest kontynuowany, aby można było wprowadzić parametry do tej funkcji.

W trybach pracy **Obsługa manualna** i **El. kółko ręczne** zapisujemy funkcje dodatkowe za pomocą softkey **M**.



Proszę uwzględnić, iż niektóre funkcje dodatkowe zadziałają na początku wiersza pozycjonowania, inne z kolei przy końcu, niezależnie od kolejności, w której one się znajdują w danym wierszu NC.

Funkcje dodatkowe działają od tego bloku, w którym zostają wywołane.

Niektóre funkcje dodatkowe działają tylko w tym bloku, w którym zostały zaprogramowane. Jeśli funkcja dodatkowa nie działa tylko wierszami, to należy ją anulować w następnym wierszu przy pomocy oddzielnej funkcji M, albo zostanie ona automatycznie anulowana przez TNC na końcu programu.

Wprowadzić funkcję dodatkową w bloku STOP

Zaprogramowany wiersz **STOP** przerywa przebieg programu lub test programu, np. dla sprawdzenia narzędzia. W bloku **STOP** można zaprogramować funkcję dodatkową M:

STOP

- ▶ Programowanie przerwy w przebiegu programu: nacisnąć klawisz **STOP**.
- ▶ Wprowadzić funkcję dodatkową **M**.

NC-wiersze przykładowe

87 STOP M6

Funkcje dodatkowe dla kontroli przebiegu programu, wrzeciona i chłodziwa 10.2

10.2 Funkcje dodatkowe dla kontroli przebiegu programu, wrzeciona i chłodziwa

Przegląd



Producent maszyn może wpływać na zachowanie opisywanych poniżej funkcji dodatkowych. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

M	Działanie	Działanie w wierszu	na początku	na końcu
M0	Przebieg programu STOP Wrzeciono STOP			■
M1	Do wyboru przebieg programu STOP lub wrzeciono STOP w razie potrzeby chłodziwo OFF (nie działa podczas testu programu, funkcja implementowana przez producenta maszyny)			■
M2	Przebieg programu STOP Wrzeciono STOP Chłodziwo off Skok powrotny do wiersza 1 Kasowanie wskazania stanu (w zależności od parametru maszynowego clearMode)			■
M3	Wrzeciono ON zgodnie z ruchem wskazówek zegara	■		
M4	Wrzeciono ON w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara	■		
M5	Wrzeciono STOP			■
M6	Zmiana narzędzia Wrzeciono STOP Przebieg programu STOP			■
M8	Chłodziwo ON	■		
M9	chłodziwo OFF			■
M13	Wrzeciono ON zgodnie z ruchem wskazówek zegara Chłodziwo ON	■		
M14	Wrzeciono ON przeciwnie do ruchu wskazówek zegara Chłodziwo on	■		
M30	jak M2			■

Programowanie: funkcje dodatkowe

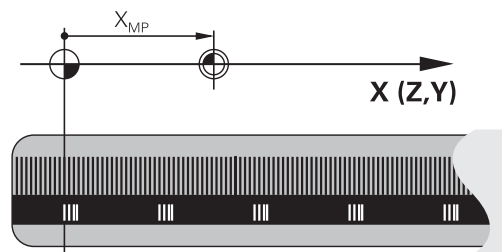
10.3 Funkcje dodatkowe dla danych współrzędnych

10.3 Funkcje dodatkowe dla danych współrzędnych

Programowanie związanych z maszyną współrzędnych: M91/M92

Punkt zerowy podziałki

Na podziałce marka wzorcowa określa położenie punktu zerowego podziałki.



Punkt zerowy maszyny

Punkt zerowy jest potrzebny, aby

- Wyznaczyć ograniczenie obszaru przemieszczania (wyłącznik krańcowy programu)
- najechać stałe pozycje maszynowe (np. pozycję zmiany narzędzia)
- wyznaczyć punkt odniesienia obrabianego przedmiotu

Producent maszyn wprowadza dla każdej osi odstęp punktu zerowego maszyny od punktu zerowego podziałki wymiarowej do parametru maszyny.

Postępowanie standardowe

TNC odnosi współrzędne do punktu zerowego obrabianego przedmiotu patrz "Wyznaczenie punktu odniesienia bez układu pomiarowego 3D", strona 550.

Zachowanie z M91 – punkt zerowy maszyny

Jeśli współrzędne w zapisach pozycjonowania powinny odnosić się do punktu zerowego maszyny, to proszę wprowadzić w tych zapisach M91.



Jeśli w wierszu M91 programujemy inkrementalne współrzędne, to te współrzędne odnoszą się do ostatniej programowanej pozycji M91. Jeśli nie zaprogramowano M91-pozycji w aktywnym programie NC, to współrzędne odnoszą się do aktualnej pozycji narzędzia.

TNC pokazuje wartości współrzędnych w odniesieniu do punktu zerowego maszyny. W wyświetlaczu statusu proszę przełączyć wyświetlacz współrzędnych na REF, patrz "wskazania statusu", strona 76.

Postępowanie z M92 – punkt bazowy maszyny



Oprócz punktu zerowego maszyny może jej producent wyznaczyć jeszcze jedną stałą pozycję maszyny (punkt odniesienia maszyny). Producent maszyn określa dla każdej osi odległość punktu odniesienia maszyny od punktu zerowego maszyny. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Jeśli współrzędne w wierszach pozycjonowania powinny odnosić się do punktu odniesienia maszyny, to proszę wprowadzić w tych wierszach M92.



Przy pomocy M91 lub M92 TNC przeprowadza prawidłowo korekcję promienia. Długość narzędzia jednakże **nie** zostaje uwzględniona.

Działanie

M91 i M92 działają tylko w tych zapisach programowych, w których zaprogramowane jest M91 lub M92.

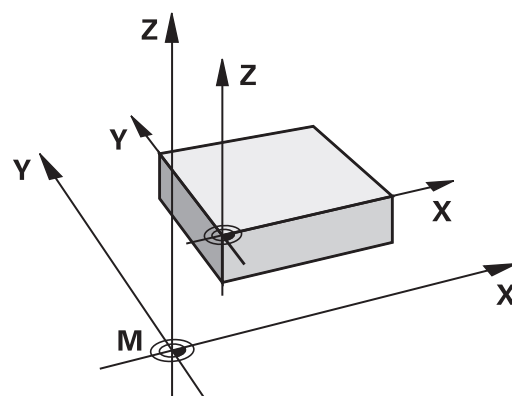
M91 i M92 zadziałają na początku wiersza.

Punkt odniesienia obrabianego przedmiotu

Jeśli współrzędne mają odnosić się zawsze do punktu zerowego maszyny, to można zaryglować wyznaczanie punktu odniesienia dla jednej lub kilku osi.

Jeśli wyznaczanie punktu odniesienia jest zablokowane dla wszystkich osi, to TNC nie wyświetla więcej softkey **WYZNACZANIE PUNKTU ODNIESIENIA** w trybie pracy **Obsługa manualna**.

Ilustracja pokazuje układy współrzędnych z punktem zerowym maszyny i punktem zerowym obrabianego przedmiotu.



M91/M92 w rodzaju pracy Test programu

Aby móc symulować graficznie M91/M92-przemieszczenia, należy aktywować nadzór przestrzeni roboczej i wyświetlić półwyrób w odniesieniu do wyznaczonego punktu odniesienia, patrz "Przedstawienie półwyrobu w przestrzeni roboczej", strona 604.

Programowanie: funkcje dodatkowe

10.3 Funkcje dodatkowe dla danych współrzędnych

Najechanie pozycji w nienachylonym układzie współrzędnych przy nachylonej płaszczyźnie obróbki: M130

Zachowanie standardowe przy pochyłonej płaszczyźnie obróbki

Współrzędne w blokach pozycjonowania TNC odnosi do pochyłonego układu współrzędnych.

Zachowanie z M130

Współrzędne w blokach prostych TNC odnosi przy aktywnej, pochyłonej płaszczyźnie obróbki do nie pochyłonego układu współrzędnych.

TNC pozycjonuje wtedy (pochylone) narzędzie na zaprogramowaną współrzędną nie pochyłonego układu.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Następujące po tym wiersze pozycjonowania lub cykle obróbki są wykonywane ponownie w nachylonym układzie współrzędnych, do może prowadzić w cyklach obróbki z absolutnym prepozycjonowaniem do problemów.

Funkcja M130 jest dozwolona tylko, jeśli funkcja Nachylenie płaszczyzny obróbki jest aktywna.

Działanie

M130 działa wierszami w wierszach prostych bez korekcji promienia narzędzia.

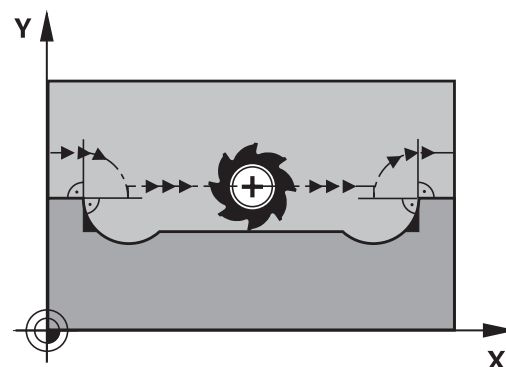
10.4 Funkcje dodatkowe dla zachowania na torze kształtowym

Obróbka niewielkich stopni konturu: M97

Postępowanie standardowe

TNC dołącza na narożu zewnętrznym okrąg przejściowy. Przy bardzo małych stopniach konturu narzędzie mogłoby uszkodzić w ten sposób kontur

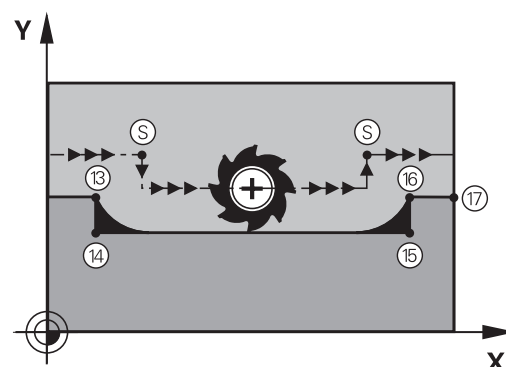
TNC przerywa w takich miejscach przebieg programu i wydaje komunikat o błędach „Promień narzędzia za duży”.



Postępowanie z M97

TNC ustala punkt przecięcia toru kształtowego dla elementów konturu –jak w przypadku naroży wewnętrznych – i przemieszcza narzędzie przez ten punkt.

Proszę programować M97 w tym bloku, w którym jest wyznaczony ten punkt naroża zewnętrznego.



Zamiast **M97** należy stosować znacznie wydajniejszą funkcję **M120 LA**, patrz "Obliczanie z wyprzedzeniem konturu z korektą promienia (LOOK AHEAD): M120", strona 380!

Działanie

M97 działa tylko w tym bloku programu, w którym zaprogramowana jest M97.



Naroże konturu zostaje przy pomocy M97 tylko częściowo obrobione. Ewentualnie musi to naroże konturu zostać obrobione dodatkowo przy pomocy mniejszego narzędzia.

NC-wiersze przykładowe

5 TOOL DEF L ... R+20	Duży promień narzędzia
...	
13 L X... Y... R... F... M97	Najazd punktu 13 konturu
14 L IY-0.5 ... R... F...	Obróbka stopni konturu 13 i 14
15 L IX+100 ...	Najazd punktu 15 konturu
16 L IY+0.5 ... R... F... M97	Obróbka stopni konturu 15 i 16
17 L X... Y...	Najazd punktu 17 konturu

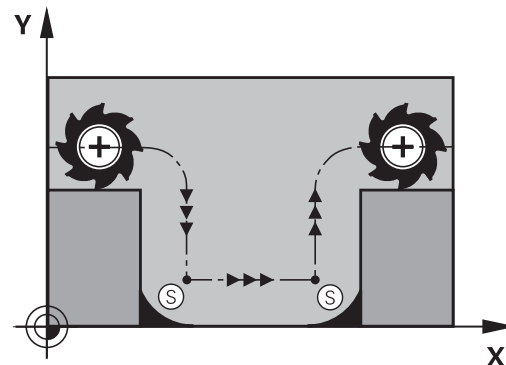
10.4 Funkcje dodatkowe dla zachowania na torze kształtowym

Kompletna obróbka otwartych naroży konturu: M98

Postępowanie standardowe

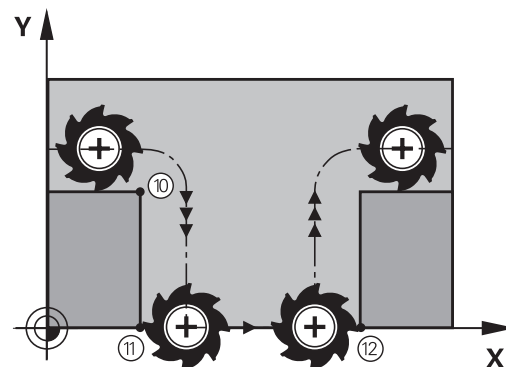
Postępowanie standardowe TNC ustala na narożach wewnętrznych punkt przecięcia torów freza i przemieszcza narzędzie od tego punktu w nowym kierunku.

Jeśli kontur jest otwarty na narożach, to prowadzi to do niekompletnej obróbki:



Postępowanie z M98

Przy pomocy funkcji dodatkowej M98 TNC przemieszcza tak daleko narzędzie, że każdy punkt konturu zostaje rzeczywiście obrabiony:



Działanie

M98 działa tylko w tych zapisach programu, w których M98 jest programowane.

M98 zadziała na końcu wiersza.

NC-wiersze przykładowe

Dosunąć narzędzie do konturu po kolei w punktach 10, 11 i 12:

```
10 L X... Y... RL F
```

```
11 L X... IY... M98
```

```
12 L IX+ ...
```

Współczynnik posuwu dla ruchów wcięcia: M103

Postępowanie standardowe

TNC przemieszcza narzędzie niezależnie od kierunku ruchu z ostatnio zaprogramowanym posuwem.

Postępowanie z M103

TNC redukuje posuw na torze kształtowym, jeśli narzędzie przesuwają się w kierunku ujemnym osi narzędzi. Posuw przy zanurzeniu FZMAX zostaje obliczany z ostatnio zaprogramowanego posuwu FPROG i współczynnika F%:

$$FZMAX = FPROG \times F\%$$

M103 wprowadzić

Jeśli w wierszu pozycjonowania zostaje wprowadzona M103, to TNC prowadzi dalej dialog i zapytuje o współczynnik F.

Działanie

M103 zadziała na początku bloku.

M103 anulować: M103 zaprogramować ponownie bez współczynnika



M103 działa tylko przy aktywnej nachylonej płaszczyźnie obróbki. Redukowanie posuwu działa wówczas przy przemieszczeniu w negatywnym kierunku **nachylonej** osi narzędzi.

NC-wiersze przykładowe

Posuw przy pogłębianiu wynosi 20% posuwu na równej płaszczyźnie.

...	Rzeczywisty posuw na torze (mm/min):
17 L X+20 Y+20 RL F500 M103 F20	500
18 L Y+50	500
19 L IZ-2.5	100
20 L IY+5 IZ-5	141
21 L IX+50	500
22 L Z+5	500

Programowanie: funkcje dodatkowe

10.4 Funkcje dodatkowe dla zachowania na torze kształtowym

Posuw w milimetrach/obrót wrzeciona: M136

Postępowanie standardowe

TNC przemieszcza narzędzie z określonym w programie posuwem F w mm/min

Postępowanie z M136



W programach typu Inch M136 nie jest dozwolona w kombinacji z nowo wprowadzoną alternatywą dla posuwu FU.

Przy aktywnym M136 wrzeciono nie może znajdować się w regulacji.

Przy pomocy M136 TNC przemieszcza narzędzie nie w mm/min lecz z ustalonym w programie posuwem F w milimetr/obrót wrzeciona. Jeśli zmienia się prędkość obrotową poprzez Override wrzeciona, TNC dopasowuje automatycznie posuw.

Działanie

M136 zadziała na początku bloku.

M136 anuluje się, programując M137.

Prędkość posuwowa przy łukach kołowych: M109/M110/M111

Postępowanie standardowe

TNC odnosi programowaną prędkość posuwową do toru punktu środkowego narzędzia.

Postępowanie przy łukach koła z M109

TNC utrzymuje stały posuw ostrza narzędzia przy obróbce wewnątrz i na zewnątrz łuków koła.



Uwaga, niebezpieczeństwo dla obrabianego przedmiotu i narzędzia!

Na małych narożach zewnętrznych TNC zwiększa posuw w razie konieczności tak bardzo, iż narzędzie lub przedmiot mogą zostać uszkodzone. **M109** unikać dla niewielkich naroży zewnętrznych.

Postępowanie przy łukach koła z M110

TNC utrzymuje stały posuw przy łukach koła wyłącznie podczas obróbki wewnętrznej. Podczas obróbki zewnętrznej łuków koła nie działa dopasowanie posuwu.



Jeśli definiujemy M109 lub M110 przed wywołaniem cyklu obróbki z numerem większym niż 200, to dopasowanie posuwu działa także przy łukach kołowych w obrębie cykli obróbkowych. Na końcu lub po przerwaniu cyklu obróbki zostaje ponownie odtworzony stan wyjściowy.

Działanie

M109 i M110 zadziałają na początku bloku. M109 i M110 anulujemy przy pomocy M111.

10.4 Funkcje dodatkowe dla zachowania na torze kształtowym

Obliczanie z wyprzedzeniem konturu z korekcją promienia (LOOK AHEAD): M120**Postępowanie standardowe**

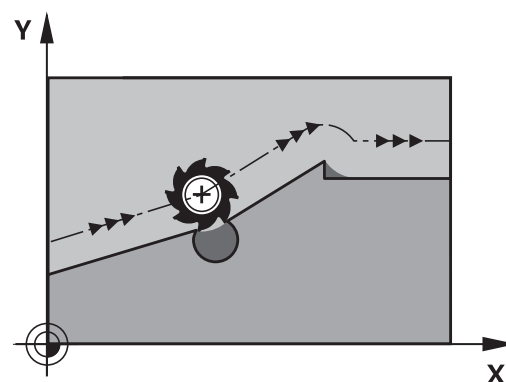
Jeśli promień narzędzia jest większy niż stopień konturu, który należy najeżdżać ze skorygowanym promieniem, to TNC przerywa przebieg programu i wydaje komunikat o błędach. M97 (patrz "Obróbka niewielkich stopni konturu: M97", strona 375) zapobiega pojawieniu komunikatu o błędach, jednakże prowadzi do zarysowania materiału i przesuwu dodatkowo naroże.

Przy podcinaniach TNC uszkadza ewentualnie kontur.

Postępowanie z M120

TNC sprawdza kontur ze skorygowanym promieniem na zaistnienie podcięć i nadcięć oraz oblicza wstępnie tor narzędzia od aktualnego bloku. Miejsca, w których narzędzie uszkodziłoby kontur, pozostają nie obrabione (na ilustracji przedstawione w ciemnym tonie). Można M120 także używać, aby dane digitalizacji lub dane, które zostały wytworzone przez zewnętrzny system programowania, uzupełnić wartościami korekcji promienia narzędzia. W ten sposób odchylenia od teoretycznego promienia narzędzia mogą zostać skompensowane.

Liczba bloków (maksymalnie 99), które TNC oblicza wstępnie, określa się przy pomocy LA (angl. Look Ahead: patrz do przodu) za M120. Im większa liczba bloków, którą ma obliczyć wstępnie TNC, tym wolniejsze będzie opracowywanie bloków.

**Zapis**

Jeśli w zapisie pozycjonowania zostaje wprowadzony M120, to TNC kontynuuje dialog dla tego zapisu i zapytuje o liczbę wstępnie obliczanych bloków LA.

Działanie

M120 musi znajdować się w NC-bloku, który zawiera również korekcję promienia **RL** lub **RR**. M120 działa od tego bloku do momentu aż

- korekcja promienia zostanie z **R0** anulowana
- M120 LA0 zostanie zaprogramowana
- M120 bez LA zostanie zaprogramowana
- z **PGM CALL** zostanie wywołany inny program
- z cyklem **19** lub przy pomocy funkcji **PLANE** zostanie nachylona płaszczyzna obróbki

M120 zadziała na początku wiersza.

Ograniczenia

- Powrót na kontur po Zewnętrznym/Wewnętrznym Stop-poleceniu można przeprowadzić przy pomocy funkcji PRZEBIEG DO WIERSZA N. Zanim zostanie uruchomiony przebieg do wiersza, należy anulować M120, inaczej TNC wydaje komunikat o błędach
- Jeśli funkcje toru **RND** i **CHF** są używane, to wiersze przed lub za **RND** albo **CHF** mogą zawierać tylko współrzędne płaszczyzny obróbki
- Jeśli narzędzie dosuwane jest stycznie do konturu, musi zostać użyta funkcja APPR LCT; blok z APPR LCT może zawierać współrzędne płaszczyzny obróbki
- Jeżeli opuszcza się stycznie kontur, musi zostać użyta funkcja DEP LCT; blok z DEP LCT może zawierać tylko współrzędne płaszczyzny obróbki
- Przed zastosowaniem opisanych poniżej funkcji należy anulować M120 i korekcję promienia:
 - Cykl **32** Tolerancja
 - Cykl **19** Płaszczyzna obróbki
 - Funkcja PLANE
 - M114
 - M128
 - FUNCTION TCPM

Programowanie: funkcje dodatkowe

10.4 Funkcje dodatkowe dla zachowania na torze kształtowym

Dołączenie pozycjonowania kółkiem ręcznym podczas przebiegu programu: M118

Postępowanie standardowe

TNC przemieszcza narzędzie w rodzajach pracy przebiegu programu jak to zostało ustalone w programie obróbki.

Postępowanie z M118

Z M118 można przeprowadzić w czasie przebiegu programu ręczne poprawki przy pomocy koła ręcznego. W tym celu proszę zaprogramować M118 i wprowadzić specyficzną dla osi wartość (oś liniowa lub obrotowa) w mm.



Funkcja dołączenia kółka ręcznego M118 jest możliwa w połączeniu z monitorowaniem kolizji tylko przy zatrzymaniu. Aby korzystać z M118 bez ograniczenia, należy anulować DCM poprzez softkey w menu lub aktywować kinematykę bez obiektów kolizji (CMOs)

Zapis

Jeżeli wprowadzamy do bloku pozycjonowania M118, to TNC kontynuuje dialog i zapytuje o specyficzne dla osi wartości. Proszę używać pomarańczowych klawiszy osiowych lub ASCII-klawiatury dla wprowadzenia współrzędnych.

Działanie

Pozycjonowanie przy pomocy kółka obrotowego zostanie anulowane, jeśli zaprogramuje się na nowo M118 bez podawania współrzędnych.

M118 zadziała na początku bloku.

NC-wiersze przykładowe

Podczas przebiegu programu należy móc dokonywać przemieszczenia przy pomocy kółka obrotowego na płaszczyźnie obróbki X/Y o ± 1 mm i na osi obrotu B o $\pm 5^\circ$ od zaprogramowanej wartości:

```
L X+0 Y+38.5 RL F125 M118 X1 Y1 B5
```



M118 działa przy nachylonym układzie współrzędnych, jeśli aktywujemy nachylenie płaszczyzny obróbki dla trybu manualnego. Jeśli nachylenie płaszczyzny obróbki dla trybu manualnego nie jest aktywne, to wykorzystywany jest oryginalny układ współrzędnych.
M118 działa także przy rodzaju pracy Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych!

Wirtualna oś narzędzia VT

Producent maszyn musi dopasować TNC do tej funkcji. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Przy pomocy wirtualnej osi narzędzia można na maszynach z głowicą obrotową przemieszczać w kierunku ukośnie leżącego narzędzia kółkiem ręcznym. Aby przemieszczać w wirtualnym kierunku osi narzędzia, wybrać na ekranie kółka oś VT, patrz "Przemieszczenie elektronicznymi kółkami ręcznymi", strona 525. W przypadku kółka HR 5xx można wybierać wirtualną oś w razie konieczności bezpośrednio pomarańczowym klawiszem osiowym VI (uwzględnić instrukcję obsługi maszyny).

W połączeniu z funkcją M118 można wykonać dołączenie kółka ręcznego także w momentalnie aktywnym kierunku osi narzędzia. W tym celu należy w funkcji M118 zdefiniować przynajmniej oś wrzeczona z dozwolonym zakresem przemieszczenia (np. M118 Z5) oraz na kółku wybrać oś VT.

Programowanie: funkcje dodatkowe

10.4 Funkcje dodatkowe dla zachowania na torze kształtowym

Odsuw od konturu w kierunku osi narzędzia: M140

Postępowanie standardowe

TNC przemieszcza narzędzie w trybach pracy Wykon. progr. pojedyn. blok i Wykon.program automatycznie jak to określono w programie obróbki.

Postępowanie z M140

Przy pomocy M140 MB (move back) można dokonać odsuwu po wprowadzalnym odcinku w kierunku osi narzędzia od konturu.

Zapis

Jeśli wprowadzamy w wierszu pozycjonowania M140, to TNC kontynuuje dialog i zapytuje o tę drogę, którą powinno pokonać narzędzie przy odsuwie od konturu. Zapisać wymagany dystans, który ma pokonać narzędzie odsuwając się od konturu lub nacisnąć softkey MB MAX, aby przejechać na skraj zakresu przemieszczenia.

Dodatkowo można zaprogramować posuw, z którym narzędzie przemieszcza się po wprowadzonej drodze. Jeśli posuw nie zostanie wprowadzony, to TNC przemieszcza się po zaprogramowanej drodze na biegu szybkim.

Działanie

M140 działa tylko w tym bloku programu, w którym zaprogramowana jest M140.

M140 zadziała na początku bloku.

NC-wiersze przykładowe

Wiersz 250: odsunąć narzędzie 50 mm od konturu

Wiersz 251: przemieścić narzędzie do krawędzi obszaru przemieszczenia

```
250 L X+0 Y+38.5 F125 M140 MB 50 F750
```

```
251 L X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX
```



M140 działa także jeśli funkcja Nachylenie płaszczyzny obróbki jest aktywna. W przypadku maszyn z głowicami obrotowymi TNC przemieszcza narzędzie w układzie nachylonym.

Przy pomocy **M140 MB MAX** można dokonać przemieszczenia tylko w kierunku dodatnim.

Przed **M140** zasadniczo definiować wywołanie narzędzia z osią narzędzia, inaczej kierunek przemieszczenia nie jest zdefiniowany.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Jeśli przy pomocy funkcji narzucenia sterowania kółkiem **M118** zmienimy pozycję osi obrotu a następnie wykonamy **M140**, to TNC ignoruje przy ruchu powrotnym wynikające z narzucenia wartości.

W ten sposób na maszynach z osiami obrotu może dojść w głowicy do niepożądanych ruchów lub kolizji.

**Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!**

Przy **M140 MB MAX** i jednocześnie możliwym monitorowaniu kolizji (opcja #40 zwolniona i wybrana kinematyka ze zdefiniowanymi obiektami kolizji) to powrót narzędzia nie odbywa się na granicy zakresu przemieszczenia, lecz już przed zbliżającą się kolizją. Rozpoznana kolizja nie prowadzi przy tej konstelacji do meldunku o błędach, a zamiast komunikatu TNC kontynuuje program NC z tej pozycji. Tym samym może dojść do nieoczekiwanych przemieszczeń lub kolizji z obrabianym przedmiotem.

Wykorzystywać w połączeniu z monitorowaniem kolizji **M140** wyłącznie z wartościami liczbowymi.

Proszę sprawdzić w trybie pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok**, czy rzeczywisty odstęp pozwala na bezkolizyjne kontynuowanie programu NC.

Jeśli **M140 MB MAX** jest konieczna, to należy wybrać kinematykę bez zdefiniowanych obiektów kolizji. Proszę uwzględnić przy tym, iż z kinematyką bez zdefiniowanych obiektów kolizji monitorowanie kolizji **nie** jest możliwe!

Programowanie: funkcje dodatkowe

10.4 Funkcje dodatkowe dla zachowania na torze kształtowym

Powstrzymywanie monitorowania sondy pomiarowej: M141

Postępowanie standardowe

TNC wydaje przy wychylonym trzpieniu komunikat o błędach, jak tylko chcemy przemieścić oś maszyny.

Postępowanie z M141

TNC przemieszcza osie maszyny także wówczas, jeśli sonda impulsowa jest wychylona. Funkcja ta jest konieczna, jeśli zapisujemy własny cykl pomiarowy w połączeniu z cyklem pomiarowym 3, aby przemieścić swobodnie układ impulsowy po wychyleniu w wierszu pozycjonowania.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Jeśli wykorzystujemy funkcję M141, to proszę zwrócić uwagę, aby sonda była przemieszczana we właściwym kierunku.

M141 działa tylko w przemieszczeniach z wierszami prostych.

Działanie

M141 działa tylko w tym bloku programu, w którym zaprogramowana jest M141.

M141 zadziała na początku bloku.

Skasowanie obrotu: M143**Postępowanie standardowe**

Obrót podstawowy działa tak długo, aż zostanie wycofany lub nadpisany inną wartością.

Postępowanie z M143

TNC usuwa zaprogramowany obrót podstawowy w programie NC.



Funkcja **M143** nie jest dozwolona przy starcie programu z wybranego wiersza.

Działanie

M143 działa tylko w tym bloku programu, w którym zaprogramowana jest M143.

M143 zadziała na początku bloku.

Programowanie: funkcje dodatkowe

10.4 Funkcje dodatkowe dla zachowania na torze kształtowym

Narzędzie wznosić przy NC-stop automatycznie od konturu: M148

Postępowanie standardowe

TNC zatrzymuje przy NC-stop wszystkie ruchy przemieszczenia. Narzędzie zatrzymuje się w punkcie przerwania przemieszczenia.

Postępowanie z M148



Funkcja M148 musi zostać aktywowana przez producenta maszyn. Producent maszyn definiuje w parametrze maszynowym drogę, którą TNC ma pokonać przy **LIFTOFF**.

TNC przemieszcza narzędzie o 2 mm w kierunku osi narzędzi od konturu, jeśli operator w tabeli narzędzi w szpalcie **LIFTOFF** ustawił dla aktywnego narzędzia parametr Ypatrz "Zapis danych narzędziowych do tabeli", strona 174.

LIFTOFF działa w następujących sytuacjach:

- Przy zainicjalizowanym przez operatora NC-stop
- Przy zainicjalizowanym przez software stop NC, np. jeśli w układzie napędowym pojawił się błąd
- W przypadku przerwy w zasilaniu



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Proszę uwzględnić, iż przy ponownym najeździe na kontur, szczególnie w przypadku zakrzywionych powierzchni może dojść do uszkodzeń konturu. Odsunąć narzędzie od materiału przed ponownym najazdem!

Proszę zdefiniować wartość, o jaką narzędzie ma zostać odsunięte w parametrze maszynowym **CfgLiftOff**. Oprócz tego można w parametrze maszynowym **CfgLiftOff** nastawić tę funkcję zasadniczo na nieaktywną.

Działanie

M148 działa tak długo, aż funkcja zostanie deaktywowana z M149.

M148 zadziała na początku wiersza, M149 na końcu wiersza.

Zaokrąglanie naroży: M197

Postępowanie standardowe

TNC wstawia przy aktywnej korekcji promienia na narożu zewnętrznym okrąg przejściowy. To może prowadzić do zeszlifowania krawędzi.

Zachowanie z M197

Przy pomocy funkcji M197 kontur zostaje na narożu tangencjalnie przedłużony i następnie wstawian jest niewielki okrąg przejściowy. Jeśli programujemy funkcję M197 a następnie naciśniemy klawisz ENT, to TNC otwiera pole zapisu **DL**. W **DL** definiujemy długość, o jaką TNC przedłuża elementy konturu. Z M197 zmniejsza się promień naroża, naroże jest mniej zeszlifowane a ruch przemieszczeniowy jest mimo to jeszcze płynny.

Działanie

Funkcja M197 działa wierszami i działa tylko na narożach zewnętrznych.

NC-wiersze przykładowe

```
L X... Y... RL M197 DL0.876
```


11

**Programowanie:
funkcje specjalne**

Programowanie: funkcje specjalne

11.1 Przegląd funkcji specjalnych

11.1 Przegląd funkcji specjalnych

TNC udostępnia dla różnych zabiegów następujące wydajne funkcje specjalne:

Funkcja	Opis
Dynamiczne monitorowanie kolizji DCM z zintegrowanym menedżerem mocowadeł (opcja #40)	strona 395
Adaptacyjne regulowanie posuwu AFC (opcja #45)	strona 402
Niwelowanie wibracji ACC (opcja #145)	strona 414
Praca z plikami tekstowymi	strona 426
Praca z dowolnie definiowalnymi tabelami	strona 430

Przy pomocy klawisza **SPEC FCT** i odpowiednich softkeys, operator ma dostęp do najróżniejszych funkcji specjalnych TNC. W poniższych tabelach znajduje się przegląd dostępnych funkcji.

Menu główne, funkcje specjalne SPEC FCT

 ► Wybór funkcji specjalnych

Softkey	Funkcja	Opis
	Definiowanie założeń i wymogów programowych	strona 393
	Funkcje dla obróbki konturu i punktów	strona 393
	PLANE -funkcję zdefiniować	strona 443
	Definiowanie różnych funkcji tekstem otwartym.	strona 394
	Definiowanie funkcji toczenia	strona 493
	Pomoce przy programowaniu	strona 141



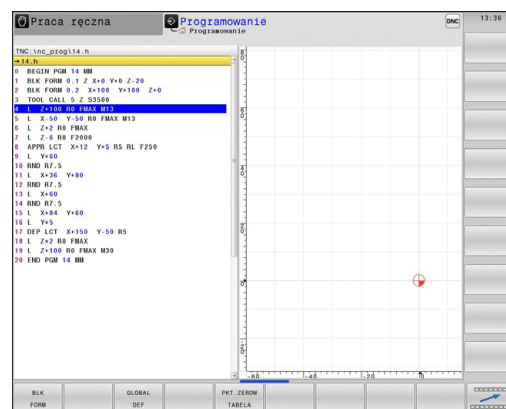
Po naciśnięciu klawisza **SPEC FCT**, można przy pomocy klawisza **GOTO** otworzyć okno wyboru **smartSelect**. TNC pokazuje przegląd struktury ze wszystkimi znajdującymi się do dyspozycji funkcjami. W strukturze drzewa można dokonywać szybkiej nawigacji kursorem lub myszą oraz wybierać funkcje. W prawym oknie TNC pokazuje pomoc online do odpowiednich funkcji.

Menu Standardy programu

WART. ZAD.
PROGRAMU

- Menu Zadane parametry programowe wybrać

Softkey	Funkcja	Opis
BLK FORM	Definiowanie półwyrobu	strona 102
PKT. ZEROW TABELA	Wybór tabeli punktów zerowych	Patrz Instrukcja obsługi dla operatora Cykle
GLOBAL DEF	Definiowanie globalnych parametrów cykli	Patrz Instrukcja obsługi dla operatora Cykle

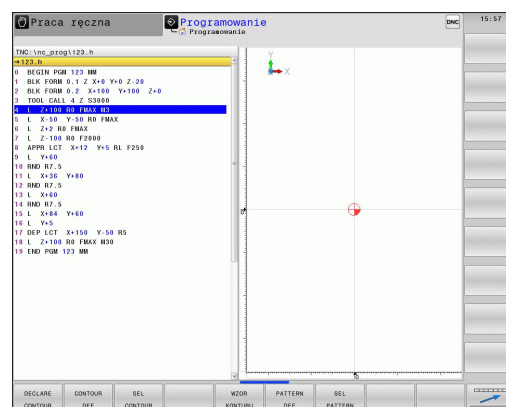


Menu Funkcje dla obróbki konturu i punktów

KONTUR/-
PUNKT
OBR.

- Menu dla funkcji obróbki konturu i punktów wybrać

Softkey	Funkcja	Opis
DECLARE CONTOUR	Przypisanie opisu konturu	Patrz Instrukcja obsługi dla operatora Cykle
CONTOUR DEF	Definiowanie prostej formuły konturu	Patrz Instrukcja obsługi dla operatora Cykle
SEL CONTOUR	Wybór definicji konturu	Patrz Instrukcja obsługi dla operatora Cykle
WZOR KONTURU	Definiowanie kompleksowej formuły konturu	Patrz Instrukcja obsługi dla operatora Cykle
PATTERN DEF	Definiowanie regularnych wzorców obróbki	Patrz Instrukcja obsługi dla operatora Cykle
SEL PATTERN	Wybór pliku punktów z pozycjami obróbki	Patrz Instrukcja obsługi dla operatora Cykle



Programowanie: funkcje specjalne

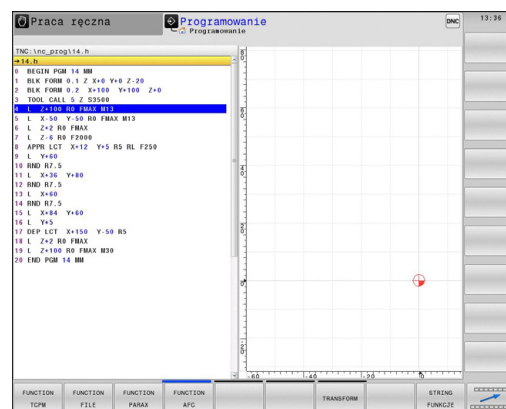
11.1 Przegląd funkcji specjalnych

Menu różnych funkcji tekstem otwartym definiować

FUNKCJE
PROGRAMOWE

- Menu dla definiowania różnych funkcji tekstem otwartym wybrać

Softkey	Funkcja	Opis
FUNCTION TCPM	Definiowanie zachowania przy pozycjonowaniu osi obrotu	strona 473
FUNCTION FILE	Definiowanie funkcji pliku	strona 422
FUNCTION PARAX	Określić zachowanie przy pozycjonowaniu dla osi równoległych U, V, W	strona 416
FUNCTION AFC	Adaptacyjne regulowanie posuwu AFC zdefiniować	strona 402
TRANSFORM	Definiowanie przekształcania współrzędnych	strona 423
STRING FUNKCJE	Definiowanie funkcji stringu	strona 347
FUNCTION FEED	Czas przebywania zdefiniować	strona 436
FUNCTION DCM	Dynamiczne monitorowanie kolizji DCM zdefiniować	strona 395
USTAWIĆ KOMENTARZ	Wprowadzanie komentarzy	strona 142



11.2 Dynamiczne monitorowanie kolizji (opcja #40)

Funkcja

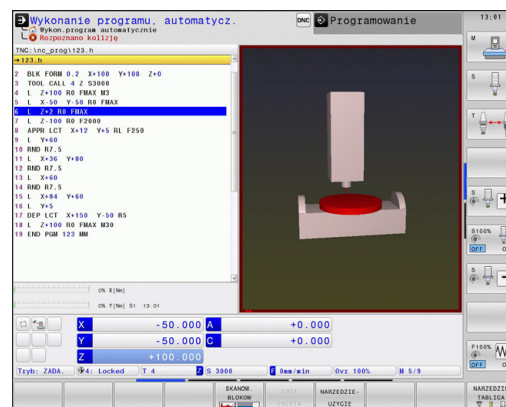


Dynamiczne monitorowanie kolizji **DCM** (angl.: **D**ynamic **C**ollision **M**onitoring) musi zostać dopasowana przez producenta maszyn do TNC i do maszyny. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Producent maszyn może definiować dowolne obiekty, monitorowane przez TNC przy wszystkich ruchach maszynowych. Jeśli dwa monitorowane odnośnie kolizji obiekty zbliżą się do siebie na mniejszą niż zdefiniowano odległość to TNC wydaje komunikat o błędach i zatrzymuje przemieszczenie.

Zdefiniowane obiekty kolizji TNC może przedstawić graficznie we wszystkich trybach pracy maszyny, patrz "Graficzna prezentacja obiektów kolizji", strona 396.

TNC monitoruje również aktywne narzędzie na kolizje oraz przedstawia je odpowiednio graficznie. Przy tym TNC wychodzi zawsze z cylindrycznych narzędzi i uwzględnia wyłącznie zapisane w tabeli narzędzi długości, promienie i odpowiednie naddatki. Narzędzia stopniowe TNC monitoruje również odpowiednio do definicji w tabeli narzędzi.



Programowanie: funkcje specjalne

11.2 Dynamiczne monitorowanie kolizji (opcja #40)



Ogólnie obowiązujące ograniczenia:

- DCM pomaga w zredukowaniu niebezpieczeństwa kolizji. TNC nie może jednakże uwzględnić wszystkich konstelacji przy pracy
- kolizje między zdefiniowanymi komponentami maszyny i obrabianym przedmiotem jak i narzędziem i przedmiotem nie zostają rozpoznawane przez TNC.
- DCM może chronić tylko te komponenty maszyny przed kolizjami, które producent maszyn zdefiniował prawidłowo odnośnie wymiarów, ustawienia i pozycji.
- TNC może monitorować tylko narzędzia, dla których zdefiniowano w tabeli narzędzi **dodatknie promienie narzędzi i dodatkowo długości narzędzi**.
- Przy starcie cyklu układu pomiarowego TNC nie monitoruje długości trzpienia i średnicy kuli, aby można było dokonywać próbkowania w obrębie obiektów kolizji.
- W przypadku określonych narzędzi, np. głowic frezarskich, powodujący kolizję promień może być większy niż zdefiniowana w tabeli narzędzi wartość.
- TNC uwzględnia naddatki narzędzi **DL** i **DR** z tabeli narzędzi. Naddatki narzędzi z **TOOL CALL**-wiersza nie są uwzględniane.

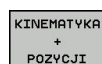
Graficzna prezentacja obiektów kolizji

Aktywujemy graficzną prezentację obiektów kolizji w następujący sposób:

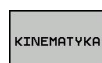
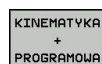
- ▶ Wybrać dowolny rodzaj pracy maszyny



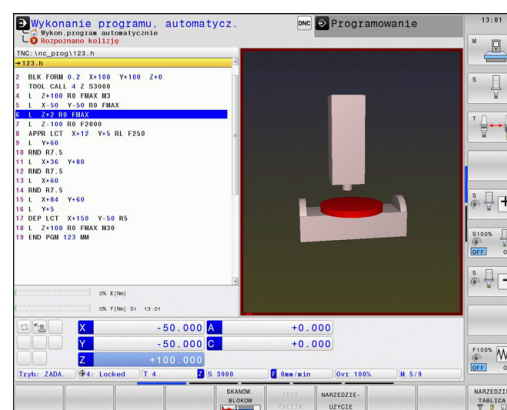
- ▶ Nacisnąć klawisz przełączania ekranu



- ▶ Wybrać żądany układ ekranu

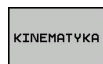


Można dopasować prezentację obiektów kolizji w razie konieczności przy pomocy softkeys.



Zmieniamy graficzną prezentację obiektów kolizji w następujący sposób:

- ▶ w razie konieczności pasek z softkey przełączyć



- ▶ softkey **KINEMATYKA** nacisnąć
- ▶ Graficzną prezentację obiektów kolizji zmienić przy pomocy następujących funkcji

Następujące funkcje znajdują się do dyspozycji:

Softkey	Funkcja
	Przełączenie pomiędzy modelem liniowym i objętościowym
	Przełączenie pomiędzy widokiem cieniowanym i widokiem transparentnym
	Wyświetlanie/wygaszanie układu współrzędnych, które powstały wskutek transformacji w opisie kinematyki
	Funkcje dla obracania, zoomowania i przesuwania

Można zmienić prezentację obiektów kolizji także przy pomocy myszy.

Następujące funkcje znajdują się do dyspozycji:

- ▶ Aby obracać przedstawiany model trójwymiarowo: trzymać naciśniętym prawy klawisz myszy i przemieszczać mysz. Jeśli jednocześnie naciśniemy klawisz Shift, to można obracać model poziomo lub pionowo.
- ▶ aby przesuwać przedstawiony model: trzymać naciśniętym środkowy klawisz myszy lub kółko myszy i przemieszczać mysz. Jeśli jednocześnie naciśniemy klawisz Shift, to można przesuwać model poziomo lub pionowo.
- ▶ Aby zmienić wielkość określonego segmentu: naciśniętym lewym klawiszem myszy wybrać obszar. Po zwolnieniu klawisza myszy TNC powiększa ten widok.
- ▶ Aby dowolny fragment szybko powiększyć lub zmniejszyć: kółko myszy obrócić w przód lub w tył.
- ▶ Aby powrócić do widoku standardowego: nacisnąć klawisz Shift i podwójne kliknięcie prawego klawisza myszy. Jeśli klikniemy podwójnie na prawy klawisz myszy, to kąt rotacji pozostaje zachowany.

Programowanie: funkcje specjalne

11.2 Dynamiczne monitorowanie kolizji (opcja #40)

Monitorowanie kolizji w ręcznych trybach pracy

W trybach pracy **Praca ręczna** i **Elektroniczne kółko ręczne** TNC zatrzymuje przemieszczenie, jeśli dwa monitorowane na kolizję obiekty zbliżyły się na odległość mniejszą niż 2 mm. W takim przypadku TNC pokazuje komunikat o błędach, w którym nazwane są obydwa powodujące kolizję komponenty.

Już przed ostrzeżeniem o kolizji TNC zmniejsza posuw przemieszczenia dynamicznie, aby zapewnić, oś zatrzymają się we właściwym czasie przed kolizją.

Jeżeli tak wybrano układ ekranu, iż z prawej są wyświetlane obiekty kolizji, wówczas TNC przedstawia dodatkowo kolidujące komponenty kolorem czerwonym.



Po wyświetleniu ostrzeżenia o kolizji możliwe jest przemieszczenie maszyny klawiszem kierunkowym lub kółkiem tylko, jeśli to przemieszczenie zwiększa odległość między obiektami kolizji.

Przemieszczenia, które zmniejszają tę odległość lub jej nie zmieniają nie są dozwolone, jak długo monitorowanie kolizji jest aktywne.

Dla dezaktywowania monitorowania kolizji patrz "Monitorowanie kolizji aktywować i dezaktywować", strona 400.



Proszę uwzględnić ogólnie obowiązujące ograniczenia, patrz "Funkcja", strona 395

Monitorowanie kolizji w trybach pracy przebiegu programu

W trybach pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.**, **Wykon. progr. pojedyn. blok** i **Wykonanie programu, automatycz.** TNC zatrzymuje przemieszczenie, jeśli dwa monitorowane na kolizję obiekty zbliżyły się na odległość mniejszą niż 5 mm. W takim przypadku TNC pokazuje komunikat o błędach, w którym nazwane są obydwa powodujące kolizję obiekty.

Jeżeli tak wybrano układ ekranu, iż z prawej są wyświetlane obiekty kolizji, wówczas TNC przedstawia dodatkowo kolidujące komponenty kolorem czerwonym.



TNC monitoruje przemieszczenia wierszami. TNC przerywa przebieg programu i wydaje ostrzeżenie o kolizji w tym wierszu, który spowodowałby kolizję.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Przy **M140 MB MAX** i jednocześnie możliwym monitorowaniu kolizji (opcja #40 zwolniona i wybrana kinematyka ze zdefiniowanymi obiektami kolizji) to powrót narzędzia nie odbywa się na granicy zakresu przemieszczenia, lecz już przed zbliżającą się kolizją. Rozpoznana kolizja nie prowadzi przy tej konstelacji do meldunku o błędach, a zamiast komunikatu TNC kontynuuje program NC z tej pozycji. Tym samym może dojść do nieoczekiwanych przemieszczeń lub kolizji z obrabianym przedmiotem.

Wykorzystywać w połączeniu z monitorowaniem kolizji **M140** wyłącznie z wartościami liczbowymi.

Proszę sprawdzić w trybie pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok**, czy rzeczywisty odstęp pozwala na bezkolizyjne kontynuowanie programu NC.

Jeśli **M140 MB MAX** jest konieczna, to należy wybrać kinematykę bez zdefiniowanych obiektów kolizji. Proszę uwzględnić przy tym, iż z kinematyką bez zdefiniowanych obiektów kolizji monitorowanie kolizji **nie** jest możliwe!



Ograniczenia przy przebiegu programu:

- Przy gwintowaniu z uchwytem wyrównującym monitorowanie kolizji uwzględnia tylko ustawienie podstawowe uchwyty wyrównującego.
- Funkcja narzucenia sterowania kółkiem **M118** jest przy aktywnym monitorowaniu kolizji możliwa wyłącznie przy zatrzymanym przebiegu programu.
- TNC nie może przeprowadzić monitorowania kolizji, jeśli funkcje lub cykle wymagają sprzęgania kilku osi, jak np. toczenie mimośrod.
- TNC nie może przeprowadzić monitorowania kolizji, jeśli przynajmniej jedna oś jest w trybie uchybu nadążania lub nie jest referencjonowana.

Proszę uwzględnić poza tym ogólnie obowiązujące ograniczenia, patrz "Funkcja", strona 395

Programowanie: funkcje specjalne

11.2 Dynamiczne monitorowanie kolizji (opcja #40)

Monitorowanie kolizji aktywować i dezaktywować

Czasami koniecznym jest dezaktywowanie monitorowania kolizji:

- aby zmniejszyć odstęp pomiędzy dwoma monitorowanymi obiektami
- aby zapobiegać zatrzymaniu (stop) przebiegu programu



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Jeśli dezaktywujemy monitorowanie kolizji, to TNC nie wydaje meldunku o błędach przed nadchodzącą kolizją!

Poza tym przy nieaktywnym monitorowaniu kolizji TNC nie zapobiega powodującym kolizję przemieszczeniom!

Monitorowanie kolizji trwale aktywować i dezaktywować manualnie



- ▶ Tryb pracy **Praca ręczna** lub **Elektroniczne kółko ręczne** wybrać



- ▶ W razie konieczności softkey-paski przełączyć



- ▶ Softkey **KOLIZJA** nacisnąć



- ▶ Wybrać tryb pracy, dla którego ma być wykonane dopasowanie:

- **Przebieg programu: Pozycjonow. z ręcznym wprowadz., Wykonanie progr., pojedynczy blok i Wykonanie programu, automatycz.**
- **Obsługa manualna: Praca ręczna i Elektroniczne kółko ręczne**



- ▶ Klawisz **GOTO** nacisnąć

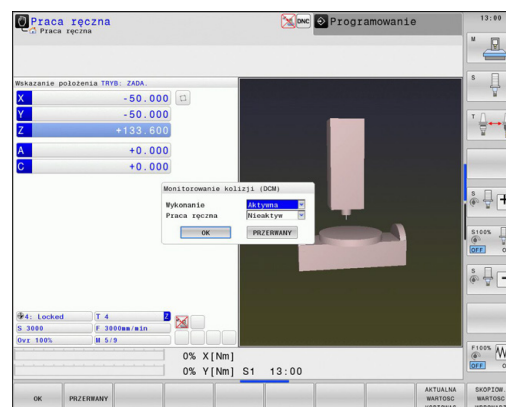


- ▶ Wybrać stan, dla którego ma obowiązywać wybrany tryb pracy:

- **nieaktywne:** monitorowanie kolizji dezaktywować
- **aktywne:** monitorowanie kolizji aktywować



- ▶ Softkey **OK** nacisnąć



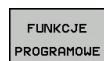
Dynamiczne monitorowanie kolizji (opcja #40) 11.2

Monitorowanie kolizji przejściowo aktywować i dezaktywować w programie

- ▶ Program NC w trybie pracy **Programowanie** otworzyć
- ▶ Uplasować kursor na wymaganej pozycji, np. przed cyklem 800, aby umożliwić toczenie mimośrodowo



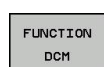
- ▶ Klawisz **SPEC FCT** nacisnąć



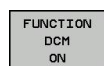
- ▶ Softkey **PROGRAM FUNKCJE** nacisnąć



- ▶ Przełączyć pasek z softkey

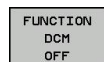


- ▶ Softkey **FUNCTION DCM** nacisnąć



- ▶ Wybrać stan przy pomocy odpowiedniego softkey

- **FUNCTION DCM ON**: monitorowanie kolizji aktywować
- **FUNCTION DCM OFF**: monitorowanie kolizji dezaktywować



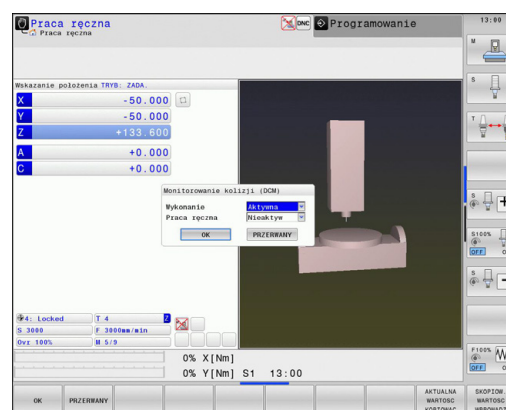
Ustawienia, dokonywane przy pomocy funkcji **FUNCTION DCM**, działają wyłącznie w aktywnym programie NC.

Po zakończeniu przebiegu programu lub po wyborze nowego programu działają ponownie te ustawienia, które wybrano dla **Przebiegu programu** oraz **Obsługi manualnej** przy pomocy softkey **KOLIZJA**: patrz "Monitorowanie kolizji trwale aktywować i dezaktywować manualnie", strona 400

Symbole

We wskazaniu statusu symbole pokazują stan monitorowania kolizji:

Symbol	Funkcja
	Monitorowanie kolizji aktywne
	Monitorowanie kolizji nie jest dostępne
	Monitorowanie kolizji nieaktywne



Programowanie: funkcje specjalne

11.3 Adaptacyjne regulowanie posuwu AFC (opcja #45)

11.3 Adaptacyjne regulowanie posuwu AFC (opcja #45)

Zastosowanie



Ta funkcja musi zostać aktywowana przez producenta maszyn i przez niego dopasowana.

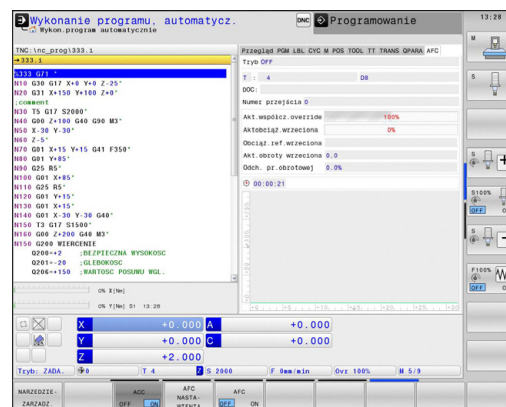
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

W szczególności producent maszyn mógł z góry określić, czy TNC ma używać mocy wrzeciona lub innej dowolnej wartości jako wartości wejściowej dla regulacji posuwu.



Dla narzędzi o średnicy poniżej 5 mm adaptacyjne regulowanie posuwu nie jest sensownym rozwiązaniem. Graniczna wartość średnicy może być także większa, jeśli nominalna moc wrzeciona jest bardzo wysoka.

W przypadku obróbki, przy której posuw i obroty wrzeciona muszą być dopasowane do siebie (np. przy gwintowaniu), nie należy pracować z adaptacyjnym regulowaniem posuwu.



Przy adaptacyjnym regulowaniu posuwu TNC reguluje posuw po torze kształtowym automatycznie przy odpracowywaniu programu, w zależności od aktualnej mocy wrzeciona. Odpowiednia dla każdego etapu obróbki moc wrzeciona musi zostać określona w przejściach próbnych skrawania i zostaje zapisana przez TNC w pliku, należącym do programu obróbki. Przy starcie każdego etapu obróbki, który z reguły następuje z włączeniem wrzeciona, TNC tak reguluje wówczas posuw, iż jego wartość znajduje się w granicach określonych przez operatora.

W ten sposób można uniknąć negatywnego oddziaływania na narzędzie, przedmiot i maszynę, mogącego powstać poprzez zmieniające się warunki skrawania. Warunki skrawania zmieniają się szczególnie wskutek:

- Zużycie narzędzia
- Zmieniających się głębokości przejść, co występuje wielokrotnie w przedmiotach z żeliwa
- Odchylen twardości, powstających poprzez spoiny materiału

Zastosowanie adaptacyjnego regulowania posuwu AFC oferuje następujące korzyści:

- Optymalizacja czasu obróbki

Poprzez regulowanie posuwu TNC próbuje dotrzymać uprzednio wykorzystywaną maksymalną wydajność wrzeciona podczas całego czasu obróbki. Całkowity czas obróbki zostaje skrócony poprzez zwiększanie posuwu w strefach obróbki z niewielką ilością skrawanego materiału

- Nadzorowanie narzędzi

Jeśli moc wrzeciona przekracza wyuczoną maksymalną wartość, to TNC redukuje tak daleko posuw, aż zostanie osiągnięta referencyjna wydajność wrzeciona. Jeśli przy obróbce zostanie przekroczona maksymalna moc wrzeciona a przy tym jednocześnie zdefiniowany przez operator minimalny posuw nie zostanie osiągnięty, to TNC wykonuje reakcję wyłączenia. W ten sposób można uniknąć szkód, następujących po złamaniu freza lub wskutek zużycia freza.

- Ochrona mechanicznych komponentów maszyny

Poprzez redukowanie posuwu we właściwym czasie oraz odpowiednie reakcje wyłączenia można unikać szkód przeciążenia na maszynie

Programowanie: funkcje specjalne

11.3 Adaptacyjne regulowanie posuwu AFC (opcja #45)

Definiowanie nastawień podstawowych AFC

W tabeli **AFC.TAB**, zachowywanej w folderze Root **TNC:\table**, określamy ustawienia regulacji, przy pomocy których TNC ma wykonywać regulowanie posuwu.

Dane w tej tabeli to wartości standardowe, które zostają skopiowane podczas przejścia próbnego do odpowiedniego pliku programu obróbki i służą jako podstawa dla regulowania. Następujące dane należy zdefiniować w tej tabeli:

Kolumna	Funkcja
NR	Bieżący numer wiersza w tabeli (nie ma innej funkcji)
AFC	Nazwa nastawienia regulacji. Tę nazwę należy zapisać w szpalcie AFC tabeli narzędzi. Określa ona przyporządkowanie parametrów regulacji do narzędzia
FMIN	Posuw, przy którym TNC ma wykonać reakcję przeciążenia. Zapisać wartość procentualnie w odniesieniu do zaprogramowanego posuwu. Zakres wprowadzenia: od 50 do 100%
FMAX	Maksymalny posuw w materiale, do którego wartości TNC może automatycznie zwiększać. Zapisać wartość procentualnie w odniesieniu do zaprogramowanego posuwu
FIDL	Posuw, z którym TNC ma wykonać przemieszczenie, jeśli narzędzie nie skrawa (posuw w powietrzu). Zapisać wartość procentualnie w odniesieniu do zaprogramowanego posuwu
FENT	Posuw, z którym TNC ma wykonywać przemieszczenia, jeśli narzędzie wchodzi w materiał lub z niego wychodzi. Zapisać wartość procentualnie w odniesieniu do zaprogramowanego posuwu. Maksymalna wprowadzana wartość: 100%
OVL	Reakcja, którą ma wykonać TNC przy przeciążeniu: ■ M: odpracowywanie zdefiniowanego przez producenta maszyn makrosa ■ S: natychmiastowy NC-stop ■ F: wykonanie NC-stop, po wyjściu narzędzia z materiału ■ E: wyświetlanie na ekranie tylko jednego komunikatu o błędach ■ -: nie wykonywać reakcji na przeciążenie TNC wykonuje reakcję na przeciążenie, jeśli przy aktywnym regulowaniu, maksymalna moc wrzeczona zostanie przekroczona na więcej niż 1 sekundę i jednocześnie zdefiniowany przez operatora minimalny posuw nie zostanie osiągnięty. Zapisać żądaną funkcję na klawiaturze ASCII

Kolumna	Funkcja

POUT	Moc wrzeczona, przy której TNC ma rozpoznawać wyjście z przedmiotu. Zapisać wartość procentualnie w odniesieniu do wyuczonego obciążenia referencyjnego. Zalecana wartość: 8%
SENS	Wrażliwość (agresywność) regulacji. Możliwe wartości od 50 do 200. 50 odpowiada spowolnionej, 200 bardzo agresywnej regulacji. Agresywna regulacja reaguje szybko i z dużymi zmianami wartości, jednakże skłonna jest do przeregulowania. Zalecana wartość: 100
PLC	Wartość, którą TNC ma przesłać na początku etapu obróbki do PLC. Funkcję definiuje producent maszyn, uwzględnić instrukcję obsługi obrabiarki



Można definiować w tabeli **AFC.TAB** dowolnie dużo nastawień regulacji (wierszy).

Jeśli w folderze **TNC:\table** nie dostępna jest tabela AFC.TAB, to TNC wykorzystuje wówczas zdefiniowane wewnętrznie stałe ustawienia regulacji dla przejścia do nauczania. Zaleca się jednakże pracę z tabelą AFC. TAB.

Proszę postąpić w następujący sposób, aby utworzyć plik AFC.TAB (konieczne tylko wtedy, kiedy plik jeszcze nie jest w dyspozycji):

- ▶ Tryb pracy **Programowanie** wybrać
- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Wybrać katalog **TNC:** .
- ▶ Otworzyć nowy plik **AFC.TAB** , klawiszem **ENT** potwierdzić: TNC wyświetla listę z formatami tablic
- ▶ Format tabeli **AFC.TAB** wybrać i klawiszem **ENT** potwierdzić: TNC zakłada tabelę z nastawieniami regulacji **Standard** .

Programowanie: funkcje specjalne

11.3 Adaptacyjne regulowanie posuwu AFC (opcja #45)

Wykonanie przejścia do nauczania

TNC udostępnia kilka funkcji, przy pomocy których można uruchomić przejście nauczania oraz je zakończyć:

- **FUNCTION AFC CTRL:** Funkcja AFC CTRL uruchamia tryb regularnego skrawania z tego miejsca, z którego zostaje odpracowywany ten wiersz (nawet jeśli faza nauczania jeszcze nie została zakończona)
- **FUNCTION AFC CUT BEGIN TIME1 DIST2 LOAD3:** TNC uruchamia sekwencję skrawania z aktywnym AFC. Przejście z przejścia nauczania do trybu regularnego skrawania następuje, kiedy tylko zostanie określona wydajność referencyjna w fazie nauczania lub jeśli jeden z zadanych z góry warunków TIME, DIST lub LOAD jest spełniony. Z TIME definiujemy maksymalny czas trwania fazy nauczania w sekundach. DIST definiuje maksymalny dystans dla przejścia nauczania. Z LOAD można bezpośrednio zadać obciążenie referencyjne.
- **FUNCTION AFC CUT END:** Funkcja AFC CUT END kończy regulację AFC



Zadawane wartości TIME, DIST i LOAD działają modalnie. Mogą być one zresetowane z zapisem 0.

Programowanie AFC

Aby zaprogramować funkcje AFC dla startu oraz zakończenia przejścia nauczania, należy postąpić w następujący sposób:

- ▶ W trybie pracy **Programowanie** wybrać klawisz SPEC FCT
- ▶ Softkey **FUNKCJE PROGRAMU** wybrać
- ▶ Softkey **FUNCTION AFC** wybrać
- ▶ Wybrać funkcję

Przy przejściu próbnym TNC kopiuje najpierw dla każdego etapu obróbki zdefiniowane w tabeli AFC.TAB nastawienia podstawowe do pliku **<name>.H.AFC.DEP**. **<name>** odpowiada nazwie programu NC, dla którego przeprowadzono przejście próbne. Dodatkowo TNC rejestruje występującą podczas przejścia próbnego maksymalną moc wrzeciona i zapisuje tę wartość również w tabeli.

Każdy wiersz pliku **<name>.H.AFC.DEP** odpowiada etapowi obróbki, który uruchamiamy z **FUNCTION AFC CUT BEGIN** a przy pomocy **FUNCTION AFC CUT END** kończymy. Wszystkie dane pliku **<name>.H.AFC.DEP** możemy edytować, o ile chcemy dokonać optymalizacji. Jeżeli przeprowadzono optymalizację odnośnie zapisanych w tabeli AFC.TAB wartości, to TNC zapisuje znak * przed nastawieniem regulacji w szpalcie AFC. Oprócz danych z tabeli AFC.TAB, patrz "Definiowanie nastawień podstawowych AFC", strona 404, TNC zachowuje jeszcze następujące dodatkowe informacje do pliku **<name>.H.AFC.DEP**:

Adaptacyjne regulowanie posuwu AFC (opcja #45) 11.3

Kolumna	Funkcja
NR	Numer etapu obróbki
TOOL	Numer lub nazwa narzędzia, z którym przeprowadzono dany etap obróbki (nie edytowalne)
IDX	Indeks narzędzia, z którym przeprowadzono dany etap obróbki (nie edytowalne)
N	Rozróżniane wywoływania narzędzia: ■ 0: narzędzie zostało wywołane z jego numerem ■ 1: narzędzie zostało wywołane z jego nazwą
PREF	Referencyjne obciążenie wrzeciona. TNC ustala tę wartość procentualnie, w odniesieniu do nominalnej mocy wrzeciona
ST	Status etapu obróbki: ■ L: przy następnym odpracowywaniu zostaje wykonane dla tego etapu obróbki przejście próbne, już zapisane w tym wierszu wartości zostają nadpisywane przez TNC ■ C: przejście próbne zostało przeprowadzone poprawnie. Przy następnym odpracowywaniu może zadziałać automatyczne regulowanie posuwu
AFC	Nazwa nastawienia regulacji

Programowanie: funkcje specjalne

11.3 Adaptacyjne regulowanie posuwu AFC (opcja #45)

Przed wykonaniem przejścia próbnego, należy uwzględnić następujące warunki:

- W razie konieczności dopasować nastawienia regulacji w tabeli AFC. TAB
- Wymagane nastawienie regulacji zapisać dla wszystkich narzędzi w szpalcie **AFC** tabeli narzędzi TOOL.T
- Wybrać program, który ma zostać przygotowany dla regulacji
- Funkcję AFC poprzez softkey aktywować, patrz "AFC aktywować/dezaktywować", strona 409



Dla jednego narzędzia można przeprowadzać przejścia próbne (uczenia) dla dowolnie wielu etapów obróbki. W tym celu producent maszyn oddaje do dyspozycji funkcję lub integruje tę możliwość w funkcjach włączania wrzeciona. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Funkcje startu i zakończenia etapu obróbki są zależne od maszyny. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!



Jeśli zostaje przeprowadzone przejście próbne dla nauczania, to TNC pokazuje w oknie pop-up określoną do tego momentu referencyjną moc wrzeciona.

Moc referencyjną można w każdej chwili skasować, naciskając softkey **PREF RESET**. TNC rozpoczyna wówczas na nowo fazę uczenia.

Jeśli przeprowadza się przejście próbne, to TNC ustawia wewnętrznie obroty wrzeciona na 100%. Operator nie może już zmienić wtedy prędkości obrotowej wrzeciona.

Można jednakże podczas przejścia próbnego dowolnie zmienić posuw obróbki przy pomocy potencjometru posuwu i tym samym wpłynąć na ustalone obciążenie referencyjne.

Pełne etap obróbki nie musi być przeprowadzany w trybie przejścia próbnego (uczenia). Jeśli warunki skrawania nie zmieniają się radykalnie, to można przejść natychmiast do trybu regulacji. Nacisnąć w tym celu softkey **NAUCZENIE ZAKONCZYC**, status zmienia się wówczas z **L** na **C**.

Przejście próbne można w razie potrzeby dowolnie często powtarzać. Należy przełączyć status **ST** manualnie ponownie na **L**. Powtórzenie przejścia próbnego może okazać się konieczne, jeśli programowany posuw został zaprogramowany o zbyt dużej wartości i podczas danego etapu obróbki należy znacznie zmniejszać posuw potencjometrem.

TNC przechodzi od statusu nauczania (**L**) do regulowania (**C**) tylko wtedy, jeśli ustalone referencyjne obciążenie jest większe niż 2%. Dla mniejszych wartości adaptacyjne regulowanie posuwu nie jest możliwe.

Adaptacyjne regulowanie posuwu AFC (opcja #45) 11.3

Proszę postąpić w następujący sposób, aby wybrać plik <name>.H.AFC.DEP a następnie w razie potrzeby edytować:

-  ▶ Wybrać tryb pracy **Przebieg programu sekwencją wierszy**.
-  ▶ Przełączyć pasek softkey
-  ▶ Wybrać tabelę nastawień AFC
- ▶ Jeśli to konieczne, przeprowadzić optymalizację



Proszę uwzględnić, iż plik <name>.H.AFC.DEP jest zablokowany dla edycji, jak długo odpracowujemy program NC <name>.H.

TNC resetuje blokowanie edycji dopiero, kiedy zostanie wykonana jedna z następujących funkcji:

- M02
- M30
- END PGM

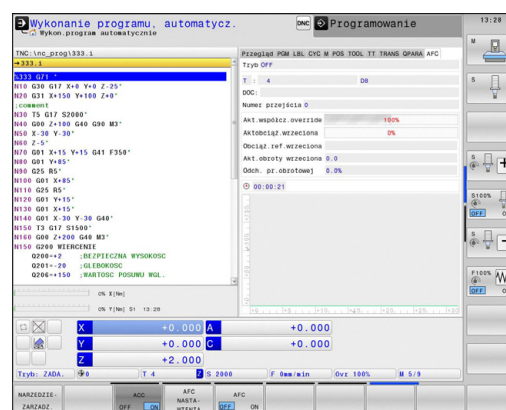
Można zmienić plik <name>.H.AFC.DEP także w trybie pracy **Programowanie**. Jeśli to konieczne, można tam także usunąć fragment obróbki (cały wiersz).



Aby móc edytować plik <name>.H.AFC.DEP, należy tak ustawić w razie potrzeby menedżera plików, aby zostały wyświetlone wszystkie typy plików (softkey **WYBRAC TYP**) Patrz także: "Pliki", strona 114

AFC aktywować/dezaktywować

-  ▶ Wybrać tryb pracy **Przebieg programu sekwencją wierszy**.
-  ▶ Przełączyć pasek softkey
-  ▶ Aktywowanie adaptacyjnego regulowania posuwu: softkey na **ON** ustawić, TNC pokazuje we wskazaniu położenia symbol AFC, patrz "wskazania statusu", strona 76
-  ▶ Dezaktywowanie adaptacyjnego regulowania posuwu: softkey przełączyć na **OFF**.





Adaptacyjne regulowanie posuwu pozostaje tak długo aktywne, aż zostanie dezaktywowane przez operatora przy pomocy softkey. TNC zachowuje nastawienie softkeys nawet w przypadku przerwy w zasilaniu.

Jeśli adaptacyjne regulowanie posuwu jest aktywne w trybie **Regulacja**, to TNC ustawia wewnętrznie obroty wrzeciona na 100%. Operator nie może już zmienić wtedy prędkości obrotowej wrzeciona.

Jeśli adaptacyjne regulowanie posuwu jest aktywne w trybie **Regulacja**, to TNC przejmuje funkcję narzucania zmiany posuwu.

- Jeśli operator zwiększy posuw potencjometrem, nie ma to wpływu na regulowanie.
- Jeśli operator zmienia posuw o więcej niż **10%** w odniesieniu do maksymalnego położenia wartości, to TNC wyłącza adaptacyjne regulowanie posuwu. W tym przypadku TNC wyświetla okno z odpowiednim tekstem

W wierszach NC, w których zaprogramowano **FMAX**, adaptacyjne regulowanie posuwu **nie jest aktywne**.

Funkcja szukania wiersza jest dozwolona przy aktywnym regulowaniu posuwu, TNC uwzględnia numer przejścia w miejscu wejścia do programu.

TNC ukazuje w dodatkowej indykacji statusu różne informacje, jeśli adaptacyjne regulowanie posuwu jest aktywne, patrz "Dodatkowe wskazania statusu", strona 78. Dodatkowo TNC ukazuje we wskazaniu położenia symbol .

Plik protokołu

Przy przejściu nauczania TNC zachowuje dla każdego etapu obróbki różne informacje w pliku **<name>.H.AFC2.DEP** . **<name>** odpowiada nazwie programu NC, dla którego przeprowadzono przejście próbne. Przy regulowaniu TNC aktualizuje dane i przeprowadza ocenianie. Następujące dane są zapisane w tej tabeli:

Kolumna	Funkcja
NR	numer etapu obróbki
TOOL	Numer lub nazwa narzędzia, z którym przeprowadzono dany etap obróbki
IDX	Indeks narzędzia, z którym przeprowadzono dany etap obróbki
SNOM	Nominalne obroty wrzeciona [ob/min]
SDIF	Maksymalna różnica obrotów wrzeciona w % i nominalnych obrotów
LTIME	Czas obróbki dla przejścia próbnego
CTIME	Czas obróbki dla przejścia regulacji
TDIFF	Różnica czasu pomiędzy czasami obróbki przy uczeniu i regulowaniu w %
PMAX	Maksymalna moc wrzeciona podczas obróbki. TNC ukazuje tę wartość procentualnie, w odniesieniu do nominalnej mocy wrzeciona
PREF	Referencyjne obciążenie wrzeciona. TNC ukazuje tę wartość procentualnie, w odniesieniu do nominalnej mocy wrzeciona
FMIN	Najmniejszy pojawiający się współczynnik posuwu. TNC ukazuje tę wartość procentualnie, w odniesieniu do programowanego posuwu
OVLD	Reakcja, którą wykonało TNC przy przeciążeniu: ■ M: zdefiniowane przez producenta maszyn makro zostało wykonane ■ S: bezpośredni NC-stop został wykonany ■ F: NC-stop został wykonany, po wyjściu narzędzia z materiału ■ E: został wyświetlony komunikat o błędach na ekranie ■ -: nie wykonano reakcji na przeciążenie
BLOCK	Numer wiersza, od którego rozpoczyna się etap obróbki

Programowanie: funkcje specjalne

11.3 Adaptacyjne regulowanie posuwu AFC (opcja #45)



TNC ustala całkowity czas obróbki dla wszystkich przejść próbnych (**LTIME**), wszystkich przejść regulowania (**CTIME**) i ogólną różnicę czasu (**TDIFF**) oraz zapisuje te dane za słowem kluczowym **TOTAL** do ostatniego wiersza pliku protokołu.

TNC może określić różnicę czasu (**TDIFF**) tylko wtedy, kiedy zostanie przeprowadzone w pełni przejście nauczania. Inaczej kolumna ta pozostaje pusta.

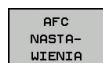
Proszę postąpić w następujący sposób, aby wybrać plik **<name>.H.AFC2.DEP** :



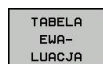
- ▶ Wybrać tryb pracy **Przebieg programu sekwencją wierszy**.



- ▶ Przełączyć pasek softkey



- ▶ Wybrać tabelę nastawień AFC



- ▶ Wyświetlić plik protokołu

Złamanie narzędzia/zużycie narzędzia monitorować



Ta funkcja musi zostać aktywowana przez producenta maszyn i przez niego dopasowana. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Przy pomocy funkcji nadzorowania złamania/pęknięcia można przeprowadzać rozpoznawanie pęknięcia narzędzia przy przejściu i przy aktywnym AFC.

Poprzez definiowalne przez producenta maszyn funkcje można definiować procentualne wartości dla rozpoznania zużycia lub złamania w odniesieniu do wydajności nominalnej.

Przy przekraczaniu lub nie osiągnięciu zdefiniowanej wydajności granicznej wrzeczona TNC wykonuje NC-stop.

Monitorowanie obciążenia wrzeciona



Ta funkcja musi zostać aktywowana przez producenta maszyn i przez niego dopasowana. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Przy pomocy funkcji nadzorowania obciążenia wrzeciona można kontrolować w prosty sposób obciążenie wrzeciona aby na przykład rozpoznać przeciążenie w odniesieniu do wydajności wrzeciona.

Funkcja jest niezależna od AFC, czyli nie jest zależny od przejścia i nie jest zależna od przejść nauczania. Poprzez definiowalne przez producenta maszyn funkcje można definiować procentualne wartości wydajności granicznej wrzeciona w odniesieniu do wydajności nominalnej.

Przy przekraczaniu lub nie osiągnięciu zdefiniowanej wydajności granicznej wrzeciona TNC wykonuje NC-stop.

Programowanie: funkcje specjalne

11.4 Aktywne niwelowanie wibracji ACC (opcja #145)

11.4 Aktywne niwelowanie wibracji ACC (opcja #145)

Zastosowanie



Ta funkcja musi zostać aktywowana przez producenta maszyn i przez niego dopasowana. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Przy obróbce zgrubnej (frezowanie z wysoką wydajnością) pojawiają się znaczne siły składowe frezowania. W zależności od obrotów narzędzia, jak i od pojawiających się na maszynie rezonansów i wolumenu skrawania (wydajność skrawania przy frezowaniu) może dochodzić do tak zwanego „karbowania”.

To karbowanie jest znacznym obciążeniem dla maszyny. Na powierzchni obrabianego przedmiotu to karbowanie prowadzi to powstawania karbów i zagłębień. Także narzędzie zużywa się przez to karbowanie w znacznym stopniu oraz nieregularnie, w ekstremalnych przypadkach może dojść do pęknięcia narzędzia.

Dla zredukowania skłonności do karbowania maszyny HEIDENHAIN oferuje z **ACC (Active Chatter Control)** skuteczną funkcję regulowania. Przy skrawaniu o wielkiej wydajności zastosowanie tej funkcji regulowania wpływa szczególnie pozytywnie. Z ACC możliwa jest znacznie wyższa wydajność skrawania. W zależności od typu maszyny można w tym samym czasie zwiększyć wolumen skrawania o 25% i nawet więcej. Jednocześnie redukujemy obciążenie dla maszyny i zwiększamy okres trwałości narzędzia.



Proszę uwzględnić, iż ACC przeznaczone jest w szczególności dla skrawania o wielkiej wydajności i w tej sferze jest stosowne niezwykle efektywne. Czy ACC także dla normalnej obróbki zgrubnej oferuje określone zalety, należy stwierdzić poprzez odpowiednie próby.

Jeśli używa się funkcji ACC, to należy w tabeli narzędzi TOOL.T dla odpowiedniego narzędzia zapisać liczbę ostrzy narzędzia **CUT**.

ACC aktywować/dezaktywować

Aby aktywować ACC, należy najpierw dla odpowiedniego narzędzia z tabeli narzędzi TOOL.T, kolumnę **ACC** ustawić na Y (klawisz ENT=Y, klawisz NO ENT=N).

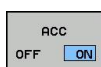
ACC aktywować/dezaktywować dla eksploatacji maszyny:



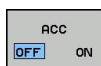
- ▶ Tryb pracy **Przebieg programu sekwencją wierszy**, **Przebieg programu pojedynczymi wierszami** lub **Pozycjonowanie z ręcznym zapisem** wybrać



- ▶ Przełączyć pasek softkey



- ▶ ACC aktywować: softkey ustawić na **ON**, TNC pokazuje we wskazaniu położenia symbol ACC, patrz "wskazania statusu", strona 76



- ▶ ACC dezaktywować: softkey ustawić na **OFF**.

Jeśli funkcja ACC jest aktywna, to TNC ukazuje we wskazaniu pozycji symbol **ACC**.

Programowanie: funkcje specjalne

11.5 Obróbka z osiami równoległymi U, V i W

11.5 Obróbka z osiami równoległymi U, V i W

Przegląd



Maszyna musi być skonfigurowana odpowiednio przez producenta maszyn, jeśli chcemy korzystać z funkcji równoległych osi.

W zależności od konfiguracji funkcja PARAXCOMP może być standardowo włączona.

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Oprócz osi głównych X, Y i Z istnieją równoległe przebiegające osie pomocnicze U, V i W. Osie główne i osie równoległe posiadają stałe przyporządkowanie.

Oś główna	Oś równoległa	Oś obrotu
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C

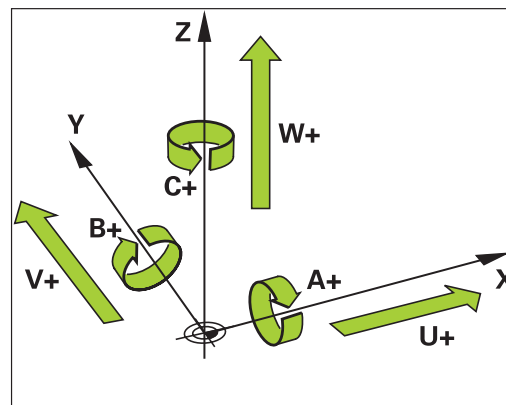
TNC udostępnia dla obróbki przy pomocy osi równoległych U, V i W następujące funkcje do dyspozycji:

Softkey	Funkcja	Znaczenie	Strona
FUNCTION PARAXCOMP	PARAXCOMP	Zdefiniować, jak TNC ma zachowywać się przy pozycjonowaniu osi równoległych	418
FUNCTION PARAXMODE	PARAXMODE	Zdefiniować, przy pomocy jakich osi TNC ma przeprowadzić obróbkę	419



Po rozruchu TNC działa zasadniczo konfiguracja standardowa.

Przed zmianą kinematyki maszyny należy dezaktywować funkcje osi równoległych.



FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY

Przy pomocy funkcji **PARAXCOMP DISPLAY** włączamy funkcję wyświetlania dla przemieszczeń osi równoległych. TNC przelicza ruchy przemieszczenia osi równoległej we wskazaniu położenia przynależnej osi głównej (wskazanie sumarne). Wskazanie położenia osi głównej pokazuje w ten sposób zawsze względną odległość od narzędzia do przedmiotu, niezależnie od tego, czy przemieszczamy oś główną czy też oś pomocniczą.

Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

-  ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi
-  ▶ Wybrać menu dla funkcji do definiowania różnych funkcji tekstem otwartym
-  ▶ **FUNCTION PARAX** wybrać
-  ▶ **FUNCTION PARAXCOMP** wybrać
-  ▶ **FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY** wybrać
- ▶ Zdefiniować oś równoległą, której przemieszczenia TNC ma doliczać we wskazaniu położenia do przynależnej osi głównej

NC-wiersz

13 FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY W

FUNCTION PARAXCOMP MOVE



Funkcję **PARAXCOMP MOVE** można wykorzystywać wyłącznie w połączeniu z wierszami prostej (L).

Przy pomocy funkcji **PARAXCOMP MOVE** TNC kompensuje przemieszczenia osi równoległej poprzez przemieszczenia wyrównujące w przynależnej osi głównej.

Na przykład, przy przemieszczeniu osi równoległej W w kierunku ujemnym, zostałaby przemieszczona jednocześnie oś główna Z o tę samą wartość w kierunku dodatnim. Względna odległość od narzędzia do przedmiotu pozostaje taka sama. Zastosowanie na maszynie portalowej: wsunąć tuleję wrzecionową aby przemieścić synchronicznie belkę suportową w dół.

Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

-  ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi
-  ▶ Wybrać menu dla funkcji do definiowania różnych funkcji tekstem otwartym
-  ▶ **FUNCTION PARAX** wybrać
-  ▶ **FUNCTION PARAXCOMP** wybrać
-  ▶ **FUNCTION PARAXCOMP MOVE** wybrać
- ▶ Zdefiniować oś równoległą

NC-wiersz

13 FUNCTION PARAXCOMP MOVE W

Programowanie: funkcje specjalne

11.5 Obróbka z osiami równoległymi U, V i W

FUNCTION PARAXCOMP dezaktywować



Po rozruchu TNC działa zasadniczo konfiguracja standardowa.

TNC resetuje funkcje osi równoległych **PARAXCOMP** z następującymi funkcjami:

- Wybór programu
- **PARAXCOMP OFF**

Przed zmianą kinematyki maszyny należy dezaktywować funkcje osi równoległych.

Przy pomocy funkcji **PARAXCOMP OFF** wyłączamy funkcje osi równoległej **PARAXCOMP DISPLAY** i **PARAXCOMP MOVE**. Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

SPEC
FCT

- ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi

FUNKCJE
PROGRAMOWE

- ▶ Wybrać menu dla funkcji do definiowania różnych funkcji tekstem otwartym

FUNCTION
PARAX

- ▶ **FUNCTION PARAX** wybrać

FUNCTION
PARAXCOMP

- ▶ **FUNCTION PARAXCOMP** wybrać

FUNCTION
PARAXCOMP
OFF

- ▶ **FUNCTION PARAXCOMP OFF** wybrać. Jeśli chcemy wyłączyć funkcje osi równoległych tylko dla pojedynczych osi, należy te osie dodatkowo zapisać

NC-wiersze

13 FUNCTION PARAXCOMP OFF

13 FUNCTION PARAXCOMP OFF W

FUNCTION PARAXMODE



Dla aktywowania funkcji **PARAXMODE** należy zdefiniować zawsze 3 osie.
Jeśli kombinujemy funkcje **PARAXMODE** i **PARAXCOMP**, to TNC dezaktywuje funkcję **PARAXCOMP** dla osi zdefiniowanej w obydwu funkcjach. Po dezaktywowaniu **PARAXMODE** funkcja **PARAXcomp** jest ponownie aktywna.

Przy pomocy funkcji **PARAXMODE** definiujemy osie, przy pomocy których TNC ma przeprowadzać obróbkę. Wszystkie ruchy przemieszczeniowe i opisy konturu programujemy niezależnie od typu maszyny poprzez osie główne X, Y i Z.

Proszę zdefiniować w funkcji **PARAXMODE** 3 osie (np. **FUNCTION PARAXMODE X Y W**), przy pomocy których TNC ma wykonać zaprogramowane przemieszczenia.

Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

SPEC
FCT

- ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi

FUNKCJE
PROGRAMOWE

- ▶ Wybrać menu dla funkcji do definiowania różnych funkcji tekstem otwartym

FUNCTION
PARAX

- ▶ **FUNCTION PARAX** wybrać

FUNCTION
PARAXMODE

- ▶ **FUNCTION PARAXMODE** wybrać

FUNCTION
PARAXMODE

- ▶ **FUNCTION PARAXMODE** wybrać
- ▶ Zdefiniować osie dla obróbki

Przemieścić jednocześnie oś główną i oś równoległą

Jeśli funkcja **PARAXMODE** jest aktywna, to TNC wykonuje zaprogramowane ruchy przemieszczeniowe przy pomocy zdefiniowanych w funkcji osi. Jeśli TNC ma wykonać przemieszczenie jednocześnie za pomocą osi równoległej i przynależnej osi głównej, to każdą z tych osi można zapisać ze znakiem „&”. Oś ze znakiem & odnosi się wówczas do osi głównej.



Element składniowy „&” dozwolony jest tylko w wierszach L.
Dodatkowe pozycjonowanie osi głównej poleceniem „&” następuje w układzie REF. Jeśli ustawiono wskazanie położenia na „rzecz-wartość”, to przemieszczenie to nie zostaje pokazane. W razie konieczności należy przełączyć wskazanie na „REF-wartość”.

NC-wiersz

13 FUNCTION PARAXMODE X Y W

NC-wiersz

13 FUNCTION PARAXMODE X Y W

14 L Z+100 &Z+150 R0 FMAX

Programowanie: funkcje specjalne

11.5 Obróbka z osiami równoległymi U, V i W

FUNCTION PARAXMODE dezaktywować



Po rozruchu TNC działa zasadniczo konfiguracja standardowa.

TNC resetuje funkcję osi równoległych **PARAXMODE OFF** przy pomocy następujących funkcji:

- Wybór programu
- Koniec programu
- M2 lub M30
- **PARAXMODE OFF**

Przed zmianą kinematyki maszyny należy dezaktywować funkcje osi równoległych.

NC-wiersz

13 FUNCTION PARAXMODE OFF

Przy pomocy funkcji **PARAMODE OFF** wyłączamy funkcję osi równoległych. TNC wykorzystuje skonfigurowane przez producenta maszyn osie główne. Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

SPEC
FCT

- ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi

FUNKCJE
PROGRAMOWE

- ▶ Wybrać menu dla funkcji do definiowania różnych funkcji tekstem otwartym

FUNCTION
PARAX

- ▶ **FUNCTION PARAX** wybrać

FUNCTION
PARAXMODE

- ▶ **FUNCTION PARAXMODE** wybrać

FUNCTION
PARAXMODE
OFF

- ▶ **FUNCTION PARAXMODE OFF** wybrać

Obróbka z osiami równoległymi 11.5 U, V i W

Przykład: wiercenie z osią W

0 BEGIN PGM PAR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 5 Z S2222	Wywołanie narzędzia z osią wrzeciona Z
4 L Z+0 W+0 R0 FMAX M91	Resetowanie osi głównej i osi pomocniczej
5 L Z+100 R0 FMAX M3	Pozycjonowanie osi głównej
6 CYCL DEF 200 WIERCENIE	
Q200=+2 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC	
Q201=-20 ;GLEBOKOSC	
Q206=+150 ;WARTOSC POSUWU WGL.	
Q202=+5 ;GLEBOKOSC DOSUWU	
Q210=+0 ;PRZER. CZAS.NA GORZE	
Q203=+0 ;WSPOLRZEDNE POWIERZ.	
Q204=+50 ;2-GA BEZPIECZNA WYS.	
Q211=+0 ;PRZERWA CZAS. DNIE	
Q395=+0 ;REFERENCJA GLEB.	
7 FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY Z W	Aktywowanie kompensacji wskazania
8 FUNCTION PARAXMODE X Y W	Wybór dodatnich osi
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	Wcięcie wykonuje oś pomocnicza W
10 FUNCTION PARAXMODE OFF	Odtworzenie standardowej konfiguracji osi
11 L Z+0 W+0 R0 FMAX M91	Resetowanie osi głównej i osi pomocniczej
12 L M30	
13 END PGM PAR MM	

11.6 Funkcje pliku

11.6 Funkcje pliku

Zastosowanie

Przy pomocy funkcji **FUNCTION FILE**-można z programu NC operacje z plikami kopiować, przesuwać i usuwać.



FILE-funkcje nie mogą być używane w programach lub plikach, referencjonowanych uprzednio funkcjami takimi jak **CALL PGM** lub **CYCL DEF 12 PGM CALL**.

Definiowanie operacji z plikami

SPEC
FCT

- Wybór funkcji specjalnych

FUNKCJE
PROGRAMOWE

- Wybór funkcji programu

FUNCTION
FILE

- Wybrać operację z plikami: TNC pokazuje dostępne funkcje

Softkey	Funkcja	Znaczenie
FILE COPY	FILE COPY	Plik kopiować: podać nazwę ścieżki kopiowanego pliku i nazwę pliku docelowego.
FILE MOVE	FILE MOVE	Plik przesunąć: podać nazwę ścieżki przesuwanego w inne miejsce pliku i nazwę ścieżki pliku docelowego
FILE DELETE	FILE DELETE	Usuwanie pliku: podać nazwę ścieżki usuwanego pliku

11.7 Definiowanie transformacji współrzędnych

Przegląd

Alternatywnie do cyklu przekształcania współrzędnych 7 **PRZESUNIECIE PUNKTU ZEROWEGO**, można używać funkcji testu otwartego **TRANS DATUM**. Podobnie jak w cyklu 7 można przy pomocy **TRANS DATUM** bezpośrednio programować wartości przesunięcia lub aktywować wiersz z wybieralnej tabeli punktów zerowych. Dodatkowo dostępna jest funkcja **TRANS DATUM RESET**, przy pomocy której można w prosty sposób zresetować aktywne przesunięcie punktu zerowego.

TRANS DATUM AXIS

Przy pomocy funkcji **TRANS DATUM AXIS** definiujemy przesunięcie punktu zerowego poprzez zapis wartości w odpowiedniej osi. Można definiować w jednym wierszu do 9 współrzędnych, możliwy jest także zapis inkrementalny. Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

	▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi
	▶ Wybrać menu dla funkcji do definiowania różnych funkcji tekstem otwartym
	▶ Wybrać przekształcenia
	▶ Przesunięcie punktu zerowego TRANS DATUM wybrać
	▶ Softkey dla zapisu wartości wybrać
	▶ Zapisać przesunięcie punktu zerowego na żądanej osi, za każdym razem klawiszem ENT potwierdzić



Zapisane absolutne wartości odnoszą się do punktu zerowego obrabianego przedmiotu, określonego poprzez wyznaczenie punktu bazowego lub poprzez ustawienie wstępne z tabeli Preset.

Wartości inkrementalne odnoszą się zawsze do ostatnio obowiązującego punktu zerowego - ten może być już przesunięty.

NC-wiersz

```
13 TRANS DATUMAXIS X+10 Y+25 Z+42
```

Programowanie: funkcje specjalne

11.7 Definiowanie transformacji współrzędnych

TRANS DATUM TABLE

Przy pomocy funkcji **TRANS DATUM TABLE** definiujemy przesunięcie punktu zerowego poprzez wybór numeru punktu zerowego z tabeli punktów zerowych. Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

NC-wiersz

13 TRANS DATUMTABLE TABLINE25

-  ► wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi
-  ► Wybrać menu dla funkcji do definiowania różnych funkcji tekstem otwartym
-  ► Wybrać przekształcenia
-  ► Przesunięcie punktu zerowego **TRANS DATUM** wybrać
-  ► Kursor odsunąć z powrotem do funkcji **TRANS AXIS**
-  ► Przesunięcie punktu zerowego **TRANS DATUM TABLE** wybrać
- Jeśli to jest wymagane, zapisać nazwę tabeli punktów zerowych, z której chcemy aktywować dany numer punktu zerowego, klawiszem **ENT** potwierdzić. Jeśli nie chcemy definiować tabeli punktów zerowych, klawiszem **NO ENT** potwierdzić
- Zapisać numer wiersza, który powinno aktywować TNC, klawiszem **ENT** potwierdzić



Jeśli w **TRANS DATUM TABLE**-wierszu nie zdefiniowano tabeli punktów zerowych, to TNC wykorzystuje wybraną uprzednio z **SEL TABLE** w programie NC lub wybraną w trybie pracy **Przebieg programu pojedynczymi wierszami** albo **Przebieg programu sekwencją wierszy** tabelę punktów zerowych ze statusem M.

TRANS DATUM RESET

Przy pomocy funkcji **TRANS DATUM RESET** resetujemy przesunięcie punktu zerowego. Przy tym jest niezbyt istotne, jak zdefiniowano uprzednio punkt zerowy. Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

NC-wiersz

13 TRANS DATUM RESET

SPEC FCT FUNKCJE PROGRAMOWE TRANSFORM TRANS DATUM PRZESUN. PKTU ZER. ANULOWAC	▶ Wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi ▶ Wybrać menu dla funkcji do definiowania różnych funkcji tekstem otwartym ▶ Wybrać przekształcenia ▶ Przesunięcie punktu zerowego TRANS DATUM wybrać ▶ Softkey PRZESUN. PKTU ZER. ANULOWAC wybrać

Programowanie: funkcje specjalne

11.8 Utworzenie plików tekstowych

11.8 Utworzenie plików tekstowych

Zastosowanie

Na TNC można wytwarzać i opracowywać teksty przy pomocy edytora tekstów. Typowe zastosowania:

- Zapisywanie wartości z doświadczenia wyniesionego z pracy z maszyną
- Dokumentowanie procesów roboczych
- Wytwarzanie zbiorów wzorów

Utworzy zbiory formuł Pliki tekstów są plikami typu .A (ASCII). Jeśli chcemy opracowywać inne pliki, to proszę je najpierw skonwersować na typ .A.

Plik tekstowy otworzyć i zamknąć

- ▶ Tryb pracy **Programowanie** wybrać
- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Wyświetlić pliki typu .A: nacisnąć po kolei softkey **WYBRAC TYP** i softkey **WYSWIETLIC .A**
- ▶ Wybrać plik i z softkey **WYBOR** lub klawisza **ENT** otworzyć lub otworzyć nowy plik: wprowadzić nową nazwę, potwierdzić przy pomocy klawisza **ENT**.

Jeśli chcemy opuścić edytora tekstów, to proszę wywołać zarządzanie plikami i wybrać plik innego typu, jak np. program obróbki.

Softkey	Ruchy kursora
	Kursor jedno słowo na prawo
	Kursor jedno słowo na lewo
	Kursor na następny pasek ekranu
	Kursor na poprzedni pasek ekranu
	Kursor na początek pliku
	Kursor na koniec pliku

Edytować teksty

Nad pierwszym wierszem edytora tekstu znajduje się belka informacyjna, która ukazuje nazwę pliku, jego miejsce w pamięci i informacje o wierszu:

- Plik:** Nazwa pliku tekstowego
Wiersz: aktualna pozycja kursora w wierszach
Kolumna: aktualna pozycja kursora w kolumnach (szpaltach)

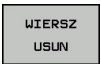
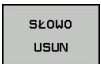
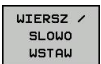
Tekst zostanie wstawiony na to miejsce, na którym znajduje się właśnie kursor. Przy pomocy klawiszy ze strzałką można przesunąć kursor do dowolnego miejsca w pliku tekstowym.

Wiersz, w którym znajduje się kursor, wyróżnia się kolorem. Klawiszem Return lub **ENT** można przejść do nowej linii wiersza.

Znaki, słowa lub wiersze skasować oraz ponownie wstawić

Przy pomocy edytora tekstu można wymazywać całe słowa lub wiersze i wstawiać je w innym miejscu.

- ▶ Kursor przesunąć na słowo lub wiersz, który ma być usunięty i wstawiony w inne miejsce
- ▶ Softkey **USUN SŁOWO** lub **USUN WIERSZ** nacisnąć: tekst zostanie usunięty i wprowadzony do pamięci buforowej
- ▶ Przesunąć kursor na pozycję, w której ma zostać wstawiony tekst i nacisnąć softkey **WIERSZ/SŁOWO WSTAW**

Softkey	Funkcja
	Wymazać wiersz i przejściowo zapamiętać
	Wymazać słowo i przejściowo zapamiętać
	Wymazać znak i przejściowo zapamiętać
	Wiersz lub słowo po wymazaniu ponownie wstawić

Programowanie: funkcje specjalne

11.8 Utworzenie plików tekstowych

Opracowywanie bloków tekstów

Można bloki tekstu dowolnej wielkości kopiować, usuwać i w innym miejscu znowu wstawiać. W każdym razie proszę najpierw zaznaczyć żądany blok tekstu:

- ▶ Zaznaczanie bloku tekstowego: Kursor przesunąć na znak, na którym ma kończyć się zaznaczenie tekstu.



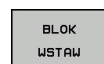
- ▶ Softkey **BLOK ZAZNACZ** nacisnąć
- ▶ Kursor przesunąć na znak, na którym ma kończyć się zaznaczenie tekstu. Jeśli przesuwamy kursor przy pomocy klawiszy ze strzałką bezpośrednio do góry lub w dół, to leżące pomiędzy wiersze zostaną kompletnie zaznaczone, tekst zostanie wyróżniony kolorem

Kiedy żądany blok tekstu został zaznaczony, proszę dalej opracowywać tekst przy pomocy następujących Softkeys:

Softkey	Funkcja
	Zaznaczony blok usunąć i krótkotrwale zapamiętać
	Zaznaczony blok na krótko zapamiętać, bez usuwania tekstu (kopiować)

Jeżeli ten krótkotrwale zapamiętany blok ma być wstawiony w inne miejsce, proszę wypełnić następujące kroki:

- ▶ Przesunąć kursor na miejsce, w którym ma być wstawiony krótkotrwale zapamiętany blok tekstu

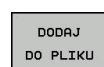


- ▶ Softkey **WSTAW BLOK** nacisnąć Tekst zostaje wstawiony

Dopóki tekst znajduje się w pamięci przejściowej, można go dowolnie często wstawiać.

Przenieść zaznaczony blok do innego pliku

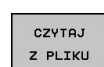
- ▶ Blok tekstu zaznaczyć jak wyżej opisano



- ▶ Softkey **PRZYŁĄCZ DO PLIKU** nacisnąć. TNC pokazuje dialog **Plik docelowy =**
- ▶ Ścieżkę i nazwę pliku docelowego wprowadzić. TNC dołącza zaznaczony blok tekstu do pliku docelowego. Jeśli nie istnieje plik docelowy z wprowadzoną nazwą, to TNC zapisuje zaznaczony tekst do nowego pliku

Wstawić inny plik na miejsce znajdowania się kursora

- ▶ Przesunąć kursor na miejsce w tekście, na które ma być wstawiony inny plik tekstowy



- ▶ Softkey **WSTAW PLIK** nacisnąć. TNC pokazuje dialog **nazwa pliku =**
- ▶ Wprowadzić ścieżkę i nazwę pliku, który chcemy wprowadzić

Wyszukiwanie fragmentów tekstu

Funkcja szukania w edytorze tekstu znajduje słowa lub łańcuchy znaków w tekście. TNC oddaje do dyspozycji dwie możliwości.

Znajdowanie aktualnego tekstu

Funkcja szukania ma znaleźć słowo, które odpowiada temu słowu, na którym właśnie znajduje się kursor:

- ▶ Przesunąć kursor na żądane słowo
- ▶ Wybrać funkcję szukania: softkey **SZUKAJ** nacisnąć
- ▶ Softkey **AKT. SŁOWO SZUKAJ** nacisnąć
- ▶ Opuścić funkcję szukania: softkey **KONIEC** nacisnąć

Znajdowanie dowolnego tekstu

- ▶ Wybrać funkcję szukania: nacisnąć softkey **SZUKAJ** . TNC ukazuje dialog **Szukaj tekstu**:
- ▶ Wprowadzić poszukiwany tekst
- ▶ Szukanie tekstu: softkey **SZUKAJ** nacisnąć
- ▶ Opuścić funkcję szukania: Softkey **KONIEC** nacisnąć

Programowanie: funkcje specjalne

11.9 Dowolnie definiowalne tabele

11.9 Dowolnie definiowalne tabele

Podstawy

W dowolnie definiowalnych tabelach można zachowywać i czytać dowolne informacje z programu NC. W tym celu dostępne są funkcje parametrów Q FN 26 do FN 28.

Format swobodnie definiowalnej tabeli, czyli zawarte w niej kolumny i jej właściwości, zmienia się przy pomocy edytora struktury. W ten sposób można utworzyć tabelę, dopasowaną idealnie do jej zastosowania.

Poza tym można przełączać pomiędzy widokiem tabeli (standardowe ustawienie) i widokiem formularza.

M	Y	Z	A	C	DOC
100.001	49.999	0	0	0	0
99.994	49.999	0	0	0	0
99.990	50.001	0	0	0	0
100.002	49.995	0	0	0	0
99.990	50.003	0	0	0	0

Utworzyć dowolnie definiowalną tabelę

- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Zapisać dowolną nazwę pliku z rozszerzeniem .TAB, klawiszem **ENT** potwierdzić: TNC pokazuje okno napływowe z przewidzianymi standardowo formatami tabeli
- ▶ Przy pomocy klawisza ze strzałką wybrać szablon tabeli np. **EXAMPLE.TAB**, klawiszem **ENT** potwierdzić: TNC otwiera nową tabelę w zdefiniowanym uprzednio formacie
- ▶ Aby dopasować tabelę do własnych potrzeb, należy zmienić jej format, patrz "Zmiana formatu tabeli", strona 431



Producent maszyn może utworzyć kilka własnych szablonów tabel i zachować je w TNC. Kiedy generujemy nową tabelę TNC otwiera okno napływowe, w którym zawarte są wszystkie dostępne szablony formatów tabel.

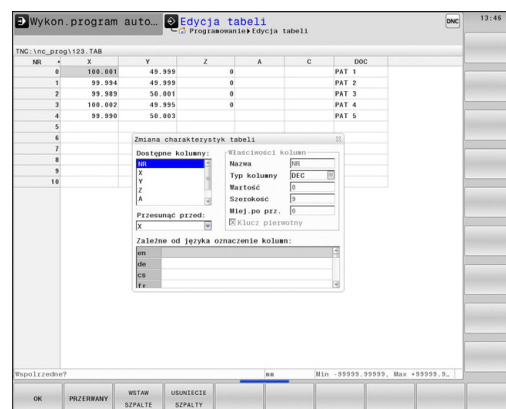


Można określić również własne szablony tabeli w TNC. W tym celu generujemy nową tabelę, zmieniamy format tabeli i zachowujemy tę tabelę w katalogu **TNC:\system\proto**. Jeśli generujemy potem nową tabelę, to własny szablon pojawia się również w oknie wyboru dla szablonów tabeli.

Zmiana formatu tabeli

- Nacisnąć softkey **EDYCJA FORMATU** (pasek z softkey przełączyć): TNC otwiera formularz edytora, w którym przedstawiona jest struktura tabeli. Proszę zaczerpnąć znaczenie polecenia struktury (wpis do paginy górnej) ze znajdującej się obok tabeli.

Polecenie struktury	Znaczenie
Dostępne kolumny:	Spis wszystkich zawartych w tabeli kolumn
Przesunąć przed:	Zaznaczony w Dostępne kolumny zapis zostaje przesunięty przed tę kolumnę
Nazwa	Nazwa kolumny: jest wyświetlany w paginie górnej
Typ kolumny	TEKST : Zapis tekstu SIGN : Znak liczby + lub - BIN : Liczba dwójkowa DEC : Dziesiętna, dodatnia, całkowita liczba (liczebnik główny) HEX : Liczba szesnastkowa INT : liczba całkowita LENGTH : długość (zostaje przekształcana w programach inch) FEED : posuw (mm/min lub 0.1 cal/min) IFEED : posuw (mm/min lub cal/min) FLOAT : Liczba zmiennoprzecinkowa BOOL : Wartość prawdy INDEX : Indeks TSTAMP : Na stałe zdefiniowany format daty i godziny
Wartość domyślna	Wartość, z którą pola w tej kolumnie zostają zajęte z góry
Szerokość	Szerokość kolumny (liczba znaków)
Klucz pierwotny	Pierwsza kolumna tabeli
Zależne od języka oznaczenie kolumny	Zależne od języka dialogi



Programowanie: funkcje specjalne

11.9 Dowolnie definiowalne tabele

Można dokonywać nawigacji w formularzu podłączoną myszką lub na klawiaturze TNC. Nawigacja za pomocą klawiatury TNC:



- ▶ Nacisnąć klawisze nawigacji, aby przejść do pola zapisu. W obrębie pola zapisu można nawigować klawiszami ze strzałką. Rozkładalne menu otwieramy klawiszem **GOTO**.



W tabeli zawierającej już kolumny, nie można zmienić właściwości tabeli **Nazwa** i **Typ kolumn**. Dopiero kiedy skasujemy wszystkie wiersze, można zmienić te właściwości. Należy utworzyć w razie konieczności kopię zapasową tabeli.

W polu typu kolumny **TSTAMP** można zresetować nieważną wartość, naciskając klawisz **CE** a następnie klawisz **ENT**.

Zakończyć edytor struktury

- ▶ Nacisnąć softkey **OK**. TNC zamyka formularz edytora i przejmuje zmiany. Przez naciśnięcie softkey **ANULUJ** wszystkie zmiany zostaną odrzucone.

przejście od widoku tabeli do widoku formularza

Wszystkie tabele z rozszerzeniem pliku **.TAB** można wyświetlać albo w postaci listy albo w postaci formularza.

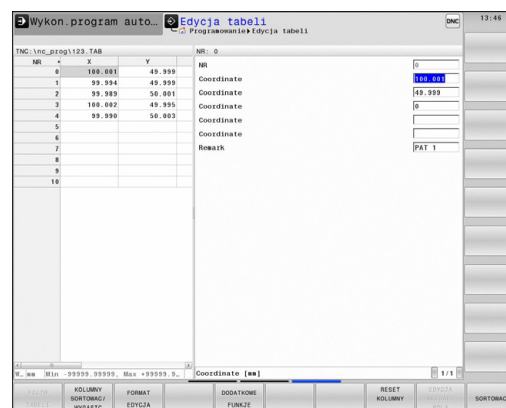


- ▶ Proszę nacisnąć klawisz dla ustawienia układu ekranu. Proszę wybrać odpowiedni softkey dla widoku listy lub formularza (widok formularza: z lub bez tekstów dialogu)

W widoku formularza TNC pokazuje na lewej połowie ekranu numery wierszy z treścią pierwszej kolumny.

Na prawej połowie ekranu można dokonać zmiany danych.

- ▶ Nacisnąć klawisz **ENT** lub klawisz ze strzałką, aby przejść do następnego pola zapisu.
- ▶ Aby wybrać inny wiersz, nacisnąć zielony klawisz nawigacji (symbol foldera). W ten sposób kursor przechodzi do lewego okna i można wybierać klawiszami ze strzałką wymagany wiersz. Zielonym klawiszem nawigacji przechodzimy ponownie do okna zapisu.



FN 26: TABOPEN – Dowolnie definiowalną tabelę otworzyć

Przy pomocy funkcji **FN 26: TABOPEN** otwieramy swobodnie definiowalną tabelę, aby zapisywać tę tabelę z **FN 27** , albo odczytywać z tej tabeli z **FN 28** .



W NC-programie może być zawsze otwarta tylko jedna tabela. Nowy wiersz z **FN 26: TABOPEN** zamyka automatycznie ostatnio otwartą tabelę. Otwierana tabela musi mieć rozszerzenie .TAB.

Przykład: otworzyć tabelę TAB1.TAB, która znajduje się w skoroszybie TNC:\DIR1

```
56 FN 26: TABOPEN TNC:\DIR1\TAB1.TAB
```

Programowanie: funkcje specjalne

11.9 Dowolnie definiowalne tabele

FN 27: TABWRITE – Dowolnie definiowalną tabelę zapisać

Przy pomocy funkcji **FN 27: TABWRITE** zapisujemy tabelę, którą uprzednio otwarto z **FN 26: TABOPEN**.

Można zdefiniować kilka nazw kolumn w jednym **TABWRITE**-wierszu, tzn. wypełniać. Nazwy kolumn muszą znajdować się między apostrofami i być rozdzielone przecinkiem. Wartość, którą TNC ma zapisywać do odpowiedniej kolumny, definiujemy w Q-parametrach.



Proszę uwzględnić, iż funkcja **FN 27: TABWRITE** zapisuje także standardowo w trybie pracy Test programu wartości do aktualnie otwartej tabeli. Przy pomocy funkcji **FN18 ID992 NR16** można odpytać, w jakim trybie pracy program zostaje wykonany. Jeśli funkcja **FN27** ma być wykonana tylko w trybach pracy **Przebieg programu pojedynczymi wierszami** i **Przebieg programu sekwencją wierszy**, to można z instrukcją skoku pominąć odpowiedni segment programu strona 309.

Można zapisywać tylko numeryczne pola tabeli.

Jeśli chcemy zapisywać kilka kolumn w jednym bloku, to należy te wartości, które mają być zapisywane, wprowadzać do pamięci w następujących po sobie numerach Q-parametrów.

Przykład

W wierszu 5 otwartej chwilowo tabeli dokonać wpisu w kolumny promień, głębokość i D. Wartości, które mają zostać zapisane do tabeli, muszą zostać zachowane w Q-parametrach Q5, Q6 oraz Q7.

53 Q5 = 3,75

54 Q6 = -5

55 Q7 = 7.5

56 FN 27: TABWRITE 5/"PROMIEN, GŁĘBOKOŚĆ,D" = Q5

FN 28: TABREAD – Dowolnie definiowalną tabelę czytać

Przy pomocy funkcji **FN 28: TABREAD** czytamy z tabeli, którą uprzednio otwarto z **FN 26: TABOPEN**.

Można definiować kilka nazw kolumn w jednym **TABREAD**-wierszu, tzn. czytać. Nazwy kolumn muszą znajdować się między apostrofami i być rozdzielone przecinkiem. Numer Q-parametru, do którego TNC ma zapisywać pierwszą przeczytaną wartość, proszę zdefiniować w **FN 28**-wierszu.



Można odczytywać tylko numeryczne pola tabeli. Jeśli czyta się kilka kolumn w jednym bloku, to TNC wprowadza przeczytane wartości do pamięci w następujących po sobie numerach Q-parametrów.

Przykład

Z wiersza 6 otwartej aktualnie tabeli dokonać odczytywania wartości kolumny promień, głębokość i D. Pierwszą wartość wprowadzić do pamięci w Q-parametrach, a mianowicie w Q10 (drugą wartość w Q11, trzecią wartość w Q12).

```
56 FN 28: TABREAD Q10 = 6/"PROMIEN, GLEBKOSC,D"
```


Programowanie: funkcje specjalne

11.10 Czas zatrzymania FUNCTION FEED DWELL

11.10 Czas zatrzymania FUNCTION FEED DWELL

Programowanie czasu zatrzymania

Zastosowanie



Zachowanie tej funkcji jest zależne od maszyny.
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Przy pomocy funkcji **FUNCTION FEED DWELL** programujemy powtarzający się czas zatrzymania w sekundach, np. aby wymusić łamanie wióra w cyklu toczenia. Programujemy **FUNCTION FEED DWELL** bezpośrednio przed obróbką, którą chcemy wykonać z łamaniem wióra.

Zdefiniowany czas zatrzymania z **FUNCTION FEED DWELL** nie działa w przemieszczeniach na biegu szybkim i przy próbkowaniu.



Szkody na obrabianym przedmiocie!
Proszę nie używać **FUNCTION FEED DWELL** dla wytwarzania gwintów.

Sposób postępowania

Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

SPEC
FCT

- ▶ Wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi

FUNKCJE
PROGRAMOWE

- ▶ Wybrać menu dla funkcji do definiowania różnych funkcji tekstem otwartym

FUNCTION
FEED

- ▶ Softkey **FUNCTION FEED** wybrać

FEED
DWELL

- ▶ Softkey **FEED DWELL** wybrać
- ▶ Zdefiniować czas interwału zatrzymania D-TIME
- ▶ Zdefiniować czas interwału skrawania F-TIME

NC-wiersz

13 FUNCTION FEED DWELL D-TIME0.5
F-TIME5

Czas zatrzymania FUNCTION FEED DWELL 11.10

Zresetować czas zatrzymania



Proszę zresetować czas zatrzymania bezpośrednio po przeprowadzonej obróbce z łamaniem wióra.

NC-wiersz

18 FUNCTION FEED DWELL RESET

Przy pomocy funkcji **FUNCTION FEED DWELL RESET** resetujemy powtarzający się czas zatrzymania.

Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

SPEC
FCT

- ▶ Wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi

FUNKCJE
PROGRAMOWE

- ▶ Wybrać menu dla funkcji do definiowania różnych funkcji tekstem otwartym

FUNCTION
FEED

- ▶ Softkey **FUNCTION FEED** wybrać

RESET
FEED
DWELL

- ▶ Softkey **RESET FEED DWELL** wybrać



Można resetować czas zatrzymania także zapisując D-TIME 0.

TNC resetuje funkcję **FUNCTION FEED DWELL** automatycznie przy końcu programu.

12

**Programowanie:
obróbka
wieloosiowa**

12.1 Funkcje dla obróbki wieloosiowej

12.1 Funkcje dla obróbki wieloosiowej

W tym rozdziale opisane są funkcje TNC, które związane są z obróbką wieloosiową:

Funkcja TNC	Opis	Strona
PLANE	Zdefiniować obróbkę na nachylonej płaszczyźnie	441
M116	Posuw osi obrotu	465
PLANE/M128	Frezowanie nachylonym narzędziem	463
FUNCTION TCPM	Określić zachowanie TNC przy pozycjonowaniu osi obrotowych (dalszy stopień modernizacji M128)	473
M126	Przemieszczenie osi obrotu po zoptymalizowanym torze ruchu	466
M94	Redukowanie wartości wskazania osi obrotu	467
M128	Określić zachowanie TNC przy pozycjonowaniu osi obrotowych	468
M138	Wybór osi nachylonych	471
M144	Wliczenie kinematyki maszyny	472
LN-wiersze	Trójwymiarowa korekcja narzędzia	478

12.2 Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)

Wprowadzenie



Funkcje dla nachylenia płaszczyzny obróbki muszą zostać udostępnione przez producenta maszyn!

Funkcji **PLANE** można używać w pełnym wymiarze tylko na obrabiarkach, dysponujących przynajmniej dwoma osiami obrotu (stół i/lub głowica). Wyjątek: funkcję **PLANE AXIAL** można wykorzystywać także wówczas, jeśli na obrabiarce znajduje się do dyspozycji tylko jedna oś obrotu lub tylko jedna oś obrotu jest aktywna.

Przy pomocy **PLANE**-funkcji (angl. plane = płaszczyzna), bardzo wydajnej funkcji, operator może w różny sposób definiować nachylone płaszczyzny obróbki.

Definicja parametrów **PLANE**-funkcji podzielona jest na dwie części:

- Geometryczna definicja płaszczyzny, która różni się od pozostałych dla każdej oddanej do dyspozycji **PLANE**-funkcji
- Zachowanie pozycjonowania **PLANE**-funkcji, uwidocznione niezależnie od definicji płaszczyzny i dla wszystkich **PLANE**-funkcji identyczne patrz "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji **PLANE**", strona 457



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Jeśli pracujemy w nachylonym układzie z cyklem **8 ODBICIE LUSTRZANE**, należy uwzględnić:

Zaprogramować najpierw ruch nachylenia a potem zdefiniować cykl **8 ODBICIE LUSTRZANE**!

Odbicie lustrzane osi obrotu z cyklem **8** odbija tylko przemieszczenie osi, a nie zdefiniowane w funkcjach **PLANE** kąty! Przez to zmienia się pozycjonowanie osi.

Programy, zapisane są na iTNC 530 lub starszych modelach TNC, nie są kompatybilne.



Funkcja przejęcia pozycji rzeczywistej nie jest możliwa przy aktywnej nachylonej płaszczyźnie obróbki.

Jeżeli używamy funkcji **PLANE** przy aktywnym **M120**, to TNC anuluje korekcję promienia i tym samym także funkcję **M120** automatycznie.

PLANE-funkcje resetować zasadniczo zawsze przy pomocy **PLANE RESET**. Zapis 0 we wszystkich **PLANE**-parametrach nie resetuje w pełni tej funkcji.

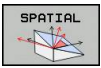
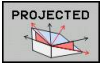
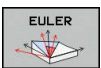
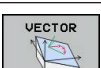
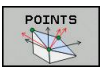
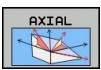
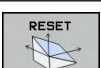
Jeśli przy pomocy funkcji **M138** ograniczamy liczbę osi nachylenia, to możliwe jest także zredukowanie możliwości nachylenia na maszynie.

TNC obsługuje nachylenie płaszczyzny obróbki tylko z osią wrzeczona Z.

12.2 Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)

Przegląd

Wszystkie znajdujące się w dyspozycji **PLANE**-funkcje opisują wymagane płaszczyzny obróbki niezależnie od osi obrotu, znajdujące się rzeczywiście na maszynie. Następujące możliwości znajdują się do dyspozycji:

Softkey	Funkcja	Konieczne parametry	Strona
	PRZESTRZENNIE	Trzy kąty przestrzenne SPA , SPB , SPC	445
	PROJECTED	Dwa kąty projekcyjne PROPR i PROMIN a także kąt rotacyjny ROT	447
	EULER	Trzy kąty Eulera precesja (EULPR), nutacja (EULNU) i rotacja (EULROT),	448
	VECTOR	Wektor normalnych dla definicji płaszczyzny i wektor bazowy dla definicji kierunku nachylonej osi X	450
	POINTS	Współrzędne trzech dowolnych punktów przewidzianej dla nachylenia płaszczyzny	452
	RELATIV	Pojedynczy, działający inkrementalnie kąt przestrzenny	454
	AXIAL	Do trzech absolutnych lub inkrementalnych kątów osiowych włącznie A , B , C	455
	RESET	Zresetowanie funkcji PLANE	444

Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8) 12.2

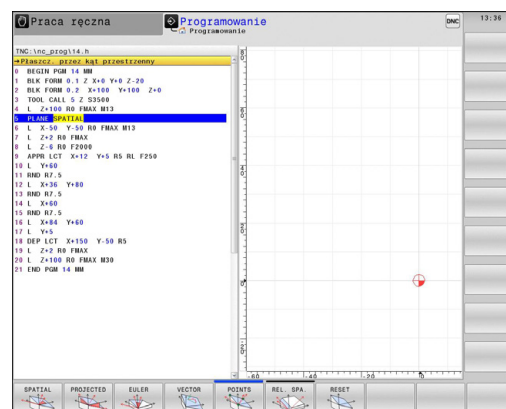
Funkcję PLANE zdefiniować

SPEC
FCT

- ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi

PLASZCZ.
OBRÓBK

- ▶ **PLANE**-funkcję wybrać: Softkey **PLASZCZ. OBRÓBK** nacisnąć: TNC ukazuje w pasku Softkey znajdujące się w dyspozycji możliwości definiowania



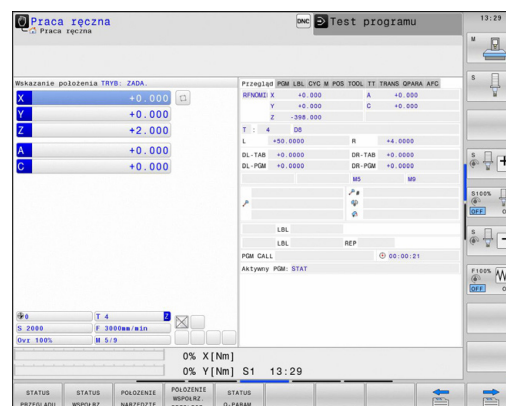
Wybrać funkcję

- ▶ Wybór żądanej funkcji przy pomocy softkey: TNC kontynuuje dialog i odpytuje wymagane parametry

Wyświetlacz położenia

Jak tylko dowolna **PLANE**-funkcja będzie aktywna, TNC ukazuje dodatkowe wskazanie statusu obliczonego kąta przestrzennego (patrz rysunek). Zasadniczo TNC oblicza – niezależnie od używanej **PLANE**-funkcji – wewnętrznie zawsze powrotnie na kąt przestrzenny.

W trybie Dystans do pokonania (**RESTW**) TNC pokazuje przy wejściu na tor (tryb **MOVE** lub **TURN**) na osi obrotu drogę do zdefiniowanej (lub obliczonej) pozycji końcowej osi obrotu.

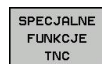


12.2 Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)

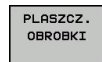
Resetowanie funkcji PLANE



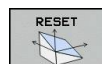
- ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi



- ▶ Wybór funkcji specjalnych TNC: Softkey **SPECJALNE FUNKCJE TNC**. nacisnąć



- ▶ PLANE-funkcję wybrać: Softkey **PLASZCZ. OBRÓBK NACHYLIĆ** nacisnąć: TNC ukazuje w pasku Softkey znajdujące się w dyspozycji możliwości definiowania



- ▶ Wybrać funkcję dla wycofania: W ten sposób **PLANE**-funkcja jest wewnętrznie wycofana, na aktualnych pozycjach osi nic się przez to nie zmienia



- ▶ Określić, czy TNC ma przemieścić osie nachylenia automatycznie do położenia podstawowego (**MOVE** lub **TURN**) lub nie (**STAY**), patrz "Automatyczne nachylenie: MOVE/TURN/STAY (zapis niezbędnie konieczny)", strona 457



- ▶ Zakończyć wprowadzenie: klawisz END nacisnąć

NC-wiersz

25 PLANE RESET MOVE ABST50 F1000



Funkcja **PLANE RESET** resetuje aktywną **PLANE**-funkcję – lub aktywny cykl **19** – w pełni (kąt = 0 i funkcja nieaktywna). Wielokrotna definicja nie jest konieczna.

Nachylenie w trybie pracy **Praca ręczna** dezaktywujemy poprzez menu 3D-ROT.

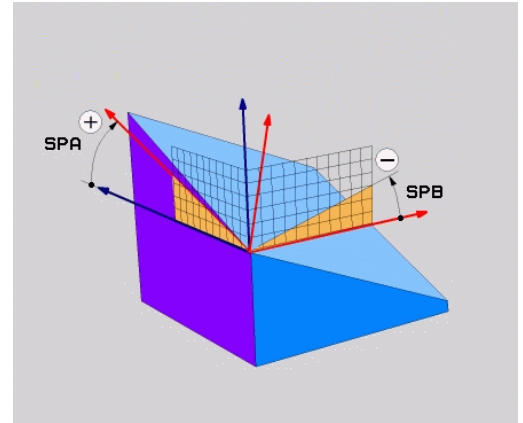
Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8) 12.2

Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez kąt przestrzenny: PLANE SPATIAL

Zastosowanie

Kąty przestrzenne definiują płaszczyznę obróbki przez trzy obroty wokół układu współrzędnych włącznie, przy czym istnieją dwie perspektywy, wiodące zawsze do tego samego wyniku.

- **Obroty wokół stałego układu współrzędnych maszyny:** kolejność obrotów następuje najpierw wokół osi maszyny C, potem wokół osi maszyny B a następnie wokół osi maszyny A.
- **Obroty o dany nachylony układ współrzędnych:** kolejność obrotów rozpoczyna się z osi maszyny C, potem o obroconą oś B a następnie o obroconą oś A. Taka metoda perspektywiczna jest prostsza dla zrozumienia, ponieważ obroty układu współrzędnych poprzez ustalenie osi obrotu jest łatwiejsze dla zrozumienia.



Proszę uwzględnić przed programowaniem

Należy zawsze definiować wszystkie trzy kąty przestrzenne **SPA**, **SPB** i **SPC**, nawet jeśli jeden z kątów jest równy 0.

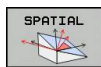
Sposób funkcjonowania odpowiada temu w cyklu **19**, o ile zapisy w cyklu **19** dla maszyny są ustawione na zapis kątów przestrzennych.

PLANE SPATIAL nie jest dozwolona, jeśli cykl **8 ODBICIE LUSTRZANE** jest aktywna.

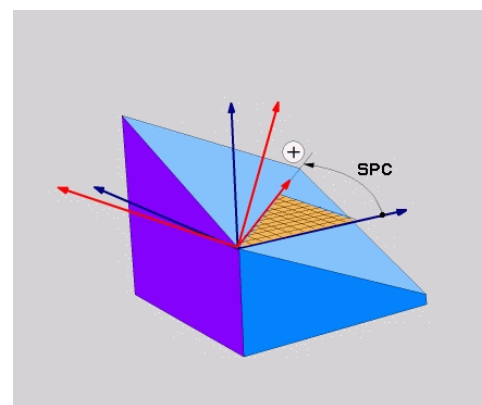
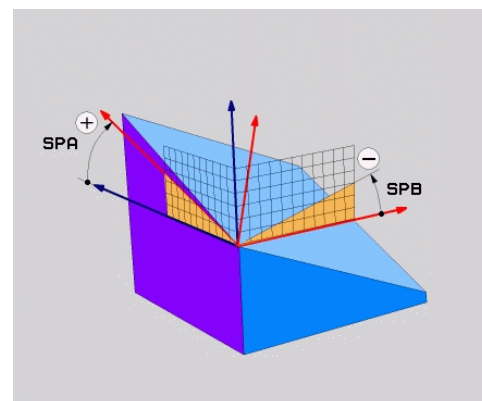
Opis parametrów dla zachowania przy pozycjonowaniu: patrz "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", strona 457.

12.2 Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)

Parametry wprowadzenia



- ▶ **Kąt przestrzenny A?:** Kąt obrotu **SPA** wokół stałej osi X maszyny (patrz rysunek po prawej u góry). Zakres wprowadzenia od -359.9999° do $+359.9999^\circ$
- ▶ **Kąt przestrzenny B?:** Kąt obrotu **SPB** wokół stałej osi Y maszyny (patrz rysunek po prawej u góry). Zakres wprowadzenia od -359.9999° do $+359.9999^\circ$
- ▶ **Kąt przestrzenny C?:** Kąt obrotu **SPC** wokół stałej osi Z maszyny (patrz rysunek po prawej na środku). Zakres wprowadzenia od -359.9999° do $+359.9999^\circ$
- ▶ Dalej przy pomocy właściwości pozycjonowania patrz "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", strona 457



Używane skróty

Skrót	Znaczenie
SPATIAL	Angl. spatial = przestrzennie
SPA	spatial A: obrót wokół osi X
SPB	spatial B: obrót wokół osi Y
SPC	spatial C: obrót wokół osi Z

NC-wiersz

5 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC
+45

Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8) 12.2

Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez kąt projekcji: PLANE PROJECTED

Zastosowanie

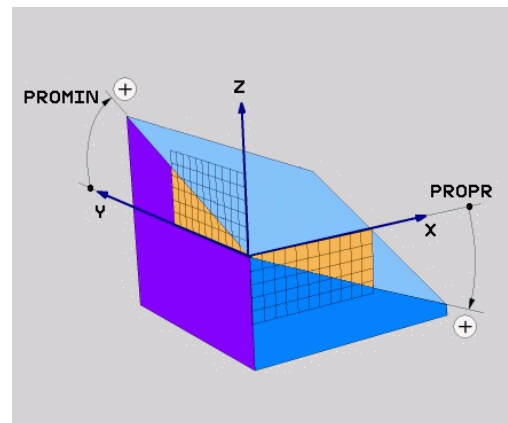
Kąty projekcyjne definiują płaszczyznę obróbki poprzez podanie dwóch kątów, ustalanych poprzez projekcję 1. płaszczyzny współrzędnych (Z/X w przypadku osi Z) i 2. płaszczyzny współrzędnych (Y/Z w przypadku osi Z) na definiowaną płaszczyznę obróbki.



Proszę uwzględnić przed programowaniem

Można używać kąta projekcji tylko wtedy, kiedy definicje kąta odnoszą się do prostopadłościanu. W przeciwnym razie powstaną zniekształcenia na obrabianym przedmiocie.

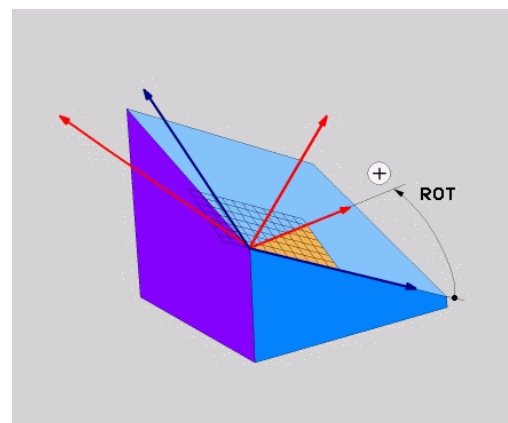
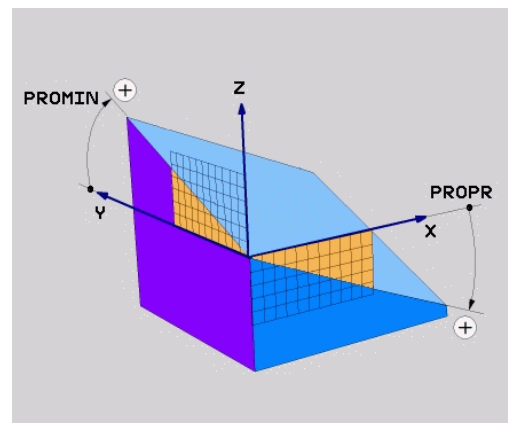
Opis parametrów dla zachowania przy pozycjonowaniu: patrz "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", strona 457.



Parametry wprowadzenia



- ▶ **Kąt projek. 1. Płaszczyzna współrzędnych?:** Rzutowany kąt nachylonej płaszczyzny obróbki na 1. płaszczyznę współrzędnych stałego układu współrzędnych maszyny (Z/X w przypadku osi narzędzi Z, patrz rysunek z prawej u góry). Zakres wprowadzenia od -89.9999° do $+89.9999^\circ$. 0° -oś jest osią główną aktywnej płaszczyzny obróbki (X w przypadku osi narzędzi Z, dodatni kierunek patrz rysunek po prawej u góry)
- ▶ **Kąt projek. 2. Płaszczyzna współrzędnych?:** Rzutowany kąt na 2. płaszczyznę współrzędnych stałego układu współrzędnych maszyny (Y/Z w przypadku osi narzędzi Z, patrz rysunek z prawej u góry). Zakres wprowadzenia od -89.9999° do $+89.9999^\circ$. 0° -oś jest osią pomocniczą aktywnej płaszczyzny obróbki (Y w przypadku osi narzędzi Z)
- ▶ **ROT-kąt nachyl. Płaszczyzna?:** obrót nachylonego układu współrzędnych wokół nachylonej osi narzędzi (odpowiada treściowo rotacji przy pomocy cyklu 10 OBROT). Przy pomocy kąta rotacji można w prosty sposób określić kierunek osi głównej płaszczyzny obróbki (X w przypadku osi narzędzi Z, Z w przypadku osi narzędzi Y, patrz rysunek po prawej na środku). Zakres wprowadzenia od -360° do $+360^\circ$
- ▶ Dalej przy pomocy właściwości pozycjonowania patrz "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", strona 457



NC-wiersz

```
5 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 PROROT+30 .....
```

12.2 Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)

Używane skróty:

PROJECTED	Angl. projected = rzutowany
PROPR	principle plane: płaszczyzna główna
PROMIN	minor plane: płaszczyzna podrzędna
PROMIN	Angl. rotation: rotacja

Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez kąt Eulera: PLANE EULER

Zastosowanie

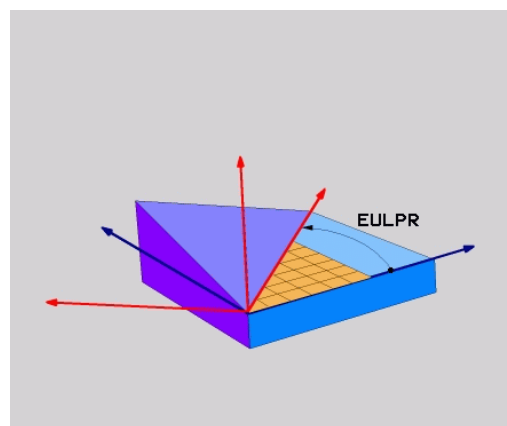
Kąty Eulera definiują płaszczyznę obróbki poprzez **trzy obroty wokół nachylonego układu współrzędnych**. Trzy kąty Eulera zostały zdefiniowane przez szwajcarskiego matematyka Eulera. W przeniesieniu na układ współrzędnych maszyny pojawiają się następujące znaczenia:

Kąt precesji:	obrót układu współrzędnych wokół osi Z
EULPR	
Kąt nutacji:	obrót układu współrzędnych wokół
EULNU	obróconej poprzez kąt precesji osi X
Kąt rotacji:	obrót nachylonej płaszczyzny obróbki
EULROT	wokół nachylonej osi Z



Proszę uwzględnić przed programowaniem

Opis parametrów dla zachowania przy pozycjonowaniu: patrz "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", strona 457.

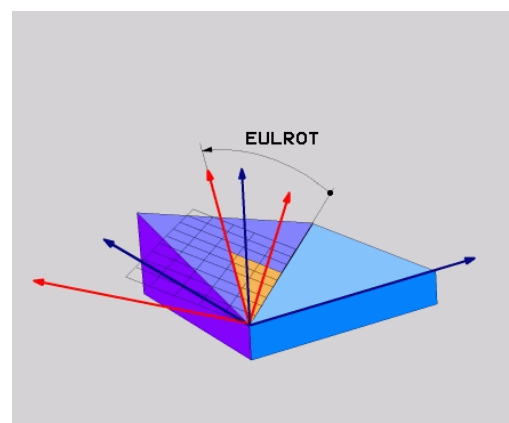
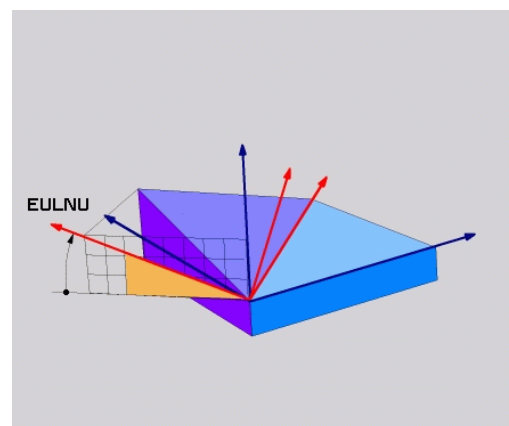
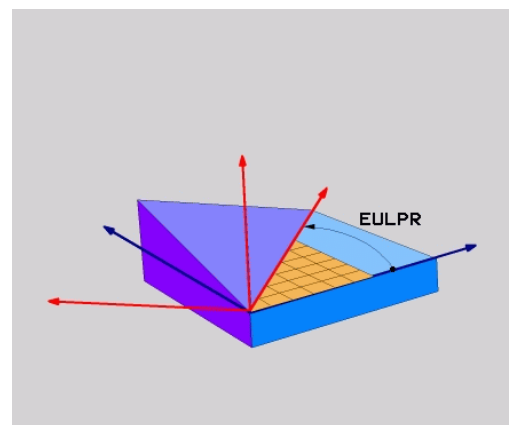


Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8) 12.2

Parametry wprowadzenia



- ▶ **Kąt obr. głównej płaszczyzny współrzędnych?:** Kąt obrotu **EULPR** wokół osi Z (patrz ilustracja po prawej u góry). Proszę zwrócić uwagę:
 - Zakres wprowadzenia -180.0000° do 180.0000°
 - 0° -osią jest oś X
- ▶ **Kąt nachylenia osi narzędzia?:** Kąt nachylenia **EULNUT** układu współrzędnych wokół obróconej przez kąt precesji osi X (patrz rysunek po prawej na środku). Proszę zwrócić uwagę:
 - Zakres wprowadzenia 0° do 180.0000°
 - 0° -osią jest oś Z
- ▶ **ROT-kąt nachyl. Płaszczyzna?:** obrót **EULROT** nachylonego układu współrzędnych wokół nachylonej osi Z (odpowiada treściowo rotacji przy pomocy cyklu 10 OBROT). Przy pomocy kąta rotacji można w prosty sposób określić kierunek osi X na nachylonej płaszczyźnie obróbki (patrz rysunek po prawej u dołu). Proszę zwrócić uwagę:
 - Zakres wprowadzenia 0° do 360.0000°
 - 0° -osią jest oś X
- ▶ Dalej przy pomocy właściwości pozycjonowania patrz "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", strona 457



NC-wiersz

5 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22

12.2 Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)

Używane skróty

Skrót	Znaczenie
EULER	Szwajcarski matematyk, który zdefiniował tak zwane kąty Eulera
EULPR	Precesja-kąt precesji: kąt, opisujący obrót układu współrzędnych wokół osi Z
EULNU	Kąt nutacji: kąt, opisujący obrót układu współrzędnych wokół obróconej przez kąt precesji osi X
EULROT	Kąt rotacji: kąt, opisujący obrót nachylonej płaszczyzny obróbki wokół nachylonej osi Z

Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez dwa wektory: PLANE VECTOR

Zastosowanie

Można używać definicji płaszczyzny obróbki poprzez **dwa wektory** wówczas, jeżeli układ CAD może obliczyć wektor bazowy i wektor normalnej nachylonej płaszczyzny obróbki. Normowany zapis nie jest konieczny. TNC oblicza normowanie wewnętrznie, tak że mogą zostać wprowadzone wartości od -9.999999 do +9.999999.

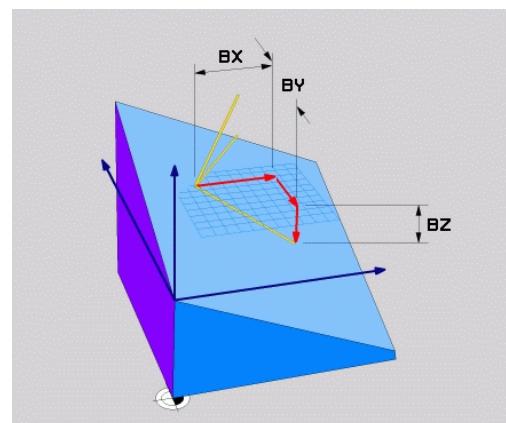
Konieczny dla definicji płaszczyzny obróbki wektor bazowy określony jest przez komponenty **BX**, **BY** i **BZ** (patrz rysunek z prawej u góry). Wektor normalnej określony jest przez komponenty **NX**, **NY** i **NZ**

**Proszę uwzględnić przed programowaniem**

Wektor bazowy definiuje kierunek osi głównej na nachylonej płaszczyźnie obróbki, wektor normalnej określa kierunek płaszczyzny obróbki i znajduje się prostopadłe na nim.

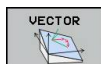
TNC oblicza wewnętrznie z wprowadzonych przez operatora wartości normowane wektory.

Opis parametrów dla zachowania przy pozycjonowaniu: patrz "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", strona 457.

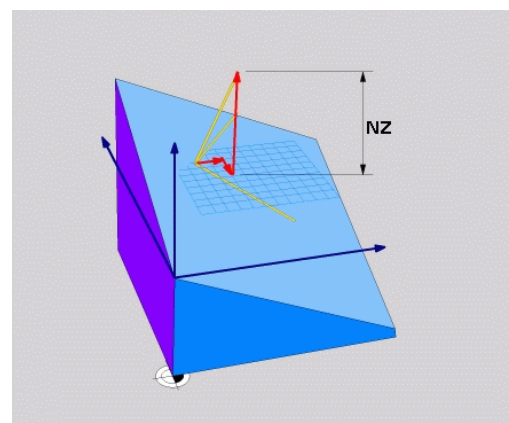
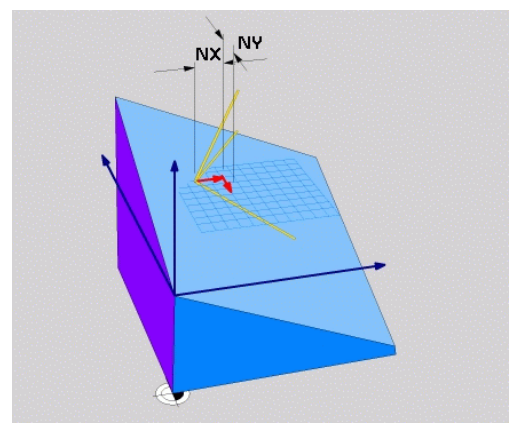
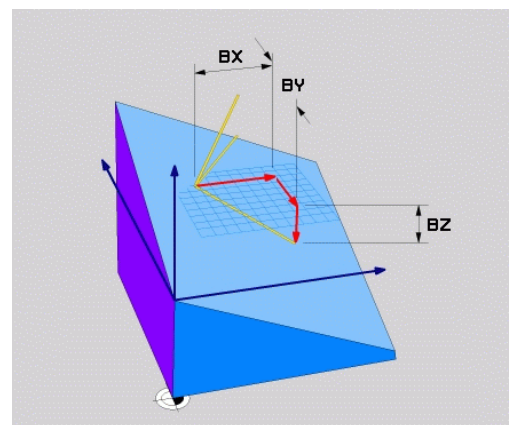


Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8) 12.2

Parametry wprowadzenia



- ▶ **X-komponent wektor bazowy?:** X-komponent **BX** wektora bazowego B (patrz rysunek po prawej u góry). Zakres wprowadzenia: -9.9999999 do +9.9999999
- ▶ **Y-komponent wektor bazowy?:** Y-komponent **BY** wektora bazowego B (patrz rysunek po prawej u góry). Zakres wprowadzenia: -9.9999999 do +9.9999999
- ▶ **Z-komponent wektor bazowy?:** Z-komponent **BZ** wektora bazowego B (patrz rysunek po prawej u góry). Zakres wprowadzenia: -9.9999999 do +9.9999999
- ▶ **X-komponent wektor normalnej?:** X-komponent **NX** wektora normalnej N (patrz rysunek po prawej na środku). Zakres wprowadzenia: -9.9999999 do +9.9999999
- ▶ **Y-komponent wektor normalnej?:** Y-komponent **NY** wektora normalnej N (patrz rysunek po prawej na środku). Zakres wprowadzenia: -9.9999999 do +9.9999999
- ▶ **Z-komponent wektor normalnej?:** Z-komponent **NZ** wektora normalnej N (patrz rysunek po prawej u dołu). Zakres wprowadzenia: -9.9999999 do +9.9999999
- ▶ Dalej przy pomocy właściwości pozycjonowania patrz "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", strona 457



NC-wiersz

```
5 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-0.42 NX0.2 NY0.2 NZ0.92 ..
```

Używane skróty

Skrót	Znaczenie
VECTOR	W j.angielskim vector = wektor
BX, BY, BZ	Bazowy wektor: X-, Y- i Z-komponent
NX, NY, NZ	Normalny wektor: X-, Y- i Z-komponent

12.2 Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)

Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez trzy punkty: PLANE POINTS

Zastosowanie

Płaszczyznę obróbki można jednoznacznie zdefiniować poprzez podanie **trzech dowolnych punktów P1 do P3 tej płaszczyzny**. Ta możliwość oddana jest do dyspozycji w funkcji **PLANE POINTS**.



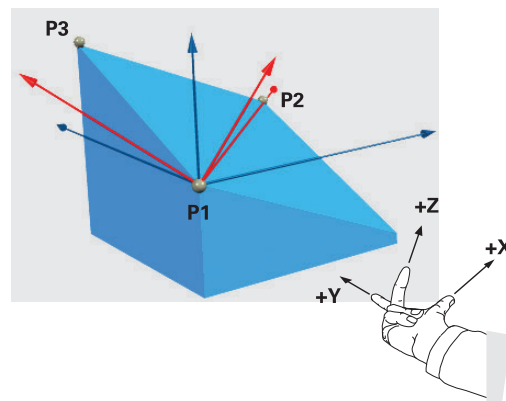
Proszę uwzględnić przed programowaniem

Połączenie punktu 1 z punktem 2 określa kierunek nachylonej osi głównej (X w przypadku osi narzędzi Z).

Kierunek nachylonej osi narzędzi określamy poprzez położenie 3. punktu odnośnie linii łączącej punktem 1 i punktem 2. Przy pomocy reguły prawej ręki (kciuk = oś X, palec wskazujący = oś Y, palec środkowy = oś Z, patrz rysunek po prawej u góry), obowiązuje: kciuk (oś X) pokazuje od punktu 1 do punktu 2, palec wskazujący (oś Y) pokazuje równoległe do nachylonej osi Y w kierunku punktu 3. Wówczas palec środkowy pokazuje w kierunku nachylonej osi narzędzi.

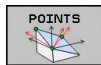
Te trzy punkty definiują nachylenie płaszczyzny. Położenie aktywnego punktu zerowego nie zostaje zmienione przez TNC.

Opis parametrów dla zachowania przy pozycjonowaniu: patrz "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", strona 457.

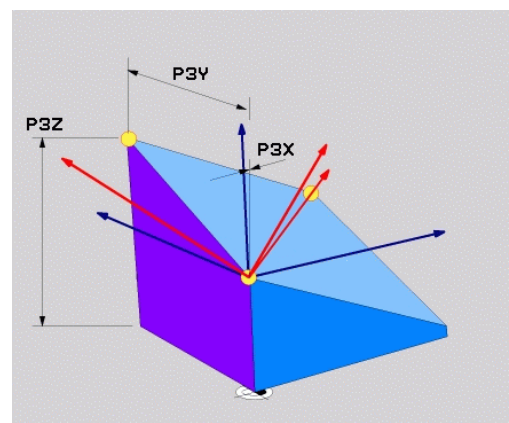
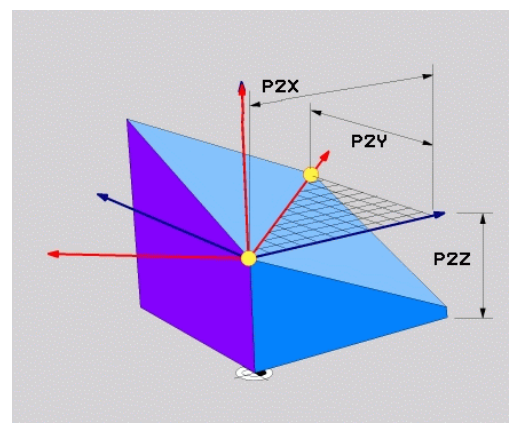
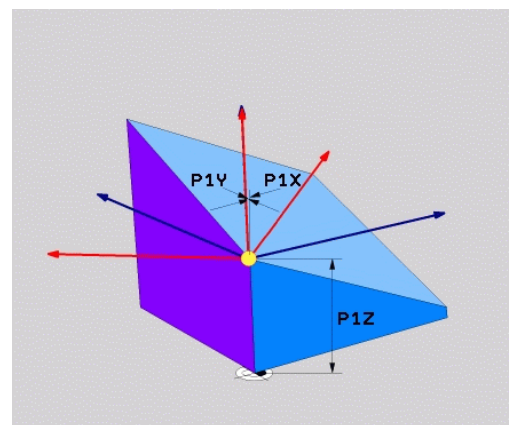


Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8) 12.2

Parametry wprowadzenia



- ▶ **X-współrzędna 1. punkt płaszczyzny?:** X-współrzędna **P1X** 1. punktu płaszczyzny (patrz rysunek po prawej u góry)
- ▶ **Y-współrzędna 1. punkt płaszczyzny?:** Y-współrzędna **P1Y** 1. punktu płaszczyzny (patrz rysunek po prawej u góry)
- ▶ **Z-współrzędna 1. punkt płaszczyzny?:** Z-współrzędna **P1Z** 1. punktu płaszczyzny (patrz rysunek po prawej u góry)
- ▶ **X-współrzędna 2. punkt płaszczyzny?:** X-współrzędna **P2X** 2. punktu płaszczyzny (patrz rysunek po prawej na środku)
- ▶ **Y-współrzędna 2. punkt płaszczyzny?:** Y-współrzędna **P2Y** 2. punktu płaszczyzny (patrz rysunek po prawej na środku)
- ▶ **Z-współrzędna 2. punkt płaszczyzny?:** Z-współrzędna **P2Z** 2. punktu płaszczyzny (patrz rysunek po prawej na środku)
- ▶ **X-współrzędna 3. punkt płaszczyzny?:** X-współrzędna **P3X** 3. punktu płaszczyzny (patrz rysunek po prawej na dole)
- ▶ **Y-współrzędna 3. punkt płaszczyzny?:** Y-współrzędna **P3Y** 3. punktu płaszczyzny (patrz rysunek po prawej na dole)
- ▶ **Z-współrzędna 3. punkt płaszczyzny?:** Z-współrzędna **P3Z** 3. punktu płaszczyzny (patrz rysunek po prawej na dole)
- ▶ Dalej przy pomocy właściwości pozycjonowania patrz "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", strona 457



NC-wiersz

```
5 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20 P3X
+0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....
```

Używane skróty

Skrót	Znaczenie
POINTS	W j.angielskim points = punkty

12.2 Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)

Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez pojedynczy, inkrementalny kąt przestrzenny: PLANE RELATIV

Zastosowanie

Przyrostowy kąt przestrzenny zostaje używany wówczas, kiedy już aktywna nachylona płaszczyzna obróbki poprzez **kolejny obrót** ma zostać nachylona. Przykład: 45°-fazkę uplasować na nachylonej powierzchni



Proszę uwzględnić przed programowaniem

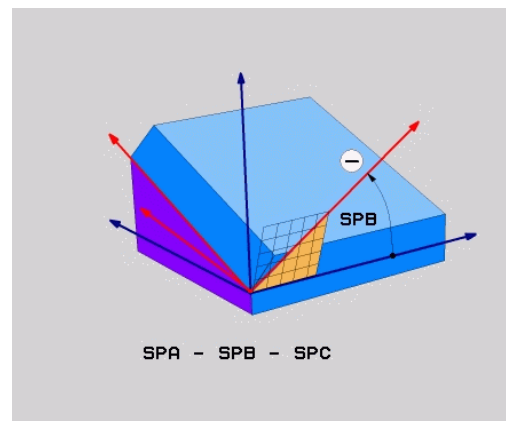
Zdefiniowany kąt działa zawsze w odniesieniu do aktywnej płaszczyzny obróbki, bez względu na to, przy pomocy jakiej funkcji została ona aktywowana.

Można zaprogramować dowolnie dużo **PLANE RELATIVE**-funkcji jedna po drugiej.

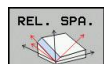
Jeśli chcemy powrócić na płaszczyznę obróbki, która była aktywna przed **PLANE RELATIVE** funkcją, to należy zdefiniować **PLANE RELATIVE** z tym samym kątem, jednakże o przeciwnym znaku liczby.

Jeżeli używamy **PLANE RELATIVE** na nienachylonej płaszczyźnie obróbki, to obracamy nienachyloną płaszczyznę po prostu o zdefiniowany w **PLANE**-funkcji kąt przestrzenny.

Opis parametrów dla zachowania przy pozycjonowaniu: patrz "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", strona 457.



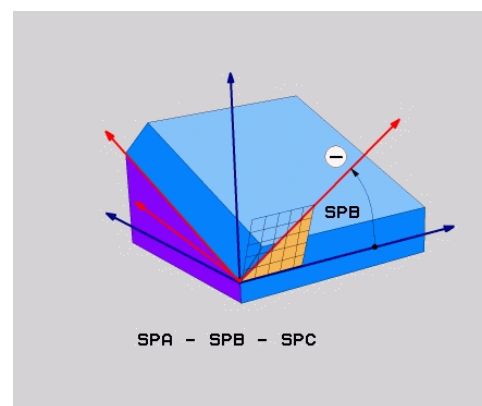
Parametry wprowadzenia



- **Inkrementalny kąt?:** kąt przestrzenny, o który aktywna płaszczyzna obróbki ma zostać dalej nachylona (patrz ilustracja po prawej u góry). Wybrać oś, o którą ma zostać dokonywany obrót, przy pomocy softkey. Zakres wprowadzenia: -359.9999° do +359.9999°
- Dalej przy pomocy właściwości pozycjonowania patrz "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", strona 457

Używane skróty

Skrót	Znaczenie
RELATIV	W j. angielskim relative = odniesiony do



NC-wiersz

5 PLANE RELATIV SPB-45

Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8) 12.2

Płaszczyzna obróbki poprzez kąt osiowy: PLANE AXIAL

Zastosowanie

Funkcja **PLANE AXIAL** definiuje zarówno położenie płaszczyzny obróbki jak i zadane współrzędne osi obrotu. Szczególnie w przypadku maszyn z prostokątną kinematyką i z kinematyką, w której tylko jedna oś obrotu jest aktywna, można w prosty sposób używać tej funkcji.



Funkcję **PLANE AXIAL** można wykorzystywać także wówczas, jeśli na obrabiarce tylko jedna oś obrotu jest aktywna.

Funkcję **PLANE RELATIV** można wykorzystywać także po **PLANE AXIAL**, jeśli na obrabiarce możliwe są definicje kąta przestrzennego. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!



Proszę uwzględnić przed programowaniem

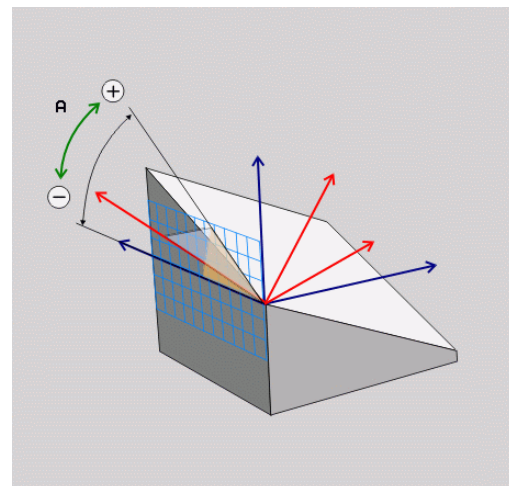
Zapisać tylko kąty osi, które rzeczywiście są w dyspozycji na obrabiarce, inaczej TNC wyda komunikat o błędach.

Zdefiniowane przy użyciu **PLANE AXIAL** współrzędne osi obrotu działają modalnie. Wielokrotne definicje bazują jedna na drugiej, inkrementalne zapisy są dozwolone.

Dla zresetowania funkcji **PLANE AXIAL** należy wykorzystać funkcję **PLANE RESET**. Resetowanie wprowadzeniem 0 nie dezaktywuje **PLANE AXIAL**.

Funkcje **SEQ**, **TABLE ROT** i **COORD ROT** nie spełniają żadnej funkcji w połączeniu z **PLANE AXIAL**.

Opis parametrów dla zachowania przy pozycjonowaniu: patrz "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", strona 457.

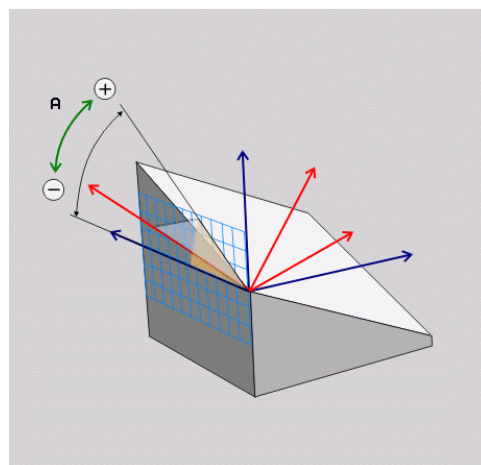


12.2 Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)

Parametry wprowadzenia



- ▶ **Kąt pochylenia osi A?**: Kąt osi, **pod którym** ma leżeć oś A. Jeżeli wprowadzono inkrementalnie, to wówczas kąt, **o który** oś A ma być dalej obrócona wychodząc od aktualnej pozycji. Zakres wprowadzenia: $-99\,999,9999^\circ$ do $+99\,999,9999^\circ$
- ▶ **Kąt pochylenia osi B?**: Kąt osi, **pod którym** ma leżeć oś B. Jeżeli wprowadzono inkrementalnie, to wówczas kąt, **o który** oś B ma być dalej obrócona wychodząc od aktualnej pozycji. Zakres wprowadzenia: $-99\,999,9999^\circ$ do $+99\,999,9999^\circ$
- ▶ **Kąt pochylenia osi C?**: Kąt osi, **pod którym** ma leżeć oś C. Jeżeli wprowadzono inkrementalnie, to wówczas kąt, **o który** oś C ma być dalej obrócona wychodząc od aktualnej pozycji. Zakres wprowadzenia: $-99\,999,9999^\circ$ do $+99\,999,9999^\circ$
- ▶ Dalej przy pomocy właściwości pozycjonowania patrz "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", strona 457



NC-wiersz

5 PLANE AXIAL B-45

Używane skróty

Skrót	Znaczenie
AXIAL	w języku angielskim axial = osiowo

Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8) 12.2

Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE

Przegląd

Niezależnie od tego, jakiej funkcji PLANE używamy dla zdefiniowania nachylonej płaszczyzny obróbki, do dyspozycji znajdują się następujące funkcje zachowania przy pozycjonowaniu:

- Automatyczne wysuwanie
- Wybór alternatywnych możliwości nachylenia (nie dla **PLANE AXIAL**)
- Wybór rodzaju transformacji (nie dla **PLANE AXIAL**)



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Jeśli pracujemy w nachylonym układzie z cyklem **8 ODBICIE LUSTRZANE**, należy uwzględnić:

Zaprogramować najpierw ruch nachylenia a potem zdefiniować cykl **8 ODBICIE LUSTRZANE**!

Odbicie lustrzane osi obrotu z cyklem **8** odbija tylko przemieszczenie osi, a nie zdefiniowane w funkcjach PLANE kąty! Przez to zmienia się pozycjonowanie osi.

Programy, zapisane są na iTNC 530 lub starszych modelach TNC, nie są kompatybilne.

Automatyczne nachylenie: MOVE/TURN/STAY (zapis niezbędnie konieczny)

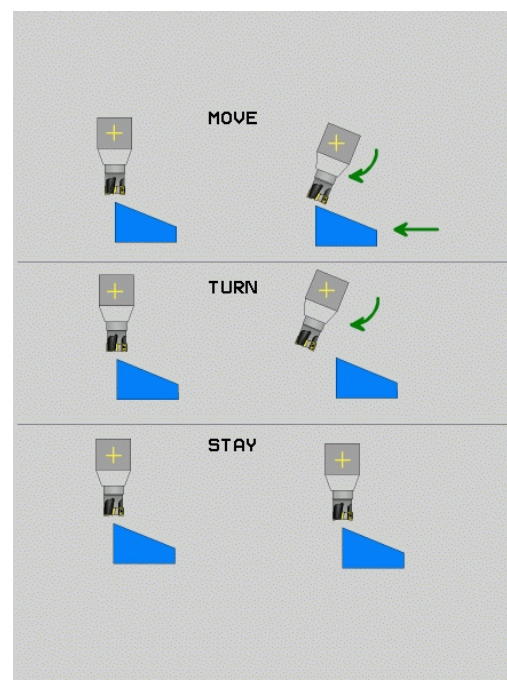
Po wprowadzeniu wszystkich parametrów dla zdefiniowania płaszczyzny, należy określić, jak mają zostać przesunięte osie obrotu na obliczone wartości osiowe:

MOVE	▶ Funkcja PLANE ma przesunąć osie obrotu na obliczone wartości osiowe, przy czym położenie względne pomiędzy przedmiotem i narzędziem nie zmienia się. TNC wykonuje przemieszczenie wyrównujące w osiach linearnych
TURN	▶ Funkcja PLANE ma przemieścić osie obrotu automatycznie na obliczone wartości osiowe, przy czym tylko osie obrotu zostają wypozycjonowane. TNC nie wykonuje żadnego przemieszczenia kompensacyjnego w osiach linearnych
STAY	▶ Przesuwamy osie obrotu w następnym, oddzielnym bloku pozycjonowania

Jeżeli wybrano opcję **MOVE** (PLANE-funkcja musi automatycznie włączyć się z ruchem wyrównawczym), należy zdefiniować jeszcze dwa poniżej wyjaśnione parametry **odstęp punktu obrotu od wierzchołka Narz** i **posuw? F=** do zdefiniowania.

Jeżeli wybrano opcję **TURN** (PLANE-funkcja powinna automatycznie włączyć się bez ruchu wyrównawczego), to należy zdefiniować poniżej objaśniony parametr **posuw? F=** do zdefiniowania.

Alternatywnie do definiowanego bezpośrednio przy pomocy wartości liczbowych posuwu **F**, można wykonać ruch przemieszczenia także z **FMAX** (bieg szybki) lub **FAUTO** (posuw z TOOL CALLT-wiersza).



12.2 Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)



Jeśli używana jest funkcja **PLANE** w połączeniu z **STAY**, to należy przemieścić osie obrotu w oddzielnym wierszu pozycjonowania po funkcji **PLANE**.

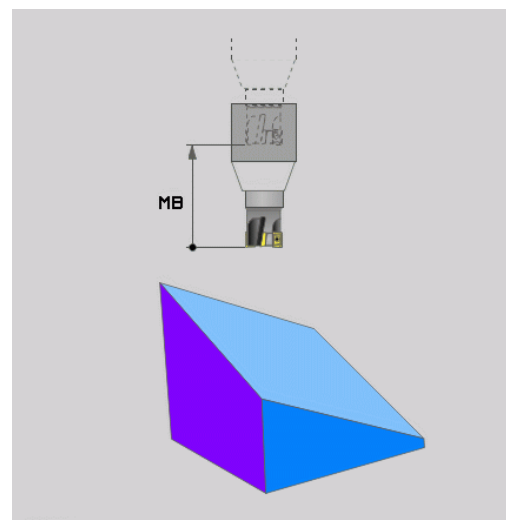
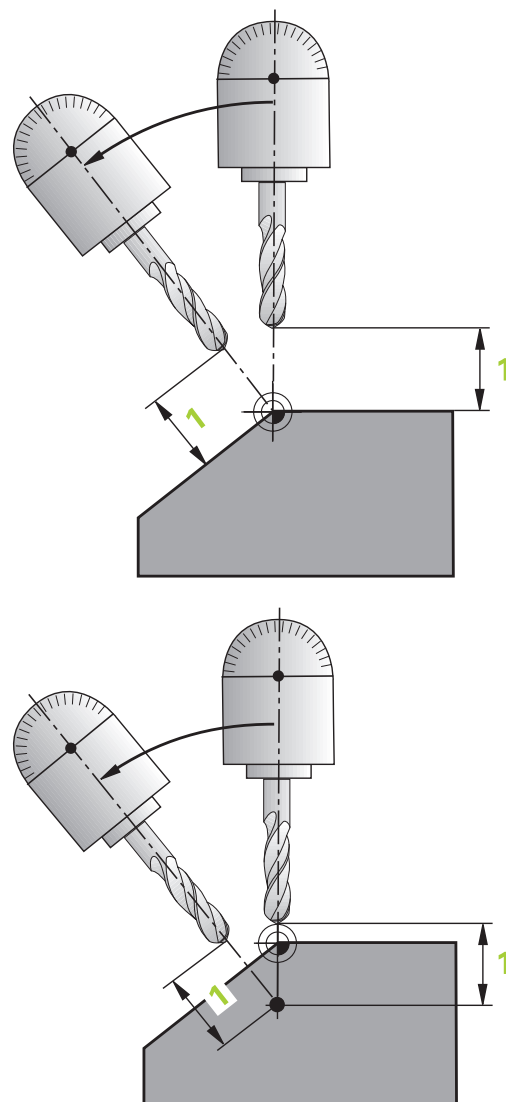
- ▶ **Odległość punktu obrotu od ostrza narz.** (inkrementalnie): TNC przesuwa narzędzie (stół) wokół ostrza narzędzia. Poprzez wprowadzony parametr **ODST** przesuwamy punkt obrotu ruchu wysunięcia w odniesieniu do aktualnej pozycji ostrza narzędzia.



Proszę zwrócić uwagę!

- Jeśli narzędzie przed wysunięciem znajduje się na podanej odległości od przedmiotu, to narzędzie znajduje się wówczas także po wysunięciu względnie na tej samej pozycji (patrz ilustracja z prawej po środku, **1** = ODST).
- Jeśli narzędzie nie znajduje się przed nachyleniem na podanej odległości od przedmiotu, to narzędzie leży po wysunięciu względnie z pewnym offsetem do pierwotnej pozycji (patrz ilustracja po prawej u dołu, **1** = ODST)

- ▶ **Posuw? F=**: prędkość po torze konturu, z którą narzędzie ma zostać wysunięte
- ▶ **Długość powrotu na osi NARZ?**: droga powrotu **MB**, działa inkrementalnie od aktualnej pozycji narzędzia w aktywnym kierunku osi narzędzia), pokonywana przez TNC **przed zmianą toru**. **MB MAX** przemieszcza narzędzie na krótko przed wyłącznik końcowy oprogramowania



Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8) 12.2

Osie obrotu wysunąć w oddzielnym bloku

Jeśli chcemy wysunąć osie obrotu w oddzielnym bloku pozycjonowania (opcja **STAY** wybrana), należy postąpić następująco:



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Tak przemieścić narzędzie, żeby przy wysunięciu nie mogło dojść do kolizji pomiędzy narzędziem i przedmiotem (mocowadłem)

Proszę nie programować między funkcją PLANE i pozycjonowaniem odbicia lustrzanego osi obrotu, w przeciwnym razie sterowanie pozycjonuje na odzwierciedlone wartości, funkcja PLANE oblicza jednakże bez odbicia lustrzanego.

- ▶ Dowolną **PLANE**-funkcję wybrać, automatyczne wysunięcie przy pomocy **STAY** zdefiniować. Przy odpracowywaniu TNC oblicza wartości pozycji pracujących na maszynie osi obrotu i odkłada je w parametrach systemowych Q120 (oś A), Q121 (oś B) i Q122 (oś C)
- ▶ Definiować blok pozycjonowania z obliczonymi przez TNC wartościami kąta

Wiersze przykładowe NC: przechylić maszynę ze stołem obrotowym C i stołem nachylnym A na kąt przestrzenny B+45°

...	
12 L Z+250 R0 FMAX	Pozycjonować na bezpieczną wysokość
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY	Zdefiniować i aktywować funkcję PLANE
14 L A+Q120 C+Q122 F2000	Pozycjonować oś obrotu przy pomocy obliczonych przez TNC wartości
...	Zdefiniować obróbkę na nachylonej płaszczyźnie

12.2 Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)

Wybór alternatywnych możliwości nachylenia: SEQ +/- (zapis opcjonalny)

Na podstawie zdefiniowanego przez operatora położenia płaszczyzny obróbki TNC musi obliczyć odpowiednie położenie znajdujących się na maszynie osi obrotu. Z reguły pojawiają się zawsze dwie możliwości rozwiązania.

Poprzez przełącznik **SEQ** nastawiamy, którą możliwość rozwiązania TNC zastosować

- **SEQ+** tak pozycjonuje oś nadrzędną, iż przyjmuje ona kąt dodatni. Oś nadrzędna to 2. oś obrotu wychodząc od stołu i 1. oś obrotu wychodząc od narzędzia (w zależności od konfiguracji maszyny, patrz także ilustracja po prawej u góry)
- **SEQ-** tak pozycjonuje oś nadrzędną, iż przyjmuje ona kąt ujemny

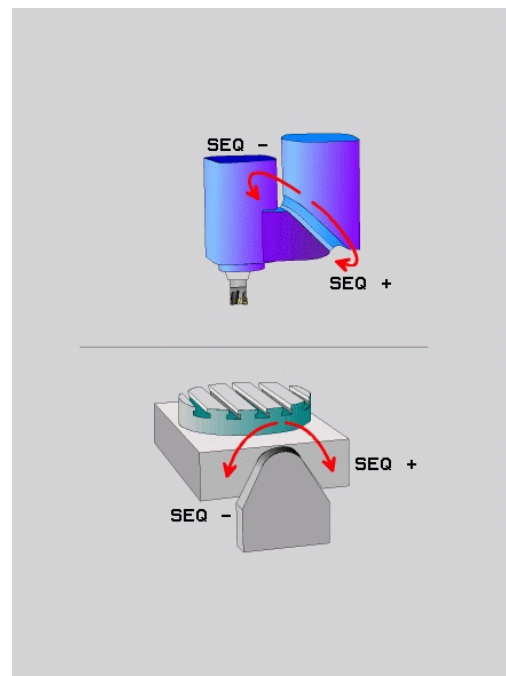
Jeżeli wybrane poprzez **SEQ** rozwiązanie nie leży w obrębie zakresu przemieszczenia maszyny, to TNC wydaje komunikat o błędach **kąt nie dozwolony**



Podczas wykorzystywania funkcji **PLANE AXIS** przełącznik **SEQ** nie spełnia żadnej funkcji.

Jeśli **SEQ** nie definiujemy, to TNC ustala rozwiązanie w następujący sposób:

- 1 TNC sprawdza najpierw, czy obydwie możliwości rozwiązania leżą w na odcinku przemieszczenia osi obrotu
- 2 Jeśli to ma miejsce, to TNC wybiera to rozwiązanie, które osiągalne jest po najkrótszym odcinku
- 3 Jeżeli tylko jedno rozwiązanie leży na odcinku przemieszczenia, to TNC wybiera to rozwiązanie
- 4 Jeżeli żadno rozwiązanie nie leży na odcinku przemieszczenia, to TNC wydaje komunikat o błędach **Kąt niedozwolony** .



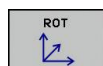
Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8) 12.2

Przykład dla maszyny ze stołem obrotowym C i stołem nachylnym A. Zaprogramowana funkcja: PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0

Wyłącznik końcowy	Pozycja startu	SEQ	Wynik ustawienia osi
Brak	A+0, C+0	nie zaprog.	A+45, C+90
Brak	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Brak	A+0, C+0	–	A–45, C–90
Brak	A+0, C–105	nie zaprog.	A–45, C–90
Brak	A+0, C–105	+	A+45, C+90
Brak	A+0, C–105	–	A–45, C–90
$-90 < A < +10$	A+0, C+0	nie zaprog.	A–45, C–90
$-90 < A < +10$	A+0, C+0	+	Komunikat o błędach
Brak	A+0, C–135	+	A+45, C+90

Wybór rodzaju przekształcenia (zapis opcjonalnie)

Dla kątów nachylenia, obracających układ współrzędnych tylko o oś narzędzia, znajduje się do dyspozycji funkcja, umożliwiająca określenie rodzaju przekształcenia:



- **COORD ROT** określa, iż funkcja PLANE ma obracać układ współrzędnych na zdefiniowaną wartość kąta nachylenia. Kompensacja następuje obliczeniowo, oś obrotowa nie jest przemieszczana



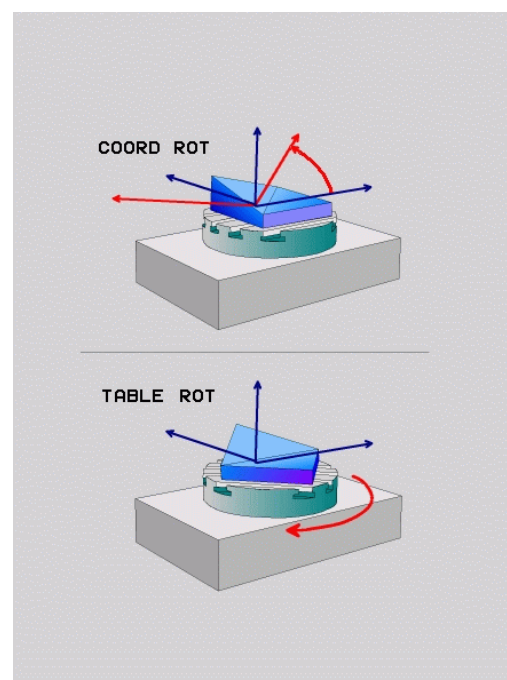
- **TABLE ROT** określa, iż funkcja PLANE ma pozycjonować stół obrotowy na zdefiniowaną wartość kąta nachylenia. Kompensacja następuje poprzez obrót przedmiotu



Podczas wykorzystywania funkcji **PLANE AXIAL** funkcje **COORD ROT** i **TABLE ROT** nie spełniają żadnej funkcji.

COORD ROT jest tylko aktywna, jeśli nachylenie następuje wyłącznie względem osi narzędzia, np. **SPC+45** dla osi narzędzia Z. Kiedy tylko konieczna będzie druga oś nachylenia dla realizacji, to automatycznie będzie aktywna **TABLE ROT**.

Jeśli używa się funkcji **TABLE ROT** w połączeniu z obrotem od podstawy i kątem nachylenia 0, to TNC nachyla stół pod kątem zdefiniowanym w obrocie od podstawy.



12.2 Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)

Nachylenie płaszczyzny obróbki bez osi obrotu



Ta funkcja musi zostać aktywowana przez producenta maszyn i przez niego dopasowana. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny! Producent maszyn musi uwzględnić dokładny kąt, np. zamontowanej głowicy kątowej, w opisie kinematyki.

Można ustawić zaprogramowaną płaszczyznę obróbki także bez osi obrotu prostopadle do narzędzia, np. aby dopasować płaszczyznę obróbki do zamontowanej głowicy kątowej.

Przy pomocy funkcji **PLANE SPATIAL** opcji zachowania przy pozycjonowaniu **STAY** nachylamy płaszczyznę obróbki pod zapisanym przez producenta maszyn kątem.

Przykład zamontowana głowica kątowa ze stałym kierunkiem narzędzia Y:

NC-syntaktyka

```
TOOL CALL 5 Z S4500
```

```
PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY
```



Kąt nachylenia musi pasować dokładnie do kąta narzędzia, w przeciwnym razie TNC wydaje meldunek o błędach.

12.3 Frezowanie pięcioosiowe na nachylonej płaszczyźnie (opcja #9)

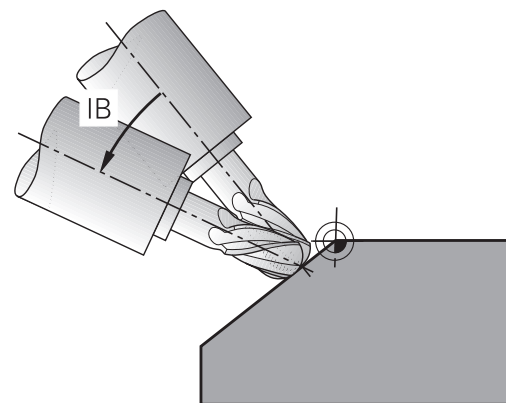
Funkcja

W połączeniu z nowymi **PLANE**-funkcjami i **M128** można przy nachylonej płaszczyźnie obróbki dokonywać **frezowania nachylonym narzędziem**. Dla tego celu znajdują się dwie możliwości definiowania do dyspozycji:

- frezowanie nachylonym narzędziem poprzez przyrostowe przemieszczenie osi obrotu
- frezowanie nachylonym narzędziem poprzez wektory normalnej



Frezowanie nachylonym narzędziem na pochyłej płaszczyźnie funkcjonuje tylko przy pomocy frezów kształtowych. W przypadku 45°-głowic obrotowych/stołów nachylnych, można zdefiniować kąt nachylenia także jako kąt przestrzenny. Proszę używać w tym celu **FUNCTION TCPM**, patrz "FUNCTION TCPM (opcja #9)", strona 473.



Frezowanie nachylonym narzędziem poprzez przyrostowe przemieszczenie osi obrotu

- ▶ Wyjście narzędzia z materiału
- ▶ Zdefiniować dowolną funkcję PLANE, zwrócić uwagę na zachowanie przy pozycjonowaniu
- ▶ M128 aktywować
- ▶ Poprzez wiersz prostych przemieścić żądany kąt obrotowy na odpowiedniej osi przyrostowo

NC-wiersze przykładowe

...	
12 L Z+50 R0 FMAX	Pozycjonować na bezpieczną wysokość
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE ABST50 F1000	Zdefiniować i aktywować funkcję PLANE
14 M128	M128 aktywować
15 L IB-17 F1000	Nastawić kąt nachylenia
...	Zdefiniować obróbkę na nachylonej płaszczyźnie

12 Programowanie: obróbka wieloosiowa

12.3 Frezowanie pięcioosiowe na nachylonej płaszczyźnie (opcja #9)

Frezowanie pięcioosiowe poprzez wektory normalne



W LN-wierszu bloku może być zdefiniowany tylko jeden wektor kierunkowy, poprzez który zdefiniowano kąt obrotu (wektor normalnej **NX**, **NY**, **NZ** lub wektor kierunkowy narzędzia **TX**, **TY**, **TZ**).

- ▶ Wyjście narzędzia z materiału
- ▶ Zdefiniować dowolną funkcję PLANE, zwrócić uwagę na zachowanie przy pozycjonowaniu
- ▶ M128 aktywować
- ▶ Odpracować program przy pomocy LN-wierszy, w których kierunek narzędzia zdefiniowany jest poprzez wektor

NC-wiersze przykładowe

...	
12 L Z+50 R0 FMAX	Pozycjonować na bezpieczną wysokość
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 MOVE ABST50 F1000	Zdefiniować i aktywować funkcję PLANE
14 M128	M128 aktywować
15 LN X+31.737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,3 NY+0 NZ +0,9539 F1000 M3	Kąt obrotowy nastawić poprzez wektor normalnej
...	Zdefiniować obróbkę na nachylonej płaszczyźnie

12.4 Funkcje dodatkowe dla osi obrotowych

Posuw w mm/min dla osi obrotowych A, B, C: M116 (opcja #8)

Postępowanie standardowe

TNC interpretuje zaprogramowany posuw dla osi obrotu w stopniach/min (w programach mm jak i w programach inch). Posuw na torze jest niezależny w ten sposób od odległości środka narzędzia od centrum osi obrotu.

Czym większa jest ta odległość, tym większym staje się posuw na torze kształtowym.

Posuw w mm/min na osiach obrotu z M116



Geometria maszyny musi zostać określona przez producenta maszyn w opisie kinematyki.

M116 działa tylko na stołach okrągłych i obrotowych. W przypadku głowic nachylnych M116 nie może zostać zastosowana. Jeżeli obrabiarka jest wyposażona w kombinację stół/głowica, to TNC ignoruje osie obrotu głowicy nachylnej.

M116 działa także przy aktywnej nachylonej płaszczyźnie obróbki i w kombinacji z M128, jeżeli poprzez funkcję **M138** wybrano osie obrotu, patrz "Wybór osi wahań: M138", strona 471. **M116** działa wówczas tylko na osie obrotu, nie wybrane przy pomocy **M138**.

TNC interpretuje zaprogramowany posuw dla osi obrotu w mm/min (lub 1/10 inch/min). Przy tym TNC oblicza posuw na początku wiersza dla każdego z wierszy. Posuw się nie zmienia, w czasie kiedy ten blok zostaje odpracowywany, nawet jeśli narzędzie zbliża się do centrum osi obrotu.

Działanie

M116 działa na płaszczyźnie obróbki Przy pomocy M117 wycofujemy M116; na końcu programu M116 również nie zadziała. M116 zadziała na początku wiersza.

12.4 Funkcje dodatkowe dla osi obrotowych

Osie obrotu przemieszczać po zoptymalizowanym odcinku: M126

Postępowanie standardowe



Zachowanie się TNC przy pozycjonowaniu osi obrotu jest funkcją zależną od maszyny. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Postępowanie standardowe TNC przy pozycjonowaniu osi obrotu, których wskazanie jest zredukowane na wartości poniżej 360°, zależne jest od parametru maszynowego **shortestDistance** (300401). Określono w nim, czy TNC ma najeżdżać różnicę pozycja zadana—pozycja rzeczywista, czy też TNC ma zasadniczo najeżdżać zawsze (także bez M126) programowaną pozycję po najkrótszej drodze. Przykłady:

Pozycja rzeczywista	Pozycja zadana	Droga przemieszczenia
350°	10°	−340°
10°	340°	+330°

Postępowanie z M126

Z M126 TNC przemieszcza oś obrotu, której wskazanie jest zredukowane do wartości poniżej 360°, po krótkiej drodze. Przykłady:

Pozycja rzeczywista	Pozycja zadana	Droga przemieszczenia
350°	10°	+20°
10°	340°	−30°

Działanie

M126 zadziała na początku bloku.

M126 resetujemy z M127; na końcu programu M126 również nie zadziała.

Wskazanie osi obrotu zredukować na wartość poniżej 360°: M94

Postępowanie standardowe

TNC przemieszcza narzędzie od aktualnej wartości kąta do zaprogramowanej wartości kąta.

Przykład:

Aktualna wartość kąta:	538°
zaprogramowana wartość kąta:	180°
rzeczywisty odcinek	-358°
przemieszczenia:	

Postępowanie z M94

TNC redukuje na początku bloku aktualną wartość kąta do wartości poniżej 360° i przemieszcza następnie oś do wartości programowanej. Jeśli kilka osi obrotu jest aktywnych, M94 redukuje wskazania wszystkich osi obrotu. Alternatywnie można za M94 wprowadzić oś obrotu. TNC redukuje potem wskazanie tej osi.

NC-wiersze przykładowe

Wskazane wartości wszystkich osi obrotu zredukować:

```
L M94
```

Tylko wartość wskazaną osi C zredukować:

```
L M94 C
```

Wskazanie wszystkich aktywnych osi zredukować i następnie oś C przemieścić na zaprogramowaną wartość:

```
L C+180 FMAX M94
```

Działanie

M94 działa tylko w tym bloku programu, w którym M94 jest zaprogramowane.

M94 zadziała na początku wiersza.

Programowanie: obróbka wieloosiowa

12.4 Funkcje dodatkowe dla osi obrotowych

Zachować pozycję ostrza narzędzia przy pozycjonowaniu osi wahań (TCPM): M128 (opcja #9)

Postępowanie standardowe

Postępowanie standardowe TNC przemieszcza narzędzie na określone w programie obróbki pozycje. Jeśli w programie zmienia się pozycja osi nachylenia, to musi zostać obliczone powstające w wyniku tego przesunięcie w osiach liniowych i dokonać go jednym krokiem pozycjonowania.

Postępowanie z M128 (TCPM: Tool Center Point Management)



Geometria maszyny musi zostać określona przez producenta maszyn w opisie kinematyki.

Jeśli zmienia się w programie pozycja sterowanej osi wahań, to pozycja ostrza narzędzia w odniesieniu do obrabianego przedmiotu pozostaje niezmienną w czasie odchylania.



Uwaga, niebezpieczeństwo dla przedmiotu!

W przypadku osi wahań z Hirth-uzębieniem: zmieniać położenie osi wahań dopiero kiedy odsunięto narzędzie od materiału. W przeciwnym wypadku mogą powstać uszkodzenia konturu wskutek wysunięcia z uzębienia.

Po **M128** można wprowadzić jeszcze posuw, z którym TNC wykona przemieszczenia kompensacyjne w osiach liniowych.

Proszę używać **M128** w połączeniu z **M118**, jeśli chcemy zmienić podczas przebiegu programu położenie osi nachylnej przy pomocy kółka obrotowego. Narzucenie pozycjonowania kółkiem ręcznym następuje przy aktywnym **M128**, w zależności od ustawienia w menu 3D-ROT trybu pracy **Obsługa manualna**, w aktywnym układzie współrzędnych lub w stałym maszynowym układzie współrzędnych.

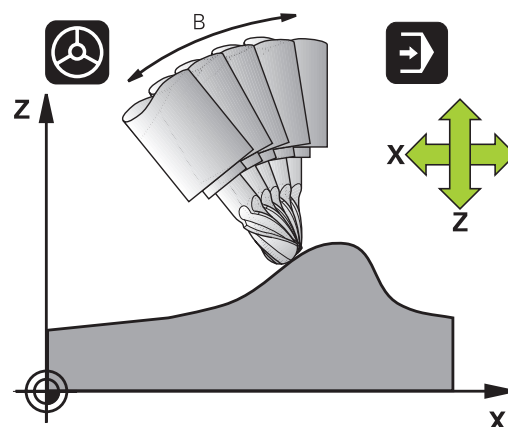


Przed pozycjonowaniem z **M91** lub **M92** albo przed **TOOL CALL**-wierszem: **M128** zresetować.

Aby uniknąć uszkodzeń konturu wolno wraz z **M128** używać tylko freza kształtowego.

Długość narzędzia musi odnosić się do środka kulki freza kształtowego

Jeśli **M128** jest aktywna, to TNC pokazuje we wskazaniu stanu symbol TCPM.



M128 przy stołach obrotowych

Jeśli przy aktywnej **M128** programuje się ruch stołu obrotowego, to TNC obraca także odpowiednio układ współrzędnych. Jeśli obracamy np. oś C o 90° (przez pozycjonowanie lub przez przesunięcie punktu zerowego) i programujemy następnie przemieszczenie w X-osi, to TNC wykonuje to przemieszczenie w osi maszyny Y.

Także wyznaczony punkt odniesienia, który zmienia swoją pozycję poprzez ruch stołu obrotowego, TNC przekształca.

M128 przy trójwymiarowej korekcji narzędzia

Jeśli przy aktywnej **M128** oraz aktywnej korekcji promienia **RL/RR** przeprowadzamy trójwymiarową korekcję narzędzia, to TNC pozycjonuje osie obrotu przy określonych geometriach maszyny osie obrotu automatycznie (Peripheral-Milling, patrz "Trójwymiarowa korekcja narzędzia (opcja #9)", strona 478).

Działanie

M128 zadziała na początku bloku, **M129** na końcu bloku. **M128** działa także w ręcznych rodzajach pracy i pozostaje aktywna po zmianie rodzaju pracy. Posuw dla ruchu kompensacyjnego pozostaje tak długo w działaniu, aż zostanie zaprogramowany nowy posuw lub **M128** zostaje skasowane z **M129**.

M128 kasujemy z **M129**. Jeśli w rodzaju pracy przebiegu programu zostanie wybrany nowy program, TNC również wykasowuje **M128**.

NC-wiersze przykładowe

Przeprowadzić przemieszczenia kompensacyjne z posuwem wynoszącym 1000 mm/min:

```
L X+0 Y+38.5 IB-15 RL F125 M128 F1000
```

12.4 Funkcje dodatkowe dla osi obrotowych

Frezowanie nachylonym narzędziem z nie sterowanymi osiami obrotu

Jeśli na obrabiarce występują nie sterowane osie obrotu (tak zwane osie licznikowe) to można w kombinacji z M128 także przy pomocy tych osi przeprowadzać obróbkę.

- 1 Przenieść osie obrotu manualnie na żadaną pozycję. M128 nie może być przy tym aktywna
- 2 M128 aktywować: TNC odczytuje wartości rzeczywiste wszystkich osi obrotu, oblicza na tej podstawie nową pozycję punktu środkowego narzędzia i aktualizuje wskazanie położenia
- 3 Konieczne przemieszczenie kompensacyjne TNC wykonuje w następnym wierszu pozycjonowania
- 4 Przeprowadzenie obróbki
- 5 Przy końcu programu zresetować M128 i M129 oraz przenieść osie obrotu ponownie na pozycję wyjściową

Proszę postąpić przy tym w następujący sposób:



Tak długo, jak M128 jest aktywna, TNC monitoruje pozycję rzeczywistą nie sterowanych osi obrotu. Jeśli pozycja rzeczywista odbiega od zdefiniowanej przez producenta maszyn wartości pozycji zadanej, to TNC wydaje komunikat o błędach oraz przerywa przebieg programu.

Wybór osi wahań: M138

Postępowanie standardowe

TNC uwzględnia w funkcjach M128, TCPM i Nachylić płaszczyznę obróbki te osie obrotu, które określone są przez producenta maszyn w parametrach maszynowych.

Postępowanie z M138

TNC uwzględni przy podanych wyżej funkcjach tylko te osie wahań, które zostały zdefiniowane przy pomocy M138.



Jeśli przy pomocy funkcji **M138** ograniczamy liczbę osi nachylenia, to możliwe jest także zredukowanie możliwości nachylenia na maszynie.

Działanie

M138 zadziała na początku bloku.

M138 wycofuje się, programując ponownie M138 bez podania osi obrotowych.

NC-wiersze przykładowe

Dla podanych wyżej funkcji uwzględnić tylko oś obrotu C:

```
L Z+100 R0 FMAX M138 C
```

Uwzględnienie kinematyki maszyny na AKT/ZAD-pozycjach przy końcu wiersza: M144 (opcja #9)

Postępowanie standardowe

Postępowanie standardowe TNC przemieszcza narzędzie na określone w programie obróbki pozycje. Jeśli w programie zmienia się pozycja osi nachylenia, to musi zostać obliczone powstające w wyniku tego przesunięcie w osiach liniowych i dokonać go jednym krokiem pozycjonowania.

Postępowanie z M144

TNC uwzględnia zmianę w kinematyce maszyny w wyświetlaczu położenia, gdy powstaje ona np. przez zamontowanie wrzeciona nasadkowego. Jeśli zmienia się pozycja sterowanej osi nachylenia, to ulega zmianie podczas operacji nachylenia także pozycja ostrza narzędzia w stosunku do obrabianego przedmiotu. Powstałe przesunięcie zostaje obliczone w wyświetlaczu położenia.



Pozycjonowanie z M91/M92 dozwolone są przy aktywnym M144.

Wskazanie położenia w trybach pracy Przebieg programu pojedynczymi wierszami i Przebieg programu sekwencją wierszy zmienia się dopiero, kiedy osie nachylenia osiągną ich pozycje końcowe.

Działanie

M144 zadziała na początku bloku. M144 nie działa w połączeniu z M128 lub Pochylenie płaszczyzny obróbki.

M144 anuluje się, programując M145.



Geometria maszyny musi zostać określona przez producenta maszyn w opisie kinematyki.

Producent maszyn określa sposób działania w trybach pracy automatyki i w ręcznych trybach obsługi. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

12.5 FUNCTION TCPM (opcja #9)

Funkcja



Geometria maszyny musi zostać określona przez producenta maszyn w opisie kinematyki.



Przy osiach nachylenia z połączeniem wieloząbkowym Hirtha

Proszą zmienić położenie osi nachylenia, po przemieszczeniu narzędzia. W przeciwnym wypadku mogą powstać uszkodzenia konturu wskutek wysunięcia z uzębienia.

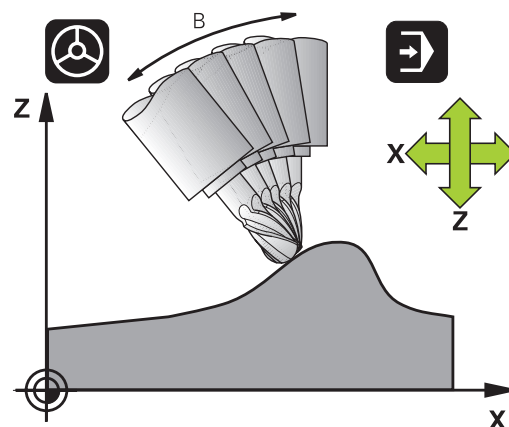


Przed pozycjonowaniem z **M91** lub **M92** i przed **TOOL CALL: FUNCTION TCPM** zresetować.

Dla unikania uszkodzeń konturu, można używać z **FUNCTION TCPM** tylko freza kształtowego.

Długość narzędzia musi odnosić się do środka kulki freza kształtowego.

Jeśli **FUNCTION TCPM** jest aktywna, to TNC pokazuje we wskazaniu pozycji symbol **TCPM**.



FUNCTION TCPM jest rozwiniętą wersją funkcji **M128**, przy pomocy której można określić zachowanie TNC przy pozycjonowaniu osi obrotu. W przeciwieństwie do **M128** można w przypadku **FUNCTION TCPM** samodzielnie definiować sposób działania różnych funkcjonalności:

- Sposób działania zaprogramowanego posuwu: **F TCP / F CONT**
- Interpretacja zaprogramowanych w programie NC współrzędnych osi obrotu: **AXIS POS / AXIS SPAT**
- Rodzaj interpolacji pomiędzy pozycją startu i pozycją końcową: **PATHCTRL AXIS / PATHCTRL VECTOR**

FUNCTION TCPM definiować

SPEC
FCT

- ▶ Wybór funkcji specjalnych

FUNKCJE
PROGRAMOWE

- ▶ Wybór narzędzi pomocy dla programowania

FUNCTION
TCPM

- ▶ Wybrać funkcję **FUNCTION TCPM**

12.5 FUNCTION TCPM (opcja #9)

Sposób działania zaprogramowanego posuwu

Dla zdefiniowania sposobu działania zaprogramowanego posuwu TNC oddaje do dyspozycji dwie funkcje:

- | |
|----------|
| F
TCP |
|----------|
- **F TCP** określa, czy zaprogramowany posuw zostaje interpretowany jako rzeczywista prędkość względna pomiędzy wierzchołkiem narzędzia (tool center point) i obrabianym przedmiotem
- | |
|--------------|
| F
CONTOUR |
|--------------|
- **F CONT** określa, czy programowany posuw zostaje interpretowany jako posuw po torze kształtowym zaprogramowanych w odpowiednim wierszu NC osi

NC-wiersze przykładowe

...	
13 FUNCTION TCPM F TCP ...	Posuw odnosi się do wierzchołka narzędzia
14 FUNCTION TCPM F CONT ...	Posuw zostaje interpretowany jako posuw po torze kształtowym
...	

Interpretacja zaprogramowanych współrzędnych osi obrotu

Obrabiarki z 45°-głowicami nachylnymi lub z 45°-stołami obrotowymi nie posiadały dotychczas możliwości, nastawienia w prosty sposób kąta obróbki w pięciu osiach lub orientacji narzędzia w odniesieniu do momentalnie aktywnego układu współrzędnych (kąta przestrzennego). Ten rodzaj funkcjonalności mógł być realizowany tylko poprzez zewnętrznie zapisane programy z wektorami normalnymi powierzchni (LN-wiersze).

TNC oddaje do dyspozycji następującą funkcję:

- | |
|------------------|
| AXIS
POSITION |
|------------------|
- **AXIS POS** określa, iż TNC interpretuje zaprogramowane współrzędne osi obrotu jako pozycję zadaną danej osi
- | |
|-----------------|
| AXIS
SPATIAL |
|-----------------|
- **AXIS SPAT** określa, iż TNC interpretuje zaprogramowane współrzędne osi obrotu jako kąt przestrzenny



AXIS POS powinna być tylko wówczas używana, jeżeli obrabiarka jest wyposażona w prostokątne osie obrotu. W przypadku głowic nachylnych/ stołów nachylnych 45° można używać również **AXIS POS**, jeśli jest zapewnione, iż zaprogramowane współrzędne osi obrotu właściwie definiują wymagane ustawienie płaszczyzny obróbki (może to zostać zapewnione np. przez system CAM).

AXIS SPAT: zapisane w wierszu pozycjonowania współrzędne osi obrotu są kątami przestrzennymi, odnoszącymi się do momentalnie aktywnego (niekiedy nachylonego) układu współrzędnych (inkrementalne kąty przestrzenne).

Po włączeniu **FUNCTION TCPM** razem z **AXIS SPAT**, należy w pierwszym wierszu przemieszczenia zasadniczo zaprogramować wszystkie trzy kąty przestrzenne w definicji kąta krzywizny. To obowiązuje także wówczas, jeśli jeden albo kilka kątów przestrzennych równych jest 0°. **AXIS SPAT**: zapisane w wierszu pozycjonowania współrzędne osi obrotu są kątami przestrzennymi, odnoszącymi się do momentalnie aktywnego (niekiedy nachylonego) układu współrzędnych (inkrementalne kąty przestrzenne).

NC-wiersze przykładowe

...	
13 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS ...	Współrzędne osi obrotu są kątami osiowymi
...	
18 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT ...	Współrzędne osi obrotu są kątami przestrzennymi
20 L A+0 B+45 C+0 F MAX	Orientację narzędzia ustawić na B+45 stopni (kąt przestrzenny). Kąt przestrzenny A i C zdefiniować z 0
...	

12.5 FUNCTION TCPM (opcja #9)

Rodzaj interpolacji pomiędzy pozycją startu i pozycją końcową

Dla zdefiniowania rodzaju interpolacji pomiędzy pozycją startu i pozycją końcową iTNC oddaje do dyspozycji dwie funkcje:

PATH
CONTROL
AXIS

- ▶ **PATHCTRL AXIS** określa, iż wierzchołek narzędzia pomiędzy pozycją startu i pozycją końcową danego wiersza NC przemieszcza się po prostej (**Face Milling**). Kierunek osi narzędzi na pozycji startu i pozycji końcowej odpowiada zaprogramowanym wartościom, obwód narzędzia nie opisuje jednakże pomiędzy tymi pozycjami zdefiniowanego toru. Powierzchnia, powstająca poprzez frezowanie narzędziem o danym obwodzie (**Peripheral Milling**), jest zależna od geometrii maszyny

PATH
CONTROL
VECTOR

- ▶ **PATHCTRL VECTOR** wyznacza, iż wierzchołek narzędzia pomiędzy pozycją startu i pozycją końcową danego wiersza NC przemieszcza się po prostej oraz iż kierunek osi narzędzia pomiędzy pozycją startu i pozycją końcową tak zostaje interpolowany, że przy obróbce na obwodzie narzędzia powstaje płaszczyzna (**Peripheral Milling**)



W przypadku PATHCTRL VECTOR należy zwrócić uwagę:

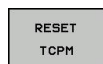
Dowolnie definiowalna orientacja narzędzia osiągalna jest z reguły poprzez dwa różne położenia osi nachylenia. TNC wybiera to rozwiązanie, które osiągalne jest po najkrótszej drodze - poczynając od aktualnej pozycji.

Aby otrzymać możliwie nieprzerwany ruch wieloosiowy, należy cykl 32 z **tolerancją dla osi obrotu** zdefiniować (patrz instrukcja obsługi dla operatora Cykle, cykl 32 TOLERANCJA). Tolerancja osi obrotu powinna leżeć w tym samym przedziale wielkości jak i tolerancja definiowalnego również w cyklu 32 odchylenia od toru kształtowego. Im większa jest zdefiniowana tolerancja dla osi obrotu, tym większymi są przy Peripheral Milling odchylenia od konturu.

NC-wiersze przykładowe

...	
13 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS	Ostrze narzędzia przemieszcza się po prostej
14 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL VECTOR	Ostrze narzędzia i wektor kierunku narzędzia przemieszczają się na jednej płaszczyźnie
...	

FUNCTION TCPM resetować



- **FUNCTION RESET TCPM** wykorzystywać, jeśli chcemy docelowo wycofać daną funkcję w obrębie programu



TNC wycofuje **FUNCTION TCPM** automatycznie, jeśli operator wybiera w trybie pracy przebiegu programu nowy program.

Można **FUNCTION TCPM** tylko wtedy wycofać, jeśli **PLANE**-funkcja jest nieaktywna. W danym przypadku **PLANE RESET** przed **FUNCTION RESET TCPM** wykonać.

NC-wiersze przykładowe

...	
25 FUNCTION RESETTCPM	FUNCTION TCPM skasować
...	

12.6 Trójwymiarowa korekcja narzędzia (opcja #9)

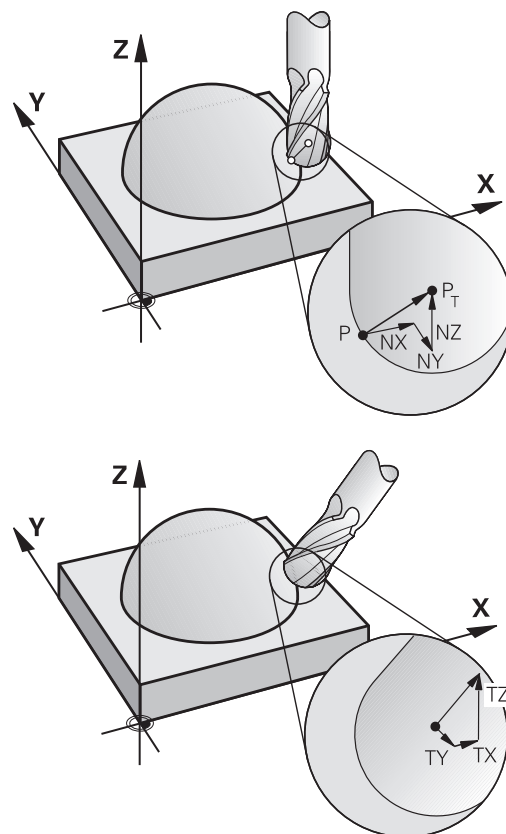
12.6 Trójwymiarowa korekcja narzędzia (opcja #9)

Wstęp

TNC może wykonywać trójwymiarową korekcję narzędzi (3D-korekcja) dla prostoliniowych wierszy obróbki. Oprócz współrzędnych X, Y i Z punktu końcowego prostej, muszą te bloki zawierać także komponenty NX, NY i NZ wektora normalnej płaszczyznowej, patrz "Definicja normowanego wektora", strona 479.

Jeśli chcemy oprócz tego przeprowadzić ustawienie narzędzia, muszą te bloki zawierać dodatkowo znormowany wektor z komponentami TX, TY i TZ, który określa orientację narzędzia patrz "Definicja normowanego wektora", strona 479.

Punkt końcowy prostej, komponenty normalnych płaszczyznowych i komponenty dla ustawienia narzędzia muszą zostać obliczone przez CAD-system.



Możliwości zastosowania

- Zastosowanie narzędzi z wymiarami, które nie zgadzają się z obliczonymi przez CAD-system wymiarami (3D-korekcja bez definicji ustawienia narzędzia)
- Face Milling: Korekcja geometrii freza w kierunku normalnych płaszczyznowych (3D-korekcja bez i z definicją ustawienia narzędzia). Obróbka skrawaniem następuje w pierwszej linii przy pomocy strony czołowej narzędzia
- Peripheral Milling: Korekcja promienia freza prostopadle do kierunku ruchu i prostopadle do kierunku ustawienia narzędzia (trójwymiarowa korekcja promienia z definicją ustawienia narzędzia). Obróbka skrawaniem następuje w pierwszej linii przy pomocy powierzchni bocznej narzędzia

Definicja normowanego wektora

Znormowany wektor jest wielkością matematyczną, która wynosi 1 i posiada dowolny kierunek. W przypadku LN-wierszy TNC potrzebowałaby do dwóch znormowanych wektorów, jeden aby określić kierunek normalnych płaszczyznowych i jeszcze jeden, aby określić ustawienie narzędzia. Kierunek normalnych płaszczyznowych jest określony przez komponenty NX, NY i NZ. On wskazuje przy frezach trzpieniowych i kształtowych prostopadłe od powierzchni obrabianego przedmiotu do punktu odniesienia narzędzia PT, przy frezie kształtowym narożnym przez PT' lub PT (patrz ilustracja). Kierunek orientacji narzędzia jest określony poprzez komponenty TX, TY i TZ



Współrzędne dla pozycji X, Y, Z i dla normalnych powierzchni NX, NY, NZ, lub TX, TY, TZ, muszą mieć w NC-bloku tę samą kolejność.

W LN-bloku proszę podawać zawsze wszystkie współrzędne i normalne płaszczyznowe, także jeśli te wartości nie zmieniły się w porównaniu do poprzedniego bloku.

TX, TY i TZ muszą być zawsze definiowane przy pomocy wartości liczbowych. Q-parametry nie są dozwolone.

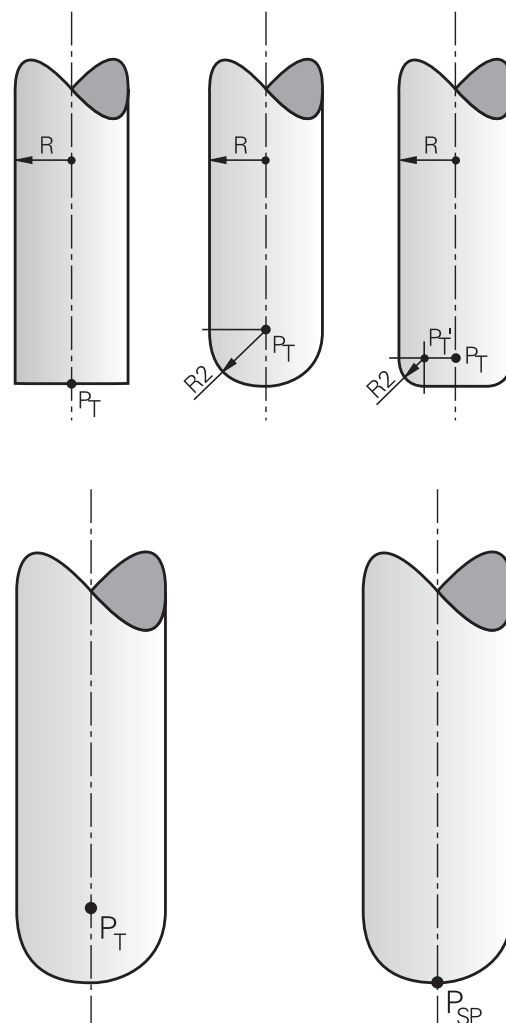
Obliczać wektory normalnych zasadniczo zawsze możliwie dokładnie i z odpowiednią ilością miejsc po przecinku dla unikania radykalnych zmian posuwu podczas obróbki.

3D-korekcja z normalnymi płaszczyznowymi jest obowiązującą dla danych o współrzędnych w osiach głównych X, Y, Z.

Jeśli zostaje wymienione narzędzie z nadдатkiem (dodatkowo wartości delty), TNC wydaje komunikaty o błędach. Komunikat o błędach można skasować przy pomocy M-funkcji **M107** (patrz "Definicja normowanego wektora", strona 479).

TNC nie ostrzega przy pomocy komunikatu o błędach, jeśli nadwyżki wymiarowe narzędzia uszkodziłyby kontur

Poprzez parametr maszynowy **toolRefPoint** czy CAD-system skorygował długość narzędzia przez centrum kuli PT lub biegun południowy kuli PSP (patrz ilustracja).



12.6 Trójwymiarowa korekcja narzędzia (opcja #9)

Dozwolone formy narzędzi

Dozwolone formy narzędzi (patrz ilustracja) określa się w tabeli narzędzi poprzez promień narzędzi **R** i **R2**:

- Promień narzędzi **R**: wymiar od punktu środkowego narzędzia do strony zewnętrznej narzędzia
- Promień narzędzi **R2**: promień zaokrąglenia od wierzchołka narzędzia do strony zewnętrznej narzędzia

Stosunek **R** do **R2** określa formę narzędzia:

- **R2** = 0: frez trzepieniowy
- **R2** = **R**: frez kształtowy
- $0 < \mathbf{R2} < \mathbf{R}$: frez narożny

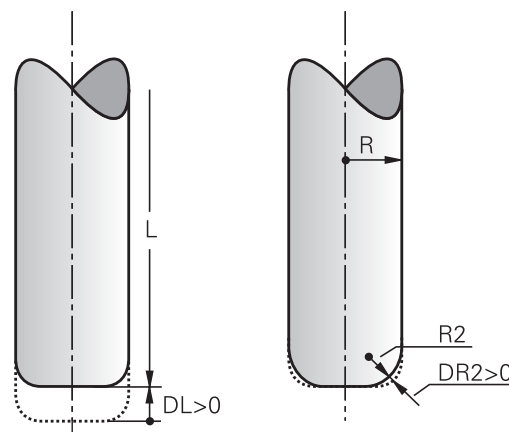
Z tych danych wynikają także współrzędne dla punktu odniesienia narzędzia **PT**.

Stosowanie innych narzędzi: wartości delta

Jeśli używamy narzędzi, które posiadają inne wymiary niż przewidziane pierwotnie narzędzia, to proszę wprowadzić różnicę długości i promieni jako wartości delta do tabeli narzędzi lub do wywołania narzędzia **TOOL CALL**:

- Pozytywna wartość delta **DL**, **DR**, **DR2**: wymiary narzędzia są większe niż te narzędzia oryginalnego (naddatek)
- Negatywna wartość delta **DL**, **DR**, **DR2**: wymiary narzędzia są mniejsze niż te narzędzia oryginalnego (niedomiar)

TNC koryguje potem położenie narzędzia o sumę wartości delta z tabeli narzędzi i bloku wywoływania narzędzi.



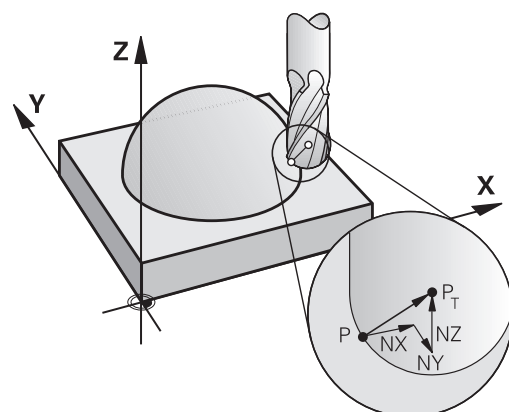
3D-korekcja bez TCPM

TNC wykonuje przy trójosiowych zabiegach obróbkowych korekcję 3D, jeśli program NC został wydany z normalnymi powierzchniami. Korekcja promienia **RL/RR** oraz **TCPM** jak i **M128** muszą być nieaktywne w tym przypadku. TNC przesuwa narzędzie w kierunku normalnych płaszczyznowych o wartość równą sumie wartości delta (tabela narzędzi i **TOOL CALL**).

Przykład: format bloku z normalnymi powierzchniami

```
1 LN X+31.737 Y+21.954 Z+33.165 NX+0.2637581 NY+0.0078922
  NZ-0.8764339 F1000 M3
```

LN:	Prosta z 3D-korekcją
X, Y, Z:	Skorygowane współrzędne punktu końcowego prostej
NX, NY, NZ:	Komponenty normalnych płaszczyznowych
F:	Posuw
M:	Funkcja dodatkowa

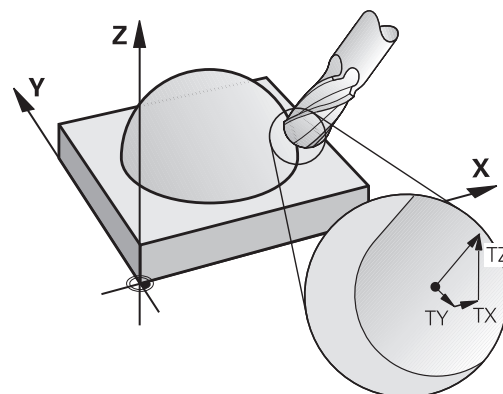


Face Milling: 3D-korekcja z TCPM

Face Milling oznacza obróbkę stroną czołową narzędzia. W zabiegach pięcioosiowych zostaje wykonana korekcja 3D, jeśli program NC zawiera normalne powierzchni oraz **TCPM** a także **M128** jest aktywna. Korekcja promienia RL/RR nie może być aktywna w tym przypadku. TNC przesuwa narzędzie w kierunku normalnych płaszczyznowych o wartość równą sumie wartości delta (tabela narzędzi i **TOOL CALL**).

Przy aktywnym **TCPM** (patrz "Zachować pozycję ostrza narzędzia przy pozycjonowaniu osi wahań (TCPM): M128 (opcja #9)", strona 468) TNC trzyma narzędzie prostopadłe do konturu przedmiotu, jeśli w **LN**-wierszu nie określono orientacji narzędzia.

Jeśli w wierszu **LN** zdefiniowano orientację narzędzia **T** a jednocześnie **M128** (lub **FUNCTION TCPM**) jest aktywna, to TNC pozycjonuje osie obrotu maszyny automatycznie w taki sposób, że narzędzie osiąga zadane ustawienie. Jeśli **M128** (lub **FUNCTION TCPM**) nie aktywowano, to TNC ignoruje wektor kierunku **T**, nawet jeśli jest on zdefiniowany w **LN**-wierszu.



TNC nie może na wszystkich maszynach pozycjonować automatycznie osie obrotu. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

W przypadku maszyn, których osie obrotu pozwalają tylko na ograniczony odcinek przemieszczenia, mogą przy automatycznym pozycjonowaniu wystąpić przesunięcia, wymagające na przykład obrotu stołu obrotowego o 180°. Proszę uważać na niebezpieczeństwo kolizji głowicy z obrabianym przedmiotem lub mocownikami.

Programowanie: obróbka wieloosiowa

12.6 Trójwymiarowa korekcja narzędzia (opcja #9)

Przykład: format bloku z normalnymi powierzchniami bez orientacji narzędzia

```
LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,2637581 NY+0,0078922
NZ-0,8764339 F1000 M128
```

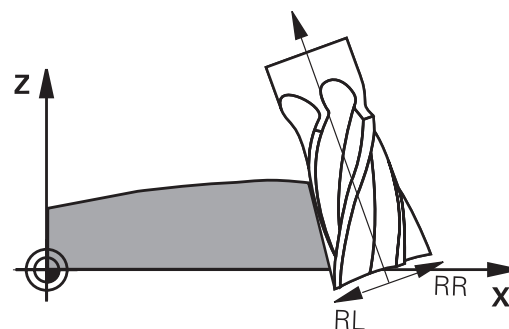
Przykład: format bloku z normalnymi powierzchniami i orientacją narzędzia

```
LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,2637581 NY+0,0078922
NZ-0,8764339 TX+0,0078922 TY-0,8764339 TZ+0,2590319
F1000 M128
```

LN:	Prosta z 3D-korekcją
X, Y, Z:	Skorygowane współrzędne punktu końcowego prostej
NX, NY, NZ:	Komponenty normalnych płaszczyznowych
TX, TY, TZ:	Komponenty znormowanego wektora dla ustawienia narzędzia
F:	Posuw
M:	Funkcja dodatkowa

Peripheral Milling: 3D-korekcja promienia z TCPM oraz korekcją promienia (RL/RR)

TNC przesuwaa narzędzie prostopadle do kierunku ruchu i prostopadle do kierunku narzędzia o wartość równą sumie wartości delta **DR** (tabela narzędzi i **TOOL CALL**). Kierunek korekcji określa się przy pomocy korekcji promienia **RL/RR** (patrz ilustracja, kierunek ruchu Y+). Aby TNC mogło osiągnąć zadaną orientację narzędzia, należy aktywować funkcję **M128** patrz "Zachować pozycję ostrza narzędzia przy pozycjonowaniu osi wahań (TCPM): M128 (opcja #9)", strona 468. TNC pozycjonuje następnie osie obrotu maszyny automatycznie w taki sposób, że narzędzie osiąga zadane ustawienie z aktywną korekcją.



Funkcja ta jest możliwa tylko na maszynach, na których dla konfiguracji osi nachylenia można zdefiniować kąty przestrzenne. Proszę zwrócić uwagę na instrukcję obsługi maszyny.

TNC nie może na wszystkich maszynach pozycjonować automatycznie osie obrotu.

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Proszę uwzględnić, iż TNC wykonuje korekcję o zdefiniowane **wartości delta**. Zdefiniowany w tabeli narzędzi promień narzędzia R nie ma wpływu na korekcję.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

W przypadku maszyn, których osie obrotu pozwalają tylko na ograniczony odcinek przemieszczenia, mogą przy automatycznym pozycjonowaniu wystąpić przesunięcia, wymagające na przykład obrotu stołu obrotowego o 180°. Proszę uważać na niebezpieczeństwo kolizji głowicy z obrabianym przedmiotem lub mocownikami.

Trójwymiarowa korekcja narzędzia (opcja #9) 12.6

Ustawienie narzędzia można definiować dwoma sposobami:

- W LN-bloku przez podanie komponentów TX, TY i TZ
- W L-wierszu przez podanie współrzędnych osi obrotu

Przykład: format wiersza z orientacją narzędzia

```
1 LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 TX+0,0078922 TY-0,8764339
  TZ+0,2590319 RR F1000 M128
```

LN:	Prosta z 3D-korekcją
X, Y, Z:	Skorygowane współrzędne punktu końcowego prostej
TX, TY, TZ:	Komponenty znormowanego wektora dla ustawienia narzędzia
RR:	Korekta promienia narzędzia
F:	Posuw
M:	Funkcja dodatkowa

Przykład: format bloku z osiami obrotu

```
1 L X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 B+12,357 C+5,896 RL F1000
  M128
```

L:	Prosta
X, Y, Z:	Skorygowane współrzędne punktu końcowego prostej
B, C:	Współrzędne osi obrotu dla ustawienia narzędzia
RL:	Korekcja promienia
F:	Posuw
M:	Funkcja dodatkowa

13

**Programowanie:
zarządzanie
paletami**

13.1 Menedżer palet

13.1 Menedżer palet

Zastosowanie



Zarządzanie paletami jest funkcją zależną od rodzaju maszyny. Niżej zostaje opisany standardowy zakres funkcji. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

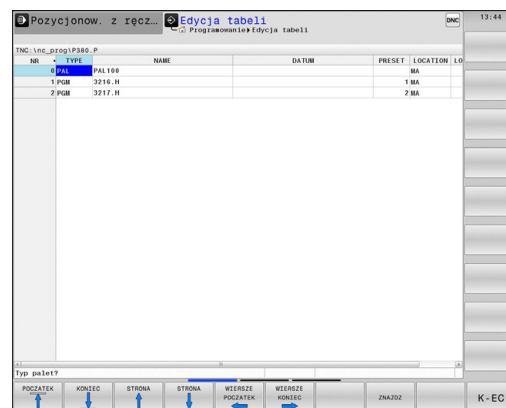
Tabele palet (.P) używane są na obrabiarkach wielooperacyjnych z urządzeniami wymiany palet: tabela palet wywołuje dla różnych palet odpowiednie programy obróbki i aktywuje presety, przesunięcia punktów zerowych oraz tabele punktów zerowych. Można też używać tabeli palet, aby odpracować jeden po drugim różne programy z różnymi punktami odniesienia.



Jeśli tworzy się tabele palet lub je administruje, to nazwa pliku musi rozpoczynać się z litery.

Tabele palet zawierają następujące dane:

- **TYPE** (zapis niezbędnie konieczny): oznaczenie palety lub programu NC (klawiszem **ENT** wybrać)
- **NAME** (zapis niezbędnie konieczny): nazwa palety lub programu. Nazwy palet ustala producent maszyn (proszę uwzględnić informacje zawarte w podręczniku obsługi). Nazwy programów muszą być wprowadzone do pamięci w tym samym skrócie jak i tabele palet, w przeciwnym razie należy wprowadzić pełną nazwę ścieżki programu
- **PRESET** (zapis do wyboru): numer presetu z tabeli preset. Tu zdefiniowany numer preset zostaje interpretowany przez TNC jako punkt odniesienia przedmiotu.
- **DATUM** (zapis do wyboru): nazwa tabeli punktów zerowych. Tabele punktów zerowych muszą być wprowadzone do pamięci w tym samym skrócie jak i tabele palet, w przeciwnym razie należy wprowadzić pełną nazwę ścieżki tabeli punktów zerowych. Punkty zerowe z tabeli punktów zerowych aktywuje się w NC-programie przy pomocy cyklu 7 **PRZESUNIĘCIE PUNKTU ZEROWEGO**
- **LOCATION** (zapis niezbędnie konieczny): zapis „**MA**” odznacza, iż paleta lub zamocowanie znajduje się na maszynie i może być obrabiane. TNC obrabia tylko palety lub zamocowania oznakowane przy pomocy „**MA**”. Proszę nacisnąć klawisz **ENT** aby zapisać „**MA**”. Przy pomocy klawisza **NO ENT** można skasować zapis.
- **LOCK** (zapis do wyboru): blokowanie obróbki wiersza palety. Poprzez naciśnięcie klawisza **ENT** odpracowywanie zostaje oznakowane jako zablokowane przy pomocy zapisu „*“ . Przy pomocy klawisza **NO ENT** można anulować zablokowanie. Można zablokować odpracowywanie dla pojedynczych programów, zamocować lub całych palet. Nie zablokowane wiersze (np. PGM) zablokowanej palety nie są odpracowywane.



Softkey	Funkcja edycji
	Wybrać początek tabeli
	Wybrać koniec tabeli
	Wybrać poprzednią stronę tabeli
	Wybrać następną stronę tabeli
	Wstawić wiersz na końcu tabeli
	Wymazać wiersz na końcu tabeli
	Dodać wprowadzalną liczbę wierszy na końcu tabeli
	Skopiować pole z jasnym tłem
	Wstawić skopiowane pole
	Wybrać początek wiersza
	Wybrać koniec wiersza
	Kopiowanie aktualnej wartości
	Wstawić aktualną wartość
	Edycja aktualnego pola
	Sortowanie według treści kolumny
	Funkcje dodatkowe np. Zachowaj

13.1 Menedżer palet

Wybór tabeli palet

- ▶ Wybrać w rodzaju pracy Program wprowadzić do pamięci/edycja lub Przebieg programu zarządzanie plikami: nacisnąć klawisz **PGM MGT**.
- ▶ Wyświetlenie plików typu .P: softkeys **WYBRAC TYP** oraz **POKAZ WSZYSTKIE** nacisnąć
- ▶ Wybrać tabele palet przyciskami ze strzałką lub wprowadzić nazwę dla nowej tabeli
- ▶ Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**

Opuścić plik palet

- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Wybrać inny typ pliku: softkey **WYBRAC TYP** i softkey dla wymaganego typu pliku nacisnąć, np. **POKAZ .H**
- ▶ Wybrać żądany plik

Plik palet: odpracowywanie



W parametrze maszynowym określa się, czy tabela palet ma zostać odpracowana blokami czy też w trybie ciągłym.

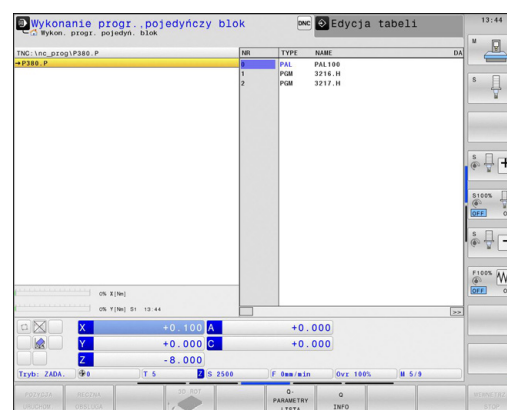
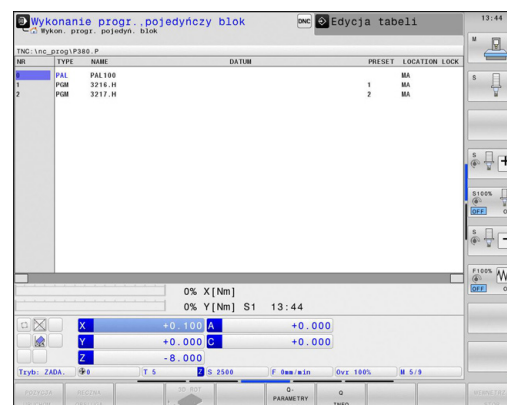
Można przechodzić od widoku na tabele i widoku na formularze przy pomocy klawisza podziału ekranu.

- ▶ W rodzaju pracy Przebieg programu według kolejności bloków lub Przebieg programu pojedynczymi blokami wybrać zarządzanie plikami: klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Wyświetlenie plików typu .P: softkeys **WYBRAC TYP** i **POKAZ .P** nacisnąć
- ▶ Wybrać tabelę palet przy pomocy klawiszy ze strzałką, przyciskiem **ENT** potwierdzić
- ▶ Odpracowywanie tabeli palet: klawisz **NC-start** nacisnąć

Podział monitora przy odpracowywaniu tabeli palet

Jeżeli chcemy zobaczyć jednocześnie zawartość programu i zawartość tabeli palet, to proszę wybrać podział monitora **PROGRAM + PALETA**. Podczas odpracowywania TNC przedstawia na lewej połowie monitora program i na prawej połowie monitora paletę. Aby móc obejrzeć zawartość programu przed jego odpracowywaniem, proszę postąpić w następujący sposób:

- ▶ Wybrać tabele palet
- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką proszę wybrać program, który chcemy sprawdzić
- ▶ Softkey **PROGRAM OTWORZ** nacisnąć: TNC wyświetla wybrany program na ekranie. Przy pomocy klawiszy ze strzałką można teraz strona po stronie zajrzeć do programu
- ▶ Z powrotem do tabeli palet: proszę nacisnąć softkey **PROGRAM OTWORZYĆ**.



14

**Programowanie:
obróbka
toczeniem**

Programowanie: obróbka toczeniem

14.1 Obróbka toczeniem na frezarkach (opcja #50)

14.1 Obróbka toczeniem na frezarkach (opcja #50)

Wstęp

Na specjalnych typach frezarek jest możliwym wykonywanie zarówno obróbki frezowaniem jak i toczeniem. W ten sposób możliwe jest przeprowadzenie kompletnej obróbki przedmiotu bez zmiany zamocowania na jednej maszynie, nawet jeśli konieczne są skomplikowane operacje frezarskie i tokarskie.

Obróbka toczeniem jest operacją skrawania, przy której obrabiany przedmiot się obraca i w ten sposób zostaje wykonywane przemieszczenie skrawania. Zamocowane w uchwycie narzędzie wykonuje ruchy wcięcia w materiał i ruchy posuwowe. Zabiegi tokarskie są podzielone, w zależności od kierunku obróbki i postawionego zadania, na różne metody wytwarzania, np. toczenie wzdłużne, toczenie planowe, toczenie poprzeczne lub toczenie gwintu.



TNC oferuje dla najróżniejszych metod wytwarzania odpowiednio kilka cykli: patrz instrukcja obsługi dla operatora, rozdział "Toczenie".

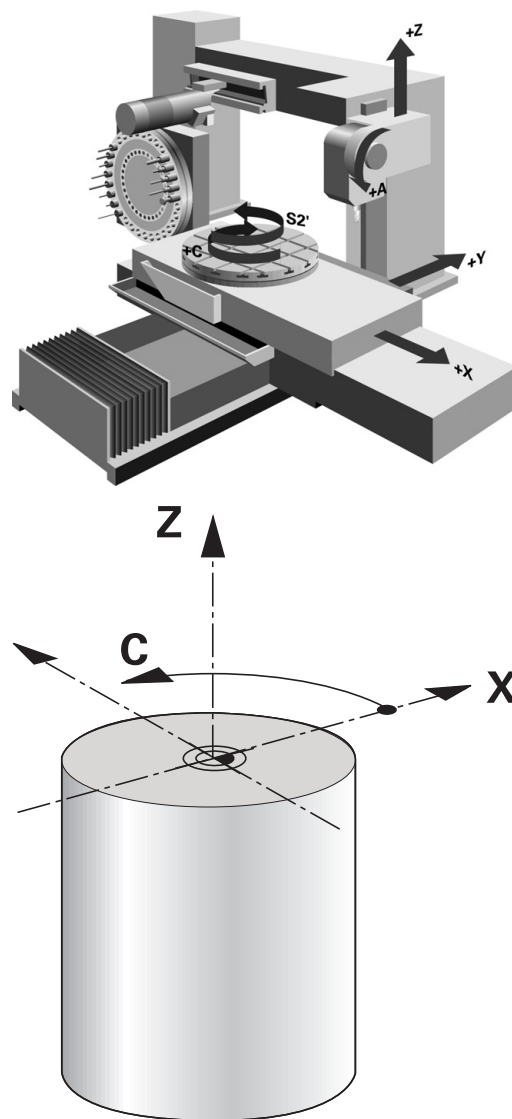
Na TNC można przechodzić w prosty sposób w jednym programie NC od trybu frezowania na tryb toczenia i odwrotnie. Podczas trybu toczenia stół obrotowy służy jako wrzeciono tokarki a wrzeciono frezarskie z narzędziem pozostaje nieruchome. W ten sposób można wytwarzać rotacyjnie symetryczne kontury. Punkt odniesienia (preset) musi znajdować się w centrum wrzeciona tokarki.

Menedżer danych narzędzi tokarskich uwzględnia inne opisy geometryczne, jak to ma miejsce dla narzędzi frezarskich lub wiertarskich. Przykładowo konieczna jest definicja promienia ostrza, aby móc wykonać korektę promienia ostrza. TNC posiada do dyspozycji w tym celu specjalnego menedżera dla narzędzi tokarskich patrz "Dane narzędzia", strona 503.

Dla obróbki dostępne są rozmaite cykle. Można wykorzystywać je także z osiami nachylenia: patrz "Przystawiona obróbka toczeniem", strona 516

Układ osi jest tak określony przy toczeniu, iż współrzędne X opisują średnicę obrabianego przedmiotu a współrzędne Z pozycje wzdłuż.

Programowanie następuje zatem zawsze na płaszczyźnie XZ. Które osie maszyny są wykorzystywane dla wykonywania przemieszczeń zależy od danej kinematyki maszyny i jest określone przez producenta maszyn. I tak programy NC z funkcjami toczenia są szerokim stopniem wymienne i niezależne od typu maszyny.



14.2 Funkcje bazowe (opcja #50)

Przełączenie tryb frezowania / tryb toczenia



Przełączenie kinematyki maszyny to funkcja zależna od maszyny.

Maszyna musi zostać zaadaptowana przez producenta dla obróbki toczeniem i przełączenia trybu pracy. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Aby przełączać obróbkę frezowania i toczenia, należy przełączyć na odpowiedni tryb pracy.

Dla przełączenia trybu pracy wykorzystujemy funkcje NC **FUNCTION MODE TURN** i **FUNCTION MODE MILL**.

We wskazaniu stanu TNC pokazuje symbol, jeśli tryb toczenia jest aktywny

Symbol	Tryb obróbki
	Tryb toczenia aktywny: FUNCTION MODE TURN
Bez symbolu	Tryb frezowania aktywny: FUNCTION MODE MILL

Przy przełączeniu trybów obróbki TNC odpracowuje makroinstrukcję, która dokonuje specyficznych dla maszyny ustawień odpowiednio do trybu obróbki. Przy pomocy funkcji NC **FUNCTION MODE TURN** i **FUNCTION MODE MILL** aktywujemy kinematykę maszyny, którą producent maszyn zdefiniował w makro i zachował.



W trybie toczenia preset musi leżeć w centrum wrzeciona tokarki.

Położenie ostrza narzędzia musi być zorientowane na centrum wrzeciona tokarki. Należy pozycjonować współrzędną Y w trybie toczenia na środek wrzeciona tokarki.

Sprawdzić orientację wrzeciona narzędzia. Dla obróbki zewnętrznej ostrze narzędzia musi być zorientowane na centrum wrzeciona tokarki. Dla obróbki wewnętrznej narzędzie musi być ustawione w kierunku przeciwnym do centrum wrzeciona tokarki.

Należy również sprawdzić, czy kierunek obrotu wrzeciona tokarki dla zamocowanego narzędzia jest właściwy.

Podczas obróbki ciężkich przedmiotów z dużymi prędkościami obrotowymi, pojawiają się znaczne siły fizyczne. Proszę się upewnić, iż obrabiany przedmiot jest dobrze zamocowany, aby uniknąć uszkodzeń maszyny lub wypadków!

14.2 Funkcje bazowe (opcja #50)



W trybie toczenia są pokazywane we wskazaniu położenia osi X wartości średnicy. TNC pokazuje wówczas symbol średnicy we wskazaniu położenia.

W trybie toczenia działa potencjometr wrzeciona dla wrzeciona tokarki (stołu obrotowego).

Nie można przełączyć trybu obróbki, jeśli aktywne jest nachylenie płaszczyzny obróbki lub TCPM.

W trybie toczenia, poza cyklem przesunięcia punktu zerowego, niedozwolone są przeliczenia współrzędnych.

Dla definiowania funkcji toczenia można używać także funkcji smartSelect, patrz "Przegląd funkcji specjalnych", strona 392.

Zapis trybu obróbki:

SPEC
FCT

- ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi

PROGRAMOWE
FUNKCJE
TOCZENIA

- ▶ menu dla **FUNKCJI PROGRAMOWYCH TOCZENIA** wybrać

PODSTAWOWE
FUNKCJE

- ▶ **FUNKCJE PODSTAWOWE** wybrać

FUNCTION
MODE

- ▶ **FUNCTION MODE** wybrać

TURN


- ▶ wybrać funkcję dla trybu obróbki toczenie lub frezowanie
- ▶ Wybrać kinematykę, która ma być aktywowana przy przełączeniu (funkcja zależna od maszyny). Jeśli nie chcemy definiować kinematyki, klawiszem NO ENT potwierdzić

NC-syntaktyka

11 FUNCTION MODE TURN "AC_TABLE" ; TRYB TOCZENIA AKTYWOWAĆ

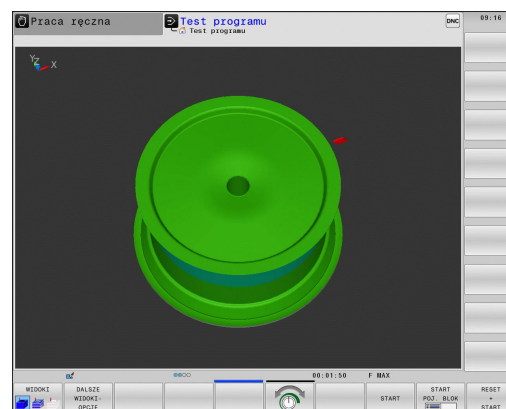
12 FUNCTION MODE MILL "B_HEAD" ; TRYB FREZOWANIA AKTYWOWAĆ

Prezentacja graficzna obróbki toczeniem

Obróbkę toczeniem można symulować w trybie pracy **Test programu**. Warunkiem tego jest odpowiednia dla obróbki toczeniem definicja półwyrobu i opcja #20.



Wyświetlone czasy obróbki programów z obróbką frezowaniem/toczeniem w symulacji nie odpowiadają rzeczywistym czasom obróbki.

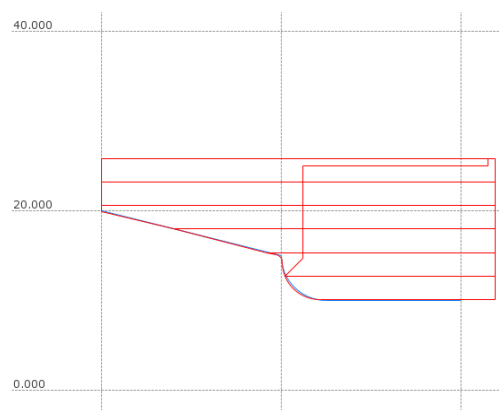


Prezentacja graficzna w trybie pracy Programowanie

Obróbkę toczeniem można także symulować graficznie przy pomocy grafiki liniowej w trybie pracy **Programowanie**. Dla przedstawienia przemieszczenia w trybie toczenia przy rodzaju pracy **Programowanie** zmieniamy widok przy pomocy softkeys, patrz "Utworzenie grafiki programowania dla istniejącego programu", strona 153.

Układ osi jest tak określony przy toczeniu, iż współrzędne X opisują średnicę obrabianego przedmiotu a współrzędne Z pozycję wzdłuż.

Nawet jeśli obróbka toczeniem odbywa się na dwuwymiarowej płaszczyźnie (współrzędne X i Z), należy w przypadku prostokątnego półwyrobu programować wartości Y przy definicji półwyrobu.



NC-syntaktyka

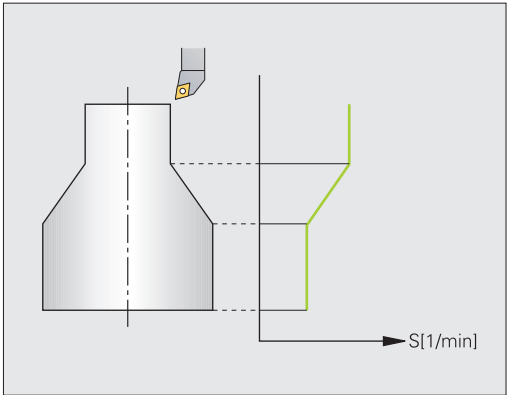
0 BEGIN PGM ABSATZ MM	
1 BLK FORM 0.1Y X+0 Y-1 Z-50	Definicja półwyrobu
2 BLK FORM 0.2 X+87 Y+1 Z+2	
3 TOOL CALL 12	Wywołanie narzędzia
4 M140 MB MAX	Wyjście narzędzia z materiału
5 FUNCTION MODE TURN	Aktywować tryb toczenia

14.2 Funkcje bazowe (opcja #50)

Programowanie prędkości obrotowej



Jeżeli pracujemy ze stałą prędkością skrawania, to wybrany stopień przełożenia ogranicza możliwy zakres prędkości obrotowej. Czy w ogóle i jakie stopnie przełożenia są możliwe, zależne jest od maszyny.



Można pracować przy toczeniu zarówno ze stałą prędkością obrotową jak i ze stałą prędkością skrawania.

Jeśli pracujemy ze stałą prędkością skrawania **VCONST:ON** , to TNC zmienia prędkość obrotową w zależności od odległości ostrza narzędzia od środka wrzeciona tokarki. Przy pozycjonowaniu w kierunku centrum toczenia TNC zwiększa obroty stołu, dla przemieszczeń od centrum toczenia redukuje te obroty.

Przy obróbce ze stałą prędkością obrotową **VCONST:OFF** ta prędkość obrotowa jest niezależna od pozycji narzędzia.

Dla definiowania prędkości obrotowej należy używać funkcji **FUNCTION TURNDATA SPIN**. TNC oddaje do dyspozycji następujące elementy zapisu:

- **VCONST:** stała prędkość skrawania off/on (konieczny zapis)
- **VC:** prędkość skrawania (opcjonalnie)
- **S:** nominalna prędkość obrotowa jeśli stała prędkość skrawania nie jest aktywna (opcjonalnie)
- **S MAX:** maksymalna prędkość obrotowa przy stałej prędkości skrawania (opcjonalnie), jest resetowana z **S MAX 0**
- **gearrange:** stopień przekładni dla wrzeciona tokarki (opcjonalnie)

Definiowanie prędkości obrotowej:

- SPEC
FCT

▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi
- PROGRAMOWE
FUNKCJE
TOCZENIA

▶ menu dla **FUNKCJI PROGRAMOWYCH TOCZENIA** wybrać
- FUNCTION
TURNDATA

▶ **FUNCTION TURNDATA** wybrać
- TURNDATA
SPIN

▶ **TURNDATA SPIN** wybrać
- VCONST :
ON

▶ Funkcję dla zapisu prędkości obrotowej **VCONST:** wybrać



Cykl 800 ogranicza przy toczeniu mimośrodowo maksymalną prędkość obrotową. Dla zresetowania proszę programować **FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX0**.

NC-syntaktyka

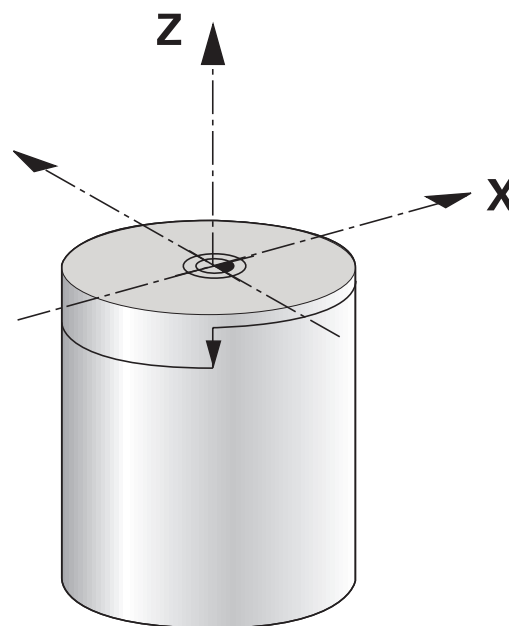
3 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:100 GEARRANGE:2	Definiowanie stałej prędkości skrawania dla stopnia przełożenia 2
3 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S550	Definiowanie stałej prędkości obrotowej
...	

Prędkość posuwu

Przy toczeniu podawane są posuwu często w mm na jeden obrót. TNC przemieszcza narzędzie przy każdym obrocie wrzeciona o zdefiniowaną wartość. W ten sposób wynikający z tego posuw torowy zależy od prędkości obrotowej wrzeciona tokarki. W przypadku wysokich obrotów TNC zwiększa posuw, dla niskich obrotów redukuje ten posuw. W ten sposób można dokonywać obróbki ze stałą siłą skrawania przy niezmienniej głębokości skrawania oraz osiągać przy tym stałą grubość skrawanego materiału.

Standardowo TNC interpretuje zaprogramowany posuw w milimetrach na minutę (mm/min). Jeśli chcemy definiować posuw w milimetrach na obrót (mm/obr), to należy programować **M136**. TNC interpretuje wówczas wszystkie następne zapisy posuwu w mm/obr, aż **M136** zostanie anulowane.

M136 działa modalnie na początku wiersza i może z **M137** zostać anulowane.



NC-syntaktyka

10 L X+102 Z+2 R0 FMAX	Przemieszczenia na biegu szybkim
...	
15 L Z-10 F200	Przemieszczenie z posuwem wynoszącym 200 mm/min
...	
19 M136	Posuw w milimetrach na obrót
20 L X+154 F0.2	Przemieszczenie z posuwem wynoszącym 0.2 mm/obr
...	

14.3 Funkcje niewyważenia (opcja #50)

14.3 Funkcje niewyważenia (opcja #50)

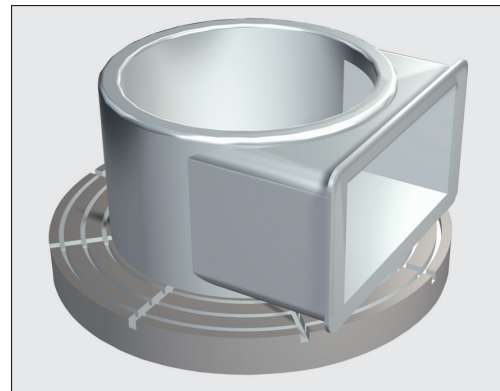
Niewyważenie w trybie toczenia

Ogólne informacje



Maszyna musi zostać zaadaptowana przez producenta dla monitorowania i pomiaru niewyważenia. Funkcje kompensowania niewyważenia nie są konieczne na każdej maszynie. Niekiedy funkcje te nie są dostępne na eksploatowanej maszynie. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Opisane tu funkcje niewyważenia są funkcjami bazowymi, które muszą zostać docelowo nastawione i dopasowane przez producenta do danej maszyny. Dlatego też działanie i zakres funkcji mogą odbiegać od poniższego opisu. Producent maszyn może także udostępnić inne funkcje niewyważenia. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!



Przy obróbce toczeniem narzędzie znajduje się w stałej pozycji podczas gdy stół obrotowy i zamocowany przedmiot wykonują ruch obrotowy. W zależności od wielkości przedmiotu są przemieszczane rotacyjnie także duże gabaryty. Poprzez obrót przedmiotu zostaje generowana działająca na zewnątrz siła odśrodkowa.

Występująca siła odśrodkowa zależy w znacznym stopniu od prędkości obrotowej, masy i niewyważenia przedmiotu. Niewyważenie powstaje, jeśli obiekt, którego masa nie jest rozłożona kołowo-symetrycznie, zostaje przemieszczany rotacyjnie. Jeśli ciało masy znajduje się w ruchu rotacyjnym, to wytwarza ono działającą na zewnątrz siłę odśrodkową. Jeśli ta obracająca się masa jest równomiernie rozłożona, to siły obrotowe anulują się.

Niewyważenie jest w znacznym stopniu uzależnione od formy przedmiotu (z. B. niesymetryczny korpus pompy) i od mocowania. Ponieważ te czynniki często nie są zmienialne, należy kompensować istniejące niewyważenie poprzez zamocowanie ciężarów wyrównujących. TNC wspomaga operatora w tym przypadku cyklem **NIWYWAZ. POMIAR**. Cykl ustala występujące niewyważenie i oblicza masę oraz pozycję koniecznego ciężarka wyrównującego.



Poprzez rotację przedmiotu powstają siły odśrodkowe, które w zależności od niewyważenia, mogą wywoływać wibracje (drżania rezonansowe). Wpływa to negatywnie na proces obróbki a okres trwałości narzędzia zostaje skrócony. Znaczne siły odśrodkowe mogą prowadzić do uszkodzenia maszyny albo wyciskać przedmiot z zamocowania.

Proszę sprawdzić po zamocowaniu nowego przedmiotu niewyważenie. Jeśli to konieczne, można kompensować niewyważenie poprzez ciężarki wyrównujące.

Poprzez znoszenie materiału przy obróbce zmienia się rozłożenie masy przedmiotu. To może mieć wpływ na niewyważenie przedmiotu. Należy sprawdzać niewyważenie także pomiędzy zabiegami obróbkowymi.

Proszę uwzględnić przy wyborze prędkości obrotowej masę i niewyważenie przedmiotu. W przypadku ciężkich przedmiotów lub w przypadku znacznego niewyważenia nie należy stosować dużych prędkości obrotowych.

Nadzorowanie niewyważenia poprzez funkcję Monitor niewyważenia

Funkcja Monitor niewyważenia nadzoruje niewyważenie przedmiotu w trybie toczenia. Jeśli zadana przez producenta maszyny wartość dla maksymalnego niewyważenia zostanie przekroczona, to TNC wydaje komunikat o błędach i wyłącza awaryjnie. Dodatkowo można przy pomocy parametru maszynowego **limitUnbalanceUsr** jeszcze dalej obniżyć granicę niewyważenia. Jeżeli granica ta zostaje przekroczona, to TNC wydaje komunikat o błędach. Obrót stołu nie zostaje przez to zatrzymany. TNC aktywuje funkcję Monitor niewyważenia automatycznie przy przełączeniu na tryb toczenia. Monitor niewyważenia działa tak długo aż przejdziemy ponownie do trybu frezowania.

14.3 Funkcje niewyważenia (opcja #50)

Cykl Pomiar niewyważenia

Aby możliwie płynnie i pewnie wykonywać obróbkę toczeniem, należy sprawdzić niewyważenie zamocowanego przedmiotu i skompensować ciężarkiem wyrównującym. TNC oddaje do dyspozycji cykl **NIEWYWAZ. POMIAR**.

Cykl **NIEWYWAZ. POMIAR** ustala występujące niewyważenie przedmiotu i oblicza masę oraz pozycję koniecznego ciężarka wyrównującego.

Określenie niewyważenia:

- ▶

Przełączenie paska z softkey w trybie obsługi ręcznej
- MANUALNE
CYKLE

▶ Softkey **MANUALNE CYKLE** wybrać
- TOCZENIE

▶ Softkey **TOCZENIE** wybrać
- UBALANSE
MALE

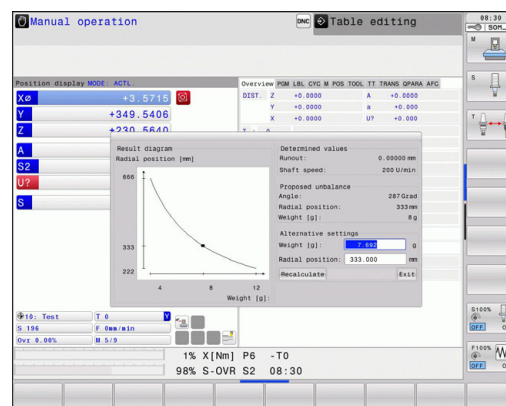
▶ Softkey **NIEWYWAZ. POMIAR** wybrać
- ▶ Zapis prędkości obrotowej dla określenia niewyważenia
- ▶ Nacisnąć NC-start: cykl rozpoczyna obrót stołu z nieznaną prędkością obrotową i zwiększa stopniowo prędkość aż zadane obroty zostaną osiągnięte. TNC otwiera okno, w którym zostają pokazane obliczona masa i pozycja radialna ciężarka wyrównującego.

Jeśli chcemy używać innej pozycji radialnej lub innej masy dla ciężarka wyrównującego, to można nadpisywać obydwie te wartości i obliczyć na nowo inną wartość.



Proszę sprawdzić po zamocowaniu ciężarka wyrównującego niewyważenie ponowną operacją pomiarową.

Częściowo może okazać się koniecznym, iż dwa lub więcej ciężarków muszą być inaczej uplasowane aby skompensować niewyważenie.



14.4 Narzędzia w trybie toczenia (opcja #50)

Wywołanie narzędzia

Wywołanie narzędzi tokarskich następuje taki i w trybie frezowania, przy pomocy funkcji **TOOL CALL**. Należy zdefiniować w **TOOL CALL**-wierszu tylko numer narzędzia lub nazwę narzędzia.



Można wywoływać oraz zamontować narzędzia tokarskie zarówno w trybie frezowania jaki i toczenia.

Wybór narzędzia w oknie napływowym

Jeśli otwieramy okno napływowe dla wyboru narzędzia, to TNC zaznacza wszystkie dostępne w magazynie narzędzia na zielono.

Sterowanie pokazuje oprócz numeru narzędzia i nazwy narzędzia także kolumny **ZL** i **XL** z tabeli narzędzi tokarskich.

NC-syntaktyka

1 FUNCTION MODE TURN	Wybrać tryb toczenia
2 TOOL CALL „TRN_ROUGH”	Wywołanie narzędzia
...	

14.4 Narzędzia w trybie toczenia (opcja #50)

Korekcja narzędzia w programie

Przy pomocy funkcji **FUNCTION TURNDATA CORR** można definiować dodatkowe wartości korekcji dla aktywnego narzędzia. W **FUNCTION TURNDATA CORR** można zapisywać wartości delta dla długości narzędzia w kierunku X **DXL** oraz w kierunku Z **DZL**. Wartości korekcji działają addytywnie na wartości korekcji z tabeli narzędzi tokarskich.

FUNCTION TURNDATA CORR działa zawsze dla aktywnego narzędzia. Poprzez ponowne wywołanie narzędzia **TOOL CALL** dezaktywujemy ponownie korekcję. Kiedy wychodzimy z programu (np. PGM MGT), to TNC resetuje wartości korekcji automatycznie.

Przy zapisie funkcji **FUNCTION TURNDATA CORR** można definiować sposób działania korekcji narzędzia przy pomocy softkeys:

- **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS**: korekcja narzędzia działa w układzie współrzędnych narzędzia
- **FUNCTION TURNDATA CORR-WCS**: korekcja narzędzia działa w układzie współrzędnych przedmiotu



Korekcja narzędzia **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** działa zawsze w układzie współrzędnych narzędzia, także podczas przystawionej obróbki.

Definiowanie korekcji narzędzia:

SPEC
FCT

- ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi

PROGRAMOWE
FUNKCJE
TOCZENIA

- ▶ menu dla FUNKCJI PROGRAMOWYCH TOCZENIA wybrać

FUNCTION
TURNDATA

- ▶ **FUNCTION TURNDATA** wybrać

TURNDATA
CORR

- ▶ **TURNDATA CORR** wybrać

NC-syntaktyka

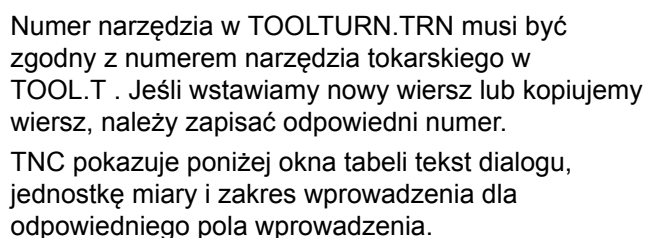
```
21 FUNCTION TURNDATA CORR-TCS:Z/X DZL:0.1 DXL:0.05
```

```
...
```

W tabeli narzędzi tokarskich **TOOLTURN.TRN** definiujemy specyficzne dla toczenia dane narzędzia.

Zapisany w kolumnie **T** numer narzędzia odsyła do numeru narzędzia tokarskiego w **TOOL.T**. Wartości geometrii jak np. **L** i **R** z **TOOL.T** nie działają dla narzędzi tokarskich.

Dodatkowo należy odznaczyć narzędzia tokarskie w tabeli narzędzi TOOL.T jako narzędzia tokarskie. W tym celu wybrać w kolumnie TYP typ narzędzia **TURN** dla odpowiedniego narzędzia. Jeśli dla danego narzędzia koniecznych jest więcej danych geometrycznych, to można utworzyć do danego narzędzia dalsze indeksowane narzędzia.



Tabele narzędzi tokarskich, które mają być zbierane w archiwum lub używane dla testowania programu, mogą otrzymać dowolną nazwę pliku z rozszerzeniem .TRN.

Praca ręczna
 Edycja tabeli
Programowanie > Edycja tabeli
OKC

15:58

INC:\tabl\tool\tool.tin

T	NABIE	ZL	XL	YL	DZL	DXL
50		75	10	0	0	0
51		75	10	0	0	0
52		70	0	0	0	0
55		120	10	0	0	0

Nazwa nadziedziona?
Szerokość tekstu 32

POZIATEK
↑
KONIEC
↓
STRONA
↶
STRONA
↷
WIERZCH
POZIATEK
↶↷
WIERZCH
KONIEC
↶↷
ZNAJÓZ

Programowanie: obróbka toczeniem

14.4 Narzędzia w trybie toczenia (opcja #50)

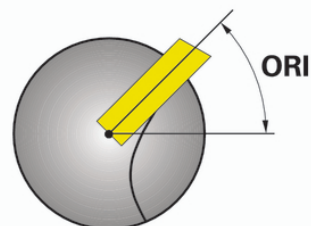
Dane narzędzi w tabeli narzędzi tokarskich

Element zapisu	Zastosowanie	Zapis
T	Numer narzędzia: musi być zgodny z numerem narzędzia tokarskiego w TOOL.T	-
NAZWA	Nazwa narzędzia: TNC przejmuje nazwę narzędzia automatycznie, jeśli wybieramy tabelę narzędzi tokarskich w tabeli narzędzi	32 znaki, tylko duże litery, bez spacji
ZL	Wartość korekcji dla długości narzędzia 1 (kierunek Z)	-99999,9999...+99999,9999
XL	Wartość korekcji dla długości narzędzia 2 (kierunek X)	-99999,9999...+99999,9999
YL	Wartość korekcji dla długości narzędzia 3 (kierunek Y)	-99999,9999...+99999,9999
DZL	Wartość delta długości narzędzia 1 (kierunek Z), działa addytywnie do ZL	-99999,9999...+99999,9999
DXL	Wartość delta długości narzędzia 2 (kierunek X), działa addytywnie do XL	-99999,9999...+99999,9999
DYL	Wartość delta długości narzędzia 3 (kierunek Y), działa addytywnie do YL	-99999,9999...+99999,9999
RS	Promień ostrza: TNC uwzględni promień ostrza w cyklach toczenia i wykonuje korekcję promienia ostrza, jeśli zaprogramowano kontury z korekcją promienia RL lub RR	-99999,9999...+99999,9999
TO	Orientacja narzędzia: kierunek ostrza narzędzia	1...9
ORI	Kąt orientacji wrzeciona: kąt wrzeciona frezowania dla ustawienia narzędzia tokarskiego w położenie obróbkowe	-360,0...+360,0
T-ANGLE	Kąt przyłożenia dla narzędzi obróbki zgrubnej i wykańczającej	0,0000...+179,9999
P-ANGLE	Kąt wierzchołkowy dla narzędzi obróbki zgrubnej i wykańczającej	0,0000...+179,9999
CUTLENGTH	Długość ostrza przecinaka	0,0000...+99999,9999
CUTWIDTH	Szerokość przecinaka	0,0000...+99999,9999
TYP	Typ narzędzia tokarskiego: zgrubne ROUGH , wykańczające FINISH , gwintownik THREAD , przecinak RECESS , grzybkowe BUTTON , przecinak RECTURN	ROUGH , FINISH , THREAD , RECESS , BUTTON , RECTURN

Za pomocą kąta orientacji wrzeciona **ORI** określamy położenie katowe wrzeciona frezowania dla narzędzia tokarskiego. Zorientować ostrze narzędzia w zależności od orientacji narzędzia **TO** na centrum stołu obrotowego lub w przeciwnym kierunku.



Narzędzie musi być zamocowane we właściwym położeniu i być zmierzone.
Sprawdzić orientację narzędzia po definiowaniu narzędzia.

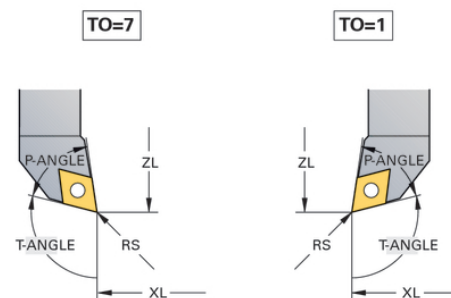


Narzędzia w trybie toczenia (opcja #50) 14.4

Dane narzędzia dla noża tokarskiego

Konieczne i opcjonalne dane narzędziowe dla noża tokarskiego

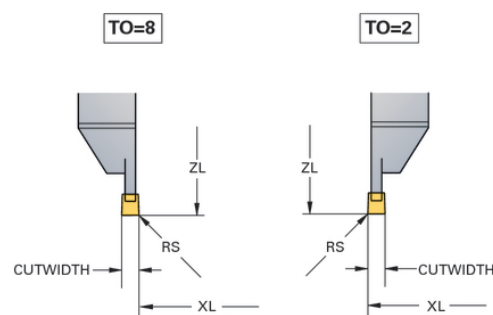
Element zapisu	Zastosowanie	Zapis
ZL	Długość narzędzia1	Konieczne
XL	Długość narzędzia 2	Konieczne
XL	Długość narzędzia 3	Opcjonalnie
DZL	Korekcja zużycia ZL	Opcjonalnie
DXL	Korekcja zużycia XL	Opcjonalnie
DYL	Korekcja zużycia YL	Opcjonalnie
RS	Promień ostrza	Konieczne
TO	Orientacja narzędzia	Konieczne
ORI	Kąt orientacji	Konieczne
T-ANGLE	Kąt przystawienia	Konieczne
P-ANGLE	Kąt wierzchołkowy	Konieczne
TYP	Typ narzędzia	Konieczne



Dane narzędzia dla przecinaka tokarskiego

Konieczne i opcjonalne dane narzędziowe dla przecinaków

Element zapisu	Zastosowanie	Zapis
ZL	Długość narzędzia1	Konieczne
XL	Długość narzędzia 2	Konieczne
YL	Długość narzędzia 3	Opcjonalnie
DZL	Korekcja zużycia ZL	Opcjonalnie
DXL	Korekcja zużycia XL	Opcjonalnie
DYL	Korekcja zużycia YL	Opcjonalnie
RS	Promień ostrza	Konieczne
TO	Orientacja narzędzia	Konieczne
ORI	Kąt orientacji	Konieczne
CUTWIDTH	Szerokość przecinaka	Konieczne
TYP	Typ narzędzia	Konieczne



14.4 Narzędzia w trybie toczenia (opcja #50)

Dane narzędzia dla noży do toczenia poprzecznego

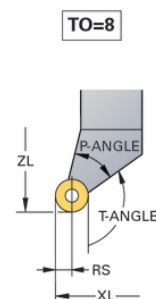
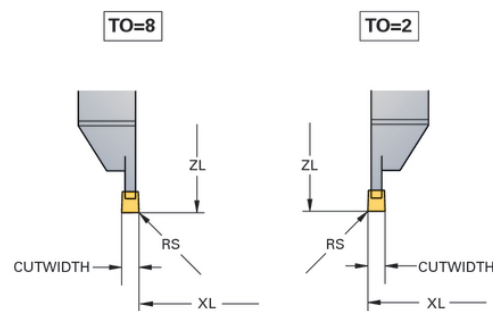
Konieczne i opcjonalne dane narzędziowe dla noży do toczenia poprzecznego

Element zapisu	Zastosowanie	Zapis
ZL	Długość narzędzia1	Konieczne
XL	Długość narzędzia 2	Konieczne
YL	Długość narzędzia 3	Opcjonalnie
DZL	Korekcja zużycia ZL	Opcjonalnie
DXL	Korekcja zużycia XL	Opcjonalnie
DYL	Korekcja zużycia YL	Opcjonalnie
RS	Promień ostrza	Konieczne
TO	Orientacja narzędzia	Konieczne
ORI	Kąt orientacji	Konieczne
CUTLENGTH	Długość ostrza przecinaka	Konieczne
CUTWIDTH	Szerokość przecinaka	Konieczne
TYP	Typ narzędzia	Konieczne

Dane narzędzia dla narzędzi grzybkowych

Konieczne i opcjonalne dane narzędziowe dla narzędzi grzybkowych

Element zapisu	Zastosowanie	Zapis
ZL	Długość narzędzia1	Konieczne
XL	Długość narzędzia 2	Konieczne
YL	Długość narzędzia 3	Opcjonalnie
DZL	Korekcja zużycia ZL	Opcjonalnie
DXL	Korekcja zużycia XL	Opcjonalnie
DYL	Korekcja zużycia YL	Opcjonalnie
RS	Promień ostrza	Konieczne
TO	Orientacja narzędzia	Konieczne
ORI	Kąt orientacji	Konieczne
T-ANGLE	Kąt przystawienia	Konieczne
P-ANGLE	Kąt wierzchołkowy	Konieczne
TYP	Typ narzędzia	Konieczne

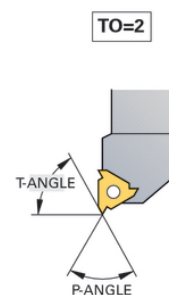
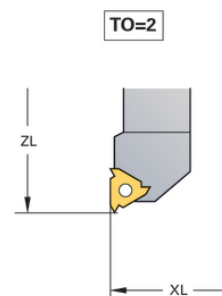


Narzędzia w trybie toczenia (opcja #50) 14.4

Dane narzędzia dla gwintowników

Konieczne i opcjonalne dane narzędziowe dla gwintowników

Element zapisu	Zastosowanie	Zapis
ZL	Długość narzędzia 1	Konieczne
XL	Długość narzędzia 2	Konieczne
YL	Długość narzędzia 3	Opcjonalnie
DZL	Korekcja zużycia ZL	Opcjonalnie
DXL	Korekcja zużycia XL	Opcjonalnie
DYL	Korekcja zużycia YL	Opcjonalnie
TO	Orientacja narzędzia	Konieczne
ORI	Kąt orientacji	Konieczne
T-ANGLE	Kąt przystawienia	Konieczne
P-ANGLE	Kąt wierzchołkowy	Konieczne
TYP	Typ narzędzia	Konieczne



14.4 Narzędzia w trybie toczenia (opcja #50)

Korekcja promienia ostrza SRK

Narzędzia tokarskie mają na wierzchołku określony promień ostrza (**RS**). W ten sposób dochodzi przy obróbce stożków, fazek i zaokrągleń do zniekształceń na konturze, ponieważ programowane ścieżki przemieszczenia odnoszą się zasadniczo do teoretycznego wierzchołka ostrza **S** (patrz ilustracja z prawej u góry). **SRK** pozwala uniknąć powstających przez to odchyłeń.

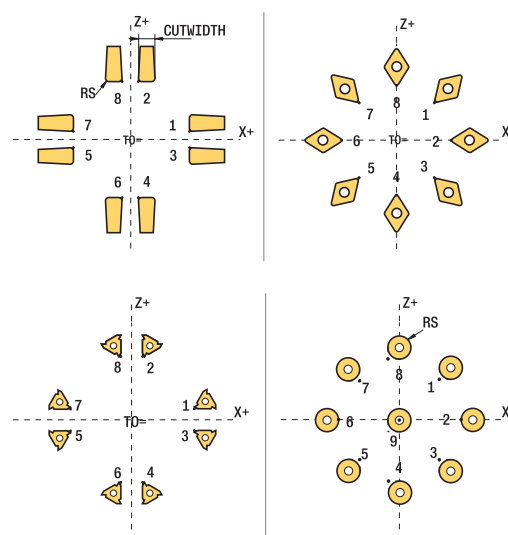
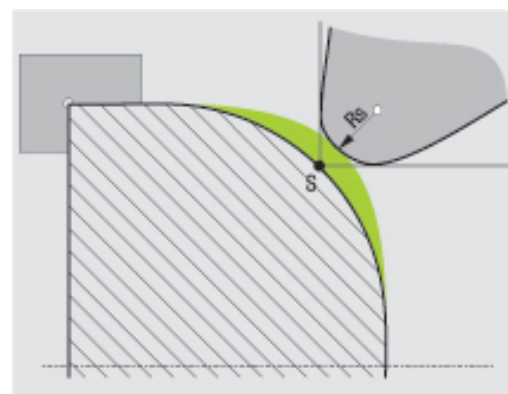
W cyklach toczenia **TNC** wykonuje automatycznie korekcję promienia ostrza. W pojedynczych wierszach przemieszczenia i w obrębie programowanego konturu aktywujemy **SRK** z **RL** lub **RR**.

W cyklach toczenia **TNC** sprawdza geometrię ostrza na podstawie kąta wierzchołkowego **P-ANGLE** oraz kąta przyłożenia **T-ANGLE**. Elementy konturu w cyklu **TNC** obrabia tylko o ile to możliwe danym narzędziem. **TNC** wydaje ostrzeżenie, jeśli pozostaje reszta materiału.



Przy neutralnym położeniu ostrza (**TO=2;4;6;8**) kierunek korekcji promienia nie jest jednoznaczny. W tych przypadkach **SRK** możliwa jest tylko w obrębie cykli.

TNC może wykonywać korekcję promienia ostrza narzędzia także podczas obróbki. Tu obowiązuje następujące ograniczenie: jeśli uruchamiana obróbka jest aktywowana z **M128** to korekcja promienia ostrza jest bez cyklu, czyli w wierszach przemieszczenia z **RL/RR**, nie jest możliwa. Jeśli obróbka jest aktywowana z **M144**, to powyższe ograniczenie nie obowiązuje.



14.5 Funkcje programowe Toczenie (opcja #50)

Nacięcia i podcięcia

Kilka cykli obrabia kontury, opisane w podprogramie. Te kontury programujemy przy pomocy funkcji trajektorii tekstem otwartym lub przy pomocy funkcji FK. Dla opisu konturu toczenia dostępne są dalsze specjalne elementy konturu. I tak można programować podcięcia i wcięcia jako kompletne elementy konturu w jednym wierszu NC.



Wcięcia i podcięcia odnoszą się zawsze do zdefiniowanego uprzednio liniowego elementu konturu.

Można używać elementów nacinania i przecinania GRV oraz UDC tylko w podprogramach konturu, wywoływanych przez cykl toczenia (patrz instrukcja obsługi dla operatora Cykle, rozdział Toczenie).

Przy definiowaniu podcięć i wcięć dostępne są różne możliwości zapisu. Niektóre z tych zapisów są konieczne (zapisy obowiązkowe), inne można pominąć (zapisy opcjonalne). Zapisy obowiązkowe są oznaczone na rysunkach pomocniczych jako takowe. Dla niektórych elementów można wybierać pomiędzy dwoma różnymi możliwościami definiowania. TNC udostępnia wówczas softkeys z odpowiednimi możliwościami wyboru.

Programowanie wcięć i podcięć:

- 
 - ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi
- 
 - ▶ menu dla **FUNKCJI PROGRAMOWYCH TOCZENIA** wybrać
- 
 - ▶ **NACIECIE/PODCIECIE** wybrać
- 
 - ▶ **GRV** (wcięcie) lub **UDC** (podcięcie) wybrać

14.5 Funkcje programowe Toczenie (opcja #50)

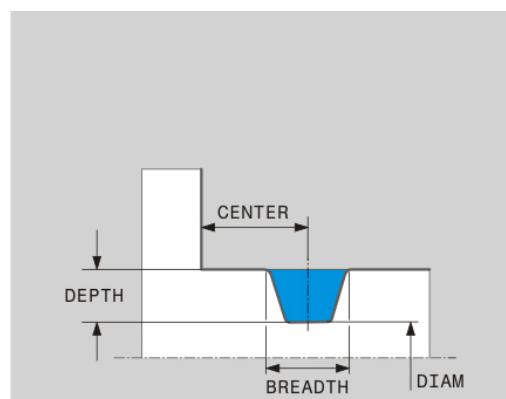
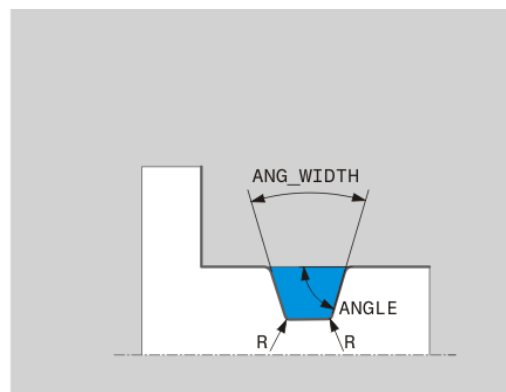
Programowanie wcięcia

Wcięcia to zagłębienia na okrągłych elementach i służą przeważnie jako ustalenie pierścieni zabezpieczających i uszczelki albo są wykorzystywane jako rowki smarowania. Można programować wcięcia na obwodzie lub na powierzchni czołowej przedmiotu toczonego. Do dyspozycji znajdują się dwa oddzielne elementy konturu:

- **GRV RADIAL**: nacięcie na obwodzie przedmiotu toczonego
- **GRV AXIAL**: nacięcie na powierzchni czołowej przedmiotu toczonego

Elementy zapisu dla nacięć GRV

Element zapisu	Zastosowanie	Zapis
CENTER	Punkt środkowy wcięcia	Obowiązkowy
R	Promień naroża obydwu naroży wewnętrznych	Opcjonalnie
DEPTH / DIAM	Głębokość wcięcia (zwrócić uwagę na znak liczby!) / średnica dna wcięcia	Obowiązkowy
BREADTH	Szerokość wcięcia	Obowiązkowy
ANGLE / ANG_WIDTH	Kąt boku zarysu / kąt rozwarcia obydwu boków zarysu	Opcjonalnie
RND / CHF	Zaokrąglenie / fazka naroża bliskiego startu konturu	Opcjonalnie
FAR_RND / FAR_CHF	Zaokrąglenie / fazka naroża daleko startu konturu	Opcjonalnie



Znak liczby głębokości wcięcia określa położenie obróbki (obróbka wewnętrzna/zewnętrzna) wcięcia. Znak liczby głębokości wcięcia dla obróbki zewnętrznej:

- Proszę zapisać ujemny znak liczby, jeśli element konturu przebiega w ujemnym kierunku współrzędnej Z
- Proszę zapisać dodatni znak liczby, jeśli element konturu przebiega w dodatnim kierunku współrzędnej Z

Znak liczby głębokości wcięcia dla obróbki wewnętrznej:

- Proszę zapisać dodatni znak liczby, jeśli element konturu przebiega w ujemnym kierunku współrzędnej Z
- Proszę zapisać ujemny znak liczby, jeśli element konturu przebiega w dodatnim kierunku współrzędnej Z

Radialne wcięcie: głębokość=5, szerokość=10, poz.= Z-15

21 L X+40 Z+0

22 L Z-30

23 GRV RADIAL CENTER-15 DEPTH-5 BREADTH10 CHF1 FAR_CHF1

24 L X+60

Programowanie podcięć

Podcięcia są przeważnie konieczne, aby dokonywać zwartego montażu elementów współpracujących. Przy tym podcięcia są pomocne przy redukowaniu działu karbu na narożach. Często gwinty i pasowania są opatrzone podcięciem. Dla definiowania różnych podcięć dostępne są rozmaite elementy konturu:

- **UDC TYPE_E**: podcięcie dla przewidzianej do dalszej obróbki powierzchni cylindrycznej zgodnie z DIN 509
- **UDC TYPE_F**: podcięcie dla przewidzianej do dalszej obróbki powierzchni cylindrycznej i planowej zgodnie z DIN 509
- **UDC TYPE_H**: podcięcie dla bardziej zaokrąglonego przejścia zgodnie z DIN 509
- **UDC TYPE_K**: podcięcie na powierzchni planowej i na powierzchni cylindrycznej
- **UDC TYPE_U**: podcięcie na powierzchni cylindrycznej
- **UDC THREAD**: podcięcie z gwintem zgodnie z DIN 76



TNC interpretuje podcięcia zawsze jako elementy formy w kierunku wzdłużnym. W kierunku planowym podcięcia nie są możliwe.

14.5 Funkcje programowe Toczenie (opcja #50)

Podcięcie DIN 509 UDC TYPE_E

Elementy zapisu w podcięciu DIN 509 UDC TYPE_E

Element zapisu	Zastosowanie	Zapis
R	Promień naroża obydwu naroży wewnętrznych	Opcjonalnie
DEPTH	Głębokość podcięcia	Opcjonalnie
BREADTH	Szerokość podcięcia	Opcjonalnie
ANGLE	Kąt podcięcia	Opcjonalnie

Podcięcie: głębokość = 2, szerokość = 15

21 L X+40 Z+0
22 L Z-30
23 UDC TYPE_E R1 DEPTH2 BREADTH15
24 L X+60

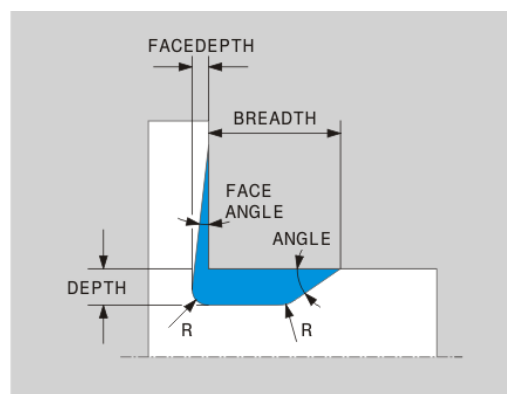
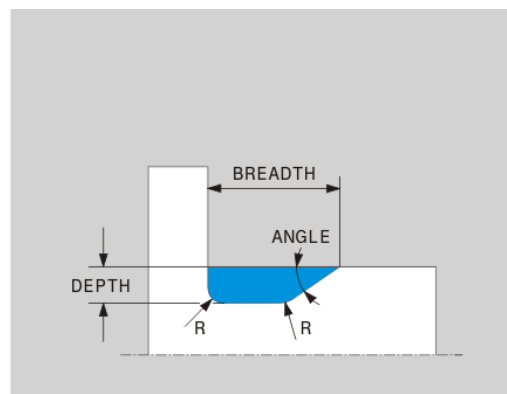
Podcięcie DIN 509 UDC TYPE_F

Elementy zapisu w podcięciu DIN 509 UDC TYPE_F

Element zapisu	Zastosowanie	Zapis
R	Promień naroża obydwu naroży wewnętrznych	Opcjonalnie
DEPTH	Głębokość podcięcia	Opcjonalnie
BREADTH	Szerokość podcięcia	Opcjonalnie
ANGLE	Kąt podcięcia	Opcjonalnie
FACEDEPTH	Głębokość powierzchni planowej	Opcjonalnie
FACEANGLE	Kąt konturu powierzchni planowej	Opcjonalnie

Podcięcie forma F: głębokość = 2, szerokość = 15, głębokość powierzchni planowej = 1

21 L X+40 Z+0
22 L Z-30
23 UDC TYPE_F R1 DEPTH2 BREADTH15 FACEDEPTH1
24 L X+60

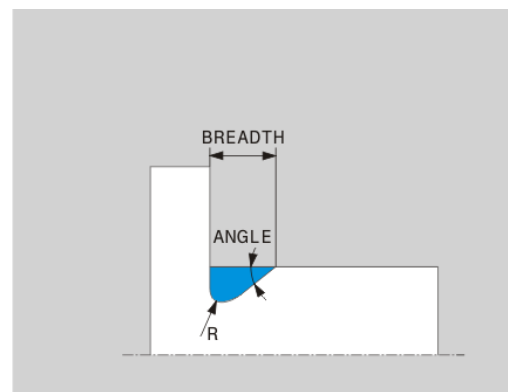


Podcięcie DIN 509 UDC TYPE_H**Elementy zapisu w podcięciu DIN 509 UDC TYPE_H**

Element zapisu	Zastosowanie	Zapis
R	Promień naroża obydwu naroży wewnętrznych	Obowiązkowy
BREADTH	Szerokość podcięcia	Obowiązkowy
ANGLE	Kąt podcięcia	Obowiązkowy

Podcięcie forma H: głębokość = 2, szerokość = 15, kąt = 10°

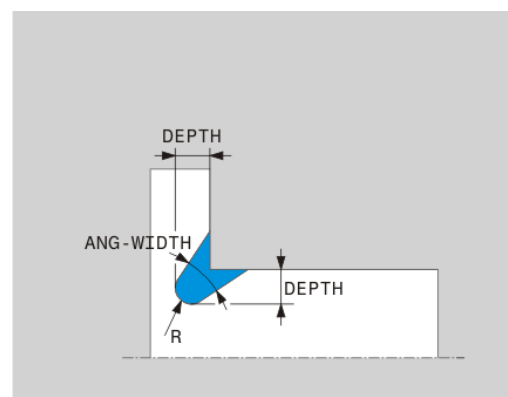
21 L X+40 Z+0
22 L Z-30
23 UDC TYPE_H R1 BREADTH10 ANGLE10
24 L X+60

**Podcięcie UDC TYPE_K****Elementy zapisu w podcięciu UDC TYPE_K**

Element zapisu	Zastosowanie	Zapis
R	Promień naroża obydwu naroży wewnętrznych	Obowiązkowy
DEPTH	Głębokość podcięcia (równoległe do osi)	Obowiązkowy
ROT	Kąt do osi wzdłużnej (default: 45°)	Opcjonalnie
ANG_WIDTH	Kąt rozwarcia podcięcia	Obowiązkowy

Podcięcie forma K: głębokość = 2, szerokość = 15, kąt rozwarcia = 30°

21 L X+40 Z+0
22 L Z-30
23 UDC TYPE_K R1 DEPTH3 ANG_WIDTH30
24 L X+60



14.5 Funkcje programowe Toczenie (opcja #50)

Podcięcie UDC TYPE_U

Elementy zapisu w podcięciu UDC TYPE_U

Element zapisu	Zastosowanie	Zapis
R	Promień naroża obydwu naroży wewnętrznych	Obowiązkowy
DEPTH	Głębokość podcięcia	Obowiązkowy
BREADTH	Szerokość podcięcia	Obowiązkowy
RND / CHF	Zaokrąglenie / fazka na narożu zewnętrznym	Obowiązkowy

Podcięcie forma U: głębokość = 3, szerokość = 8

21 L X+40 Z+0

22 L Z-30

23 UDC TYPE_U R1 DEPTH3 BREADTH8 RND1

24 L X+60

Podcięcie UDC THREAD

Elementy zapisu w podcięciu DIN 76 UDC THREAD

Element zapisu	Zastosowanie	Zapis
PITCH	Skok gwintu	Opcjonalnie
R	Promień naroża obydwu naroży wewnętrznych	Opcjonalnie
DEPTH	Głębokość podcięcia	Opcjonalnie
BREADTH	Szerokość podcięcia	Opcjonalnie
ANGLE	Kąt podcięcia	Opcjonalnie

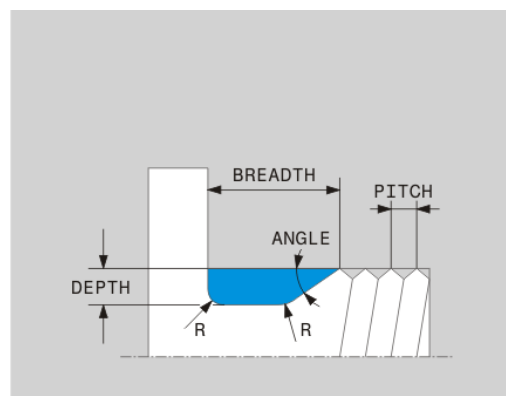
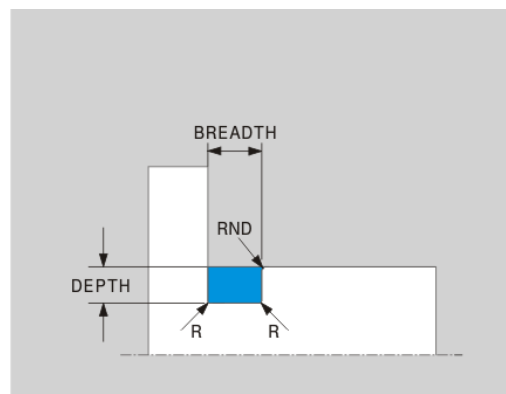
Podcięcie z gwintem zgodnie z DIN 76: skok gwintu = 2

21 L X+40 Z+0

22 L Z-30

23 UDC THREAD PITCH2

24 L X+60



Powielanie półwyrobu TURNDATA BLANK

Przy pomocy funkcji **TURNDATA BLANK** mamy możliwość pracy z powielaniem półwyrobu. Sterowanie rozpoznaje opisany kontur i odpracowuje jeszcze resztę materiału.

Z **TURNDATA BLANK** wywołujemy opis konturu, który TNC wykorzystuje jako powielony półwyrób.

Funkcję **TURNDATA BLANK** definiujemy następująco:

	▶ Wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi
	▶ Menu dla PROGRAMOWE FUNKCJE TOCZENIA wybrać
	▶ FUNCTION TURNDATA wybrać
	▶ TURNDATA BLANK wybrać ▶ Wybrać softkey żadanego wywołania konturu

Mamy następujące możliwości, aby wywołać opis konturu:

Softkey	Wywołanie
	Opis konturu w programie zewnętrznym Wywołanie nazwy pliku
	Opis konturu w programie zewnętrznym Wywołanie przez parametry stringu
	Opis konturu w podprogramie Wywołanie przez numer label
	Opis konturu w podprogramie Wywołanie przez nazwę label
	Opis konturu w podprogramie Wywołanie przez parametry stringu

Wyłączyć powielanie półwyrobu

Wyłączamy powielanie półwyrobu w następujący sposób:

	▶ Wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi
	▶ Menu dla PROGRAMOWE FUNKCJE TOCZENIA wybrać
	▶ FUNCTION TURNDATA wybrać
	▶ TURNDATA BLANK wybrać
	▶ BLANK OFF wybrać

14.5 Funkcje programowe Toczenie (opcja #50)

Przystawiona obróbka toczeniem

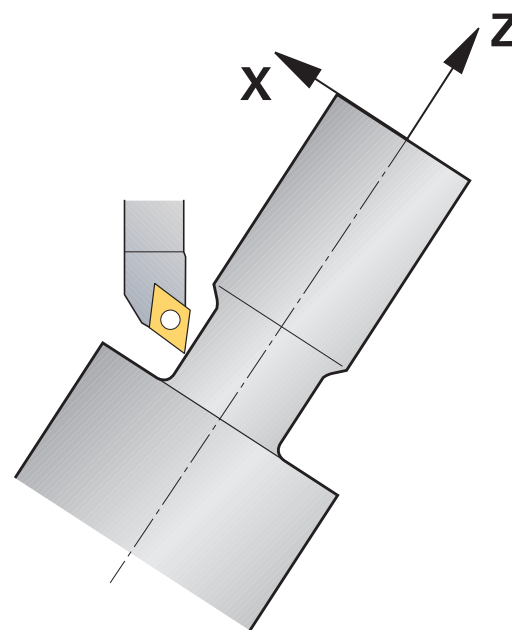
Czasami okazuje się koniecznym, ustawienie osi nachylenia w określone położenie, aby móc wykonać obróbkę. To jest np. konieczne, jeśli elementy konturu można obrabiać tylko w określonym położeniu ze względu na geometrię narzędzia.

Poprzez dosunięcie osi nachylenia dochodzi do przesunięcia przedmiotu względem narzędzia. Funkcja **M144** uwzględnia położenie dosuniętych osi i kompensuje to przesunięcie. Przy tym funkcja **M144** ustawia kierunek Z układu współrzędnych obrabianego przedmiotu w kierunku osi środkowej przedmiotu. Jeśli dosunięta oś to stół obrotowy, to znaczy przedmiot leży ukośnie, TNC wykonuje przemieszczenia w obróconym układzie współrzędnych przedmiotu. Jeśli dosunięta oś jest głowicą obrotową (narzędzie leży ukośnie), to układ współrzędnych przedmiotu nie zostaje obrócony.

Po przystawieniu osi nachylnej należy w razie konieczności na nowo wypozycjonować narzędzie na współrzędnej Y i zorientować położenie ostrza przy pomocy cyklu 800.

Alternatywnie do funkcji **M144** można używać także funkcji **M128**. Działanie jest identyczne, obowiązuje jednakże następujące ograniczenie: TNC może wykonywać korekcję promienia narzędzia także podczas nastawionej obróbki. Jeśli uruchamiana obróbka jest aktywowana z **M128** to korekcja promienia ostrza jest bez cyklu, czyli w wierszach przemieszczenia z **RL/RR**, nie jest możliwa. Jeśli obróbka jest aktywowana z **M144**, to powyższe ograniczenie nie obowiązuje.

Jeśli wykonujemy cykle toczenia z **M144**, zmieniają się kąty narzędzia wobec konturu. TNC uwzględnia te zmiany automatycznie i monitoruje także obróbkę w nastawionym stanie.



Można wykorzystywać cykle toczenia poprzecznego i gwintowania przy przystawionej obróbce tylko pod kątem prostym (+90°, -90°).

Korekcja narzędzia **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** działa zawsze w układzie współrzędnych narzędzia, także podczas przystawionej obróbki.

Funkcje programowe Toczenie (opcja #50) 14.5

...	
12 M144	Aktywowanie dosuniętej obróbki
13 L A-25 R0 FMAX	Pozycjonowanie osi nachylenia
14 CYCL DEF 800 UKL.TOCZ. DOPASOWAC	Ustawić układ współrzędnych przedmiotu i narzędzie
Q497=+90 ;KAT PRECESJI	
Q498=+0 ;NARZEDZIE ODWROCIC	
Q530=+2 ;PRZYLOZONA OBR.	
Q531=-25 ;KAT PRZYLOZENIA	
Q532=750 ;POSUW	
Q533=+1 ;PREFER. KIERUNEK	
Q535=3 ;TOCZEN. MIMOSRODOWE	
Q536=0 ;MIMOSR. BEZ STOP	
15 L X+165 Y+0 R0 FMAX	Pozycjonować wstępnie narzędzie
16 L Z+2 R0 FMAX	Narzędzie na pozycję startu
...	Obróbka z dosuniętą osią

15

**Obsługa ręczna i
nastawienie**

Obsługa ręczna i nastawienie

15.1 Włączyć, wyłączyć

15.1 Włączyć, wyłączyć

Włączenie



Włączenie i najechanie punktów referencyjnych są funkcjami, których wypełnienie zależy od rodzaju maszyny.

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Włączyć napięcie zasilające TNC i maszyny. Następnie TNC wyświetla następujący dialog:

SYSTEM STARTUP

- ▶ TNC zostaje uruchomione

PRZERWA W DOPŁYWIE PRĄDU



- ▶ TNC-komunikat, że nastąpiła przerwa w dopływie prądu – komunikat skasować

TRANSLACJA PROGRAMU PLC

- ▶ program PLC sterowania TNC zostaje automatycznie przetworzony

BRAK NAPIĘCIA NA PRZEKAZNIKU



- ▶ Włączyć zasilanie. TNC sprawdza funkcjonowanie wyłączenia awaryjnego

OBSŁUGA MANUALNA

PRZEJECHAC PUNKTY REFERENCYJNE



- ▶ Przejechać punkty referencyjne w zadanej kolejności: Dla każdej osi nacisnąć zewnętrzny START-klawisz, albo



- ▶ przejechać punkty referencyjne w dowolnej kolejności: dla każdej osi nacisnąć zewnętrzny klawisz kierunkowy i trzymać, aż punkt referencyjny zostanie przejechany



Jeśli maszyna wyposażona jest w absolutne przetworniki, to przejeżdżanie znaczników referencyjnych jest zbędne. TNC jest wówczas natychmiast gotowe do pracy po włączeniu napięcia sterowniczego.

TNC jest gotowe do pracy i znajduje się w rodzaju pracy **Obsługa manualna**.



Punkty referencyjne muszą zostać przejechane tylko, jeśli mają być przesunięte osi maszyny. Jeżeli dokonuje się edycji programu lub chce przetestować program, proszę wybrać po włączeniu napięcia sterowniczego natychmiast rodzaj pracy **Programowanie** lub **Test programu**.

Punkty referencyjne mogą być później dodatkowo przejechane. Proszę nacisnąć w tym celu w trybie pracy **Obsługa manualna** softkey **PKT.REF. NAJECHAC**.

Przejechanie punktu odniesienia przy nachylonej płaszczyźnie obróbki



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Proszę przestrzegać zasady, że wprowadzone do menu wartości kątowe powinny być zgodne z wartością kąta osi wahań.

Przed przejechaniem punktów referencyjnych należy dezaktywować funkcję „Nachylenie płaszczyzny obróbki”. Proszę zwrócić uwagę, aby nie doszło do kolizji. Proszę odsunąć ewentualnie narzędzie od materiału.

TNC aktywuje automatycznie nachyloną płaszczyznę obróbki, jeśli ta funkcja była aktywna przy wyłączeniu sterowania. Wówczas TNC przemieszcza osie przy naciśnięciu jednego z klawiszy kierunkowych osi, w nachylonym układzie współrzędnych. Należy tak pozycjonować narzędzie, aby przy późniejszym przejechaniu punktów referencyjnych nie mogło dojść do kolizji. Dla przejechania punktów referencyjnych należy dezaktywować funkcję „Nachylenie płaszczyzny obróbki”, patrz „Aktywować manualne nachylenie”, strona 584.



Jeżeli używamy tej funkcji, to należy potwierdzić pozycje osi obrotu w przypadku nieabsolutnych enkoderów, które TNC wyświetla następnie w oknie wywoływany. Wyświetlana pozycja odpowiada ostatniej, przed wyłączeniem aktywnej pozycji osi obrotu.

O ile jedna z obydwu uprzednio aktywnych funkcji jest aktywna, to klawisz **NC-START** nie posiada żadnej funkcji. TNC wydaje odpowiedni komunikat o błędach.

Obsługa ręczna i nastawienie

15.1 Włączyć, wyłączyć

Wyłączyć



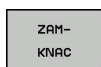
Wyłączenie jest funkcją uzależnioną od maszyny.
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Aby uniknąć strat danych przy wyłączeniu, należy celowo wyłączyć system operacyjny TNC:

- ▶ Tryb pracy **Obsługa manualna** wybrać



- ▶ Wybrać funkcję dla zamknięcia,



- ▶ Przy pomocy softkey **ZAMKNAĆ** potwierdzić
- ▶ Jeśli TNC wyświetla w oknie napływowym tekst **Teraz możesz wyłączyć**, to można przerwać zasilanie do TNC



Uwaga, możliwa utrata danych!

Dowolne wyłączenie TNC może prowadzić do utraty danych!

Po naciśnięciu softkey **RESTART** sterowanie uruchamia się ponownie. Także wyłączenie podczas restartu może spowodować utratę danych!

15.2 Przemieszczenie osi maszyny

Wskazówka



Przemieszczenie osi przy pomocy przycisków kierunkowych zależy od rodzaju maszyny. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Przemieszczenie osi zewnętrznymi klawiszami kierunkowymi



- Tryb pracy **Obsługa manualna** wybrać



- Naciśnięcie zewnętrznego klawisza kierunkowego i trzymanie, aż oś zostanie przesunięta na zadanym odcinku lub



- Przenieść w trybie ciągłym oś: trzymać naciśniętym zewnętrzną przycisk kierunkowy oraz naciśnąć krótko zewnętrzny START-klawisz



- Zatrzymać: naciśnięcie zewnętrznego STOP-klawisza

Za pomocą obu tych metod można przesuwać kilka osi równocześnie, sterowanie pokazuje wówczas posuw na torze kształtowym. Posuw, z którym osie zostają przemieszczane, można zmienić używając softkey F, patrz "Prędkość obrotowa wrzeciona S, posuw F oraz funkcja dodatkowa M", strona 535.

Jeśli na maszynie aktywne jest polecenie przemieszczenia, to sterowanie pokazuje symbol STIB (z j. niem. sterowanie w eksploatacji).

15.2 Przemieszczenie osi maszyny

Stopniowe pozycjonowanie

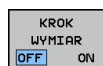
Przy pozycjonowaniu etapowym (krok po kroku) TNC przesuwa oś maszyny o określony przez użytkownika odcinek (krok).



- ▶ Tryb pracy **Obsługa manualna** lub **El. kółko ręczne** wybrać



- ▶ Przełączyć pasek z softkey



- ▶ Wybrać pozycjonowanie krok po kroku: softkey **DŁ.KROKU** ustawić na ON

WCIECIE =



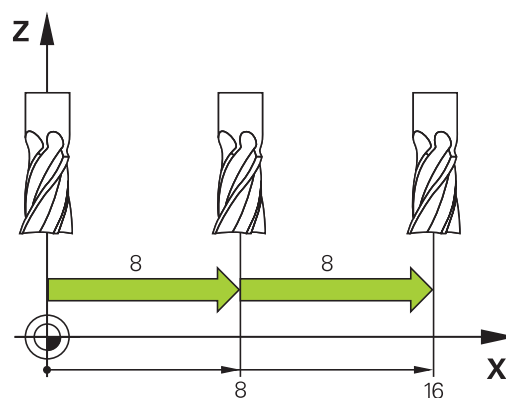
- ▶ Zapisać wcięcie w mm, klawiszem **ENT** potwierdzić



- ▶ Nacisnąć zewnętrzny przycisk kierunkowy: dowolnie często ustalać położenie



Maksymalnie możliwa do wprowadzenia wartość dla dosuwu wynosi 10 mm.



Przemieszczenie elektronicznymi kółkami ręcznymi

iTNC obsługuje tę metodę z następującymi nowymi elektronicznymi kółkami ręcznymi:

- HR 520: Kompatybilne przyłączeniowo do HR 420 kółko ręczne z ekranem, przesyłanie danych poprzez kabel
- HR 550 FS: kółko ręczne z ekranem, przesyłanie danych przez sygnał radiowy

Oprócz tego TNC obsługuje w dalszym ciągu kablowe kółka ręczne HR 410 (bez ekranu) i HR 420 (z ekranem).



Uwaga, niebezpieczeństwo dla maszyny!

Wszystkie wtyczki podłączeniowe kółka ręcznego mogą być wymontowane tylko przez autoryzowany personel serwisowy, nawet jeśli jest to możliwe bez narzędzi!

Włączyć maszynę zasadniczo tylko przy podłączonym kółku!

Jeśli maszyna ma być eksploatowana przy niepodłączonym kółku, to należy odłączyć kabel i otwarte gniazdo zabezpieczyć pokrywą ochronną!



Producent maszyn może zaimplementować dodatkowe funkcje dla kółek HR 5xx. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!



Kółko obrotowe HR 5xx jest zalecane, jeśli chcemy używać funkcji narzucenia funkcji kółka na wirtualnej osi "Wirtualna oś narzędzia VT".

Przenośne kółka ręczne HR 5xx są wyposażone w monitor, na którym TNC pokazuje różne informacje. Oprócz tego można przy pomocy softkeys kółka obrotowego wykonać ważne funkcje ustawienia, np. wyznaczenie punktu odniesienia lub zapis funkcji M i odpracowanie.

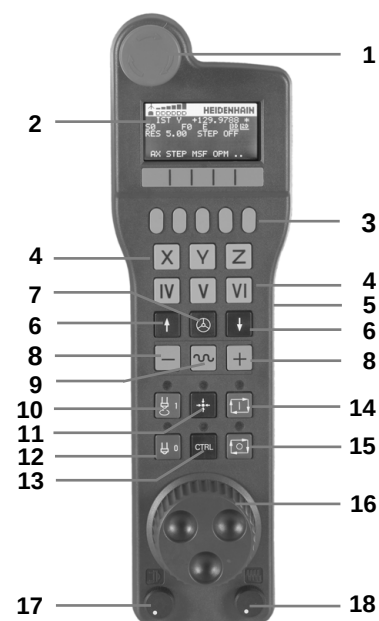
Jak tylko kółko zostanie aktywowane poprzez klawisz aktywowania kółka, niemożliwa jest obsługa przy pomocy pulpitu sterowniczego. TNC ukazuje ten stan na ekranie monitora TNC w oknie pierwszoplanowym.



Obsługa ręczna i nastawienie

15.2 Przemieszczenie osi maszyny

- 1 Klawisz NOT-AUS
- 2 Monitor kółka dla wyświetlenia statusu i wyboru funkcji, dalsze informacje: ""
- 3 Softkeys
- 4 Klawisze wyboru osi, mogą być zamieniane przez producenta maszyn odpowiednio do konfiguracji osi
- 5 Klawisz zezwolenia
- 6 Klawisze ze strzałką dla zdefiniowania czułości kółka
- 7 Klawisz aktywowania kółka
- 8 Klawisz kierunku, w którym TNC przemieszcza wybraną oś
- 9 Dołączenie biegu szybkiego dla klawisza kierunkowego
- 10 Włączenie wrzeciona (funkcja zależna od maszyny, klawisz zamienialny przez producenta maszyn)
- 11 Klawisz "Generowanie wiersza NC" (funkcja zależna od maszyny, klawisz zamienialny przez producenta maszyn)
- 12 Wyłączenie wrzeciona (funkcja zależna od maszyny, klawisz zamienialny przez producenta maszyn)
- 13 Klawisz CTRL dla funkcji specjalnych (funkcja zależna od maszyny, klawisz zamienialny przez producenta maszyn)
- 14 NC-start (funkcja zależna od maszyny, klawisz zamienialny przez producenta maszyn)
- 15 NC-stop (funkcja zależna od maszyny, klawisz zamienialny przez producenta maszyn)
- 16 Kółko ręczne
- 17 Potencjometr prędkości obrotowej wrzeciona
- 18 Potencjometr posuwu
- 19 Podłączenie kablowe, zbędne w przypadku kółka z sygnałem radiowym HR 550 FS



Ekran kółka ręcznego

- 1 Tylko dla kółka na sygnale radiowym HR 550 FS: wskazanie, czy kółko znajduje się w stacji i czy transmisja sygnału jest aktywna
- 2 Tylko dla kółka na sygnale radiowym HR 550 FS: wskazanie intensywności pola, 6 belek = maksymalna intensywność pola
- 3 Tylko dla kółka na sygnale radiowym HR 550 FS: stan załadowania baterii, 6 belek = maksymalne załadowanie. Podczas ładowania przebiega pasek z lewej na prawą stronę
- 4 RZECZ: Rodzaj wskazania położenia
- 5 Y+129.9788: pozycja wybranej osi
- 6 *: STIB (sterowanie pracuje); uruchomiono przebieg programu lub oś jest w ruchu
- 7 S0: Aktualna prędkość obrotowa wrzeciona
- 8 F0: aktualny posuw, z którym wybrana oś zostaje momentalnie przemieszczana
- 9 E: pojawił się błąd
- 10 3D: funkcja nachylenia płaszczyzny obróbki jest aktywna
- 11 2D: funkcja obrotu podstawowego jest aktywna
- 12 RES 5.0: Aktywna rozdzielczość kółka obrotowego. droga w mm/obrót (°/obrót w przypadku osi obrotu), pokonywana przez wybraną oś za jeden obrót kółka
- 13 STEP ON lub OFF: Etapowe pozycjonowanie aktywne lub nieaktywne. Przy aktywnej funkcji TNC ukazuje dodatkowo aktywną inkrementację przemieszczenia
- 14 Pasek klawiszy programowalnych (soft key): wybór rozmaitych funkcji, opis w poniższych rozdziałach



15.2 Przemieszczenie osi maszyny

Szczegółne walory kółka na sygnale HR 550 FS



Połączenie na sygnale nie posiada tej samej dostępności jak to ma miejsce przy połączeniu przewodowym ze względu na wiele możliwych czynników zakłócających. Zanim zostanie zastosowane kółko na sygnale, należy upewnić się czy istnieją zakłócenia z innymi, znajdującymi się w otoczeniu maszyny urządzeniami lub przyrządami o tej samej zasadzie transmisji. Ta kontrola zalecana jest w odniesieniu do istniejących częstotliwości lub kanałów dla wszystkich przemysłowych układów transmisji sygnałowej.

Jeśli nie wykorzystujemy HR 550, proszę wstawić zawsze do przewidzianej dla tego kółka stacji. W ten sposób zapewnia się, iż poprzez pasek z kontaktami na tylnej stronie kółka zapewniona jest stała gotowość do pracy baterii kółka przy pomocy regulowania ładowania oraz bezpośrednio połączenie kontaktowe dla obwodu wyłączenia awaryjnego.

Kółko na sygnale reaguje zawsze w przypadku błędu (przerwania transmisji sygnału, złej jakości odbioru, defektu komponentu kółka) wyłączeniem awaryjnym.

Proszę uwzględnić wskazówki dotyczące konfiguracji kółka HR 550 FS patrz "Konfigurowanie kółka na sygnale HR 550 FS", strona 651



Uwaga, niebezpieczeństwo dla operatora i maszyny!

Ze względów bezpieczeństwa należy wyłączyć kółko i uchwyt kółka najpóźniej po eksploatacji przez 120 godzin, aby TNC mogło wykonać przy ponownym włączeniu test funkcjonalności!

Jeśli w warsztacie eksploatowanych jest kilka maszyn z kółkami na sygnale, to należy tak zaznaczyć należące razem kółka i uchwyty, aby były one jednoznacznie rozpoznawalne (np. przez kolorowe naklejki lub numerowanie). Zaznaczenia muszą być umiejscowione na kółku i na uchwycie jednoznacznie widoczne!

Proszę sprawdzić przed każdym użyciem, czy aktywne jest właściwe kółko na danej maszynie!



Kółko na sygnale HR 550 FS wyposażone jest w baterię. Bateria jest ładowana, jak tylko kółko zostanie wstawione do uchwyty kółka (patrz ilustracja).

Można eksploatować HR 550 FS z baterią do 8 godzin, zanim będzie musiała być ona załadowana. Zaleca się jednakże zasadniczo wstawienie kółka do uchwyty, jeśli nie jest ono używane.

Kiedy tylko kółko zostanie wstawione do uchwyty, przełącza się na wewnętrznie na tryb przewodowy. W ten sposób można używać kółka, nawet jeśli zostanie w pełni rozładowane. Ta funkcjonalność jest przy tym identyczna do eksploatacji na sygnale.



Jeśli kółko jest całkowicie rozładowane, to trwa to ok. 3 godzin, zanim zostanie ono ponownie załadowane w uchwycie kółka.

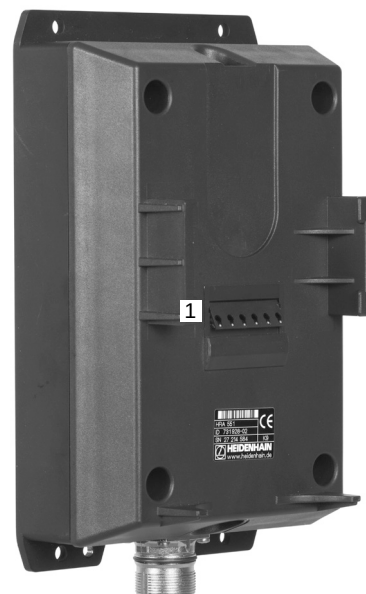
Należy dokonywać regularnie czyszczenia kontaktów 1 uchwyty kółka i samego kółka, aby zapewnić ich właściwe funkcjonowanie.

Zakres transmisji sygnału jest znaczny. Jeśli jednakże się zdarzy, że – np. na dużych maszynach – osiągnie kraniec zakresu transmisji, wówczas HR 550 FS ostrzega operatora już wcześniej łatwo dostrzegalnym alarmem wibracyjnym. W tym przypadku należy zmniejszyć odległość od uchwyty kółka, w którym to zintegrowany jest odbiornik sygnału.



Uwaga, niebezpieczeństwo dla obrabianego przedmiotu i narzędzia!

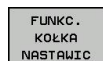
Jeśli na zasięgu sygnału pojawiają się zakłócenia w transmisji, to TNC wywołuje automatycznie AWARYJNY STOP (NOT AUS). Może to mieć miejsce także podczas obróbki. Utrzymywać odległość od uchwyty kółka możliwie niewielką i wkładać kółko do oprawki, jeśli nie jest ono używane!



15.2 Przemieszczenie osi maszyny

Jeśli TNC wykonało AWARYJNY STOP, to należy na nowo aktywować kółko. Proszę postąpić przy tym w następujący sposób:

- ▶ Wybrać tryb pracy Programowanie/edycja
- ▶ Wybrać MOD-funkcję: Klawisz MOD nacisnąć.
- ▶ Pasek klawiszy programowalnych (soft key) dalej przełączać



- ▶ Wybrać menu konfiguracji dla kółka na sygnale radiowym: softkey **KÓŁKO NA SYGNALE KONFIGUROWAĆ** nacisnąć
- ▶ Przy pomocy przycisku **start kółka radiowego** ponownie aktywować kółko radiowe
- ▶ Zachować konfigurację i zamknąć menu konfiguracyjne: przycisk **KONIEC** nacisnąć

Dla włączenia do eksploatacji i konfiguracji kółka dostępna jest w trybie MOD odpowiednia funkcja . patrz "Konfigurowanie kółka na sygnale HR 550 FS", strona 651.

wybór przewidzianej do przemieszczenia osi

Osie główne X, Y i Z jak trzy dalsze, zdefiniowalne przez producenta maszyn osi, można aktywować bezpośrednio poprzez klawisze wyboru osi. Także wirtualna oś VT może być umieszczona bezpośrednio na jednym z wolnych klawiszy osiowych. Jeśli wirtualna oś VT nie znajduje się na klawiszu wyboru osi, to proszę postąpić w następujący sposób:

- ▶ Softkey kółka F1 (**AX**) nacisnąć: TNC ukazuje na ekranie kółka wszystkie aktywne osie. Momentalnie aktywna oś miga
- ▶ Wymaganą oś wybrać przy pomocy softkey kółka F1 (->) lub F2 (-<) wybrać i softkey kółka ręcznego F3 (**OK**) potwierdzić

Nastawienie czułości kółka

Czułość kółka obrotowego określa, jaką drogę ma pokonać oś za jeden obrót kółka. Definiowalne czułości są na stałe nastawione i wybieralne poprzez klawisze ze strzałką kółka obrotowego (tylko jeśli wymiar kroku nie jest aktywny).

Nastawialne czułości: 0.01/0.02/0.05/0.1/0.2/0.5/1/2/5/10/20 [mm/obróć lub stopnie/obróć]

Przemieszczenie osi



- ▶ Aktywowanie kółka obrotowego: Klawisz kółka na HR 5xx nacisnąć: Można obsługiwać teraz TNC tylko za pomocą HR5xx, TNC pokazuje okno napływające z tekstem wskazówki na ekranie TNC
- ▶ W razie konieczności poprzez softkey OPM wybrać żądany tryb pracy



- ▶ W razie potrzeby trzymać naciśniętym przycisk zgody



- ▶ Wybrać oś na kółku obrotowym, która ma zostać przemieszczona. Wybrać osie dodatkowe poprzez softkeys



- ▶ Przenieść aktywną oś w kierunku + lub



- ▶ Przenieść aktywną oś w kierunku –



- ▶ Dezaktywowanie kółka obrotowego: Klawisz kółka na HR 5xx nacisnąć: Można obecnie obsługiwać TNC na pulpicie obsługi

Ustawienia potencjometru

Po aktywowaniu kółka obrotowego, potencjometry na pulpicie obsługi maszyny są nadal aktywne. Jeżeli chcemy używać potencjometrów na kółku, to proszę to wykonać w następujący sposób:

- ▶ Klawisze **CTRL** i kółko na HR 5xx nacisnąć, TNC wyświetla na ekranie kółka menu softkeys dla wyboru potencjometru
- ▶ Softkey **HW** nacisnąć, aby przełączyć potencjometry kółka na „aktywne”

Kiedy tylko potencjometry kółka zostały aktywowane, należy przed deseleksją kółka ponownie aktywować potencjometry pulpitu sterowania maszyny. Proszę postąpić następująco:

- ▶ Klawisze **CTRL** i kółko na HR 5xx nacisnąć, TNC wyświetla na ekranie kółka menu softkeys dla wyboru potencjometru
- ▶ Softkey **KBD** nacisnąć, aby przełączyć potencjometry pulpitu sterowania maszyny na aktywne

15.2 Przemieszczenie osi maszyny

Pozycjonowanie krok po kroku

Przy pozycjonowaniu etapowym (krok po kroku) TNC przesuwają momentalnie aktywną oś kółka o określony przez użytkownika odcinek (krok).

- ▶ Softkey kółka F2 (**STEP**) nacisnąć
- ▶ Aktywowanie pozycjonowania krok po kroku: Softkey kółka 3 (**ON**) nacisnąć
- ▶ Wybrać żądany rozmiar kroku poprzez naciśnięcie klawiszy F1 lub F2. Jeśli trzymamy naciśniętym jeden z tych klawiszy, to TNC zwiększa krok zliczania przy każdej zmianie liczby dziesiętnej o współczynnik 10. Poprzez dodatkowe naciśnięcie klawisza **CTRL** zwiększa się krok zliczania do 1. Najmniejsza możliwa inkrementacja to 0.0001 mm, największa możliwa inkrementacja to 10 mm
- ▶ Wybrany wymiar kroku z softkey 4 (**OK**) przejąć
- ▶ Klawiszem kółka + lub – przemieścić aktywną oś kółka w odpowiednim kierunku

Zapis dodatkowych instrukcji M

- ▶ Softkey kółka F3 (**MSF**) nacisnąć
- ▶ Softkey kółka F1 (**M**) nacisnąć
- ▶ Wybrać żądany numer instrukcji M poprzez naciśnięcie klawiszy F1 lub F2
- ▶ Wykonać dodatkową instrukcję M za pomocą klawisza NC-start

Zapisanie prędkości obrotowej wrzeciona S

- ▶ Softkey kółka F3 (**MSF**) nacisnąć
- ▶ Softkey kółka F2 (**S**) nacisnąć
- ▶ Wybrać żądaną prędkość obrotową poprzez naciśnięcie klawiszy F1 lub F2. Jeśli trzymamy naciśniętym jeden z tych klawiszy, to TNC zwiększa krok zliczania przy każdej zmianie liczby dziesiętnej o współczynnik 10. Poprzez dodatkowe naciśnięcie klawisza **CTRL** zwiększa się krok zliczania do 1000
- ▶ Aktywowanie nowej prędkości obrotowej S przy pomocy klawisza NC-start

Zapis posuwu F

- ▶ Softkey kółka F3 (**MSF**) nacisnąć
- ▶ Softkey kółka F3 (**F**) nacisnąć
- ▶ Wybrać żądany posuw poprzez naciśnięcie klawiszy F1 lub F2. Jeśli trzymamy naciśniętym jeden z tych klawiszy, to TNC zwiększa krok zliczania przy każdej zmianie liczby dziesiętnej o współczynnik 10. Poprzez dodatkowe naciśnięcie klawisza **CTRL** zwiększa się krok zliczania do 1000
- ▶ Nowy posuw F za pomocą softkey kółka F3 (**OK**) przejść

Wyznaczenie punktu odniesienia (bazy)

- ▶ Softkey kółka F3 (**MSF**) nacisnąć
- ▶ Softkey kółka F4 (**PRS**) nacisnąć
- ▶ W razie potrzeby wybrać oś, na której należy wyznaczyć punkt bazowy
- ▶ Oś przy pomocy softkey kółka F3 (**OK**) wyzerować lub klawiszami kółka F1 i F2 ustawić wymaganą wartość a następnie z softkey kółka F3 (**OK**) przejść. Poprzez dodatkowe naciśnięcie klawisza **CTRL** zwiększa się krok zliczania do 10

Zmiana trybu pracy

Poprzez softkey kółka F4 (**OPM**) można przełączyć na kółku tryb pracy sterowania, o ile aktualny jego stan pozwala na przełączenie.

- ▶ Softkey kółka F4 (**OPM**) nacisnąć
- ▶ Wybór poprzez softkeys kółka wymaganego trybu pracy
 - MAN: Tryb manualny
 - MDI: Pozycjonowanie z ręcznym zapisem danych
 - SGL: Przebieg programu pojedynczymi wierszami
 - RUN: Przebieg programu sekwencją wierszy

15.2 Przemieszczenie osi maszyny

Generowanie kompletnego wiersza przemieszczenia



Producent maszyn może obłożyć klawisz kółka ręcznego „generowanie wiersza NC” dowolną funkcją. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

- ▶ Tryb pracy **Pozycjonowanie z ręcznym zapisem danych** wybrać
- ▶ W razie potrzeby wybrać przy pomocy klawiszy ze strzałką na klawiaturze TNC ten wiersz NC, za którym chcemy uplasować nowy wiersz przemieszczenia
- ▶ Aktywowanie kółka obrotowego
- ▶ Naciśnięcie klawisza kółka "generowanie wiersza NC": TNC wstawi kompletny wiersz przemieszczenia, zawierający wszystkie poprzez funkcje MOD wybrane pozycje osi

Funkcje w trybach pracy przebiegu programu

W trybach pracy przebiegu programu można wykonać następujące funkcje:

- NC-start (klawisz kółka NC-start)
- NC-stop (klawisz kółka NC-stop)
- Jeśli naciśnięto klawisz NC-stop: wewnętrzny stop (softkey kółka **MOP** i następnie **STOP**)
- Jeśli naciśnięto klawisz NC-stop: manualne przemieszczenie osi (softkey kółka **MOP** a następnie **MAN**)
- Ponowny najazd na kontur, po manualnym przemieszczeniu osi podczas przerwy w odpracowywaniu programu (softkeys kółka **MOP** a potem **REPO**). Obsługa następuje poprzez softkeys kółka, jak w przypadku softkeys ekranu, patrz "Ponowny najazd konturu", strona 619
- Włączenie/wyłączenie funkcji nachylenia płaszczyzny obróbki (softkeys kółka **MOP** a następnie **3D**)

Prędkość obrotowa wrzeciona S, posuw F oraz funkcja dodatkowa M 15.3

15.3 Prędkość obrotowa wrzeciona S, posuw F oraz funkcja dodatkowa M

Zastosowanie

W trybach pracy **Obsługa manualna** i **El. kółko ręczne** zapisujemy prędkość obrotową wrzeciona S, posuw F oraz funkcję dodatkową M poprzez softkeys. Funkcje dodatkowe są w strona 370 opisane.



Producent maszyn określa z góry, jakie funkcje dodatkowe można wykorzystywać i jaką one spełniają funkcje.

Wprowadzenie wartości

Prędkość obrotowa wrzeciona S, funkcja dodatkowa M



- ▶ wybrać wprowadzenie prędkości obrotowej wrzeciona: softkey S

PREDKOSC OBROTOWA WRZECIONA S=



- ▶ **1000** (prędkość obrotową wrzeciona) zapisać i przy pomocy zewnętrznego klawisza START przejść.

Obroty wrzeciona z wprowadzoną prędkością S uruchamiamy przy pomocy funkcji dodatkowej M. Funkcja dodatkowa M zostaje wprowadzona w podobny sposób.

Posuw F

Zapis posuwu F potwierdzamy klawiszem **ENT**.

Dla posuwu F obowiązuje:

- jeśli wprowadzimy $F=0$, to zadziała najmniejszy posuw z parametru maszynowego **manualFeed**
- Jeśli natomiast zapisany posuw przekracza zdefiniowaną w parametrach maszynowych **maxFeed** wartość, to działa wówczas zapisana w parametrach maszynowych wartość
- F zostaje zachowany także po przerwie w dopływie prądu
- TNC pokazuje posuw na torze kształtowym

Obsługa ręczna i nastawienie

15.3 Prędkość obrotowa wrzeciona S, posuw F oraz funkcja dodatkowa M

Zmiarna obrotów wrzeciona i posuwu

Przy pomocy gałek obrotowych Override dla prędkości obrotowej wrzeciona S i posuwu F można zmienić nastawioną wartość od 0% do 150%.



Gałka obrotowa Override dla prędkości obrotowej wrzeciona działa wyłącznie w przypadku maszyn z bezstopniowym napędem wrzeciona.



Aktywowanie ograniczenia posuwu



Ograniczenie posuwu zależy od danej maszyny. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

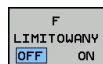
TNC limituje przy nastawianiu softkey F LIMITOWANY na ON maksymalnie dopuszczalną prędkość osi na określoną przez producenta maszyn, bezpiecznie ograniczoną prędkość.



- Tryb pracy **Obsługa manualna** wybrać



- Na ostatni pasek softkey dalej przełączać



- Włączanie i wyłączanie limitowania posuwu

15.4 Opcjonalna koncepcja bezpieczeństwa (Funkcjonalne bezpieczeństwo FS)

Informacje ogólne



Producent maszyn dopasowuje koncepcję bezpiecznej pracy firmy HEIDENHAIN do danej maszyny. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Każdy operatora obrabiarki jest narażony na niebezpieczeństwo. Zabezpieczenia mogą co prawda uniemożliwiać dostęp do stref zagrożenia, z drugiej strony operator musi także bez środków zabezpieczających (np. przy otwartych drzwiach ochronnych) móc pracować przy maszynie. Aby zminimalizować te zagrożenia, opracowano w ostatnich latach różnego rodzaju wytyczne oraz przepisy.

Koncepcja bezpiecznej pracy firmy HEIDENHAIN, zintegrowana w sterowaniach TNC, odpowiada **Performance-Level d** zgodnie z europejską normą EN 13849-1 a także SIL 2 zgodnie z IEC 61508, oferuje bezpieczne tryby pracy odpowiednio do normy EN 12417 oraz zapewnia daleko idące zabezpieczenie personelu obsługującego.

Podstawę koncepcji bezpiecznej pracy firmy HEIDENHAIN tworzy dwukanałowa struktura procesorowa, składająca się z procesora głównego MC (main computing unit) oraz jednego lub kilku modułów sterowania napędem CC (control computing unit). Wszystkie mechanizmy monitorowania są zaimplementowane redundancyjnie w układach sterowania. Dane systemowe odnoszące się do aspektów bezpieczeństwa podlegają cyklicznemu weryfikowaniu. Błędy wpływające na bezpieczeństwo prowadzą zawsze do reakcji zatrzymania systemu i do pewnego zatrzymania wszystkich napędów.

Poprzez bezpieczne wejścia i wyjścia (wykonanie dwukanałowe), wpływające we wszystkich trybach pracy na przebiegające procesy, TNC inicjalizuje określone funkcje bezpieczeństwa i osiąga w ten sposób bezpieczne stany pracy.

W niniejszym rozdziale znajdują się objaśnienia do funkcji, dostępnych na TNC dodatkowo do Funkcjonalnego Bezpieczeństwa.

Obsługa ręczna i nastawienie

15.4 Opcjonalna koncepcja bezpieczeństwa (Funkcjonalne bezpieczeństwo FS)

Objaśnienie pojęć

Bezpieczne tryby pracy

Oznaczenie	Krótki opis
SOM_1	Safe operating mode 1: tryb automatyczny, tryb produkcyjny
SOM_2	Safe operating mode 2: tryb ustawiania
SOM_3	Safe operating mode 3: manualne ingerowanie, tylko dla wykwalifikowanego operatora
SOM_4	Safe operating mode 4: rozszerzone manualne ingerowanie, obserwowanie procesów

Funkcje bezpieczeństwa

Oznaczenie	Krótki opis
SS0, SS1, SS1F, SS2	Safe stop: bezpieczne zatrzymanie napędów różnymi sposobami.
STO	Safe torque off: zasilanie silnika jest przerwane. Oferuje zabezpieczenie od nieoczekiwanego rozruchu napędów
SOS	Safe operating Stop: bezpieczne zatrzymanie pracy. Oferuje zabezpieczenie od nieoczekiwanego rozruchu napędów
SLS	Safety-limited-speed: bezpieczne ograniczenie szybkości. Nie dopuszcza, iż napędy przekroczą wartości graniczne szybkości przy otwartych drzwiach ochronnych obrabiarki.

Opcjonalna koncepcja bezpieczeństwa (Funkcjonalne bezpieczeństwo FS) 15.4

Sprawdzanie pozycji osi



Ta funkcja musi zostać dopasowana do TNC przez producenta maszyn. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Po włączeniu TNC sprawdza, czy pozycja osi jest zgodna z pozycją bezpośrednio po wyłączeniu. Jeśli występuje odchylenie, to ta oś zostaje pokazywana na wyświetlaczu położenia czerwonym kolorem. Osie, oznaczone czerwonym kolorem, nie mogą być przemieszczone przy otwartych drzwiach.

W takich przypadkach należy najechać dla odpowiednich osi pozycję kontrolną. Proszę postąpić przy tym w następujący sposób:

- ▶ Tryb pracy **Obsługa manualna** wybrać
- ▶ Wykonać najazd z NC-start, aby przemieścić osie w pokazanej kolejności
- ▶ Kiedy pozycja kontrolna zostanie osiągnięta, TNC zapytuje, czy pozycja kontrolna została właściwie najechana: przy pomocy softkey OK potwierdzić, jeśli TNC właściwie najechało pozycję kontrolną, z softkey KONIEC potwierdzić, jeśli TNC nie najechało pozycji kontrolnej poprawnie
- ▶ Jeśli potwierdzono z softkey OK, to należy ponownie potwierdzić klawiszem zgody na pulpicie obsługi maszyny poprawność pozycji kontrolnej
- ▶ Opisaną uprzednio operację powtórzyć dla wszystkich osi, które chcemy przejechać na pozycję kontrolną



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Tak najężdżać pozycje kontrolne, aby nie mogło dojść do kolizji z przedmiotem lub mocowadłami! W razie konieczności manualnie wypozycjonować wstępnie osie!



Gdzie znajduje się pozycja kontrolna, określa producent maszyn. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Obsługa ręczna i nastawienie

15.4 Opcjonalna koncepcja bezpieczeństwa (Funkcjonalne bezpieczeństwo FS)

Aktywowanie ograniczenia posuwu

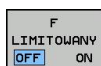
TNC limituje przy nastawianiu softkey F LIMITOWANY na ON maksymalnie dopuszczalną prędkość osi na określoną, bezpiecznie ograniczoną prędkość.



- ▶ Tryb pracy **Obsługa manualna** wybrać



- ▶ Na ostatni pasek softkey dalej przełączać



- ▶ Włączanie i wyłączanie limitowania posuwu

Opcjonalna koncepcja bezpieczeństwa (Funkcjonalne bezpieczeństwo FS) 15.4

Dodatkowe wyświetlacze stanu

W przypadku sterowania z Funkcjonalnym Zabezpieczeniem FS ogólne wskazanie stanu zawiera dodatkowe informacje w odniesieniu do aktualnego stanu funkcji bezpieczeństwa. Te informacje TNC wyświetla w formie stanów eksploatacyjnych we wskazaniach stanu T, S i F.

Wskazanie stanu	Krótki opis
STO	Zasilanie wrzeciona lub napędu posuwu jest przerwane
SLS	Safety-limited-speed: bezpieczne ograniczenie szybkości jest aktywne
SOS	Safe operating Stop: bezpieczne zatrzymanie pracy jest aktywne
STO	Safe torque off: zasilanie silnika jest przerwane

Aktywny bezpieczny tryb pracy TNC pokazuje w ikonie na paginie górnej z prawej strony od tekstu trybu pracy:

Ikona	Bezpieczne tryby pracy
	Tryb pracy SOM_1 aktywny
	Tryb pracy SOM_2 aktywny
	Tryb pracy SOM_3 aktywny
	Tryb pracy SOM_4 aktywny

15.5 Zarządzanie punktami odniesienia w tabeli preset

15.5 Zarządzanie punktami odniesienia w tabeli preset

Wskazówka



Tabeli preset należy używać koniecznie, jeśli

- Maszyna wyposażona jest w osie obrotu (stół obrotowy lub głowica obrotowa) i operator pracuje z wykorzystaniem funkcji nachylenia płaszczyzny obróbki
- Maszyna jest wyposażona w system zmiany głowicy
- Pracowano dotychczas na starszych modelach sterowań TNC z tabelami punktów zerowych z odniesieniem do REF
- Chcemy dokonywać obróbki kilku takich samych przedmiotów, zamocowanych pod różnymi kątami

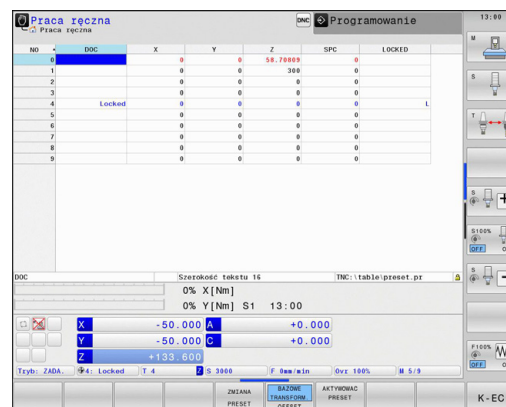


Tabela preset może zawierać dowolną liczbę wierszy (punktów odniesienia). Aby zoptymalizować wielkość pliku i szybkość obróbki, należy używać tylko tylu wierszy, ile potrzebnych jest dla zarządzania punktami odniesienia.

Nowe wiersze mogą zostać wstawione ze względów bezpieczeństwa tylko na końcu tabeli preset

Zapis punktów odniesienia (baz) do pamięci w tabeli preset

Tabela Preset nosi nazwę **PRESET.PR** i jest zapisana w folderze **TNC:\table** do pamięci. **PRESET.PR** można edytować w trybie pracy **Obsługa manualna** i **El. kółko obrotowe** tylko, jeśli został naciśnięty softkey **PRESET ZMIENIC**. Można otworzyć tabelę Preset **PRESET.PR** w trybie pracy **Programowanie**, jednakże nie można jej edytować.

Kopiowanie tabeli preset do innego foldera (dla zabezpieczenia danych) jest dozwolone. Wiersze, zabezpieczone od zapisu są także w skopiowanych tabelach zasadniczo zabezpieczone od zapisu, czyli nie mogą zostać zmienione przez operatora.

Proszę nie zmieniać w skopiowanych tabelach liczby wierszy! To może prowadzić do problemów, jeżeli chcemy ponownie aktywować tabelę.

Aby móc aktywować tabelę Preset skopiowaną do innego foldera, należy skopiować ją z powrotem do foldera **TNC:\table**.

Operator posiada kilka możliwości, zapisu do pamięci punktów odniesienia/obrotów podstawowych w tabeli preset

- Poprzez cykle próbkowania w trybie pracy **Obsługa manualna** oraz **El. kółko ręczne**
- Poprzez cykle próbkowania 400 do 402 i 410 do 419 w trybie automatycznym (patrz instrukcja obsługi Cykle, rozdział 14 i 15)
- Manualny zapis (patrz poniższy opis)



Obroty tła (podstawy) z tabeli preset obracają układ współrzędnych wokół punktu ustawienia wstępnego, który znajduje się w tym samym wierszu jak i obrót tła.

Należy sprawdzić przy wyznaczaniu punktu bazowego, czy pozycja osi nachylenia zgadza się z odpowiednimi wartościami 3D ROT-menu. Z tego wynika:

- Przy nieaktywnej funkcji Nachylenie płaszczyzny obróbki wyświetlacz położenia osi obrotu musi być = 0° (w razie konieczności wyzerować osie obrotu)
- Przy aktywnej funkcji Nachylenie płaszczyzny obróbki wyświetlacz położenia osi obrotu i zapisane kąty w 3D ROT-menu muszą się ze sobą zgadzać

PLANE RESET **nie** resetuje aktywnej 3D-ROT.

Wiersz 0 w tabeli preset jest zasadniczo zabezpieczony przed zapisem. TNC zapamiętuje w wierszu 0 zawsze ten punkt odniesienia, który został wyznaczony manualnie przy pomocy klawiszy osiowych lub poprzez Softkey w ostatniej kolejności przez operatora. Jeśli manualnie wyznaczony punkt odniesienia jest aktywny, to TNC ukazuje we wskazaniu statusu tekst **PR MAN(0)**.

15.5 Zarządzanie punktami odniesienia w tabeli preset

Zapis punktów odniesienia (baz) manualnie do pamięci w tabeli Preset

Aby zapisać punkty odniesienia do tabeli Preset, należy wykonać to w następujący sposób:



- ▶ Tryb pracy **Obsługa manualna** wybrać



- ▶ Przesunąć ostrożnie narzędzie, aż dotknie obrabianego przedmiotu (porysuje go) albo odpowiednio pozycjonować zegar pomiarowy



- ▶ Wyświetlenie tabeli Preset: TNC otwiera tabelę Preset i ustawia kursor na aktywnym wierszu tabeli



- ▶ Wybór funkcji dla zapisu Preset: TNC ukazuje na pasku softkey znajdujące się w dyspozycji możliwości wprowadzenia. Opis możliwości wprowadzenia: patrz poniższa tabela



- ▶ Wybrać wiersz w tabeli Preset, który chcemy zmienić (numer wiersza odpowiada numerowi Preset)



- ▶ W razie konieczności wybrać kolumnę (oś) w tabeli Preset, którą chcemy zmienić



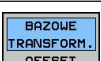
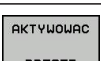
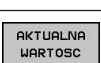
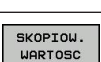
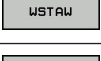
- ▶ Poprzez Softkey wybrać jedną ze znajdujących się do dyspozycji możliwości wprowadzenia (patrz poniższa tabela)

Zarządzanie punktami odniesienia w tabeli preset 15.5

Softkey	Funkcja
	Przejęcie pozycji rzeczywistej narzędzia (zegara pomiarowego) jako nowego punktu bazowego: funkcja zapisuje do pamięci punkt odniesienia tylko na tej osi, na której leży właśnie jasne pole.
	Przypisanie pozycji rzeczywistej narzędzia (zegara pomiarowego) dowolnej wartości: funkcja zapisuje do pamięci punkt odniesienia tylko na tej osi, na której leży właśnie jasne pole. Zapisać wymaganą wartość w oknie pierwszoplanowym
	Przesunięcie inkrementalne już zapisanego w tablicy punktu odniesienia: funkcja zapisuje do pamięci punkt odniesienia tylko na tej osi, na której leży właśnie jasne pole. Zapisać wymaganą wartość korekcji z właściwym znakiem liczby w oknie wywoływanym. Przy aktywnym wskazaniu cali: zapisać wartość w calach, TNC przelicza zapisaną wartość na mm
	Bezpośrednie wprowadzenie nowego punktu odniesienia bez obliczania kinematyki (specyficznie dla osi). Należy używać tej funkcji tylko wówczas, jeśli maszyna wyposażona jest w stół obrotowy i operator chce ustawić bezpośrednim zapisem 0 punkt odniesienia na środku stołu obrotowego. Funkcja zapisuje do pamięci wartość tylko na tej osi, na której leży właśnie jasne pole. Zapisać wymaganą wartość w oknie wywoływanym. Przy aktywnym wskazaniu cali: zapisać wartość w calach, TNC przelicza zapisaną wartość na mm
	Wybrać widok TRANSFORMACJA BAZOWA/OFFSET OSI. W widoku standardowym TRANSFORMACJA BAZOWA zostają pokazane kolumny X, Y i Z. W zależności od maszyny zostają pokazane dodatkowo kolumny SPA, SPB i SPC. Tu TNC zapisuje obrót od podstawy (dla osi narzędzia Z TNC wykorzystuje kolumnę SPC). W widoku OFFSET zostają pokazane wartości offsetu odnośnie ustawień wstępnych (preset).
	Zapis momentalnie aktywnego punktu odniesienia do dowolnie wybieralnego wiersza tabeli: funkcja zapisuje do pamięci punkt odniesienia we wszystkich osiach i aktywuje następnie automatycznie odpowiedni wiersz tabeli. Przy aktywnym wskazaniu cali: zapisać wartość w calach, TNC przelicza zapisaną wartość na mm

15.5 Zarządzanie punktami odniesienia w tabeli preset

Edycja tabeli Preset

Softkey	Funkcja edycji w trybie tabelarycznym
	Wybrać początek tabeli
	Wybrać koniec tabeli
	Wybrać poprzednią stronę tabeli
	Wybrać następną stronę tabeli
	Wybór funkcji dla zapisu Preset:
	Wyświetlić wybór Transformacja bazowa/Offset osi
	Aktywować punkt odniesienia aktualnie wybranego wiersza tabeli preset
	Włączyć wprowadzalną liczbę wierszy na końcu tabeli (2. pasek softkey)
	Skopiować pole z jasnym tłem 2.pasek softkey)
	Wstawić skopiowane pole (2-gi pasek Softkey)
	Skasowanie aktualnie wybranego wiersza: TNC zapisuje we wszystkich szpaltach - (2.pasek z softkey)
	Włączyć pojedyncze wiersze na końcu tabeli (2.pasek softkey)
	Usunąć pojedyncze wiersze na końcu tabeli (2.pasek softkey)

Zabezpieczenie punktu odniesienia od nadpisywania

Wiersz 0 w tabeli preset jest zasadniczo zabezpieczony przed zapisem. W wierszu 0 TNC zapisuje ostatni wyznaczony manualnie punkt odniesienia.

Można zabezpieczać od zapisu dalsze wiersze w tabeli Preset za pomocą kolumny **LOCKED**. Zabezpieczone wiersze są akcentowane w tabeli Preset kolorem.



Uwaga, możliwa utrata danych!

Zabezpieczenie od zapisu hasłem nie można zresetować w wierszu, jeśli zapomniano hasło.

Proszę zanotować to hasło, jeśli zabezpieczamy wiersze hasłem.

Proszę korzystać przede wszystkim z prostego zabezpieczenia przy pomocy softkey **BLOKOWAC / ROZBLOKOWAC**.

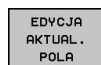
Proszę w następujący sposób zabezpieczyć punkt odniesienia od nadpisywania:



- ▶ Softkey **ZMIANA PRESET** nacisnąć

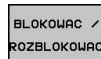


- ▶ Kolumnę **LOCKED** wybrać



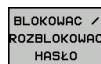
- ▶ Softkey **EDYCJA AKTUAL. POLA** nacisnąć

Zabezpieczenie punktu odniesienia bez hasła:



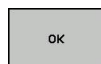
- ▶ Softkey **BLOKOWAC / ROZBLOKOWAC** nacisnąć: TNC zapisuje **L** w kolumnie **LOCKED**.

Zabezpieczenie punktu odniesienia z hasłem:



- ▶ Softkey **BLOKOWAC / ROZBLOKOWAC HASŁO** nacisnąć

- ▶ Hasło zapisać w oknie napływowym



- ▶ Z softkey **OK** lub klawiszem **ENT** potwierdzić: TNC zapisuje **###** w kolumnie **LOCKED**.

Obsługa ręczna i nastawienie

15.5 Zarządzanie punktami odniesienia w tabeli preset

Anulować zabezpieczenie od zapisu

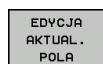
Aby móc edytować zabezpieczony od zapisu wiersz, proszę postąpić w następujący sposób:



- ▶ Softkey **ZMIANA PRESET** nacisnąć

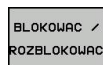


- ▶ Kolumnę **LOCKED** wybrać



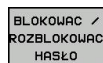
- ▶ Softkey **EDYCJA AKTUAL. POLA** nacisnąć

Punkt odniesienia zabezpieczony bez hasła:



- ▶ Softkey **BLOKOWAC / ROZBLOKOWAC** nacisnąć:
TNC anuluje zabezpieczenie od zapisu.

Punkt odniesienia zabezpieczony hasłem:



- ▶ Softkey **BLOKOWAC / ROZBLOKOWAC HASŁO** nacisnąć

- ▶ Hasło zapisać w oknie napływowym



- ▶ Z softkey **OK** lub klawiszem **ENT** potwierdzić: TNC anuluje zabezpieczenie od zapisu.

Aktywować punkt odniesienia

Aktywować punkt odniesienia z tabeli preset w trybie Obsługa manualna



Przy aktywowaniu punktu odniesienia z tabeli Preset, TNC resetuje aktywne przesunięcie punktu zerowego, odbicie lustrzane, obrót oraz współczynnik wymiarowy.

Transformacja współrzędnych, zaprogramowana w cyklu 19, Nachylenie płaszczyzny obróbki lub funkcja PLANE, pozostaje nadal aktywna.



- ▶ Tryb pracy **Obsługa manualna** wybrać



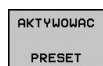
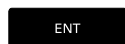
- ▶ Wyświetlenie tabeli Preset



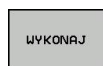
- ▶ Wybrać numer punktu odniesienia, który chcemy aktywować, lub



- ▶ poprzez klawisz GOTO wybrać numer punktu odniesienia, który chcemy aktywować, przy pomocy klawisza ENT potwierdzić



- ▶ Aktywować punkt odniesienia



- ▶ Potwierdzić aktywowanie punktu odniesienia TNC ustawia wyświetlacz i – jeśli zdefiniowano – obrót podstawowy



- ▶ Opuszczenie tabeli Preset

Aktywowanie punktu odniesienia z tabeli preset w programie NC

Dla aktywowania punktów bazowych z tabeli Preset podczas przebiegu programu, proszę używać cyklu 247. W cyklu 247 definiujemy tylko numer punktu odniesienia, który chcemy aktywować (patrz instrukcja obsługi dla operatora Cykle, cykl 247 WYZNACZENIE PUNKTU ODNIESIENIA).

Obsługa ręczna i nastawienie

15.6 Wyznaczenie punktu odniesienia bez układu pomiarowego 3D

15.6 Wyznaczenie punktu odniesienia bez układu pomiarowego 3D

Wskazówka



Wyznaczenie punktu odniesienia z układem pomiarowym 3D: patrz "Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D", strona 572.

Przy wyznaczaniu punktów bazowych ustawia się wyświetlacz TNC na współrzędne znanej pozycji obrabianego przedmiotu.

Przygotowanie

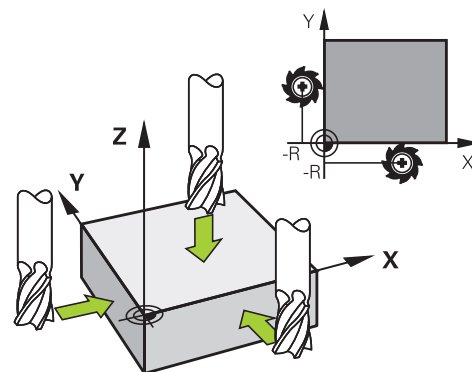
- ▶ zamocować i ustawić obrabiany przedmiot
- ▶ narzędzie zerowe o znanym promieniu zamontować
- ▶ upewnić się, że TNC wyświetla rzeczywiste wartości położenia

Wyznaczanie punktu odniesienia przy pomocy freza kształtowego



Czynności zabezpieczające

Jeżeli powierzchnia obrabianego przedmiotu nie powinna zostać zarysowana, to na przedmiot zostaje położona blacha o znanej grubości d . Dla punktu odniesienia wprowadzamy potem wartość d większą.



- ▶ Tryb pracy **Obsługa manualna** wybrać



- ▶ Przesunąć ostrożnie narzędzie, aż dotknie obrabianego przedmiotu (porysuje go)



- ▶ Wybrać oś

PUNKT ODNIESIENIA - WYZNACZYĆ Z=



- ▶ Narzędzie zerowe, oś wrzeczona: ustawić wyświetlacz na znaną pozycję obrabianego przedmiotu (np. 0) lub zapisać grubość blachy d . Na płaszczyźnie obróbki: uwzględnić promień narzędzia



Punkty odniesienia dla pozostałych osi wyznaczą Państwo w ten sam sposób.

Jeśli używamy w osi dosuwu ustawione wstępnie narzędzie, to proszę nastawić wyświetlacz osi dosuwu na długość L narzędzia lub na sumę $Z=L+d$.

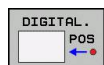


Wyznaczony klawiszami osiowymi punkt bazowy TNC zapisuje automatycznie do pamięci w wierszu 0 tabeli Preset.

Wykorzystywanie funkcji próbkowania z mechanicznymi czujnikami lub czujnikami zegarowymi

Jeśli na danej maszynie brak elektronicznej sondy pomiarowej 3D, to można wykorzystywać wszystkie opisane uprzednio manualne funkcje próbkowania (wyjątek: funkcje kalibrowania) także z mechanicznymi sondami lub dotykając po prostu powierzchni, patrz strona 552.

Zamiast elektronicznego sygnału, wytwarzanego automatycznie przez sondę pomiarową 3D podczas wykonywania funkcji próbkowania; inicjalizuje się sygnał przełączenia dla przejęcia **pozycji próbkowania** manualnie za pomocą klawisza. Proszę postąpić przy tym w następujący sposób:



- ▶ wybrać poprzez softkey dowolną funkcję próbkowania
- ▶ mechaniczny trzpień przesunąć na pierwszą pozycję, która ma zostać przejęta przez TNC
- ▶ Przejąć pozycję: nacisnąć klawisz przejęcia aktualnej pozycji, TNC zapisuje tę aktualną pozycję do pamięci
- ▶ Mechaniczny trzpień przesunąć na następną pozycję, która ma zostać przejęta przez TNC
- ▶ Przejąć pozycję: nacisnąć klawisz przejęcia aktualnej pozycji, TNC zapisuje tę aktualną pozycję do pamięci
- ▶ W razie konieczności najechać dalsze pozycje i jak to uprzednio opisano przejąć
- ▶ **Punkt odniesienia:** w oknie menu zapisać współrzędne nowego punktu odniesienia, z softkey **WYZNACZENIE PKT ODNIES.** przejąc, albo zapisać wartości do tabeli (patrz "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", strona 558, albo patrz "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli preset", strona 559)
- ▶ Zakończyć funkcję próbkowania: klawisz **END** nacisnąć

Obsługa ręczna i nastawienie

15.7 Wykorzystać układ impulsowy 3D

15.7 Wykorzystać układ impulsowy 3D

Przegląd

W trybie pracy **Obsługa manualna** znajdują się do dyspozycji następujące cykle sondy pomiarowej:



Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.



TNC musi być przygotowane przez producenta maszyn dla zastosowania 3D-sond pomiarowych. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Softkey	Funkcja	Strona
	Kalibrowanie sondy 3D	560
	Określenie obrotu od podstawy 3D poprzez próbkowanie płaszczyzny	570
	Ustalenie obrotu podstawowego poprzez prostą	568
	Wyznaczenie punktu odniesienia (bazy) w wybieralnej osi	572
	Wyznaczenie naroża jako punktu bazowego	573
	Wyznaczenie środka koła jako punktu bazowego	574
	Wyznaczenie osi środkowej jako punktu bazowego	577
	Administrowanie danymi sondy pomiarowej	Patrz Instrukcja obsługi dla operatora Cykle



Wszystkie manualne cykle próbkowania, za wyjątkiem cyklu próbkowania naroża i cyklu próbkowania płaszczyzny, można wykorzystywać w trybie toczenia. Proszę uwzględnić, iż w trybie toczenia wszystkie wartości pomiarowe we współrzędnej X są obliczane jako wartości średnicy i tak że wyświetlane.

Aby wykorzystywać układ impulsowy w trybie toczenia, należy ten układ oddzielnie w trybie toczenia kalibrować. Ponieważ położenie podstawowe wrzeciona może różnić się w trybie toczenia i frezowania, należy kalibrować układ impulsowy bez offsetu centrum. W tym celu można zapisać dodatkowe dane narzędzia dla układu pomiarowego, np. jako indeksowane narzędzie.



Dalsze informacje na temat tabeli układu pomiarowego znajdują się w instrukcji obsługi Programowanie cykli.

15.7 Wykorzystać układ impulsowy 3D

Funkcje w cyklach sondy pomiarowej

W manualnych cyklach sondy impulsowej są pokazywane softkeys, przy pomocy których można wybierać kierunek próbkowania lub rutynę próbkowania. Jakie softkeys są pokazywane, zależy od danego cyklu:

Softkey	Funkcja
	Wybrać kierunek próbkowania
	Przejąć aktualną wartość pozycji
	Próbować odwiert (okrąg wewnętrzny) automatycznie
	Próbować czop (okrąg zewnętrzny) automatycznie
	Wybrać równoległy do osi kierunek próbkowania dla wiercenia lub automatycznie kalibrować czop

Automatyczna rutyna próbkowania odwiertów i czopów



Jeśli wykorzystujemy funkcję dla automatycznego próbkowania okręgu, to TNC pozycjonuje sondę na odpowiednich pozycjach próbkowania. Proszę zwrócić uwagę, aby pozycje mogły być najeżdżane bezkolizyjnie.

Jeśli wykorzystujemy rutynę próbkowania, aby wypróbować odwiert lub czop automatycznie, to TNC otwiera formularz z koniecznymi polami dla zapisu.

Pola zapisu w formularzach Pomiar czopu oraz Pomiar odwiertu

Pole wprowadzenia	Funkcja
Srednica czopu? lub Srednica odwiertu?	Srednica elementu próbkowania (dla odwiertu opcjonalnie)
Odstęp bezpieczeństwa?	Odległość do elementu próbkowania na płaszczyźnie
Bezpieczna wysok. inkr.?	Pozycjonowanie sondy w kierunku osi wrzeciona (wychodząc z aktualnej pozycji)
Kąt startu?	Kąt dla pierwszej operacji próbkowania (0° = dodatni kierunek w osi głównej, tzn. dla osi wrzeciona Z w X+). Wszystkie dalsze kąty próbkowania wynikają z liczby punktów próbkowania.
Ilość punktów dotyku?	Liczba zabiegów próbkowania (3 - 8)
Kąt rozwarcia?	Próbowanie koła pełnego (360°) wycinka koła (kąt rozwarcia $< 360^\circ$)

Pozycjonować sondę po środku odwiertu (okrąg wewnętrzny) lub w pobliżu pierwszego punktu próbkowania na czopie (okrąg zewnętrzny) oraz wybrać softkey dla pierwszego kierunku próbkowania. Jeśli startujemy cykl próbkowania zewnętrznym klawiszem START, to TNC wykonuje wszystkie pozycjonowania wstępne oraz operacje próbkowania automatycznie.

TNC pozycjonuje układ impulsowy do pojedynczych punktów próbkowania i uwzględnia przy tym odstęp bezpieczeństwa. Jeśli zdefiniowano bezpieczną wysokość, to TNC pozycjonuje sondę uprzednio w osi wrzeciona na bezpiecznej wysokości.

Dla najazdu pozycji TNC wykorzystuje zdefiniowany w tabeli układu impulsowego posuw **FMAX**. Właściwa operacja próbkowania zostaje wykonana ze zdefiniowanym posuwem próbkowania **F**.



Zanim rozpoczniemy automatyczną rutynę próbkowania, należy wypozytionować wstępnie sondę w pobliżu pierwszego punktu próbkowania. Przesunąć układ pomiarowy o około odstęp bezpieczeństwa (wartość z tabeli układu impulsowego + wartość z formularza zapisu) przeciwnie do kierunku próbkowania.

W przypadku dużej średnicy okręgu wewnętrznego TNC może prepozycjonować sondę także po torze kołowym, z posuwem pozycjonowania **FMAX**. W tym celu zapisujemy w formularzu zapisu bezpieczny odstęp dla prepozycjonowania i średnicę odwiertu. Pozycjonować układ impulsowy w odwiercie z przesunięciem o około bezpieczny odstęp od ścianki. Uwzględnić przy prepozycjonowaniu kąt startu dla pierwszej operacji pomiaru (przy 0° TNC próbkuje w dodatnim kierunku osi głównej).

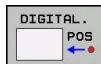
15.7 Wykorzystać układ impulsowy 3D

Wybór cyklu sondy pomiarowej

- ▶ Tryb pracy **Obsługa manualna** lub **El. kółko ręczne** wybrać



- ▶ Wybrać funkcję próbkowania: Softkey **FUNKCJA PROBKOWANIA** nacisnąć. TNC ukazuje dalsze softkeys: Patrz tabela poglądowa



- ▶ Wybrać cykl sondy impulsowej: np. softkey **PROBKOWANIE POZ** nacisnąć, wówczas TNC wyświetla na ekranie odpowiednie menu



Jeśli wybieramy manualną funkcję próbkowania, to TNC otwiera formularz, w którym są wyświetlane wszystkie konieczne informacje. Zawartość formularza zależy od odpowiedniej funkcji.

W niektórych polach można zapisać także wartości. Nacisnąć klawisze nawigacji, aby przejść do pola zapisu. Można pozycjonować kursor tylko w polach, które są edytowalne. Pola, które nie są edytowalne, przestawiane są szarym kolorem.

Protokołowanie wartości pomiaru z cykli sondy pomiarowej



TNC musi być przygotowane dla tej funkcji przez producenta maszyn. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Po wykonaniu przez TNC dowolnego cyklu sondy pomiarowej, ukazuje ono softkey **PROTOKOŁ ZAPISAC W PLIKU**. Jeśli naciśniemy ten softkey, to TNC protokołuje aktualne wartości aktywnego cyklu sondy pomiarowej.

Jeżeli zapisujemy do pamięci wyniki pomiarów, to TNC tworzy plik tekstowy TCHPRMAN.TXT. Jeśli nie określono w parametrze maszynowym **fn16DefaultPath** ścieżki, to TNC zachowuje pliki TCHPRMAN.TXT i TCHPRMAN.html w katalogu głównym **TNC:**.



Jeżeli naciśniemy softkey **PROTOKOŁ ZAPISAC W PLIKU**, to plik %TCHPRMAN.TXT nie może być wybrany w trybie pracy **Programowanie**. W przeciwnym razie TNC wydaje komunikat o błędach.

TNC zapisuje wartości pomiaru wyłącznie w pliku TCHPRMAN.TXT lub TCHPRMAN.html. Jeżeli chcemy wykonać kilka cykli sondy pomiarowej jeden po drugim i wartości pomiaru zapisać do pamięci, to należy zawartość pliku TCHPRMAN.TXT zabezpieczyć między cyklami sondy pomiarowej, a mianowicie kopiując je lub poprzez zmianę nazwy. Format i zawartość pliku %TCHPRMAN.TXT określa producent maszyn.

15.7 Wykorzystać układ impulsowy 3D

Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych



Proszę wykorzystać tę funkcję, jeśli chcemy zapisać wartości pomiaru do układu współrzędnych obrabianego przedmiotu. Jeśli chcemy zapisać wartości pomiaru do pamięci w stałym układzie współrzędnych maszyny (REF-współrzędne), to proszę wykorzystać softkey **ZAPIS PRESET TABELA**, patrz "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli preset", strona 559.

Poprzez softkey **ZAPIS TABELA PUNKTOW ZEROWYCH** TNC może, po wykonaniu dowolnego cyklu sondy pomiarowej, zapisać wartości pomiaru do tabeli punktów zerowych.

- ▶ Przeprowadzenie dowolnej funkcji próbkowania
- ▶ Zapisać żądane współrzędne punktu odniesienia do proponowanych pól wprowadzenia (w zależności od wykonanego cyklu sondy pomiarowej)
- ▶ Numer punktu zerowego w polu wprowadzenia **Numer w tabeli** = zapisać
- ▶ Softkey **ZAPIS TABELA PUNKTOW ZEROWYCH** nacisnąć, TNC zapisuje w pamięci punkt zerowy pod wprowadzoną nazwą do podanej tabeli punktów zerowych

Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli preset



Proszę wykorzystać tę funkcję, jeśli chcemy zapisać wartości pomiaru do stałego układu współrzędnych obrabianego maszyny (REF-współrzędne). Jeśli chcemy zapisać wartości pomiaru do pamięci w układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu, to proszę wykorzystać softkey **ZAPIS TABELA PUNKTÓW ZEROWYCH**, patrz "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", strona 558.

Poprzez softkey **ZAPIS PRESET TABELA** TNC może, po wykonaniu dowolnego cyklu sondy pomiarowej, zapisać wartości pomiaru do tabeli Preset. Wartości pomiaru zostaną wówczas zapisane w odniesieniu do stałego układu współrzędnych maszyny (REF-współrzędne). Tabela Preset posiada nazwę PRESET.PR i znajduje się w folderze TNC:\table\.

- ▶ Przeprowadzenie dowolnej funkcji próbkowania
- ▶ Zapisać żądane współrzędne punktu odniesienia do proponowanych pól wprowadzenia (w zależności od wykonanego cyklu sondy pomiarowej)
- ▶ Numer Preset w polu wprowadzenia **Numer w tabeli**: zapisać
- ▶ Softkey **ZAPIS TABELA PRESET** nacisnąć, TNC zapisuje w pamięci punkt zerowy pod wprowadzoną nazwą do podanej tabeli preset

15.8 3D-sondę kalibrować

Wstęp

Aby określić dokładnie rzeczywisty punkt przełączenia sondy pomiarowej 3D, należy kalibrować sondę, w przeciwnym razie TNC nie może określić dokładnych wyników pomiaru.



Sondę pomiarową należy kalibrować zawsze przy:

- uruchamianiu
- złamaniu trzpienia sondy
- zmianie trzpienia sondy
- zmianie posuwu próbkowania
- wystąpieniu niedociągłości, na przykład przez rozgrzanie maszyny
- zmianie aktywnej osi narzędzia

Jeśli po operacji kalibrowania naciśniemy softkey **OK**, to wartości kalibrowania zostają przejęte dla aktywnego układu pomiarowego. Zaktualizowane dane narzędzi działają natychmiast, ponowne wywołanie narzędzia nie jest konieczne.

Przy kalibrowaniu TNC ustala użyteczną długość trzpienia sondy i użyteczny promień kulistej końcówki sondy. Dla kalibrowania 3D-sondy pomiarowej zamocowujemy pierścień nastawczy lub czop o znanej wysokości i znanym promieniu na stole maszyny.

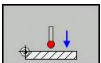
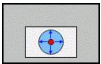
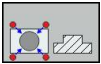
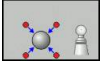
TNC dysponuje cyklami kalibrowania dla kalibrowania długości oraz kalibrowania promienia:

► Softkey **FUNKCJA PRÓBKOWANIA** wybrać.



- Pokazać cykle kalibrowania: **TS KALIBR** nacisnąć.
- Wybrać cykl kalibrowania

Cykle kalibrowania TNC

Softkey	Funkcja	Strona
	Kalibrować długość	561
	Określenie promienia i offsetu środka pierścieniem kalibrującym	strona 563
	Określenie promienia i offsetu środka czopem lub kłem kalibrującym	strona 564
	Określenie promienia i offsetu środka kulką kalibrującą	strona 565

Kalibrowanie długości

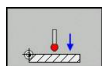


Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.

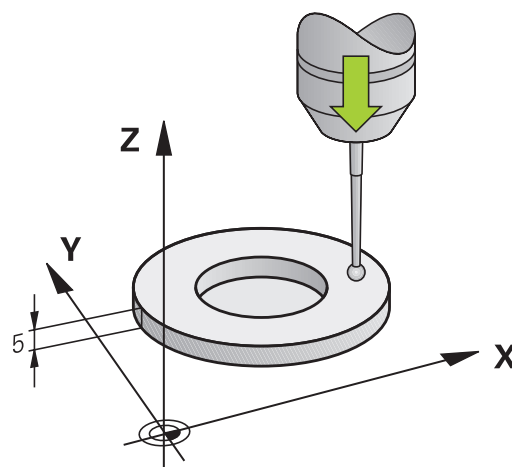


Użyteczna długość sondy pomiarowej odnosi się zawsze do punktu odniesienia narzędzia. Z reguły producent maszyn wyznacza punkt bazowy narzędzia na nosku wrzeciona.

- ▶ Tak wyznaczyć punkt odniesienia w osi wrzeciona, iż dla stołu maszyny obowiązuje: $Z=0$.



- ▶ Wybrać funkcję kalibrowania dla długości sondy pomiarowej: softkey **KAL. L** nacisnąć. TNC pokazuje aktualne dane kalibrowania.
- ▶ Baza dla długości: zapisać wysokość pierścienia nastawczego w oknie menu
- ▶ Przenieść sondę pomiarową blisko nad powierzchnią pierścienia nastawczego
- ▶ Jeśli to konieczne zmienić kierunek przemieszczenia przy pomocy softkey lub klawiszami ze strzałką
- ▶ Dokonać próbkowania powierzchni: nacisnąć zewnętrzny klawisz **START**
- ▶ Sprawdzić wyniki
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć, aby przejść wartości
- ▶ Softkey **ANULUJ** nacisnąć, aby zakończyć funkcję kalibrowania. TNC protokuje operację kalibrowania w pliku TCHPRMAN.html.



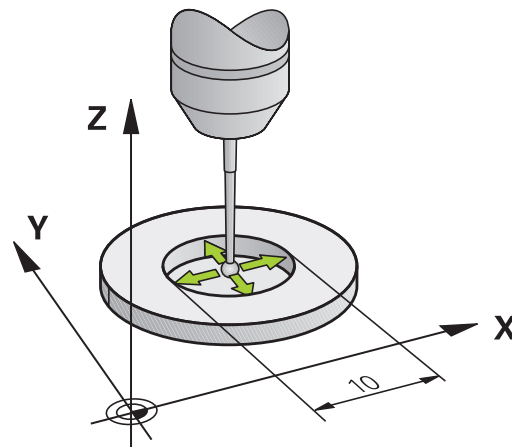
Kalibrować promień i wyrównać offset współosiowości sondy pomiarowej



Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.



Można określić przesunięcie współosiowości tylko przy pomocy odpowiedniego układu pomiarowego. Jeżeli wykonujemy kalibrowanie zewnętrzne, to należy prepozycjonować układ pomiarowy po środku nad kulką kalibrowania lub kłem kalibrującym. Proszę zwrócić uwagę, aby pozycje próbkowania mogły być najeżdżane bezkolizyjnie.



Przy kalibrowaniu promienia kulki sondy TNC wykonuje automatyczną rutynę próbkowania. W pierwszej operacji TNC określa środek pierścienia kalibrującego lub czopu (pomiar zgrubsza) oraz pozycjonuje sondę w centrum. Następnie zostaje określony we właściwej operacji kalibrowania (pomiar dokładny) promień sondy impulsowej. Jeśli możliwy jest przy pomocy sondy pomiar odwrócony, to w dalszej operacji zostaje określony offset współosiowości.

Właściwość, czy lub jak sonda ma zostać orientowana, jest zdefiniowane z góry dla sond pomiarowych HEIDENHAIN. Inne układy pomiarowe są konfigurowane przez producenta maszyn.

Oś sondy pomiarowej nie znajduje się normalnie rzecz biorąc dokładnie w osi wrzeciona. Funkcja kalibrowania może określać przesunięcie pomiędzy osią sondy pomiarowej i osią wrzeciona poprzez pomiar odwrócony (obróć o 180°) oraz wyrównywać je obliczeniowo.

W zależności od tego, jak sonda pomiarowa może być orientowana, przebiega różnie rutyna kalibrowania:

- Orientacja niemożliwa lub orientacja możliwa tylko w jednym kierunku: TNC wykonuje pomiar zgrubsza oraz dokładny i określa użyteczny promień kulki sondy (kolumna R w tool.t)
- Orientacja możliwa w dwóch kierunkach (np. kablówce układy impulsowe firmy HEIDENHAIN): TNC wykonuje pomiar zgrubsza i pomiar dokładny, obraca sondę o 180° i wykonuje cztery dalsze rutyny próbkowania. Poprzez pomiar rewersyjny zostaje określone dodatkowo do promienia, przesunięcie środka (CAL_OF w tchprobe.tp).
- Dowolna orientacja możliwa (np. układy pomiarowe na podczerwieni firmy HEIDENHAIN): rutyna próbkowania: patrz „Orientacja w dwóch kierunkach możliwa”

Kalibrowanie przy pomocy pierścienia kalibrującego

Proszę przeprowadzić manualne kalibrowanie z pierścieniem w następujący sposób:

- ▶ Główną sondy pozycjonować w trybie pracy **Obsługa manualna** w odwiercie pierścienia nastawczego



- ▶ Wybrać funkcję kalibrowania: softkey **KAL.**
R nacisnąć. TNC pokazuje aktualne dane kalibrowania.
- ▶ Zapisać średnicę pierścienia nastawczego
- ▶ Zapisać kąt startu
- ▶ Zapisać liczbę punktów próbkowania
- ▶ Próbkowanie: nacisnąć zewnętrzny klawisz **START**. 3D-sonda pomiarowa dokonuje próbkowania automatyczną rutyną wszystkich koniecznych punktów i oblicza rzeczywisty promień główki sondy. Jeśli pomiar odwrócony jest możliwy, to TNC oblicza offset współosiowości
- ▶ Sprawdzić wyniki
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć, aby przejąć wartości
- ▶ Softkey **K-EC** nacisnąć aby zakończyć funkcję kalibrowania. TNC protokołuje operację kalibrowania w pliku TCHPRMAN.html.



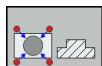
Aby określić przesunięcie współosiowości główki sondy, TNC musi być przygotowane przez producenta maszyn.. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

15.8 3D-sondę kalibrować

Kalibrowanie przy pomocy czopu lub trzpienia kalibrującego

Proszę przeprowadzić manualne kalibrowanie z czopem lub kłmem kalibrującym w następujący sposób:

- ▶ Główną sondę pozycjonować w trybie pracy **Praca ręczna** po środku nad kłmem kalibrującym



- ▶ Wybrać funkcję kalibrowania: softkey **KAL. R** nacisnąć
- ▶ Wprowadzić średnicę czopu
- ▶ Zapisać bezpieczny odstęp
- ▶ Zapisać kąt startu
- ▶ Zapisać liczbę punktów próbkowania
- ▶ Próbkowanie: nacisnąć zewnętrzny klawisz **START**. 3D-sonda pomiarowa dokonuje próbkowania automatyczną rutyną wszystkich koniecznych punktów i oblicza rzeczywisty promień główki sondy. Jeśli pomiar odwrócony jest możliwy, to TNC oblicza offset współosiowości
- ▶ Sprawdzić wyniki
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć, aby przejąć wartości
- ▶ Softkey **K-EC** nacisnąć aby zakończyć funkcję kalibrowania. TNC protokołuje operację kalibrowania w pliku TCHPRMAN.html.

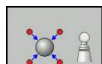


Aby określić przesunięcie współosiowości główki sondy, TNC musi być przygotowane przez producenta maszyn..
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Kalibrowanie przy pomocy kulki kalibrującej

Proszę przeprowadzić manualne kalibrowanie z kulką w następujący sposób:

- ▶ Główkę sondy pozycjonować w trybie pracy **Obsługa manualna** po środku nad kulką kalibrującą



- ▶ Wybrać funkcję kalibrowania: softkey **KAL. R** nacisnąć
- ▶ Zapisać średnicę kulki
- ▶ Zapisać bezpieczny odstęp
- ▶ Zapisać kąt startu
- ▶ Zapisać liczbę punktów próbkowania
- ▶ W razie potrzeby wybrać pomiar długości
- ▶ W razie potrzeby zapisać bazę dla długości
- ▶ Próbkowanie: nacisnąć zewnętrzny klawisz **START**. 3D-sonda pomiarowa dokonuje próbkowania automatyczną rutyną wszystkich koniecznych punktów i oblicza rzeczywisty promień główki sondy. Jeśli pomiar odwrócony jest możliwy, to TNC oblicza offset współosiowości
- ▶ Sprawdzić wyniki
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć, aby przejąć wartości
- ▶ Softkey **K-EC** nacisnąć aby zakończyć funkcję kalibrowania. TNC protokołuje operację kalibrowania w pliku TCHPRMAN.html.



Aby określić przesunięcie współosiowości główki sondy, TNC musi być przygotowane przez producenta maszyn..
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Wyświetlanie wartości kalibrowania

TNC zapisuje do pamięci w tabeli narzędzi użyteczną długość i użyteczny promień sondy. Przesunięcie współosiowości sondy TNC zapisuje w tabeli sondy, w kolumnach **CAL_OF1** (oś główna) i **CAL_OF2** (oś pomocnicza). Aby wyświetlić zapisane w pamięci wartości, należy nacisnąć softkey **TABELA SONDY**.

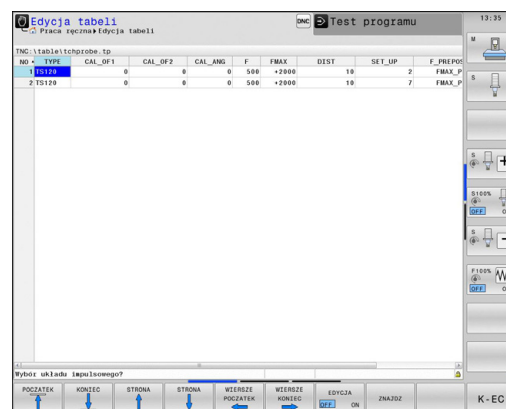
Przy kalibrowaniu TNC generuje automatycznie plik protokołu TCHPRMAN.html, w której zachowywane są wartości kalibrowania.



Proszę zwrócić uwagę na właściwy aktywny numer narzędzia, jeśli używamy sondy pomiarowej, niezależnie od tego, czy chcemy odpracowywać cykl sondy pomiarowej w trybie automatycznym czy też w trybie **Obsługa manualna**.



Dalsze informacje na temat tabeli układu pomiarowego znajdują się w instrukcji obsługi Programowanie cykli.



Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D 15.9

15.9 Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D

Wprowadzenie



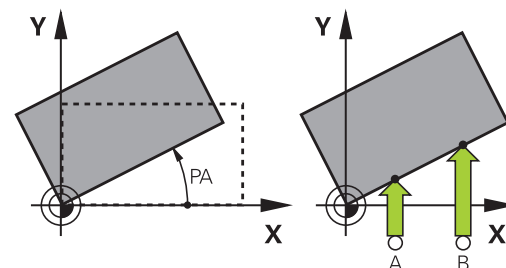
Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.

Ukośne zamocowanie obrabianego przedmiotu TNC kompensuje obliczeniowo poprzez „obrót od podstawy”.

W tym celu TNC ustawia kąt obrotu na ten kąt, który ma utworzyć powierzchnia przedmiotu z osią bazową kąta płaszczyzny obróbki. Patrz ilustracja po prawej stronie.

TNC interpretuje zmierzony kąt jako rotację wokół kierunku narzędzia w układzie współrzędnych przedmiotu i zachowuje te wartości w kolumnach SPA, SPB i SPC tabeli preset.

Dla określenia obrotu od podstawy wypróbować dwa punkty na bocznej stronie przedmiotu. Kolejność próbkowania tych punktów wpływa na obliczany kąt. Określony kąt wskazuje od pierwszego do drugiego punktu próbkowania. Można określać obrót od podstawy także poprzez odwierty lub czopy.



Kierunek próbkowania dla pomiaru ukośnego położenia przedmiotu wybierać zawsze prostopadle do osi bazowej kąta.

Aby obrót podstawy został właściwie przeliczony w przebiegu programu, należy zaprogramować w pierwszym wierszu przemieszczenia obydwie współrzędne płaszczyzny obróbki.

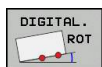
Można używać także obrotu podstawy w kombinacji z funkcją PLANE, należy jednakże w tym przypadku najpierw aktywować obrót podstawy a następnie funkcję PLANE.

Można aktywować obrót od podstawy także bez próbkowania przedmiotu. Zapisać w tym celu wartość w menu obrotu podstawowego oraz nacisnąć softkey **WYZNACZENIE OBROTU PODSTAWOWEG.**

Obsługa ręczna i nastawienie

15.9 Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D

Określenie obrotu podstawowego



- ▶ Wybrać funkcję próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE ROT**
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu pierwszego punktu próbkowania
- ▶ Wybór kierunku próbkowania lub rutyny próbkowania przy pomocy softkey
- ▶ Próbkowanie: nacisnąć zewnętrzny klawisz START
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu drugiego punktu próbkowania
- ▶ Próbkowanie: zewnętrzny klawisz START nacisnąć. TNC określa obrót podstawowy i ukazuje kąt po dialogu **Kąt obrotu**
- ▶ Obrót od podstawy aktywować: softkey **NASTAWIĆ OBRÓT PODSTAW.** nacisnąć
- ▶ Zakończenie funkcji próbkowania: nacisnąć softkey KONIEC.

TNC protokołuje operację próbkowania w pliku TCHPRMAN.html.

Zapis obrotu podstawowego do pamięci w tabeli preset

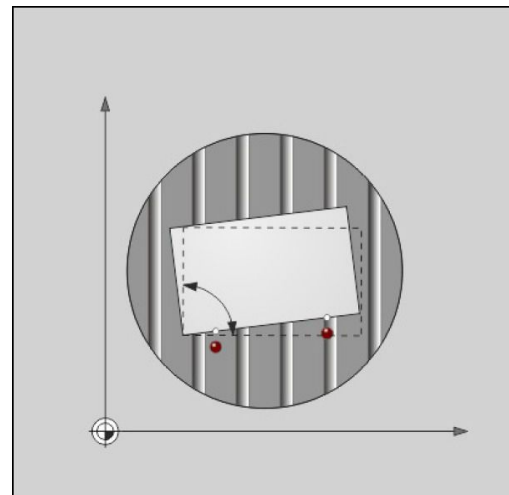
- ▶ Po operacji próbkowania wprowadzić numer preset w polu wprowadzenia **Numer w tabeli**: zapisać, pod którym TNC ma zapamiętać aktywny obrót od podstawy
- ▶ Softkey **OBROT PODST. DO TAB.PRES.** nacisnąć, aby zachować obrót podstawowy w tabeli preset

► Aby skompensować określone ukośne położenie poprzez odpowiednie pozycjonowanie stołu obrotowego, należy nacisnąć po operacji próbkowania softkey **USTAWIENIE STOŁU OBR.**



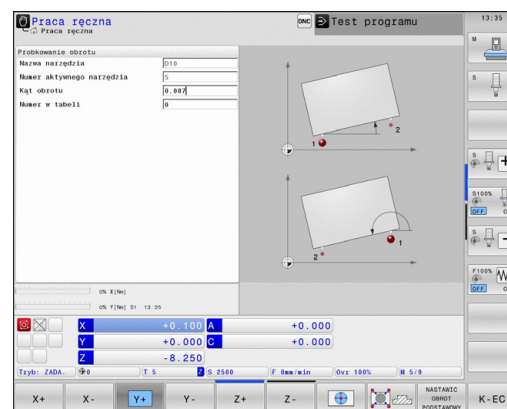
Proszę pozycjonować przed obrotem stołu tak wszystkie osie, aby nie doszło do kolizji. TNC wydaje przed obrotem stołu dodatkowo meldunek ostrzegawczy.

- ▶ Jeśli chcemy wyznaczyć punkt odniesienia w osi stołu obrotowego, należy nacisnąć softkey **WYZNACZYĆ OBROT STOŁU**.
- ▶ Można także zachować ukośne położenie stołu obrotowego także w dowolnym wierszu tabeli preset. Podać w tym celu numer komórki i nacisnąć softkey **OBROT STOŁU DO TAB.PRESET**. TNC zachowuje kąt w kolumnie offsetu stołu obrotowego, np. w kolumnie C_OFFSETS w przypadku osi C. W razie konieczności należy zmienić widok w tabeli preset z softkey **TRANSFORMACJA BAZ./OFFSET**, aby tym samym została pokazana ta kolumna.



Jeśli wybierzemy funkcję **PROBKOWANIE ROT**, to TNC pokazuje aktywny kąt obrotu od podstawy w dialogu **kąt obrotu**. Oprócz tego zostaje pokazywany kąt obrotu także w dodatkowym wyświetlaczu stanu (**STATUS POZ.**).

W wyświetlaczu stanu zostaje ukazany symbol dla obrotu podstawowego, jeśli TNC przemieszcza osie maszyny odpowiednio do obrotu podstawowego.



Obsługa ręczna i nastawienie

15.9 Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D

Anulowanie obrotu podstawowego

- ▶ Wybór funkcji próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE ROT**
- ▶ Zapisać kąt obrotu „0“, przy pomocy softkey **NASTAWIC OBROT** przejść
- ▶ Zakończenie funkcji próbkowania: nacisnąć klawisz softkey

Określenie obrotu od podstawy 3D

Poprzez próbkowanie 3 pozycji można określić ukośne położenie dowolnie nachylonej powierzchni. Przy pomocy funkcji **Próbkowanie płaszczyzna** określamy to położenie ukośne i zapisujemy jako obrót od podstawy 3D do tabeli Preset.



Proszę uwzględnić przy wyborze punktów próbkowania

Kolejność i położenie punktów detekcji określają, jak TNC oblicza ustawienie płaszczyzny.

Pierwsze dwa punkty określają ustawienie osi głównej. Proszę zdefiniować drugi punkt w dodatnim kierunku przewidzianej osi głównej. Położenie trzeciego punktu określa kierunek osi pomocniczej i osi narzędzia. Proszę zdefiniować trzeci punkt na dodatniej osi Y przewidzianego układu współrzędnych obrabianego przedmiotu.

- 1. Punkt: leży na osi głównej
- 2. Punkt: leży na osi głównej, w dodatnim kierunku wychodząc z pierwszego punktu
- 3. Punkt: leży na osi pomocniczej, w dodatnim kierunku przewidzianego układu współrzędnych przedmiotu

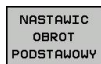
Przy pomocy opcjonalnego zapisu kąta bazowego jesteśmy w stanie, zdefiniować zadane ustawienie próbkowanej płaszczyzny.



- ▶ Wybrać funkcję próbkowania: softkey **PROBKOWANIE PL** nacisnąć: TNC pokazuje aktualny obrót od podstawy 3D
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu pierwszego punktu próbkowania
- ▶ Wybór kierunku próbkowania lub rutyny próbkowania przy pomocy softkey
- ▶ Próbkowanie: nacisnąć zewnętrzny klawisz **START**
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu drugiego punktu próbkowania
- ▶ Próbkowanie: nacisnąć zewnętrzny klawisz **START**
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu trzeciego punktu próbkowania
- ▶ Próbkowanie: nacisnąć zewnętrzny klawisz **START**. TNC określa obrót od podstawy 3D i pokazuje wartości dla SPA, SPB i SPC, w odniesieniu do aktywnego układu współrzędnych przedmiotu
- ▶ W razie potrzeby zapisać kąt bazowy

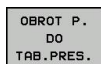
Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D 15.9

Aktywować obrót od podstawy 3D



- ▶ Softkey **NASTAWIC OBROT PODSTAWOWY** nacisnąć

Zapis obrotu podstawowego 3D do pamięci w tabeli Preset



- ▶ Softkey **OBROT P. DO TAB. PRES.** nacisnąć



- ▶ Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **K-EC** nacisnąć

TNC zapisuje do pamięci obrót od podstawy 3D w kolumnach SPA, SPB lub SPC tabeli Preset.

Ustawić obrót od podstawy 3D

Jeśli maszyna dysponuje dwoma osiami obrotu i wypróbkowany obrót od podstawy 3D jest aktywny, to można ustawić osie obrotu w odniesieniu do obrotu od podstawy 3D przy pomocy softkey **OSIE OBROTU USTAWIC**. Przy tym Nachylenie płaszczyzny obróbki będzie aktywne dla wszystkich trybów pracy maszyny.

Po ustawieniu płaszczyzny można następnie ustawić oś główną za pomocą funkcji **Próbkowanie Rot**.

Wyświetlenie obrotu od podstawy 3D

W wyświetlaczu stanu TNC pokazuje symbol  dla obrotu od podstawy 3D, jeśli w aktywnym punkcie odniesienia zachowany jest obrót od podstawy 3D. TNC przemieszcza osie maszyny odpowiednio do obrotu od podstawy 3D.

Anulowanie obrotu od podstawy 3D



- ▶ Wybór funkcji próbkowania: softkey **PROBKOWANIE PL** nacisnąć
- ▶ Dla wszystkich kątów zapisać 0
- ▶ Softkey **NASTAWIC OBROT PODSTAWOWY** nacisnąć
- ▶ Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **K-EC** nacisnąć

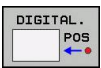
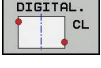
Obsługa ręczna i nastawienie

15.10 Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D

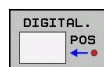
15.10 Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D

Przegląd

Funkcje dla wyznaczenia punktu bazowego na ustawionym przedmiocie zostają wybierane przy pomocy następujących softkey:

Softkey	Funkcja	Strona
	Wyznaczanie punktu bazowego w dowolnej osi	572
	Wyznaczenie naroża jako punktu bazowego	573
	Wyznaczenie środka koła jako punktu bazowego	574
	Oś środkowa jako punkt odniesienia Wyznaczenie osi środkowej jako punktu bazowego	577

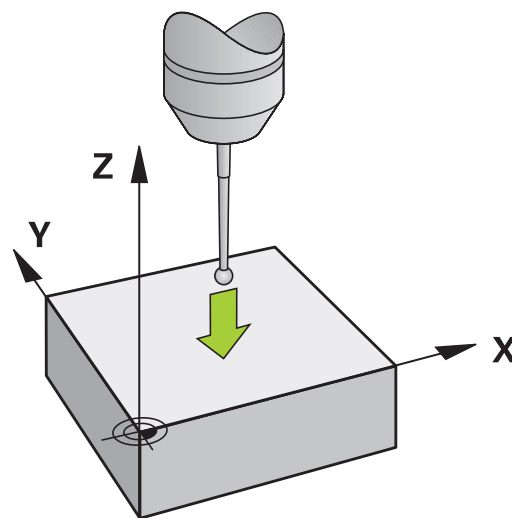
Wyznaczenie punktu odniesienia w dowolnej osi



- ▶ Wybrać funkcję próbkowania: softkey **PROBKOWANIE POS** nacisnąć
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu punktu próbkowania
- ▶ Wybrać kierunek próbkowania i jednocześnie oś, dla której zostaje wyznaczony punkt odniesienia, np. Z w kierunku Z- próbować: wybrać z softkey
- ▶ Próbkowanie: nacisnąć zewnętrzny klawisz START
- ▶ **Punkt odniesienia:** zapisać współrzędnąadaną, z softkey **WYZNACZYĆ PKT ODNIESIENIA** przejąc, patrz "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", strona 558
- ▶ Funkcję próbkowania zakończyć: softkey **END** nacisnąć



Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.

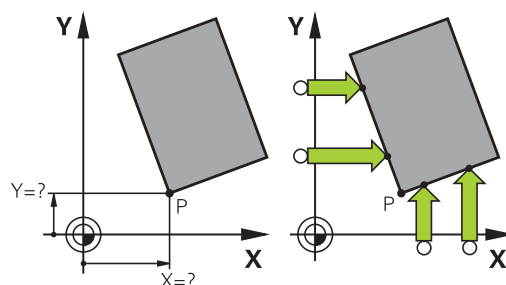


Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 15.10 3D

Naroże jako punkt odniesienia



- ▶ Wybrać funkcję próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE P**
- ▶ Pozycjonować sondę w pobliżu pierwszego punktu próbkowania na pierwszej krawędzi obrabianego przedmiotu
- ▶ Wybrać kierunek próbkowania: wybór poprzez softkey
- ▶ Próbkowanie: nacisnąć zewnętrzny klawisz START
- ▶ Pozycjonować sondę w pobliżu drugiego punktu próbkowania na tej samej krawędzi
- ▶ Próbkowanie: nacisnąć zewnętrzny klawisz START
- ▶ Pozycjonować sondę w pobliżu pierwszego punktu próbkowania na drugiej krawędzi obrabianego przedmiotu
- ▶ Wybrać kierunek próbkowania: wybór poprzez softkey
- ▶ Próbkowanie: nacisnąć zewnętrzny klawisz START
- ▶ Pozycjonować sondę w pobliżu drugiego punktu próbkowania na tej samej krawędzi
- ▶ Próbkowanie: nacisnąć zewnętrzny klawisz START
- ▶ **Punkt odniesienia:** obydwie współrzędne punktu odniesienia zapisać w oknie menu, z softkey **WYZNACZYĆ PKT ODNIESIENIA** przejść albo patrz "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli preset", strona 559)
- ▶ Funkcję próbkowania zakończyć: Nacisnąć Softkey **KONIEC**



15.10 Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D



Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.



Można określić punkt przecięcia dwóch prostych także poprzez odwierty lub czopy i wyznaczyć jako punkt odniesienia. Na jedną prostą można jednakże próbować tylko z dwoma funkcjami pomiarowymi (np. dwa odwierty).

Cykl próbkowania „Naroże jako punktu odniesienia” określa kąt oraz punkt przecięcia dwóch prostych. Oprócz wyznaczania punktu odniesienia można przy pomocy tego cyklu aktywować także obrót podstawowy. W tym celu TNC udostępnia dwa softkeys, przy pomocy których decydujemy, jakie proste chcemy wykorzystywać. Z softkey **ROT 1** można aktywować kąt pierwszej prostej jako obrót podstawowy, z softkey **ROT 2** kąt drugiej prostej.

Jeśli chcemy aktywować w cyklu obrót podstawowy, należy wykonać to zawsze przed wyznaczaniem punktu odniesienia. Po wyznaczeniu punktu odniesienia, zapisać do tabeli punktów zerowych lub tabeli preset, a następnie softkeys **ROT 1** i **ROT 2** nie są więcej wyświetlane.

Punkt środkowy okręgu jako punkt odniesienia

Punkty środkowe odwiertów, kieszeni okrągłych, pełnych cylindrów, czopów, wysepek w kształcie koła, można wyznaczać jako punkty bazowe.

Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 15.10 3D

Koło wewnętrzne:

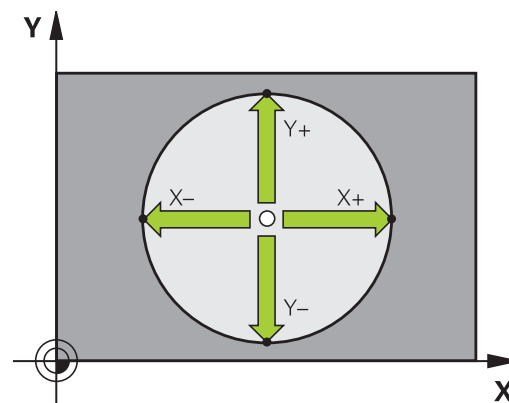
TNC próbkuje ściankę wewnętrzną okręgu we wszystkich czterech kierunkach osi współrzędnych.

W przypadku przerwanych okręgów (łuków kołowych) można dowolnie wybierać kierunek próbkowania.

- Pozycjonować główkę sondy w pobliżu środka okręgu



- Wybrać funkcję próbkowania: softkey **PROBKOWANIE CC** wybrać
- Wybrać kierunek próbkowania lub softkey dla automatycznej rutyny próbkowania
- Próbkowanie: zewnętrzny klawisz **START** nacisnąć. Sonda dokonuje próbkowania wewnętrznej ścianki okręgu w wybranym kierunku. Jeśli nie wykorzystujemy automatycznej rutyny próbkowania, należy powtórzyć tę operację. Po trzeciej operacji próbkowania można obliczać punkt środkowy (zalecane są cztery punkty próbkowania)
- Zakończyć operację próbkowania, przejść do menu ewaluacji: softkey **EWALUACJA** nacisnąć
- **Punkt odniesienia:** w oknie menu zapisać obydwie współrzędne punktu środkowego, z softkey **WYZNACZYĆ PKT ODNIESIENIA** przejąc albo zapisać wartości do tabeli (patrz "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", strona 558, albo patrz "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli preset", strona 559)
- Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **END** nacisnąć



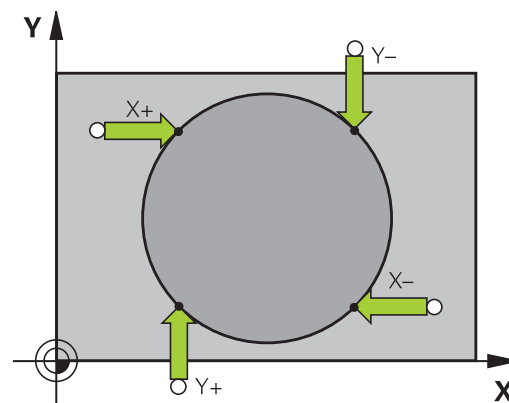
TNC może obliczać okrąg zewnętrzny lub wewnętrzny już z trzema punktami próbkowania, np. w przypadku wycinków koła. Dokładniejsze wyniki otrzymujemy, jeśli okręgi określamy z czterema punktami próbkowania. Jeśli to możliwe, należy układ pomiarowy prepozycjonować możliwie po środku.

15.10 Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D

Okrąg zewnętrzny:

- ▶ Pozycjonować główkę sondy w pobliżu pierwszego punktu próbkowania poza okręgiem
- ▶ wybrać kierunek próbkowania lub softkey dla automatycznej rutyny próbkowania
- ▶ Próbkowanie: nacisnąć zewnętrzny klawisz START. Jeśli nie wykorzystujemy automatycznej rutyny próbkowania, należy powtórzyć tę operację. Po trzeciej operacji próbkowania można obliczać punkt środkowy (zalecane są cztery punkty próbkowania)
- ▶ Zakończyć operację próbkowania, przejść do menu ewaluacji: softkey **EWALUACJA** nacisnąć
- ▶ **Punkt odniesienia:** współrzędne punktu odniesienia zapisać, z softkey **WYZNACZYĆ PKT ODNIESIENIA** przejść, albo wartości zapisać do tabeli (patrz "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", strona 558, albo patrz "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli preset", strona 559)
- ▶ Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **KONIEC** nacisnąć

Po próbkowaniu TNC ukazuje aktualne współrzędne punktu środkowego koła i promień koła PR.



Wyznaczenie punktu bazowego za pomocą kilku odwiertów / czopów okrągłych

Na drugim pasku softkey znajduje się softkey, przy pomocy którego można wyznaczyć punkt odniesienia poprzez odpowiedni układ odwiertów lub czopów okrągłych. Można wyznaczyć punkt przecięcia dwóch lub kilku próbkowanych elementów jako punkt odniesienia.

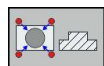
Wybrać funkcję próbkowania dla punktu przecięcia odwiertów/ czopów okrągłych:



- ▶ Wybrać funkcję próbkowania: softkey **PROBKOWANIE CC** nacisnąć



- ▶ Odwiert ma zostać wypróbkowany automatycznie: określić poprzez softkey



- ▶ Czop okrągły ma zostać wypróbkowany automatycznie: określić poprzez softkey

Prepozycjonować sondę w przybliżeniu na środku odwiertu lub w pobliżu pierwszego punktu próbkowania czopu okrągłego. Po tym, kiedy naciśnięto klawisz Start, TNC próbuje automatycznie punkty odwiertu.

Następnie przemieszczamy sondę do następnego odwiertu i próbkujemy go w ten sam sposób. TNC powtarza tę operację, aż wszystkie odwierty zostaną wypróbkowane dla określenia punktu odniesienia.

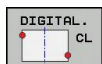
Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 15.10 3D

Wyznaczenie punktu odniesienia w punkcie przecięcia kilku odwiertów:



- ▶ Wypozytionować wstępnie sondę w pobliżu środka odwiertu
- ▶ Odwiert ma zostać wypróbkowany automatycznie: określić poprzez softkey
- ▶ Próbkowanie: zewnętrzny klawisz START nacisnąć. Sonda próbkuje automatycznie okrąg
- ▶ Powtórzyć operację dla pozostałych elementów
- ▶ Zakończyć operację próbkowania, przejść do menu ewaluacji: softkey **EWALUACJA** nacisnąć
- ▶ **Punkt odniesienia**: w oknie menu zapisać obydwie współrzędne punktu środkowego, z softkey **WYZNACZYĆ PKT ODNIESIENIA** przejąc albo zapisać wartości do tabeli (patrz "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", strona 558, albo patrz "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli preset", strona 559)
- ▶ Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **ENDE** nacisnąć

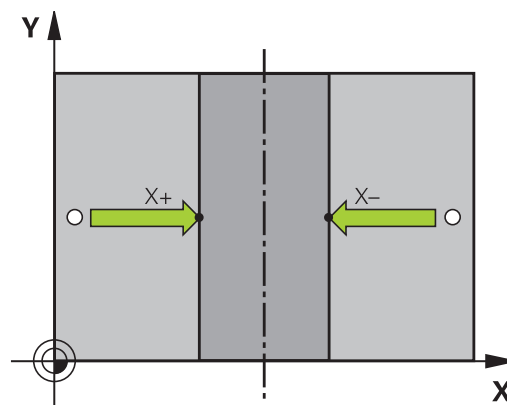
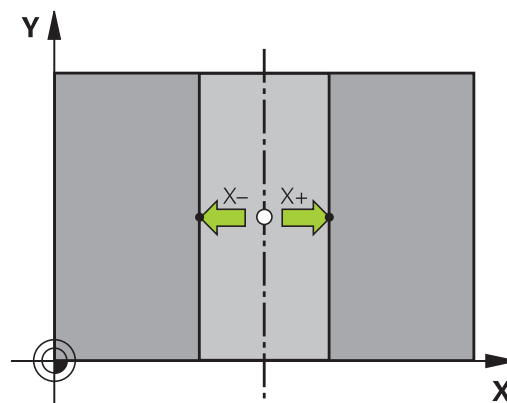
Oś środkowa jako punkt odniesienia



- ▶ Wybrać funkcję próbkowania: softkey **PROBKOWANIE CL** nacisnąć
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu pierwszego punktu próbkowania
- ▶ Wybrać kierunek próbkowanie z softkey
- ▶ Próbkowanie: nacisnąć klawisz NC-start
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu drugiego punktu próbkowania
- ▶ Próbkowanie: nacisnąć klawisz NC-start
- ▶ **Punkt odniesienia**: współrzędne punktu odniesienia zapisać w oknie menu, z softkey **WYZNACZYĆ PKT ODNIESIENIA** przejąc, albo zapisać wartość do tabeli (patrz "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", strona 558, albo patrz "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli preset", strona 559.
- ▶ Funkcję próbkowania zakończyć: klawisz **KONIEC** nacisnąć



Po określeniu drugiego punktu próbkowania, można zmienić w menu ewaluacji kierunek osi środkowej. Poprzez softkey można wybierać, czy punkt bazowy lub punkt zerowy ma być wyznaczony w osi głównej, pomocniczej lub w osi narzędzia. To może być przykładowo konieczne, jeśli określaną pozycję chcemy zachować w osi głównej i w osi pomocniczej.



Obsługa ręczna i nastawienie

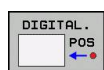
15.10 Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D

Pomiar obrabianych przedmiotów z układem pomiarowym 3D

Można wykorzystywać układ pomiarowy w trybach pracy **Obsługa manualna** i **El. kółko ręczne** aby przeprowadzać proste pomiary na przedmiocie. Dla bardziej kompleksowych zadań pomiarowych dostępne są programowalne cykle próbkowania (patrz instrukcja obsługi Cykle, rozdział 16, Automatyczna kontrola przedmiotów). Przy pomocy 3D-sondy pomiarowej określamy:

- współrzędne położenia i z tego
- wymiary i kąt na przedmiocie

Określanie współrzędnej pozycji na ustawionym przedmiocie



- ▶ Wybrać funkcję próbkowania: softkey **PROBKOWANIE POZ** nacisnąć
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu punktu próbkowania
- ▶ Wybrać kierunek próbkowania i jednocześnie oś, do której ma się odnosić współrzędna: Wybrać odpowiedni softkey.
- ▶ Uruchomienie operacji próbkowania: nacisnąć zewnętrzny klawisz START

TNC ukazuje współrzędną punktu próbkowania jako punkt bazowy.

Określenie współrzędnych punktu narożnego na płaszczyźnie obróbki

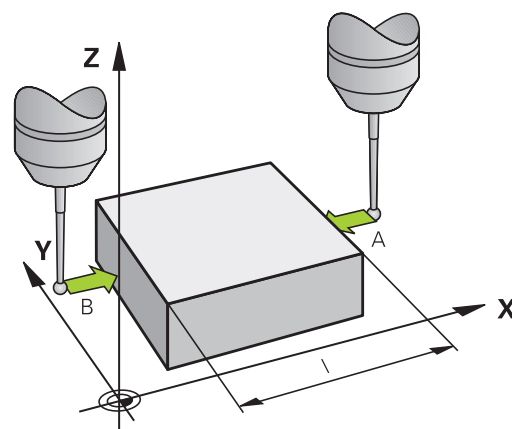
Określić współrzędne punktu narożnego: patrz "Naroże jako punkt odniesienia", strona 573. TNC ukazuje współrzędne wypróbkowanego naroża jako punkt odniesienia.

Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 15.10 3D

Określenie wymiarów przedmiotu



- ▶ Wybrać funkcję próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE POZ**
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu pierwszego punktu próbkowania A
- ▶ Wybrać kierunek próbkowania z softkey
- ▶ Próbkowanie: nacisnąć zewnętrzny klawisz START
- ▶ Jako punkt bazowy zanotować wyświetloną wartość (tylko, jeśli poprzednio wyznaczony punkt bazowy jeszcze obowiązuje)
- ▶ Punkt bazowy: „0” wprowadzić
- ▶ Przerwać dialog: klawisz **END** nacisnąć
- ▶ Wybrać ponownie funkcję próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE POZ**
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu drugiego punktu próbkowania B
- ▶ Wybrać kierunek próbkowania z softkey: ta sama oś, jednakże przeciwny kierunek jak przy pierwszym próbkowaniu.
- ▶ Próbkowanie: nacisnąć zewnętrzny klawisz START



We wskazaniu punkt bazowy znajduje się odległość pomiędzy obydwoma punktami na osi współrzędnych.

Ustawić wyświetlacz położenia ponownie na wartości przed pomiarem długości

- ▶ Wybór funkcji próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE POS**
- ▶ Pierwszy punkt próbkowania ponownie wypróbować
- ▶ Ustawić punkt bazowy na zanotowaną wartość
- ▶ Przerwać dialog: nacisnąć klawisz **END**

Pomiar kąta

Przy pomocy 3D-sondy pomiarowej można określić kąt na płaszczyźnie obróbki. Zmierzony zostaje

- kąt pomiędzy osią odniesienia kąta i krawędzią obrabianego przedmiotu lub
- kąt pomiędzy dwoma krawędziami

Zmierzony kąt zostaje wyświetlony jako wartość maksymalnie 90°.

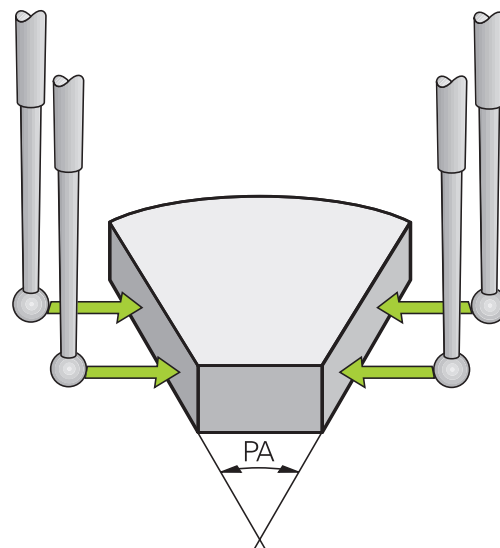
Obsługa ręczna i nastawienie

15.10 Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D

Określić kąt pomiędzy osią bazową kąta i krawędzią obrabianego przedmiotu

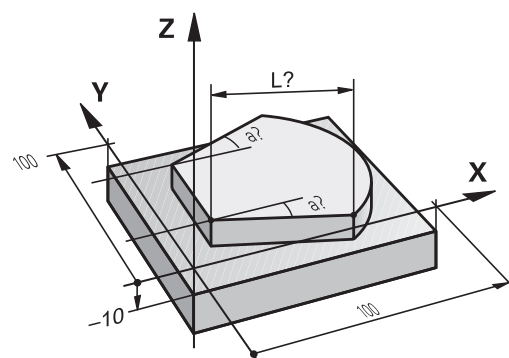


- ▶ Wybrać funkcję próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE ROT**
- ▶ Kąt obrotu: wyświetlony kąt obrotu zanotować, jeśli chcemy uprzednio przeprowadzony obrót podstawowy później ponownie odtworzyć
- ▶ Przeprowadzić obrót od podstawy z przewidzianą do porównania stroną patrz "Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D", strona 567
- ▶ Przy pomocy softkey **PROBKOWANIE ROT** wyświetlić kąt pomiędzy osią bazową kąta i krawędzią przedmiotu jako kąt obrotu
- ▶ Anulować obrót podstawowy lub odtworzyć pierwotny obrót podstawowy
- ▶ ustawić kąt obrotu na zanotowaną wartość



Określić kąt pomiędzy dwoma krawędziami przedmiotu

- ▶ Wybór funkcji próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE ROT**
- ▶ Kąt obrotu: wyświetlony kąt obrotu zanotować, jeśli chcemy uprzednio przeprowadzony obrót podstawowy później ponownie odtworzyć
- ▶ Przeprowadzić obrót od podstawy dla pierwszej strony patrz "Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D", strona 567
- ▶ Drugą stronę wypróbować tak samo jak przy pierwszym obrocie podstawowym, kąta obrotu nie ustawiać tu na 0!
- ▶ Przy pomocy softkey **PROBKOWANIE ROT** wyświetlić kąt PA pomiędzy krawędziami przedmiotu jako kąt obrotu
- ▶ Anulować obrót lub odtworzyć ponownie pierwotną wartość obrotu od podstawy: nastawić kąt obrotu na zanotowaną wartość

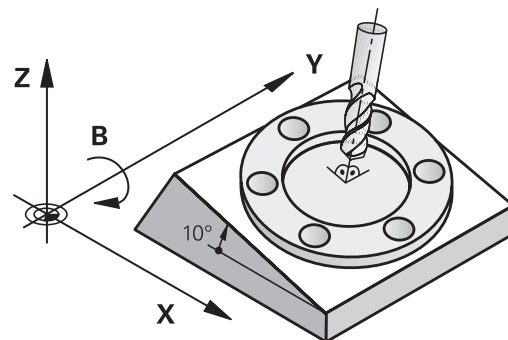


15.11 Nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)

Zastosowanie, sposób pracy



Funkcje nachylania płaszczyzny obróbki zostają dopasowane do TNC i maszyny przez producenta maszyn. W przypadku określonych głowic obrotowych (stołów obrotowych), producent maszyn określa, czy programowane w cyklu kąty zostają interpretowane przez TNC jako współrzędne osi obrotowych lub jako komponenty kątowe ukośnej płaszczyzny. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!



TNC wspomaga pochylenie płaszczyzn obróbki na obrabiarkach z głowicami obrotowymi a także stołami obrotowymi podziałowymi. Typowe zastosowanie to np. wykonywanie otworów skośnych lub wykonywanie konturów położonych skośnie w przestrzeni. Płaszczyzna obróbki jest w tym przypadku zawsze nachylana względem aktywnego punktu zerowego. Jak zwykle, obróbka programowana jest na płaszczyźnie głównej (np. płaszczyzna X/Y), jednakże wykonana na płaszczyźnie, która została nachylona do płaszczyzny głównej.

Dla pochylenia płaszczyzny obróbki są trzy funkcje do dyspozycji:

- Manualne nachylenie przy pomocy softkey **3D ROT** w trybach pracy Obsługa manualna i El. kółko ręczne, patrz "Aktywować manualne nachylenie", strona 584
- Sterowane nachylenie, cykl **19 PŁASZCZYŻNA OBRÓBK**I w programie obróbki (patrz instrukcja obsługi dla operatora Cykle, cykl 19 PŁASZCZYŻNA OBRÓBKI)
- Sterowane nachylenie, **PLANE**-funkcja w programie obróbki patrz "Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)", strona 441

Funkcje TNC dla „Nachylania płaszczyzny obróbki” stanowią transformację współrzędnych. Przy tym płaszczyzna obróbki leży zawsze prostopadle do kierunku osi narzędzia.

15.11 Nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)

Zasadniczo rozróżnia TNC przy pochyleniu płaszczyzny obróbki dwa typy maszyn:

- **Maszyna ze stołem obrotowym podziałowym**
 - Należy ustawić obrabiany przedmiot poprzez odpowiednie pozycjonowanie stołu obrotowego, np. przy pomocy L-wiersza, na wymagane położenie obróbkowe
 - Położenie przekształconej osi narzędzia **nie** zmienia się w stosunku do stałego układu współrzędnych maszyny. Jeśli stół – czyli obrabiany przedmiot – np. obracamy o 90° , to cały układ współrzędnych **nie** obraca się wraz z nim. Jeśli w trybie pracy Obsługa ręczna naciśniemy klawisz kierunkowy osi Z+, to narzędzie przemieszcza się w kierunku Z+
 - TNC uwzględnia dla obliczania transformowanego układu współrzędnych tylko mechanicznie uwarunkowane przesunięcia odpowiedniego stołu obrotowego –tak zwane „translatoryjne” przypadające wielkości
- **Maszyna z głowicą obrotową**
 - Należy ustawić narzędzie poprzez odpowiednie pozycjonowanie głowicy obrotowej, np. przy pomocy L-wiersza, na wymagane położenie obróbkowe
 - Położenie nachylonej (przekształconej) osi narzędzia zmienia się w stosunku do stałego układu współrzędnych maszyny: jeśli obracamy głowicę obrotową maszyny –to znaczy narzędzie– np. w osi B o $+90^\circ$, to obraca się układ współrzędnych. Jeśli naciśniemy w trybie pracy Obsługa ręczna klawisz kierunkowy osi Z+, to narzędzie przesuwa się w kierunku X+ stałego układu współrzędnych maszyny
 - TNC uwzględnia dla obliczenia przekształconego układu współrzędnych mechanicznie uwarunkowane wzajemne przesunięcia głowicy obrotowej („translatoryjne” przypadające wielkości) i offsety, które powstają poprzez nachylenie narzędzia (3D korekcja długości narzędzia)



TNC obsługuje nachylenie płaszczyzny obróbki tylko z osią wrzeciona Z.

Dosunięcie narzędzia do punktów odniesienia przy pochyłonych osiach

TNC aktywuje automatycznie nachyloną płaszczyznę obróbki, jeśli ta funkcja była aktywna przy wyłączeniu sterowania. Wówczas TNC przemieszcza osie przy naciśnięciu jednego z klawiszy kierunkowych osi, w nachylonym układzie współrzędnych. Należy tak pozycjonować narzędzie, aby przy późniejszym przejechaniu punktów referencyjnych nie mogło dojść do kolizji. Dla przejechania punktów referencyjnych należy dezaktywować funkcję „Nachylenie płaszczyzny obróbki”, patrz "Aktywować manualne nachylenie", strona 584.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Proszę zwrócić uwagę, aby funkcja „Nachylenie płaszczyzny obróbki” była aktywna w rodzaju pracy Obsługa ręczna i aby wprowadzone w menu wartości kąta zgadzały się z rzeczywistymi kątami osi nachylenia.

Przed przejechaniem punktów referencyjnych należy dezaktywować funkcję „Nachylenie płaszczyzny obróbki”. Proszę zwrócić uwagę, aby nie doszło do kolizji. Proszę odsunąć ewentualnie narzędzie od materiału.

Wyświetlenie położenia w układzie pochyłonym

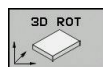
Wyświetlone w polu stanu pozycje (**ZAD.** i **RZECZ.**) odnoszą się do nachylonego układu współrzędnych.

Ograniczenia przy nachylaniu płaszczyzny obróbki

- Funkcja "Przejęcie pozycji rzeczywistej" jest dozwolona tylko, jeśli funkcja Nachylenie płaszczyzny obróbki jest aktywna
- Pozycjonowania PLC (ustalane przez producenta maszyn) nie są dozwolone

15.11 Nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)

Aktywować manualne nachylenie



- ▶ Wybrać ręczne nachylenie: softkey **3D OBR** nacisnąć



- ▶ Pozycjonować jasne pole klawiszem ze strzałką na punkt menu **Sterowanie ręczne**.



- ▶ Aktywować manualne nachylenie: softkey **AKTYWNE** nacisnąć

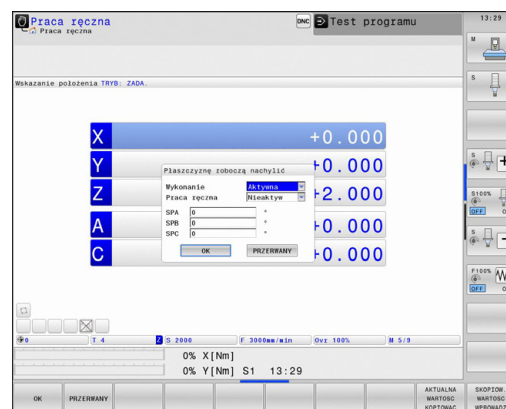


- ▶ Jasne pole pozycjonować klawiszem ze strzałką na żadaną oś obrotu

- ▶ Wprowadzić kąt nachylenia



- ▶ Zakończyć wprowadzenie: klawisz **END**



Jeśli funkcja Nachylić płaszczyznę obróbki jest aktywna i TNC przemieszcza osie maszyny odpowiednio do nachylonych osi, to wyświetlacz stanu ukazuje symbol

Jeżeli funkcja Nachylić płaszczyznę obróbki dla trybu pracy Przebieg programu zostanie ustawiona na Aktywna, to wniesiony do menu kąt nachylenia obowiązuje od pierwszego wiersza w wypełnianym programie obróbki. Jeśli używamy w programie obróbki cyklu **19 PŁASZCZYŻNA OBRÓBK** lub funkcji **PLANE**, to działają zdefiniowane tam wartości kąta. Wprowadzone do menu wartości kątowe zostają przepisane wartościami wywołanymi.

Dezaktywować manualne nachylenie

Dla dezaktywowania ustawiamy w menu **Nachylenie płaszczyzny obróbki** odpowiednie tryby pracy na Nieaktywne.

Zaprogramowany **PLANE RESET** resetuje nachylenie tylko w przebiegu programu a nie w trybie manualnym.

Nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8) 15.11

Nastawić aktualny kierunek osi narzędzia jako aktywny kierunek obróbki



Ta funkcja musi zostać aktywowana przez producenta maszyn. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Przy pomocy tej funkcji można w trybach pracy Sterowanie ręczne i El.kółko obrotowe przemieścić narzędzie za pomocą zewnętrznych klawiszy kierunkowych lub przy pomocy kółka w tym kierunku, w którym wskazuje momentalnie oś narzędzia. Używać tej funkcji, jeśli

- Jeśli chcemy wysunąć narzędzie z materiału podczas przerwania przebiegu programu 5-osiowego w kierunku osi narzędzia
- chcemy przy pomocy kółka lub zewnętrznych klawiszy kierunkowych w trybie manualnym przeprowadzić obróbkę z podstawionym narzędziem



- ▶ Wybrać manualne nachylenie: Softkey 3D ROT nacisnąć



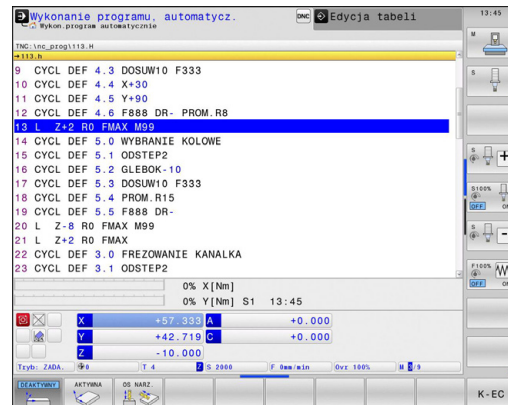
- ▶ Pozycjonować jasne pole klawiszem ze strzałką na punkt menu **Sterowanie ręczne**.



- ▶ Aktywowanie aktywnego kierunku osi narzędzia jako aktywnego kierunku obróbki: softkey OS-NARZ nacisnąć



- ▶ Zakończyć wprowadzenie: klawisz END



Dla dezaktywowania ustawiamy w menu Nachylenie płaszczyzny obróbki punkt menu **Sterowanie ręczne** na Nieaktywny.

Jeśli funkcja **Przemieszczenie w kierunku osi narzędzia** jest aktywna, to wskazanie stanu pokazuje symbol



Funkcja ta znajduje się także wówczas do dyspozycji, jeśli przerwiemy przebieg programu i chcemy manualnie przemieścić osie.

15.11 Nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)

Wyznaczyć punkt odniesienia w układzie pochylonym

Kiedy pozycjonowanie osi obrotowych zostało zakończone, proszę wyznaczyć punkt odniesienia jak w układzie nie pochylonym. Zachowanie TNC przy wyznaczaniu punktu odniesienia zależy przy tym od ustawienia parametru maszynowego **CfgPresetSettings/chkTiltingAxes**:

- **chkTiltingAxes: On** TNC sprawdza przy aktywnej płaszczyźnie obróbki, czy przy wyznaczeniu punktu odniesienia w osiach X, Y i Z aktualne współrzędne osi obrotu zgadzają się ze zdefiniowanymi przez operatora kątami nachylenia (3D ROT-menu). Jeśli funkcja Nachylenie płaszczyzny obróbki nie jest aktywna, to TNC sprawdza, czy osie obrotu znajdują się na 0° (pozycje rzeczywiste). Jeżeli pozycje nie zgadzają się ze sobą, to TNC wydaje komunikat o błędach.
- **chkTiltingAxes: Off** TNC nie sprawdza, czy aktualne współrzędne osi obrotu (pozycje rzeczywiste) zgadzają się ze zdefiniowanymi kątami nachylenia.

**Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!**

Wyznaczać punkt odniesienia zasadniczo zawsze na wszystkich trzech osiach.

16

**Pozycjonowanie
z ręcznym
wprowadzeniem
danych**

Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych

16.1 Programowanie i odprocowywanie prostych zabiegów obróbkowych

16.1 Programowanie i odprocowywanie prostych zabiegów obróbkowych

Dla prostej obróbki lub dla wstępnego ustalenia położenia narzędzia przeznaczony jest rodzaj pracy **Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych**. W tym przypadku można wprowadzić krótki program w formacie tekstu otwartego firmy HEIDENHAIN lub zgodnie z DIN/ISO a następnie bezpośrednio włączyć wykonanie. Można także wywołać cykle TNC. Ten program zostanie wprowadzony w pamięć w pliku \$MDI. W trybie pracy **Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych** można aktywować dodatkowe wskazanie stanu.

Zastosować pozycjonowanie z ręcznym wprowadzaniem danych



Ograniczenie

Następujące funkcje nie są dostępne w trybie pracy **Pozycjonowanie z ręcznym zapisem danych** :

- Programowanie Dowolnego Konturu FK
- Powtórzenia części programu
- Technika podprogramów
- Korekcje toru kształtowego RL i RR
- Grafika programowania
- Wywołanie programu **PGM CALL**
- Grafika przebiegu programu



- ▶ Tryb pracy **Pozycjonowanie z ręcznym zapisem danych** wybrać. Plik \$MDI dowolnie zaprogramować



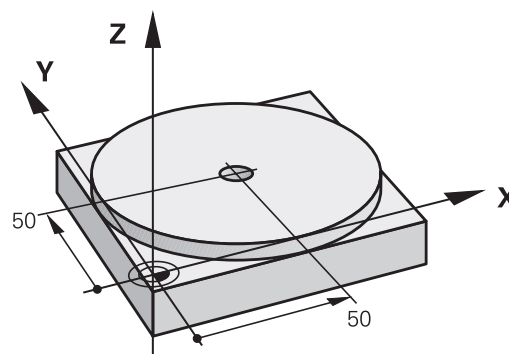
- ▶ Uruchomić przebieg programu: zewnętrzny klawisz START

Programowanie i odprocowywanie prostych zabiegów obróbkowych 16.1

Przykład 1

Na pojedynczym przedmiocie ma być wykonany odwiert o głębokości 20 mm. Po umocowaniu przedmiotu, wyregulowaniu i wyznaczeniu punktów odniesienia, można wykonanie tego otworu programować kilkoma wierszami programu i wypełnić.

Najpierw ustala się wstępne położenie narzędzia przy pomocy wierszy prostych nad obrabianym przedmiotem i z odstępem bezpieczeństwa 5 mm nad wierconym otworem. Następnie zostaje wykonany odwiert przy pomocy cyklu **200 WIERCENIE**.



0 BEGIN PGM \$MDI MM		
1 TOOL CALL 1 Z S2000		Narzędzie wywołać: oś narzędzia Z, Prędkość obrotowa wrzeciona 2000 obr/min
2 L Z+200 R0 FMAX		Narzędzie wysunąć (F MAX = bieg szybki)
3 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3		Narzędzie z FMAX pozycjonować nad otworem, włączyć wrzeciono
		Narzędzie z FMAX pozycjonować nad odwiertem,
4 CYCL DEF 200 WIERCENIE		Definicja cyklu WIERCENIE
Q200=5	;BEZPIECZNA WYSOKOSC	Bezpieczny odstęp narz. nad odwiertem
Q201=-15	;GLEBOKOSC	Głębokość wiercenia (znak liczby=kierunek pracy)
Q206=250	;WARTOSC POSUWU WGL.	Posuw wiercenia
Q202=5	;GLEBOKOSC DOSUWU	Głębokość każdego wcięcia w materiał przed powrotem
Q210=0	;PRZER. CZAS.NA GORZE	Czas przebywania tam po każdym wyjściu z materiału w sekundach
Q203=-10	;WSPOLRZEDNE POWIERZ.	Współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu
Q204=20	;2-GA BEZPIECZNA WYS.	Bezpieczny odstęp narz. nad odwiertem
Q211=0.2	;PRZERWA CZAS. DNIE	Czas przebywania narzędzia na dnie wiercenia w sekundach
Q395=0	;REFERENCJA GLEB.	Głębokość w odniesieniu do wierzchołka narzędzia lub cylindrycznej części narzędzia
5 CYCL CALL		Wywołać cykl WIERCENIE
6 L Z+200 R0 FMAX M2		Wyjście narzędzia z materiału
7 END PGM \$MDI MM		Koniec programu

Funkcja prostej: patrz "Prosta L", strona 223

Cykl WIERCENIE: Patrz instrukcja obsługi dla operatora Cykle, cykl 200 WIERCENIE.

Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych

16.1 Programowanie i odprocowywanie prostych zabiegów obróbkowych

Przykład: usunąć ukośne położenie obrabianego przedmiotu na maszynach ze stołem obrotowym

- ▶ Przeprowadzić obrót od podstawy przy pomocy sondy impulsowej 3D, "Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D "
- ▶ Zanotować kąt obrotu i anulować obrót podstawowy



- ▶ Wybrać tryb pracy: **Pozycjonowanie z ręcznym zapisem**



- ▶ Wybrać oś stołu obrotowego, wprowadzić zanotowany kąt obrotu i posuw np. **L C+2.561 F50**



- ▶ Zakończyć wprowadzenie



- ▶ Nacisnąć zewnętrzny przycisk START: położenie ukośne zostanie usunięte poprzez obrót stołu

Programowanie i odprocowywanie prostych zabiegów obróbkowych 16.1

Programy z \$MDI zabezpieczać lub wymazywać

Plik \$MDI jest używany z reguły dla krótkich i przejściowo potrzebnych programów. Jeśli powinien jakiś program mimo to zostać wprowadzony do pamięci, proszę postąpić w następujący sposób:



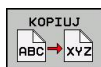
- ▶ Tryb pracy **Programowanie** wybrać



- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć



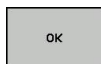
- ▶ Plik **\$MDI** zaznaczyć



- ▶ Plik kopiować: softkey **KOPIOWAC** wybrać

PLIK DOCELOWY =

- ▶ Proszę zapisać nazwę, pod którą aktualna zawartość pliku \$MDI ma zostać zachowana w pamięci, np. **ODWIERT**.



- ▶ softkey **OK** wybrać



- ▶ Opuścić menedżera plików: softkey **KONIEC**

Dalsze informacje: patrz "Kopiowanie pojedynczego pliku", strona 121.

17

**Test programu
i przebieg
programu**

17.1 Grafiki

17.1 Grafiki

Zastosowanie

W trybach pracy **Przebieg programu pojedynczymi wierszami** oraz **Przebieg programu sekwencją wierszy** oraz w trybie **Test programu** TNC symuluje graficznie obróbkę.

TNC oferuje następujące opcje widoku:

- widok z góry
- przedstawienie w 3 płaszczyznach
- 3D-prezentacja



W trybie pracy **Test programu** dostępna jest poza tym grafika liniowa 3D.

Grafika TNC odpowiada przedstawieniu definiowanego przedmiotu, który obrabiany jest narzędziem cylindrycznej formy.

Przy aktywnej tabeli narzędzi TNC uwzględnia dodatkowo zapisy w kolumnach LCUTS, T-ANGLE oraz R2.

Przy **ustawieniu grafiki** typ modelu 3D widoczne są w trybie toczenia także płytki tnące narzędzi tokarskich z **toolturn.trn**.

TNC nie pokazuje grafiki, jeśli

- aktualny program nie zawiera ważnej definicji półwyrobu
- nie został wybrany program
- w przypadku definicji półwyrobu za pomocą podprogramu wiersz BLK-FORM jeszcze nie został odpracowany



Programy z pięcioosiową lub nachyloną obróbką mogą zmniejszać szybkość symulacji. W menu **MOD Ustawienia grafiki** można zmniejszyć **jakość modelu** oraz zwiększyć szybkość symulacji.

Szybkość Ustawienie testu programu



Ostatnio nastawiona szybkość pozostaje aktywną do przerwy w zasilaniu. Po włączeniu sterowania szybkość jest ustawiona na MAX.

Po uruchomieniu programu, TNC ukazuje następujące softkeys, przy pomocy których można nastawić szybkość symulacji:

Softkey	Funkcje
	Testować program z szybkością, z którą zostaje on odpracowywany (zaprogramowane posuwy zostaną uwzględnione)
	Szybkość symulacji zwiększać stopniowo
	Szybkość symulacji zmniejszać stopniowo
	Program testować z maksymalną możliwą szybkością (nastawienie podstawowe)

Można nastawić szybkość symulacji także przed startem programu:



- ▶ Wybrać funkcję dla nastawienia szybkości symulacji

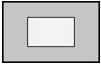
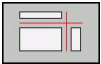
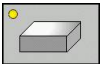


- ▶ Wybrać żadaną funkcję przy pomocy softkey, np. stopniowe zwiększenie szybkości symulacji

17.1 Grafiki

Przegląd: widoki

W trybach pracy **Przebieg programu pojedynczymi wierszami** oraz **Przebieg programu sekwencją wierszy** oraz w trybie **Test programu** TNC pokazuje następujące softkeys:

Softkey	Widok
	widok z góry
	przedstawienie w 3 płaszczyznach
	3D-prezentacja



Położenie softkeys zależne jest od wybranego trybu pracy.

Tryb pracy **Test programu** oferuje dodatkowo następujące widoki:

Softkey	Widok
	Widok objętościowy
	Widok objętościowy i drogi narzędzia
	Drogi narzędzia

Ograniczenie w czasie przebiegu programu

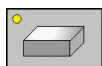


Wynik symulacji może być błędny, jeśli procesor TNC jest w pełnym stopniu wykorzystywany przez skomplikowane zadania obróbkowe.

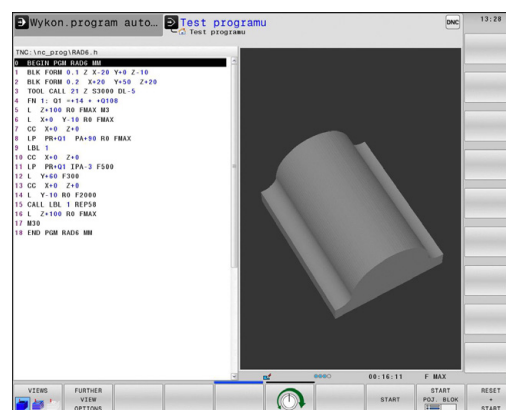
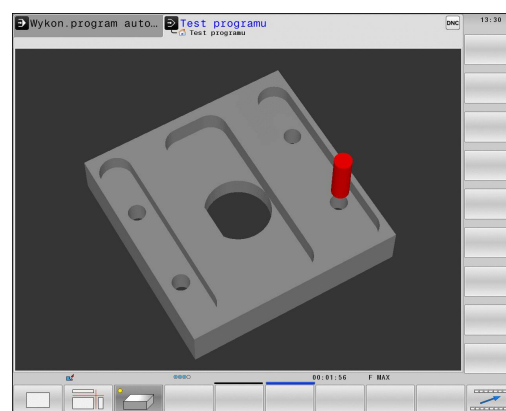
3D-prezentacja

Wybrać 3D-prezentację:

Przy pomocy prezentacji 3D o dużej rozdzielczości można jeszcze lepiej przedstawić powierzchnię obrabianego przedmiotu. TNC wytwarza poprzez symulowane źródło światła realną sytuację wizualną światła i cienia.

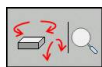


► softkey Prezentacja 3D nacisnąć



17.1 Grafiki

Prezentację 3D obracać, zwiększyć/zmniejszyć i przesunąć



- Wybrać funkcję dla Obracania i Powiększania/Zmniejszania: TNC pokazuje następujące softkeys

Softkeys	Funkcja
 	Obrócenie prezentacji 5°-krokami w pionie
 	Odwroćenie prezentacji 5°-krokami w poziomie
	Prezentację powiększać stopniowo
	Prezentację zmniejszać stopniowo
	Prezentację zresetować na pierwotną wielkość i kąt
	► Przełączać dalej pasek softkey

Softkeys	Funkcja
 	Prezentację przesuwać w górę i w dół
 	Prezentację przesuwać w lewo i w prawo
	Prezentację zresetować na pierwotną pozycję i kąt

Można zmienić prezentację grafiki także przy pomocy myszy. Następujące funkcje znajdują się do dyspozycji:

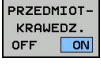
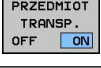
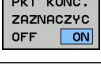
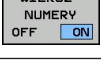
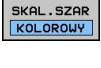
- Aby obracać przedstawiany model trójwymiarowo: trzymać naciśniętym prawy klawisz myszy i przemieszczać mysz. Jeśli jednocześnie naciśniemy klawisz Shift, to można obracać model tylko poziomo lub pionowo.
- aby przesuwać przedstawiony model: trzymać naciśniętym środkowy klawisz myszy lub kółko myszy i przemieszczać mysz. jeśli jednocześnie naciśniemy klawisz Shift, to można przesuwać model poziomo lub pionowo.
- Aby zmienić wielkość określonego segmentu: naciśniętym lewym klawiszem myszy wybrać obszar. Po zwolnieniu klawisza myszy TNC powiększa ten widok.
- Aby dowolny fragment szybko powiększyć lub zmniejszyć: kółko myszy obrócić w przód lub w tył.
- Aby powrócić do widoku standardowego: nacisnąć klawisz Shift i podwójne kliknięcie prawego klawisza myszy. Jeśli klikniemy podwójnie na prawy klawisz myszy, to kąt rotacji pozostaje zachowany.

Prezentacja 3D w trybie pracy Test programu

Tryb pracy Test programu oferuje dodatkowo następujące widoki:

Softkeys	Funkcja
	Widok objętościowy
	Widok objętościowy i drogi narzędzia
	Drogi narzędzia

Tryb pracy Test programu oferuje dodatkowo następujące funkcje:

Softkeys	Funkcja
	Wyświetlanie ramek półwyrobu
	Wyodrębnienie krawędzi obrabianego przedmiotu
	Wyświetlanie obrabianego przedmiotu transparentnie
	Wyświetlanie punktów końcowych torów narzędzia
	Wyświetlanie numerów wierszy torów narzędzia
	Wyświetlanie obrabianego przedmiotu kolorem



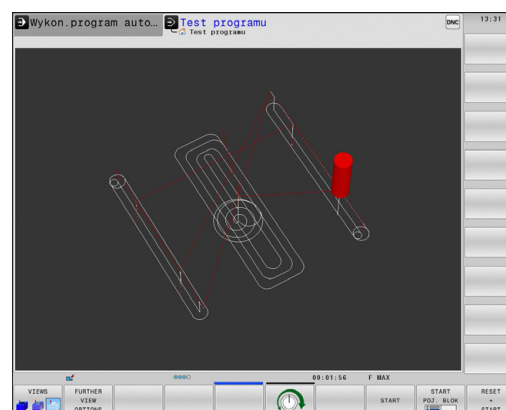
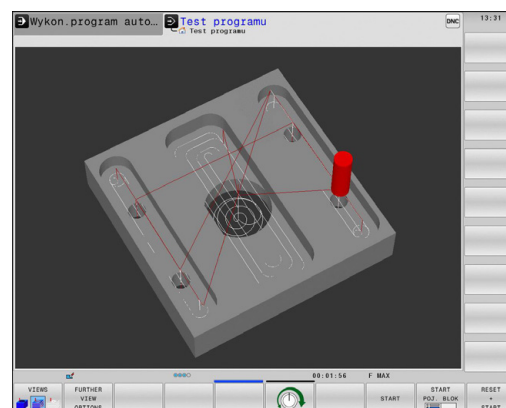
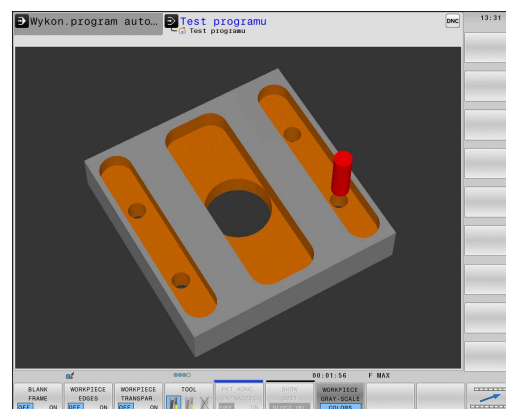
Proszę uwzględnić, iż zakres funkcji mogą odbiegać od nastawionej jakości modelu. Jakość modelu wybieramy w funkcji MOD Ustawienia grafiki.



Przy pomocy wyświetlanych torów narzędzia można wyświetlać w TNC programowane drogi przemieszczenia trójwymiarowo. Aby móc szybko rozpoznawać szczegóły, oddano do dyspozycji wydajną funkcję zoom.

W szczególności zewnętrznie generowane programy można przy pomocy wyświetlania torów narzędzia sprawdzać odnośnie niezgodności jeszcze przed obróbką, aby uniknąć w ten sposób niepożądanych odznaczeń obróbki na przedmiocie. Takie odznaczenia obróbki pojawiają się na przykład wówczas, jeśli punkty były wydawane niewłaściwie przez postprocesor.

TNC przedstawia przemieszczenia na biegu szybkim czerwonym kolorem.



17 Test programu i przebieg programu

17.1 Grafiki

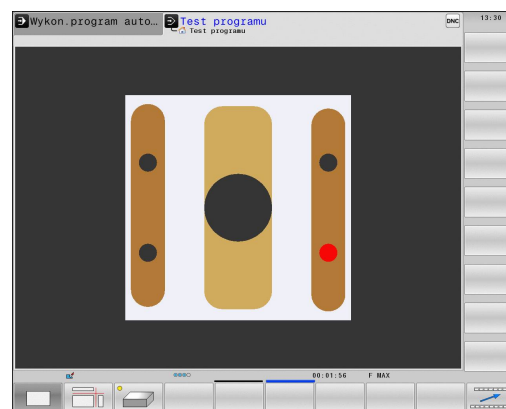
Widok z góry

Wybrać widok z góry w trybie pracy **Test programu** :

- ▶ Softkey **DALSZE WIDOKIOPCJE** nacisnąć
- ▶ Softkey Widok z góry nacisnąć

Wybrać widok z góry w trybach pracy **Przebieg programu pojedynczymi wierszami** i **Przebieg programu sekwencją wierszy** :

- ▶ Softkey **GRAFIKA** nacisnąć
- ▶ Softkey Widok z góry nacisnąć



Przedstawienie w 3 płaszczyznach

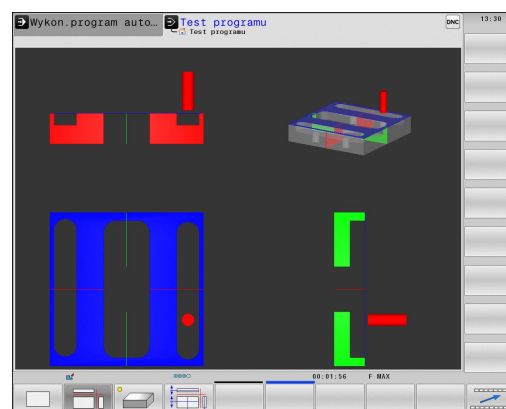
Prezentacja pokazuje trzy płaszczyzny skrawania i model 3D, podobnie jak rysunek techniczny.

Wybrać prezentację w 3 płaszczyznach w trybie pracy **Test programu** :

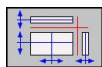
- ▶ Softkey **DALSZE WIDOKIOPCJE** nacisnąć
- ▶ softkey Prezentacja w 3 płaszczyznach nacisnąć

Wybrać prezentację w 3 płaszczyznach w trybach pracy **Przebieg programu pojedynczymi wierszami** i **Przebieg programu sekwencją wierszy** :

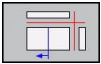
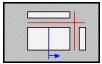
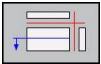
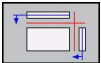
- ▶ Softkey **DALSZE WIDOKIOPCJE** nacisnąć
- ▶ softkey Prezentacja w 3 płaszczyznach nacisnąć



Płaszczyzny skrawania przesunąć



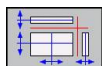
- Wybrać funkcję dla przesuwania płaszczyzny skrawania: TNC wyświetla następujące softkeys

Softkeys	Funkcja
 	Przesunąć pionową płaszczyznę skrawania na prawo lub na lewo
 	Przesunięcie pionowej płaszczyzny skrawania w przód lub w tył
 	Przesunąć poziomą płaszczyznę skrawania do góry lub na dół

Położenie płaszczyzny skrawania jest widoczna w czasie przesuwania modelu 3D.

Nastawienie podstawowe płaszczyzny skrawania jest tak wybrane, iż leży ona na płaszczyźnie obróbki na środku półwyrobu i na osi narzędzia na górnej krawędzi półwyrobu.

Ustawienie płaszczyzn skrawania w położenie podstawowe:



- wybór funkcji dla resetowania płaszczyzny skrawania

17 Test programu i przebieg programu

17.1 Grafiki

Powtórzenie symulacji graficznej

Program obróbki można dowolnie często graficznie symulować. W tym celu można grafikę zresetować ponownie na półwyrob.

Softkey	Funkcja
	Wyświetlanie nieobrobionego półwyrobu

Wyświetlanie narzędzia

Niezależnie od trybu pracy można wyświetlać narzędzie podczas symulacji.

Softkey	Funkcja
	Przebieg programu sekwencją wierszy / Przebieg programu pojedynczymi wierszami
	Test programu

Określenie czasu obróbki

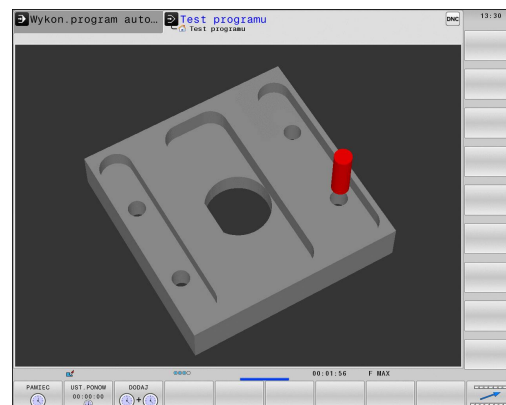
Czas obróbki w trybie pracy Test programu

Sterowanie oblicza czas trwania przemieszczeń narzędzia i pokazuje ten czas jako czas obróbki podczas testu programu. Sterowanie uwzględnia przy tym ruchy posuwowe i czasy zatrzymania.

Ustalony przez sterowanie czas jest tylko warunkowo przydatny do kalkulowania czasu wytwarzania, ponieważ nie uwzględnia on czasów zależnych od maszyny (np. dla zmiany narzędzia).



Wyświetlone czasy obróbki programów z obróbką frezowaniem/toczeniem w symulacji nie odpowiadają rzeczywistym czasom obróbki.



Czas obróbki w trybach pracy maszyny

Wskazanie czasu od startu programu do końca programu. W przypadku przerw czas zostaje zatrzymany.

Wybrać funkcję stopera



- ▶ Przełączyć pasek softkey, aż pojawi się softkey wyboru dla funkcji stopera



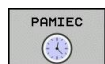
- ▶ Wybór funkcji stopera



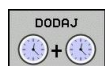
- ▶ Wybrać żadaną funkcję przy pomocy softkey, np. zachowanie wyświetlanego czasu

Softkey

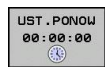
Funkcje stopera



Zapamiętywać wyświetlony czas



Sumę z zapamiętanego i wyświetlanego czasu pokazać



Skasować wyświetlony czas

Test programu i przebieg programu

17.2 Przedstawienie półwyrobu w przestrzeni roboczej

17.2 Przedstawienie półwyrobu w przestrzeni roboczej

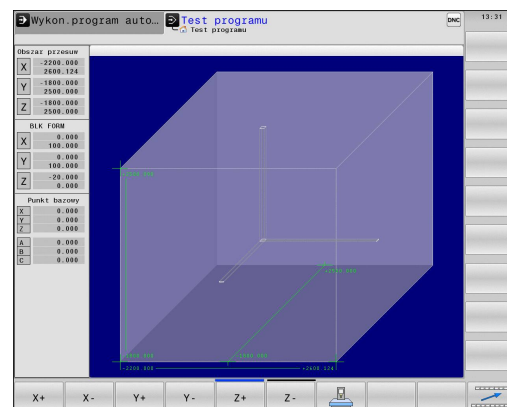
Zastosowanie

W trybie pracy **Test programu** można sprawdzić graficznie położenie półwyrobu lub punktu odniesienia w przestrzeni roboczej maszyny oraz aktywować monitorowanie przestrzeni roboczej w trybie pracy **Test programu** : proszę nacisnąć w tym celu softkey **CZESC W PRACY PRZESTRZ.**. Przy pomocy softkey **SW-WYŁ.KOŃ MONITOR.** (drugi pasek softkey) można aktywować lub dezaktywować tę funkcję.

Dalszy transparentny prostopadłościan przedstawia półwyrób, którego wymiary zawarte są w tabeli **BLK FORM**. TNC przejmuje wymiary z definicji półwyrobu wybranego programu. Prostopadłościan półwyrobu definiuje wprowadzany układ współrzędnych, którego punkt zerowy leży wewnątrz prostopadłościanu obszaru przemieszczenia.

Gdzie dokładnie znajduje się półwyrób w przestrzeni roboczej jest normalnie rzecz biorąc bez znaczenia dla testu programu. Jeśli jednakże aktywujemy nadzorowanie przestrzeni roboczej, to należy tak „graficznie” przesunąć nieobrobiony przedmiot, iż znajdzie się on w obrębie przestrzeni roboczej. Proszę używać w tym celu ukazanych w następnej tabeli softkeys.

Oprócz tego można aktywować aktualny punkt bazowy dla trybu pracy **Test programu** (patrz poniższa tabela).



Softkeys		Funkcja
X+	X-	Przesuwanie półwyrobu w dodatnim/ujemnym kierunku X
Y+	Y-	Przesuwanie półwyrobu w dodatnim/ujemnym kierunku Y
Z+	Z-	Przesuwanie półwyrobu w dodatnim/ujemnym kierunku Z
		Wyświetlić półwyrób odniesiony do wyznaczonego punktu odniesienia
SW-WYŁ.koń monitor.		Włączanie i wyłączanie funkcji nadzorowania



Uwzględnić, iż także przy **BLK FORM CYLINDER** zostaje przedstawiony prostopadłościan jako półwyrób w przestrzeni roboczej.
 Przy zastosowaniu **BLK FORM ROTACJA** nie zostaje przedstawiony półwyrób w przestrzeni roboczej.

17.3 Funkcje wyświetlania programu

Przegląd

W trybach pracy **Przebieg programu** pojedynczymi wierszami oraz **Przebieg programu sekwencją wierszy** TNC pokazuje softkeys, przy pomocy których można wyświetlać program obróbki strona po stronie:

Softkey	Funkcje
	W programie o stronę ekranu przekartkować do tyłu
	W programie o stronę ekranu przekartkować do przodu
	Wybrać początek programu
	Wybrać koniec programu

17.4 Test programu

17.4 Test programu

Zastosowanie

W trybie pracy **Test programu** symuluje się przebieg programów i części programu, aby zredukować błędy programowania podczas przebiegu programu. TNC wspomaga przy wyszukiwaniu

- geometrycznych niezgodności
- brakujących danych
- nie możliwych do wykonania skoków
- naruszeń przestrzeni roboczej

Dodatkowo można używać następujących funkcji:

- test programu blokami
- przerwanie testu przy dowolnym bloku
- Pomiąć wiersze
- Funkcje dla prezentacji graficznej
- Określenie czasu obróbki
- Dodatkowy wyświetlacz stanu



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

TNC nie może symulować graficznie wszystkich wykonywanych rzeczywiście przez maszynę ruchów przemieszczeniowych, np.

- przemieszczeń przy zmianie narzędzia, które zostały zdefiniowane przez producenta maszyn w makrosie zmiany narzędzia lub poprzez PLC
- przemieszczeń pozycjonowania, które producent maszyn zdefiniował w makro funkcji M
- przemieszczeń pozycjonowania, które producent maszyn wykonuje poprzez PLC

HEIDENHAIN zaleca dlatego też ostrożne rozpoczęcie przemieszczeń w każdym programie, nawet jeśli test programu nie zawierał komunikatów o błędach i nie doszło podczas testu do żadnych widocznych uszkodzeń obrabianego przedmiotu.

TNC rozpoczyna test programu w przypadku półwyrobów w formie prostopadłościanu po wywołaniu narzędzia z następującej pozycji:

- Na płaszczyźnie obróbki po środku definiowanej **BLK FORM**
- Na osi narzędzia 1 mm powyżej zdefiniowanego w **BLK FORM** uprzednio **MAX**-punktu

TNC rozpoczyna test programu w przypadku półwyrobów w formie prostopadłościanu po wywołaniu narzędzia z następującej pozycji:

- na płaszczyźnie obróbki na pozycji $X=0, Y=0$
- Na osi narzędzia 1 mm nad zdefiniowanym półwyrobem

Aby zachować przy odpracowywaniu jednoznaczne zachowanie narzędzia w przestrzeni roboczej, należy po zmianie narzędzia zasadniczo zawsze najechać pozycję, z której TNC może bez kolizji pozycjonować narzędzie dla obróbki.



Producent maszyn może także dla trybu pracy **Test programu** zdefiniować makro zmiany narzędzia, symulujące dokładnie zachowanie maszyny. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

17.4 Test programu

Przeprowadzenie testu programu



Przy aktywnym centralnym magazynie narzędzi musi zostać aktywowana tabela narzędzi dla testu programu (stan S). Proszę wybrać w tym celu w trybie pracy **Test programu** poprzez menedżera plików wymaganą tabelę narzędzi.

Dla narzędzi tokarskich można wybrać tabelę narzędzi tokarskich z rozszerzeniem pliku .trn, która to jest kompatybilna z wybraną tabelą narzędzi. To znaczy, iż narzędzia tokarskie muszą być zgodne w obydwu wybranych tabelach.

Można wybrać dla testu programu dowolną tabelę Preset (status S).

W wierszu 0 przejściowo załadowanej tabeli Preset znajduje się po **RESET + START** automatycznie momentalnie aktywny punkt odniesienia z **Preset.pr** (odpracowywanie). Wiersz 0 pozostaje przy starcie testu programu tak długo wybrany, aż zdefiniowany zostanie w programie NC inny punkt odniesienia. Wszystkie punkty odniesienia z wierszy > 0 sterowanie odczytuje z wybranej tabeli Preset testu programu.

Przy pomocy funkcji **PÓŁWYROB W PRZESTRZ. ROB.** aktywujemy monitorowanie przestrzeni roboczej dla testu programu, patrz "Przedstawienie półwyróbu w przestrzeni roboczej", strona 604.



- Tryb pracy **Test programu** wybrać



- Wyświetlić menedżera plików przy pomocy klawisza **PGM MGT** i wybrać plik, który chcemy przetestować

TNC pokazuje następujące softkeys:

Softkey	Funkcje
	zresetować półwyrób i cały program przetestować
	Przeprowadzić test całego programu
	Przeprowadzić test każdego wiersza programu oddzielnie
	Zatrzymać test programu (softkey pojawia się tylko, jeśli uruchomiono test programu)

Test programu można w każdej chwili – także w cyklach obróbki – przerwać i ponownie kontynuować. Aby móc ponownie kontynuować test, nie należy przeprowadzać następujących akcji:

- Przy pomocy klawiszy ze strzałką lub klawisza **GOTO** wybrać inny wiersz
- przeprowadzać zmian w programie
- wybierać nowego programu

17.5 Przebieg programu

Zastosowanie

W trybie pracy **Przebieg programu sekwencją wierszy TNC** wykonuje program obróbki nieprzerwanie do końca programu lub zaprogramowanego przerwania pracy.

W trybie pracy **Przebieg programu pojedynczymi wierszami** TNC wykonuje każdy wiersz po naciśnięciu zewnętrznego klawisza **START**. W cyklach wzorów punktowych i **CYCL CALL PAT** sterowanie zatrzymuje się po każdym punkcie.

Następujące funkcje TNC można wykorzystywać w trybach pracy **Przebieg programu pojedynczymi wierszami** i **Przebieg programu sekwencją wierszy** :

- Przerwanie przebiegu programu
- Przebieg programu od określonego bloku
- Pomiąć wiersze
- Edycja tabeli narzędzi TOOL.T
- Q-parametry kontrolować i zmieniać
- Nałożyć pozycjonowanie przy pomocy kółka ręcznego
- Funkcje dla prezentacji graficznej
- Dodatkowy wyświetlacz stanu

17.5 Przebieg programu

Wykonanie programu obróbki

Przygotowanie

- 1 Zamocować obrabiany przedmiot na stole maszyny
- 2 Określenie punktu bazowego
- 3 Konieczne tabele oraz pliki palet wybrać (status M)
- 4 Wybrać program obróbki (status M)



Posuw i prędkość obrotową wrzeczona można zmieniać przy pomocy gałek potencjometra override.



Poprzez softkey **FMAX** można zredukować prędkość posuwu, jeśli chcemy rozpocząć program NC. Ta redukcja dotyczy wszystkich przemieszczeń na biegu szybkim i przemieszczeń z posuwem. Wprowadzona przez operatora wartość nie jest aktywna po wyłączeniu/włączeniu maszyny. Aby uzyskać określoną maksymalną prędkość posuwu po włączeniu, należy ponownie wprowadzić odpowiednią wartość liczbową.

Zachowanie tej funkcji jest zależne od maszyny. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Przebieg programu sekwencją wierszy

- Uruchomić program obróbki przy pomocy zewnętrznego klawisza **START**

Przebieg programu pojedynczymi wierszami

- Każdy wiersz programu obróbki uruchomić oddzielnie przy pomocy zewnętrznego klawisza **START**

Przerwanie obróbki

Istnieją różne możliwości przerywania przebiegu programu:

- Programowane przerywanie programu
- Zewnętrzny klawisz **STOPP**
- Przełączenie na tryb pracy **Przebieg programu pojedynczymi wierszami**

Jeśli TNC rejestruje w czasie przebiegu programu błąd, to przerywa ono automatycznie obróbkę.

Programowane przerywanie programu

Przerwanie pracy można określić bezpośrednio w programie obróbki. TNC przerywa przebieg programu, jak tylko program obróbki zostanie wykonany do tego wiersza, który zawiera jedną z następujących wprowadzanych danych:

- **STOP** (z lub bez funkcji dodatkowej)
- Funkcja dodatkowa **M0**, **M2** lub **M30**
- Funkcja dodatkowa **M6** (zostaje ustalana przez producenta maszyn)

Przerwanie przy pomocy zewnętrznego klawisza **STOP**

- ▶ Zewnętrzny klawisz **STOP** nacisnąć: Ten wiersz, który odpracowuje TNC, w momencie naciśnięcia na klawisz nie zostanie całkowicie wykonany; w wyświetlaczu miga symbol NC-stop (patrz tabela)
- ▶ Jeśli nie chcemy kontynuować obróbki, to proszę skasować obróbkę w TNC przy pomocy softkey **WEWN. STOP** : symbol NC-stop wygasa we wskazaniu statusu. W tym przypadku program wystartować od początku programu na nowo.

Symbol	Znaczenie



Program jest zatrzymany

Przerwanie obróbki poprzez przełączenie na rodzaj pracy

Przebieg programu pojedynczymi wierszami

Podczas kiedy program obróbki zostaje odpracowywany w trybie **Przebieg programu sekwencją wierszy**, **Przebieg programu pojedynczymi wierszami** wybrać. TNC przerywa obróbkę, po tym kiedy został wykonany aktualny krok obróbki.

17.5 Przebieg programu

Przesunięcie osi maszyny w czasie przerwania obróbki

Można przesunąć osi maszyny w czasie przerwy jak i w rodzaju pracy **Obsługa manualna**.



Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Jeśli przerwiemy przebieg programu przy nachylonej płaszczyźnie obróbki, to można przy pomocy softkey **3D ROT** przełączać układ współrzędnych pomiędzy nachylonym/nienachylonym a także przełączyć aktywny kierunek osi narzędzia.

Funkcja przycisków kierunkowych osi, koła ręcznego i jednostki logicznej powrotu do konturu zostają w tym wypadku odpowiednio ewaluowane przez TNC. Proszę zwrócić uwagę, aby przy swobodnym przemieszczaniu poza materiałem był aktywny właściwy układ współrzędnych i wartości kątów osi obrotowych były wprowadzone do 3D-ROT-menu.

Przykład zastosowania: przemieszczenie wrzeciona od materiału po złamaniu narzędzia

- ▶ przerwanie obróbki
- ▶ Zwolnić zewnętrzne klawisze kierunkowe: Softkey **MANUALNE PRZEMIESZCZENIE** nacisnąć
- ▶ Przesunięcie osi maszyny przy pomocy zewnętrznych klawiszy kierunkowych



W przypadku niektórych maszyn należy po softkey **PRZEMIESZCZENIE MANUALNIE** nacisnąć zewnętrzny **START**-klawisz dla zwolnienia zewnętrznych klawiszy kierunkowych. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Kontynuowanie przebiegu programu po przerwaniu



Jeśli przerywamy program z WEWN. STOP, to należy go uruchomić przy pomocy funkcji **PRZEBIEG DO WIERSZA N** lub z GOTO „0”.

Jeśli przebieg programu zostanie przerwany w czasie cyklu obróbki, należy po ponownym wejściu do programu rozpocząć obróbkę od początku cyklu. Wykonane już etapy obróbki TNC musi ponownie objechać.

Jeśli przerwano przebieg programu podczas powtórzenia części programu lub w czasie wykonywania podprogramu, należy przy pomocy funkcji **PRZEBIEG DO BLOKU N** ponownie najechać miejsce przerwania przebiegu programu.

TNC zapamiętuje przy przerwaniu przebiegu programu

- dane ostatnio wywołanego narzędzia
- aktywne transformacje współrzędnych (np. przesunięcie punktu zerowego, obrót, odbicie lustrzane)
- współrzędne ostatnio zdefiniowanego punktu środkowego okręgu



Proszę uwzględnić, że zapamiętane dane pozostają tak długo aktywne, aż zostaną anulowane (np. poprzez wybór nowego programu).

Zapamiętane dane zostają wykorzystywane dla ponownego najechania na kontur po przesunięciu ręcznym osi maszyny w czasie przerwy w pracy maszyny (softkey **NAJAZD NA POZYCJĘ**).

Kontynuowanie przebiegu programu przy pomocy klawisza START

Po przerwie można kontynuować przebieg programu przy pomocy zewnętrznego klawisza **START** jeśli zatrzymano program w następujący sposób:

- Zewnętrzny klawisz **STOP** naciśnięty
- programowane przerwanie pracy

Przebieg programu kontynuować po wykryciu błędu

Przy usuwalnym komunikacie o błędach:

- ▶ usunąć przyczynę błędu
- ▶ Usuwanie komunikatu o błędach na ekranie: nacisnąć klawisz **CE**.
- ▶ Ponowny start lub przebieg programu rozpocząć w tym miejscu, w którym nastąpiło przerwanie

Przy nieusuwalnym komunikacie o błędach

- ▶ Klawisz **END** trzymać naciśniętym przez dwie sekundy, TNC wykonuje rozruch w stanie ciepłym
- ▶ usunąć przyczynę błędu
- ▶ Restart

Przy powtórным pojawieniu się błędu, proszę zanotować komunikat o błędach i zawiadomić serwis techniczny.

17.5 Przebieg programu

Wyjście z materiału po przerwie w zasilaniu



Tryb pracy **Wyjście z materiału** musi zostać aktywowana przez producenta maszyn i przez niego dopasowana. Proszę zwrócić uwagę na informacje zawarte w instrukcji obsługi maszyny.

Za pomocą trybu pracy **Wyjście z materiału** można odsunąć narzędzie od materiału po przerwie w zasilaniu.

Tryb pracy **Wyjście z materiału** jest wybieralny w następujących sytuacjach:

- Przerwa w zasilaniu
- Brak napięcia na przekąźniku
- Przejechanie punktów referencyjnych

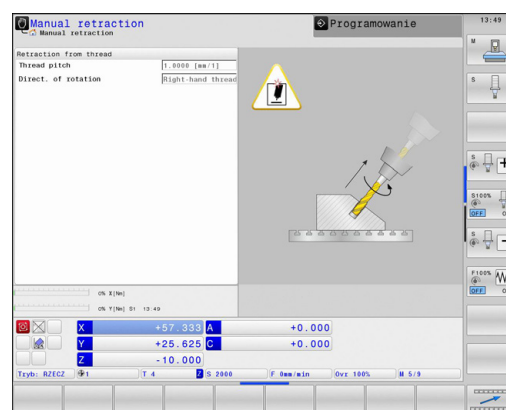
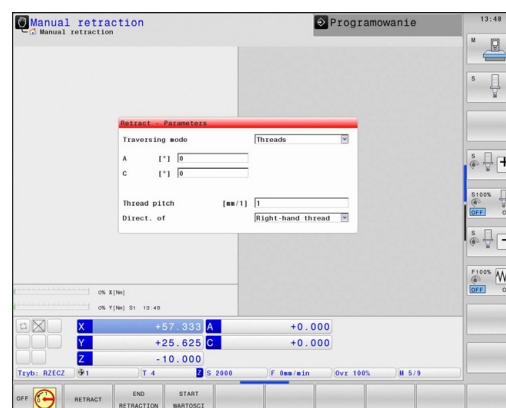
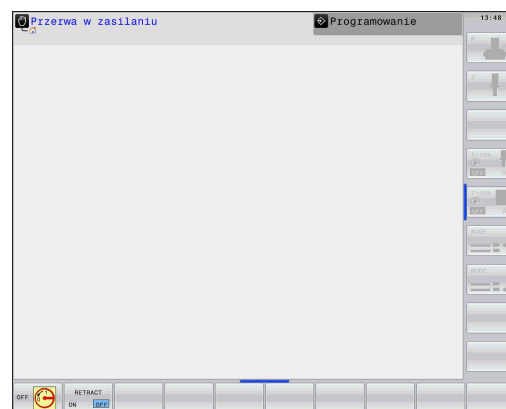
Tryb pracy **Wyjście z materiału** oferuje dodatkowo następujące tryby przemieszczenia:

Tryb	Funkcja
Osie maszyny	Przemieszczenia wszystkich osi w pierwotnym układzie współrzędnych
nachylony system	Przemieszczenia wszystkich osi w aktywnym układzie współrzędnych Działające parametry: pozycja osi nachylenia
NARZ-oś	Przemieszczenia osi narzędzia w aktywnym układzie współrzędnych
Gwint	Przemieszczenia osi narzędzia w aktywnym układzie współrzędnych z ruchem kompensującym wrzeciona Działające parametry: skok gwintu i kierunek obrotów



Tryb przemieszczenia **nachylony układ** jest dostępny tylko wówczas, jeśli nachylenie płaszczyzny obróbki na TNC (opcja #8) jest zwolnione.

TNC wybiera wstępnie automatycznie tryb przemieszczenia oraz przynależne parametry. Jeśli tryb przemieszczenia albo parametry nie zostały właściwie wybrane z góry, to można je ustawić manualnie.





Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Dla osi nie referencjonowanych TNC przejmuje ostatnio zachowane wartości osiowe. Z zasady nie odpowiadają one dokładnie rzeczywistym pozycjom osi!

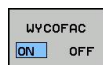
To może powodować między innymi, iż TNC przy przemieszczeniu w kierunku narzędzia nie przesuwają narzędzia dokładnie wzdłuż rzeczywistego kierunku narzędzia. Jeśli narzędzie nie jest w kontakcie z obrabianym przedmiotem, to może to spowodować uszkodzenia oraz naprężenia na przedmiocie lub narzędziu. Naprężenia albo uszkodzenia na przedmiocie bądź narzędziu mogą powstawać także poprzez niekontrolowane wybieganie lub wyhamowanie osi po przerwie w zasilaniu. Proszę przemieszczać osie ostrożnie, jeśli narzędzie znajduje się jeszcze w kontakcie z przedmiotem. Ustawić potencjometr posuwu na możliwie małe wartości. Jeśli wykorzystuje się kółko ręczne, to należy wybrać niewielki współczynnik posuwu.

Dla niereferencjonowanych osi monitorowanie obszaru przemieszczenia nie jest dostępne. Obserwować osie podczas ich przemieszczenia. Nie przemieszczać do limitów obszaru przemieszczenia.

Przykład

Podczas gdy cykl nacinania gwintu został odpracowany na nachylonej płaszczyźnie obróbki, nastąpiła przerwa w zasilaniu. Należy odsunąć gwintownik od materiału:

- ▶ Włączyć napięcie zasilające TNC i maszyny: TNC uruchamia system operacyjny. Ta operacja może potrwać kilka minut. Następnie TNC pokazuje w nagłówku ekranu dialog Przerwa w zasilaniu



- ▶ Tryb pracy **Wyjście z materiału** aktywować: Softkey **WYJSCIE Z MATERIAŁU** nacisnąć. TNC pokazuje meldunek **Wyjście z materiału wybrano**.



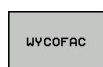
- ▶ Pokwitować przerwanie zasilania: Klawisz **CE** nacisnąć. TNC konwersuje program PLC



- ▶ Włączyć zasilanie: TNC sprawdza funkcjonowanie wyłączenia awaryjnego. Jeśli przynajmniej jedna oś nie jest referencjonowana, to należy porównać wyświetlane wartości położenia z rzeczywistymi wartościami osiowymi i zgodność potwierdzić lub kontynuować dialog.

17.5 Przebieg programu

- ▶ Sprawdzić wybrany z góry tryb przemieszczenia: w razie potrzeby **GWINT** wybrać
- ▶ Sprawdzić wybrany z góry skok gwintu: w razie potrzeby skok gwintu zapisać
- ▶ Sprawdzić wybrany z góry kierunek obrotu: w razie potrzeby kierunek obrotu gwintu zapisać.
Gwint prawoskrętny: wrzeciono obraca się zgodnie z ruchem wskazówek zegara przy wjeździe w obrabiany przedmiot, w kierunku przeciwnym przy odjeździe
Gwint lewoskrętny: wrzeciono obraca się przeciwnie do ruchu wskazówek zegara przy wjeździe w obrabiany przedmiot, w kierunku ruchu wskazówek przy odjeździe

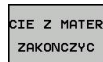


- ▶ Wyjście z materiału aktywować: softkey **WYJSCIE Z MATERIAŁU** nacisnąć

- ▶ Wyjście z materiału: wysunąć narzędzie zewnętrznymi klawiszami osiowymi lub przy pomocy elektronicznego kółka ręcznego
Klawisz osiowy Z+: wyjście z półwyrobu
Klawisz osiowy Z-: najazd do półwyrobu



- ▶ Zamknięcie wyjścia z materiału: powrócić do pierwotnego paska softkey



- ▶ Tryb pracy **Wyjście z materiału** zakończyć: softkey **WYJSCIE Z MATERIAŁU ZAKONCZYC** nacisnąć. TNC sprawdza, czy tryb pracy **Wyjście z materiału** może zostać zakończony, w razie potrzeby kontynuować dialog.

- ▶ Odpowiedzieć na pytanie upewniające: jeśli narzędzie nie zostało poprawnie odsunięte, softkey **NIE** nacisnąć. jeśli narzędzie zostało poprawnie odsunięte, softkey **TAK** nacisnąć. TNC gasi meldunek **Wyjście z materiału wybrano**.
- ▶ Inicjalizować maszynę: w razie konieczności przejechać punkty referencyjne
- ▶ Ustawić wymagany stan maszyny: w razie konieczności zresetować nachyloną płaszczyznę obróbki

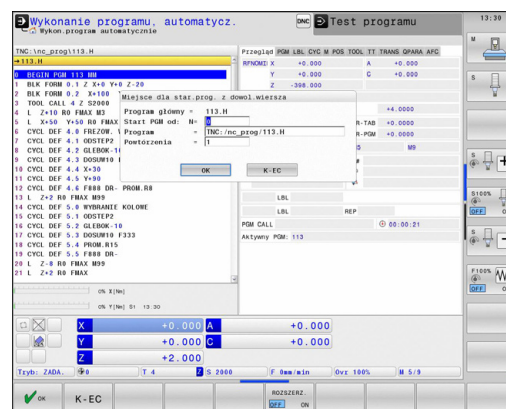
Dowolne wejście do programu (przebieg do wiersza)



Funkcja **PRZEBIEG DO BLOKU N** musi być udostępniona przez producenta maszyn i przez niego dopasowana. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Przy pomocy funkcji **PRZEBIEG DO WIERZSA N** (przebieg do wiersza) można odrprowywać program obróbki od dowolnie wybranego wiersza N. Obróbka przedmiotu zostaje do tego bloku uwzględniona z punktu widzenia obliczeń przez TNC. Może ona także zostać przedstawiona graficznie przez TNC.

Jeśli przerwano program przy pomocy **WEW. STOP**, to TNC oferuje automatycznie wiersz N dla wejścia do programu, w którym to przerwano program.



Start programu z dowolnego wiersza nie może rozpoczynać się w podprogramie.

Wszystkie konieczne programy, tabele i pliki palet muszą zostać wybrane w trybach pracy **Przebieg programu pojedynczymi wierszami** i **Przebieg programu sekwencją wierszy** (status M).

Jeśli program zawiera na przestrzeni do końca przebiegu bloków w przód zaprogramowaną przerwę, w tym miejscu zostanie przebieg bloków zatrzymany. Aby kontynuować przebieg wierszy w przód, proszę nacisnąć zewnętrzny **START**-klawisz.

Po przebiegu wierszy do przodu narzędzie należy przemieścić przy pomocy funkcji **NAJAZD NA POZYCJĘ** na ustaloną pozycję.

Korekcja długości narzędzia zadziała dopiero poprzez wywołanie narzędzia i następujący po tym wiersz pozycjonowania. Ta zasada obowiązuje także wówczas, kiedy zmieniono tylko długość narzędzia.

17.5 Przebieg programu



Wszystkie cykle układu impulsowego zostają pominięte przez TNC przy starcie programu z dowolnego wiersza. Parametry wyniku, opisywane przez te cykle, nie otrzymują w takim przypadku żadnych wartości.

Nie wolno używać startu z dowolnego wiersza, jeśli po zmianie narzędzia w programie obróbki:

- program zostaje uruchomiony w FK-sekwencji
- aktywowano filtr stretch
- wykorzystywana jest obróbka palet
- program zostaje uruchomiony w cyklu gwintowania (cykl 17, 206, 207 i 209) lub z następnego wiersza programu
- używane są cykle sondy pomiarowej 0,1 i 3 przed startem programu

- ▶ Wybrać pierwszy blok aktualnego programu jako początek dla przebiegu do wiersza startu: **GOTO „0”** wprowadzić.



- ▶ Wybrać start programu z dowolnego wiersza: softkey **SZUKANIE WIERZA** nacisnąć
- ▶ **Przebieg do N:** wprowadzić numer bloku, przy którym ma zakończyć się przebieg bloków
- ▶ **Program:** wprowadzić nazwę programu, w którym znajduje się blok N
- ▶ **Powtórzenia:** wprowadzić liczbę powtórzeń, które mają zostać uwzględnione w przebiegu bloków, jeśli blok N znajduje się w obrębie powtórzenia części programu lub w wywoływanym kilkakrotnie podprogramie
- ▶ Uruchomić start programu z dowolnego wiersza: nacisnąć zewnętrzny klawisz **START**
- ▶ Najazd konturu (patrz następny fragment)

Wejście klawiszem GOTO



Przy wejściu z klawiszem **GOTO** numer wiersza, ani TNC ani PLC nie wykonują żadnych funkcji, pozwalających na pewne wejście.

Jeśli wchodzimy do podprogramu klawiszem GOTO numer wiersza:

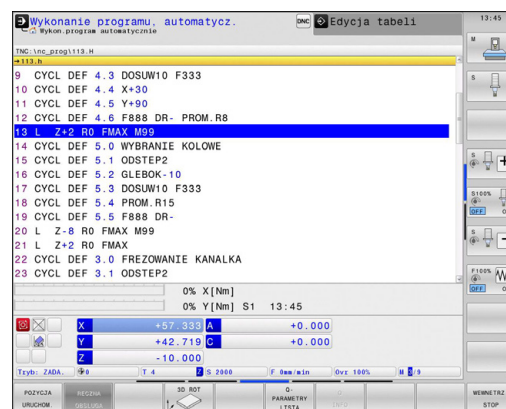
- TNC pomija koniec podprogramu (**LBL 0**)
- resetuje TNC funkcję M126 (przemieszczenie osi obrotu zoptymalizowane)

W takich przypadkach zasadniczo zawsze wchodzić przy pomocy funkcji przebiegu do wiersza startu!

Ponowny najazd konturu

Przy pomocy funkcji **NAJAZD NA POZYCJĘ TNC** przemieszcza narzędzie w następujących sytuacjach do konturu obrabianego przedmiotu:

- Ponowne dosunięcie narzędzia do konturu po przesunięciu osi maszyny w czasie przerwy, która została wykonana bez **WEWN. STOP**
- Ponowne dosunięcie narzędzia po przebiegu wierszy w przód przy pomocy **PRZEBIEG DO WIERSZA N**, np. po przerwaniu przebiegu z **WEWNETRZ.STOP**
- Jeśli pozycja osi zmieniła się po otwarciu obwodu regulacji w czasie przerwy w programie (zależne od maszyny)
- ▶ Ponowne dosunięcie narzędzia do konturu wybrać: Softkey **NAJAZD POZYCJI** wybrać
- ▶ W razie potrzeby odtworzyć stan maszyny
- ▶ Przenieść osie w kolejności, zaproponowanej przez TNC na ekranie monitora: zewnętrzny klawisz **START** nacisnąć lub
- ▶ przenieść osie w dowolnej kolejności: Softkeys **NAJAZD X**, **NAJAZD Z** itd.nacisnąć i za każdym razem aktywować przy pomocy zewnętrznego klawisza **START**
- ▶ Kontynuować obróbkę: zewnętrzny klawisz **START**nacisnąć



Test programu i przebieg programu

17.6 Automatyczny start programu

17.6 Automatyczny start programu

Zastosowanie



Aby móc przeprowadzić automatyczne uruchomienie programu, TNC musi być przygotowana przez producenta maszyn. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!



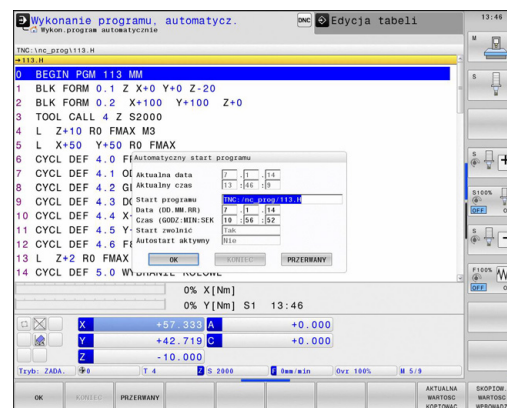
Uwaga, niebezpieczeństwo dla maszyny!

Funkcja autostartu nie może być używana na maszynach, nie posiadających zamkniętej przestrzeni roboczej.

Poprzez softkey **AUTOSTART** (patrz ilustracja po prawej stronie u góry), można w rodzaju pracy przebiegu programu uruchomić we wprowadzalnym czasie aktywny w danym rodzaju pracy program:



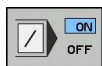
- ▶ Wyświetlić okno dla określenia czasu uruchomienia (patrz ilustracja po prawej na środku)
- ▶ **Czas (godz:min:sek):** godzina, kiedy program ma zostać uruchomiony
- ▶ **Data (DD.MM.RRRR):** data, kiedy program ma zostać uruchomiony
- ▶ Aby aktywować uruchomienie: Softkey **OK** nacisnąć



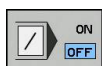
17.7 Pomijanie wierszy

Zastosowanie

Wiersze, które zostały przy programowaniu oznaczone przy pomocy „/“, można pominąć przy teście programu lub przebiegu programu:



- ▶ Wiersze programu ze „/“-znakiem nie wykonywać lub przetestować: softkey ustawić na **ON**



- ▶ Wiersze programu ze „/“-znakiem wykonywać lub przetestować: softkey ustawić na **OFF**



Ta funkcja nie działa dla wierszy **TOOL DEF**.
Ostatnio wybrane nastawienie pozostaje zachowane także po przerwie w dopływie prądu.

„/“-znak wstawić

- ▶ W trybie pracy **Programowanie** wybrać ten wiersz, w którym ma zostać wstawiony znak wygaszania



- ▶ Softkey **WSTAW** wybrać

„/“-znak usunąć

- ▶ W trybie pracy **Programowanie** wybrać ten wiersz, w którym ma zostać usunięty znak wygaszania



- ▶ Softkey **USUN** wybrać

17

Test programu i przebieg programu

17.8 Zatrzymanie przebiegu programu do wyboru operatora

17.8 Zatrzymanie przebiegu programu do wyboru operatora

Zastosowanie



Zachowanie tej funkcji jest zależne od maszyny.
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Sterowanie TNC przerywa w różny sposób przebieg programu lub test programu w wierszach, w których zaprogramowana jest M1. Jeżeli używamy M1 w trybie pracy Przebieg programu, to TNC nie wyłącza wrzeciona i chłodziwa .



- ▶ Nie przerywać przebiegu programu lub testu programu w wierszach z M1: softkey ustawić na **OFF**



- ▶ Przerywać przebiegu programu lub testu programu w wierszach z M1: softkey ustawić na **ON**

18

MOD-funkcje

MOD-funkcje

18.1 MOD-funkcja

18.1 MOD-funkcja

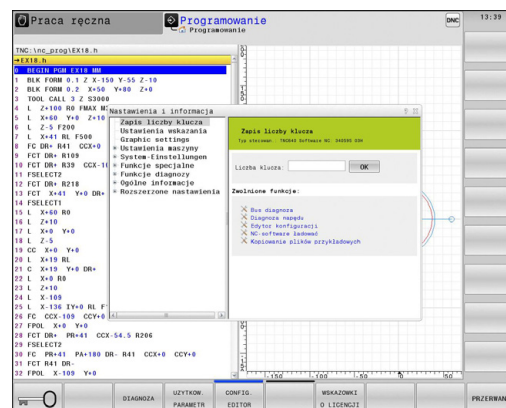
Poprzez MOD-funkcje można wybierać dodatkowe wskazania i możliwości wprowadzenia danych. Oprócz tego można zapisać liczby kodu, aby zwolnić dostęp do zabezpieczonych bloków.

MOD-funkcje wybierać

Otworzyć okno napływające przy pomocy funkcji MOD:

MOD

- ▶ Wybrać MOD-funkcję: nacisnąć klawisz **MOD**. TNC otwiera okno napływające, w którym są pokazane dostępne funkcje MOD.



Zmienić nastawienia

W funkcjach MOD oprócz obsługi przy pomocy myszy możliwa jest także nawigacja na klawiaturze:

- ▶ Przełączyć klawiszem Tab z okna zapisu po prawej stronie do okna wyboru funkcji MOD z lewej strony
- ▶ MOD-funkcję wybrać
- ▶ Klawiszem Tab lub klawidzem ENT przejść do pola zapisu
- ▶ Zależnie od funkcji zapisać wartość i z **OK** potwierdzić lub dokonać wyboru i z **Przejąć** potwierdzić



Jeśli mamy do dyspozycji kilka możliwości nastawienia, to można przez naciśnięcie klawisza **GOTO** wyświetlić okno, w którym widoczne są wszystkie możliwości ustawienia naraz. Klawiszem **ENT** wybieramy ustawienie. Jeśli nie chcemy zmienić ustawienia, to proszę zamknąć okno przy pomocy klawisza **END**.

MOD-funkcje zamknąć

- ▶ Zakończenie funkcji MOD: softkey **KONIEC** lub klawisz **END** nacisnąć

Przegląd funkcji MOD

W zależności od wybranego trybu pracy oddane są do dyspozycji następujące funkcje:

Zapis liczby klucza

- Liczba klucza

Ustawienia wskazania

- Wyświetlacz położenia
- Jednostka miary (mm/cale) dla wskazania położenia
- Zapis programowania dla MDI
- Wyświetlić godzinę
- Wyświetlić wiersz info

Ustawienia grafiki

- Typ modelu
- Jakość modelu

Ustawienia maszyny

- Kinematyka
- Limity zakresu przemieszczenia
- Plik eksploatacji narzędzia
- Zewnętrzny dostęp

Ustawienia systemowe

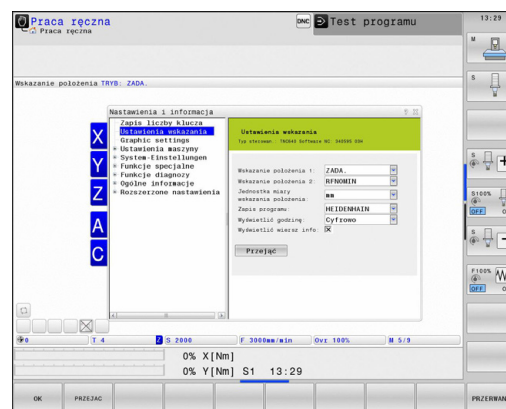
- Nastawienie czasu systemowego
- Definiowanie połączenia sieciowego
- Sieć: IP konfiguracja

Funkcje diagnozy

- Bus diagnoza
- Diagnoza napędu
- HeROS-informacja

Ogólne informacje

- Wersja software
- FCL-informacja
- Informacja o licencji
- Czasy maszynowe



MOD-funkcje

18.2 Ustawienia grafiki

18.2 Ustawienia grafiki

Przy pomocy funkcji MOD **Ustawienia grafiki** można wybrać typ modelu oraz jakość modelu .

Wybrać ustawienia grafiki:

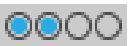
- ▶ Wybrać w menu MOD grupę **Ustawienia grafiki**
- ▶ Wybrać typ modelu
- ▶ Wybrać jakość modelu
- ▶ Nacisnąć softkey **PRZEJAC**
- ▶ Nacisnąć softkey **OK**

Dla ustawienia grafiki dostępne są w TNC następujące parametry symulacji:

Typ modelu

Wyświetlany symbol	Wybór	Właściwości	Zastosowanie
	3D	bardzo szczegółowy, kompleksowy czasowo i dużo miejsca pamięci	obróbka frezowaniem z tylnym nacinaniem, obróbka frezowaniem i toczeniem
	2.5D	szybko	obróbka frezowaniem bez tylnego nacinania
	bez modelu	bardzo szybko	grafika liniowa

Jakość modelu

Wyświetlany symbol	Wybór	Właściwości
	bardzo wysoka	duża ilość danych, dokładna geometria narzędzia odtworzenie punktów końcowych wiersza i numerów wierszy możliwe
	wysoka	duża ilość danych, dokładna geometria narzędzia
	średnia	średnia ilość danych, przybliżona geometria narzędzia
	niska	niska ilość danych, nieznacznie przybliżona geometria narzędzia

18.3 Ustawienia maszynowe

Zewnętrzny dostęp



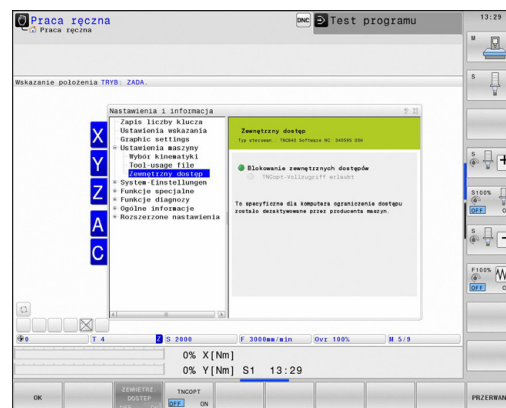
Producent maszyn może konfigurować zewnętrzne możliwości dostępu. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Funkcja zależna od maszyny: przy pomocy softkey **TNCOPT** można zezwolić na dostęp dla zewnętrznej diagnozy lub dla oprogramowania włączenia do eksploatacji lub odmówić dostępu.

Przy pomocy funkcji MOD **Zewnętrzny dostęp** można zwolnić lub zablokować dostęp do TNC. Jeśli zablokowano zewnętrzny dostęp, to połączenie z TNC oraz wymiana danych w sieci lub poprzez szeregowy interfejs nie jest możliwa, np. w oprogramowaniu dla transmisji danych TNCremo.

Blokowanie zewnętrznego dostępu:

- ▶ Wybrać w menu MOD grupę **Ustawienia maszynowe**
- ▶ Menu **Zewnętrzny dostęp** wybrać
- ▶ Ustawić softkey **ZEWNETRZ. DOSTEP ON/OFF** na OFF
- ▶ Nacisnąć softkey **OK**



18.3 Ustawienia maszynowe

Specyficzna komputerowa kontrola dostępu

Jeśli producent maszyn nastawił specyficzną komputerową kontrolę dostępu (parametr maszynowy **CfgAccessCtrl**), to można zezwolić na dostęp dla 32 zwolnionych przez operatora połączeń. Wybrać **Nowe dołączyć** aby odłożyć nowe połączenie. TNC otwiera okno zapisu, w którym można wprowadzić dane połączenia.

Ustawienia dostępu

Host nazwa	Nazwa Host zewnętrznego komputera
Host IP	Adres sieciowy zewnętrznego komputera
Opis	Dodatkowa informacja (tekst jest pokazywany na liście przeglądu)

Typ:

Ethernet	Połączenie z siecią
Com 1	Szeregowy interfejs 1
Com 2	Szeregowy interfejs 2

Prawa dostępu:

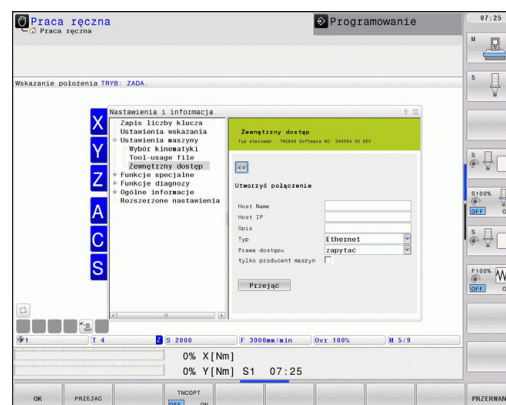
Zapytać	Dla zewnętrznego dostępu TNC otwiera dialog zapytania
Odmówić	Dostęp sieciowy nie zezwalać
Zezwolić	Dostęp sieciowy zezwolić bez zapytania zwrotnego
Tylko producent maszyn	Połączenie możliwe tylko poprzez zapis liczby kodu (producent maszyn)

Jeśli przypisujemy do połączenia prawo dostępu z opcją **Zapytanie** i z tego adresu następuje dostęp, to TNC otwiera okno napływające. W tym oknie należy zezwolić na Zewnętrzny dostęp lub odmówić tego dostępu:

Zewnętrzny dostęp	Autoryzacja
Tak	Jednokrotnie zezwolić
Zawsze	Na stałe zezwolić
Nigdy	Na stałe odmówić
Nie	Jednorazowo odmówić



W liście przeglądowej aktywne połączenie jest odznaczone zielonym symbolem.
Połączenia bez autoryzacji dostępu są na liście przeglądowej przedstawione szarym kolorem.



Zapisać limity przemieszczenia



Funkcja **Limity przemieszczenia** musi zostać aktywowana przez producenta maszyn i przez niego dopasowana.

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Przy pomocy funkcji MOD **Limity przemieszczenia** ograniczamy rzeczywiście używalny zakres przemieszczenia w obrębie maksymalnego zakresu przemieszczenia. W ten sposób można na każdej osi zdefiniować strefę ochronną, aby np. aparaturę zabezpieczyć przed kolizją.

Zapis limitów przemieszczenia:

- ▶ Wybrać w menu MOD grupę **Ustawienia maszynowe**
- ▶ Wybrać menu **Limity przemieszczenia**
- ▶ Zapisać wartości wymaganych osi jako wartość REF lub przejąć aktualną pozycję przy pomocy softkey **PRZEJECIE POZYCJI RZECZ.**
- ▶ Nacisnąć softkey **PRZEJAC**
- ▶ Nacisnąć softkey **OK**



Strefa ochronna jest automatycznie aktywna, kiedy tylko na osi wyznaczymy limit. Nastawienie to pozostaje zachowane także po restarcie sterowania. Strefę ochronną można wyłączyć tylko, jeśli usuniemy wszystkie wartości lub naciśniemy softkey **USUN WSZYSTKO**.

Plik eksploatacji narzędzia



Funkcja sprawdzania użycia narzędzia musi być aktywowana przez producenta maszyn. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Przy pomocy funkcji MOD **Plik eksploatacji narzędzia** wybieramy, czy TNC ma generować plik eksploatacji narzędzia wcale nigdy, jednorazowo lub zawsze.

Utworzyć plik eksploatacji narzędzia:

- ▶ Wybrać w menu MOD grupę **Ustawienia maszynowe**
- ▶ Wybrać menu **Plik eksploatacji narzędzia**
- ▶ Wybrać wymagane ustawienie dla trybów pracy **Przebieg programu sekwencją wierszy/pojedynczymi wierszami** oraz **Test programu**
- ▶ Nacisnąć softkey **PRZEJAC**
- ▶ Nacisnąć softkey **OK**

Wybór kinematyki



Funkcja **Wybór kinematyki** musi być zwolniona przez producenta maszyn oraz skonfigurowana. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

Tę funkcję można wykorzystywać dla testowania programów, których kinematyka nie jest zgodna z aktywną kinematyką maszyny. Jeśli producent maszyn zaimplementował różne rodzaje kinematyki na obrabiarce i zwolnił dla dowolnego wyboru, to można poprzez funkcję MOD aktywować jedną z tych kinematyk. Jeśli wybieramy jeden rodzaj kinematyki dla testowania programu, to nie ma to wpływu na kinematykę maszyny.

**Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!**

Jeśli przełączamy daną kinematykę dla eksploatacji maszyny, to TNC wykonuje wszystkie następne ruchy przemieszczeniowe ze zmienioną kinematyką.

Proszę zwrócić uwagę, iż wybrano dla sprawdzenia obrabianego przedmiotu właściwą kinematykę przy testowaniu programu.

18.4 Ustawienia systemowe

Nastawienie czasu systemowego

Przy pomocy funkcji MOD **Nastawienie czasu systemowego** można nastawić strefę czasową, datę i godzinę manualnie lub za pomocą synchronizacji serwera NTP.

Nastawienie czasu manualnie:

- ▶ Wybrać w menu MOD grupę **Ustawienia systemowe**
- ▶ Nacisnąć softkey **NASTAWIĆ DATĘ/GODZINĘ**
- ▶ Wybrać strefę czasową pod **Strefa czasu**
- ▶ Nacisnąć softkey **LOCAL/NTP**, aby wybrać zapis **Nastawić czas manualnie**.
- ▶ W razie konieczności zmienić ustawienie daty oraz godziny
- ▶ Nacisnąć softkey **OK**

Nastawić czas systemowy za pomocą serwera NTP:

- ▶ Wybrać w menu MOD grupę **Ustawienia systemowe**
- ▶ Nacisnąć softkey **NASTAWIĆ DATĘ/GODZINĘ**
- ▶ Wybrać strefę czasową pod **Strefa czasu**
- ▶ Nacisnąć softkey **LOCAL/NTP**, aby wybrać zapis **Czas synchronizować poprzez NTP serwer**
- ▶ Zapisać nazwę hosta albo URL serwera NTP
- ▶ Nacisnąć softkey **DOŁĄCZYĆ**
- ▶ Nacisnąć softkey **OK**

18.5 Wybrać wyświetlacz położenia

Zastosowanie

W przypadku trybu pracy **Obsługa manualna** i trybów pracy **Przebieg programu sekwencją wierszy** i **Przebieg programu pojedynczymi wierszami** można wpływać na wyświetlanie współrzędnych:

Ilustracja po prawej stronie pokazuje różne położenia narzędzia

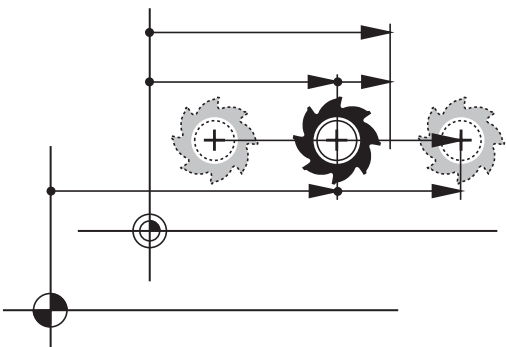
- Pozycja wyjściowa
- Położenie docelowe narzędzia
- Punkt zerowy obrabianego przedmiotu
- Punkt zerowy maszyny

Dla wskazań położenia TNC można wybierać następujące współrzędne:

Funkcja	Wskazanie
Zadana pozycja; zadana aktualnie przez TNC wartość	ZAD.
Rzeczywista pozycja: momentalna pozycja narzędzia	RZECZ.
Pozycja referencyjna; pozycja rzeczywista w odniesieniu do punktu zerowego maszyny	REFRZECZ
Pozycja referencyjna; pozycja zadana w odniesieniu do punktu zerowego maszyny	REFZAD
Błąd opóźnienia; różnica pomiędzy pozycją zadaną i rzeczywistą	B.OPOZN.
Dystans do zaprogramowanej pozycji w systemie zapisu; różnica pomiędzy pozycją rzeczywistą i docelową	AKTDY
Dystans do zaprogramowanej pozycji odnośnie punktu zerowego maszyny; różnica pomiędzy pozycją referencyjną i docelową	REFDY
Odcinki przemieszczenia, które zostały pokonane przy pomocy funkcji superpozycji kółka obrotowego (M118)	M118

Przy pomocy funkcji MOD **wskazanie położenia 1** wybiera się wskazanie położenia w wyświetlaczu stanu.

Przy pomocy funkcji MOD **wskazanie położenia 2** wybiera się wskazanie położenia w dodatkowym wyświetlaczu stanu.



18.6 System miar wybrać

Zastosowanie

Przy pomocy tej MOD-funkcji określa się, czy TNC ma wyświetlać współrzędne w mm lub calach.

- Metryczny system miar: np. X = 15,789 (mm) wskazanie z 3 miejscami po przecinku
- System calowy: np. X = 0,6216 (cale) wskazanie z 4 miejscami po przecinku

Jeśli wyświetlacz calowy jest aktywny, to TNC ukazuje posuw również w cal/min. W programie wykonywanym w calach należy wprowadzić posuw ze współczynnikiem 10 większym.

18.7 Wyświetlanie czasu roboczego

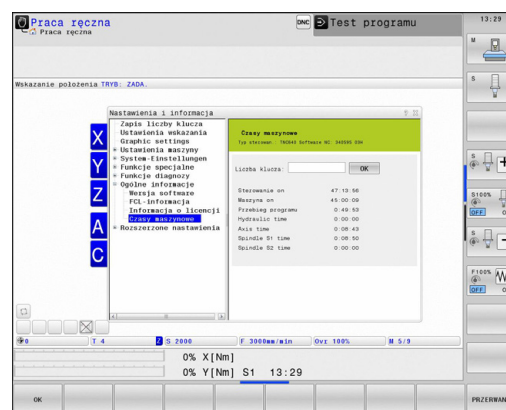
Zastosowanie

Poprzez funkcję MOD CZASY MASZYNOWE można wyświetlać różne rodzaju czasu eksploatacji:

Przepracowany czas	Znaczenie
Sterowanie on	Czas pracy sterowania od momentu włączenia do eksploatacji
Maszyna on	Czas pracy maszyny od momentu włączenia do eksploatacji
Przebieg programu	Przepracowany czas sterowanej numerycznie eksploatacji od uruchomienia



Producent maszyn może oddać do dyspozycji wyświetlanie dodatkowego czasu. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!



MOD-funkcje

18.8 Numery software

18.8 Numery software

Zastosowanie

Następujące numery software znajdują się po wyborze funkcji MOD "wersja software" na ekranie TNC:

- **Typ sterowania:** oznaczenie sterowania (administrowane przez firmę HEIDENHAIN)
- **NC-SW:** numer NC-software (administrowane przez firmę HEIDENHAIN)
- **NCK:** numer NC-software (administrowane przez firmę HEIDENHAIN)
- **PLC-SW:** numer lub nazwa PLC-software (administrowane przez producenta maszyn)

W funkcji MOD „FCL-informacja“ TNC pokazuje następujące informacje:

- **Poziom modyfikacji (FCL=Feature Content Level):** zainstalowana w sterowaniu wersja modyfikacji, patrz "Stopień modyfikacji (funkcje Upgrade)", strona 11

18.9 Zapis liczby kodu

Zastosowanie

TNC potrzebuje kodu dla następujących funkcji:

Funkcja	Liczba kodu
Wybór parametrów użytkownika	123
Ethernet-kartę skonfigurować	NET123
Zwolnienie funkcji specjalnych przy programowaniu Q-parametrów	555343

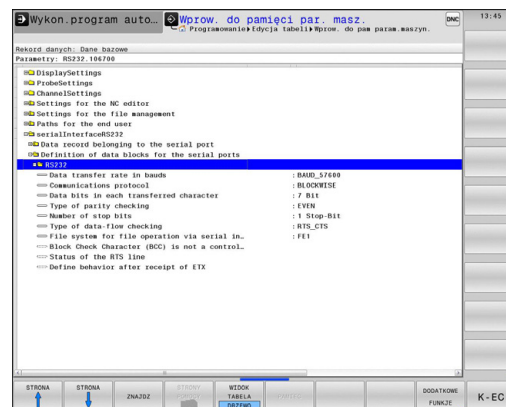
18.10 Konfigurowanie interfejsu danych

Szeregowe interfejsy na TNC 640

Urządzenie TNC 640 wykorzystuje automatycznie protokół transmisji LSV2 dla szeregowego przesyłania danych. Protokół LSV2 jest na stałe zaimplementowany i poza nastawieniem szybkości transmisji w bodach (parametr maszynowy **baudRateLsv2**), nie może zostać zmieniony. Można określić również inny rodzaj transmisji (interfejs). Opisane poniżej możliwości nastawienia działają wówczas tylko dla nowego zdefiniowanego interfejsu.

Zastosowanie

Dla nastawienia interfejsu danych wybieramy menedżera plików (PGM MGT) i naciskamy klawisz MOD. Nacisnąć ponownie na klawisz MOD i zapisać liczbę kodu 123. TNC ukazuje parametr użytkownika **GfgSerialInterface**, w którym można dokonać następujących nastawień:



Nastawienie interfejsu RS-232

Otworzyć folder RS232. TNC pokazuje następujące możliwości nastawienia:

BAUD-RATE ustawić (baudRate)

SZYBKOŚĆ TRANSMISJI (szybkość przesyłania danych) jest wybieralna pomiędzy 110 i 115.200 bodów.

18.10 Konfigurowanie interfejsu danych

Ustawić protokół (protocol)

Protokół transmisji danych steruje przepływem danych szeregowej transmisji (porównywalne z MP5030 sterowania iTNC530).



Nastawienie BLOCKWISE oznacza w tym przypadku formę przesyłania danych, przy której dane zostają zestawione w bloki. Nie należy mylić z blokowym odbiorem danych i jednoczesnym blokowym odpracowywaniem na starszych modelach sterowań TNC. Blokowy odbiór danych i jednoczesne odpracowywanie tego samego programu NC nie jest obsługiwane przez to sterowanie!

Protokół transmisji danych	Wybor
Transmisja standardowa danych (transmisja wierszami)	STANDARD
Pakietowe przesyłanie danych	BLOCKWISE
Transmisja bez protokołu (tylko transmisja znaków)	RAW_DATA

Ustawić bity danych (dataBits)

Przy pomocy nastawienia dataBits definiujemy, czy znak zostaje przesyłany z 7 lub 8 bitami danych.

Ustawić parzystość (parity)

Przy pomocy bitu parzystości zostają rozpoznawane błędy w transmisji. Bit parzystości może być formowany trzema różnymi sposobami:

- Brak parzystości (NONE): rezygnuje się z rozpoznawania błędów
- Parzystość (EVEN): w tym przypadku występuje błąd, jeśli odbiorca przy kontroli stwierdzi nieparzystą liczbę wyznaczonych bitów
- Nieparzystość (ODD): w tym przypadku występuje błąd, jeśli odbiorca przy kontroli stwierdzi parzystą liczbę wyznaczonych bitów

Ustawić bity stop (stopBits)

Za pomocą bitu startu i jednego lub dwóch bitów stop umożliwia się odbiorcy przy szeregowej transmisji danych synchronizację każdego przesyłanego znaku.

Ustawić handshake (flowControl)

Przy pomocy handshake dwa urządzenia dokonują kontroli transmisji danych. Rozróżnia się software-handshake i hardware-handshake.

- Brak kontroli przesyłania danych (NONE): handshake nie jest aktywny
- Uzgodnienie na poziomie sprzętowym (RTS_CTS): stop przesyłania przez RTS aktywny
- Uzgodnienie na poziomie oprogramowania (XON_XOFF): stop przesyłania przez DC3 (XOFF) aktywny

System plików dla operacji z plikami (fileSystem)

Przy pomocy **fileSystem** określamy system plików dla szeregowego interfejsu. Ten parametr maszynowy nie jest konieczny, jeśli nie jest potrzebny specjalny system plików.

- EXT: minimalny system plików dla drukarki lub innego niż HEIDENHAIN fabrykatu oprogramowania transmisyjnego. Analogiczny do trybu pracy EXT1 oraz EXT2 starszych wersji sterowań TNC.
- FE1: komunikacja z oprogramowaniem dla PC TNCserver lub zewnętrzną jednostką dyskieta.

Block Check Character (bccAvoidCtrlChar)

Przy pomocy Block Check Character (opcjonalnie) bez znaku kontrolnego, określamy, czy suma kontrolna może odpowiadać znakowi kontrolnemu.

- TRUE: suma kontrolna nie odpowiada żadnemu znakowi kontrolnemu
- FALSE: suma kontrolna może odpowiadać znakowi kontrolnemu

Stan linii RTS (rtsLow)

Przy pomocy stanu linii RTS (opcjonalnie) określamy, czy poziom "low" w stanie bezruchu jest aktywny.

- TRUE: w stanie spoczynku poziom jest ustawiony na "low"
- FALSE: w stanie spoczynku poziom nie jest na "low"

18.10 Konfigurowanie interfejsu danych

**Zdefiniowanie zachowania po przyjęciu ETX
(noEotAfterEtx)**

Z definiowaniem zachowania po przyjęciu ETX (opcjonalnie) określamy, czy po przyjęciu znaku ETX ma być wysyłany znak EOT.

- TRUE: znak EOT nie jest wysyłany
- FALSE: znak EOT jest wysyłany

**Nastawienia dla transmisji danych przy pomocy
oprogramowania dla PC TNCserver**

Proszę dokonać w parametrach użytkownika (**serialInterfaceRS232 / definicja bloków danych dla szeregowych portów / RS232**) następujących nastawień:

Parametry	Wybór
Szybkość transmisji danych w bodach	musi być zgodna z nastawieniem w TNCserver
Protokół transmisji danych	BLOCKWISE
Bity danych w każdym przesyłanym znaku	7 bit
Rodzaj kontroli parzystości	EVEN
Liczba bitów stop	1 bit stop
Określić rodzaj uzgodnienia (handshake)	RTS_CTS
System plików dla operacji z plikami	FE1

Wybrać tryb pracy zewnętrznego urządzenia (fileSystem)



W trybach pracy FE2 i FEX nie można korzystać z funkcji „wczytać wszystkie programy“, „oferowany program wczytać“ i „wczytać folder“

Symbol	Zewnętrzne urządzenie	Tryb pracy
	PC z software firmy HEIDENHAIN TNCremo dla przesyłania danych	LSV2
	Jednostka dyskietek firmy HEIDENHAIN	FE1
	Urządzenia zewnętrzne jak drukarka, czytnik, dziurkarka, PC bez TNCremo	FEX

18.10 Konfigurowanie interfejsu danych**Oprogramowanie dla transmisji danych**

W celu przesyłania danych od TNC i do TNC, powinno się używać oprogramowania dla transmisji danych HEIDENHAIN, a mianowicie TNCremo. Przy pomocy TNCremo można sterować poprzez szeregowy interfejs lub interfejs Ethernet wszystkimi modelami sterowań firmy HEIDENHAIN.



Aktualną wersję TNCremo można pobrać bezpłatnie z HEIDENHAIN Filebase (www.heidenhain.de, <Dokumentacja i informacja>, <Software>, <Download>, <PC-software>, <TNCremo>).

Warunki systemowe dla zastosowania TNCremo:

- PC z 486 procesorem lub wydajniejszym
- System operacyjny Windows XP, Windows Vista, Windows 7, Windows 8
- 16 MByte pamięci roboczej
- 5 MByte wolne na dysku twardym
- Wolny szeregowy interfejs lub połączenie do TCP/IP-sieci

Instalacja w Windows

- ▶ Proszę rozpocząć instalację programu SETUP.EXE z menedżerem plików (Explorer)
- ▶ Proszę postępować zgodnie z poleceniami programu Setup

Uruchomić TNCremo w Windows

- ▶ Kliknąć na <Start>, <Programy>, <HEIDENHAIN aplikacje>, <TNCremo>

Jeżeli uruchomimy TNCremo po raz pierwszy, TNCremo próbuje automatycznie uzyskać połączenie z TNC.

Przesyłanie danych pomiędzy TNC i TNCremo



Zanim program zostanie przesłany z TNC do PC należy się upewnić, iż wybrany na TNC program został zapisany w pamięci. TNC zapisuje automatycznie zmiany do pamięci, jeśli przechodzimy do innego trybu pracy w TNC lub jeśli klawiszem PGM MGT wybieramy menedżera plików.

Proszę sprawdzić, czy TNC podłączone jest do właściwego szeregowego interfejsu komputera lub do sieci.

Po uruchomieniu TNCremo widoczne są w górnej części głównego okna **1** wszystkie pliki, które zachowane są aktywnym folderze. Poprzez <Plik>, <Zmienić folder> można wybierać dowolny napęd lub inny folder na komputerze.

Jeśli chcemy sterować transmisją danych z PC, to proszę utworzyć połączenie na komputerze w następujący sposób:

- ▶ Wybrać <Plik>, <Utworzyć połączenie>. TNCremo przyjmuje teraz strukturę plików i skoroszytów od TNC i wyświetla je w dolnej części okna głównego **2**.
- ▶ Aby przesłać plik z TNC do PC, proszę wybrać plik w oknie TNC poprzez kliknięcie myszką i przesunąć zaznaczony plik przy naciśniętym klawiszu myszki do okna PC **1**.
- ▶ Aby przesłać plik od PC do TNC, proszę wybrać plik w oknie PC poprzez kliknięcie myszką i przesunąć zaznaczony plik przy naciśniętym klawiszu myszki do okna TNC **2**.

Jeśli chcemy sterować przesyłaniem danych z TNC, to proszę utworzyć połączenie na PC w następujący sposób:

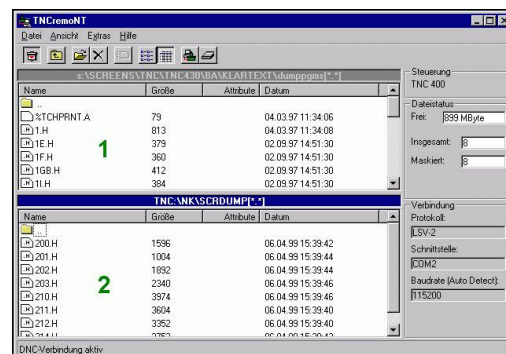
- ▶ Wybrać <Narzędzia>, <TNCserver>. TNCremo uruchamia wówczas tryb pracy serwera i może przyjmować dane z TNC lub wysyłać dane do TNC.
- ▶ Proszę wybrać na TNC funkcje dla zarządzania plikami poprzez klawisz **PGM MGT**, patrz "Transmisja danych do/od zewnętrznego nośnika danych", strona 136 oraz przesłać wymagane pliki.

TNCremo zamknąć

Wybrać punkt menu <Plik>, <Zamknąć>



Proszę zwrócić uwagę na funkcję pomocniczą uzależnioną od kontekstu TNCremo, w której objaśnione są wszystkie funkcje. Wywołanie następuje poprzez klawisz F1.



MOD-funkcje

18.11 Interfejs Ethernet

18.11 Interfejs Ethernet

Wprowadzenie

TNC jest wyposażone opcjonalnie w Ethernet-kartę, aby włączyć sterowanie jako Client do własnej sieci. TNC przesyła dane przez kartę Ethernet z

- smb-protokołu (server message block) dla systemów operacyjnych Windows, albo
- TCP/IP-grupą protokołów (Transmission Control Protocol/ Internet Protocol) i za pomocą NFS (Network File System)

Możliwości podłączenia

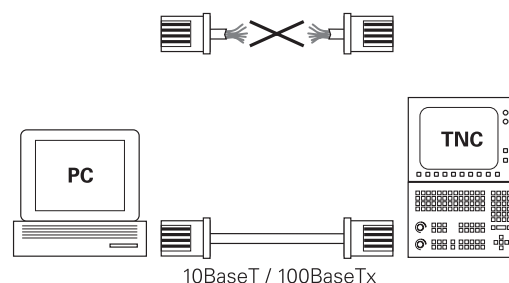
Można podłączyć Ethernet-kartę TNC poprzez RJ45-złącze (X26, 100BaseTX lub 10BaseT) do sieci lub bezpośrednio z PC. Złącze jest rozdzielone galwanicznie od elektroniki sterowania.

W przypadku 100Base TX lub 10BaseT-łącza proszę używać Twisted Pair-kabla, aby podłączyć TNC do sieci.



Maksymalna długość kabla pomiędzy TNC i punktem węzłowym, zależne jest od jakości kabla, od rodzaju osłony kabla i rodzaju sieci (100BaseTX lub 10BaseT).

Można także podłączyć TNC bez szczególnych nakładów bezpośrednio do PC, wyposażonego w kartę Ethernet. Proszę połączyć w tym celu TNC (złącze X26) i PC przy pomocy skrzyżowanego kabla Ethernet (oznaczenie handlowe: kabel typu patch skrzyżowany lub kabel STP skrzyżowany)



TNC konfigurować



Proszę zlecić konfigurowanie TNC fachowcom do spraw sieci komputerowej.

- ▶ Nacisnąć w trybie pracy **Programowanie** klawisz MOD oraz zapisać liczbę kodu NET123
- ▶ Nacisnąć w menedżerze plików softkey **SIEC**

Ogólne nastawienia sieciowe

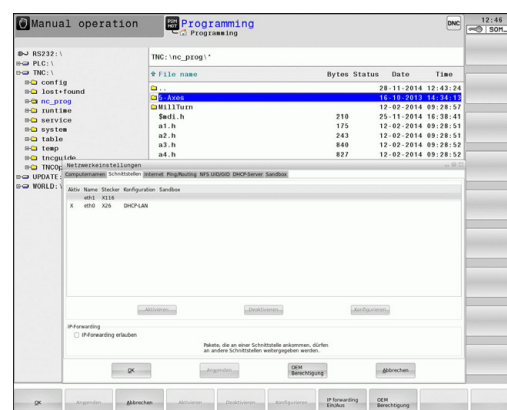
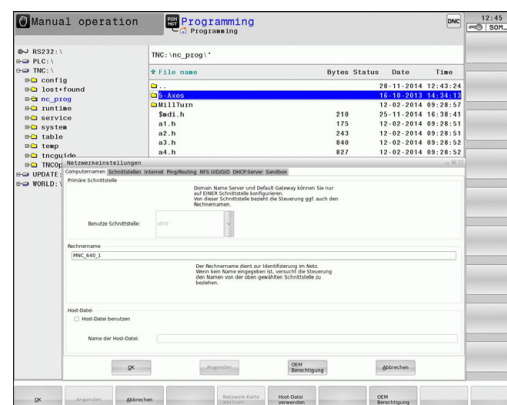
- ▶ Nacisnąć softkey **KONFIGURACJA SIECI** dla zapisu ogólnych ustawień sieci. Suwak nazwa komputera jest aktywny:

Nastawienie	Znaczenie
Pierwotny interfejs	Nazwa interfejsu Ethernet, który ma być podłączony do sieci firmowej. Tylko aktywna, jeśli dostępny jest drugi opcjonalny interfejs Ethernet w hardware sterowania
Nazwa komputera	Nazwa, z którą TNC ma pojawić się w sieci firmowej
Plik host	Konieczny tylko dla zastosowań specjalnych: nazwa pliku, w którym zdefiniowane jest przypisanie adresów IP i nazwy komputera

- ▶ Proszę wybrać etykietę **Interfejsy** dla zapisu ustawień interfejsu:

Nastawienie	Znaczenie
Lista interfejsów	Lista aktywnych interfejsów Ethernet. Wyselekcjonować jeden z przedstawionych interfejsów (myszką lub klawiszami ze strzałką) ■ Przycisk Aktywować: aktywowanie wybranego interfejsu (X w kolumnie Aktywny) ■ Przycisk Dezaktywować: dezaktywowanie wybranego interfejsu (- w kolumnie Aktywny) ■ Przycisk Konfigurować: otworzyć menu konfigurowania

IP-Forwarding zezwolić Ta funkcja musi być standardowo dezaktywowana. Funkcję aktywować tylko, jeśli dla celów diagnostycznych należy uzyskać dostęp zewnętrzny poprzez TNC do opcjonalnie dostępnego drugiego interfejsu Ethernet TNC. Aktywować tylko po uzgodnieniu z serwisem klientowskim

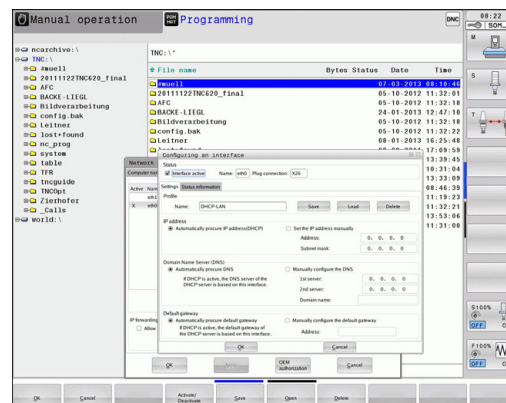


18.11 Interfejs Ethernet

- Wybrać przycisk **Konfiguracja** dla otwarcia menu konfiguracji:

Nastawienie	Znaczenie
Status	■ Interfejs aktywny: status połączenia wybranego interfejsu Ethernet ■ Nazwa: nazwa interfejsu, który jest właśnie konfigurowany ■ Połączenie wtyczkowe: numer połączenia wtyczkowego tego interfejsu w bloku logiki sterowania
Profil	Tu można utworzyć lub wybrać profil, w którym są zachowane wszystkie widoczne w tym oknie ustawienia. HEIDENHAIN oddaje do dyspozycji dwa profile standardowe: ■ DHCP-LAN: ustawienia dla standardowego interfejsu Ethernet TNC, które mają funkcjonować w standardowej sieci firmowej ■ MachineNet: ustawienia dla drugiego, opcjonalnego interfejsu Ethernet, dla konfigurowania sieci maszyny Za pomocą odpowiednich przycisków można te profile zachowywać, ładować lub usuwać
IP-adres	■ Opcja IP-adres zajmować automatycznie: TNC ma pobierać adres IP z serwera DHCP ■ Opcja IP-adres nastawić manualnie: zdefiniować adres IP i Subnet-Mask manualnie. Zapis: cztery rozdzielone kropką wartości liczbowe, np. 160.1.180.20 i 255.255.0.0
Domain Name Server (DNS)	■ Opcja DNS pobierać automatycznie: TNC ma pobierać adres IP Domain Name Servers automatycznie ■ Opcja DNS konfigurować manualnie: IP-adresy serwera i nazwę domeny zapisać manualnie
Default Gateway	■ Opcja Default GW pobierać automatycznie: TNC ma automatycznie pobierać Default-Gateway ■ Opcja Default GW konfigurować manualnie: IP-adresy Default-Gateways zapisać manualnie

- Zmiany przyciskiem **OK** przejąć lub przyciskiem **Anuluj** odrzucić



- Proszę wybrać suwak **Internet**.

Nastawienie Znaczenie

- Proxy**
- **Bezpośrednie połączenie z internetem / NAT:** zapytania z internetu sterowanie przekazuje do default-gateway dalej i muszą one zostać przekazane poprzez Network Address Translation (np. przy bezpośrednim połączeniu do modemu)
 - **Wykorzystanie Proxy:** adres oraz port rutera internetu w sieci zdefiniować, zapytać u administratora sieci

Zdalna konserwacja Producent maszyn konfiguruje tu serwer dla zdalnej konserwacji. Przeprowadzać zmiany tylko po uzgodnieniu z producentem maszyn!

- Proszę wybrać suwak **Ping/Routing** dla zapisu ustawień Ping i Routing:

Nastawienie Znaczenie

- Ping**
- W polu zapisu **Adres:** podać numer IP, do którego chcemy sprawdzać połączenie sieciowe. Zapis: cztery rozdzielone kropką wartości liczbowe, np. **160.1.180.20**. Alternatywnie można zapisać także nazwę komputera, połączenie do którego chcemy sprawdzać
- Przycisk **Start:** start sprawdzenia, TNC wyświetla informacje o statusie w polu Ping
 - Przycisk **Stop:** zakończenie sprawdzania

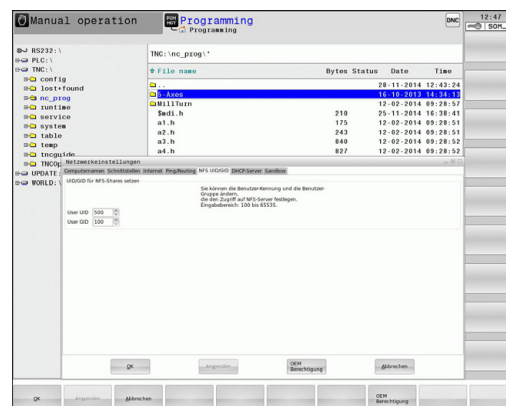
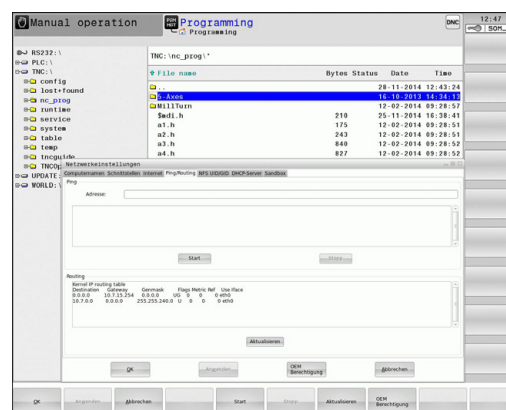
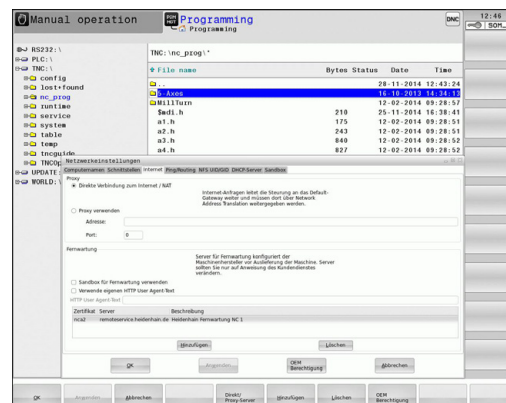
Routing Dla fachowców sieciowych: informacje o stanie systemu operacyjnego odnośnie aktualnego Routingu

- Przycisk **Aktualizować:** Routing aktualizować

- Wybrać suwak **NFS UID/GID** dla zapisu oznaczenia użytkownika i grupy:

Nastawienie Znaczenie

- UID/GID wyznaczyć dla NFS-shares**
- **User ID:** definicja, z jaką identyfikacją użytkownika (user) ma się dostęp w sieci do plików. O wartość zapytać specjalistę sieci
 - **Group ID:** definicja, z jaką identyfikacją grupową ma się dostęp w sieci do plików. O wartość zapytać specjalistę sieci

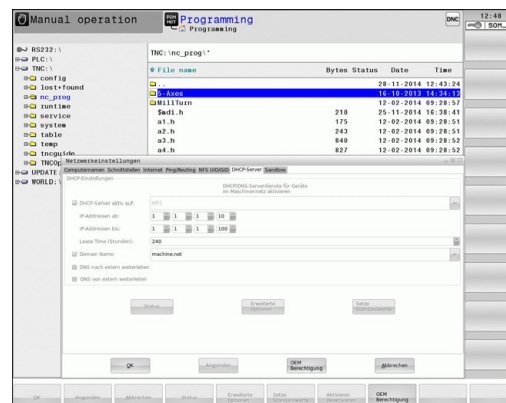


- **DHCP Server:** ustawienia dla automatycznej konfiguracji sieci

Nastawienie Znaczenie

- DHCP serwer**
- **IP adresy od::** definicja, od którego adresu IP TNC ma generować pulę dynamicznych adresów IP. Szare wartości TNC przejmuje ze statycznych adresów IP zdefiniowanego interfejsu Ethernet, są one niezmiennialne.
 - **IP adresy do:** definicja, do którego adresu IP TNC ma generować pulę dynamicznych adresów IP.
 - **Lease Time (godziny):** czas, w przedziale którego dynamiczne adresy IP mają być zarezerwowane dla Klienta. Jeśli Klient zamelduje się w tym czasie, to TNC przypisuje ponownie ten sam dynamiczny adres IP.
 - **Nazwa domeny:** tu można w razie konieczności zdefiniować nazwę dla sieci maszyny. Jest to konieczne, jeśli np. zdefiniowano te same nazwy w sieci maszyny i w zewnętrznej sieci.
 - **DNS przekazać na zewnątrz:** jeśli **IP Forwarding** jest aktywny (suwak Interfejsy) można przy aktywnej opcji określić, iż rozdzielczość nazw dla urządzeń w sieci maszynowej może być także wykorzystywane przez zewnętrzną sieć.
 - **DNS przekazywać z zewnątrz:** jeśli **IP Forwarding** jest aktywny (suwak Interfejsy) można przy aktywnej opcji określić, iż TNC ma przysyłać zapytania DNS urządzeń w sieci maszynowej także do serwera nazw zewnętrznej sieci, jeżeli serwer DNS nie może odpowiedzieć MC na zapytania.
 - Przycisk **Status:** wywołać przegląd urządzeń, opatrzonych w sieci maszynowej dynamicznym adresem IP. Dodatkowo można dokonać ustawień dla tych urządzeń
 - Przycisk **Rozszerzone opcje:** rozszerzone możliwości ustawienia dla serwera DNS/DHCP.
 - Przycisk **Wyznacz wartości standardowe:** wyznaczenie ustawień fabrycznych.

- **Sandbox:** dokonywać zmian tylko po uzgodnieniu z producentem maszyn

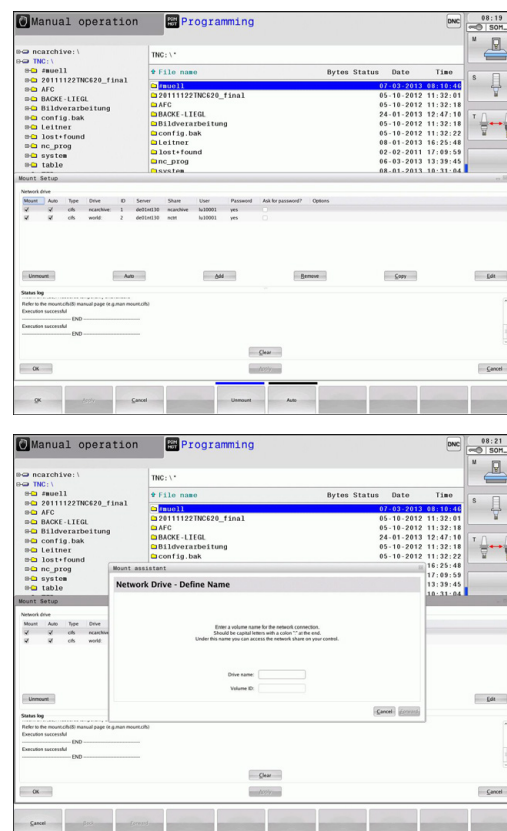


Specyficzne dla urządzeń nastawienia sieciowe

- ▶ Proszę nacisnąć softkey **DEFINIOW.POŁĄCZ.SIECIOWEGO** dla wprowadzenia specyficznych dla urządzenia nastawień sieciowych. Można ustalić dowolnie dużo nastawień sieciowych, jednakże tylko maksymalnie 7-ma jednocześnie zarządzać.

Nastawienie	Znaczenie
Napęd sieciowy	Lista wszystkich połączonych napędów sieciowych. W kolumnach TNC pokazuje odpowiedni status połączeń sieciowych: ■ Mount: napęd sieciowy połączony/ nie połączony ■ Auto: Sieć ma być połączona automatycznie/manualnie ■ Typ: rodzaj połączenia sieciowego. Możliwe są cifs i nfs ■ Napęd: oznaczenie napędu na TNC ■ ID: wewnętrzna ID odznacza, jeśli zdefiniowano kilka połączeń poprzez jeden point mount ■ Serwer: nazwa serwera ■ Nazwa zwolnienia: nazwa foldera, do którego ma mieć dostęp TNC na serwerze ■ Użytkownik: nazwa użytkownika w sieci ■ Hasło: napęd sieciowy zabezpieczony hasłem lub nie ■ Hasło odpytać?: hasło przy połączeniu odpytać/nie odpytywać ■ Opcje: wyświetlanie dodatkowych opcji połączenia Przy pomocy klawiszy można administrować napędy sieciowe. Aby dołączyć nowe napędy sieciowe, proszę używać przycisku Dołączyć: TNC aktywuje wówczas asystenta połączenia, w którym można zapisać wszystkie konieczne dane w trybie dialogowym

Status log	Wyświetlanie informacji o stanie i komunikatów o błędach. Przyciskiem Opróżnić można usunąć zawarte w oknie statusu dane.



18.12 Firewall

Zastosowanie

Operator może skonfigurować zaporę systemową dla pierwotnego interfejsu sieciowego sterowania. Ona może być tak konfigurowana, iż wchodzące dane z sieci w zależności od nadawcy i serwisu mogą być blokowane i/lub zostaje wyświetlany meldunek. Zapora systemowa (firewall) nie może być uruchomiona dla drugiego interfejsu sieciowego sterowania, jeśli jest on aktywny jako DHCP server.

Po aktywowaniu zapory systemowej, zostaje wyświetlany symbol z prawej strony u dołu na pasku zadań. W zależności od stopnia zabezpieczenia, z którym aktywowano zaporę systemową symbol ten zmienia się i podaje poziom ustawień zabezpieczających:

Symbol	Znaczenie
	Zabezpieczenie przez firewall jeszcze nie ma miejsca, chociaż zostało ono aktywowane, jak wynika z konfiguracji. Ma to miejsce, jeśli np. w konfiguracji wykorzystano nazwę komputera, ale nie została ona jeszcze podana w adresach IP.
	Firewall jest aktywowana na średnim poziomie zabezpieczenia.
	Firewall jest aktywowana na wysokim poziomie zabezpieczenia. (Wszystkie serwisy poza SSH są zablokowane).



Proszę zlecić sprawdzenie ustawień standardowych fachowcom w sferze sieci komputerowej i w razie potrzeby zmienić.

Ustawienia na dodatkowym suwaku **SSH Settings** są tylko przygotowaniem dla przyszłych rozszerzeń i na razie są bez funkcji.

Konfigurowanie zapory systemu

Ustawienia dla zapory systemowej są dokonywane w następujący sposób:

- ▶ Otworzyć myszką pasek zadań w dolnej części ekranu (patrz "Window-Manager", strona 85)
- ▶ Nacisnąć zielony klawisz HEIDENHAIN, aby otworzyć menu JH
- ▶ Wybrać punkt menu **Ustawienia**
- ▶ Wybrać punkt menu **Firewall**

HEIDENHAIN zaleca aktywowanie zapory systemowej z przygotowanymi już ustawieniami standardowymi:

- ▶ Ustawić opcję **Active** dla włączenia zapory systemowej
- ▶ Nacisnąć przycisk **Set standard values**, aby aktywować zalecane przez HEIDENHAIN ustawienia standardowe.
- ▶ Opuścić ten dialog z **OK**

Ustawienia zapory systemowej

Opcja	Znaczenie
Active	Włączanie i wyłączanie zapory systemowej
Interface:	Wybór interfejsu eth0 odpowiada zasadniczo X26 głównego procesora MC, eth1 odpowiada X116. Można to sprawdzić w ustawieniach sieciowych na suwaku Interfejsy. W przypadku procesorów głównych z dwoma interfejsami Ethernet dla drugiego (nie pierwotnego) pod Standard jest aktywny serwer DHCP dla sieci maszynowej. Z takim ustawieniem zaporą systemową dla eth1 nie może zostać aktywowana, ponieważ zaporą i serwer DHCP wykluczają się wzajemnie
Report other inhibited packets:	Firewall jest aktywowana na wysokim poziomie zabezpieczenia. (Wszystkie serwisy poza SSH są zablokowane).
Inhibit ICMP echo answer:	jeśli ta opcja jest ustawiona, to sterowanie nie odpowiada więcej na zlecenia PING.
Servcie	W tej kolumnie są przedstawione krótkie oznaczenia serwisów, konfigurowanych przy pomocy tego dialogu. Czy te serwisy są aktywne i działają, nie odgrywa dla konfiguracji żadnej roli ■ LSV2 zawiera obok funkcjonalności dla TNCRemoNT lub Teleservice także interfejs Heidenhain DNC (porty 19000 do 19010) ■ SMB odnosi się tylko do wchodzących połączeń SMB, czyli jeśli w NC zostanie wygenerowane zwolnienie Windows. Wychodzące połączenia SMB (czyli jeśli zwolnienie Windows zostanie podłączone do NC) nie mogą być pomijane lub wstrzymane. ■ SSH oznacza protokół SecureShell (port 22). Poprzez ten protokół SSH można od HeROS 504 odpracować pewnie tunelowany LSV2. ■ VNC protokół oznacza dostęp do treści na ekranie. Jeśli ten serwis jest zablokowany, to nawet przy pomocy programów Teleserwisu firmy Heidenhain nie można uzyskać dostępu do treści na ekranie (np. zrzut ekranu). Jeśli ten serwis zostaje zablokowany, to w dialogu konfiguracji VNC w HeROS pojawia się ostrzeżenie, iż w zaporze systemowej zablokowany jest VNC.

Opcja	Znaczenie
Method	Pod Method można konfigurować, czy ten serwis ma być niedostępny dla nikogo (Prohibit all), ma być dostępny dla wszystkich (Permit all) czy też tylko dla pojedynczych osób (Permit some). Jeśli zostaje podane Permit some , to także pod Computer należy podać komputer, któremu należy zezwolić na odpowiedni serwis. Jeśli pod Computer nie zapisano procesora, to przy zapisie konfiguracji do pamięci będzie aktywne automatycznie ustawienie Prohibit all .
Log	Jeśli Log jest aktywna, to wydawany jest "czerwony" meldunek, jeśli zostanie zablokowany pakiet sieciowy dla tego serwisu. Zostaje wydawany "niebieski" meldunek, jeśli zostanie przyjmowany pakiet sieciowy dla tego serwisu.
Computer	Jeśli pod Method zostanie skonfigurowane ustawienie Permit some , to można tu podać komputery. Komputery można podawać z adresem IP lub z nazwą hosta rozdzieloną przecinkami. Wykorzystuje się nazwę hosta, to oznacza, iż przy zamykaniu lub zapisie dialogu do pamięci jest sprawdzane, czy ta nazwa hosta może być konwersowana na adres IP. Jeśli tak nie jest, użytkownik otrzymuje meldunek o błędzie i dialog nie zamyka się. Jeżeli podawana jest ważna nazwa hosta, to przy każdym starcie sterowania ta nazwa hosta jest konwersowana na adres IP. Jeżeli zapisany ze swoją nazwą komputer zmienia adres IP, to może być koniecznym, restartowanie sterowania lub formalna zmiana konfiguracji firewall, aby sterowanie wykorzystywało w zaporze systemowej nowy adres IP do danej nazwy hosta.
Advanced options	Te ustawienia są przeznaczone wyłącznie dla fachowców sieci.
Set standard values	Resetuje ustawienia na zalecane przez HEIDENHAIN wartości standardowe

18.13 Konfigurowanie kółka na sygnale HR 550 FS

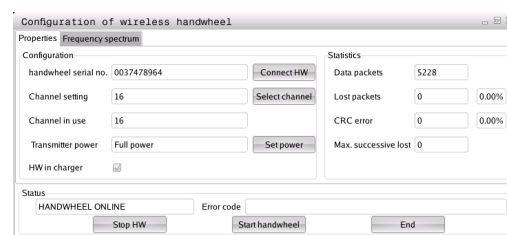
Zastosowanie

Poprzez softkey **USTAWIENIE KÓŁKA NA SYGN.RADIOWYM** można konfigurować to kółko HR 550 FS. Następujące funkcje znajdują się do dyspozycji:

- Przypisanie kółka do określonego uchwytu kółka
- Nastawienie kanału sygnału radiowego
- Analiza spektrum częstotliwości dla określenia najlepszego kanału sygnału radiowego
- Nastawić moc nadawania
- Informacje statystyczne do jakości transmisji

Przypisanie kółka do określonego uchwytu kółka

- ▶ Proszę upewnić się, iż uchwyt kółka jest połączony z hardware sterowania
- ▶ Proszę włożyć kółko na sygnale radiowym, które ma być przypisane do danego uchwytu kółka do tego właśnie uchwytu
- ▶ Wybrać MOD-funkcję: nacisnąć klawisz **MOD** .
- ▶ Menu **Ustawienia maszyny** wybrać
- ▶ Wybrać menu konfiguracji dla kółka na sygnale radiowym: softkey **USTAWIENIE KÓŁKA RADIOWEGO** nacisnąć
- ▶ Nacisnąć na przycisk **HR podłączyć**: TNC zapisuje numer seryjny zamontowanego kółka i pokazuje go w oknie konfiguracji z lewej strony obok przycisku **HR podłączyć** .
- ▶ Zachować konfigurację i zamknąć menu konfiguracyjne: przycisk **KONIEC** nacisnąć

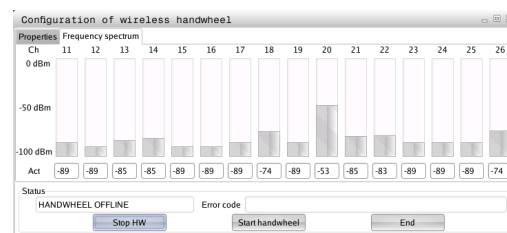
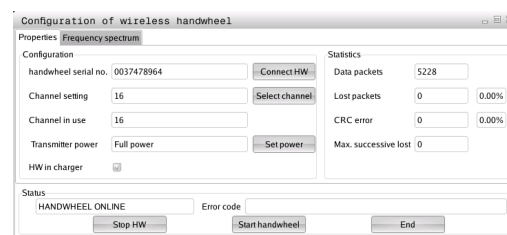


18.13 Konfigurowanie kółka na sygnale HR 550 FS

Ustawienie kanału sygnału

Przy automatycznym starcie kółka na sygnale radiowym TNC próbuje wybrać ten kanał radiowym, na którym dostępny jest najlepszy sygnał. Jeżeli chcemy sami nastawić kanał sygnału radiowego, to proszę to wykonać w następujący sposób:

- ▶ Wybrać MOD-funkcję: nacisnąć klawisz **MOD**.
- ▶ Menu **Ustawienia maszyny** wybrać
- ▶ Wybrać menu konfiguracji dla kółka na sygnale radiowym: softkey **USTAWIENIE KÓŁKA RADIOWEGO** nacisnąć
- ▶ Kliknięciem myszy wybrać suwak **Spektrum częstotliwości**.
- ▶ Kliknąć na przycisk **HR zatrzymać**: TNC zatrzymuje połączenie z kółkiem i określa aktualne spektrum częstotliwości dla wszystkich 16 dostępnych kanałów
- ▶ Zapamiętać numer kanału, z najmniejszym występowaniem sygnałów radiowych (najmniejsza belka)
- ▶ Przy pomocy przycisku **start kółka radiowego** ponownie aktywować kółko radiowe
- ▶ Kliknięciem myszy wybrać suwak **Właściwości**.
- ▶ Kliknąć na przycisk **Wybrać kanał**: TNC wyświetla wszystkie dostępne kanałów. Wybrać przy pomocy myszy numer kanału, dla którego TNC zarejestrowało najmniej sygnałów radiowych
- ▶ Zachować konfigurację i zamknąć menu konfiguracyjne: przycisk **KONIEC** nacisnąć

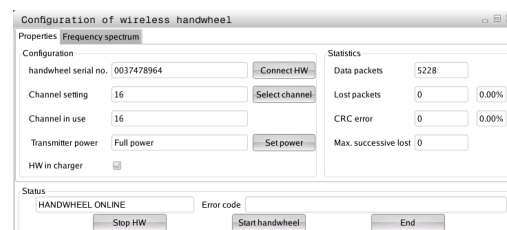


Ustawienie mocy transmisji



Proszę uwzględnić, iż przy redukowaniu mocy nadawania zmniejsza się strefa działania kółka na sygnale radiowym.

- ▶ Wybrać MOD-funkcję: nacisnąć klawisz **MOD**.
- ▶ Menu **Ustawienia maszyny** wybrać
- ▶ Wybrać menu konfiguracji dla kółka na sygnale radiowym: softkey **USTAWIENIE KÓŁKA RADIOWEGO** nacisnąć
- ▶ Kliknąć na przycisk **Określić moc**: TNC wyświetla trzy dostępne nastawienia mocy. Proszę wybrać myszą wymagane nastawienie
- ▶ Zachować konfigurację i zamknąć menu konfiguracyjne: przycisk **KONIEC** nacisnąć



Konfigurowanie kółka na sygnale HR 550 FS 18.13

Statystyka

Dane statystyczne można wyświetlać w następujący sposób:

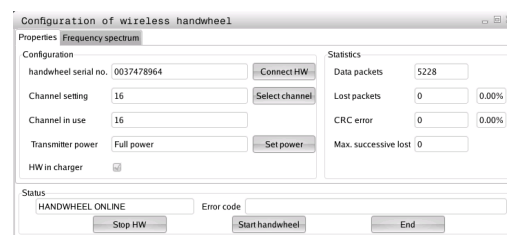
- ▶ Wybrać MOD-funkcję: nacisnąć klawisz **MOD**.
- ▶ Menu **Ustawienia maszyny** wybrać
- ▶ Wybrać menu konfiguracji dla kółka na sygnale radiowym: softkey **NASTAWIENIE KÓŁKA NA SYGNALE RADIOWYM** nacisnąć: TNC pokazuje menu konfiguracji z danymi statystycznymi

Pod pojęciem **Statystyka** TNC pokazuje informacje dotyczące jakości transmisji.

Kółko na sygnale radiowym reaguje przy ograniczonej jakości odbioru, nie zapewniającej bezproblemowego bezpiecznego zatrzymania osi, wyłączeniem awaryjnym.

Wskazówka o ograniczonej jakości odbioru podaje wyświetlana wartość **Max. kolejność niemożliwa**. Jeśli TNC pokazuje w normalnym trybie kółka na sygnale, w obrębie wymaganego promienia zastosowania powtórnie wartości większe od 2, to istnieje zwiększone zagrożenie nagłego przerwania połączenia. Pomocnym może okazać się w tym przypadku zwiększenie mocy nadawczej ale także przejście na inny, w mniejszym stopniu zajmowany kanał.

Proszę spróbować w takich przypadkach polepszyć jakość transmisji poprzez wybór innego kanału (patrz "Ustawienie kanału sygnału", strona 652) albo zwiększenie mocy nadawczej (patrz "Ustawienie mocy transmisji", strona 652).



18.14 Ładowanie konfiguracji maszynowej

18.14 Ładowanie konfiguracji maszynowej

Zastosowanie



Uwaga, utrata danych!

TNC nadpisuje przy wykonaniu backupu daną konfigurację maszynową. Nadpisane dane maszynowe zostają utracone. Ta operacja nie może zostać więcej odwrócona!

Producent maszyn może udostępnić backup z konfiguracją maszyny. Po zapisie kodu **RESTORE** można ładować backup na maszynie lub na terminalu programowania. Aby zamknąć załadować backup należy postąpić w następujący sposób:

- ▶ W dialogu MOD słowo kodu **RESTORE** zapisać
- ▶ W menedżerze plików TNC wybrać plik backupu (np. BKUP-2013-12-12_.zip) , TNC otwiera okno napływowe dla backupu
- ▶ Wyłączenie awaryjne nacisnąć
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć, aby uruchomić operację backupu

19

**Tabele i przeglądy
ważniejszych
informacji**

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.1 Specyficzne maszynowe parametry użytkownika

19.1 Specyficzne maszynowe parametry użytkownika

Zastosowanie

Zapis wartości parametrów jest dokonywany w tak zwanym edytorze konfiguracji.



Aby umożliwić operatorowi nastawienie specyficznych dla maszyny funkcji, producent maszyn może zdefiniować, które parametry maszynowe znajdują się do dyspozycji jako parametry użytkownika. Oprócz tego producent maszyn może aktywować także dodatkowe, nie opisane poniżej parametry maszynowe do TNC. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny!

W edytorze konfiguracji parametry maszynowe są przedstawione w strukturze drzewa jako obiekty parametrów. Każdy obiekt parametru nosi nazwę (np. **Ustawienia dla wskazania ekranowego**), która wskazuje na funkcję przyporządkowanych poniżej parametrów. Obiekt parametru (istota) zostaje oznaczony przy pomocy "E" w symbolach foldera. Niektóre parametry maszynowe posiadają nazwę kluczową, keyname, dla jednoznacznej identyfikacji, który przypisuje parametr danej grupy (np. X dla osi X). Odpowiedni folder grupy nosi nazwę kluczową i jest oznaczony przy pomocy "K" w symbolu foldera.



Jeśli znajdujemy się w edytorze konfiguracji dla parametrów użytkownika, to można zmienić prezentację dostępnych parametrów. Przy nastawieniu standardowym parametry zostają wyświetlane z krótkimi, objaśniającymi tekstami. Aby wyświetlić rzeczywiste nazwy systemowe parametrów, proszę nacisnąć klawisz dla podziału ekranu a następnie softkey **WYSWIETLIC NAZWY SYSTEMOWE**. Należy postępować analogicznie, aby ponownie powrócić do widoku standardowego.

Jeszcze nie aktywne parametry i obiekty są przedstawione w postaci szarej ikony. Przy pomocy softkey **DODATK. FUNK.** i **WSTAW** można je aktywować.

TNC prowadzi stałą listę zmian, w której zapisywanych jest do 20 zmian danych konfiguracji. Aby anulować zmiany, należy wybrać odpowiedni wiersz a następnie nacisnąć softkey **DODATK. FUNK.** i **ANULOWAC ZMIANE**.

Wywołanie edytora konfiguracji i zmiana parametrów

- ▶ Tryb pracy **Programowanie** wybrać
- ▶ Klawisz **MOD** nacisnąć
- ▶ Kod liczbowy **123** zapisać
- ▶ Zmienić parametry
- ▶ Przy pomocy softkey **KONIEC** zamykamy edytor konfiguracji
- ▶ Zmiany przy pomocy softkey **ZACHOWAĆ** przejąć

Na początku każdego wiersza drzewa parametrów TNC wyświetla ikonę, pokazującą dodatkowe informacje do tego wiersza. Ikonę mają następujące znaczenie:

-  Gałąź istnieje ale zakryta
-  Gałąź odkryta
-  pusty obiekt, nie może zostać otwarty
-  zainicjalizowany parametr maszynowy
-  nie zainicjalizowany (opcjonalny) parametr maszynowy
-  możliwy do odczytu ale nie redagowalny
-  niemożliwy do odczytu i nie redagowalny

Po symbolu foldera można rozpoznać typ obiektu konfiguracji:

-  Key (nazwa grupy)
-  Lista
-  Istota (obiekt parametru)

Wyświetlanie tekstu pomocy

Przy pomocy klawisza **HELP** (POMOC) można wyświetlić tekst pomocy do każdego obiektu parametru lub atrybutu.

Jeśli tekst pomocy nie mieści się na jednej stronie ekranu (u góry z prawej strony znajduje się wówczas np. 1/2), to można przy pomocy softkey **KARTKOWANIE POMOCY** przełączyć na drugą stronę.

Ponowne naciśnięcie klawisza **POMOC** wyłącza tekst pomocy.

Dodatkowo do tekstu pomocy wyświetlane są inne informacje, jak np. jednostka miary, wartość inicjalizacyjna, możliwości wyboru itd. Jeśli wybrany parametr maszynowy odpowiada parametrowi w TNC, to zostaje wyświetlany także odpowiedni numer MP.

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.1 Specyficzne maszynowe parametry użytkownika

Lista parametrów

Nastawienia parametrów

DisplaySettings

Ustawienia dla wskazania na ekranie

Kolejność wyświetlanych osi

[0] do [7]

w zależności od dostępnych osi

Rodzaj wskazania położenia w oknie pozycji

ZAD

RZECZ

REFRZECZ

REFZAD

BŁOPOZ

RZECZDR

POZDYS

M 118

Rodzaj wskazania położenia w wyświetaczu stanu

ZAD

RZECZ

REFRZECZ

REFZAD

BŁOPOZ

RZECZDR

POZDYS

M 118

Definicja znaków dziesiętnych dla wskazania położenia

.

Wskazanie posuwu w trybie pracy Obsługa manualna

at axis key: posuw wyświetlać tylko, jeśli klawisz kierunkowy osi naciśnięty

always minimum: posuw zawsze wyświetlać

Wyświetlanie pozycji wrzeciona we wskazaniu położenia

during closed loop: pozycję wrzeciona wyświetlać tylko, jeśli wrzeciono w regulacji położenia

during closed loop and M5: pozycję wrzeciona wyświetlać, jeśli wrzeciono w regulacji położenia i przy M5

Softkey tabela Preset wyświetlić lub skryć

True: softkey tabela Preset nie jest wyświetlany

False: softkey tabela Preset wyświetlić

Nastawienia parametrów**DisplaySettings**

Inkrementacja wskazania dla pojedynczych osi

Lista wszystkich dostępnych osi

Inkrementacja wskazania dla wyświetlania położenia w mm lub stopniach

0.1

0.05

0.01

0.005

0.001

0.0005

0.0001

0.00005 (opcja #23)

0.00001 (opcja #23)

Inkrementacja wskazania dla wyświetlania położenia w calach

0.005

0.001

0.0005

0.0001

0.00005 (opcja #23)

0.00001 (opcja #23)

DisplaySettings

Definicja obowiązującej dla wskazania jednostki miary

metric: stosować system metryczny

inch: stosować system calowy

DisplaySettings

Format programów NC i wyświetlania cykli

Zapis programu tekstem otwartym HEIDENHAIN lub w DIN/ISO

HEIDENHAIN: zapis programu w trybie pracy Programowanie z ręcznym wprowadzeniem danych w dialogu tekstem otwartym

ISO: zapis programu w trybie pracy Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych w DIN/ISO

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.1 Specyficzne maszynowe parametry użytkownika

Nastawienia parametrów

DisplaySettings

Ustawienie języka dialogowego NC i PLC

Język dialogowy NC

ENGLISH

GERMAN

CZECH

FRENCH

ITALIAN

SPANISH

PORTUGUESE

SWEDISH

DANISH

FINNISH

DUTCH

POLISH

HUNGARIAN

RUSSIAN

CHINESE

CHINESE_TRAD

SLOVENIAN

ESTONIAN

KOREAN

NORWEGIAN

SLOVAK

TURKISH

Język dialogowy PLC

Patrz język dialogowy NC

Język komunikatów o błędach PLC

Patrz język dialogowy NC

Język pomocy

Patrz język dialogowy NC

Nastawienia parametrów

DisplaySettings

Zachowanie przy rozruchu sterowania

Meldunek 'Przerwa w zasilaniu' pokwitować

TRUE: rozruch sterowania dopiero po pokwitowaniu tego meldunku

FALSE: meldunek 'Przerwa w zasilaniu' nie pojawia się

DisplaySettings

Tryb prezentacja dla wskazania czasu

Wybór trybu prezentacji we wskazaniu czasu

Analogowy

Cyfrowy

Logo

Analogowy i logo

Cyfrowy i logo

Analogowy na logo

Cyfrowy na logo

DisplaySettings

Pasek linków on/off

Ustawienie wskazania dla paska linków

OFF: wiersz informacyjny w wierszu trybów pracy wyłączyć

ON: wiersz informacyjny w wierszu trybów pracy włączyć

DisplaySettings

Ustawienia dla grafiki symulacyjnej 3D

Typ modelu grafiki symulacyjnej 3D

3D (intensywna obliczeniowo): prezentacja modelu dla kompleksowej obróbki ze ścieżkami

2,5D: prezentacja modelu dla obróbki 3-osiowej

No Model: prezentacja modelu jest dezaktywowana

Jakość modelu grafiki symulacyjnej 3D

very high: wysoka rozdzielczość; prezentacja punktów końcowych wiersza możliwa

high: wysoka rozdzielczość

medium: średnia rozdzielczość

low: niska rozdzielczość

DisplaySettings

Ustawienia dla wskazania położenia

Wskazanie położenia dla TOOL CALL DL

As Tool Length: programowany naddatek DL jest rozpatrywany jako zmiana długości narzędzia dla wskazania pozycji względem obrabianego przedmiotu

As Workpiece Oversize: programowany naddatek DL jest rozpatrywany jako naddatek obrabianego przedmiotu dla wskazania pozycji względem obrabianego przedmiotu

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.1 Specyficzne maszynowe parametry użytkownika

Nastawienia parametrów

ProbeSettings

Konfiguracja wymiarowania narzędzia

TT140_1

Funkcja M dla orientacji wrzeciona

-1: orientacja wrzeciona bezpośrednio przez NC

0: funkcja nieaktywna

1 do 999: numer funkcji M dla orientacji wrzeciona

Rutyna próbkowania

MultiDirections: próbkowanie z kilku kierunków

SingleDirection: próbkowanie z jednego kierunku

Kierunek próbkowania dla wymiarowania promienia narzędzia

X_dodatni, Y_dodatni, X_ujemny, Y_ujemny, Z_dodatni, Z_ujemny (w zależności od osi narzędzia)

Odległość dolnej krawędzi narzędzia do górnej krawędzi trzpienia

0.001 do 99.9999 [mm]: offset trzpienia względem narzędzia

Bieg szybki w cyklu próbkowania

10 do 300 000 [mm/min]: bieg szybki w cyklu próbkowania

Posuw próbkowania przy wymiarowaniu narzędzia

1 do 3 000 [mm/min]: posuw próbkowania przy wymiarowaniu narzędzia

Obliczenie posuwu próbkowania

ConstantTolerance: obliczenie posuwu próbkowania ze stałą tolerancją

VariableTolerance: obliczenie posuwu próbkowania ze zmienną tolerancją

ConstantFeed: stały posuw próbkowania

Rodzaj określenia prędkości obrotowej

Automatic: prędkość obrotową określić automatycznie

MinSpindleSpeed: używać minimalnej prędkości obrotowej wrzeciona

Max. dopuszcz. prędkość rotacyjna na wierzchołku narzędzia

1 do 129 [m/min]: dopuszczalna prędkość rotacyjna na obwodzie freza

Maksymalnie dopuszczalna prędkość obrotowa przy wymiarowaniu narzędzia

0 do 1 000 [1/min]: maksymalnie dopuszczalna prędkość obrotowa

Maksymalnie dopuszczalny błąd pomiaru przy wymiarowaniu narzędzia

0.001 do 0.999 [mm]: pierwszy maksymalnie dopuszczalny błąd pomiaru

Maksymalnie dopuszczalny błąd pomiaru przy wymiarowaniu narzędzia

0.001 do 0.999 [mm]: drugi maksymalnie dopuszczalny błąd pomiaru

NC-stop podczas sprawdzania narzędzia

True: przy przekroczeniu tolerancji pęknięcia program NC jest zatrzymywany

False: program NC nie jest zatrzymywany

Nastawienia parametrów

NC-stop podczas pomiaru narzędzia

True: przy przekroczeniu tolerancji pęknięcia program NC jest zatrzymywany

False: program NC nie jest zatrzymywany

Zmiana w tabeli narzędzi przy sprawdzaniu i pomiarze narzędzi

AdaptOnMeasure: po pomiarze narzędzia zostają wykonane zmiany w tabeli

AdaptOnBoth: po sprawdzeniu i pomiarze narzędzia zostają wykonane zmiany w tabeli

AdaptNever: po sprawdzeniu i pomiarze narzędzia nie zostają wykonywane zmiany w tabeli

Konfiguracja okrągłego trzpienia

TT140_1

współrzędne punktu środkowego trzpienia

[0]: X-współrzędna punktu środkowego trzpienia względem punktu zerowego maszyny

[1]: Y-współrzędna punktu środkowego trzpienia względem punktu zerowego maszyny

[2]: Z-współrzędna punktu środkowego trzpienia względem punktu zerowego maszyny

Bezpieczny odstęp nad trzpieniem dla prepozycjonowania

0.001 do 99 999.9999 [mm]: bezpieczny odstęp w kierunku osi narzędzia

Bezpieczna strefa wokół trzpienia dla prepozycjonowania

0.001 do 99 999.9999 [mm]: Bezpieczny odstęp na płaszczyźnie prostopadle do osi narzędzia

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.1 Specyficzne maszynowe parametry użytkownika

Nastawienia parametrów

ChannelSettings

CH_NC

Aktywna kinematyka

Przewidziana do aktywowania kinematyka

Lista kinematyk maszyny

Przewidziana do aktywowania kinematyka przy rozruchu sterowania

Lista kinematyk maszyny

Określić zachowanie programu NC

Zresetować czas obróbki przy starcie programu

True: czas obróbki jest resetowany

False: czas obróbki nie jest resetowany

Sygnał PLC dla numeru następnego cyklu obróbki

W zależności od producenta maszyn

Tolerancje geometrii

Dopuszczalne odchylenie promienia okręgu

0.0001 do 0.016 [mm]: dopuszczalne odchylenie w punkcie końcowym okręgu w porównaniu do punktu początkowego okręgu

Konfiguracja cykli obróbkowych

Współczynnik nałożenia przy frezowaniu kieszeni

0.001 do 1.414: współczynnik nałożenia dla cyklu 4 FREZOWANIE KIESZENI i cyklu 5 KIESZEN OKRAGŁA

Przemieszczenie po obróbce kieszeni konturu

PosBeforeMachining: pozycja jak przed obróbką cyklu

ToolAxClearanceHeight: oś narzędzia pozycjonować na bezpieczną wysokość

komunikat o błędach „Wrzecziono ?” wyświetlić jeśli M3/M4 nie aktywne

on: komunikat o błędach wydawać

off: nie wydawać komunikatu o błędach

komunikat o błędach „Głębokość ujemną zapisać” wyświetlić

on: komunikat o błędach wydawać

off: nie wydawać komunikatu o błędach

Zachowanie najazdowe do ścianki rowka na powierzchni bocznej cylindra

LineNormal: najazd po prostej

CircleTangential: najazd ruchem kołowym

Funkcja M dla orientacji wrzeciona w cyklach obróbki

-1: orientacja wrzeciona przez NC

0: funkcja nieaktywna

1 do 999: numer funkcji M dla orientacji wrzeciona

Komunikat o błędach „Rodzaj wcięcia niemożliwy” nie wyświetlać

on: komunikat nie jest wyświetlany

Nastawienia parametrów

off: komunikat jest wyświetlany

Filtr geometrii dla filtrowania liniowych elementów

Typ filtra stretch

- **Off: filtr nie aktywny**
- **ShortCut: pominąć pojedyncze punkty na wielokącie**
- **Average: filtr geometrii wygładza naroża**

Maksymalny odstęp sfiltrowanych konturów do niesfiltrowanych

**0 do 10 [mm]: sfiltrowane punkty leżą w obrębie tolerancji względem
rezultującego odcinka**

Maksymalna długość powstałego przez filtrowanie odcinka

0 do 1000 [mm]: długość na której działa filtrowanie geometrii

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.1 Specyficzne maszynowe parametry użytkownika

Nastawienia parametrów

Ustawienia dla edytora NC

Generować pliku backupu

TRUE: po edycji programów NC generować pliki backupu

FALSE: po edycji programów NC nie generować pliku backupu

Zachowanie kursora po skasowaniu wierszy

TRUE: kursor znajduje się po usuwaniu na poprzednim wierszu (zachowanie iTNC)

FALSE: kursor znajduje się po usuwaniu na następnym wierszu

Zachowanie kursora przy pierwszym i ostatnim wierszu

TRUE: pełna nawigacja kursorem na początku/końcu PGM-u dozwolona

FALSE: pełna nawigacja kursorem na początku/końcu PGM-u niedozwolona

Zawijanie wierszy w przypadku wielowierszowych bloków programu

ALL: wiersze przedstawiać zawsze kompletnie

ACT: tylko wiersze aktywnego bloku przedstawiać kompletnie

NO: wiersze przedstawiać tylko kompletnie, jeśli blok jest edytowany

Rysunki pomocnicze przy zapisie cyklu aktywować

TRUE: rysunki pomocnicze zasadniczo zawsze pokazywać podczas zapisu

FALSE: rysunki pomocnicze pokazywać tylko, jeśli softkey POMOC CYKLI jest ustawiony na ON. Softkey POMOC CYKLI OFF/ON zostaje wyświetlony w trybie pracy Programowanie, po naciśnięciu klawisza „Układ ekranu“

Zachowanie paska z softkey po zapisie cyklu

TRUE: pasek softkey cykli pozostawić aktywnym po definicji cyklu

FALSE: pasek softkey cykli po definicji cyklu skryć

Zapytanie upewniające przy usuwaniu bloku

TRUE: przy usuwaniu bloku NC wyświetlić zapytanie upewniające

FALSE: przy usuwaniu bloku NC zapytania upewniającego nie wyświetlać

Numer wiersza, do którego ma być sprawdzany program NC

100 do 100000: długość programu, na której ma być sprawdzana geometria

Programowanie DIN/ISO: inkrementacja numerów wierszy

0 do 250: inkrementacja, z którą generowane są wiersze DIN/ISO w programie

Określić programowalne osie

TRUE: stosować określoną konfigurację osi

FALSE: używać konfiguracji osi default dla XYZABCUVW

Zachowanie w przypadku równoległych do osi wierszy pozycjonowania

TRUE: równoległe do osi wiersze pozycjonowania są dozwolone

FALSE: równoległe do osi wiersze pozycjonowania są zablokowane

Numer wierszy, do których szukane są te same elementy syntaktyki

500 do 400000: wybranych elementów klawiszami ze strzałką w górę/w dół szukać

Nastawienia parametrów

Ustawienia dla menedżera plików

Wyświetlanie zależnych plików

MANUAL: zależne pliki są wyświetlane

AUTOMATIC: zależne pliki nie są wyświetlane

Dane ścieżki dla użytkownika końcowego

Lista z napędami i/lub folderami

Tu zapisane napędy i foldery TNC pokazuje w menedżerze plików

FN 16-ścieżka wydawania dla odpracowywania

Ścieżka dla wydawania FN 16, jeśli w programie nie zdefiniowano ścieżki

FN 16-ścieżka wydawania dla trybu Programowanie i Test programu

Ścieżka dla wydawania FN 16, jeśli w programie nie jest definiowana ścieżka

serial Interface RS232: patrz "Konfigurowanie interfejsu danych", strona 635

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.2 Przyporządkowanie pinów i kabel złączeniowy dla interfejsów danych

19.2 Przyporządkowanie pinów i kabel złączeniowy dla interfejsów danych

Interfejs V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-urządzenia



Interfejs spełnia wymogi normy europejskiej EN 50 178 **Bezpieczne oddzielenie od sieci.**

Przy zastosowaniu 25-biegunowego bloku adaptera:

TNC		VB 365725-xx		Blok adaptera 310085-01		VB 274545-xx			
Trzpień	Obłożenie	Gniazdo	Kolor	Gniazdo	Pin	Gniazdo	Pin	Kolor	Gniazdo
1	nie zajmować	1		1	1	1	1	biały/ brązowy	1
2	RXD	2	żółty	3	3	3	3	żółty	2
3	TXD	3	zielony	2	2	2	2	zielony	3
4	DTR	4	brązowy	20	20	20	20	brązowy	8
5	Sygnał GND	5	czerwony	7	7	7	7	czerwony	7
6	DSR	6	niebieski	6	6	6	6		6
7	RTS	7	szary	4	4	4	4	szary	5
8	CTR	8	różowy	5	5	5	5	różowy	4
9	nie zajmować	9					8	fioletowy	20
Ob.	osłona zewnętrzna	Ob.	Osłona zewnętrzna	Ob.	Ob.	Ob.	Ob.	Osłona zewnętrzna	Ob.

Przyporządkowanie pinów i kabel złączeniowy dla interfejsów danych 19.2

Przy zastosowaniu 9-biegunowego bloku adaptera:

TNC		VB 355484-xx		Blok adaptera 363987-02		VB 366964-xx			
Pin	Obłożenie	Gniazdo	Kolor	Pin	Gniazdo	Pin	Gniazdo	Kolor	Gniazdo
1	nie zajmować	1	czerwony	1	1	1	1	czerwony	1
2	RXD	2	żółty	2	2	2	2	żółty	3
3	TXD	3	biały	3	3	3	3	biały	2
4	DTR	4	brązowy	4	4	4	4	brązowy	6
5	Sygnał GND	5	czarny	5	5	5	5	czarny	5
6	DSR	6	fioletowy	6	6	6	6	fioletowy	4
7	RTS	7	szary	7	7	7	7	szary	8
8	CTR	8	biały/ zielony	8	8	8	8	biały/ zielony	7
9	nie zajmować	9	zielony	9	9	9	9	zielony	9
Ob.	Ośłona zewnętrzna	Ob.	Ośłona zewnętrzna	Ob.	Ob.	Ob.	Ob.	Ośłona zewnętrzna	Ob.

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.2 Przyporządkowanie pinów i kabel złączeniowy dla interfejsów danych

Urządzenia zewnętrzne (obce)

Obłożenie gniazd urządzenia obcego może znacznie odchyłać się od obłożenia gniazd urządzenia firmy HEIDENHAIN.

Obłożenie to jest zależne od urządzenia i od sposobu przesyłania danych. Proszę zapoznać się z obłożeniem gniazd bloku adaptera, znajdującym się w tabeli poniżej.

Blok adaptera 363987-02 VB 366964-xx

Gniazdo	Pin	Gniazdo	Kolor	Gniazdo
1	1	1	czerwony	1
2	2	2	żółty	3
3	3	3	biały	2
4	4	4	brązowy	6
5	5	5	czarny	5
6	6	6	fioletowy	4
7	7	7	szary	8
8	8	8	biały/ zielony	7
9	9	9	zielony	9
Ob.	Ob.	Ob.	Ośłona zewnętrzna	Ob.

Przyporządkowanie pinów i kabel złączeniowy dla interfejsów danych 19.2

Ethernet-interfejs RJ45-gniazdo

Maksymalna długość kabla:

- Nieekranowany: 100 m
- Ekranowany: 400 m

Pin	Sygnal	Opis
1	TX+	Transmit Data
2	TX–	Transmit Data
3	REC+	Receive Data
4	wolny	
5	wolny	
6	REC–	Receive Data
7	wolny	
8	wolny	

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.3 Informacja techniczna

19.3 Informacja techniczna

Objaśnienie symboli

- standard
- Opcja osi
- 1 Advanced Function Set 1
- 2 Advanced Function Set 2

Funkcje użytkownika

Krótki opis	■ Wersja podstawowa: 3 osie plus wyregulowane wrzeciono ■ Czwarta oś NC plus oś pomocnicza lub □ 8 dalszych osi lub 7 dalszych osi plus 2 wrzeciona ■ Cyfrowa regulowanie dopływu prądu i prędkości obrotowej
Krótki opis	■ Podstawowy model: 3 osie plus wyregulowane wrzeciono □ 1. Dodatkowa oś dla 4 osi plus wyregulowane wrzeciono □ 2. Dodatkowa oś dla 5 osi plus wyregulowane wrzeciono
Zapis programu	W dialogu tekstem otwartym HEIDENHAIN i DIN/ISO
dane położenia	■ Pozycje zadane dla prostych i okręgów we współrzędnych prostokątnych lub biegunowych ■ Dane wymiarowe absolutne lub przyrostowe ■ Wyświetlanie i wprowadzenie w mm lub calach
Korekcje narzędzia	■ Promień narzędzia na płaszczyźnie obróbki i długość narzędzia ■ Kontur ze skorygowanym promieniem obliczyć wstępnie do 99 wierszy w przód (M120) 2 Trójwymiarowa korekcja promienia narzędzia dla późniejszych zmian danych narzędzi, bez konieczności ponownego obliczania programu
Tabele narzędzi	Kilka tabeli narzędzi z dowolną liczbą narzędzi
Stała prędkość torowa	■ W odniesieniu do toru punktu środkowego narzędzia ■ W odniesieniu do ostrza narzędzia
Praca równoległa	Wytwarzanie programu ze wspomaganie graficznym, podczas odpracowywania innego programu
Obróbka 3D (Advanced Function Set 2)	2 Szczególnie płynne prowadzenie przemieszczenia bez szarpnięć 2 3D-korekcja narzędzia poprzez wektor normalnych powierzchni 2 Zmiana położenia głowicy odchylnej przy pomocy elektronicznego kółka obrotowego podczas przebiegu programu, pozycja wierzchołka ostrza narzędzia pozostaje niezmienną (TCPP = Tool Center Point Management) 2 Utrzymywać narzędzie prostopadle do konturu 2 Korekcja promienia narzędzia prostopadle do kierunku przemieszczenia i kierunku narzędzia
Obróbka ze stołem obrotowym (Advanced Function Set 1)	1 Programowanie konturów na rozwiniętej powierzchni bocznej cylindra 1 Posuw w mm/min

Funkcje użytkownika

Elementy konturu	■ Prosta ■ Fazka ■ Tor kołowy ■ Punkt środkowy okręgu ■ Promień okręgu ■ Przylegający stycznie tor kołowy ■ Zaokrąglanie naroży
Dosuw do konturu i odsuw od konturu	■ Po prostej: tangencjalnie lub prostopadle ■ Po okręgu
Programowanie dowolnego konturu FK	■ Programowanie swobodnego konturu FK w dialogu tekstem otwartym firmy HEIDENHAIN z graficznym wspomaganie dla nie wymiarowanych zgodnie z wymogami NC przedmiotów
Skoki w programie	■ Podprogramy ■ Powtórzenie części programu ■ Dowolny program jako podprogram
Cykle obróbki	■ Cykle wiercenia dla wiercenia, wiercenia głębokiego, gwintowania z uchwytem wyrównawczym lub bez uchwyty wyrównawczego ■ Obróbka zgrubna i wykańczająca kieszeni prostokątnych i okrągłych ■ Cykle wiercenia dla głębokiego wiercenia, rozwiercania dokładnego otworu, wytaczanie i pogłębiania ■ Cykle dla frezowania gwintów wewnętrznych i zewnętrznych ■ Obróbka zgrubna i wykańczająca kieszeni prostokątnych i okrągłych ■ Cykle dla frezowania metodą wierszowania równych i ukośnych powierzchni ■ Cykle dla frezowania rowków wpustowych prostych i okrągłych ■ Wzory punktowe na kole i liniach ■ Kieszeń konturu równoległe do konturu ■ Trajektoria konturu ■ Cykle dla obróbki toczeniem ■ Dodatkowo mogą zostać zintegrowane cykle producenta – specjalne, zestawione przez producenta maszyn cykle obróbki
Przeliczanie współrzędnych	■ Przesuwanie, obracanie, odbicie lustrzane ■ Współczynnik wymiarowy (poosiowy) 1 Nachylenie płaszczyzny obróbki (Advanced Function Set 1)
Q-parametry	■ Funkcje matematyczne =, +, −, *, /, sin α, cos α, obliczanie pierwiastków
Programowanie przy pomocy zmiennych	■ Logiczne połączenia (=, ≠, <, >) ■ Rachunek w nawiasach ■ tan α, arcus sin, arcus cos, arcus tan, aⁿ, eⁿ, ln, log, wartość absolutna liczby, stała π, negowanie, miejsca po przecinku lub odcinanie miejsc do przecinka ■ Funkcje dla obliczania koła

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.3 Informacja techniczna

Funkcje użytkownika

	■ Parametry łańcucha znaków
Pomoce przy programowaniu	■ Kalkulator ■ Pełna lista wszystkich aktualnych komunikatów o błędach ■ Funkcja pomocy w zależności od kontekstu w przypadku komunikatów o błędach ■ Wspomaganie graficzne przy programowaniu cykli ■ Wiersze komentarza w programie NC
Teach-In	■ Pozycje rzeczywiste zostają przejęte bezpośrednio do programu NC
Grafika testowa Rodzaje prezentacji	■ Graficzna symulacja przebiegu obróbki, także jeśli inny program zostaje odpracowywany ■ Widok z góry / prezentacja w 3 płaszczyznach / 3D-prezentacja / 3D-grafika liniowa ■ Powiększenie fragmentu
Grafika programowania	■ W trybie pracy Programowanie zostają narysowane wprowadzone NC-wiersze (2D-grafika kreskowa), także jeśli inny program zostaje odpracowywany
Grafika obróbki Rodzaje prezentacji	■ Graficzna prezentacja odpracowywanego programu z widokiem z góry / prezentacją w 3 płaszczyznach / 3D-prezentacją
Czas obróbki	■ Obliczanie czasu obróbki w trybie pracy „Test programu” ■ Wyświetlanie aktualnego czasu obróbki w trybach pracy przebiegu programu
Ponowne dosunięcie narzędzia do konturu	■ Przebieg wierszy w przód do dowolnego wiersza w programie i dosuw na obliczoną pozycję zadaną dla kontynuowania obróbki ■ Przerwanie programu, opuszczenie konturu i ponowny dosuw
Tabele punktów zerowych	■ Kilka tabeli punktów zerowych dla zapisu do pamięci odnoszących się do przedmiotu punktów zerowych
Cykle sondy pomiarowej	■ Kalibrowanie czujnika pomiarowego ■ Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu manualnie i automatycznie ■ Wyznaczanie punktu odniesienia manualnie i automatycznie ■ Automatyczny pomiar przedmiotów ■ Cykle dla automatycznego pomiaru narzędzi ■ Cykle dla automatycznego pomiaru kinematyki

Dane techniczne

Komponenty	■ Pulpit sterowniczy ■ TFT- monitor kolorowy płaski z softkeys
Pamięć programu	■ Przynajmniej 21 GByte
Dokładność zapisu i krok wyświetlania	■ do 0,1 μm przy osiach linearnych ■ do 0.01 μm przy osiach linearnych (z opcją #23) ■ do 0,000 1° przy osiach kątowych ■ do 0.000 01° przy osiach linearnych (z opcją #23)
Zakres wprowadzenia	■ Maksimum 999 999 999 mm lub 999 999 999°
Interpolacja	■ prosta w 4 osiach ■ Okrąg w 2 osiach ■ Linia śrubowa: nakładanie się toru kołowego i prostej
Czas przetwarzania wiersza 3D-prosta bez korekcji promienia	■ 0,5 ms
Regulowanie osi	■ Dokładność regulacji położenia: okres sygnału przyrządu pomiarowego położenia/1024 ■ Czas cyklu regulatora położenia: 3 ms ■ Czas cyklu regulatora prędkości obrotowej: 200 μs
Droga przemieszczenia	■ Maksymalnie 100 m (3 937 cali)
Prędkość obrotowa wrzeciona	■ Maksymalnie 100 000 ob/min (analogowa wartość nominalnych obrotów)
Kompensacja błędów	■ Liniowe i nieliniowe błędy osi, luzy, szczyty odwrócenia przy ruchach kołowych, rozszerzenie cieplne ■ Tarcie statyczne
Interfejsy danych	■ V.24 / RS-232-C max. 115 kBaud ■ Rozszerzony interfejs danych z LSV-2-protokołem dla zewnętrznej obsługi TNC przez interfejs danych z HEIDENHAIN-Software TNCremo ■ Interfejs Ethernet 1000 Base-T ■ 5 x USB (1 x front USB 2.0; 4 x strona tylna USB 3.0)
Temperatura otoczenia	■ Eksploatacja: 5°C do +40°C ■ Magazynowanie: -20°C do +60°C

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.3 Informacja techniczna

Osprzęt

Elektroniczne kółka obrotowe

- HR 410 przenośne kółko ręczne lub
- przenośne kółko ręczne HR 550 FS z ekranem lub
- HR 520 przenośne kółko ręczne z ekranem lub
- HR 420 przenośne kółko ręczne z ekranem lub
- HR 130 wmontowywane kółko ręczne lub
- do trzech HR 150 wmontowywanych kółek ręcznych włącznie poprzez adapter kółek ręcznych HRA 110

Czujniki pomiarowe

- TS 260: impulsowa sonda 3D z transmisją na kablu
- TS 440: impulsowa sonda 3D z transmisją na wiązce podczerwieni
- TS 444: impulsowa sonda 3D z transmisją na wiązce podczerwieni bez baterii
- TS 640: impulsowa sonda 3D z transmisją na wiązce podczerwieni
- TS 740: superdokładna impulsowa sonda 3D z transmisją na wiązce podczerwieni
- TT 160: przełączająca 3D-sonda pomiarowa dla wymiarowania narzędzia
- TT 449: przełączająca 3D-sonda pomiarowa dla wymiarowania narzędzia z transmisją na podczerwieni

Advanced Function Set 1 (opcja #8)

Rozszerzone funkcje grupa 1

Obróbka na stole obrotowym:

- Kontury na rozwiniętej powierzchni bocznej cylindra
- Posuw w mm/min

Przekształcenia współrzędnych:

Nachylenie płaszczyzny obróbki

Interpolacja:

Okrąg w 3 osiach przy obróconej płaszczyźnie obróbki (okrąg przestrzenny)

Advanced Function Set 2 (opcja #9)

Rozszerzone funkcje grupa 2

3D-obróbka:

- Szczególnie płynne prowadzenie przemieszczenia bez szarpnięć
- 3D-korekcja narzędzia poprzez wektor normalnych powierzchni
- Zmiana położenia głowicy odchylnej przy pomocy elektronicznego kółka obrotowego podczas przebiegu programu, pozycja wierzchołka narzędzia pozostaje niezmienną (TCPM = Tool Center Point Management)
- Utrzymywać narzędzie prostopadle do konturu
- Korekcja promienia narzędzia prostopadle do kierunku przemieszczenia i kierunku narzędzia

Interpolacja:

Prosta w 5 osiach (eksport wymaga zezwolenia)

Display Step (opcja #23)**Inkrementacja wskazania****Dokładność wprowadzenia:**

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

Dynamic Collision Monitoring – DCM (opcja #40)**Dynamiczne monitorowanie kolizji**

- Producent maszyn definiuje monitorowane obiekty
- Ostrzeżenie w trybie obsługi manualnej
- Przerwanie programu w trybie automatycznym
- Monitorowanie także przemieszczeń w 5 osiach

DXF Converter (opcja #42)**Konwerter DXF**

- Obsługiwany format DXF: AC1009 (AutoCAD R12)
- Przejmowaniu konturów i wzorów punktowych
- Komfortowe określenie punktów odniesienia (baz)
- Wybór grafiki z wycinków konturów z programów z dialogiem tekstem otwartym

Adaptive Feed Control – AFC (opcja #45)**Adaptacyjne regulowanie posuwu**

- Określenie rzeczywistej mocy wrzeciona poprzez wykonanie przejścia próbnego skrawania (nauczenia)
- Definiowanie wartości granicznych, między którymi ma być wykonywane automatyczne regulowanie posuwu
- W pełni automatyczne regulowanie posuwu przy odpracowywaniu

KinematicsOpt (opcja #48)**Optymalizowanie kinematyki maszyny**

- Aktywną kinematykę zapisać/odtworzyć
- Sprawdzić aktywną kinematykę.
- Optymalizować aktywną kinematykę

Mill-Turning (opcja #50)**Tryb frezowania/toczenia****Funkcje:**

- Przełączenie trybu frezowania / trybu toczenia
- Stała prędkość skrawania
- Kompensacja promienia ostrzy
- Cykle toczenia

Extended Tool Management (opcja #93)**Rozszerzone zarządzanie narzędziami**

bazujące na Phytón

Spindle Synchronism (opcja #131)**Bieg synchroniczny wrzeciona**

Bieg synchroniczny wrzeciona frezowania i toczenia

Remote Desktop Manager (opcja #133)**Sterowanie zdalne zewnętrznych jednostek komputerowych**

- Windows na oddzielnym komputerze
- Podłączony do interfejsu użytkownika TNC

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.3 Informacja techniczna

Synchronizing Functions (opcja #135)

Funkcje synchronizacji

Funkcje sprzęgania w czasie rzeczywistym (Real Time Coupling – RTC):

Sprzęganie osi

Cross Talk Compensation – CTC (opcja #141)

Kompensacja sprzęgania osi

- Określanie dynamicznie uwarunkowanych odchyłeń pozycji poprzez przyśpieszenia osi
- Kompensacja TCP (Tool Center Point)

Position Adaptive Control – PAC (opcja #142)

Adaptacyjne regulowanie pozycji

- Dopasowanie parametrów regulacji w zależności od położenia osi w przestrzeni roboczej
- Dopasowanie parametrów regulacji w zależności od szybkości lub przyśpieszenia osi

Load Adaptive Control – LAC (opcja #143)

Adaptacyjne regulowanie obciążenia

- Automatyczne określanie wymiarów przedmiotów oraz sił tarcia
- Dopasowanie parametrów regulacji w zależności od aktualnej masy obrabianego przedmiotu

Active Chatter Control – ACC (opcja #145)

Aktywna regulacja łoskotu maszyny

W pełni automatyczna funkcja dla unikania łoskotu podczas obróbki

Formaty wprowadzania danych i jednostki funkcji TNC

Pozycje, współrzędne, promień okręgu, długości fazki	-99 999.9999 do +99 999.9999 (5,4: miejsc do przecinka, miejsc po przecinku) [mm]
Numery narzędzi	0 do 32 767,9 (5,1)
Nazwy narzędzi	32 znaków, przy TOOL CALL zapisanych pomiędzy "" . Dozwolone znaki specjalne: #, \$, %, &, -
Wartości delty dla korekcji narzędzia	-99.9999 do +99.9999 (2.4) [mm]
Prędkości obrotowe wrzeciona	0 do 99 999,999 (5.3) [obr/min]
posuwy	0 do 99 999,999 (5,3) [mm/min] lub [mm/ząb] lub [mm/obr]
Przerwa czasowa w cyklu 9	0 do 3 600,000 (4.3) [s]
Skok gwintu w różnych cyklach	-9.9999 do +9.9999 (2.4) [mm]
Kąt dla orientacji wrzeciona	0 do 360.0000 (3.4) [°]
Kąt dla współrzędnych biegunowych, obroty, nachylenie płaszczyzny	-360.0000 do 360.0000 (3.4) [°]
Kąt współrzędnych biegunowych dla interpolacji linii śrubowej (CP)	-5 400.0000 do 5 400.0000 (4.4) [°]
Numery punktów zerowych w cyklu 7	0 do 2 999 (4.0)
Współczynnik wymiarowy w cyklach 11 i 26	0.000001 do 99.999999 (2.6)
Funkcje dodatkowe M	0 do 999 (4,0)
Numery Q-parametrów	0 do 1999 (4.0)
Wartości Q-parametrów	-99 999.9999 do +99 999.9999 (9.6)
Wektory normalnej N i T przy 3D-korekcji	-9.99999999 do +9.99999999 (1.8)
Znaczniki (LBL) dla skoków w programie	0 do 999 (5.0)
Znaczniki (LBL) dla skoków w programie	Dowolny łańcuch tekstowy pomiędzy apostrofami (")
Liczba powtórzeń części programu REP	1 do 65 534 (5,0)
Numer błędu przy funkcji Q-parametru FN14	0 do 1 199 (4,0)

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.4 Tabele przeglądowe

19.4 Tabele przeglądowe

Cykle obróbki

Numer cyklu	Oznaczenie cyklu	DEF-aktywny	CALL-aktywny
7	Przesunięcie punktu zerowego	■	
8	Odbicie lustrzane	■	
9	Czas zatrzymania	■	
10	Obrót	■	
11	Współczynnik skalowania	■	
12	Wywołanie programu	■	
13	orientacja wrzeciona	■	
14	Definicja konturu	■	
19	Nachylenie płaszczyzny obróbki	■	
20	Dane konturu SL II	■	
21	Wiercenie wstępne SL II		■
22	Rozwiercanie dokładne otworu SL II		■
23	Obróbka na gotowo głębokość SL II		■
24	Obróbka na gotowo bok SL II		■
25	Trajektoria konturu		■
26	Współczynnik wymiarowy specyficzny dla osi	■	
27	Ośłona cylindra		■
28	Ośłona cylindra frezowanie rowków wpustowych		■
29	Ośłona cylindra mostek		■
39	Pow. boczna cylindra kontur		■
32	Tolerancja	■	
200	Wiercenie		■
201	Rozwiercanie dokładne otworu		■
202	Wytaczanie		■
203	Wiercenie uniwersalne		■
204	Pogłębianie wsteczne		■
205	Wiercenie głębokich otworów uniwersalne		■
206	Gwintowanie z uchwytem wyrównawczym, nowe		■
207	Gwintowanie bez uchwyty wyrównawczego, nowe		■
208	Frezowanie po linii śrubowej		■
209	Gwintowanie z łamaniem wióra		■
220	wzory punktowe na okręgu	■	
221	wzory punktowe na liniach	■	
225	Grawerowanie		■
230	frezowanie metodą wierszowania		■

Tabele przeglądowe 19.4

Numer cyklu	Oznaczenie cyklu	DEF-aktywny	CALL-aktywny
231	powierzchnia regulacji		■
232	frezowanie płaszczyzn		■
233	Frezowanie planowe (wybieralny kierunek obróbki, uwzględnić powierzchnie boczne)		■
240	centrowanie		■
241	Wiercenie głębokie jednokołnierzowe		■
247	Wyznaczyć punkt odniesienia	■	
251	Kieszeń prostokątna obróbka pełna		■
252	Kieszeń okrągła obróbka pełna		■
253	frezowanie rowków		■
254	okrągły rowek		■
256	Czop prostokątny obróbka pełna		■
257	Czop okrągły obróbka pełna		■
262	frezowanie gwintów		■
263	frezowanie gwintów wpuszczanych		■
264	frezowanie odwiertów z gwintem		■
265	helix-frezowanie gwintów po linii śrubowej		■
267	Frezowanie gwintów zewnętrznych		■
275	Rowek konturu trochoidalny		■

Funkcje dodatkowe

M	Działanie	Działanie w wierszu	na początku	na końcu	Strona
M0	Przebieg programu STOP/wrzeciono STOP/chłodziwo OFF		■		371
M1	Do wyboru przebieg programu STOP/wrzeciono STOP/chłodziwo OFF		■		622
M2	Przebieg programu STOP/wrzeciono STOP/chłodziwo OFF/ewent. Kasowanie wskazania statusu (zależne od parametru maszynowego)/skok powrotny do wiersza 1		■		371
M3	Wrzeciono ON zgodnie z ruchem wskazówek zegara	■			371
M4	Wrzeciono ON przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	■			
M5	Wrzeciono STOP			■	
M6	Zmiana narzędzia/przebieg programu STOP/(zależne od parametrów maszynowych)/wrzeciono STOP			■	371
M8	Chłodziwo ON	■			371
M9	Chłodziwo OFF			■	
M13	Wrzeciono ON zgodnie z ruchem wskazówek zegara /chłodziwo ON	■			371
M14	Wrzeciono ON przeciwnie do ruchu wskazówek zegara/chłodziwo on	■			
M30	Ta sama funkcja jak M2			■	371
M89	Wolna funkcja dodatkowa lub wywołanie cyklu, działanie modalne (zależy od parametrów maszyny)	■		■	Instrukcja obsługi cykli

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.4 Tabele przeglądowe

M	Działanie	Działanie w wierszu	na początku	na końcu	Strona
M91	W bloku pozycjonowania: współrzędne odnoszą się do punktu zerowego maszyny	■			372
M92	W bloku pozycjonowania: współrzędne odnoszą się do zdefiniowanej przez producenta maszyn pozycji, np. do pozycji zmiany narzędzia	■			372
M94	Wskazanie osi obrotowej zredukować do wartości poniżej 360°	■			467
M97	Obróbka niewielkich stopni konturu			■	375
M98	Otwarte kontury obrabiać kompletnie na gotowo			■	376
M99	Wywołanie cyklu wierszami			■	Instrukcja obsługi cykli
M101	Automatyczna zmiana narzędzia z narzędziem siostrzanym, jeśli maksymalny okres trwałości upłynął			■	187
M102	M101 zresetować			■	
M107	Komunikat o błędach przy narzędziach zamiennych z nadдатkiem anulować			■	187
M108	M107 zresetować			■	
M109	Stała prędkość torowa na ostrzu narzędzia (posuw zwiększać i redukować)	■			379
M110	Stała prędkość torowa na ostrzu narzędzia (tylko redukowanie posuwu)	■			
M111	M109/M110 zresetować			■	
M116	Posuw dla osi obrotu w mm/min	■			465
M117	M116 zresetować			■	
M118	Włączenie pozycjonowania kółkiem ręcznym w czasie przebiegu programu:	■			382
M120	Obliczanie wstępne konturu ze skorygowanym promieniem (LOOK AHEAD)	■			380
M126	Przemieszczenie osi obrotu na zoptymalizowanym odcinku :	■			466
M127	M126 zresetować			■	
M128	Zachować pozycję ostrza narzędzia przy pozycjonowaniu osi nachylenia (TCPM)	■			468
M129	M128 zresetować			■	
M130	W wierszu pozycjonowania: punkty odnoszą się do nienachylonego układu współrzędnych	■			374
M138	Wybór osi nachylnych	■			471
M140	Odsunięcie od konturu w kierunku osi narzędzia	■			384
M143	Usunięcie obrotu podstawowego	■			387
M144	Uwzględnienie kinematyki maszyny na pozycjach RZECZ/ZAD przy końcu wiersza	■			472
M145	M144 zresetować			■	
M141	Anulować nadzór układu impulsowego	■			386
M148	Narzędzie przy NC-stop automatycznie odsunąć od konturu	■			388
M149	M148 zresetować			■	

19.5 Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu

Porównanie: dane techniczne

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Osie	Maksymalnie 18	Maksymalnie 18
Dokładność zapisu i krok wskazania:		
■ Osie linearne	■ 0,1µm, 0,01 µm z opcją #23	■ 0,1 µm
■ Osie obrotu	■ 0,001°, 0,00001° z opcją #23	■ 0,0001°
Obwody regulacji dla wrzeciona wysokiej częstotliwości oraz silników obrotowych/liniowych	Z opcją #49	Z opcją #49
Wskazanie	19 cali-TFT-monitor kolorowy płaski lub	19 cali-TFT-monitor kolorowy płaski lub 15,1 cali-TFT-monitor kolorowy płaski
Nośnik pamięci dla programów NC, PLC oraz plików systemowych	Dysk twardy lub Solid State Disk SSDR	Dysk twardy lub Solid State Disk SSDR
Pamięć programowa dla programów NC	>21 GByte	>21 GByte
Czas przetwarzania wiersza	0.5 ms	0.5 ms
System operacyjny HeROS	Tak	Tak
Interpolacja:		
■ Prosta	■ 5 osi	■ 5 osi
■ Okrąg	■ 3 osi	■ 3 osi
■ Linia śrubowa	■ Tak	■ Tak
■ Spline	■ Nie	■ Tak z opcją #9
Sprzęt	modularnie w szafie sterowniczej	Modularnie w szafie sterowniczej

Porównanie: interfejsy danych

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Gigabit-Ethernet 1000BaseT	X	X
Szeregowy interfejs RS-232-C	X	X
Szeregowy interfejs RS-422	-	X
USB-interfejs	X	X

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.5 Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu

Porównanie: osprzęt

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Elektroniczne kółka ręczne		
■ HR 410	■ X	■ X
■ HR 420	■ X	■ X
■ HR 520/530/550	■ X	■ X
■ HR 130	■ X	■ X
■ HR 150 przez HRA 110	■ X	■ X
Czujniki pomiarowe		
■ TS 220	■ X	■ X
■ TS 440	■ X	■ X
■ TS 444	■ X	■ X
■ TS 449 / TT 449	■ X	■ X
■ TS 640	■ X	■ X
■ TS 740	■ X	■ X
■ TT 130 / TT 140	■ X	■ X
PC przemysłowy IPC 61xx	–	X

Porównanie: oprogramowanie PC

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Oprogramowanie stanowiska programowania	dostępne	dostępne
TNCremoNT dla przesyłania danych z TNCbackup dla zabezpieczania danych	dostępne	dostępne
TNCremoPlus oprogramowanie dla transmisji danych z Live Screen	dostępne	dostępne
RemoTools SDK 1.2: biblioteka funkcyjna dla generowania aplikacji komunikacji ze sterowaniami HEIDENHAIN	dostępna z ograniczeniami	dostępne
virtualTNC: komponenty sterowania dla wirtualnych maszyn	Nie w dyspozycji	dostępne
ConfigDesign: oprogramowanie dla konfiguracji sterowania	dostępne	Nie w dyspozycji
TeleService: software dla diagnozy zdalnej i konserwacji	dostępne	dostępne

Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu 19.5

Porównanie: specyficzne funkcje maszynowe

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Przełączenie obszaru przemieszczenia	Funkcja jest dostępna	Funkcja jest dostępna
Centralny napęd (1 silnik dla kilku osi maszyny)	Funkcja jest dostępna	Funkcja jest dostępna
Tryb pracy osi C (silnik wrzeciona napędza oś obrotową)	Funkcja jest dostępna	Funkcja jest dostępna
Automatyczna zmiana głowicy frezującej	Funkcja jest dostępna	Funkcja jest dostępna
Obsługiwanie głowic kątowych	Funkcja nie jest dostępna	Funkcja jest dostępna
Identyfikacja narzędzia Balluf	Funkcja jest dostępna (z python)	Funkcja jest dostępna
Administrowanie kilku magazynów narzędzi	Funkcja jest dostępna	Funkcja jest dostępna
Rozszerzone zarządzanie narzędziami poprzez Python	Funkcja dostępna	Funkcja jest dostępna

Porównanie: funkcje użytkownika

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Zapis programu		
■ W dialogu tekstem otwartym HEIDENHAIN	■ X	■ X
■ W DIN / ISO	■ X	■ X
■ Przy pomocy smarT.NC	■ –	■ X
■ Przy pomocy edytora ASCII	■ X, edytowalne bezpośrednio	■ X, edytowalne po przekształceniu
dane położenia		
■ Pozycja zadana dla prostej i okręgu we współrzędnych prostokątnych	■ X	■ X
■ Pozycja zadana dla prostej i okręgu we współrzędnych biegunowych	■ X	■ X
■ Dane wymiarowe absolutne lub przyrostowe	■ X	■ X
■ Wyświetlanie i wprowadzenie w mm lub calach	■ X	■ X
■ Ostatnią pozycję narzędzia nastawić jako biegun (pusty wiersz CC)	■ X (komunikat o błędach, jeśli przejęcie bieguna nie jest jednoznaczne)	■ X
■ Wektory normalne płaszczyzny (LN)	■ X	■ X
■ Wiersze spline (SPL)	■ –	■ X, z opcją #9

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.5 Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Korekcja narzędzia		
■ Na płaszczyźnie obróbki i długości narzędzia	■ X	■ X
■ Kontur ze skorygowanym promieniem obliczyć wstępnie do 99 wierszy w przód	■ X	■ X
■ Trójwymiarowa korekcja promienia narzędzia	■ X, z opcją #9	■ X, z opcją #9
Tabela narzędzi		
■ Centralne zachowywanie danych narzędzia w pamięci	■ X	■ X
■ Kilka tabeli narzędzi z dowolną liczbą narzędzi	■ X	■ X
■ Elastyczne zarządzanie typami narzędzi	■ X	■ –
■ Sfiltrowane wskazanie wybieralnych narzędzi	■ X	■ –
■ Funkcja sortowania	■ X	■ –
■ Nazwa kolumny	■ Częściowo z _	■ Częściowo z -
■ Funkcja kopiowania: docelowe nadpisywanie danych narzędzi	■ X	■ X
■ Widok formularza	■ Przełączanie klawiszem podziału ekranu	■ Przełączanie poprzez softkey
■ Wymiana tabeli narzędzi pomiędzy TNC 640 i iTNC 530	■ X	■ Nie jest możliwe
Tabela układów pomiarowych dla administrowania różnych układów pomiarowych 3D	X	–
Utworzenie i pliku używania narzędzi, sprawdzanie dostępności	X	X
Obliczanie danych skrawania: Automatyczne obliczanie prędkości obrotowej wrzeciona i posuwu	Prosty kalkulator danych skrawania	Na podstawie dostępnych tabel technologii
Definiowanie dowolnej tabeli		
	■ Dowolnie definiowalne tabele (.TAB-pliki)	■ Dowolnie definiowalne tabele (.TAB-pliki)
	■ Czytanie i zapis poprzez funkcje FN	■ Czytanie i zapis poprzez funkcje FN
	■ Definiowalne poprzez dane konfiguracji	
	■ Nazwy tabeli muszą rozpoczynać się z litery	
	■ Czytanie i zapis poprzez funkcje SQL	

Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu 19.5

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Stała prędkość torowa w odniesieniu do toru punktu środkowego narzędzia lub w odniesieniu do ostrza narzędzia	X	X
Tryb równoległy: zapis programu, podczas gdy inny program zostaje odpracowywany	X	X
Programowanie osi licznikowych	X	X
Nachylenie płaszczyzny obróbki (cykl 19, funkcja PLANE)	X, opcja #8	X, opcja #8
Obróbka na stole obrotowym:		
■ Programowanie konturów na rozwiniętej powierzchni bocznej cylindra		
■ Osłona cylindra (cykl 27)	■ X, opcja #8	■ X, opcja #8
■ Osłona cylindra rowek (cykl 28)	■ X, opcja #8	■ X, opcja #8
■ Osłona cylindra mostek (cykl 29)	■ X, opcja #8	■ X, opcja #8
■ Osłona cylindra kontur zewnętrzny (cykl 39)	■ X, opcja #8	■ X, opcja #8
■ Posuw w mm/min lub obr/min	■ X, opcja #8	■ X, opcja #8
Przemieszczenie w kierunku osi narzędzia		
■ Tryb manualny (3D-ROT-menu)	■ X	■ X, FCL2-funkcja
■ Podczas przerwy w wykonaniu programu	■ X	■ X
■ Z dołączonym kółkiem obrotowym	■ X	■ X, opcja #44
Najazd i odjazd od konturu po prostej lub okręgu	X	X
Zapis posuwu:		
■ F (mm/min), bieg szybki FMAX	■ X	■ X
■ FU (posuw obrotowy mm/obr)	■ X	■ X
■ FZ (posuw na ostrze)	■ X	■ X
■ FT (czas w sekundach dla drogi)	■ –	■ X
■ FMAXT (przy aktywnym potencjometrze biegu szybkiego: czas w sekundach dla drogi)	■ –	■ X
Programowanie dowolnego konturu FK		
■ Programowanie nie wymiarowanych dla NC przedmiotów	■ X	■ X
■ Konwersowanie programu FK na dialog otwartym tekstem	■ –	■ X
Skoki w programie:		
■ Maksymalna liczba numerów labela	■ 9999	■ 1000
■ Podprogramy	■ X	■ X
■ Głębokość pakietowania podprogramów	■ 20	■ 6
■ Powtórzenia części programu	■ X	■ X
■ Dowolny program jako podprogram	■ X	■ X

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.5 Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Programowanie Q-parametrów:		
■ Matematyczne funkcje standardowe	■ X	■ X
■ Zapis formuł	■ X	■ X
■ Przetwarzanie łańcucha znaków	■ X	■ X
■ Lokalne parametry Q QL	■ X	■ X
■ Remanentne parametry Q QR	■ X	■ X
■ Zmiana parametrów przy przerwaniu programu	■ X	■ X
■ FN15:PRINT	■ –	■ X
■ FN25:PRESET	■ –	■ X
■ FN26: TABOPEN	■ X	■ X
■ FN27: TABWRITE	■ X	■ X
■ FN28: TABREAD	■ X	■ X
■ FN29: PLC LIST	■ X	■ –
■ FN31: RANGE SELECT	■ –	■ X
■ FN32: PLC PRESET	■ –	■ X
■ FN37:EXPORT	■ X	■ –
■ FN38: SEND	■ X	■ X
■ Przy pomocy FN16 zachowanie pliku zewnątrznie	■ X	■ X
■ FN16 -formatowania: wyrównanie do lewej, do prawej, długości łańcuchów znaków	■ X	■ X
■ Przy pomocy FN16 zapis do LOG-file	■ X	■ –
■ Wyświetlanie zawartości parametrów w dodatkowym wskazaniu stanu	■ X	■ –
■ Wyświetlanie zawartości parametrów przy programowaniu (Q-INFO)	■ X	■ X
■ SQL -funkcje dla odczytu oraz zapisu tabel	■ X	■ –

Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu 19.5

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Wspomaganie graficzne		
■ Grafika programowania 2D	■ X	■ X
■ Funkcja REDRAW	■ –	■ X
■ Wyświetlanie linii siatki jako tła	■ X	■ –
■ Grafika liniowa 3D	■ X	■ X
■ Grafika testowa (widok z góry, prezentacja w 3 płaszczyznach, prezentacja 3D)	■ X	■ X
■ Prezentacja o wysokiej rozdzielczości	■ X	■ X
■ Wyświetlanie narzędzia na ekranie	■ X	■ X
■ Ustawienie szybkości symulacji	■ X	■ X
■ Współrzędne dla linii skrawania 3 płaszczyzny	■ –	■ X
■ Rozszerzone funkcje zoomu (obsługa przy pomocy myszy)	■ X	■ X
■ Wyświetlanie ramek dla obrabianego przedmiotu	■ X	■ X
■ Prezentacja wartości głębokości w widoku z góry przy mouseover	■ –	■ X
■ Docelowe zatrzymanie testu programu (STOP AT N)	■ –	■ X
■ Uwzględnianie makro zmiany narzędzia	■ –	■ X
■ Grafika obróbkowa (widok z góry, prezentacja w 3 płaszczyznach, prezentacja 3D)	■ X	■ X
■ Prezentacja o wysokiej rozdzielczości	■ X	■ X

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.5 Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Tabele punktów zerowych: zapis punktów zerowych odnoszących się do przedmiotu	X	X
Tabela preset: zarządzanie punktami odniesienia	X	X
Zarządzanie paletami		
■ Obsługiwanie plików palet	■ X	■ X
■ Obróbka zorientowana na narzędzie	■ –	■ X
■ Tabela preset palet: zarządzanie punktami odniesienia dla palet	■ –	■ X
Ponowne dosunięcie narzędzia do konturu		
■ Ze startem z dowolnego wiersza	■ X	■ X
■ Po przerwie w odpracowywaniu programu	■ X	■ X
Funkcja autostartu	X	X
Teach-In: przejście pozycji rzeczywistych do programu NC	X	X
Rozszerzone zarządzanie plikami		
■ Utworzenie kilku folderów i podfolderów	■ X	■ X
■ Funkcja sortowania	■ X	■ X
■ Obsługa myszką	■ X	■ X
■ Wybrać folder docelowy przy pomocy softkey	■ X	■ X
Pomoce przy programowaniu:		
■ Ilustracje pomocnicze przy programowaniu cykli	■ X	■ X
■ Animowane ilustracje pomocnicze przy wyborze PLANE/PATTERN DEF-funkcji	■ –	■ X
■ Ilustracje pomocnicze dla PLANE/PATTERN DEF	■ X	■ X
■ Funkcja pomocy w zależności od kontekstu w przypadku komunikatów o błędach	■ X	■ X
■ TNCguide, system pomocy z przeglądarką	■ X	■ X
■ Kontekstowe wywoływanie systemu pomocy	■ X	■ X
■ Kalkulator	■ X (naukowo)	■ X (standard)
■ Wiersze komentarza w programie NC	■ X	■ X
■ Wiersze segmentacji w programie NC	■ X	■ X
■ Widok segmentacji w teście programu	■ –	■ X
Dynamiczne monitorowanie kolizji DCM:		
■ Monitorowanie kolizji w trybie automatyki	■ X, opcja #40	■ X, opcja #40
■ Monitorowanie kolizji w trybie obsługi ręcznej	■ X, opcja #40	■ X, opcja #40
■ Graficzna prezentacja zdefiniowanych obiektów kolizji	■ X, opcja #40	■ X, opcja #40
■ Kontrola kolizyjności w teście programu	■ –	■ X, opcja #40
■ Monitorowanie mocowadeł	■ –	■ X, opcja #40
■ Zarządzanie suportem narzędziowym	■ –	■ X, opcja #40

Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu 19.5

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
CAM-wspomaganie:		
■ Przejęcie konturów z danych DXF	■ X, opcja #42	■ X, opcja #42
■ Przejęcie pozycji obróbkowych z danych DXF	■ X, opcja #42	■ X, opcja #42
■ Filtry offline dla plików CAM	■ –	■ X
■ Filtry stretch	■ X	■ –
MOD-funkcje:		
■ Parametry użytkownika	■ Dane konfig	■ Struktura numerów
■ Pliki pomocnicze OEM z funkcjami serwisowymi	■ –	■ X
■ Sprawdzanie nośnika danych	■ –	■ X
■ Wczytywanie pakietów serwisowych	■ –	■ X
■ Nastawienie czasu systemowego	■ X	■ X
■ Określić osie dla przejścia położenia rzeczywistego	■ –	■ X
■ Określenie granic obszaru przemieszczenia	■ X	■ X
■ Blokowanie zewnętrznego dostępu	■ X	■ X
■ Przełączenie kinematyki	■ X	■ X
Wywołanie cykli obróbkowych:		
■ Przy pomocy M99 lub M89	■ X	■ X
■ Z CYCL CALL	■ X	■ X
■ Z CYCL CALL PAT	■ X	■ X
■ Z CYC CALL POS	■ X	■ X
Funkcje specjalne:		
■ Generowanie programu odwrotnego przebiegu	■ –	■ X
■ Przesunięcie punktu zerowego poprzez TRANS DATUM	■ X	■ X
■ Adaptacyjne regulowanie posuwu AFC	■ X, opcja #45	■ X, opcja #45
■ Globalne definiowanie parametrów cykli: GLOBAL DEF	■ X	■ X
■ Definiowanie szablonów poprzez PATTERN DEF	■ X	■ X
■ Definiowanie i odpracowywanie tabeli punktów	■ X	■ X
■ Proste formuły konturu CONTOUR DEF	■ X	■ X
Funkcje wytwarzania dużych form:		
■ Globalne nastawienia programowe GS	■ –	■ X, opcja #44
■ Rozszerzona M128: FUNCTION TPCM	■ X	■ X
Wskazania statusu:		
■ Pozycje, prędkość obrotowa wrzeciona, posuw	■ X	■ X
■ Powiększone wskazanie położenia, tryb manualny	■ X	■ X
■ Dodatkowy wyświetlacz stanu, przedstawienie formularzy	■ X	■ X

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.5 Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
■ Wskazanie drogi kółka obrotowego przy obrocie z dołączeniem funkcji kółka obrotowego	■ X	■ X
■ Wskazanie dystansu do pokonania przy nachylonym systemie	■ –	■ X
■ Dynamiczne wskazanie zawartości parametrów Q, definiowalne grupy numerów	■ X	■ –
■ OEM specyficzne dodatkowe wskazanie stanu poprzez Python	■ X	■ X
■ Graficzne wskazanie pozostałego czasu przebiegu	■ –	■ X
Indywidualne nastawienie kolorów interfejsu użytkownika	–	X

Porównanie: cykle

Cykl	TNC 640	iTNC 530
1 wiercenie głębokie	X	X
2 gwintowanie	X	X
3, frezowanie rowków wpustowych	X	X
4, frezowanie kieszeni	X	X
5 kieszeń okrągła	X	X
6, rozwiercanie (SL I, zalecane: SL II, cykl 22)	–	X
7, przesunięcie punktu zerowego	X	X
8, odbicie lustrzane	X	X
9, czas przerwy	X	X
10, obrót	X	X
11, współczynnik wymiarowy	X	X
12, wywołanie programu	X	X
13, orientacja wrzeciona	X	X
14, definicja konturu	X	X
15, wiercenie wstępne (SL I, zalecane: SL II, cykl 21)	–	X
16, frezowanie konturu (SL I, zalecane: SL II, cykl 24)	–	X
17, gwintowanie GS	X	X
18, nacinanie gwintu	X	X
19, płaszczyzna obróbki	X, opcja #8	X, opcja #8
20, dane konturu	X	X
21, wiercenie wstępne	X	X
22, rozwiercanie	X	X
23, obróbka na gotowo dna	X	X
24, obróbka na gotowo boków	X	X
25, linia konturu	X	X
26, specyficzny dla osi współczynnik wymiarowy	X	X

Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu 19.5

Cykl	TNC 640	iTNC 530
27, powierzchnia boczna cylindra	X, opcja #8	X, opcja #8
28, powierzchnia boczna cylindra	X, opcja #8	X, opcja #8
29, powierzchnia boczna cylindra mostek	X, opcja #8	X, opcja #8
30, odpracowywanie 3D-danych	–	X
32, tolerancja z HSC-mode i TA	X	X
39, powierzchnia boczna cylindra kontur zewnętrzny	X, opcja #8	X, opcja #8
200, wiercenie	X	X
201, rozwiercanie dokładne otworów	X	X
202, wytaczanie	X	X
203, wiercenie uniwersalne	X	X
204, pogłębianie powrotne	X	X
205, wiercenie uniwersalne	X	X
206, gwintowanie otworów z uchwytem kompensacyjnym	X	X
207, gwintowanie otworów bez uchwytu kompensacyjnego	X	X
208, frezowanie po linii śrubowej	X	X
209, gwintowanie łam.wióra	X	X
210, rowek ruchem wahadłowym	X	X
211, rowek okrągły	X	X
212, obróbka na gotowo kieszeni prostokątnej	X	X
213, obróbka na gotowo czopu okrągłego	X	X
214, obróbka na gotowo kieszeni okrągłej	X	X
215, obróbka na gotowo czopu okrągłego	X	X
220, wzór punktowy okrąg	X	X
221, wzór punktowy linie	X	X
225, grawerowanie	X	X
230, wierszowanie	X	X
231, powierzchnia prostokreślna	X	X
232, frezowanie planowe	X	X
233, frezowanie planowe, nowe	X	–
239, określić załadunek	X, opcja #143	–
240, nakiełkowanie	X	X
241, wiercenie głębokie jednokołnierzone	X	X
247, ustalenie punktu bazowego	X	X
251, kieszeń prostokątna kompl.	X	X
252, kieszeń okrągła kompl.	X	X
253, rowek kompletnie	X	X
254, rowek okrągły kompletnie	X	X
256, czop prostokątny kompletnie	X	X
257, czop okrągły kompl.	X	X

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.5 Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu

Cykl	TNC 640	iTNC 530
262, frezowanie gwintu	X	X
263, frezowanie gwintu wpustowego	X	X
264, frezowanie otworów z gwintem	X	X
265, frezowanie otworów z gwintem-helix	X	X
267, frezowanie gwintów zewnętrznych	X	X
270, dane linii konturu dla nastawienia funkcjonowania cyklu 25	X	X
275, frezowanie trochoidalne (jednoostrzowe)	X	X
276, linia konturu 3D	–	X
290, toczenie interpolacyjne	–	X, opcja #96
291, toczenie interpolacyjne sprzęganie	X, opcja #96	–
292, toczenie interpolacyjne kontur	X, opcja #96	–
800, układ toczenia dopasować	X	–
801, układ toczenia zresetować	X	–
810, toczenie konturu wzdłuż	X	–
811, toczenie stopnia wzdłuż	X	–
812, toczenie stopnia wzdłuż rozszerzone	X	–
813, toczenie wcięcie wzdłuż	X	–
814, toczenie wcięcie wzdłuż rozszerzone	X	–
815, toczenie równoległe do konturu	X	–
820, toczenie konturu planowo	X	–
821, toczenie stopnia plan	X	–
822, toczenie stopnia plan rozszerzone	X	–
823, toczenie wcięcie plan	X	–
824, toczenie wcięcie plan rozszerzone	X	–
830, toczenie równoległe do konturu	X	–
831, gwint wzdłuż	X	–
832, gwint rozszerzony	X	–
840, toczenie poprzeczne konturu radialnie	X	–
841, toczenie poprzeczne konturu radialnie	X	–
842, toczenie poprzeczne konturu radialnie	X	–
850, toczenie poprzeczne konturu osiowo	X	–
851, toczenie poprzeczne konturu osiowo	X	–
852, toczenie poprzeczne rozszerzone osiowo	X	–
860, toczenie poprzeczne konturu radialnie	X	–
861, toczenie poprzeczne radialnie	X	–
862, toczenie poprzeczne radialnie rozszerzone	X	–
870, toczenie poprzeczne konturu osiowo	X	–
871, toczenie poprzeczne osiowo	X	–
872, toczenie poprzeczne osiowo rozszerzone	X	–

Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu 19.5

Cykl	TNC 640	iTNC 530
880, koło zębate frezowanie obwiedniowe	X, opcja #131	–
892, sprawdzanie niewyważenia	X	–

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.5 Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu

Porównanie: funkcje dodatkowe

M	Działanie	TNC 640	iTNC 530
M00	Przebieg programu STOP/wrzeciono STOP/chłodziwo OFF	X	X
M01	Do wyboru przez operatora STOP przebiegu programu	X	X
M02	Przebieg programu STOP/wrzeciono STOP/chłodziwo OFF/ ewent. Kasowanie wskazania statusu (zależne od parametru maszynowego)/ skok powrotny do wiersza 1	X	X
M03	Wrzeciono ON zgodnie z ruchem wskazówek zegara	X	X
M04	Wrzeciono ON przeciwnie do ruchu wskazówek zegara		
M05	Wrzeciono STOP		
M06	Zmiana narzędzia/przebieg programu STOP/(funkcja zależna od maszyny)/wrzeciono STOP	X	X
M08	Chłodziwo ON	X	X
M09	Chłodziwo OFF		
M13	Wrzeciono ON zgodnie z ruchem wskazówek zegara /chłodziwo ON	X	X
M14	Wrzeciono ON przeciwnie do ruchu wskazówek zegara/ chłodziwo on		
M30	Ta sama funkcja jak M02	X	X
M89	Wolna funkcja dodatkowa lub wywołanie cyklu, działanie modalne (funkcja zależy od maszyny)	X	X
M90	Stała prędkość torowa na narożach (na TNC 640 niekonieczna)	–	X
M91	W bloku pozycjonowania: współrzędne odnoszą się do punktu zerowego maszyny	X	X
M92	W bloku pozycjonowania: współrzędne odnoszą się do zdefiniowanej przez producenta maszyn pozycji, np. do pozycji zmiany narzędzia	X	X
M94	Wskazanie osi obrotowej zredukować do wartości poniżej 360°	X	X
M97	Obróbka niewielkich stopni konturu	X	X
M98	Otwarte kontury obrabiać kompletnie na gotowo	X	X
M99	Wywołanie cyklu wierszami	X	X
M101	Automatyczna zmiana narzędzia z narzędziem siostrzanym, jeśli maksymalny okres trwałości upłynął	X	X
M102	M101 zresetować		
M103	Zredukować posuw przy zagłębianiu w materiał do współczynnika F (wartość procentowa)	X	X
M104	Aktywować ponownie ostatnio wyznaczony punkt odniesienia	– (zalecany: cykl 247)	X
M105	Obróbkę przeprowadzić z drugim k_v -współczynnikiem	–	X
M106	Obróbkę wykonać z pierwszym k_v -współczynnikiem		
M107	Komunikat o błędach przy narzędziach zamiennych z naddatkiem anulować M107 zresetować	X	X
M108			
M109	Stała prędkość torowa na ostrzu narzędzia (posuw zwiększać i redukować)	X	X
M110	Stała prędkość torowa na ostrzu narzędzia (tylko redukowanie posuwu)		
M111	M109/M110 zresetować		

Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu 19.5

M	Działanie	TNC 640	iTNC 530
M112	Wstawienie przejść konturu pomiędzy dowolnymi elementami przejściowymi konturu	– (zalecany: cykl 32)	X
M113	M112 zresetować		
M114	Automatyczna korekcja geometrii maszyny przy pracy z osiami pochylenia	– (zalecane: M128, TCPM)	X, opcja #8
M115	M114 zresetować		
M116	Posuw dla stołów obrotowych w mm/min	X, opcja #8	X, opcja #8
M117	M116 zresetować		
M118	Włączenie pozycjonowania kółkiem ręcznym w czasie przebiegu programu:	X	X
M120	Obliczanie wstępne konturu ze skorygowanym promieniem (LOOK AHEAD)	X	X
M124	Filtr konturu	– (poprzez parametry użytkownika możliwe)	X
M126	Przemieszczenie osi obrotu na zoptymalizowanym odcinku :	X	X
M127	M126 zresetować		
M128	Zachować pozycję ostrza narzędzia przy pozycjonowaniu osi nachylenia (TCPM)	X, opcja #9	X, opcja #9
M129	M128 zresetować		
M130	W wierszu pozycjonowania: punkty odnoszą się do nienachylonego układu współrzędnych	X	X
M134	Zatrzymanie dokładnościowe na nietangencjalnych przejściach konturu przy pozycjonowaniu z osiami obrotu	–	X
M135	M134 zresetować		
M136	Posuw F w milimetrach na obrót wrzeciona	X	X
M137	M136 zresetować		
M138	Wybór osi nachylnych	X	X
M140	Odsunięcie od konturu w kierunku osi narzędzia	X	X
M141	Anulować nadzór układu impulsowego	X	X
M142	Usunięcie modalnych informacji o programie	–	X
M143	Usunięcie obrotu podstawowego	X	X
M144	Uwzględnienie kinematyki maszyny na AKT./ZAD. pozycjach na końcu wiersza	X, opcja #9	X, opcja #9
M145	M144 zresetować		
M148	Narzędzie przy NC-stop automatycznie odsunąć od konturu	X	X
M149	M148 zresetować		
M150	Wygaszanie komunikatów wyłącznika końcowego	– (poprzez FN 17 możliwe)	X
M197	Zaokrąglanie naroży	X	–
M200 -M204	Funkcje cięcia laserowego	–	X

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.5 Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu

Porównanie: cykle sondy pomiarowej w trybach pracy Obsługa ręczna i El.kółko obrotowe

Cykl	TNC 640	iTNC 530
Tabela układów pomiarowych dla administrowania układów pomiarowych 3D	X	–
Kalibrowanie użytecznej długości	X	X
Kalibrowanie użytecznego promienia	X	X
Ustalenie obrotu podstawowego poprzez prostą	X	X
Wyznaczenie punktu odniesienia (bazy) w wybieralnej osi	X	X
Wyznaczenie naroża jako punktu bazowego	X	X
Wyznaczenie środka koła jako punktu bazowego	X	X
Wyznaczenie osi środkowej jako punktu bazowego	X	X
Ustalenie obrotu podstawowego poprzez dwa odwierty/czopy okrągłe	X	X
Wyznaczenie punktu bazowego poprzez cztery odwierty/czopy okrągłe	X	X
Wyznaczenie punktu środkowego koła przez trzy odwierty/czopy okrągłe	X	X
Wspomaganie mechanicznych układów pomiarowych poprzez manualne przejęcie aktualnej pozycji	Przy pomocy softkey	Przy pomocy hardkey
Zapis wartości pomiarowych w tabeli preset	X	X
Zapis wartości pomiarowych w tabeli punktów zerowych	X	X

Porównanie: cykle sondy pomiarowej dla automatycznej kontroli obrabianego przedmiotu

Cykl	TNC 640	iTNC 530
0, płaszczyzna bazowa	X	X
1, punkt bazowy biegunowo	X	X
2, TS kalibrowanie	–	X
3, pomiar	X	X
4, pomiar 3D	X	X
9, TS kalibrowanie długość	–	X
30, TT kalibrowanie	X	X
31, pomiar długości narzędzia	X	X
32, pomiar promienia narzędzia	X	X
33, pomiar długości i promienia narzędzia	X	X
400, obrót podstawowy	X	X
401, obrót podstawowy przez dwa odwierty	X	X
402, obrót podstawowy przez dwa czopy	X	X
403, kompensowanie obrotu od podstawy przez oś obrotu	X	X
404, określenie obrotu od podstawy	X	X
405, wyrównanie ukośnego położenia przedmiotu poprzez oś C	X	X
408, punkt odniesienia środek rowka	X	X

Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu 19.5

Cykl	TNC 640	iTNC 530
409, punkt odniesienia środek mostka	X	X
410, punkt bazowy prostokąt wewnątrz	X	X
411, punkt bazowy prostokąt zewnątrz	X	X
412, punkt bazowy okrąg wewnątrz	X	X
413, punkt bazowy okrąg zewnątrz	X	X
414, punkt bazowy naroże zewnątrz	X	X
415, punkt bazowy naroże wewnątrz	X	X
416, punkt bazowy środek okręgu odwiertów	X	X
417, punkt bazowy oś sondy pomiarowej	X	X
418, punkt bazowy środek 4 odwiertów	X	X
419, punkt bazowy pojedyncza oś	X	X
420, pomiar kąta	X	X
421, pomiar odwiertu	X	X
422, pomiar okręgu zewnątrz	X	X
423, pomiar prostokąta wewnątrz	X	X
424, pomiar prostokąta zewnątrz	X	X
425, pomiar szerokości wewnątrz	X	X
426, pomiar mostka zewnątrz	X	X
427, wytaczanie	X	X
430, pomiar okręgu odwiertów	X	X
431, pomiar płaszczyzny	X	X
440, pomiar przesunięcia osi	–	X
441, szybkie próbkowanie (na TNC 640 częściowo możliwe poprzez tabelę sond impulsowych)	–	X
450, zapis do pamięci kinematyki	X, opcja #48	X, opcja #48
451, pomiar kinematyki	X, opcja #48	X, opcja #48
452, kompensacja ustawienia wstępnego (preset)	X, opcja #48	X, opcja #48
460, TS kalibrowanie na kuli	X	X
461, TS długość kalibrowanie	X	X
462, kalibrowanie w pierścieniu	X	X
463, kalibrowanie na czopie	X	X
480, TT kalibrowanie	X	X
481, pomiar/sprawdzanie długości narzędzia	X	X
482, pomiar/sprawdzanie długości narzędzia	X	X
483, pomiar/sprawdzanie długości i promienia narzędzia	X	X
484, kalibrowanie TT na podczerwień	X	X

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.5 Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu

Porównanie: różnice przy programowaniu

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Przejsie do innego trybu pracy, jeśli w danym momencie zostaje edytowany wiersz	Dozwolone	Dozwolone
Obsługa pliku:		
■ Funkcja Zachować plik	■ dostępne	■ dostępne
■ Funkcja Zachować plik jako	■ dostępne	■ dostępne
■ Odrzucić zmiany	■ dostępne	■ dostępne
Zarządzanie plikami:		
■ Obsługa myszką	■ dostępne	■ dostępne
■ Funkcja sortowania	■ dostępne	■ dostępne
■ Zapis nazwy	■ Otwiera okno wywoływane Wybrać plik	■ Synchronizuje kursor
■ Wspomaganie shortcuts	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Zarządzanie Ulubionymi	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Konfigurowanie widoku kolumn	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Rozmieszczenie softkeys	■ Niewielkie różnice	■ Niewielkie różnice
Funkcja Wygasić wiersz	dostępne	dostępne
Wybrać narzędzie z tabeli	Wybór następuje poprzez menu split-screen	Wybór następuje w oknie wywoływanym
Programowanie funkcji specjalnych klawiszem SPEC FCT	Pasek softkey zostaje otwierany przy naciśnięciu klawisza jako podmenu. Opuszczenie podmenu: klawisz SPEC FCT ponownie naciśnięć, TNC pokazuje ponownie ostatnio aktywny pasek	Pasek softkey zostaje dołączany przy naciśnięciu klawisza jako ostatni pasek. Opuszczenie menu: klawisz SPEC FCT ponownie naciśnięć, TNC pokazuje ponownie ostatnio aktywny pasek
Programowanie przemieszczeń najazdu i odjazdu klawiszem APPR DEP	Pasek softkey zostaje otwierany przy naciśnięciu klawisza jako podmenu. Opuszczenie podmenu: klawisz APPR DEP ponownie naciśnięć, TNC pokazuje ponownie ostatnio aktywny pasek	Pasek softkey zostaje dołączany przy naciśnięciu klawisza jako ostatni pasek. Opuszczenie menu: klawisz APPR DEP ponownie naciśnięć, TNC pokazuje ponownie ostatnio aktywny pasek
Naciśnięcie hardkey END przy aktywnych menu CYCLE DEF i TOUCH PROBE	Kończy operację edytowania i wywołuje menedżera plików	Zamyka dane menu
Wywołanie menedżera plików przy aktywnych menu CYCLE DEF i TOUCH PROBE	Kończy operację edytowania i wywołuje menedżera plików. Dany pasek softkey pozostaje wybrany, jeśli menedżer plików zostaje zamykany	Komunikat o błędach Klawisz bez funkcji
Wywołanie menedżera plików przy aktywnych menu CYCL CALL , SPEC FCT , PGM CALL oraz APPR/DEP	Kończy operację edytowania i wywołuje menedżera plików. Dany pasek softkey pozostaje wybrany, jeśli menedżer plików zostaje zamykany	Kończy operację edytowania i wywołuje menedżera plików. Podstawowy pasek softkey pozostaje wybrany, jeśli menedżer plików zostaje zamykany

Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu 19.5

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Tabela punktów zerowych:		
■ Funkcja sortowania wartości w obrębie jednej osi	■ dostępne	■ Nie w dyspozycji
■ Anulowanie tabeli	■ dostępne	■ Nie w dyspozycji
■ Wygaszanie nie dostępnych osi	■ dostępne	■ dostępne
■ Przełączenie widoku lista/formularz	■ Przełączenie klawiszem split-screen	■ Przełączenie poprzez softkey Toggle
■ Wstawić pojedynczą linię	■ Dozwolone wszędzie, nowe numerowanie możliwe po zapytaniu. Zostaje wstawiony pusty wiersz, wypełnienie z 0 wykonać manualnie	■ Dozwolone tylko na końcu tabeli. Wiersz o wartości 0 zostaje wstawiony we wszystkich kolumnach
■ Przejęcie wartości rzeczywistej pozycji na pojedynczej osi klawiszem w tabeli punktów zerowych	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Przejęcie wartości rzeczywistej pozycji na wszystkich osiach klawiszem w tabeli punktów zerowych	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Przejęcie ostatnich zmierzonych z TS pozycji klawiszem	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
Programowanie dowolnego konturu FK:		
■ Programowanie osi równoległych	■ Neutralnie ze współrzędnymi X/Y, przełączenie z FUNCTION PARAXMODE	■ W zależności od maszyny z dostępnymi osiami równoległymi
■ Automatyczne korygowanie referencji względnych	■ Referencje względne w podprogramach konturu nie są korygowane automatycznie	■ Wszystkie referencje względne zostają automatycznie korygowane

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.5 Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Obsługa przy komunikatach o błędach:		
■ Pomoc przy komunikatach o błędach	■ Wywołanie klawiszem ERR	■ Wywołanie klawiszem HELP
■ Zmiana trybu pracy, jeśli menu pomocy jest aktywne	■ Menu pomocy zostaje zamknięte przy zmianie trybu pracy	■ Zmiana trybu pracy nie jest dozwolona (klawisz bez funkcji)
■ Wybór trybu pracy w tle, jeśli menu pomocy jest aktywne	■ Menu pomocy zostaje zamknięte przy przełączeniu z F12	■ Menu pomocy zostaje otwarte przy przełączeniu z F12
■ Identyczne komunikaty o błędach	■ Zostają zebrane na liście	■ Zostają tylko raz wyświetlone
■ Kwitowanie komunikatów błędów	■ Każdy komunikat o błędach (nawet jeśli kilkakrotnie wyświetlany) musi być pokwitowany, funkcja Usunąć wszystkie jest dostępna	■ Komunikat o błędach tylko raz pokwitować
■ Dostęp do funkcji protokołu	■ Dostępny jest plik protokołu i wydajne funkcje filtrowania (błędy, naciśnięcia na klawisze)	■ Pełny plik protokołu dostępny bez funkcji filtrowania
■ Zapis do pamięci plików serwisowych	■ Dostępne. W przypadku zawieszenia systemu nie zostaje utworzony plik serwisowy	■ Dostępne. W przypadku zawieszenia systemu zostaje utworzony automatycznie plik serwisowy

Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu 19.5

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Funkcja szukania:		
■ Lista szukanych ostatnio słów	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Wyświetlenie elementów aktywnego wiersza	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Wyświetlenie listy wszystkich dostępnych wierszy NC	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
Start funkcji szukania przy zaznaczeniu kursorem klawiszami ze strzałką w górę/w dół	Funkcjonuje do maksymalnie 100000 wierszy, nastawialny przez dane Konfig	Bez ograniczenia odnośnie długości programu
Grafika programowania:		
■ Wyskalowane przedstawienie siatki	■ dostępne	■ Nie w dyspozycji
■ Edycja podprogramów konturu w cyklach SLII z AUTO DRAW ON	■ W przypadku komunikatów o błędach kursor znajduje się w programie głównym na wierszu CYCL CALL	■ W przypadku komunikatów o błędach kursor znajduje się na wierszu powodującym błąd w podprogramie konturu
■ Przesunięcie okna zoomu	■ Funkcja powtórzenia nie jest dostępna	■ Funkcja powtarzania jest dostępna
Programowanie osi pomocniczych:		
■ Składnia FUNCTION PARAXCOMP : definiowanie zachowania wskazania i ruchów przemieszczeniowych	■ dostępne	■ Nie w dyspozycji
■ Składnia FUNCTION PARAXMODE : definiowanie przyporządkowania przemieszczanych osi równoległych	■ dostępne	■ Nie w dyspozycji
Programowanie cykli producenta		
■ Dostęp do danych w tabelach	■ Poprzez SQL -polecenia oraz via FN17-/FN18- lub TABREAD-TABWRITE -funkcje	■ Poprzez FN17-/FN18- lub TABREAD-TABWRITE -funkcje
■ Dostęp do parametrów maszynowych	■ Poprzez CFGREAD -funkcję	■ Poprzez FN18 -funkcje
■ Generowanie interaktywnych cykli z CYCLE QUERY , np. cykli układu impulsowego w trybie manualnym	■ Dostępne	■ Nie w dyspozycji

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.5 Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu

Porównanie: różnice przy teście programu, funkcjonalność

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Test do wiersza N	Funkcja nie jest dostępna	Funkcja jest dostępna
Wejście klawiszem GOTO	Funkcja tylko możliwa, jeśli softkey START POJ. BLOK nie został jeszcze naciśnięty	Funkcja możliwa także po START POJ. BLOK
Obliczanie czasu obróbki	Przy każdym powtórzeniu symulacji poprzez softkey START zostaje sumowany czas obróbki	Przy każdym powtórzeniu symulacji poprzez softkey START rozpoczyna się naliczanie czasu od 0
Pojedynczy wiersz	W cyklach wzorów punktowych oraz CYCL CALL PAT sterowanie zatrzymuje po każdym punkcie	Cykle wzorów punktowych oraz CYCL CALL PAT sterowanie traktuje jako jeden wiersz

Porównanie: różnice przy teście programu, obsługa

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Rozmieszczenie pasków z softkey i ich uporządkowanie na paskach	Rozmieszczenie pasków softkey i samych softkey jest różne, w zależności od aktywnego podziału ekranu.	
Funkcja zoom	Każda płaszczyzna skrawania jest wybieralna pojedynczymi softkey	Płaszczyzna skrawania wybieralna przy pomocy trzech softkey Toggle
Specyficzne dodatkowe funkcje maszynowe M	Powodują pojawienie się komunikatów o błędach, jeśli nie są zintegrowane w PLC	Są ignorowane przy teście programu
Wyświetlanie tabeli narzędzi/edycja	Funkcja dostępna przy pomocy softkey	Funkcja nie jest dostępna
3D-widok: Przedstawienie obrabianego przedmiotu transparentnie	dostępne	Funkcja nie jest dostępna
3D-widok: Przedstawienie narzędzia transparentnie	dostępne	Funkcja nie jest dostępna
3D-widok: Wyświetlanie torów narzędzia	dostępne	Funkcja nie jest dostępna
Jakość modelu nastawialna	dostępne	Funkcja nie jest dostępna

Porównanie: różnice trybu manualnego, funkcjonalność

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Funkcja Wymiar kroku	Wymiar kroku może być definiowany oddzielnie dla osi linearnych i obrotowych.	Wymiar kroku obowiązuje razem dla osi linearnych i obrotowych.

Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu 19.5

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Preset-tabela	Transformacja bazowa (translacja i rotacja) systemu stołu maszyny na system obrabianego przedmiotu poprzez kolumny X, Y oraz Z, jak i kąt przestrzenny SPA, SPB i SPC. Dodatkowo można w kolumnach X_OFFS do W_OFFS definiować offsety osi dla każdej pojedynczej osi. Ich funkcja jest konfigurowalna.	Transformacja bazowa (translacja) systemu stołu maszyny na system obrabianego przedmiotu poprzez kolumny X, Y i Z, jak i obrót od podstawy ROT na płaszczyźnie obróbki (rotacja). Dodatkowo można w kolumnach A do W definiować punkty bazowe na osiach obrotu i osiach równoległych.
Zachowanie przy wyznaczeniu ustawienia wstępnego	Wyznaczenie wartości zadanej na osi obrotu działa jako offset osi. Ten offset działa także przy obliczaniu kinematyki i przy nachyleniu płaszczyzny obróbki. Przy pomocy parametru maszynowego CfgAxisPropKin->presetToAlignAxis zostaje określone, czy offset osi ma być doliczany po wyznaczeniu zera czy też nie. Niezależnie od tego offset osi ma zawsze następujące oddziaływanie: ■ Offset osi wpływa zawsze na wskazanie pozycji zadanej danej osi (offset osi zostaje odejmowany od aktualnej wartości osi). ■ Jeżeli współrzędna osi obrotu zostanie zaprogramowana w L-wierszu, to offset osi zostaje dodawany do zaprogramowanej współrzędnej	Zdefiniowane w parametrach maszynowych offsety osi obrotu nie mają wpływu na położenia osi, zdefiniowane w funkcji Nachylenie płaszczyzny. Przy pomocy MP7500 Bit 3 zostaje określone, czy aktualne położenie osi obrotu odnośnie punktu zerowego maszyny zostanie uwzględnione, czy też punktem wyjścia jest 0°-położenie pierwszej osi obrotu (z reguły oś C).
Obsługa tabeli preset:		
■ Tabela preset w zależności od obszaru przemieszczenia	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
Definiowanie ograniczenia posuwu	Ograniczenie posuwu dla osi linearnych i obrotowych jest definiowalne oddzielnie	Tylko jedno ograniczenie posuwu dla osi linearnych i obrotowych jest definiowalne

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.5 Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu

Porównanie: różnice trybu manualnego, obsługa

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Przejęcie wartości położenia sond mechanicznych	Przejęcie pozycji rzeczywistej przy pomocy softkey	Przejęcie pozycji rzeczywistej przy pomocy hardkey
Opuszczenie menu funkcji próbkowania	Tylko przy pomocy softkey KONIEC możliwe	Przy pomocy softkey KONIEC oraz poprzez hardkey END możliwe

Porównanie: różnice przy odpracowywaniu, obsługa

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Rozmieszczenie pasków z softkey i ich uporządkowanie na paskach	Rozmieszczenie pasków softkey i samych softkey nie jest identyczne, w zależności od aktywnego podziału ekranu.	
Zmiana trybu pracy, po przerwaniu obróbki przełączeniem na tryb pracy pojedynczymi wierszami oraz jeśli z WEWNETRZNY STOP zakończono	Przy przejściu powrotnym do trybu pracy odpracowywania: komunikat o błędach Nie wybrano aktualnego wiersza . Wybór miejsca przerwania programu musi nastąpić ze startem z dowolnego wiersza	Zmiana trybu pracy jest dozwolona, modalne informacje zostają zachowane, obróbka może być kontynuowana bezpośrednio po starcie NC
Wejście do sekwencji FK z GOTO , po odpracowaniu do tego miejsca przed zmianą trybu pracy	Komunikat o błędach FK-programowanie: niezdefiniowana pozycja startu	Wejście dozwolone
Wejście z GOTO w Wykon. progr. pojedyn. blok	Funkcja tylko możliwa, jak długo program NC nie został uruchomiony lub po naciśnięciu softkey WEWNETRZ. STOP	Funkcja możliwa także po starcie programu NC
Start programu z dowolnego wiersza:		
■ Zachowanie po odtworzeniu stanu maszyny ■ Zakończenie pozycjonowania przy ponownym wejściu ■ Przełączenie podziału ekranu przy ponownym wejściu	■ Menu ponownego najazdu musi być wybrane przy pomocy softkey NAJAZD POZYCJI. ■ Tryb pozycjonowania musi po osiągnięciu pozycji zostać zakończony przy pomocy softkey NAJAZD POZYCJI. ■ Tylko możliwe, jeśli pozycja ponownego wejścia została już najechana	■ Menu ponownego najazdu zostaje wybrane automatycznie ■ Tryb pozycjonowania zostaje automatycznie zakończony po osiągnięciu pozycji ■ We wszystkich stanach eksploatacji możliwy
Komunikaty o błędach	Komunikaty o błędach pojawiają się także po usunięciu błędów i muszą być oddzielnie pokwitowane	Komunikaty o błędach zostają częściowo automatycznie kwitowane po usunięciu błędów
Wzory punktowe w trybie pojedynczych wierszy	W cyklach wzorów punktowych oraz CYCL CALL PAT sterowanie zatrzymuje po każdym punkcie	Cykle wzorów punktowych oraz CYCL CALL PAT sterowanie traktuje jako jeden wiersz

Porównanie: różnice przy odpracowywaniu, ruchy przemieszczenia



Uwaga, sprawdzić ruchy przemieszczenia!

Programy NC, zapisane na starszych modelach sterowań TNC, mogą na TNC 640 prowadzić do wykonywania innych ruchów przemieszczenia lub do komunikatów o błędach!

Programy zawsze wykonywać zawsze z konieczną starannością i ostrożnością!

Poniżej znajduje się lista znanych różnic. Lista ta nie gwarantuje kompletnego zestawienia!

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Przemieszczenie z dołączonym kółkiem ręcznym z M118	Działa w aktywnym układzie współrzędnych, czyli w razie konieczności obróconym lub nachylonym albo w stałym układzie współrzędnych, w zależności od nastawienia w menu 3D ROT trybu manualnego	Działa w stałym układzie współrzędnych maszyny
Najazd/odjazd z APPR/DEP, R0 aktywna, płaszczyzna elementów to nie płaszczyzna obróbki	Jeśli to możliwe, wiersze zostają wykonane na zdefiniowanej płaszczyźnie elementów , komunikaty o błędach przy APPRLN, DEPLN, APPRCT, DEPCT	Jeśli to możliwe, wiersze zostają wykonane na zdefiniowanej płaszczyźnie obróbki , komunikaty o błędach przy APPRLN, APPRLT, APPRCT, APPRLCT
Skalowanie przemieszczenia dosuwania/odsuwania (APPR/DEP/RND)	Specyficzny dla osi współczynnik skalowania jest dozwolony, promień nie jest skalowany	Komunikat o błędach
Najazd/odjazd z APPR/DEP	Komunikat o błędach, jeśli przy APPR/DEP LN lub APPR/DEP CT zaprogramowano R0 .	Przyjęcie promienia NARZ o wartości 0 i kierunku korekcji RR
Najazd/odjazd z APPR/DEP , jeśli zdefiniowano elementy konturu o długości 0	Elementy konturu o długości 0 są ignorowane. Przemieszczenia najazdu i odjazdu są obliczane dla pierwszego i ostatniego ważnego elementu konturu	Zostaje wydawany komunikat o błędach, jeśli po APPR -wierszu został zaprogramowany element konturu o długości 0 (odnośnie pierwszego punktu konturu zaprogramowanego w wierszu APPR). Przed elementem konturu o długości 0 przed DEP -wierszem iTNC nie wydaje błędu, lecz oblicza przemieszczenie odjazdu z ostatnim ważnym elementem konturu

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.5 Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Działanie z Q-parametrami	Q60 do Q99 (lub QS60 do QS99) działają zasadniczo zawsze lokalnie.	Q60 do Q99 (lub QS60 do QS99) działają w zależności od MP 7251 w skonwersowanych programach cykli (.cyc) lokalnie albo globalnie. Pakietowane wywołowania mogą powodować problemy
Automatyczne anulowanie korekcji promienia narzędzia	■ Wiersz z R0 ■ DEP-wiersz ■ END PGM	■ Wiersz z R0 ■ DEP-wiersz ■ PGM CALL ■ Programowanie cykl 10 OBROT ■ Wybór programu
NC-wiersze z M91	Bez włączenia korekcji promienia narzędzia	Włączenie korekcji promienia narzędzia
Korekcja formy narzędzia	Korekcja formy narzędzia nie jest obsługiwana, ponieważ ten rodzaj programowania jest traktowany jedynie jako programowanie wartości osiowych i zasadniczo należy wyjść z założenia, iż osie nie tworzą prostokątnego układu współrzędnych	Korekcja formy narzędzia nie jest obsługiwana
Start programu z dowolnego wiersza w tabelach punktów	Narzędzie jest pozycjonowane nad następną przewidzianą do obróbki pozycją	Narzędzie jest pozycjonowane nad ostatnią obrobioną pozycją
Pusty CC -wiersz (przejęcie bieguna zostatniej pozycji narzędzia) w programie NC	Ostatni wiersz pozycjonowania na płaszczyźnie obróbki musi zawierać obydwie współrzędne płaszczyzny obróbki	Ostatni wiersz pozycjonowania na płaszczyźnie obróbki nie musi zawierać koniecznie obydwu współrzędnych płaszczyzny obróbki. Może być problematyczne w RND lub CHF -wierszach
Specyficzny dla osi skalowany RND -wiersz	RND -wiersz zostaje skalowany, rezultatem jest elipsa	Zostaje wydawany komunikat o błędach
Reakcja, jeśli przed lub po RND - lub CHF -wierszu zdefiniowany jest element konturu o długości 0	Zostaje wydawany komunikat o błędach	Zostaje wydawany komunikat o błędach, jeśli element konturu o długości 0 leży przed RND- lub CHF-wierszem Element konturu o długości 0 zostaje ignorowany, jeśli element konturu o długości 0 leży po RND- lub CHF-wierszu

Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu 19.5

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Programowanie okręgu ze współrzędnymi biegunowymi	Inkrementalny kąt obrotowy IPA i kierunek obrotu DR muszą mieć ten sam znak liczby. W przeciwnym razie zostaje wydawany odpowiedni komunikat o błędach	Znak liczby kierunku obrotu zostaje wykorzystywany, jeśli DR i IPA są zdefiniowane z różnymi znakami liczby
Korekcja promienia narzędzia na łukach kołowych lub na linii śrubowej z kątem rozwarcia =0	Przejście pomiędzy sąsiednimi elementami łuku/linii śrubowej zostaje utworzone. Dodatkowo zostaje wykonane przemieszczenie osi narzędzia bezpośrednio przed tym przejściem. Jeśli ten element jest pierwszym lub ostatnim korygowanym elementem, to następny albo poprzedni element są traktowane jako pierwszy lub ostatni przewidziany do korygowania element	Ekwidystanta łuku/linii śrubowej zostaje wykorzystywana dla konstrukcji toru narzędzia
Przeliczenie długości narzędzia we wskazaniu położenia	We wskazaniu pozycji wartości L i DL z tabeli narzędzi i wartość DL z TOOL CALL są wliczane	We wskazaniu położenia wartości L i DL są przeliczane z tabeli narzędzi
Przemieszczenia na okręgu przestrzeni	Zostaje wydawany komunikat o błędach	Bez ograniczenia
SLII-cykle 20 do 24:		
Liczba definiowalnych elementów konturu	Maksymalnie 16384 wierszy w 12 podkonturach łącznie	Maksymalnie 8192 elementy konturu w do 12 podkonturach łącznie, bez ograniczenia odnośnie podkonturu
Określenie płaszczyzny obróbki	Oś narzędzia w TOOL CALL-wierszu określa płaszczyznę obróbki	Osie pierwszego wiersza przemieszczenia na pierwszym podkonturze określa płaszczyznę obróbki
Pozycja na końcu cyklu SL	Konfigurowalne przez parametr posAfterContPocket, czy pozycja końcowa ma być na najechana nad ostatnią zaprogramowaną pozycją lub czy też przemieszczenie następuje na bezpiecznej wysokości	Konfigurowalne poprzez MP7420, czy pozycja końcowa ma być na najechana nad ostatnią zaprogramowaną pozycją lub czy też przemieszczenie następuje na bezpiecznej wysokości

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.5 Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
SLII-cykle 20 do 24:		
■ Zachowanie w przypadku wysepek, nie leżących w kieszeniach ■ Operacje ilościowe w SL-cykłach z kompleksową formułą konturu ■ Korekcja promienia aktywna przy CYCL CALL ■ Równoległe do osi wiersze przemieszczenia w podprogramie konturu ■ Funkcje dodatkowe M w podprogramie konturu ■ M110 (redukowanie posuwu naroże wewnętrzne)	■ Nie mogą być definiowane z kompleksową formułą konturu ■ Właściwe operacje ilościowe możliwe do przeprowadzenia ■ Zostaje wydawany komunikat o błędach ■ Zostaje wydawany komunikat o błędach ■ Zostaje wydawany komunikat o błędach ■ Funkcja nie działa o obrębie cykli SL	■ Mogą być definiowane z kompleksową formułą konturu z pewnymi ograniczeniami ■ Właściwe operacje ilościowe możliwe do przeprowadzenia tylko z ograniczeniami ■ Korekcja promienia zostaje anulowana, program zostaje wykonany ■ Program zostaje odpracowywany ■ M-funkcje są ignorowane ■ Funkcja działa także w obrębie cykli SL
Obróbka powierzchni bocznej cylindra ogólnie:		
■ Opis konturu ■ Definicja przesunięcia na powierzchni bocznej cylindra ■ Definicja przesunięcia poprzez obrót od podstawy ■ Programowanie okręgu z C/CC ■ APPR-/DEP-wiersze w definicji konturu	■ Neutralnie ze współrzędnymi X/Y ■ Neutralnie poprzez przesunięcie punktu zerowego w X/Y ■ Funkcja jest dostępna ■ Funkcja jest dostępna ■ Funkcja nie jest dostępna	■ W zależności od maszyny z dostępnymi fizycznie osiami obrotowymi ■ Zależne od maszyny przesunięcie punktu zerowego na osiach obrotu ■ Funkcja nie jest dostępna ■ Funkcja nie jest dostępna ■ Funkcja jest dostępna
Obróbka powierzchni bocznej cylindra z cyklem 28:		
■ Pełne rozwiercanie rowka ■ Tolerancja jest definiowalna	■ Funkcja jest dostępna ■ Funkcja jest dostępna	■ Funkcja nie jest dostępna ■ Funkcja jest dostępna
Obróbka powierzchni bocznej cylindra z cyklem 29	Wejście w materiał bezpośrednio na konturze mostka	Kołowy ruch najazdu do konturu mostka
Kieszenie, czopy i rowki wpustowe 25x:		
■ Ruchy zagłębienia	W strefach granicznych (stosunek geometryczny narzędzie/kontur) pojawiają się komunikaty o błędach, jeśli ruchy wcięcia prowadzą do bezsensownego/krytycznego zachowania	W strefach tych (zależności geometryczne narzędzie/kontur) następuje prostokątne wcięcie

Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu 19.5

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
PLANE-funkcja:		
■ TABLE ROT/COORD ROT nie definiowano ■ Maszyna jest skonfigurowana na kąt osiowy ■ Programowanie inkrementalnego kąta przestrzennego po PLANE AXIAL ■ Programowanie inkrementalnego kąta osiowego po PLANE SPATIAL, jeśli maszyna skonfigurowana jest na kąt przestrzenny ■ Programowanie PLANE-funkcji przy aktywnym cyklu 8 ODBICIE LUSTRZANE	■ Skonfigurowane nastawienie jest wykorzystywane ■ Wszystkie PLANE-funkcje mogą być używane ■ Zostaje wydawany komunikat o błędach ■ Zostaje wydawany komunikat o błędach ■ Zostaje wydawany komunikat o błędach ■ PLANE AXIAL możliwa	■ COORD ROT jest wykorzystywany ■ Tylko PLANE AXIAL zostaje wykonana ■ Inkrementalny kąt przestrzenny jest interpretowany jako wartość absolutna ■ Inkrementalny kąt osiowy jest interpretowany jako wartość absolutna ■ Funkcja możliwa ze wszystkimi PLANE-funkcjami
Funkcje specjalne dla programowania cykli:		
■ FN17 ■ FN18	■ Funkcja jest dostępna, różnice opisane są szczegółowo ■ Funkcja jest dostępna, różnice opisane są szczegółowo	■ Funkcja jest dostępna, różnice opisane są szczegółowo ■ Funkcja jest dostępna, różnice opisane są szczegółowo
Przeliczenie długości narzędzia we wskazaniu położenia	We wskazaniu położenia uwzględniane są długości narzędzia L i DL z tabeli narzędzi, z TOOL CALL w zależności od parametru maszynowego progToolCalIDL	We wskazaniu są uwzględniane długości narzędzia L i DL z tabeli narzędzi

Porównanie: różnice w trybie MDI

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Odpracowywanie zależnych od siebie sekwencji	Funkcja jest dostępna częściowo	Funkcja jest dostępna
Zachowywanie modalnie działających funkcji	Funkcja jest dostępna częściowo	Funkcja jest dostępna

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

19.5 Funkcje TNC 640 oraz iTNC 530 w porównaniu

Porównanie: różnice stanowisk programowania

Funkcja	TNC 640	iTNC 530
Wersja demonstracyjna	Programy z więcej niż 100 wierszy NC nie mogą być odpracowywane, zostaje wydawany komunikat o błędach.	Programy mogą być wybierane, przedstawianych jest maksymalnie 100 wierszy NC, inne wiersze są obcinane przy prezentacji programu
Wersja demonstracyjna	Jeśli wskutek pakietowania z PGM CALL więcej niż 100 wierszy NC, grafika testowa nie pokazuje ilustracji na ekranie, komunikat o błędach nie jest wydawany.	Pakietowane programy mogą być symulowane.
Kopiowanie programów NC	Kopiowanie z Windows-Explorer do i z foldera TNC:\ możliwe.	Operacja kopiowania musi następować przez TNCremo lub zarządzaniem plikami stanowiska programowania.
Poziomy softkey-pasek przełączyć	Klik na pasek przełącza pasek w prawo lub pasek w lewo	Poprzez kliknięcie na dowolną belkę jest ona aktywna

Indeks

3		
3D-korekcja.....	478	
Face Milling.....	481	
formy narzędzi.....	480	
normowany wektor.....	479	
orientacja narzędzia.....	480	
Peripheral Milling.....	482	
wartości delta.....	480	
3D-obrót od podstawy.....	570	
3D-prezentacja.....	597	
3D-sondy		
kalibrowanie.....	560	
przełączającą.....	560	
A		
ACC.....	414	
Adaptacyjne regulowanie posuwu... 402		
AFC.....	402	
ASCII-pliki.....	426	
Automatyczne wymiarowanie narzędzia.....	177	
Automatyczny start programu..	620	
B		
BAUD-szybkość ustawić....		
635, 636, 636, 636, 636, 637, 637		
Bieg szybki.....	170	
Block Check Character.....	637	
BMP-plik otworzyć.....	135	
C		
CAD-viewer.....	259	
CAM-programowanie.....	478	
Cykle próbkowania.....	552	
patrz instrukcja obsługi		
Cykle sondy pomiarowej		
tryb pracy manualnie.....	552	
Czas roboczy.....	633	
Czas zatrzymania.....	436, 437	
D		
Dane narzędzi		
indeksowanie.....	180	
wartości delta.....	173	
wywołać.....	185	
zapisać do tabeli.....	174	
zapis do programu.....	173	
Dane narzędzia.....	172	
DCM.....	395	
Definiowanie lokalnych parametrów Q.....	303	
Definiowanie półwyrobu.....	105	
Definiowanie remenantnych parametrów Q.....	303	
Dialog.....	106	
Dialog tekstem otwartym.....	106	
Dostępny do tabeli.....	333	
Dowolnie definiowalne tabele		
Dołączenie pozycjonowania		
kółkiem ręcznym M118.....	382	
DXF-dane przetwarzać		
filtr dla pozycji wiercenia.....	276	
pozycje wiercenia wybrać		
pojedynczy wybór.....	273	
ustawienia podstawowe.....	263	
ustawienie punktu odniesienia... 266		
ustawienie warstwy.....	265	
wybrać kontur.....	268	
wybrać pozycje obróbki.....	272	
DXF-konwerter.....	260	
wybrać pozycje wiercenia		
ikona.....	275	
zakres myszy.....	274	
Dynamiczne monitorowanie kolizji.. 395		
Dysk twardy.....	114	
Długość narzędzia.....	172	
E		
Ekran.....	71	
F		
Fazka.....	224	
FCL.....	634	
FCL-funkcja.....	11	
Filtr dla pozycji wiercenia przy przejmowaniu danych DXF.....	276	
Firewall.....		
FK-programowanie.....	241, 241	
grafika.....	243	
możliwości zapisu.....	247	
dane okręgu.....	248	
możliwości zapisu		
dane względne.....	251	
możliwości zapisu		
kierunek i długość elementów		
konturu.....	247	
punkty końcowe.....	247	
możliwości zapisu		
punkty pomocnicze.....	250	
możliwości zapisu		
zamknięte kontury.....	249	
otworzyć dialog.....	244	
podstawy.....	241, 245	
tory kołowe.....	246	
FN14: ERROR: wydawanie komunikatów o błędach.....	314	
FN14: ERROR: wydawanie komunikatu o błędach.....	314	
FN16: F-PRINT: wydawanie sformatowanych tekstów..	318, 318	
FN18: SYSREAD: czytanie danych systemowych.....	322, 322	
FN19: PLC: przekazywanie wartości do PLC.....	331, 331	
FN20: WAIT FOR: NC i PLC		
synchronizować.....	331	
FN23: DANE OKREGU: obliczyć okrąg z 3 punktów.....	308	
FN24: DANE OKREGU: obliczyć okrąg z 4 punktów.....	308	
FN26: TABOPEN: dowolnie definiowalną tabelę utworzyć...	433	
FN27: TABWRITE: dowolnie definiowalną tabelę wypełniać..	434	
FN27: TABWRITE: dowolnie definiowalną tabelę wypełnić....	434	
FN28: TABREAD: dowolnie definiowalną tabelę czytać....	435, 435	
FN29: PLC: wartości przekazać do PLC.....	332	
FN37: EXPORT.....	332	
Folder.....	117, 121	
kopiować.....	124	
usunąć.....	125	
utworzyć.....	121	
Frezowanie pięcioosiowe na nachylonej płaszczyźnie.....	463	
FS, funkcjonalne bezpieczeństwo... 537		
Funkcja PLANE.....	441, 442	
Funkcja szukania.....	112	
Funkcje dodatkowe.....	370	
dla danych współrzędnych.....	372	
dla kontroli przebiegu programu.... 371		
dla osi obrotu.....	465	
dla zachowania na torze		
kształtowym.....	375	
zapisać.....	370	
Funkcje dodatkowe dla wrzeciona i chłodziwa.....	371	
Funkcje niewyważenia.....	498	
Funkcje pliku.....	422	
Funkcje specjalne.....	392	
Funkcje toru kształtowego.....	206	
podstawy.....	206	
okręgi i łuki kołowe.....	209	
podstawy		
pozycjonowanie wstępne..	210	
Funkcje trygonometryczne.....	307	
Funkcje trygonometryczne		
FS.....	537	
G		
GIF-plik otworzyć.....	135	
Grafika programowania.....	243	
Grafiki.....	594	
przy programowaniu.....	152	
powiększenie wycinka.....	155	

widoki.....	596		
H		M	
Helix-interpolacja.....	237	M91, M92.....	372
I		Manualne wyznaczenie punktu	
Indeksowane narzędzia.....	180	odniesienia.....	572
INI-plik otworzyć.....	134	Menedżer narzędzi.....	192
Interfejs danych.....	635	Menedżer plików.....	114, 117
konfigurowanie.....	635	foldery.....	117
przyporządkowanie pinów.....	668	kopiować.....	124
Interfejs Ethernet.....	642	utworzyć.....	121
konfigurowanie.....	642	nadpisywanie plików.....	122
możliwości połączenia.....	642	plik	
połączenie i rozdzielanie		utworzyć.....	121
napędów.....	137	plik kopiować.....	121
wprowadzenie.....	642	przegląd funkcji.....	118
iTNC 530.....	70	Tabele kopiować.....	123
J		typ pliku.....	114
JPG-plik otworzyć.....	135	typ pliku	
K		zewnętrzne typy plików....	116
Kalkulator.....	146	usuwanie pliku.....	125
Kompensowanie ukośnego		wybrać plik.....	120
położenia przedmiotu		wywołanie.....	119
poprzez pomiar dwóch punktów		zabezpieczyć plik.....	128
prostej.....	567	zaznaczanie plików.....	126
Komunikaty o błędach.....	156, 156	zewnętrzna transmisja danych....	136
pomoc w przypadku.....	156	zmiana nazwy pliku.....	127, 127
Kontrola eksploatacji narzędzia	189	Menedżer programów:Patrz	
Kopiowanie części programu....		Menedżer plików.....	114
111,.....	111	M-funkcje	
Korekcja narzędzia.....	200	patrz funkcje dodatkowe.....	370
długość.....	200	MOD-funkcja.....	624
promień.....	201	przegląd.....	625
Korekcja narzędzia trójwymiarowa..		wybrać.....	624
478		zamknąć.....	624
Korekcja promienia.....	201	Monitorowanie	
naroża zewnętrzne, naroża		kolizja.....	395
wewnętrzne.....	203	Monitorowanie kolizji.....	395
zapis.....	202	Monitorowanie obciążenia	
Kółko na sygnale		wrzeciona.....	413
przypisanie uchwytu kółka.....	651	Monitorowanie przestrzeni roboczej	
Kółko na sygnale radiowym		604,.....	608
dane statystyczne.....	653	Monitorowanie sondy pomiarowej...	
konfigurowanie.....	651	386	
ustawienie kanału.....	652	Monitorowanie złamania narzędzia.	
ustawienie mocy transmisji.....	652	412	
Kółko ręczne.....	525	N	
Kółko ręczne na sygnale		Nachylenie bez osi obrotu.....	462
radiowym.....	528	Nachylenie płaszczyzny obróbki....	
Koło pełne.....	227	441,.....	442, 581
L		manualnie.....	581
Liczby kodowe.....	634	Nacięcia i podcięcia.....	509
Limity przemieszczenia.....	629	Najazd konturu.....	212
Linia śrubowa.....	237	Nazwa narzędzia.....	172
Look ahead.....	380	NC i PLC synchronizować.....	331
		NC-komunikaty o błędach.....	156
		Niwelowanie wibracji.....	414
		Numer narzędzia.....	172
		Numer opcji.....	634
		Numer software.....	634
		Numer wersji.....	634, 654
		O	
		Obliczanie okręgu.....	308
		Obliczenia w nawiasach.....	343
		Obróbka toczeniem.....	492
		dane narzędzia.....	503
		korekcja promienia ostrza.....	508
		prędkość posuwu.....	497
		programowanie obrotów.....	496
		Obróbka wieloosiowa.....	473
		Obrót podsattowy.....	568
		Obrót podstawowy	
		określenie w trybie manualnym....	568
		Odjazd od konturu.....	212
		Odsuw od konturu.....	384
		Określenie czasu obróbki.....	603
		O niniejszej instrukcji.....	6
		Oprogramowanie dla transmisji	
		danych.....	640
		Osie główne.....	97, 97
		Osie nachylenia.....	468
		Osie pomocnicze.....	97, 97
		Osie równoległe.....	416
		Oś obrotu.....	465
		przemieszczać po	
		zoptymalizowanym odcinku: M126	
		466	
		wskazanie zredukować M94..	467
		Osprzęt.....	93
		Otwarcie plików grafiki.....	135
		Otwarcie pliku Excel.....	131
		Otwarcie pliku tekstowego.....	134
		Otwarte naroża konturu M98....	376
		P	
		Pakietowania.....	289
		Parametry Q	
		eksport.....	332
		kontrola.....	311
		sformatowane wydawać.....	318
		wartości przekazać do PLC....	332
		zajęte z góry.....	358
		Parametry stringu.....	347
		Parametry użytkownika	
		specyficzne maszynowe.....	656
		Paraxcomp.....	416
		Paraxmode.....	416
		PDF przeglądarka.....	130
		PLANE-funkcja	
		automatyczne nachylenie.....	457
		definicja kąta osi.....	455
		PLANE- funkcja	
		definicja punktów.....	452
		PLANE-funkcja	

definicja wektora.....	450	obliczanie okręgu.....	308	Ruchy na torze kołowym	
definiowanie inkrementalne....	454	podstawowe funkcje		współrzędne biegunowe	
definiowanie kąta Eulera.....	448	matematyczne.....	305	tor kołowy wokół bieguna	
definiowanie kąta projekcji.....	447	wskazówki dotyczące		CC.....	236
definiowanie kąta przestrzennego.	445	programowaia.....	302, 348	Ruchy na torze kształtowym	
frezowanie pięcioosiowe.....	463	wskazówki dotyczące		współrzędne biegunowe.....	234
wybór możliwych rozwiązań... 460		programowania....		współrzędne biegunowe	
zachowanie przy pozycjonowaniu.	457	349, 350, 352, 354		przegląd.....	234
zresetować.....	444	Programowanie przemieszczeń		Ruchy po torze kołowym.....	222
PLC i NC synchronizować.....	331	narzędzia.....	106	współrzędne prostokątne.....	222
Plik		Programowanie Q-parametrów		przegląd.....	222
otworzyć.....	121	funkcje trygonometryczne.....	307	Ruchy po torze kształtowym	
Plik eksploatacji narzędzia....	189, 629	Promień narzędzia.....	172	biegunowe współrzędne	
Plik tekstowy.....	426	Prosta.....	223, 235	tor kołowy z tangencjalnym	
funkcje usuwania.....	427	Przebieg do wiersza.....	617	przejściem.....	236
otworzyć i zamknąć.....	426	po przerwie w zasilaniu.....	617	prostokątne współrzędne	
wyszukiwanie fragmentów tekstu..	429	Przebieg programu.....	609	tor kołowy wokół punktu	
Plik video otworzyć.....	134	kontynuowanie po przerwaniu	613	środkowego okręgu CC.....	227
PNG-plik otworzyć.....	135	pomijanie wierszy.....	621	tor kołowy z określonym	
Pobieranie plików pomocy.....	166	przebieg do wiersza.....	617	promieniem.....	228
Podprogram.....	281	przegląd.....	609	tor kołowy z tangencjalnym	
Podstawy.....	96	przerwać.....	611	przejściem.....	230
Pomiar obrabianych przedmiotów...	578	wyjście z materiału.....	614	współrzędne biegunowe	
Pomoc kontekstowa.....	161	wykonać.....	610	prosta.....	235
Pomoc w przypadku komunikatów		Przedstawienie w 3 płaszczyznach.		współrzędne prostokątne	
o błędach.....	156	600		prosta.....	223
Ponowny najazd konturu.....	619	Przejazd punktów referencyjnych....	520		
Porównanie funkcji.....	683	Przejęcie aktualnej pozycji.....	108	S	
Posuw.....	535	Przejście do nauczania.....	406	Scieżka.....	117
dla osi obrotowych, M116.....	465	Przemieszczenie osi maszyny.	523	Segmentowanie programów....	145
możliwości zapisu.....	107	kółkiem ręcznym.....	525	SPEC FCT.....	392
zmienić.....	536	stopniowe.....	524	Sprawdzanie pozycji osi.....	539
Posuw w milimetrach/obrót		zewnątrznymi klawiszami		SQL-instrukcje.....	333
wrzeciona M136.....	378	kierunkowymi.....	523	Standardy programu.....	393
Powtórzenie części programu..	283	Przerwanie obróbki.....	611	Stan linii RTS.....	637
Pozycje obrabianego przedmiotu....	99	Przesunięcie punktu zerowego	423	Status pliku.....	119
Pozycjonowanie.....	588	w tabeli punktów zerowych....	424	Stopień modyfikacji.....	11
przy nachylonej płaszczyźnie		zapis współrzędnych.....	423	Strefa ochronna.....	629
obróbki.....	374, 472	Przyporządkowanie pinów		Struktura programu.....	101
z ręcznym zapisem danych....	588	interfejsy danych.....	668	Symulacja graficzna.....	602
Próbkowanie płaszczyzna.....	570	Przystawiona obróbka toczeniem....	516	wyświetlić narzędzie.....	602
Program.....	101	Pulpit sterowniczy.....	72	System odniesienia.....	97, 97
edycja.....	109	Punkt środkowy okręgu.....	226	System pomocy.....	161
nowy otworzyć.....	105	Q		Szybkość transmisji danych....	
segmentowanie.....	145	Q-parametry.....	300, 347	635, 636, 636, 636, 636, 637, 637	
Programowanie parametrów:Patrz		lokalne parametry QL.....	300	SZYBKOSC TRANSMISJI	
programowanie parametrów Q....		przekazywanie wartości do		nastawić.....	637, 637, 638
300,	347	PLC.....	331		
Programowanie parametrów Q....		remanentne parametry QR.....	300	T	
300,	347	R		Tabela miejsca.....	182
dodatkowe funkcje.....	313	Regulowanie posuwu,		Tabela narzędzi.....	174
Jeśli/to-decyzje.....	309	automatyczne.....	402	edytowanie, wyjście z tabeli...	178
		Rodziny części.....	304	funkcje edycji.....	195, 196
		Rozplanowanie ekranu.....	71	funkcje edycji.....	179
				możliwości zapisu.....	174
				Tabela palet.....	486
				odpracowywanie.....	488
				przejmowanie współrzędnych	486

716

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 32-5061

E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32-1000

Measuring systems ☎ +49 8669 31-3104

E-mail: service.ms-support@heidenhain.de

TNC support ☎ +49 8669 31-3101

E-mail: service.nc-support@heidenhain.de

NC programming ☎ +49 8669 31-3103

E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming ☎ +49 8669 31-3102

E-mail: service.plc@heidenhain.de

Lathe controls ☎ +49 8669 31-3105

E-mail: service.lathe-support@heidenhain.de

www.heidenhain.de

Układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN

pomagają w zredukowaniu czasów dodatkowych oraz
wspomagają utrzymanie wymiarów wytwarzanych przedmiotów.

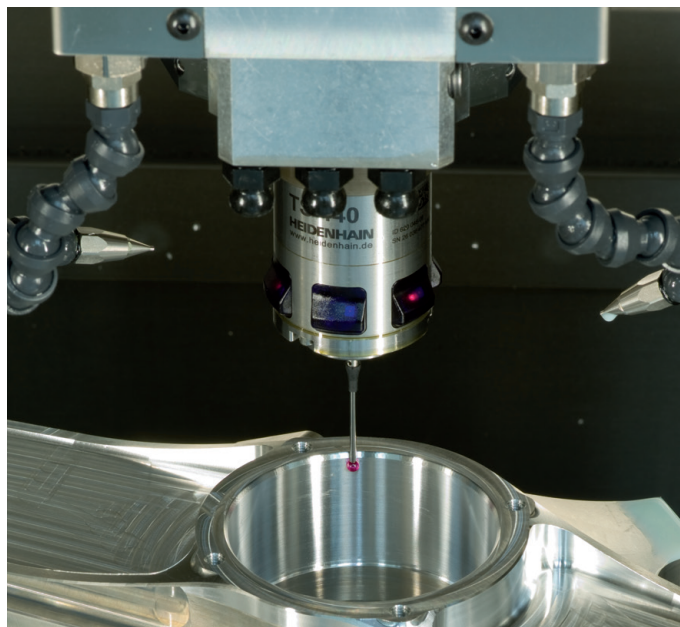
Sondy pomiarowe przedmiotowe

TS 220 kablowa transmisja sygnału

TS 440, TS 444 transmisja na podczerwieni

TS 640, TS 740 transmisja na podczerwieni

- ustawić obrabiane przedmioty
- Wyznaczyć punkty odniesienia
- Pomiar obrabianych przedmiotów



Układy pomiarowe narzędzia

TT 140 kablowe przesyłanie sygnału

TT 449 transmisja na podczerwieni

TL bezdotykowe systemy laserowe

- Pomiar narzędzi
- Monitorowanie zużycia
- Rejestrowanie złamania narzędzia

