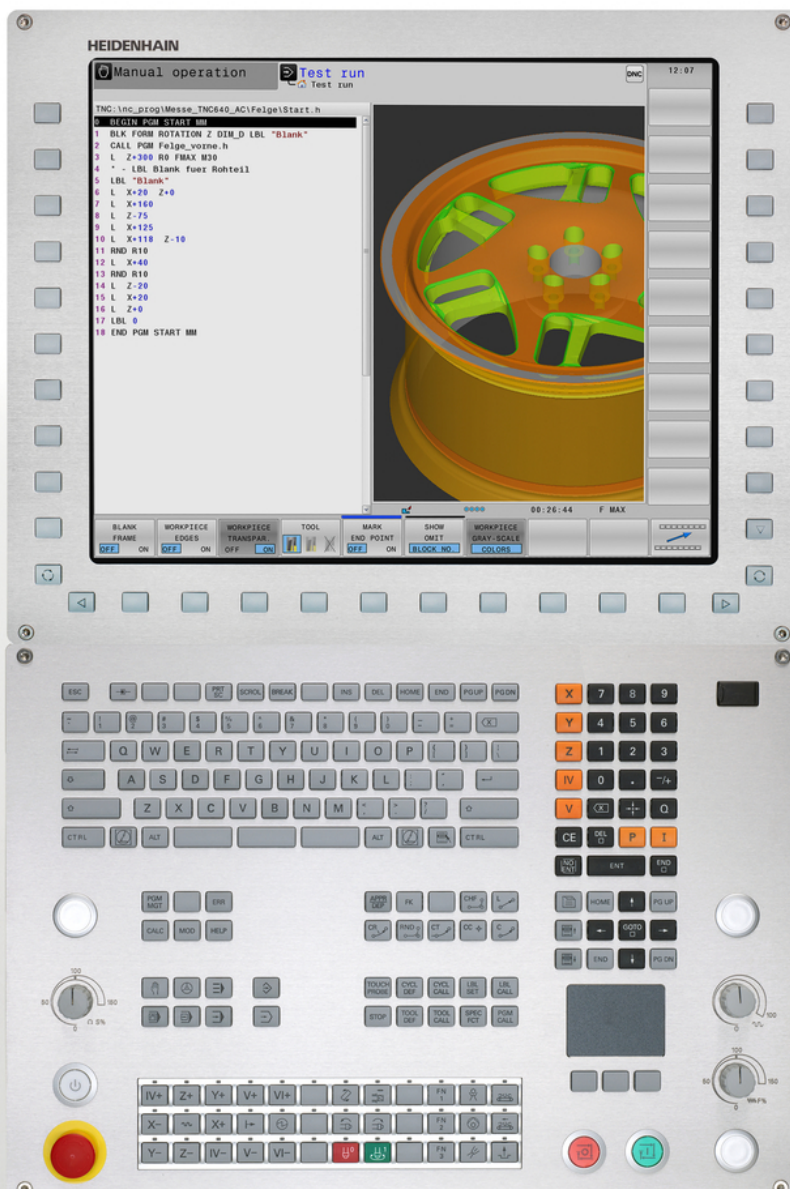




HEIDENHAIN



TNC 640

Manual do Utilizador
Programação de ciclos

Software NC
340590-05
340591-05
340595-05

Português (pt)
7/2015

Princípios básicos

Sobre este manual

Apresenta-se seguidamente uma lista dos símbolos indicadores utilizados neste manual



Este símbolo significa que há indicações especiais a respeitar relativamente à função descrita.



AVISO! Este símbolo assinala uma situação eventualmente perigosa que pode causar lesões insignificantes ou ligeiras se não for evitada.



Este símbolo significa que, ao utilizar-se a função descrita, existem um ou mais dos perigos seguintes:

- Perigos para a peça de trabalho
- Perigos para o dispositivo tensor
- Perigos para a ferramenta
- Perigos para a máquina
- Perigos para o operador



Este símbolo significa que a função descrita deve ser ajustada pelo fabricante da sua máquina. Por conseguinte, a função descrita pode diferir de máquina para máquina.



Este símbolo indica que as descrições detalhadas de uma função se encontram noutra manual de utilizador.

São desejáveis alterações? Encontrou uma gralha?

Esforçamo-nos constantemente por melhorar a documentação que temos para si. Agradecemos a sua ajuda, informando-nos das suas propostas de alterações através do seguinte endereço de e-mail:

tnc-userdoc@heidenhain.de.

Tipo de TNC, software e funções

Este manual descreve as funções disponíveis nos TNCs a partir dos números de software de NC que a seguir se apresentam.

Tipo de TNC	N.º de software de NC
TNC 640	340590-05
TNC 640 E	340591-05
TNC 640 Posto de programação	340595-05

A letra E caracteriza a versão de exportação do TNC. Para a versão de exportação do TNC, é válida a seguinte restrição:

- Movimentos lineares simultâneos até 4 eixos

Por meio de parâmetros da máquina, o fabricante adapta as capacidades do TNC à respetiva máquina. Por isso, neste manual descrevem-se também funções que não estão disponíveis em todos os TNCs.

As funções do TNC que não se encontram disponíveis em todas as máquinas são, por exemplo:

- Medição de ferramentas com o apalpador TT

Contacte o fabricante da máquina para ficar a conhecer exatamente todas as funções da sua máquina.

Muitos fabricantes de máquinas e a HEIDENHAIN oferecem cursos de programação para os TNCs. Recomenda-se a participação nestes cursos, para se ficar a conhecer de forma intensiva as funções do TNC.



Manual do Utilizador:

Todas as funções do TNC que não estejam relacionadas com ciclos encontram-se descritas no Manual do Utilizador do TNC 640. Consulte a HEIDENHAIN se necessitar deste manual.

ID Manual do utilizador de diálogo em texto claro: 892904-xx.

ID Manual do utilizador DIN/ISO: 892910-xx.

Opções de software

O TNC 640 dispõe de diversas opções de software que podem ser ativadas pelo fabricante da máquina. Cada opção é de ativação independente e contém, respetivamente, as seguintes funções:

Additional Axis (Opção #0 a Opção #7)

Eixos adicionais	Ciclos de regulação adicionais 1 a 8

Advanced Function Set 1 (Opção #8)

Grupo de funções avançadas 1

Maquinagem de mesa rotativa

- Contornos sobre o desenvolvimento de um cilindro
- Avanço em mm/min

Conversões de coordenadas:

Inclinação do plano de maquinagem

Interpolação:

Círculo em 3 eixos com plano de maquinagem rodado (círculo espacial)

Advanced Function Set 2 (Opção #9)

Grupo de funções avançadas 2

Maquinagem 3D:

- Guia do movimento especialmente livre de solavancos
- Correção da ferramenta 3D por meio de vetores normais
- Modificação da posição de cabeça basculante com o volante eletrónico durante a execução do programa; a posição da extremidade da ferramenta permanece inalterada (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement)
- Manter a ferramenta perpendicular ao contorno
- Correção do raio da ferramenta perpendicular à direção do movimento e direção da ferramenta

Interpolação:

Reta em 5 eixos (sujeito a autorização de exportação)

HEIDENHAIN DNC (Opção #18)

Comunicação com aplicações PC externas através de componentes COM

Display Step (Opção #23)

Resolução

Precisão de introdução:

- Eixos lineares até 0,01 µm
- Eixos angulares até 0,00001°

Dynamic Collision Monitoring – DCM (Opção #40)

Supervisão dinâmica de colisão

- O fabricante da máquina define os objetos a supervisionar
- Aviso em funcionamento manual
- Interrupção do programa no modo automático
- Supervisão também de movimentos de cinco eixos

DXF Converter (Opção #42)

Conversor de DXF

- Formato DXF suportado: AC1009 (AutoCAD R12)
- Aceitação de contornos e padrões de pontos
- Determinação prática de um ponto de referência
- Selecionar graficamente secções de contorno de programas de diálogo em texto claro

Adaptive Feed Control – AFC (Opção #45)

Regulação adaptativa do avanço

- Registo da potência de mandril real através de um corte de conhecimento
- Definições de limites, em a regulação automática de avanço se deve inserir
- Regulação de avanço totalmente automática na execução

KinematicsOpt (Opção #48)

Otimização da cinemática da máquina

- Guardar/restabelecer a cinemática ativa
- Testar a cinemática ativa
- Otimizar a cinemática ativa

Mill-Turning (Opção #50)

Modo de fresagem/torneamento

Funções:

- Alternância entre modo de fresagem / modo de torneamento
- Velocidade de corte constante
- Compensação do raio da lâmina
- Ciclos de torneamento

Extended Tool Management (Opção #93)

Gestão de ferramentas avançada

Baseada em Python

Spindle Synchronism (Opção #131)

Movimento sincronizado do mandril

Movimento sincronizado do mandril porta-fresa e do mandril de torneamento

Remote Desktop Manager (Opção #133)

Comando à distância de CPU externas

- Windows numa CPU separada
- Integrado na superfície do TNC

Synchronizing Functions (Opção #135)

Funções de sincronização

Função de acoplamento em tempo real (Real Time Coupling – RTC):

Acoplamento de eixos

Cross Talk Compensation – CTC (Opção #141)

Compensação de acoplamentos de eixos

- Determinação de desvio de posição por causas dinâmicas através de acelerações dos eixos
- Compensação do TCP (Tool Center Point)

Position Adaptive Control – PAC (Opção #142)

Regulação adaptativa da posição

- Adaptação de parâmetros de regulação em função da posição dos eixos no espaço de trabalho
- Adaptação de parâmetros de regulação em função da velocidade ou da aceleração de um eixo

Load Adaptive Control – LAC (Opção #143)

Regulação adaptativa da carga

- Determinação automática de massas de peças de trabalho e forças de atrito
- Adaptação de parâmetros de regulação em função da massa atual da peça de trabalho

Active Chatter Control – ACC (Opção #145)

Regulação ativa das vibrações

Função totalmente automática para supressão de vibrações durante a maquinagem

Estado de desenvolvimento (funções de atualização)

Juntamente com as opções de software, são geridos outros desenvolvimentos essenciais do software TNC através de funções de atualização, o chamado **Feature Content Level** (termo inglês para Estado de Desenvolvimento). As funções contidas no FCL não estarão disponíveis se for efetuada uma atualização do software do TNC.



Se receber uma nova máquina, todas as funções de atualização estarão disponíveis sem custos adicionais.

As funções de atualização constam do manual assinalado com **FCL n**, em que **n** corresponde ao número consecutivo do estado de desenvolvimento.

É possível ativar, por um longo período, as funções FCL através da aquisição de um código. Se necessário, contacte o fabricante da sua máquina ou a HEIDENHAIN.

Local de utilização previsto

O TNC corresponde à Classe A segundo EN 55022 e destina-se principalmente ao funcionamento em ambientes industriais.

Aviso legal

Este produto utiliza software de fonte aberta. Poderá encontrar mais informações no comando em

- ▶ Modo de funcionamento Memorização/Edição
- ▶ Função MOD
- ▶ Softkey **AVISOS DE LICENÇA**

Parâmetros opcionais

A HEIDENHAIN desenvolve continuamente o abrangente pacote de ciclos, pelo que, com cada novo software, podem surgir também novos parâmetros Q para ciclos. Estes novos parâmetros Q são opcionais e, por isso, em parte ainda não existiam em versões de software mais antigas. No ciclo, encontram-se sempre no final da definição de ciclo. Na vista geral "Funções de ciclo novas e modificadas do software 34059x-05", encontra os parâmetros Q opcionais que foram adicionados a este software. Pode decidir se deseja definir parâmetros Q opcionais ou se prefere eliminá-los com a tecla NO ENT. Também pode aceitar o valor padrão definido. Caso elimine inadvertidamente um parâmetro Q opcional, ou se, após uma atualização de software, desejar ampliar os ciclos dos seus programas existentes, também pode inserir posteriormente parâmetros Q opcionais nos ciclos. O procedimento descreve-se seguidamente.

Inserir parâmetros Q opcionais posteriormente:

- Chame a definição de ciclo
- Prima repetidamente a tecla de seta da direita até que os novos parâmetros Q sejam exibidos
- Aceite o valor padrão registado ou introduza um valor
- Se desejar aplicar o novo parâmetro Q, abandone o menu, continuando a premir a tecla de seta da direita ou com END
- Se não pretender aceitar o novo parâmetro Q, prima a tecla NO ENT

Compatibilidade

Grande parte dos programas de maquinaria que tenham sido criados em comandos numéricos HEIDENHAIN mais antigos (a partir do TNC 150 B) são executáveis pelo TNC 640, e com este novo software. Mesmo que tenham sido adicionados novos parâmetros opcionais ("Parâmetros opcionais") aos ciclos existentes, em geral, os seus programas podem continuar a ser executados como habitualmente. Tal é possível através do valor predefinido guardado. Se, pelo contrário, desejar executar num comando mais antigo um programa que foi configurado para uma versão de software recente, pode eliminar da definição de ciclo os respetivos parâmetros Q opcionais com a tecla NO ENT. Desta forma, obtém um programa adequadamente compatível com versões anteriores. Se os blocos NC contiverem elementos inválidos, estes serão identificados como blocos ERROR pelo TNC ao abrir o ficheiro.

Novas funções de ciclo do software 34059x-04

- Aos caracteres do ciclo de maquinagem 225 Gravação foram adicionados os tremas e o símbolo de diâmetro ver "GRAVAÇÃO (Ciclo 225, DIN/ISO: G225)", Página 306
- Novo ciclo de maquinagem 275 Fresagem trocoidal ver "RANHURA DE CONTORNO TROCOIDAL (ciclo 275, DIN ISO: G275)", Página 215
- Novo ciclo de maquinagem 233 Fresagem transversal ver "FRESAGEM TRANSVERSAL (ciclo 233, DIN/ISO: G233)", Página 171
- É agora possível definir um avanço para a retração no ciclo 205 Furar em profundidade universal com o parâmetro A208 ver "Parâmetros de ciclo", Página 93
- Introduziu-se um avanço de aproximação nos ciclos de fresagem de rosca 26x ver "Parâmetros de ciclo", Página 121
- Ao ciclo 404 foi adicionado o parâmetro Q305 N.º EM TABELA ver "Parâmetros de ciclo", Página 473
- O parâmetro Q395 REFERÊNCIA PROFUNDIDADE foi introduzido nos ciclos de furação 200, 203 e 205, para avaliar o T-ANGLE ver "Parâmetros de ciclo", Página 93
- O ciclo 241 FURAR EM PROFUNDIDADE COM GUME ÚNICO foi enriquecido com vários parâmetros de introdução ver "FURAR EM PROFUNDIDADE COM GUME ÚNICO (ciclo 241, DIN/ISO: G241)", Página 98
- Introduziu-se o ciclo de apalpação 4 MEDIÇÃO 3D ver "MEDIÇÃO 3D (ciclo 4)", Página 587

Funções de ciclo novas e modificadas do software 34059x-05

- Novo ciclo 880 FRESAGEM ENVOLVENTE (opção de software 50), ver "FRESAGEM ENVOLVENTE DE ENGRENAGEM (ciclo 880, DIN/ISO: G880)", Página 434
- Novo ciclo 292 TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO DE ACABAMENTO DE CONTORNO (opção de software 96), ver "ACABAMENTO DO CONTORNO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opção de software 96)", Página 290
- Novo ciclo 291 TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO DE ACOPLAMENTO (opção de software 96), ver "ACOPLAMENTO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 291, DIN/ISO: G291, opção de software 96)", Página 300
- Novo ciclo para LAC (Load Adapt. Control) Adaptação de parâmetros de regulação em função da carga (opção de software 143), ver "DETERMINAR CARGA (ciclo 239 DIN/ISO: G239, opção de software 143)", Página 316
- Ciclo 270: Foi adicionado o ciclo DADOS DE TRAÇADO DE CONTORNO ao pacote de ciclos (opção de software 19), ver "DADOS DE TRAÇADO DE CONTORNO (ciclo 270, DIN/ISO: G270)", Página 214
- O ciclo 39 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA (opção de software 1) Contorno exterior foi adicionado ao pacote de ciclos, ver "SUPERFÍCIE CILÍNDRICA (ciclo 39, DIN/ISO: G139, opção de software 1)", Página 236
- O bloco de caracteres do ciclo de maquinagem 225 Gravação foi ampliado com os caracteres CE, ß, @ e hora do sistema, ver "GRAVAÇÃO (Ciclo 225, DIN/ISO: G225)", Página 306
- Os ciclos 252-254 foram ampliados com o parâmetro opcional Q439, ver "Parâmetros de ciclo", Página 151
- O ciclo 22 foi ampliado com os parâmetros opcionais Q401, Q404, ver "DESBASTE (ciclo 22, DIN/ISO: G122)", Página 203
- Os ciclos 841, 842, 851, 852 foram ampliados com o avanço de afundamento Q488, ver "Parâmetros de ciclo", Página 380
- O ciclo 484 foi ampliado com o parâmetro opcional Q536, ver "Calibrar TT 449 sem cabo (ciclo 484, DIN/ISO: G484)", Página 639
- O torneamento excêntrico com ciclo 800 é possível com a opção 50, ver "ADAPTAR SISTEMA DE TORNEAMENTO(ciclo 800, DIN/ISO: G800)", Página 330

Índice

1	Princípios básicos / resumos.....	49
2	Utilização de ciclos de maquinagem.....	53
3	Ciclos de maquinagem: furar.....	73
4	Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas.....	105
5	Ciclos de maquinagem: fresar caixas / fresar ilhas / fresar ranhuras.....	141
6	Ciclos de maquinagem: definições de padrões.....	181
7	Ciclos de maquinagem: caixa de contorno.....	191
8	Ciclos de maquinagem: superfície cilíndrica.....	225
9	Ciclos de maquinagem: Caixa de contorno com fórmula de contorno.....	243
10	Ciclos: Conversões de coordenadas.....	257
11	Ciclos: Funções especiais.....	281
12	Ciclos: Torneamento.....	323
13	Trabalhar com ciclos de apalpação.....	447
14	Ciclos de apalpação: determinar inclinações da peça de trabalho automaticamente.....	457
15	Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente.....	479
16	Ciclos de apalpação: controlar peças de trabalho automaticamente.....	537
17	Ciclos de apalpação: Funções especiais.....	583
18	Ciclos de apalpação: medir cinemática automaticamente.....	599
19	Ciclos de apalpação: medir ferramentas automaticamente.....	631
20	Tabelas de resumo dos ciclos.....	647

1	Princípios básicos / resumos.....	49
1.1	Introdução.....	50
1.2	Grupos de ciclos disponíveis.....	51
	Resumo dos ciclos de maquinagem.....	51
	Resumo dos ciclos de apalpação.....	52

2	Utilização de ciclos de maquinagem.....	53
2.1	Trabalhar com ciclos de maquinagem.....	54
	Ciclos específicos da máquina.....	54
	Definir um ciclo com softkeys.....	55
	Definir o ciclo com a função GOTO (IR PARA).....	55
	Chamar ciclos.....	56
2.2	Predefinições de programa para ciclos.....	58
	Resumo.....	58
	Introduzir GLOBAL DEF.....	58
	Utilizar as indicações GLOBAL-DEF.....	59
	Dados globais válidos em geral.....	60
	Dados globais para programas de furar.....	60
	Dados globais para programas de fresagem com ciclos de caixa 25x.....	60
	Dados globais para programas de fresagem com ciclos de contorno.....	61
	Dados globais para o comportamento de posições.....	61
	Dados globais para funções de apalpação.....	61
2.3	Definição de padrões PATTERN DEF.....	62
	Aplicação.....	62
	Introduzir PATTERN DEF.....	63
	Utilizar PATTERN DEF.....	63
	Definir posições de maquinagem individuais.....	64
	Definir série individual.....	64
	Definir o padrão individual.....	65
	Definir a margem individual.....	66
	Definir o círculo completo.....	67
	Definir o círculo parcial.....	68
2.4	Tabelas de pontos.....	69
	Aplicação.....	69
	Introduzir tabela de pontos.....	69
	Omitir pontos individuais para a maquinagem.....	70
	Selecionar tabelas de pontos no programa.....	70
	Chamar ciclo em conjunto com tabelas de pontos.....	71

3 Ciclos de maquinagem: furar.....	73
3.1 Princípios básicos.....	74
Resumo.....	74
3.2 CENTRAR (ciclo 240, DIN/ISO: G240).....	75
Execução do ciclo.....	75
Ter em atenção ao programar!.....	75
Parâmetros de ciclo.....	76
3.3 FURAR (ciclo 200).....	77
Execução do ciclo.....	77
Ter em atenção ao programar!.....	77
Parâmetros de ciclo.....	78
3.4 ALARGAR FURO (ciclo 201, DIN/ISO: G201).....	79
Execução do ciclo.....	79
Ter em atenção ao programar!.....	79
Parâmetros de ciclo.....	80
3.5 MANDRILAR (ciclo 202, DIN/ISO: G202).....	81
Execução do ciclo.....	81
Ter em atenção ao programar!.....	82
Parâmetros de ciclo.....	83
3.6 FURAR UNIVERSAL (ciclo 203, DIN/ISO: G203).....	84
Execução do ciclo.....	84
Ter em atenção ao programar!.....	84
Parâmetros de ciclo.....	85
3.7 REBAIXAMENTO INVERTIDO (ciclo 204, DIN/ISO: G204).....	87
Execução do ciclo.....	87
Ter em atenção ao programar!.....	88
Parâmetros de ciclo.....	89
3.8 FURAR EM PROFUNDIDADE UNIVERSAL (ciclo 205, DIN/ISO: G205).....	91
Execução do ciclo.....	91
Ter em atenção ao programar!.....	92
Parâmetros de ciclo.....	93

3.9 FRESAR FURO (ciclo 208).....	95
Execução do ciclo.....	95
Ter em atenção ao programar!.....	96
Parâmetros de ciclo.....	97
3.10 FURAR EM PROFUNDIDADE COM GUME ÚNICO (ciclo 241, DIN/ISO: G241).....	98
Execução do ciclo.....	98
Ter em atenção ao programar!.....	99
Parâmetros de ciclo.....	100
3.11 Exemplos de programação.....	102
Exemplo: ciclos de furar.....	102
Exemplo: utilização de ciclos de furar em ligação com PATTERN DEF.....	103

4 Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas.....	105
4.1 Princípios básicos.....	106
Resumo.....	106
4.2 ROSCAGEM com mandril compensador (ciclo 206, DIN/ISO: G206).....	107
Execução do ciclo.....	107
Ter em atenção ao programar!.....	108
Parâmetros de ciclo.....	109
4.3 ROSCAGEM sem mandril compensador GS (ciclo 207, DIN/ISO: G207).....	110
Execução do ciclo.....	110
Ter em atenção ao programar!.....	111
Parâmetros de ciclo.....	112
Retirar a ferramenta durante a interrupção do programa.....	112
4.4 ROSCAGEM COM ROTURA DE APARA (ciclo 209, DIN/ISO: G209).....	113
Execução do ciclo.....	113
Ter em atenção ao programar!.....	114
Parâmetros de ciclo.....	115
4.5 Princípios básicos para fresagem de rosca.....	117
Condições.....	117
4.6 FRESAGEM DE ROSCA (ciclo 262, DIN/ISO: G262).....	119
Execução do ciclo.....	119
Ter em atenção ao programar!.....	120
Parâmetros de ciclo.....	121
4.7 FRESAR ROSCA EM REBAIXAMENTO (ciclo 263, DIN/ISO: G263).....	122
Execução do ciclo.....	122
Ter em atenção ao programar!.....	123
Parâmetros de ciclo.....	124
4.8 FRESAGEM DE ROSCA EM FURO (ciclo 264, DIN/ISO: G264).....	126
Execução do ciclo.....	126
Ter em atenção ao programar!.....	127
Parâmetros de ciclo.....	128

4.9 FRESAGEM DE ROSCA EM FURO DE HÉLICE (ciclo 265, DIN/ISO: G265).....	130
Execução do ciclo.....	130
Ter em atenção ao programar!.....	131
Parâmetros de ciclo.....	132
4.10 FRESAGEM DE ROSCA EXTERIOR (ciclo 267, DIN/ISO: G267).....	134
Execução do ciclo.....	134
Ter em atenção ao programar!.....	135
Parâmetros de ciclo.....	136
4.11 Exemplos de programação.....	138
Exemplo: roscagem.....	138

5	Ciclos de maquinagem: fresar caixas / fresar ilhas / fresar ranhuras.....	141
5.1	Princípios básicos.....	142
	Resumo.....	142
5.2	CAIXA RETANGULAR (ciclo 251, DIN/ISO: G251).....	143
	Execução do ciclo.....	143
	Ter em atenção ao programar.....	144
	Parâmetros de ciclo.....	145
5.3	CAIXA CIRCULAR (ciclo 252, DIN/ISO: G252).....	148
	Execução do ciclo.....	148
	Ter em atenção ao programar!.....	150
	Parâmetros de ciclo.....	151
5.4	FRESAGEM DE RANHURAS (ciclo 253).....	153
	Execução do ciclo.....	153
	Ter em atenção ao programar!.....	154
	Parâmetros de ciclo.....	155
5.5	RANHURA CIRCULAR (ciclo 254, DIN/ISO: G254).....	158
	Execução do ciclo.....	158
	Ter em atenção ao programar!.....	159
	Parâmetros de ciclo.....	160
5.6	RECHTECKZAPFEN ILHA RETANGULAR (ciclo 256, DIN/ISO: G256).....	163
	Execução do ciclo.....	163
	Ter em atenção ao programar!.....	164
	Parâmetros de ciclo.....	165
5.7	ILHA CIRCULAR (ciclo 257, DIN/ISO: G257).....	167
	Execução do ciclo.....	167
	Ter em atenção ao programar!.....	168
	Parâmetros de ciclo.....	169
5.8	FRESAGEM TRANSVERSAL (ciclo 233, DIN/ISO: G233).....	171
	Execução do ciclo.....	171
	Ter em atenção ao programar!.....	175
	Parâmetros de ciclo.....	176

5.9 Exemplos de programação..... 179

Exemplo: fresar caixa, ilha e ranhura.....179

6 Ciclos de maquinagem: definições de padrões.....	181
6.1 Princípios básicos.....	182
Resumo.....	182
6.2 PADRÃO DE PONTOS SOBRE CÍRCULO (ciclo 220, DIN/ISO: G220).....	183
Execução do ciclo.....	183
Ter em atenção ao programar!.....	183
Parâmetros de ciclo.....	184
6.3 PADRÃO DE PONTOS SOBRE LINHAS (ciclo 221, DIN/ISO: G221).....	186
Execução do ciclo.....	186
Ter em atenção ao programar!.....	186
Parâmetros de ciclo.....	187
6.4 Exemplos de programação.....	188
Exemplo: Círculos de furos.....	188

7	Ciclos de maquinagem: caixa de contorno.....	191
7.1	Ciclos SL.....	192
	Princípios básicos.....	192
	Resumo.....	193
7.2	CONTORNO (Ciclo 14, DIN/ISO: G37).....	194
	Ter em atenção ao programar!.....	194
	Parâmetros de ciclo.....	194
7.3	Contornos sobrepostos.....	195
	Princípios básicos.....	195
	Subprogramas: caixas sobrepostas.....	195
	Superfície de "soma".....	196
	Superfície de "diferença".....	197
	Superfície de "intersecção".....	198
7.4	DADOS DO CONTORNO (ciclo 20, DIN/ISO: G120).....	199
	Ter em atenção ao programar!.....	199
	Parâmetros de ciclo.....	200
7.5	PRÉ-FURAR (ciclo 21, DIN/ISO: G121).....	201
	Execução do ciclo.....	201
	Ter em atenção ao programar!.....	202
	Parâmetros de ciclo.....	202
7.6	DESBASTE (ciclo 22, DIN/ISO: G122).....	203
	Execução do ciclo.....	203
	Ter em atenção ao programar!.....	204
	Parâmetros de ciclo.....	205
7.7	ACABAMENTO EM PROFUNDIDADE (ciclo 23, DIN/ISO: G123).....	207
	Execução do ciclo.....	207
	Ter em atenção ao programar!.....	208
	Parâmetros de ciclo.....	208
7.8	ACABAMENTO LATERAL (ciclo 24, DIN/ISO: G124).....	209
	Execução do ciclo.....	209
	Ter em atenção ao programar!.....	210
	Parâmetros de ciclo.....	211

7.9 TRAÇADO DE CONTORNO (ciclo 25, DIN/ISO: G125)..... 212

Execução do ciclo.....	212
Ter em atenção ao programar!.....	212
Parâmetros de ciclo.....	213

7.10 DADOS DE TRAÇADO DE CONTORNO (ciclo 270, DIN/ISO: G270)..... 214

Ter em atenção ao programar!.....	214
Parâmetros de ciclo.....	214

7.11 RANHURA DE CONTORNO TROCIDAL (ciclo 275, DIN ISO: G275).....215

Execução do ciclo.....	215
Ter em atenção ao programar!.....	217
Parâmetros de ciclo.....	218

7.12 Exemplos de programação..... 220

Exemplo: desbaste e acabamento posterior de uma caixa.....	220
Exemplo: pré-furar, desbastar e acabar contornos sobrepostos.....	222
Exemplo: traçado do contorno.....	224

8 Ciclos de maquinagem: superfície cilíndrica.....	225
8.1 Princípios básicos.....	226
Resumo dos ciclos para superfícies cilíndricas.....	226
8.2 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA (ciclo 27, DIN/ISO: G127, opção de software 1).....	227
Execução do ciclo.....	227
Ter em atenção ao programar!.....	228
Parâmetros de ciclo.....	229
8.3 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA Fresagem de ranhuras (ciclo 28, DIN/ISO: G128, opção de software 1).....	230
Execução do ciclo.....	230
Ter em atenção ao programar!.....	231
Parâmetros de ciclo.....	232
8.4 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA Fresagem de nervuras (ciclo 29, DIN/ISO: G129, opção de software 1).....	233
Execução do ciclo.....	233
Ter em atenção ao programar!.....	234
Parâmetros de ciclo.....	235
8.5 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA (ciclo 39, DIN/ISO: G139, opção de software 1).....	236
Execução do ciclo.....	236
Ter em atenção ao programar!.....	237
Parâmetros de ciclo.....	238
8.6 Exemplos de programação.....	239
Exemplo: superfície cilíndrica com ciclo 27.....	239
Exemplo: superfície cilíndrica com ciclo 28.....	241

9 Ciclos de maquinagem: Caixa de contorno com fórmula de contorno.....243

9.1 Ciclos SL com fórmula de contorno complexa.....244

Princípios básicos.....	244
Selecionar programa com definições de contorno.....	246
Definir as descrições de contorno.....	246
Introduzir fórmula de contorno mais complexa.....	247
Contornos sobrepostos.....	248
Executar contorno com ciclos SL.....	250
Exemplo: desbastar e acabar contornos sobrepostos com fórmula de contorno.....	251

9.2 Ciclos SL com fórmula de contorno simples.....254

Princípios básicos.....	254
Introduzir fórmula de contorno simples.....	256
Executar contorno com ciclos SL.....	256

10 Ciclos: Conversões de coordenadas.....	257
10.1 Princípios básicos.....	258
Resumo.....	258
Ativação da conversão de coordenadas.....	258
10.2 DESLOCAÇÃO DO PONTO ZERO (ciclo 7, DIN/ISO: G54).....	259
Ativação.....	259
Parâmetros de ciclo.....	259
10.3 Deslocação do PONTO ZERO com tabelas de pontos zero (ciclo 7, DIN/ISO: G53).....	260
Atuação.....	260
Ter em atenção ao programar!.....	261
Parâmetros de ciclo.....	261
Selecionar a tabela de pontos zero no programa NC.....	262
Editar a tabela de pontos zero no modo de funcionamento Programação.....	262
Configurar a tabela de pontos zero.....	264
Sair da tabela de pontos zero.....	264
Apresentação de estados.....	264
10.4 DEFINIR PONTO DE REFERÊNCIA (Ciclo 247, DIN/ISO: G247).....	265
Atuação.....	265
Ter em atenção antes de programar!.....	265
Parâmetros de ciclo.....	265
Apresentação de estados.....	265
10.5 ESPELHAR (ciclo 8, DIN/ISO: G28).....	266
Atuação.....	266
Ter em atenção ao programar!.....	267
Parâmetros de ciclo.....	267
10.6 ROTAÇÃO (Ciclo 10, DIN/ISO: G73).....	268
Atuação.....	268
Ter em atenção ao programar!.....	269
Parâmetros de ciclo.....	269
10.7 FATOR DE ESCALA (Ciclo 11, DIN/ISO: G72).....	270
Atuação.....	270
Parâmetros de ciclo.....	270

10.8 FATOR DE ESCALA ESPECÍF. EIXO (Ciclo 26)..... 271

Atuação.....	271
Ter em atenção ao programar!.....	271
Parâmetros de ciclo.....	272

10.9 PLANO DE MAQUINAGEM (ciclo 19, DIN/ISO: G80, opção de software 1)..... 273

Atuação.....	273
Ter em atenção ao programar!.....	274
Parâmetros de ciclo.....	274
Anular.....	275
Posicionar eixos rotativos.....	275
Visualização de posições num sistema inclinado.....	276
Supervisão do espaço de trabalho.....	276
Posicionamento no sistema inclinado.....	277
Combinação com outros ciclos de conversão de coordenadas.....	277
Normas para trabalhar com o ciclo 19 PLANO DE MAQUINAGEM INCLINADO.....	278

10.10 Exemplos de programação..... 279

Exemplo: ciclos de conversão de coordenadas.....	279

11 Ciclos: Funções especiais.....	281
11.1 Princípios básicos.....	282
Resumo.....	282
11.2 TEMPO DE ESPERA (Ciclo 9, DIN/ISO: G04).....	283
Função.....	283
Parâmetros de ciclo.....	283
11.3 CHAMADA DO PROGRAMA (ciclo 12, DIN/ISO: G39).....	284
Função do ciclo.....	284
Ter em atenção ao programar!.....	284
Parâmetros de ciclo.....	285
11.4 ORIENTAÇÃO DO MANDRIL (Ciclo 13, DIN/ISO: G36).....	286
Função do ciclo.....	286
Ter em atenção ao programar!.....	286
Parâmetros de ciclo.....	286
11.5 TOLERÂNCIA (Ciclo 32, DIN/ISO: G62).....	287
Função do ciclo.....	287
Influências na definição geométrica no sistema CAM.....	287
Ter em atenção ao programar!.....	288
Parâmetros de ciclo.....	289
11.6 ACABAMENTO DO CONTORNO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opção de software 96).....	290
Execução do ciclo.....	290
Ter em atenção ao programar!.....	293
Parâmetros de ciclo.....	295
Variantes de maquinagem.....	296
Definir a ferramenta.....	297
11.7 ACOPLAMENTO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 291, DIN/ISO: G291, opção de software 96).....	300
Execução do ciclo.....	300
Ter em atenção ao programar!.....	301
Parâmetros de ciclo.....	302
Definir a ferramenta.....	303

11.8 GRAVAÇÃO (Ciclo 225, DIN/ISO: G225)..... 306

Execução do ciclo.....	306
Ter em atenção ao programar!.....	306
Parâmetros de ciclo.....	307
Carateres de gravação permitida.....	309
Caracteres que não podem ser impressos.....	309
Gravar variáveis do sistema.....	310

11.9 FRESAGEM TRANSVERSAL (ciclo 232, DIN/ISO: G232)..... 311

Execução do ciclo.....	311
Ter em atenção ao programar!.....	313
Parâmetros de ciclo.....	314

11.10 DETERMINAR CARGA (ciclo 239 DIN/ISO: G239, opção de software 143).....316

Execução do ciclo.....	316
Ter em atenção ao programar!.....	317
Parâmetros de ciclo.....	317

11.11 Exemplos de programação..... 318

Exemplo de torneamento de interpolação, ciclo 291.....	318
Exemplo de torneamento de interpolação, ciclo 292.....	320

12 Ciclos: Torneamento.....	323
12.1 Ciclos de torneamento (opção de software 50).....	324
Resumo.....	324
Trabalhar com ciclos de torneamento.....	327
Seguimento do bloco (FUNCTION TURNDATA).....	328
12.2 ADAPTAR SISTEMA DE TORNEAMENTO (ciclo 800, DIN/ISO: G800).....	330
Aplicação.....	330
Atuação.....	333
Ter em atenção ao programar!.....	333
Parâmetros de ciclo.....	334
12.3 REPOR SISTEMA DE TORNEAMENTO (ciclo 801, DIN/ISO: G801).....	336
Ter em atenção ao programar!.....	336
Atuação.....	336
Parâmetros de ciclo.....	336
12.4 Noções básicas sobre os ciclos de remoção de aparas.....	337
12.5 TORNEAR ESCALÃO LONGITUDINAL (ciclo 811, DIN/ISO: G811).....	338
Aplicação.....	338
Execução do ciclo Desbaste.....	338
Execução do ciclo Acabamento.....	339
Ter em atenção ao programar!.....	339
Parâmetros de ciclo.....	340
12.6 TORNEAR ESCALÃO LONGITUDINAL AVANÇADO (ciclo 812, DIN/ISO: G812).....	341
Aplicação.....	341
Execução do ciclo Desbaste.....	341
Execução do ciclo Acabamento.....	342
Ter em atenção ao programar!.....	342
Parâmetros de ciclo.....	343
12.7 TORNEAR AFUNDAMENTO LONGITUDINAL (ciclo 813, DIN/ISO: G813).....	345
Aplicação.....	345
Execução do ciclo Desbaste.....	345
Execução do ciclo Acabamento.....	346
Ter em atenção ao programar!.....	346
Parâmetros de ciclo.....	347

12.8 TORNEAR AFUNDAMENTO LONGITUDINAL AVANÇADO (ciclo 814, DIN/ISO: G814)..... 348

Aplicação.....	348
Execução do ciclo Desbaste.....	348
Execução do ciclo Acabamento.....	349
Ter em atenção ao programar!.....	349
Parâmetros de ciclo.....	350

12.9 TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL (ciclo 810, DIN/ISO: G810)..... 352

Aplicação.....	352
Execução do ciclo Desbaste.....	352
Execução do ciclo Acabamento.....	353
Ter em atenção ao programar!.....	353
Parâmetros de ciclo.....	354

12.10 TORNEAR PARALELAMENTE AO CONTORNO (ciclo 815, DIN/ISO: G815)..... 356

Aplicação.....	356
Execução do ciclo Desbaste.....	356
Execução do ciclo Acabamento.....	357
Ter em atenção ao programar!.....	357
Parâmetros de ciclo.....	358

12.11 TORNEAR ESCALÃO TRANSVERSAL (ciclo 821, DIN/ISO: G821)..... 360

Aplicação.....	360
Execução do ciclo Desbaste.....	360
Execução do ciclo Acabamento.....	361
Ter em atenção ao programar!.....	361
Parâmetros de ciclo.....	362

12.12 TORNEAR ESCALÃO TRANSVERSAL AVANÇADO (ciclo 822, DIN/ISO: G822)..... 363

Aplicação.....	363
Execução do ciclo Desbaste.....	363
Execução do ciclo Acabamento.....	364
Ter em atenção ao programar!.....	364
Parâmetros de ciclo.....	365

12.13 TORNEAR AFUNDAMENTO TRANSVERSAL (ciclo 823, DIN/ISO: G823).....367

Aplicação.....	367
Execução do ciclo Desbaste.....	367
Execução do ciclo Acabamento.....	368
Ter em atenção ao programar!.....	368
Parâmetros de ciclo.....	369

12.14 TORNEAR AFUNDAMENTO TRANSVERSAL AVANÇADO (ciclo 824, DIN/ISO: G824).....370

Aplicação.....	370
Execução do ciclo Desbaste.....	370
Execução do ciclo Acabamento.....	371
Ter em atenção ao programar!.....	371
Parâmetros de ciclo.....	372

12.15 TORNEAR CONTORNO TRANSVERSAL (ciclo 820, DIN/ISO: G820).....374

Aplicação.....	374
Execução do ciclo Desbaste.....	374
Execução do ciclo Acabamento.....	375
Ter em atenção ao programar!.....	375
Parâmetros de ciclo.....	376

12.16 TORNEAMENTO DE CORTE SIMPLES RADIAL (Ciclo 841, DIN/ISO: G841).....378

Aplicação.....	378
Execução do ciclo Desbaste.....	378
Execução do ciclo Acabamento.....	379
Ter em atenção ao programar!.....	379
Parâmetros de ciclo.....	380

12.17 TORNEAMENTO DE CORTE RADIAL AVANÇADO (Ciclo 842, DIN/ISO: G842).....381

Aplicação.....	381
Execução do ciclo Desbaste.....	381
Execução do ciclo Acabamento.....	382
Ter em atenção ao programar!.....	382
Parâmetros de ciclo.....	383

12.18 TORNEAMENTO DE CORTE DE CONTORNO RADIAL (Ciclo 840, DIN/ISO: G840).....386

Aplicação.....	386
Execução do ciclo Desbaste.....	386
Execução do ciclo Acabamento.....	387
Ter em atenção ao programar!.....	387
Parâmetros de ciclo.....	388

12.19 TORNEAMENTO DE CORTE SIMPLES AXIAL (ciclo 851, DIN/ISO: G851)..... 390

Aplicação.....	390
Execução do ciclo Desbaste.....	390
Execução do ciclo Acabamento.....	391
Ter em atenção ao programar!.....	391
Parâmetros de ciclo.....	392

12.20 TORNEAMENTO DE CORTE AXIAL AVANÇADO (Ciclo 852, DIN/ISO: G852)..... 393

Aplicação.....	393
Execução do ciclo Desbaste.....	393
Execução do ciclo Acabamento.....	394
Ter em atenção ao programar!.....	394
Parâmetros de ciclo.....	395

12.21 TORNEAMENTO DE CORTE DE CONTORNO AXIAL (Ciclo 850, DIN/ISO: G850)..... 398

Aplicação.....	398
Execução do ciclo Desbaste.....	398
Execução do ciclo Acabamento.....	399
Ter em atenção ao programar!.....	399
Parâmetros de ciclo.....	400

12.22 PUNÇIONAMENTO RADIAL (Ciclo 861, DIN/ISO: G861)..... 402

Aplicação.....	402
Execução do ciclo Desbaste.....	402
Execução do ciclo Acabamento.....	403
Ter em atenção ao programar!.....	403
Parâmetros de ciclo.....	404

12.23PUNCIÓNAMENTO RADIAL AVANÇADO (Ciclo 862, DIN/ISO: G862)..... 405

Aplicação.....	405
Execução do ciclo Desbaste.....	405
Execução do ciclo Acabamento.....	406
Ter em atenção ao programar!.....	406
Parâmetros de ciclo.....	407

12.24PUNCIÓNAMENTO DE CONTORNO RADIAL (Ciclo 860, DIN/ISO: G860).....409

Aplicação.....	409
Execução do ciclo Desbaste.....	409
Execução do ciclo Acabamento.....	410
Ter em atenção ao programar!.....	410
Parâmetros de ciclo.....	411

12.25PUNCIÓNAMENTO AXIAL (ciclo 871, DIN/ISO: G871).....413

Aplicação.....	413
Execução do ciclo Desbaste.....	413
Execução do ciclo Acabamento.....	413
Ter em atenção ao programar!.....	414
Parâmetros de ciclo.....	414

12.26PUNCIÓNAMENTO AXIAL AVANÇADO (Ciclo 872, DIN/ISO: G872)..... 415

Aplicação.....	415
Execução do ciclo Desbaste.....	415
Execução do ciclo Acabamento.....	416
Ter em atenção ao programar!.....	416
Parâmetros de ciclo.....	417

12.27PUNCIÓNAMENTO DE CONTORNO AXIAL (Ciclo 870, DIN/ISO: G870)..... 419

Aplicação.....	419
Execução do ciclo Desbaste.....	419
Execução do ciclo Acabamento.....	420
Ter em atenção ao programar!.....	420
Parâmetros de ciclo.....	421

12.28 ROSCA LONGITUDINAL (Ciclo 831, DIN/ISO: G831)..... 423

Aplicação.....	423
Execução do ciclo.....	423
Ter em atenção ao programar!.....	424
Parâmetros de ciclo.....	425

12.29 ROSCA AVANÇADA (Ciclo 832, DIN/ISO: G832)..... 426

Aplicação.....	426
Execução do ciclo.....	426
Ter em atenção ao programar!.....	427
Parâmetros de ciclo.....	428

12.30 ROSCA PARALELA AO CONTORNO (Ciclo 830, DIN/ISO: G830)..... 430

Aplicação.....	430
Execução do ciclo.....	430
Ter em atenção ao programar!.....	431
Parâmetros de ciclo.....	432

12.31 FRESAGEM ENVOLVENTE DE ENGRENAGEM (ciclo 880, DIN/ISO: G880)..... 434

Execução do ciclo.....	434
Ter em atenção ao programar!.....	435
Parâmetros de ciclo.....	437
Direção de rotação em função do lado de maquinagem (Q550).....	439

12.32 VERIFICAR DESEQUILÍBRIO (ciclo 892, DIN/ISO: G892)..... 440

Aplicação.....	440
Ter em atenção ao programar!.....	441
Parâmetros de ciclo.....	442

12.33 Exemplos de programação..... 443

Exemplo: escalão com recesso.....	443
Exemplo de fresagem envolvente.....	445

13 Trabalhar com ciclos de apalpação.....	447
13.1 Generalidades sobre os ciclos de apalpação.....	448
Funcionamento.....	448
Considerar a rotação básica no Modo de Funcionamento Manual.....	448
Ciclos de apalpação nos modos de funcionamento Manual e Volante Eletrónico.....	448
Ciclos de apalpação para o funcionamento automático.....	449
13.2 Antes de trabalhar com ciclos de apalpação!.....	451
Percurso máximo até ao ponto de apalpação: DIST na tabela do apalpador.....	451
Distância de segurança para o ponto de apalpação: SET_UP na tabela do apalpador.....	451
Orientar o apalpador de infravermelhos no sentido de apalpação programado: TRACK na tabela do apalpador.....	451
Apalpador digital, avanço de apalpação: F na tabela do apalpador.....	452
Apalpador digital, Avanço para movimentos de posicionamento: FMAX.....	452
Apalpador digital, Marcha rápida para movimentos de posicionamento: F_PREPOS na tabela do apalpador.....	452
Medição múltipla.....	453
Margem fiável para medição múltipla.....	453
Executar ciclos de apalpação.....	454
13.3 Tabela do apalpador.....	455
Generalidades.....	455
Editar tabelas de apalpador.....	455
Dados do apalpador.....	456

14 Ciclos de apalpação: determinar inclinações da peça de trabalho automaticamente..... 457

14.1 Princípios básicos.....458

Resumo..... 458

Características comuns dos ciclos de apalpação para o registo da posição inclinada da peça de trabalho..... 459

14.2 ROTAÇÃO BÁSICA (ciclo 400, DIN/ISO: G400)..... 460

Execução do ciclo..... 460

Ter em atenção ao programar!..... 460

Parâmetros de ciclo..... 461

14.3 ROTAÇÃO BÁSICA através de dois furos (ciclo 401, DIN/ISO: G401)..... 463

Execução do ciclo..... 463

Ter em atenção ao programar!..... 463

Parâmetros de ciclo..... 464

14.4 ROTAÇÃO BÁSICA através de duas ilhas circulares (ciclo 402, DIN/ISO: G402)..... 466

Execução do ciclo..... 466

Ter em atenção ao programar!..... 466

Parâmetros de ciclo..... 467

14.5 ROTAÇÃO BÁSICA através de um eixo rotativo (ciclo 403, DIN/ISO: G403)..... 469

Execução do ciclo..... 469

Ter em atenção ao programar!..... 470

Parâmetros de ciclo..... 471

14.6 DEFINIR ROTAÇÃO BÁSICA (ciclo 404, DIN/ISO: G404).....473

Execução do ciclo..... 473

Parâmetros de ciclo..... 473

14.7 Ajustar a inclinação duma peça de trabalho por meio do eixo C (ciclo 405, DIN/ISO: G405)..... 474

Execução do ciclo..... 474

Ter em atenção ao programar!..... 475

Parâmetros de ciclo..... 476

14.8 Exemplo: determinar a rotação básica por meio de dois furos..... 478

15 Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente.....	479
15.1 Princípios básicos.....	480
Resumo.....	480
Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência.....	483
15.2 PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DA RANHURA (ciclo 408, DIN/ISO: G408).....	485
Execução do ciclo.....	485
Ter em atenção ao programar!.....	486
Parâmetros de ciclo.....	487
15.3 PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DA NERVURA (ciclo 409, DIN/ISO: G409).....	489
Execução do ciclo.....	489
Ter em atenção ao programar!.....	489
Parâmetros de ciclo.....	490
15.4 PONTO DE REFERÊNCIA RETÂNGULO INTERIOR (ciclo 410, DIN/ISO: G410).....	492
Execução do ciclo.....	492
Ter em atenção ao programar!.....	493
Parâmetros de ciclo.....	494
15.5 PONTO DE REFERÊNCIA RETÂNGULO EXTERIOR (ciclo 411, DIN/ISO: G411).....	496
Execução do ciclo.....	496
Ter em atenção ao programar!.....	497
Parâmetros de ciclo.....	498
15.6 PONTO DE REFERÊNCIA CÍRCULO INTERIOR (ciclo 412, DIN/ISO: G412).....	500
Execução do ciclo.....	500
Ter em atenção ao programar!.....	501
Parâmetros de ciclo.....	502
15.7 PONTO DE REFERÊNCIA CÍRCULO EXTERIOR (ciclo 413, DIN/ISO: G413).....	505
Execução do ciclo.....	505
Ter em atenção ao programar!.....	506
Parâmetros de ciclo.....	507
15.8 PONTO DE REFERÊNCIA ESQUINA EXTERIOR (ciclo 414, DIN/ISO: G414).....	510
Execução do ciclo.....	510
Ter em atenção ao programar!.....	511
Parâmetros de ciclo.....	512

15.9 PONTO DE REFERÊNCIA ESQUINA INTERIOR (ciclo 415, DIN/ISO: G415).....515

Execução do ciclo.....	515
Ter em atenção ao programar!.....	516
Parâmetros de ciclo.....	517

15.10 PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DO CÍRCULO DE FUROS (ciclo 416, DIN/ISO: G416).....519

Execução do ciclo.....	519
Ter em atenção ao programar!.....	520
Parâmetros de ciclo.....	521

15.11 PONTO DE REFERÊNCIA EIXO DO APALPADOR (ciclo 417, DIN/ISO: G417).....523

Execução do ciclo.....	523
Ter em atenção ao programar!.....	523
Parâmetros de ciclo.....	524

15.12 PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DE 4 FUROS (ciclo 418, DIN/ISO: G418)..... 525

Execução do ciclo.....	525
Ter em atenção ao programar!.....	526
Parâmetros de ciclo.....	527

15.13 PONTO DE REFERÊNCIA EIXO INDIVIDUAL (ciclo 419, DIN/ISO: G419).....530

Execução do ciclo.....	530
Ter em atenção ao programar!.....	530
Parâmetros de ciclo.....	531

15.14 Exemplo: Definição do ponto de referência centro segmento de círculo e aresta superior da peça de trabalho.....533

15.15 Exemplo: definição do ponto de referência lado superior da peça de trabalho e centro círculo de furos.....534

16 Ciclos de apalpação: controlar peças de trabalho automaticamente.....	537
16.1 Princípios básicos.....	538
Resumo.....	538
Registrar resultados de medição.....	539
Resultados de medição em parâmetros Q.....	541
Estado da medição.....	541
Supervisão da tolerância.....	541
Supervisão da ferramenta.....	542
Sistema de referência para resultados de medição.....	543
16.2 PLANO DE REFERÊNCIA (ciclo 0, DIN/ISO: G55).....	544
Execução do ciclo.....	544
Ter em atenção ao programar!.....	544
Parâmetros de ciclo.....	544
16.3 PLANO DE REFERÊNCIA polar (ciclo 1).....	545
Execução do ciclo.....	545
Ter em atenção ao programar!.....	545
Parâmetros de ciclo.....	545
16.4 MEDIR ÂNGULO (ciclo 420, DIN/ISO: G420).....	546
Execução do ciclo.....	546
Ter em atenção ao programar!.....	546
Parâmetros de ciclo.....	547
16.5 MEDIR FURO (ciclo 421, DIN/ISO: G421).....	549
Execução do ciclo.....	549
Ter em atenção ao programar!.....	549
Parâmetros de ciclo.....	550
16.6 MEDIR CÍRCULO EXTERIOR (ciclo 422, DIN/ISO: G422).....	553
Execução do ciclo.....	553
Ter em atenção ao programar!.....	553
Parâmetros de ciclo.....	554
16.7 MEDIR RETÂNGULO INTERIOR (ciclo 423, DIN/ISO: G423).....	556
Execução do ciclo.....	556
Ter em atenção ao programar!.....	557
Parâmetros de ciclo.....	558

16.8 MEDIR RETÂNGULO EXTERIOR (ciclo 424, DIN/ISO: G424).....560

Execução do ciclo.....	560
Ter em atenção ao programar!.....	560
Parâmetros de ciclo.....	561

16.9 MEDIR LARGURA INTERIOR (ciclo 425, DIN/ISO: G425)..... 563

Execução do ciclo.....	563
Ter em atenção ao programar!.....	563
Parâmetros de ciclo.....	564

16.10 MEDIR NERVURA EXTERIOR (ciclo 426, DIN/ISO: G426)..... 566

Execução do ciclo.....	566
Ter em atenção ao programar!.....	566
Parâmetros de ciclo.....	567

16.11 MEDIR COORDENADA (ciclo 427, DIN/ISO: G427).....569

Execução do ciclo.....	569
Ter em atenção ao programar!.....	569
Parâmetros de ciclo.....	570

16.12 MEDIR CÍRCULO DE FUROS (ciclo 430, DIN/ISO: G430)..... 572

Execução do ciclo.....	572
Ter em atenção ao programar!.....	573
Parâmetros de ciclo.....	574

16.13 MEDIR PLANO (ciclo 431, DIN/ISO: G431)..... 576

Execução do ciclo.....	576
Ter em atenção ao programar!.....	577
Parâmetros de ciclo.....	577

16.14 Exemplos de programação..... 579

Exemplo: medir e fazer trabalho de acabamento de ilhas retangulares.....	579
Exemplo: medir caixa retangular, registar os resultados de medição.....	581

17 Ciclos de apalpação: Funções especiais.....	583
17.1 Princípios básicos.....	584
Resumo.....	584
17.2 MEDIÇÃO (ciclo 3).....	585
Execução do ciclo.....	585
Ter em atenção ao programar!.....	585
Parâmetros de ciclo.....	586
17.3 MEDIÇÃO 3D (ciclo 4).....	587
Execução do ciclo.....	587
Ter em atenção ao programar!.....	587
Parâmetros de ciclo.....	588
17.4 Calibrar o apalpador digital.....	589
17.5 Visualizar valores de calibração.....	590
17.6 CALIBRAR TS (ciclo 460, DIN/ISO: G460).....	591
17.7 CALIBRAR COMPRIMENTO DE TS (ciclo 461, DIN/ISO: G461).....	593
17.8 CALIBRAR RAIO DE TS INTERNAMENTE (ciclo 462, DIN/ISO: G462).....	595
17.9 CALIBRAR RAIO DE TS EXTERNAMENTE (ciclo 463, DIN/ISO: G463).....	597

18 Ciclos de apalpação: medir cinemática automaticamente.....	599
18.1 Medição da cinemática com o apalpador TS (opção KinematicsOpt).....	600
Princípios básicos.....	600
Resumo.....	601
18.2 Condições.....	602
Ter em atenção ao programar!.....	602
18.3 GUARDAR CINEMÁTICA (ciclo 450, DIN/ISO: G450, opção).....	603
Execução do ciclo.....	603
Ter em atenção ao programar!.....	603
Parâmetros de ciclo.....	604
Função de protocolo.....	604
Indicações acerca da conservação de dados.....	605
18.4 MEDIR A CINEMÁTICA (ciclo 451, DIN/ISO: G451, opção).....	606
Execução do ciclo.....	606
Sentido de posicionamento.....	608
Máquinas com eixos de recortes dentados hirth.....	609
Escolha da quantidade de pontos de medição.....	610
Seleção da posição da esfera de calibração na mesa da máquina.....	611
Indicações acerca da precisão.....	611
Indicações acerca dos diferentes métodos de calibração.....	612
Folga.....	613
Ter em atenção ao programar!.....	614
Parâmetros de ciclo.....	615
Diferentes Modos (Q406).....	618
Função de protocolo.....	619
18.5 COMPENSAÇÃO DE PRESET (ciclo 452, DIN/ISO: G452, opção).....	620
Execução do ciclo.....	620
Ter em atenção ao programar!.....	622
Parâmetros de ciclo.....	623
Ajuste de cabeças intercambiáveis.....	625
Compensação do desvio.....	627
Função de protocolo.....	629

19 Ciclos de apalpação: medir ferramentas automaticamente.....	631
19.1 Princípios básicos.....	632
Resumo.....	632
Diferenças entre os ciclos 31 a 33 e 481 a 483.....	633
Ajustar os parâmetros de máquina.....	634
Introduções na tabela de ferramentas TOOL.T.....	636
19.2 Calibrar TT (ciclo 30 ou 480, DIN/ISO: G480 opção #17).....	638
Execução do ciclo.....	638
Ter em atenção ao programar!.....	638
Parâmetros de ciclo.....	638
19.3 Calibrar TT 449 sem cabo (ciclo 484, DIN/ISO: G484).....	639
Princípios básicos.....	639
Execução do ciclo.....	639
Ter em atenção ao programar!.....	640
Parâmetros de ciclo.....	640
19.4 Medir o comprimento da ferramenta (ciclo 31 ou 481, DIN/ISO: G481).....	641
Execução do ciclo.....	641
Ter em atenção ao programar!.....	642
Parâmetros de ciclo.....	642
19.5 Medir o raio da ferramenta (ciclo 32 ou 482, DIN/ISO: G482).....	643
Execução do ciclo.....	643
Ter em atenção ao programar!.....	643
Parâmetros de ciclo.....	644
19.6 Medir completamente a ferramenta (ciclo 33 ou 483, DIN/ISO: G483).....	645
Execução do ciclo.....	645
Ter em atenção ao programar!.....	645
Parâmetros de ciclo.....	646

20 Tabelas de resumo dos ciclos..... 647

20.1 Tabela de resumo..... 648

Ciclos de maquinagem.....	648
Ciclos de torneamento.....	650
Ciclos do apalpador.....	651

1

**Princípios
básicos / resumos**

1.1 Introdução

1.1 Introdução

As maquinagens que se repetem com frequência e que contêm vários passos de maquinagem memorizam-se no TNC como ciclos. Também estão disponíveis como ciclos as conversões de coordenadas e algumas funções especiais. A maioria dos ciclos utiliza o parâmetro Q como parâmetro de transferência.



Atenção, perigo de colisão!

Os ciclos executam, eventualmente, maquinagens de grande envergadura. Por razões de segurança executar um teste de programa gráfico antes da execução!



Se, em ciclos com números superiores a 200, se utilizarem atribuições de parâmetros indiretas (p. ex. **Q210 = Q1**), a modificação do parâmetro atribuído (p. ex., Q1) não se torna efetiva após a definição de ciclo. Nestes casos, defina diretamente o parâmetro de ciclo (p. ex. **Q210**).

Se, em ciclos de maquinagem com números superiores a 200, se definir um parâmetro de avanço, é igualmente possível atribuir, através da softkey, o avanço definido no bloco **TOOL CALL** (Softkey **FAUTO**) em vez de um valor numérico. Dependendo de cada ciclo e de cada função do parâmetro de avanço, estão ainda disponíveis as alternativas de avanço **FMAX** (marcha rápida), **FZ** (avanço dos dentes) e **FU** (avanço da rotação).

Tenha em atenção que uma alteração do avanço **FAUTO** após uma definição de ciclo não tem qualquer efeito, porque o TNC atribui internamente de forma permanente o avanço do bloco **TOOL CALL** no processamento da definição de ciclo.

Se quiser apagar um ciclo com vários blocos parciais, o TNC avisa se deve ser apagado o ciclo completo.

1.2 Grupos de ciclos disponíveis

Resumo dos ciclos de maquinagem



- A barra de softkeys mostra os diferentes grupos de ciclos

Grupo de ciclos	Softkey	Página
Ciclos para furar em profundidade, alargar furos, mandrilar e rebaixar	FURO ROSCADO	74
Ciclos para furar roscas, abrir roscas e fresar roscas	FURO ROSCADO	106
Ciclos para fresar caixas, ilhas e ranhuras e para fresagem transversal	CAIXAS/ ILHAS/ RANHURAS	142
Ciclos para o cálculo de coordenadas com que são deslocados, rodados, refletidos, ampliados e reduzidos quaisquer contornos	TRANSF. COORD.	258
Ciclos SL (lista de subcontornos), com os quais são elaborados contornos compostos por vários subcontornos sobrepostos, assim como ciclos para maquinagem de superfície cilíndrica e para fresagem trocoidal	CICLOS SL	226
Ciclos para a elaboração de padrões de pontos, p. ex., círculo de furos ou superfície de furos	FIGURA DE PONTOS	182
Ciclos para maquinagens de torneamento e para fresagem envolvente	TORNEAR	324
Ciclos especiais Tempo de Espera, Chamada do Programa, Orientação do Mandril, Gravação, Tolerância, Torneamento de interpolação, Determinar carga	CICLOS ESPECIAIS	282



- Eventualmente, continuar a comutar para ciclos de maquinagem específicos da máquina. Tais ciclos de maquinagem podem ser integrados pelo fabricante da sua máquina

1.2 Grupos de ciclos disponíveis

Resumo dos ciclos de apalpação



- A barra de softkeys mostra os diferentes grupos de ciclos

Grupo de ciclos	Softkey	Página
Ciclos para a determinação automática e compensação da posição inclinada duma peça de trabalho		458
Ciclos para a memorização automática do ponto de referência		480
Ciclos para o controlo automático da peça de trabalho		538
Ciclos especiais		584
Calibrar apalpador		591
Ciclos para a medição automática da cinemática		458
Ciclos para a medição automática da ferramenta (disponibilizado pelo fabricante da máquina)		632



- Eventualmente, continuar a comutar para ciclos de apalpação específicos da máquina. Tais ciclos de apalpação podem ser integrados pelo fabricante da sua máquina

2

**Utilização
de ciclos de
maquinagem**

Utilização de ciclos de maquinagem

2.1 Trabalhar com ciclos de maquinagem

2.1 Trabalhar com ciclos de maquinagem

Ciclos específicos da máquina

Em muitas máquinas estão disponíveis ciclos que são implementados adicionalmente aos ciclos HEIDENHAIN no TNC pelo seu fabricante da máquina. Para isso, está à disposição uma gama de ciclos separada.

- Ciclos 300 a 399
Ciclos específicos da máquina que devem ser definidos através da tecla **CYCL DEF**
- Ciclos 500 a 599
Ciclos do apalpador específicos da máquina que devem ser definidos através da tecla



Para este caso consulte a respetiva descrição de funções no manual da máquina.

No caso dos ciclos específicos de máquina, em certas circunstâncias, também são utilizados parâmetros de transferência, que a HEIDENHAIN já utilizou em ciclos standard. Na utilização simultânea de ciclos ativos DEF (ciclos que o TNC executa automaticamente na definição do ciclo, ver "Chamar ciclos", Página 56) e ciclos ativados por CALL (ciclos que é necessário chamar para a execução, ver "Chamar ciclos", Página 56), para evitar problemas relativamente à substituição de parâmetros de transferência utilizados várias vezes, observe o seguinte procedimento:

- ▶ Regra geral, programar os ciclos ativos DEF antes dos ciclos ativos CALL
- ▶ Entre a definição de um ciclo ativo CALL e a respetiva chamada do ciclo, programe apenas um ciclo ativo DEF se não ocorrerem sobreposições nos parâmetros de transferência destes dois ciclos

Definir um ciclo com softkeys



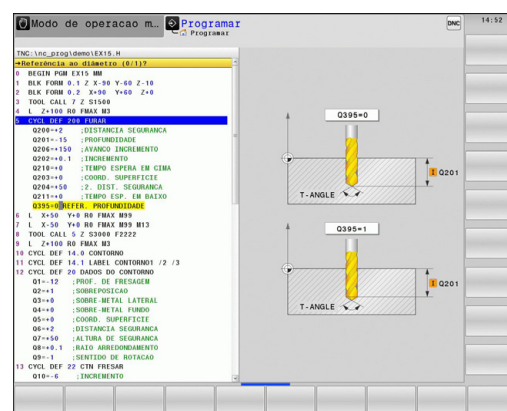
- ▶ A barra de softkeys mostra os diferentes grupos de ciclos



- ▶ Selecionar o grupo de ciclos, p. ex., ciclos de furar



- ▶ Selecionar o ciclo, p.ex. FURAR COM. O TNC abre um diálogo e pede todos os valores de introdução; ao mesmo tempo, o TNC abre um gráfico na metade direita do ecrã, onde o parâmetro a introduzir está realçado
- ▶ Introduza todos os parâmetros pedidos pelo TNC e termine cada introdução com a tecla **ENT**
- ▶ O TNC termina o diálogo depois de se terem introduzido todos os dados necessários



Definir o ciclo com a função GOTO (IR PARA)



- ▶ A barra de softkeys mostra os diferentes grupos de ciclos



- ▶ O TNC abre a janela de seleção smartSelect com um resumo dos ciclos
- ▶ Selecione o ciclo pretendido com as teclas de setas ou o rato. O TNC abre então o diálogo de ciclo como atrás descrito

Exemplo de blocos NC

7 CYCL DEF 200 FURAR	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURANCA
Q201=3	;PROFUNDIDADE
Q206=150	;AVANCO INCREMENTO
Q202=5	;INCREMENTO
Q210=0	;TEMPO ESPERA EM CIMA
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2. DIST. SEGURANCA
Q211=0.25	;TEMPO ESP. EM BAIXO
Q395=0	;REFER. PROFUNDIDADE

Utilização de ciclos de maquinagem

2.1 Trabalhar com ciclos de maquinagem

Chamar ciclos



Condições

Antes de uma chamada de ciclo, programe de todas as vezes:

- **BLK FORM** para a representação gráfica (necessário só para o teste de gráfico)
- Chamada da ferramenta
- Sentido de rotação do mandril (função auxiliar M3/M4)
- Definição do ciclo (CYCL DEF).

Tenha em conta outras condições apresentadas nas descrições a seguir sobre ciclos.

Os seguintes ciclos atuam a partir da sua definição no programa de maquinagem. Não pode nem deve chamar estes ciclos:

- os ciclos 220 padrão de pontos sobre um círculo e 221 padrão de pontos sobre linhas
- o ciclo SL 14 CONTORNO
- o ciclo SL 20 DADOS DO CONTORNO
- Ciclo 32 TOLERÂNCIA
- Ciclos para a conversão de coordenadas
- o ciclo 9 TEMPO DE ESPERA
- todos os ciclos de apalpação

Podem chamar-se todos os restantes ciclos com as funções a seguir descritas.

Chamada de ciclo com CYCL CALL

A função **CYCL CALL** chama uma vez o último ciclo de maquinagem definido. O ponto inicial do ciclo é a última posição programada antes do bloco CYCL CALL.

CYCL
CALL

- ▶ programar a chamada de ciclo: Premir a tecla **CYCL CALL**
- ▶ Introduzir a chamada do ciclo: Premir a softkey **CYCL CALL M**
- ▶ Se necessário, introduzir a função auxiliar M (p.ex. **M3** para ligar o mandril) ou terminar o diálogo com a tecla **END**

Chamada de ciclo com CYCL CALL PAT

A função **CYCL CALL PAT** chama o ciclo de maquinagem definido em último lugar para todas as posições que se tenham definido numa definição de padrão PATTERN DEF (ver "Definição de padrões PATTERN DEF", Página 62) ou numa tabela de pontos (ver "Tabelas de pontos", Página 69) .

Chamada de ciclo com CYCL CALL POS

A função **CYCL CALL POS** chama uma vez o último ciclo de maquinagem definido. O ponto inicial do ciclo é a posição que se definiu no bloco **CYCL CALL POS**.

O TNC aproxima a posição indicada no bloco **CYCL CALL POS** com lógica de posicionamento:

- Se a posição da ferramenta atual no eixo da ferramenta for superior à aresta superior da peça de trabalho (Q203), o TNC posiciona primeiro para a posição programada no plano de maquinagem e de seguida no eixo da ferramenta
- Se a posição da ferramenta atual no eixo da ferramenta for inferior à aresta superior da peça de trabalho (Q203), o TNC posiciona primeiro para a altura segura no eixo da ferramenta e de seguida para a posição programada no plano de maquinagem



No bloco **CYCL CALL POS**, têm que estar sempre programados três eixos de coordenadas. Através da coordenada no eixo da ferramenta pode-se alterar facilmente a posição inicial. Funciona como uma deslocação do ponto zero adicional.

O avanço definido no bloco **CYCL CALL POS** só é válido para a aproximação à posição inicial programada nesse bloco.

O TNC aproxima à posição definida no bloco **CYCL CALL POS**, por princípio, com correção de raio desativada (R0).

Quando se chama um ciclo com **CYCL CALL POS** em que está definida uma posição inicial (p. ex. ciclo 212), então a posição definida no ciclo age como uma deslocação adicional sobre a posição definida no bloco **CYCL CALL POS**. Por isso deve definir a posição inicial a ser determinada no ciclo sempre para 0.

Chamada de ciclo com M99/M89

A função atuante bloco a bloco **M99** chama uma vez o último ciclo de maquinagem definido. Pode programar-se **M99** no fim dum bloco de posicionamento; o TNC desloca-se para esta posição e a seguir chama o último ciclo de maquinagem definido.

Se quiser que o TNC execute automaticamente o ciclo depois de cada bloco de posicionamento, programe a primeira chamada de ciclo com **M89**.

Para anular a atuação de **M89**, programe

- **M99** no bloco de posicionamento onde se faz a aproximação ao último ponto inicial, ou
- defina com **CYCL DEF** um novo ciclo de maquinagem

2.2 Predefinições de programa para ciclos

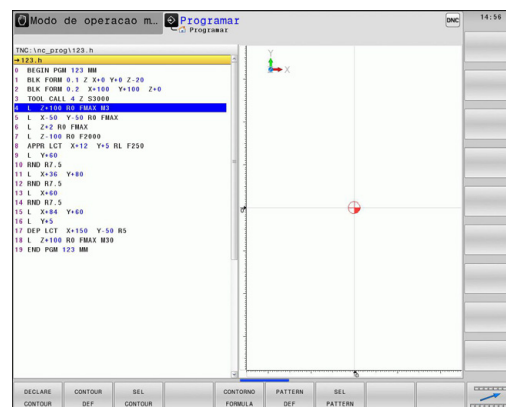
2.2 Predefinições de programa para ciclos

Resumo

Todos os ciclos 20 a 25 e aqueles com números superiores a 200 utilizam sempre parâmetros de ciclos idênticos, como, p.ex., a distância de segurança **Q200**, que se devem introduzir em cada definição de ciclo. Através da função **GLOBAL DEF**, tem-se a possibilidade de definir estes parâmetros de ciclos no início do programa de forma centralizada, de modo a que atuem globalmente em todos os ciclos de maquinagem utilizados no programa. No respetivo ciclo de maquinagem, basta remeter para o valor que foi definido no início do programa.

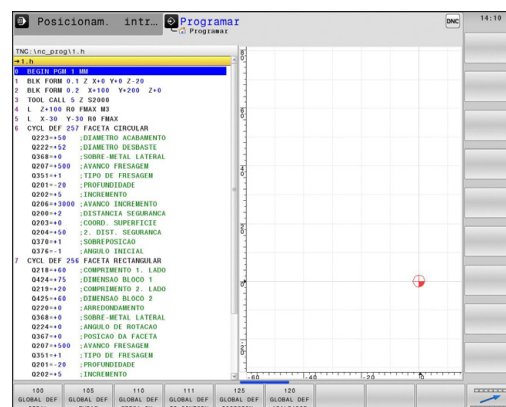
Dispõe-se das seguintes funções GLOBAL DEF:

Padrões de maquinagem	Softkey	Página
GLOBAL DEF GERAL Definição de parâmetros de ciclos válidos em geral	100 GLOBAL DEF GERAL	60
GLOBAL DEF FURAR Definição de parâmetros especiais de ciclos de furos	105 GLOBAL DEF FURAR	60
GLOBAL DEF FRESAGEM DE CAIXAS Definição de parâmetros especiais de ciclos para fresar caixas	110 GLOBAL DEF FRESA CX.	60
GLOBAL DEF FRESAGEM DE CONTORNO Definição de parâmetros especiais de ciclos de fresagem de contorno	111 GLOBAL DEF FR. CONTORN	61
GLOBAL DEF POSICIONAR Definição do comportamento de posicionamento em CYCL CALL PAT	125 GLOBAL DEF POSICION.	61
GLOBAL DEF APALPAÇÃO Definição de parâmetros especiais de ciclos de apalpação	126 GLOBAL DEF APALPADOR	61



Introduzir GLOBAL DEF

- Selecionar modo de funcionamento Memorização/ Edição
- Selecionar as funções especiais
- Selecionar funções para as predefinições do programa
- SELECIONAR AS FUNÇÕES GLOBAL DEF**
- Selecionar as funções GLOBAL-DEF pretendidas, por ex. **GLOBAL DEF GERAL**
- Introduzir as definições necessárias, confirmar com a tecla ENT

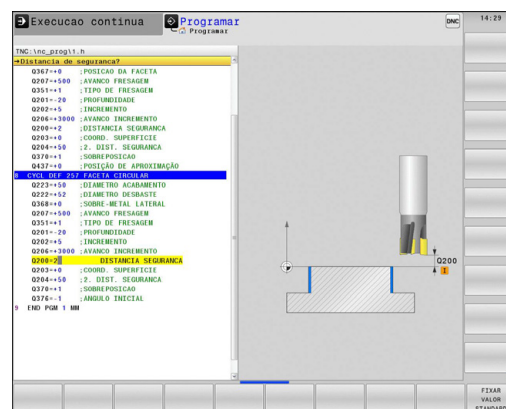


Utilizar as indicações GLOBAL-DEF

Se tiver introduzido as funções GLOBAL-DEF correspondentes no início do programa, então pode referir este valor globalmente válido na definição de qualquer ciclo de maquinagem.

Proceda da seguinte forma:

-  Selecionar modo de funcionamento Memorização/Edição
-  Selecionar os ciclos de maquinagem
-  Selecionar o grupo de ciclos pretendido, por exemplo, ciclos de furo
-  Selecionar o ciclo pretendido, p.ex. **FURAR**
- O TNC ilumina a softkey **INTRODUZIR O VALOR STANDARD**, quando exista um parâmetro global para tal
- Premir a softkey **MEMORIZAR VALOR STANDARD**: o TNC regista a palavra **PREDEF** (em inglês, predefinição) na definição de ciclo. Desta forma efetuou um encadeamento com o parâmetro **GLOBAL DEF** correspondente definido no início do programa



Atenção, perigo de colisão!

Tenha em atenção que as alterações efetuadas posteriormente aos ajustes do programa têm efeito sobre todo o programa de maquinagem e, como tal, podem alterar consideravelmente o processo de maquinagem.

Se se registar um valor fixo num ciclo de maquinagem, então este valor não será modificado pelas funções **GLOBAL DEF**.

Utilização de ciclos de maquinagem

2.2 Predefinições de programa para ciclos

Dados globais válidos em geral

- ▶ **Distância de segurança:** distância entre o extremo da ferramenta e a superfície da peça de trabalho por deslocação automática da posição inicial do ciclo no eixo da ferramenta
- ▶ **2ª distância de segurança:** posição na qual o TNC posiciona a ferramenta no final de um passo de maquinagem. A posição de maquinagem seguinte é alcançada no plano de maquinagem a esta altura
- ▶ **F Posicionamento:** avanço com o qual o TNC desloca a ferramenta dentro de um ciclo
- ▶ **F Retrocesso:** avanço com o qual o TNC volta a posicionar a ferramenta na posição anterior



Os parâmetros são válidos para todos os ciclos de maquinagem 2xx.

Dados globais para programas de furar

- ▶ **Retrocesso rotura de apara:** valor com que o TNC retrocede a ferramenta quando há rotura de apara
- ▶ **Tempo de espera em baixo:** tempo em segundos que a ferramenta espera na base do furo
- ▶ **Tempo de espera em cima:** tempo em segundos que a ferramenta permanece na distância de segurança



Os parâmetros são válidos para os ciclos de furo, de roscagem e de fresar rosca de 200 a 209, 240 e 262 até 267.

Dados globais para programas de fresagem com ciclos de caixa 25x

- ▶ **Fator de sobreposição:** raio da ferramenta x fator de sobreposição tem como resultado a aproximação lateral
- ▶ **Modo de fresagem:** sentido sincronizado/sentido contrário
- ▶ **Modo de penetração:** penetração no material em hélice, pendular ou perpendicular



Os parâmetros são válidos para os ciclos de fresagem 251 até 257.

Dados globais para programas de fresagem com ciclos de contorno

- ▶ **Distância de segurança:** distância entre o extremo da ferramenta e a superfície da peça de trabalho por deslocação automática da posição inicial do ciclo no eixo da ferramenta
- ▶ **Altura segura:** altura absoluta onde não pode produzir-se nenhuma colisão com a peça de trabalho (para posicionamento intermédio e retrocesso no fim do ciclo)
- ▶ **Fator de sobreposição:** raio da ferramenta x fator de sobreposição tem como resultado a aproximação lateral
- ▶ **Modo de fresagem:** sentido sincronizado/sentido contrário



Os parâmetros são válidos para os ciclos SL 20, 22, 23, 24 e 25.

Dados globais para o comportamento de posições

- ▶ **Comportamento de posicionamento:** retrocesso no eixo da ferramenta no final de um passo de maquinagem: retroceder para a 2ª distância de segurança ou para a posição no início da unidade



Os parâmetros são válidos para todos os ciclos de maquinagem sempre que chamar cada ciclo com a função **CYCL CALL PAT**.

Dados globais para funções de apalpação

- ▶ **Distância de segurança:** Distância entre haste de apalpação e a superfície da peça de trabalho na aproximação automática da posição de apalpação
- ▶ **Altura segura:** coordenadas no eixo do apalpador sobre as quais o TNC desloca o sistema de apalpação entre pontos de medição, desde que a opção **Deslocar para altura segura** esteja ativa
- ▶ **Deslocar para altura segura:** selecionar se o TNC deve deslocar-se entre pontos de medição na distância de segurança ou a uma altura mais segura



Os parâmetros aplicam-se a todos os ciclos de apalpação 4xx.

Utilização de ciclos de maquinagem

2.3 Definição de padrões PATTERN DEF

2.3 Definição de padrões PATTERN DEF

Aplicação

Com a função **PATTERN DEF**, definem-se facilmente padrões de maquinagem, que se podem chamar com a função **CYCL CALL PAT**. Tal como acontece nas definições de ciclos, também na definição de padrões estão disponíveis figuras de ajuda que esclarecem quaisquer parâmetros de introdução.



Utilizar **PATTERN DEF** somente em conexão com o eixo de ferramenta Z!

Estão à disposição os seguintes padrões de maquinagem:

Padrões de maquinagem	Softkey	Página
PONTO Definição de até 9 posições de maquinagem		64
SÉRIE Definição de uma série individual, retilínea ou rodada		64
PADRÃO Definição de um padrão individual retilíneo, rodado ou deformado		65
MARGEM Definição de uma margem individual retilínea, rodada ou deformada		66
CÍRCULO Definição de um círculo completo		67
CÍRCULO TEÓRICO Definição de um círculo teórico		68

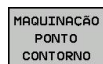
Introduzir **PATTERN DEF**



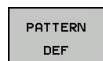
- ▶ Selecionar o modo de funcionamento
Programação



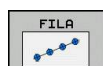
- ▶ Selecionar as funções especiais



- ▶ Selecionar as funções para a maquinação de contorno e de pontos



- ▶ Abrir o bloco **PATTERN DEF**



- ▶ Selecionar o padrão de maquinação pretendido, por exemplo, a margem individual
- ▶ Introduzir as definições necessárias, confirmar com a tecla ENT

Utilizar **PATTERN DEF**

Assim que tiver introduzido uma definição de padrão, pode chamá-la através da função **CYCL CALL PAT** "Chamar ciclos", Página 56. O TNC executa então o ciclo de maquinação definido por último no padrão de maquinação definido por si.



Um padrão de maquinação mantém-se ativo até se definir um novo padrão ou selecionar uma tabela de pontos através da função **SEL PATTERN**.

Através do processo de bloco, é possível selecionar um ponto qualquer, no qual se pode iniciar ou continuar a maquinação (consultar o Manual do Utilizador, Capítulo Teste do programa e Execução do programa)

Utilização de ciclos de maquinagem

2.3 Definição de padrões PATTERN DEF

Definir posições de maquinagem individuais



Podem-se introduzir, no máximo, 9 posições de maquinagem; confirmar a introdução com a tecla **ENT**. Se se definir uma **superfície da peça de trabalho em Z** diferente de 0, então este valor será válido para a superfície da peça de trabalho **Q203** que se definiu no ciclo de maquinagem.

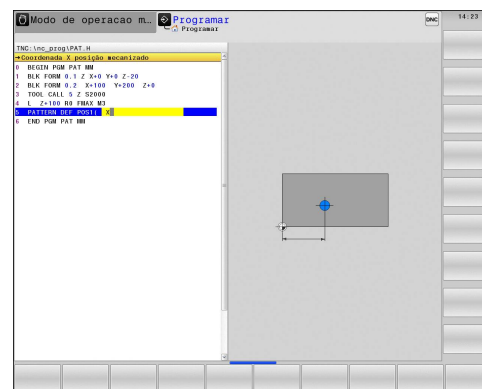


- ▶ **Coordenada X de uma posição de maquinagem** (absoluta): introduzir a coordenada X
- ▶ **Coordenada Y de uma posição de maquinagem** (absoluta): introduzir a coordenada Y
- ▶ **Coordenada da superfície da peça de trabalho** (absoluta): introduzir a coordenada Z em que deve começar a maquinagem

Blocos NC

10 L Z+100 R0 FMAX

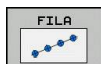
11 PATTERN DEF POS1
(X+25 Y+33,5 Z+0) POS2 (X+50 Y+75 Z+0)



Definir série individual



Se se definir uma **superfície da peça de trabalho em Z** diferente de 0, então este valor será válido para a superfície da peça de trabalho **Q203** que se definiu no ciclo de maquinagem.

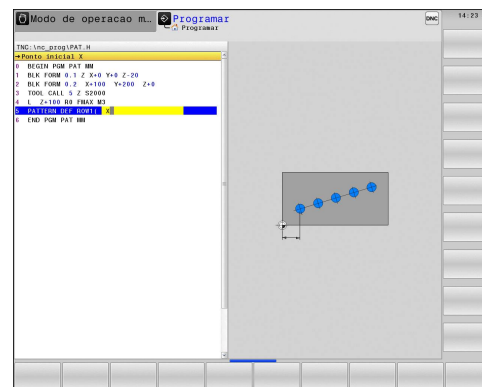


- ▶ **Ponto inicial X** (absoluto): coordenada do ponto inicial da série no eixo X.
- ▶ **Ponto inicial Y** (absoluto): coordenada do ponto inicial da série no eixo Y.
- ▶ **Distância entre posições de maquinagem (incremental)**: distância entre as posições de maquinagem. Introdução possível de valor positivo ou negativo
- ▶ **Número de maquinagens**: número total das posições de maquinagem
- ▶ **Posição angular de todo o padrão (absoluta)**: ângulo de rotação em torno do ponto inicial introduzido. Eixo de referência: eixo principal do plano de maquinagem ativo (por exemplo, X no eixo Z da ferramenta). Introdução possível de valor positivo ou negativo
- ▶ **Coordenada da superfície da peça de trabalho** (absoluta): introduzir a coordenada Z em que deve começar a maquinagem

Blocos NC

10 L Z+100 R0 FMAX

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

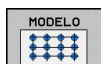


Definir o padrão individual



Se se definir uma **superfície da peça de trabalho em Z** diferente de 0, então este valor será válido para a superfície da peça de trabalho **Q203** que se definiu no ciclo de maquinagem.

Os parâmetros **Posição angular do eixo principal** e **Posição angular do eixo secundário** atuam adicionalmente numa **Posição angular de todo o padrão** anteriormente realizada.

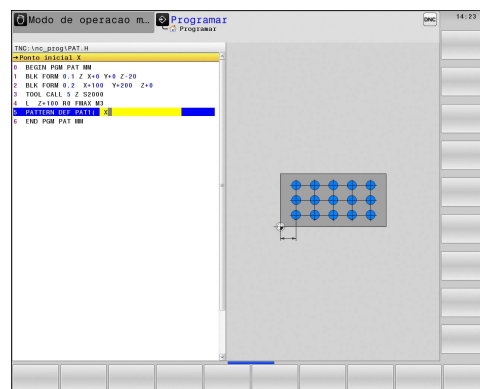


- ▶ **Ponto inicial X** (absoluto): coordenada do ponto inicial do padrão no eixo X.
- ▶ **Ponto inicial Y** (absoluto): coordenada do ponto inicial do padrão no eixo Y.
- ▶ **Distância entre posições de maquinagem X (incremental)**: distância entre as posições de maquinagem na direção X. Introdução possível de valor positivo ou negativo
- ▶ **Distância entre posições de maquinagem Y (incremental)**: distância entre as posições de maquinagem na direção Y. Introdução possível de valor positivo ou negativo
- ▶ **Número de colunas**: número de colunas total do padrão
- ▶ **Número de linhas**: número de linhas total do padrão
- ▶ **Posição angular de todo o padrão (absoluta)**: ângulo de rotação com o qual todo o padrão é rodado em volta do ponto inicial introduzido. Eixo de referência: eixo principal do plano de maquinagem ativo (por exemplo, X no eixo Z da ferramenta). Introdução possível de valor positivo ou negativo
- ▶ **Posição angular do eixo principal**: ângulo de rotação com o qual exclusivamente o eixo principal do plano de maquinagem é deformado em relação ao ponto inicial introduzido. Introdução de valor positivo ou negativo possível.
- ▶ **Posição angular do eixo secundário**: ângulo de rotação com o qual exclusivamente o eixo secundário do plano de maquinagem é deformado em relação ao ponto inicial introduzido. Introdução de valor positivo ou negativo possível.
- ▶ **Coordenada da superfície da peça de trabalho** (absoluta): introduzir a coordenada Z em que deve começar a maquinagem

Blocos NC

10 L Z+100 R0 FMAX

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

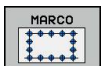


Definir a margem individual



Se se definir uma **superfície da peça de trabalho em Z** diferente de 0, então este valor será válido para a superfície da peça de trabalho **Q203** que se definiu no ciclo de maquinagem.

Os parâmetros **Posição angular do eixo principal** e **Posição angular do eixo secundário** atuam adicionalmente numa **Posição angular de todo o padrão** anteriormente realizada.

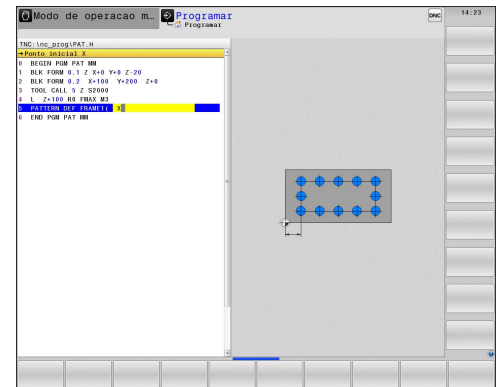


- ▶ **Ponto inicial X** (absoluto): coordenada do ponto inicial da margem no eixo X.
- ▶ **Ponto inicial Y** (absoluto): coordenada do ponto inicial da margem no eixo Y.
- ▶ **Distância entre posições de maquinagem X (incremental)**: distância entre as posições de maquinagem na direção X. Introdução possível de valor positivo ou negativo
- ▶ **Distância entre posições de maquinagem Y (incremental)**: distância entre as posições de maquinagem na direção Y. Introdução possível de valor positivo ou negativo
- ▶ **Número de colunas**: número de colunas total do padrão
- ▶ **Número de linhas**: número de linhas total do padrão
- ▶ **Posição angular de todo o padrão (absoluta)**: ângulo de rotação com o qual todo o padrão é rodado em volta do ponto inicial introduzido. Eixo de referência: eixo principal do plano de maquinagem ativo (por exemplo, X no eixo Z da ferramenta). Introdução possível de valor positivo ou negativo
- ▶ **Posição angular do eixo principal**: ângulo de rotação com o qual exclusivamente o eixo principal do plano de maquinagem é deformado em relação ao ponto inicial introduzido. Introdução de valor positivo ou negativo possível.
- ▶ **Posição angular do eixo secundário**: ângulo de rotação com o qual exclusivamente o eixo secundário do plano de maquinagem é deformado em relação ao ponto inicial introduzido. Introdução de valor positivo ou negativo possível.
- ▶ **Coordenada da superfície da peça de trabalho** (absoluta): introduzir a coordenada Z em que deve começar a maquinagem

Blocos NC

10 L Z+100 R0 FMAX

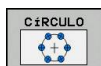
11 PATTERN DEF FRAME1
(X+25 Y+33,5 DX+8 DY+10 NUMX5
NUMY4 ROT+0 ROTX+0 ROTY+0 Z
+0)



Definir o círculo completo



Se se definir uma **superfície da peça de trabalho em Z** diferente de 0, então este valor será válido para a superfície da peça de trabalho **Q203** que se definiu no ciclo de maquinagem.

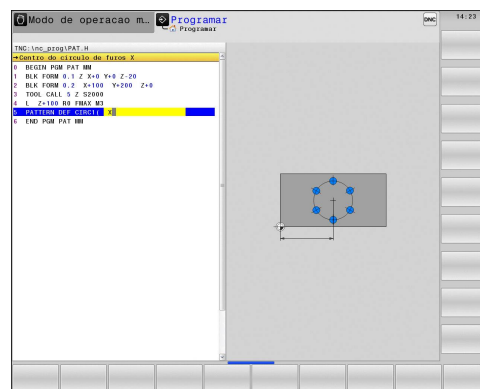


- ▶ **Centro do círculo de furos X** (absoluto): coordenada do ponto central do círculo no eixo X.
- ▶ **Centro do círculo de furos Y** (absoluto): coordenada do ponto central do círculo no eixo Y.
- ▶ **Diâmetro do círculo de furos**: diâmetro do círculo de furos
- ▶ **Ângulo inicial**: ângulo polar da primeira posição de maquinagem. Eixo de referência: eixo principal do plano de maquinagem ativo (por exemplo, X no eixo Z da ferramenta). Introdução possível de valor positivo ou negativo
- ▶ **Número de maquinagens**: número total das posições de maquinagem no círculo
- ▶ **Coordenada da superfície da peça de trabalho** (absoluta): introduzir a coordenada Z em que deve começar a maquinagem

Blocos NC

10 L Z+100 R0 FMAX

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



Definir o círculo parcial



Se se definir uma **superfície da peça de trabalho em Z** diferente de 0, então este valor será válido para a superfície da peça de trabalho **Q203** que se definiu no ciclo de maquinagem.

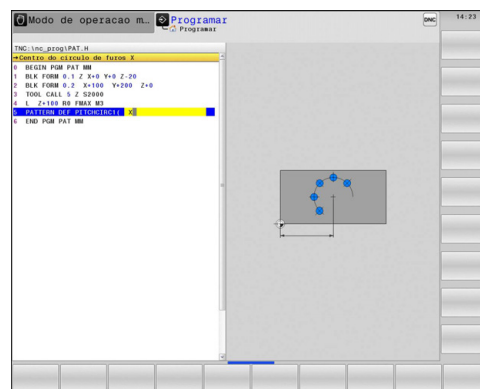


- ▶ **Centro do círculo de furos X** (absoluto): coordenada do ponto central do círculo no eixo X.
- ▶ **Centro do círculo de furos Y** (absoluto): coordenada do ponto central do círculo no eixo Y.
- ▶ **Diâmetro do círculo de furos**: diâmetro do círculo de furos
- ▶ **Ângulo inicial**: ângulo polar da primeira posição de maquinagem. Eixo de referência: eixo principal do plano de maquinagem ativo (por exemplo, X no eixo Z da ferramenta). Introdução possível de valor positivo ou negativo
- ▶ **Passo angular/ângulo final**: ângulo polar de valor incremental entre duas posições de maquinagem. Introdução de valor positivo ou negativo possível. Ângulo final alternativo a introduzir (comutar através de softkey)
- ▶ **Número de maquinagens**: número total das posições de maquinagem no círculo
- ▶ **Coordenada da superfície da peça de trabalho** (absoluta): introduzir a coordenada Z em que deve começar a maquinagem

Blocos NC

10 L Z+100 R0 FMAX

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



2.4 Tabelas de pontos

Aplicação

Quando quiser executar um ciclo, ou vários ciclos uns após outros, numa figura de furos irregular, crie tabelas de pontos.

Quando utilizar ciclos de furar, as coordenadas do plano de maquinagem correspondem na tabela de pontos às coordenadas dos pontos centrais dos furos. Se introduzir ciclos de fresar, as coordenadas do plano de maquinagem na tabela de pontos correspondem às coordenadas do ponto inicial do respetivo ciclo (p.ex. coordenadas do ponto central de uma caixa circular). As coordenadas no eixo do mandril correspondem à coordenada da superfície da peça de trabalho.

Introduzir tabela de pontos



- ▶ Selecionar o modo de funcionamento
Programação



- ▶ Chamar a Gestão de Ficheiros: premir a tecla **PGM MGT**.

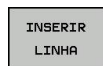
NOME DE FICHEIRO?



- ▶ Introduzir o nome e tipo de ficheiro da tabela de pontos, e confirmar com a tecla **ENT**.



- ▶ Selecionar a unidade métrica: premir a tecla **MM** ou **POLEG.**. O TNC muda para a janela do programa e apresenta uma tabela de pontos vazia.



- ▶ Com a softkey **INSERIR LINHA**, acrescentar uma nova linha e as coordenadas e introduzir as coordenadas do local de maquinagem pretendido.

Repetir o processo até estarem introduzidas todas as coordenadas pretendidas.



O nome da tabela de pontos deve começar por uma letra.

Com as softkeys **X DESLIGADO/LIGADO**, **Y DESLIGADO/LIGADO**, **Z DESLIGADO/LIGADO** (segunda barra de softkeys) determinam-se as coordenadas que podem ser introduzidas na tabela de pontos.

2 Utilização de ciclos de maquinagem

2.4 Tabelas de pontos

Omitir pontos individuais para a maquinagem

Na tabela de pontos pode assinalar na coluna **FADE** o ponto definido na respetiva linha, de modo a que este possa ser opcionalmente omitido para a maquinagem.



- ▶ Selecionar o ponto na tabela que deve ser omitido



- ▶ Selecionar a coluna **FADE**



- ▶ Ativar Omitir ou



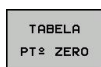
- ▶ Desativar Omitir

Selecionar tabelas de pontos no programa

No modo de funcionamento **Programação**, selecionar o programa para o qual a tabela de pontos deve estar ativada:



- ▶ Chamar a função para a selecção da tabela de pontos: Premir a tecla **PGM CALL**



- ▶ Premir a softkey **TABELA DE PONTOS**

Introduzir nome da tabela de pontos, e confirmar com a tecla **END** Quando a tabela de pontos não está memorizada no mesmo diretório do programa NC, tem que se introduzir o nome do caminho completo.

Exemplo de blocos NC

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

Chamar ciclo em conjunto com tabelas de pontos



O TNC executa com **CYCL CALL PAT** a última tabela de pontos que se definiu (mesmo que se tenha definido a tabela de pontos num programa comutado com **CALL PGM**).

Se o TNC tiver que chamar o último ciclo de maquinaria definido nos pontos que estão definidos numa tabela de pontos, programe a chamada de ciclo com **CYCL CALL PAT**:

CYCL
CALL

- ▶ Programar a chamada de ciclo: premir a tecla **CYCL CALL**
- ▶ Chamar a tabela de pontos: premir a softkey **CYCL CALL PAT**
- ▶ Introduzir o avanço com que o TNC deve deslocar-se entre os furos (sem introdução: deslocação com o último avanço programado, **FMAX** não válido)
- ▶ Se necessário, introduzir a função auxiliar M, e confirmar com a tecla **END**

O TNC leva a ferramenta entre os pontos iniciais de regresso à altura de segurança. Como altura segura o TNC utiliza as coordenadas dos eixos do mandril na chamada do ciclo ou o valor do parâmetro de ciclo Q204, dependendo de qual for maior.

Ao fazer o posicionamento prévio, se quiser deslocar com avanço reduzido no eixo do mandril, utilize a função auxiliar M103.

Atuação das tabelas de pontos com os ciclos SL e ciclo 12

O TNC interpreta os furos como uma deslocação suplementar do ponto zero.

Atuação da tabela de pontos com os ciclos de 200 a 208 e 262 a 267

O TNC interpreta os furos do plano de maquinaria como coordenadas do ponto central do furo. Se se quiser usar a coordenada definida na tabela de pontos como coordenada do ponto inicial no eixo do mandril, deve definir-se a aresta superior da peça de trabalho (Q203) com 0.

Atuação da tabelas de pontos com os ciclos , 251 a 254

O TNC interpreta os furos do plano de maquinaria como coordenadas do ponto inicial do ciclo. Se se quiser usar a coordenada definida na tabela de pontos como coordenada do ponto inicial no eixo do mandril, deve definir-se a aresta superior da peça de trabalho (Q203) com 0.

3

**Ciclos de
maquinagem:
furar**

3 Ciclos de maquinagem: furar

3.1 Princípios básicos

3.1 Princípios básicos

Resumo

O TNC disponibiliza os seguintes ciclos para as mais variadas maquinagens de furação :

Ciclo	Softkey	Página
240 CENTRAR Com posicionamento prévio automático, 2.ª distância de segurança, introdução do diâmetro de centragem/profundidade de centragem opcional		75
200 FURAR Com posicionamento prévio automático, 2.ª distância de segurança		77
201 ALARGAR FURO Com posicionamento prévio automático, 2.ª distância de segurança		79
202 MANDRILAR Com posicionamento prévio automático, 2.ª distância de segurança		81
203 FURAR UNIVERSAL Com posicionamento prévio automático, 2.ª distância de segurança, rotura de apara, depressão		84
204 REBAIXAMENTO INVERTIDO Com posicionamento prévio automático, 2.ª distância de segurança		87
205 FURAR EM PROFUNDIDADE UNIVERSAL Com posicionamento prévio automático, 2.ª distância de segurança, rotura de apara, distância de posição prévia		91
208 FRESAR FURO Com posicionamento prévio automático, 2.ª distância de segurança		95
241 FURAR EM PROFUNDIDADE COM GUME ÚNICO Com posicionamento prévio automático sobre ponto inicial aprofundado, definição do agente refrigerante por velocidade		98

3.2 CENTRAR (ciclo 240, DIN/ISO: G240)

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida **FMAX** na distância de segurança sobre a superfície da peça de trabalho
- 2 A ferramenta centra com o avanço **F** programado até ao diâmetro de centragem ou à profundidade de centragem introduzidos
- 3 Se tiver sido programado, a ferramenta espera na base da centragem
- 4 Para terminar, a ferramenta desloca-se com **FMAX** para a distância de segurança ou - se tiver sido programado - para a 2.^a distância de segurança

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento sobre o ponto inicial (centro do furo) do plano de maquinaria com correção de raio **R0**.

O sinal do parâmetro de ciclo **Q344** (diâmetro) ou **Q201** (profundidade) é determinado pela direção da maquinaria. Se se programar o diâmetro ou a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.



Atenção, perigo de colisão!

Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

Tenha atenção que em caso de **diâmetro positivo ou de profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

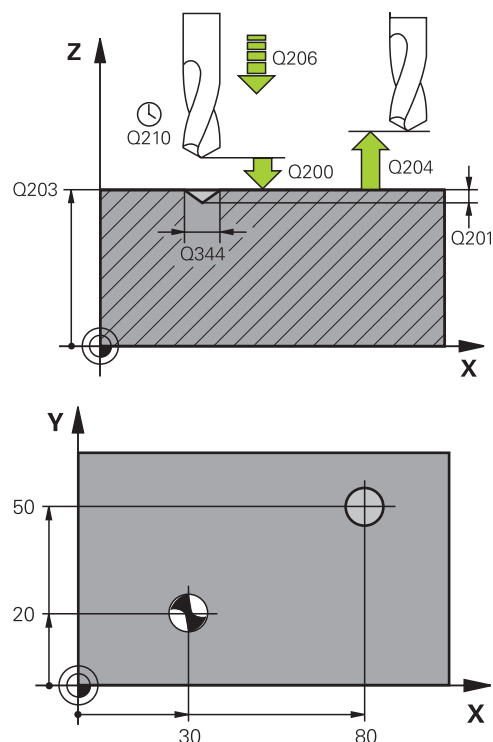
Ciclos de maquinagem: furar

3.2 CENTRAR (ciclo 240, DIN/ISO: G240)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Distância de segurança Q200** (incremental): distância entre a extremidade da ferramenta e a superfície da peça de trabalho: introduzir valor positivo. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Seleção profundidade/diâmetro (0/1) Q343:** seleção, se se deve centrar com base no diâmetro introduzido ou na profundidade introduzida. Se o TNC deve centrar com base no diâmetro introduzido, tem de se definir o ângulo da ponta da ferramenta na coluna **T-ANGLE** da tabela de ferramentas TOOL.T
0: Centrar à profundidade introduzida
1: Centrar ao diâmetro introduzido
- ▶ **Profundidade Q201** (valor incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base de centragem (ponta do cone de centragem). Só atuante quando está definido Q343=0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Diâmetro (sinal) Q344:** diâmetro de centragem. Só atuante quando está definido Q343=1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço ao aprofundar Q206:** velocidade de deslocação da ferramenta ao centrar em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO, FU**
- ▶ **Tempo de espera em baixo Q211:** tempo em segundos que a ferramenta espera na base do furo. Campo de introdução de 0 a 3600,0000
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho Q203** (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança Q204** (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução de 0 a 99999,9999



Blocos NC

10	L Z+100 R0 FMAX
11	CYCL DEF 240 CENTRAR
	Q200=2 ;DISTANCIA SEGURANCA
	Q343=1 ;SELECC. DIA./PROF.
	Q201=+0 ;PROFUNDIDADE
	Q344=-9 ;DIAMETRO
	Q206=250 ;AVANCO INCREMENTO
	Q211=0.1 ;TEMPO ESP. EM BAIXO
	Q203=+20 ;COORD. SUPERFICIE
	Q204=100 ;2. DIST. SEGURANCA
12	L X+30 Y+20 R0 FMAX M3 M99
13	L X+80 Y+50 R0 FMAX M99

3.3 FURAR (ciclo 200)

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida **FMAX** na distância de segurança sobre a superfície da peça de trabalho
- 2 A ferramenta fura com o avanço **F** programado até à primeira profundidade de passo
- 3 O TNC retira a ferramenta com **FMAX** para a distância de segurança, espera aí - se tiver sido programado - e a seguir desloca-se de novo com **FMAX** para a distância de segurança sobre a primeira profundidade de passo
- 4 A seguir, a ferramenta fura com o avanço **F** programado até uma outra profundidade de passo.
- 5 O TNC repete este processo (2 a 4) até alcançar a profundidade de furo programada
- 6 A partir da base do furo, a ferramenta desloca-se com **FMAX** para a distância de segurança ou - se tiver sido programado - para a 2.ª distância de segurança

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento sobre o ponto inicial (centro do furo) do plano de maquinagem com correção de raio **R0**.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.



Atenção, perigo de colisão!

Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

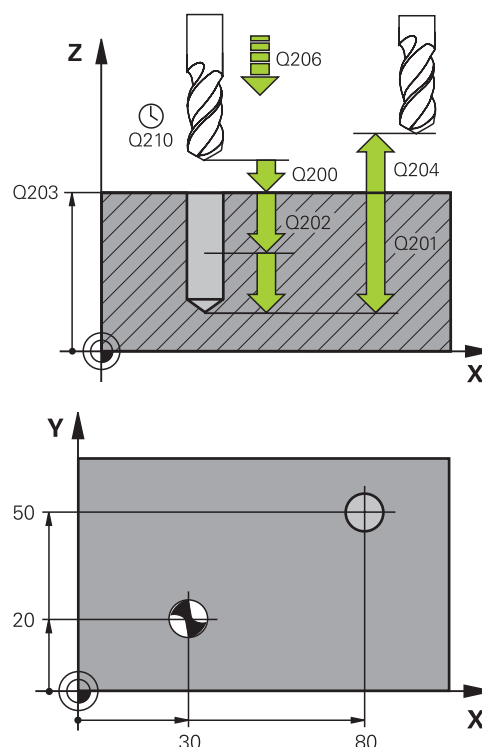
3 Ciclos de maquinagem: furar

3.3 FURAR (ciclo 200)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Distância de segurança Q200** (incremental): distância entre a extremidade da ferramenta e a superfície da peça de trabalho: introduzir valor positivo. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade Q201** (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base do furo. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço ao aprofundar Q206**: velocidade de deslocação da ferramenta ao furar em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO, FU**
- ▶ **Profundidade de corte Q202** (incremental): medida segundo a qual a ferramenta penetra de cada vez na peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999. A profundidade não tem que ser um múltiplo da profundidade de corte. O TNC desloca-se num só passo de maquinagem para a profundidade total quando:
 - a profundidade de corte e a profundidade total são iguais
 - a profundidade de corte é maior do que a profundidade total
- ▶ **Tempo de espera em cima Q210**: tempo em segundos que a ferramenta espera na distância de segurança depois de o TNC a ter retirado do furo. Campo de introdução de 0 a 3600,0000
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho Q203** (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança Q204** (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Tempo de espera em baixo Q211**: tempo em segundos que a ferramenta espera na base do furo. Campo de introdução de 0 a 3600,0000
- ▶ **Profundidade de referência Q395**: para selecionar se a profundidade introduzida se refere à extremidade da ferramenta ou à parte cilíndrica da ferramenta. Quando o TNC deva referir a profundidade à parte cilíndrica da ferramenta, é necessário definir o ângulo de ponta na coluna T-ANGLE da tabela de ferramentas TOOL.T.
0 = profundidade referida à extremidade da ferramenta
1 = profundidade referida à parte cilíndrica da ferramenta



Blocos NC

11 CYCL DEF 200 FURAR	
Q200=2	;DIST.SEGURANÇA
Q201=-15	;PROFUNDIDADE
Q206=250	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q202=5	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q210=0	;TEMPO DE ESPERA EM CIMA
Q203=+20	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=100	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q211=0.1	;TEMPO DE ESPERA EM BAIXO
Q395=0	;PROFUNDIDADE REFERÊNCIA
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	
14 L X+80 Y+50 FMAX M99	

3.4 ALARGAR FURO (ciclo 201, DIN/ISO: G201)

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida **FMAX** na distância de segurança introduzida sobre a superfície da peça de trabalho
- 2 A ferramenta alarga o furo com o avanço **F** programado até à profundidade programada
- 3 Se tiver sido programado, a ferramenta espera na base do furo
- 4 Seguidamente, o TNC repõe a ferramenta com avanço **F** à distância de segurança e daí - se tiver sido programado - com **FMAX** para a 2.ª distância de segurança

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento sobre o ponto inicial (centro do furo) do plano de maquinagem com correção de raio **R0**.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.



Atenção, perigo de colisão!

Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

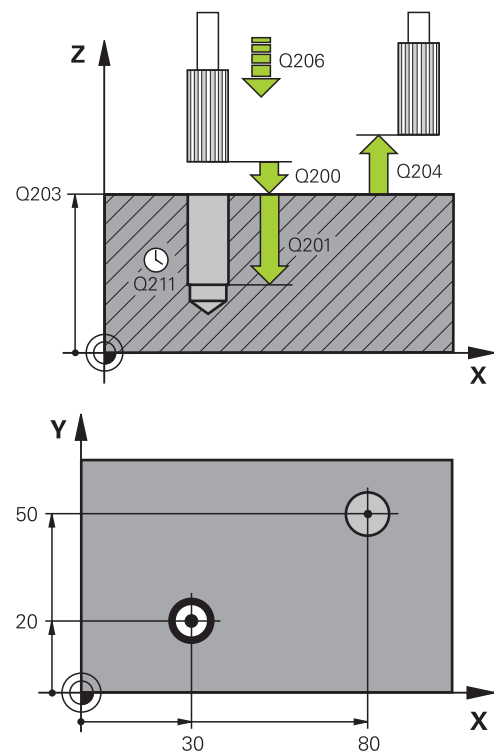
3 Ciclos de maquinagem: furar

3.4 ALARGAR FURO (ciclo 201, DIN/ISO: G201)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Distância de segurança Q200** (incremental): distância entre a extremidade da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade Q201** (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base do furo. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço ao aprofundar Q206**: velocidade de deslocação da ferramenta ao alargar o furo em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO, FU**
- ▶ **Tempo de espera em baixo Q211**: tempo em segundos que a ferramenta espera na base do furo. Campo de introdução de 0 a 3600,0000
- ▶ **Avanço de retração Q208**: velocidade de deslocação da ferramenta ao retirar-se do furo em mm/min. Se introduzir Q208 = 0, então aplica-se o avanço para alargar furo. Campo de introdução de 0 a 99999,999
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho Q203** (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança Q204** (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução de 0 a 99999,9999



Blocos NC

11 CYCL DEF 201 ALARGAR FURO

Q200=2 ;DISTÂNCIA
SEGURANÇA

Q201=-15 ;PROFUNDIDADE

Q206=100 ;AVANÇO DE CORTE EM
PROFUND.

Q211=0.5 ;TEMPO DE ESPERA EM
BAIXO

Q208=250 ;AVANÇO DE
RETROCESSO

Q203=+20 ;COORD. SUPERFÍCIE

Q204=100 ;2.ª DISTÂNCIA
SEGURANÇA

12 L X+30 Y+20 FMAX M3

13 CYCL CALL

14 L X+80 Y+50 FMAX M9

15 L Z+100 FMAX M2

3.5 MANDRILAR (ciclo 202, DIN/ISO: G202)

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida **FMAX** na distância de segurança sobre a superfície da peça de trabalho
- 2 A ferramenta fura com o avanço de furar até à profundidade programada
- 3 Se tiver sido programado um tempo para cortar livremente, a ferramenta espera na base do furo com o mandril a funcionar
- 4 Seguidamente, o TNC executa uma orientação do mandril sobre a posição que está definida no parâmetro Q336
- 5 Se tiver sido seleccionada deslocação livre, o TNC desloca-se livremente 0,2 mm na direcção programada (valor fixo)
- 6 A seguir, o TNC desloca a ferramenta com o avanço de retrocesso à distância de segurança, e daí - se tiver sido programado - com **FMAX** para a 2.ª distância de segurança Se Q214=0 a retração é feita na parede do furo

Ciclos de maquinagem: furar

3.5 MANDRILAR (ciclo 202, DIN/ISO: G202)

Ter em atenção ao programar!



A máquina e o TNC devem ser preparados pelo fabricante da máquina.

Ciclo aplicável apenas a máquinas com mandril regulado.



Programar o bloco de posicionamento sobre o ponto inicial (centro do furo) do plano de maquinagem com correção de raio **R0**.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.

O TNC restabelece no fim do ciclo o estado do agente refrigerante e o estado do mandril que estava ativado antes da chamada de ciclo.



Atenção, perigo de colisão!

Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

Selecione a direção de livre deslocação, de forma a que a ferramenta se afaste da margem do furo.

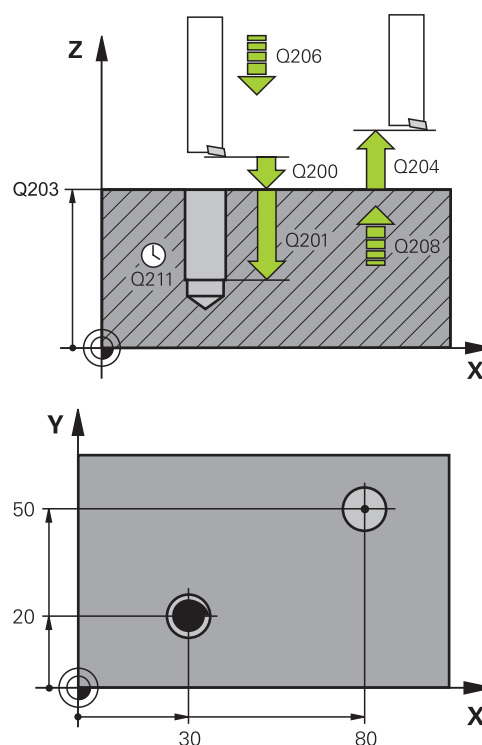
Se programar uma orientação do mandril no ângulo, verifique onde se encontra a ponta da ferramenta que introduziu em Q336 (p.ex. no modo de funcionamento **Posicionamento com Introdução Manual**). Escolha o ângulo, de forma a que a ponta da ferramenta fique paralela a um eixo de coordenada.

Ao deslocar-se livremente, o TNC considera automaticamente uma rotação ativa do sistema de coordenadas.

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Distância de segurança Q200** (incremental): distância entre a extremidade da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade Q201** (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base do furo. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço ao aprofundar Q206**: velocidade de deslocação da ferramenta ao mandrilar em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Tempo de espera em baixo Q211**: tempo em segundos que a ferramenta espera na base do furo. Campo de introdução de 0 a 3600,0000
- ▶ **Avanço de retração Q208**: velocidade de deslocação da ferramenta ao retirar-se do furo em mm/min. Se introduzir Q208 = 0, então aplica-se o avanço de corte em profundidade. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho Q203** (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança Q204** (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução de 0 a 99999,999
- ▶ **Direção de retirada (0/1/2/3/4) Q214**: determinar a direção em que o TNC retira a ferramenta na base do furo (segundo a orientação do mandril)
 - 0**: não retirar a ferramenta
 - 1**: retirar a ferramenta na direção negativa do eixo principal
 - 2**: retirar a ferramenta na direção negativa do eixo secundário
 - 3**: retirar a ferramenta na direção positiva do eixo principal
 - 4**: retirar a ferramenta na direção positiva do eixo secundário
- ▶ **Ângulo para orientação do mandril Q336** (absoluto): ângulo sobre o qual o TNC posiciona a ferramenta antes de retirar. Campo de introdução -360.000 bis 360.000



10 L Z+100 R0 FMAX

11 CYCL DEF 202 MANDRILAR

Q200=2 ;DISTÂNCIA
SEGURANÇA

Q201=-15 ;PROFUNDIDADE

Q206=100 ;AVANÇO DE CORTE EM
PROFUND.

Q211=0.5 ;TEMPO DE ESPERA EM
BAIXO

Q208=250 ;AVANÇO DE
RETROCESSO

Q203=+20 ;COORD. SUPERFÍCIE

Q204=100 ;2.ª DISTÂNCIA
SEGURANÇA

Q214=1 ;DIREÇÃO DE RETIRADA

Q336=0 ;ÂNGULO MANDRIL

12 L X+30 Y+20 FMAX M3

13 CYCL CALL

14 L X+80 Y+50 FMAX M99

Ciclos de maquinagem: furar

3.6 FURAR UNIVERSAL (ciclo 203, DIN/ISO: G203)

3.6 FURAR UNIVERSAL (ciclo 203, DIN/ISO: G203)

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida **FMAX** na distância de segurança introduzida sobre a superfície da peça de trabalho
- 2 A ferramenta fura com o avanço **F** programado, até à primeira profundidade de passo
- 3 Se tiver programada rotura de apara, o TNC retira a ferramenta pelo valor de retrocesso programado. Se trabalhar sem rotura da apara, o TNC retira a ferramenta com o avanço de retrocesso na distância de segurança, espera aí – se tiver sido programado – e a seguir desloca-se novamente com **FMAX** até à distância de segurança sobre a primeira profundidade de corte
- 4 A seguir, a ferramenta fura com o Avanço até à seguinte Profundidade de Passo. Se tiver sido programada, a profundidade de corte vai diminuindo com cada corte segundo o valor de redução
- 5 O TNC repete este processo (2 a 4) até alcançar a Profundidade do Furo
- 6 Na base do furo, se tiver sido programado, a ferramenta espera um tempo para cortar livremente, retirando-se depois de transcorrido o tempo de espera com avanço de retrocesso para a distância de segurança. Se se tiver programado uma 2.^a distância de segurança, a ferramenta desloca-se para aí com **FMAX**

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento sobre o ponto inicial (centro do furo) do plano de maquinagem com correção de raio **R0**.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.



Atenção, perigo de colisão!

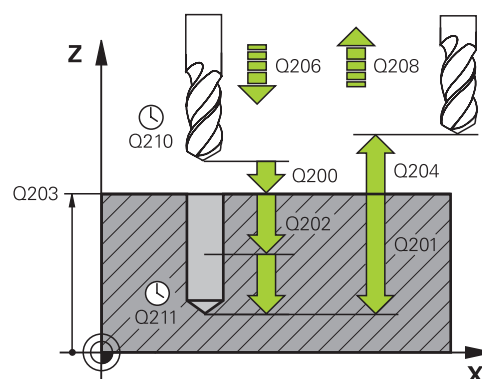
Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Distância de segurança** Q200 (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade** Q201 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base do furo. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço ao aprofundar** Q206: velocidade de deslocação da ferramenta ao furar em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO, FU**
- ▶ **Profundidade de corte** Q202 (incremental): medida segundo a qual a ferramenta penetra de cada vez na peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999. A profundidade não tem que ser um múltiplo da profundidade de corte. O TNC desloca-se num só passo de maquinagem para a profundidade total quando:
 - a profundidade de corte e a profundidade total são iguais
 - a profundidade de corte é superior à profundidade total e, simultaneamente, não estiver definida qualquer rotura de apara
- ▶ **Tempo de espera em cima** Q210: tempo em segundos que a ferramenta espera na distância de segurança depois de o TNC a ter retirado do furo para a soltar. Campo de introdução de 0 a 3600,0000
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho** Q203 (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança** Q204 (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Valor de Redução** Q212 (incremental): valor com que o TNC reduz a profundidade de corte após cada corte. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Quant. de roturas de apara até à retração** Q213: número de roturas de apara antes de o TNC ter que retirar a ferramenta do furo para a soltar. Para a rotura de apara, o TNC retira a ferramenta respetivamente no valor de retração Q256. Campo de introdução de 0 a 99999



Blocos NC

11 CYCL DEF 203 FURAR UNIVERSAL	
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q201=-20	;PROFUNDIDADE
Q206=150	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q202=5	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q210=0	;TEMPO DE ESPERA EM CIMA
Q203=+20	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q212=0.2	;VALOR DE REDUÇÃO
Q213=3	;ROTURAS DE APARA
Q205=3	;PROFUNDIDADE DE PASSO MÍN.
Q211=0.25	;TEMPO DE ESPERA EM BAIXO
Q208=500	;AVANÇO DE RETRAÇÃO
Q256=0.2	;RETRC. EM ROTURA DE APARA
Q395=0	;PROFUNDIDADE REFERÊNCIA

Ciclos de maquinagem: furar

3.6 FURAR UNIVERSAL (ciclo 203, DIN/ISO: G203)

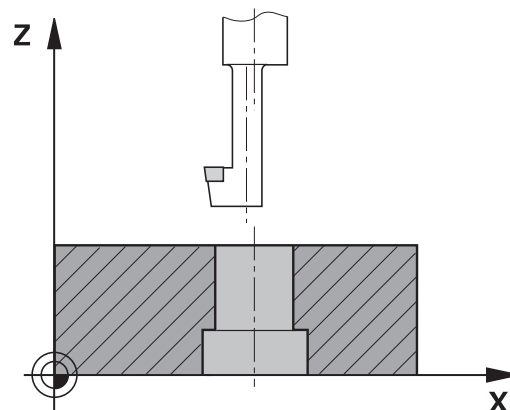
- ▶ **Profundidade de corte mínima** Q205 (incremental): se tiver introduzido um valor de redução, o TNC limita o corte ao valor introduzido com Q205. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Tempo de espera em baixo** Q211: tempo em segundos que a ferramenta espera na base do furo. Campo de introdução de 0 a 3600,0000
- ▶ **Avanço de retração** Q208: velocidade de deslocação da ferramenta ao retirar-se do furo em mm/min. Se introduzir Q208=0, então o TNC retira a ferramenta com o avanço Q206. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Retração em rotura de apara** Q256 (incremental): valor com que o TNC retrocede a ferramenta quando há rotura de apara. Campo de introdução 0.000 a 99999.999
- ▶ **Profundidade de referência** Q395: para seleccionar se a profundidade introduzida se refere à extremidade da ferramenta ou à parte cilíndrica da ferramenta. Quando o TNC deva referir a profundidade à parte cilíndrica da ferramenta, é necessário definir o ângulo de ponta na coluna T-ANGLE da tabela de ferramentas TOOL.T.
0 = profundidade referida à extremidade da ferramenta
1 = profundidade referida à parte cilíndrica da ferramenta

3.7 REBAIXAMENTO INVERTIDO (ciclo 204, DIN/ISO: G204)

Execução do ciclo

Com este ciclo, podem-se efetuar rebaixas situados no lado inferior da peça de trabalho.

- 1 O TNC posiciona a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida **FMAX** na distância de segurança sobre a superfície da peça de trabalho
- 2 Aí o TNC executa uma orientação do mandril para a posição de 0° e desloca a ferramenta segundo a dimensão do excêntrico
- 3 A seguir, a ferramenta penetra com o avanço de posicionamento prévio no furo pré-furado até a lâmina estar na distância de segurança por baixo da aresta inferior da peça de trabalho
- 4 O TNC desloca agora a ferramenta outra vez para o centro do furo, liga o mandril e, se necessário, também o refrigerante e depois desloca-se com o avanço de rebaxamento para o rebaxamento de profundidade programado
- 5 Se tiver sido programado, a ferramenta espera na base do rebaxamento e a seguir retira-se de novo do furo, executa uma orientação do mandril e desloca-se de novo segundo a medida do excêntrico
- 6 A seguir, o TNC desloca a ferramenta com o avanço de posicionamento prévio para a distância de segurança, e daí - se tiver sido programado - com **FMAX** para a 2.ª distância de segurança



Ciclos de maquinagem: furar

3.7 REBAIXAMENTO INVERTIDO (ciclo 204, DIN/ISO: G204)

Ter em atenção ao programar!



A máquina e o TNC devem ser preparados pelo fabricante da máquina.

Ciclo aplicável apenas a máquinas com mandril regulado.

O ciclo só trabalha com barras de broquear em retrocesso



Programar o bloco de posicionamento sobre o ponto inicial (centro do furo) do plano de maquinagem com correção de raio **R0**.

O sinal do parâmetro de ciclo determina a direção da maquinagem ao rebaixar. Atenção: o sinal positivo rebaixa na direção do eixo positivo do mandril.

Introduzir um comprimento de ferramenta que esteja dimensionado não pela lâmina mas pela aresta inferior da barra de broquear.

Ao calcular o ponto inicial do rebaixamento, o TNC tem em conta o comprimento da lâmina da barra de broquear e a espessura do material.



Atenção, perigo de colisão!

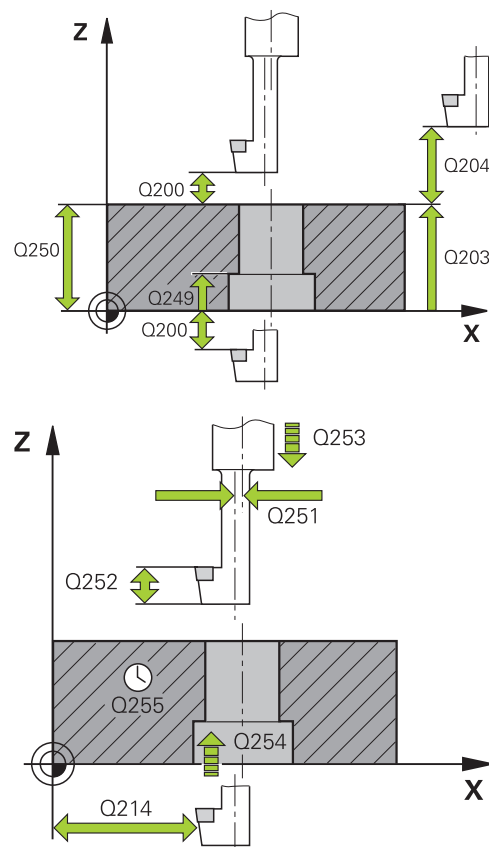
Se programar uma orientação do mandril no ângulo, verifique onde se encontra a ponta da ferramenta que introduziu em **Q336** (p.ex. no modo de funcionamento **Posicionamento com Introdução Manual**). Escolha o ângulo, de forma a que a ponta da ferramenta fique paralela a um eixo de coordenada. Selecione a direção de livre deslocação, de forma a que a ferramenta se afaste da margem do furo.

REBAIXAMENTO INVERTIDO (ciclo 204, DIN/ISO: G204) 3.7

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Distância de segurança Q200** (incremental): distância entre a extremidade da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de rebaixamento Q249** (incremental): distância entre a aresta inferior da peça de trabalho e a base do rebaixamento. O sinal positivo executa o rebaixamento em direção positiva do eixo do mandril. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Resistência do material Q250** (incremental): espessura da peça de trabalho. Campo de introdução 0,0001 a 99999,9999
- ▶ **Medida do excêntrico Q251** (incremental): medida do excêntrico da barra de broquear; consultar a folha de dados da ferramenta. Campo de introdução 0,0001 a 99999,9999
- ▶ **Altura de lâmina Q252** (incremental): distância da aresta inferior barra de broquear – lâmina principal; consultar a folha de dados da ferramenta. Campo de introdução 0,0001 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de posicionamento prévio Q253**: velocidade de deslocação da ferramenta ao afundar na peça de trabalho ou ao retirar-se da peça de trabalho em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Avanço de rebaixamento Q254**: velocidade de deslocação da ferramenta ao rebaixar em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO, FU**
- ▶ **Tempo de espera Q255**: tempo de espera em segundos na base do rebaixamento. Campo de introdução de 0 a 3600,000
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho Q203** (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança Q204** (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução de 0 a 99999,9999



Blocos NC

11 CYCL DEF 204 REBAIXAMENTO INVERTIDO

Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q249=+5	;REBAIXAMENTO PROFUNDIDADE
Q250=20	;ESPESURA DO MATERIAL
Q251=3.5	;DIMENSÃO EXCÊNTRICA
Q252=15	;ALTURA DA LÂMINA
Q253=750	;AVANÇO POSICION. PRÉVIO

3 Ciclos de maquinagem: furar

3.7 REBAIXAMENTO INVERTIDO (ciclo 204, DIN/ISO: G204)

- **Direção de retirada (1/2/3/4)** Q214: determinar a direção em que o TNC desloca a ferramenta segundo a dimensão do excêntrico (conforme a orientação do mandril); não é permitida a introdução de 0
 - 1:** retirar a ferramenta na direção negativa do eixo principal
 - 2:** retirar a ferramenta na direção negativa do eixo secundário
 - 3:** retirar a ferramenta na direção positiva do eixo principal
 - 4:** retirar a ferramenta na direção positiva do eixo secundário
- **Ângulo para orientação do mandril** Q336 (absoluto): ângulo sobre o qual o TNC posiciona a ferramenta antes de a fazer afundar e antes de a retirar do furo. Campo de introdução –360,0000 a 360,0000

Q254=200	;AVANÇO DE REBAIXAMENTO
Q255=0	;TEMPO DE ESPERA
Q203=+20	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q214=1	;DIREÇÃO DE RETIRADA
Q336=0	;ÂNGULO MANDRIL

3.8 FURAR EM PROFUNDIDADE UNIVERSAL (ciclo 205, DIN/ISO: G205)

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida **FMAX** na distância de segurança introduzida sobre a superfície da peça de trabalho
- 2 Se foi introduzido um ponto inicial aprofundado, o TNC desloca-se com o avanço de posicionamento definido para a distância de segurança sobre o ponto inicial aprofundado
- 3 A ferramenta fura com o avanço **F** programado, até à primeira profundidade de passo
- 4 Se tiver programada rotura de apara, o TNC retira a ferramenta pelo valor de retrocesso programado. Se se trabalhar sem rotura de apara, o TNC retira a ferramenta em marcha rápida para a distância de segurança, e a seguir outra vez com **FMAX** até à distância de posição prévia programada, sobre a primeira profundidade de corte
- 5 A seguir, a ferramenta fura com o Avanço até à seguinte Profundidade de Passo. Se tiver sido programada, a profundidade de corte vai diminuindo com cada corte segundo o valor de redução
- 6 O TNC repete este processo (2 a 4) até alcançar a Profundidade do Furo
- 7 Na base do furo, se tiver sido programado, a ferramenta espera um tempo para cortar livremente, retirando-se depois de transcorrido o tempo de espera com avanço de retrocesso para a distância de segurança. Se se tiver programado uma 2.^a distância de segurança, a ferramenta desloca-se para aí com **FMAX**

Ciclos de maquinagem: furar

3.8 FURAR EM PROFUNDIDADE UNIVERSAL (ciclo 205, DIN/ISO: G205)

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento sobre o ponto inicial (centro do furo) do plano de maquinagem com correção de raio **R0**.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.

Se se introduzirem as distâncias de posição prévia **Q258** diferentes de **Q259**, o TNC modifica de maneira uniforme a distância de posição prévia entre o primeiro e o último passo.

Se se introduzir um ponto inicial aprofundado por meio de **Q379**, o TNC modifica simplesmente o ponto inicial do movimento de passo. Os movimentos de retrocesso não são modificados pelo TNC; referem-se, portanto, à coordenada da superfície da peça de trabalho.



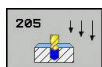
Atenção, perigo de colisão!

Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

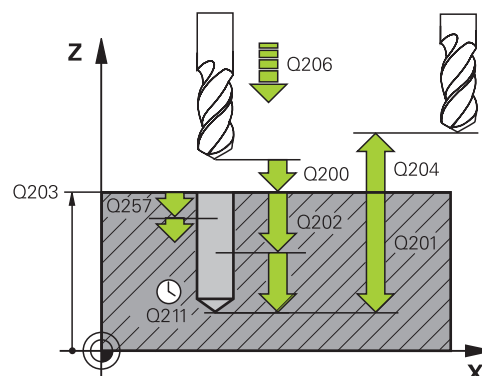
Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

FURAR EM PROFUNDIDADE UNIVERSAL (ciclo 205, DIN/ISO: G205) 3.8

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Distância de segurança Q200** (incremental): distância entre a extremidade da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade Q201** (valor incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base do furo (extremo do cone do furo). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço ao aprofundar Q206**: velocidade de deslocação da ferramenta ao furar em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO, FU**
- ▶ **Profundidade de corte Q202** (incremental): medida segundo a qual a ferramenta penetra de cada vez na peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999. A profundidade não tem que ser um múltiplo da profundidade de corte. O TNC desloca-se num só passo de maquinagem para a profundidade total quando:
 - a profundidade de corte e a profundidade total são iguais
 - a profundidade de corte é maior do que a profundidade total
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho Q203** (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança Q204** (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Valor de redução Q212** (incremental): valor com que o TNC reduz a profundidade de corte Q202. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de corte mínima Q205** (incremental): se tiver introduzido um valor de redução, o TNC limita o corte ao valor introduzido com Q205. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Distância de posição prévia em cima Q258** (incremental): distância de segurança para posicionamento em marcha rápida, se o TNC após uma retração a partir do furo deslocar de novo a ferramenta para a profundidade de corte atual; valor aquando do primeiro corte. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Distância de posição prévia em baixo Q259** (incremental): distância de segurança para posicionamento em marcha rápida, se o TNC após uma retração a partir do furo deslocar de novo a ferramenta para a profundidade de corte atual; valor aquando do último corte. Campo de introdução de 0 a 99999,9999



Blocos NC

11 CYCL DEF 205 FURAR EM PROFUNDIDADE UNIVERSAL

Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q201=-80	;PROFUNDIDADE
Q206=150	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q202=15	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q203=+100	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q212=0.5	;VALOR DE REDUÇÃO
Q205=3	;PROFUNDIDADE DE PASSO MÍN.
Q258=0.5	;DISTÂNCIA DE POSIÇÃO PRÉVIA EM CIMA
Q259=1	;DISTÂNCIA DE POSIÇÃO PRÉVIA EM BAIXO
Q257=5	;PROFUNDIDADE DE FURO ROTURA APARA
Q256=0.2	;RETRC. EM ROTURA DE APARA
Q211=0.25	;TEMPO DE ESPERA EM BAIXO
Q379=7.5	;PONTO INICIAL
Q253=750	;AVANÇO POSICION. PRÉVIO
Q208=9999	;AVANÇO DE RETRAÇÃO
Q395=0	;PROFUNDIDADE REFERÊNCIA

Ciclos de maquinagem: furar

3.8 FURAR EM PROFUNDIDADE UNIVERSAL (ciclo 205, DIN/ISO: G205)

- ▶ **Profundidade de furo até rotura de apara** Q257 (incremental): passo após o qual o TNC executa uma rotura de apara. Sem rotura de apara, quando é introduzido 0. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Retração em rotura de apara** Q256 (incremental): valor com que o TNC retrocede a ferramenta quando há rotura de apara. Campo de introdução 0.000 a 99999.999
- ▶ **Tempo de espera em baixo** Q211: tempo em segundos que a ferramenta espera na base do furo. Campo de introdução de 0 a 3600,0000
- ▶ **Ponto inicial aprofundado** Q379 (referido de forma incremental à superfície da peça de trabalho): ponto inicial da maquinagem de perfuração propriamente dita. O TNC desloca-se em **avanço de posicionamento prévio** da distância de segurança sobre a superfície da peça de trabalho para a distância de segurança sobre o ponto inicial aprofundado. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de posicionamento prévio** Q253: define a velocidade de deslocação da ferramenta ao reentrar na profundidade de furação após retração da rotura de apara (Q256). Além disso, este avanço atua quando a ferramenta é posicionada sobre um ponto inicial aprofundado (Q379 diferente de 0). Introdução em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999 em alternativa **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Avanço de retração** Q208: velocidade de deslocação da ferramenta ao retirar-se após a maquinagem em mm/min. Se introduzir Q208=0, então o TNC retira a ferramenta com o avanço Q206. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Profundidade de referência** Q395: para selecionar se a profundidade introduzida se refere à extremidade da ferramenta ou à parte cilíndrica da ferramenta. Quando o TNC deva referir a profundidade à parte cilíndrica da ferramenta, é necessário definir o ângulo de ponta na coluna T-ANGLE da tabela de ferramentas TOOL.T.
0 = profundidade referida à extremidade da ferramenta
1 = profundidade referida à parte cilíndrica da ferramenta

3.9 FRESAR FURO (ciclo 208)

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida **FMAX** na distância de segurança programada sobre a superfície da peça de trabalho e aproxima ao diâmetro programado sobre um círculo de arredondamento (se houver lugar)
- 2 A ferramenta fresa com o avanço **F** programado numa hélice até à profundidade de furo programada
- 3 Quando é atingida a profundidade de furo, o TNC executa outra vez um círculo completo para por ocasião do rebaixamento retirar o material que tiver ficado
- 4 Depois, o TNC posiciona a ferramenta outra vez de regresso ao centro do furo
- 5 No fim, o TNC repõe a ferramenta com **FMAX** na distância de segurança. Se se tiver programado uma 2.^a distância de segurança, a ferramenta desloca-se para aí com **FMAX**

3 Ciclos de maquinagem: furar

3.9 FRESAR FURO (ciclo 208)

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento sobre o ponto inicial (centro do furo) do plano de maquinagem com correção de raio **R0**.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.

Se se tiver introduzido o diâmetro do furo igual ao diâmetro da ferramenta, o TNC fura sem interpolação de hélice, diretamente na profundidade programada.

O reflexo ativo **não** influencia o tipo de fresagem definido no ciclo.

Tenha em conta que a sua ferramenta, em caso de passo excessivamente grande, se danifica a ela própria e à peça de trabalho.

Para evitar a introdução com passos excessivos, indique na tabela de ferramentas TOOL.T na coluna **ÂNGULO** o máx. ângulo de afundamento possível da ferramenta. O TNC calcula então automaticamente o máx. passo permitido e modifica, se necessário, o valor introduzido por si.



Atenção, perigo de colisão!

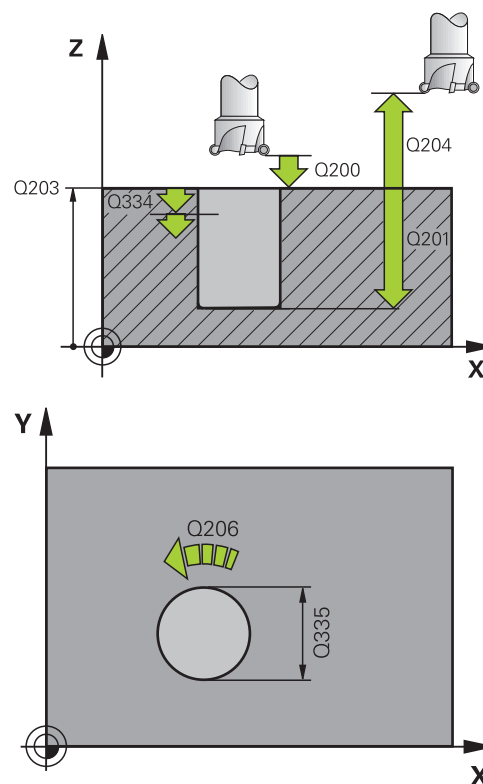
Com o parâmetro de máquina displayDepthErr, é possível definir se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Distância de segurança Q200** (incremental): distância entre a aresta inferior da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade Q201** (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base do furo. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço ao aprofundar Q206**: velocidade de deslocação da ferramenta ao furar sobre a hélice em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Passo por hélice Q334** (incremental): medida segundo a qual a ferramenta avança respetivamente segundo uma hélice ($=360^\circ$). Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho Q203** (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança Q204** (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Diâmetro nominal Q335** (valor absoluto): diâmetro do furo. Se se tiver introduzido o diâmetro nominal igual ao diâmetro da ferramenta, o TNC fura sem interpolação de hélice, diretamente na profundidade programada. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Diâmetro furado previamente Q342** (valor absoluto): logo que em Q342 se introduz um valor superior a 0, o TNC deixa de executar qualquer verificação do comportamento do diâmetro nominal em relação ao diâmetro da ferramenta. Assim, podem fresar-se furos cujo diâmetro são mais do dobro do diâmetro da ferramenta. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Tipo de fresagem Q351**: Tipo de fresagem com M3
 - +1** = fresagem sincronizada
 - 1** = fresagem em sentido oposto



Blocos NC

12 CYCL DEF 208 FRESAR FURO

Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q201=-80	;PROFUNDIDADE
Q206=150	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q334=1.5	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q203=+100	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q335=25	;DIÂMETRO NOMINAL
Q342=0	;DIÂMETRO DEFINIDO
Q351=+1	;TIPO DE FRESAGEM

Ciclos de maquinagem: furar

3.10 FURAR EM PROFUNDIDADE COM GUME ÚNICO (ciclo 241, DIN/ISO: G241)

3.10 FURAR EM PROFUNDIDADE COM GUME ÚNICO (ciclo 241, DIN/ISO: G241)

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida **FMAX** na distância de segurança introduzida sobre a superfície da peça de trabalho
- 2 Em seguida, o TNC desloca a ferramenta com o avanço de posicionamento definido para a distância de segurança sobre o ponto inicial aprofundado e ativa aí as rotações de furação com **M3**, assim como o agente refrigerante. O TNC executa o movimento de entrada de acordo com a direção de rotação definida no ciclo, com mandril de rotação para a direita, para a esquerda ou parado
- 3 A ferramenta perfura com o avanço **F** até à profundidade de furação ou, caso tenha sido introduzido um valor de passo menor, até à profundidade de passo. A profundidade de passo vai diminuindo com cada passo segundo o valor de redução. Caso se tenha introduzido uma profundidade de permanência, o TNC reduz o avanço segundo o fator de avanço depois de alcançar a profundidade de permanência
- 4 A ferramenta permanece na base do furo com o mandril a rodar para cortar livremente, caso programado
- 5 O TNC repete este processo (3-4 a 4) até alcançar a profundidade de furação
- 6 Depois de ter chegado à profundidade de furação, o TNC desliga o agente refrigerante e repõe as rotações de novo no valor de saída definido
- 7 O TNC posiciona a ferramenta com o avanço de retração na distância de segurança. Se tiver introduzido uma 2ª distância de segurança, o TNC desloca a ferramenta para aí com **FMAX**

FURAR EM PROFUNDIDADE COM GUME ÚNICO (ciclo 241, DIN/ 3.10 ISO: G241)

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento sobre o ponto inicial (centro do furo) do plano de maquinagem com correção de raio **R0**.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.



Atenção, perigo de colisão!

Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

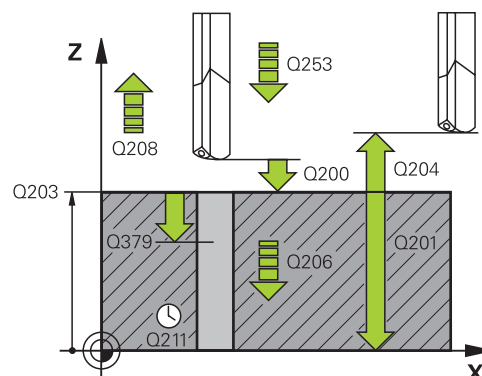
3 Ciclos de maquinagem: furar

3.10 FURAR EM PROFUNDIDADE COM GUME ÚNICO (ciclo 241, DIN/ISO: G241)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Distância de segurança** Q200 (incremental): distância entre a extremidade da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade** Q201 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base do furo. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço ao aprofundar** Q206: velocidade de deslocação da ferramenta ao furar em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO, FU**
- ▶ **Tempo de espera em baixo** Q211: tempo em segundos que a ferramenta espera na base do furo. Campo de introdução de 0 a 3600,0000
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho** Q203 (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança** Q204 (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Ponto inicial aprofundado** Q379 (referido de forma incremental à superfície da peça de trabalho): ponto inicial da maquinagem de perfuração propriamente dita. O TNC desloca-se em **avanço de posicionamento prévio** da distância de segurança sobre a superfície da peça de trabalho para a distância de segurança sobre o ponto inicial aprofundado. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de posicionamento prévio** Q253: define a velocidade de deslocação da ferramenta ao reentrar na profundidade de furação após retração da rotura de apara (Q256). Além disso, este avanço atua quando a ferramenta é posicionada sobre um ponto inicial aprofundado (Q379 diferente de 0). Introdução em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999 em alternativa **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Avanço de retração** Q208: velocidade de deslocação da ferramenta ao retirar-se do furo em mm/min. Se introduzir Q208=0, então o TNC retira a ferramenta com o avanço de furação Q206. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Direção de rotação na entrada/retirada (3/4/5)** Q426: direção de rotação em que a ferramenta deve rodar ao entrar no furo e ao sair do furo. Introdução:
 - 3:** rodar mandril com M3
 - 4:** rodar mandril com M4
 - 5:** deslocar com mandril parado



Blocos NC

11 CYCL DEF 241 FURAR EM PROFUNDIDADE COM GUME ÚNICO

Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q201=-80	;PROFUNDIDADE
Q206=150	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q211=0.25	;TEMPO DE ESPERA EM BAIXO
Q203=+100	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q379=7.5	;PONTO INICIAL
Q253=750	;AVANÇO POSICION. PRÉVIO
Q208=1000	;AVANÇO DE RETRAÇÃO
Q426=3	;DIR.ROTAÇÃO MANDRIL
Q427=25	;VELOC. ENTRADA/RETIRADA
Q428=500	;VELOC. FURAR
Q429=8	;REFRIGERAÇÃO LIGADA
Q430=9	;REFRIGERAÇÃO DESLIGADA
Q435=0	;PROFUNDIDADE DE PERMANÊNCIA
Q401=100	;FATOR DE AVANÇO
Q202=9999	;PROFUNDIDADE DE PASSO MÁX.
Q212=0	;VALOR DE REDUÇÃO
Q205=0	;PROFUNDIDADE DE PASSO MÍN.

FURAR EM PROFUNDIDADE COM GUME ÚNICO (ciclo 241, DIN/ 3.10 ISO: G241)

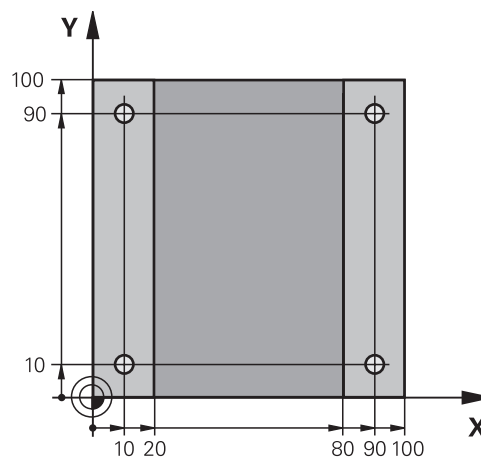
- ▶ **Velocidade do mandril na entrada/retirada Q427:**
velocidade a que a ferramenta deve rodar ao entrar no furo e ao sair do furo. Campo de introdução de 0 a 99999
- ▶ **Velocidade ao furar Q428:** velocidade a que a ferramenta deve furar. Campo de introdução de 0 a 99999
- ▶ **Função M Agente refrigerante LIGADO Q429:**
função auxiliar M para ativar o agente refrigerante. O TNC liga o agente refrigerante quando a ferramenta se encontra no ponto inicial mais profundo na perfuração. Campo de introdução de 0 a 999
- ▶ **Função M Agente refrigerante DESLIGADO Q430:** função auxiliar M para desligar o agente refrigerante. O TNC desliga o agente refrigerante quando a ferramenta está sobre a profundidade de perfuração. Campo de introdução de 0 a 999
- ▶ **Profundidade de permanência Q435 (incremental):**
coordenada no eixo do mandril sobre a qual a ferramenta deve permanecer. A função não está ativa se se introduzir 0 (ajuste padrão). Aplicação: na produção de perfurações de passagem, algumas ferramentas requerem um breve tempo de permanência antes da saída da base do furo, para transportarem as aparas para cima. Definir um valor inferior à profundidade de furo Q201, campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Fator de avanço Q401:** avanço segundo o qual o TNC reduz o avanço depois de alcançar a profundidade de permanência. Campo de introdução de 0 a 100
- ▶ **Profundidade de corte Q202 (incremental):** medida segundo a qual a ferramenta penetra de cada vez na peça de trabalho. A profundidade não tem que ser um múltiplo da profundidade de passo. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Valor de Redução Q212 (incremental):** valor com que o TNC reduz a profundidade de corte após cada corte. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de corte mínima Q205 (incremental):**
se tiver introduzido um valor de redução, o TNC limita o corte ao valor introduzido com Q205. Campo de introdução de 0 a 99999,9999

3 Ciclos de maquinagem: furar

3.11 Exemplos de programação

3.11 Exemplos de programação

Exemplo: ciclos de furar



0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definição do bloco
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Chamada de ferramenta (raio da ferramenta 3)
4 L Z+250 R0 FMAX	Retirar a ferramenta
5 CYCL DEF 200 FURAR	Definição do ciclo
Q200=2 ;DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q201=-15 ;PROFUNDIDADE	
Q206=250 ;CORTE EM PROFUND. F	
Q202=5 ;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q210=0 ;TEMPO F EM CIMA	
Q203=-10 ;COORD. SUPERF.	
Q204=20 ;2.ª DIST.SEGURANÇA	
Q211=0.2 ;TEMPO DE ESPERA EM BAIXO	
Q395=0 ;PROFUNDIDADE REFERÊNCIA	
6 L X+10 Y+10 R0 FMAX M3	Aproximação ao primeiro furo, ligar o mandril
7 CYCL CALL	Chamada de ciclo
8 L Y+90 R0 FMAX M99	Aproximação ao 2.º furo, chamada do ciclo
9 L X+90 R0 FMAX M99	Aproximação ao 3.º furo, chamada do ciclo
10 L Y+10 R0 FMAX M99	Aproximação ao 4.º furo, chamada do ciclo
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar ferramenta, fim do programa
12 END PGM C200 MM	

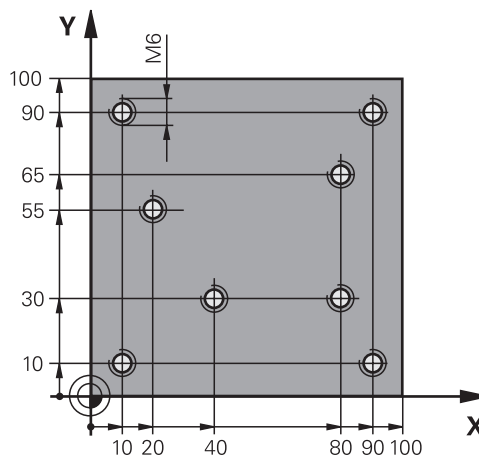
Exemplo: utilização de ciclos de furar em ligação com PATTERN DEF

As coordenadas de furos estão memorizadas na definição de padrão PATTERN DEF POS e são chamadas pelo TNC com CYCL CALL PAT.

Os raios da ferramenta são selecionados de forma a que todos os passos de trabalho sejam vistos no teste gráfico.

Execução do programa

- Centrar (raio de ferramenta 4)
- Furar (raio de ferramenta 2,4)
- Furar roscas (raio de ferramenta 3)



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definição do bloco
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Chamada de ferramenta centralizador (raio 4)
4 L Z+10 R0 F5000	Deslocar a ferramenta para a altura de segurança (programar F com valor): após cada ciclo o TNC posiciona na altura de segurança
5 PATTERN DEF	Definir todas as posições de perfuração no padrão de pontos
POS1(X+10 Y+10 Z+0)	
POS2(X+40 Y+30 Z+0)	
POS3(X+20 Y+55 Z+0)	
POS4(X+10 Y+90 Z+0)	
POS5(X+90 Y+90 Z+0)	
POS6(X+80 Y+65 Z+0)	
POS7(X+80 Y+30 Z+0)	
POS8(X+90 Y+10 Z+0)	
6 CYCL DEF 240 CENTRAR	Definição do ciclo Centrar
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q343=10	;SELEÇÃO DIÂMETRO/ PROFUNDIDADE
Q201=-2	;PROFUNDIDADE
Q344=-10	;DIÂMETRO
Q206=150	;CORTE EM PROFUND. F
Q211=0	;TEMPO DE ESPERA EM BAIXO
Q203=+0	;COORD. SUPERF.
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
7 CYCL CALL PAT F5000 M13	Chamada de ciclo em ligação com padrão de pontos
8 L Z+100 R0 FMAX	Retirar ferramenta, troca da ferramenta

3 Ciclos de maquinagem: furar

3.11 Exemplos de programação

9 TOOL CALL 2 Z S5000	Chamada de ferramenta broca (raio 2,4)
10 L Z+10 R0 F5000	Deslocar a ferramenta para a distância de segurança (programar F com valor)
11 CYCL DEF 200 FURAR	Definição do ciclo de Furar
Q200=2 ;DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q201=-25 ;PROFUNDIDADE	
Q206=150 ;AVANÇO CORTE PROFUND.	
Q202=5 ;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q210=0 ;TEMPO DE ESPERA EM CIMA	
Q203=+0 ;COORD. SUPERF.	
Q204=50 ;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q211=0.2 ;TEMPO DE ESPERA EM BAIXO	
Q395=0 ;PROFUNDIDADE REFERÊNCIA	
12 CYCL CALL PAT F5000 M13	Chamada de ciclo em ligação com padrão de pontos
13 L Z+100 R0 FMAX	Retirar a ferramenta
14 TOOL CALL 3 Z S200	Chamada de ferramenta macho tarrasca (raio 3)
15 L Z+50 R0 FMAX	Deslocar a ferramenta para a distância de segurança
16 CYCL DEF 206 ROSCAGEM NOVO	Definição de ciclo de roscagem
Q200=2 ;DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q201=-25 ;PROFUNDIDADE DE ROSCA	
Q206=150 ;AVANÇO CORTE PROFUND.	
Q211=0 ;TEMPO DE ESPERA EM BAIXO	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFÍCIE	
Q204=50 ;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA	
17 CYCL CALL PAT F5000 M13	Chamada de ciclo em ligação com padrão de pontos
18 L Z+100 R0 FMAX M2	Retirar ferramenta, fim do programa
19 END PGM 1 MM	

4

**Ciclos de
maquinagem:
roscagem /
fresagem de
roscas**

Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas

4.1 Princípios básicos

4.1 Princípios básicos

Resumo

O TNC disponibiliza os seguintes ciclos para as mais variadas maquinagens de roscas:

Ciclo	Softkey	Página
206 ROSCAGEM NOVA Com mandril compensador, com posicionamento prévio automático, 2.ª distância de segurança		107
207 ROSCAGEM RÍGIDA GS NOVA Sem mandril compensador, com posicionamento prévio automático, 2.ª distância de segurança		110
209 ROSCAGEM ROTURA DE APARA Sem mandril compensador, com posicionamento prévio automático, 2.ª distância de segurança; rotura de apara		113
262 FRESAGEM DE ROSCA Ciclo para fresar uma rosca no material previamente furado		119
263 FRESAGEM DE ROSCA EM REBAIXAMENTO Ciclo para fresar uma rosca no material previamente furado com produção de um chanfre de rebaxamento		122
264 FRESAGEM DE ROSCA EM FURO Ciclo para furar no material maciço e a seguir fresar a rosca com uma ferramenta		126
265 FRESAGEM DE ROSCA EM FURO DE HÉLICE Ciclo para fresar a rosca no material maciço		130
267 FRESAGEM DE ROSCA EXTERIOR Ciclo para fresar uma rosca exterior com produção de um chanfre de rebaxamento		134

4.2 ROSCAGEM com mandril compensador (ciclo 206, DIN/ISO: G206)

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida **FMAX** na distância de segurança introduzida sobre a superfície da peça de trabalho
- 2 A ferramenta desloca-se num só passo até à profundidade do furo
- 3 A seguir, inverte-se a direção de rotação do mandril e, após o tempo de espera, a ferramenta retrocede à distância de segurança. Se se tiver programado uma 2.ª distância de segurança, a ferramenta desloca-se para aí com **FMAX**
- 4 Na distância de segurança, inverte-se de novo a direção de rotação do mandril

Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas

4.2 ROSCAGEM com mandril compensador (ciclo 206, DIN/ISO: G206)

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento sobre o ponto inicial (centro do furo) do plano de maquinagem com correção de raio **R0**.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.

A ferramenta deve estar fixa num mandril compensador de comprimento. O mandril compensador de comprimento compensa tolerâncias de avanço e velocidade durante a maquinagem.

Enquanto se executa o ciclo, não está ativado o potenciômetro de override de rotações. O potenciômetro para o override de avanço está ativo com limitações (determinado pelo fabricante da máquina, consultar o manual da máquina).

Para roscar à direita, ativar o mandril com **M3**, e para roscar à esquerda, com **M4**.

Se introduzir o passo de rosca da broca de roscagem na coluna **Pitch** da tabela de ferramentas, o TNC compara o passo de rosca da tabela de ferramentas com o passo de rosca definido no ciclo. O TNC emite uma mensagem de erro se os valores não coincidirem. No ciclo 206, o TNC calcula o passo de rosca com base nas rotações programadas e no avanço definido no ciclo.



Atenção, perigo de colisão!

Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

ROSCAGEM com mandril compensador (ciclo 206, DIN/ISO: G206) 4.2

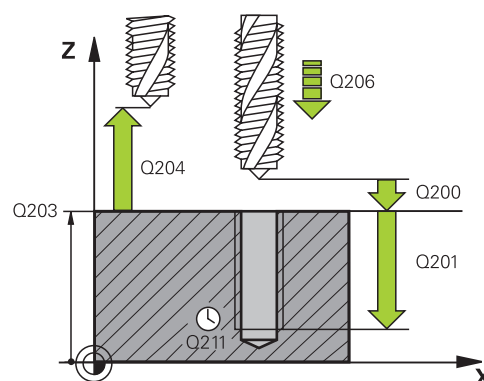
Parâmetros de ciclo



- **Distância de segurança** Q200 (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999

Valor orientativo: 4x passo de rosca.

- **Profundidade de rosca** Q201 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base da rosca. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- **Avanço F** Q206: velocidade de deslocação da ferramenta na roscagem. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa, **FAUTO**
- **Tempo de espera em baixo** Q211: introduzir um valor entre 0 e 0,5 segundos para evitar o acunhamento da ferramenta quando esta retrocede. Campo de introdução 0 a 3600,0000
- **Coord. da superf. da peça de trabalho** Q203 (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- **2.ª distância de segurança** Q204 (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999



Blocos NC

25 CYCL DEF 206 ROSCAGEM NOVA	
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q201=-20	;PROFUNDIDADE DE ROSCA
Q206=150	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q211=0.25	;TEMPO DE ESPERA EM BAIXO
Q203=+25	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA

Calcular avanço: $F = S \times p$

F: Avanço em mm/min)

S: Velocidade do mandril (rpm)

p: Passo de rosca (mm)

Retirar a ferramenta durante a interrupção do programa

Se, durante a roscagem, se premir a tecla de paragem externa, o TNC mostra uma softkey com que se pode retirar a ferramenta.

Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas

4.3 ROSCAGEM sem mandril compensador GS (ciclo 207, DIN/ISO: G207)

4.3 ROSCAGEM sem mandril compensador GS (ciclo 207, DIN/ISO: G207)

Execução do ciclo

O TNC corta a rosca à lâmina num ou em vários passos sem mandril compensador de comprimento.

- 1 O TNC posiciona a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida **FMAX** na distância de segurança introduzida sobre a superfície da peça de trabalho
- 2 A ferramenta desloca-se num só passo até à profundidade do furo
- 3 A seguir, inverte-se a direção de rotação do mandril e, após o tempo de espera, a ferramenta retrocede à distância de segurança. Se se tiver programado uma 2.ª distância de segurança, a ferramenta desloca-se para aí com **FMAX**
- 4 À distância de segurança o TNC pára o mandril

Ter em atenção ao programar!



A máquina e o TNC devem ser preparados pelo fabricante da máquina.

Ciclo aplicável apenas a máquinas com mandril regulado.



Programar o bloco de posicionamento sobre o ponto inicial (centro do furo) do plano de maquinagem com correção de raio **R0**.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.

O TNC calcula o avanço em função da velocidade. Se, durante a roscagem, se ativar o potenciômetro de override de rotações, o TNC ajusta automaticamente o avanço.

O potenciômetro de override de rotações não está ativo.

No fim do ciclo, o mandril fica parado. Antes da maquinagem seguinte, ligar outra vez o mandril com **M3** (ou **M4**).

Se introduzir o passo de rosca da broca de roscagem na coluna **Pitch** da tabela de ferramentas, o TNC compara o passo de rosca da tabela de ferramentas com o passo de rosca definido no ciclo. O TNC emite uma mensagem de erro se os valores não coincidirem.



Atenção, perigo de colisão!

Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

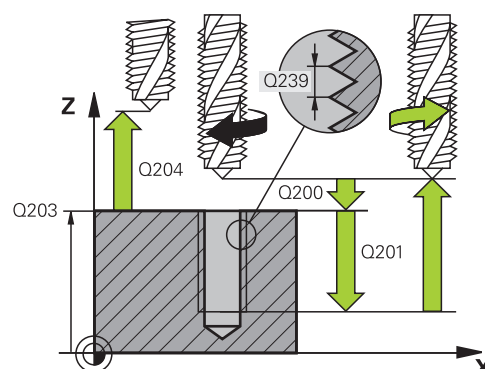
Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas

4.3 ROSCAGEM sem mandril compensador GS (ciclo 207, DIN/ISO: G207)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Distância de segurança Q200** (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de rosca Q201** (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base da rosca. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Passo de rosca Q239**: passo da rosca. O sinal determina se a roscagem é à direita ou à esquerda:
 + = roscagem à direita
 - = roscagem à esquerda
 Campo de introdução -99,9999 a 99,9999
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho Q203** (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança Q204** (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999



Blocos NC

26 CYCL DEF 207 NOVA ROSCAGEM GS	
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q201=-20	;PROFUNDIDADE DE ROSCA
Q239=+1	;PASSO DE ROSCA
Q203=+25	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA

Retirar a ferramenta durante a interrupção do programa

Retirar no modo de funcionamento Manual

Se desejar interromper o processo de roscagem à lâmina, prima a tecla NC-Stop. Na barra de softkeys inferior, aparece uma softkey para retirar da rosca. Se premir esta softkey e a tecla NC-Start, a ferramenta desloca-se para fora do furo de volta ao ponto inicial da maquinagem. O mandril para automaticamente e o TNC emite uma mensagem.

Retirar no modo de funcionamento Execução Contínua do Programa, Bloco a Bloco

Se desejar interromper o processo de roscagem à lâmina, prima a tecla NC-Stop e, em seguida, PARAGEM INTERNA. O TNC apresenta a softkey **DESLOCAÇÃO MANUAL**. Depois de premir **DESLOCAÇÃO MANUAL**, pode retirar a ferramenta no eixo do mandril ativo. Quando desejar prosseguir novamente com a maquinagem após a interrupção, prima a softkey **APROXIMAR À POSIÇÃO** e NC-Start. O TNC desloca a ferramenta novamente para a posição inicial.



Ao retirar, pode deslocar a ferramenta na direção positiva ou negativa do eixo da ferramenta. Tenha cuidado ao retirar: perigo de colisão!

4.4 ROSCAGEM COM ROTURA DE APARA (ciclo 209, DIN/ISO: G209)

Execução do ciclo

O TNC corta a rosca em vários passos na profundidade programada. Com um parâmetro, é possível determinar se em rotura de apara a ferramenta deve ser retirada completamente para fora do furo ou não.

- 1 O TNC posiciona a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida **FMAX** para a distância de segurança programada sobre a superfície da peça de trabalho e executa aí uma orientação do mandril
- 2 A ferramenta desloca-se para a profundidade de passo programada, inverte o sentido de rotação do mandril e retrocede – consoante a definição – um determinado valor ou retira-se para remoção de aparas para fora do furo. Desde que se tenha definido um fator de aumento de rotações, o TNC retira-se do furo com velocidade do mandril correspondentemente mais alta
- 3 Seguidamente, a direção de rotação do mandril é outra vez invertida e desloca-se para a profundidade de passo seguinte
- 4 O TNC repete este processo (2 a 3) até alcançar a profundidade de rosca programada
- 5 Seguidamente, a ferramenta é retrocedida para a distância de segurança. Se se tiver programado uma 2.^a distância de segurança, a ferramenta desloca-se para aí com **FMAX**
- 6 À distância de segurança o TNC pára o mandril

Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas

4.4 ROSCAGEM COM ROTURA DE APARA (ciclo 209, DIN/ISO: G209)

Ter em atenção ao programar!



A máquina e o TNC devem ser preparados pelo fabricante da máquina.

Ciclo aplicável apenas a máquinas com mandril regulado.



Programar o bloco de posicionamento sobre o ponto inicial (centro do furo) do plano de maquinagem com correção de raio **R0**.

O sinal do parâmetro Profundidade de Rosca determina a direção da maquinagem.

O TNC calcula o avanço em função da velocidade. Se, durante a roscagem, se ativar o potenciômetro de override de rotações, o TNC ajusta automaticamente o avanço.

O potenciômetro de override de rotações não está ativo.

Se, através do parâmetro de ciclo **Q403**, se tiver definido um fator de rotações para um retrocesso mais rápido, o TNC limita as rotações às rotações máximas da relação de engrenagem ativa.

No fim do ciclo, o mandril fica parado. Antes da maquinagem seguinte, ligar outra vez o mandril com **M3** (ou **M4**).



Atenção, perigo de colisão!

Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

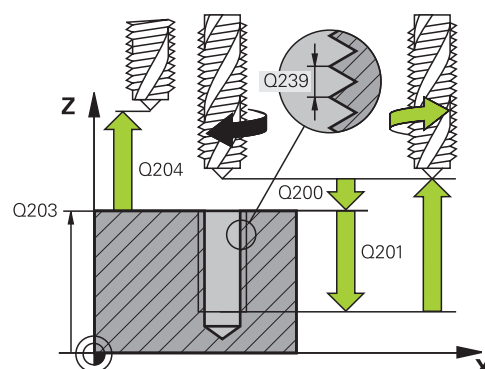
Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

ROSCAGEM COM ROTURA DE APARA (ciclo 209, DIN/ISO: G209) 4.4

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Distância de segurança Q200** (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de rosca Q201** (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base da rosca. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Passo de rosca Q239**: passo da rosca. O sinal determina se a roscagem é à direita ou à esquerda:
 + = roscagem à direita
 - = roscagem à esquerda
 Campo de introdução -99,9999 a 99,9999
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho Q203** (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança Q204** (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de furo até rotura de apara Q257** (incremental): passo após o qual o TNC executa uma rotura de apara. Sem rotura de apara, quando é introduzido 0. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Retração em rotura de apara Q256**: o TNC multiplica o passo Q239 com o valor programado e retrocede a ferramenta em rotura de apara neste valor calculado. Se se introduzir Q256 = 0, o TNC retira-se completamente para fora do furo para remoção de aparas (à distância de segurança) Campo de introdução 0.000 a 99999.999
- ▶ **Ângulo para orientação do mandril Q336** (absoluto): ângulo sobre o qual o TNC posiciona a ferramenta antes do processo de corte de rosca. Desta forma, é possível, se necessário, repassar a rosca. Campo de introdução -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Fator Alteração de rotações de retrocesso Q403**: fator pelo qual o TNC aumenta a velocidade e, deste modo, também o avanço de retrocesso, ao retirar-se do furo. Campo de introdução 0,0001 a 10. Aumento máximo até às rotações máximas da relação de engrenagem ativa.



Blocos NC

26 CYCL DEF 209 ROSCAR ROTURA APARA	
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q201=-20	;PROFUNDIDADE
Q239=+1	;PASSO DE ROSCA
Q203=+25	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q257=5	;PROFUNDIDADE DE FURO ROTURA APARA
Q256=+25	;RETRC. EM ROTURA DE APARA
Q336=50	;ÂNGULO MANDRIL
Q403=1.5	;FATOR DE ROTAÇÕES

Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas

4.4 ROSCAGEM COM ROTURA DE APARA (ciclo 209, DIN/ISO: G209)

Retirar a ferramenta durante a interrupção do programa

Retirar no modo de funcionamento Manual

Se desejar interromper o processo de roscagem à lâmina, prima a tecla NC-Stop. Na barra de softkeys inferior, aparece uma softkey para retirar da rosca. Se premir esta softkey e a tecla NC-Start, a ferramenta desloca-se para fora do furo de volta ao ponto inicial da maquinagem. O mandril para automaticamente e o TNC emite uma mensagem.

Retirar no modo de funcionamento Execução Contínua do Programa, Bloco a Bloco

Se desejar interromper o processo de roscagem à lâmina, prima a tecla NC-Stop e, em seguida, PARAGEM INTERNA. O TNC apresenta a softkey **DESLOCAÇÃO MANUAL**. Depois de premir **DESLOCAÇÃO MANUAL**, pode retirar a ferramenta no eixo do mandril ativo. Quando desejar prosseguir novamente com a maquinagem após a interrupção, prima a softkey **APROXIMAR À POSIÇÃO** e NC-Start. O TNC desloca a ferramenta novamente para a posição inicial.



Ao retirar, pode deslocar a ferramenta na direção positiva ou negativa do eixo da ferramenta. Tenha cuidado ao retirar: perigo de colisão!

4.5 Princípios básicos para fresagem de rosca

Condições

- A máquina deve estar equipada com refrigeração interior do mandril (agente refrigerante mín. 30 bar, ar comprimido mín. 6 bar)
- Como, normalmente, na fresagem rosca surgem deformações no perfil de rosca, em regra, são necessárias correções específicas da ferramenta que se devem consultar no catálogo das ferramentas ou junto do fabricante das ferramentas. A correção faz-se numa **TOOL CALL** com o raio delta **DR**
- Os ciclos 262, 263, 264 e 267 só podem ser usados com ferramentas a rodar para a direita. Para o ciclo 265 podem utilizar-se ferramentas com rotação para a direita e para a esquerda
- O sentido de maquinagem obtém-se a partir dos seguintes parâmetros de introdução: sinal do passo de rosca Q239 (+ = rosca direita / - = rosca esquerda) e tipo de fresagem Q351 (+1 = sentido sincronizado / -1 = sentido oposto). Através da seguinte tabela, é possível ver a relação entre os parâmetros de introdução em caso de ferramentas de rotação à direita.

Rosca interior	Passo	Tipo de fresagem	Direção da maquinagem
para a direita	+	+1(RL)	Z+
para a esquerda	-	-1(RR)	Z+
para a direita	+	-1(RR)	Z-
para a esquerda	-	+1(RL)	Z-
Roscagem exterior	Passo	Tipo de fresagem	Direção da maquinagem
para a direita	+	+1(RL)	Z-
para a esquerda	-	-1(RR)	Z-
para a direita	+	-1(RR)	Z+
para a esquerda	-	+1(RL)	Z+



O TNC refere o avanço programado para a fresagem de roscas à lâmina da ferramenta. Mas como o TNC visualiza o avanço referido à trajetória do ponto central, o valor visualizado não coincide com o valor programado.

O sentido de rotação da rosca modifica-se ao executar-se um ciclo de fresar rosca em conjunto com o ciclo 8 REFLETIR em apenas um eixo.

Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas

4.5 Princípios básicos para fresagem de rosca



Atenção, perigo de colisão!

Nos cortes em profundidade, programe sempre os mesmos sinais, pois os ciclos contêm vários processos que são independentes uns dos outros. A sequência com que é decidida a direção de trabalho está descrita nos respetivos ciclos. Se se quiser, por exemplo, repetir um ciclo só com o processo de rebaixamento, em profundidade de rosca introduza 0, e o sentido da maquinagem é então determinado com a profundidade de rebaixamento.

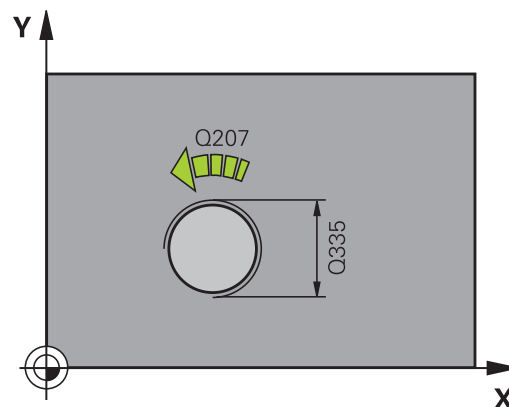
Comportamento em caso de rotura da ferramenta!

Se durante a roscagem à lâmina acontecer uma rotura da ferramenta, pare a execução do programa, mude para o modo de funcionamento Posicionar com Introdução Manual e desloque a ferramenta num movimento linear para o centro do furo. A seguir, pode mover-se a ferramenta para o eixo de aproximação e fazer a troca.

4.6 FRESAGEM DE ROSCA (ciclo 262, DIN/ISO: G262)

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida **FMAX** na distância de segurança introduzida sobre a superfície da peça de trabalho
- 2 A ferramenta desloca-se com o avanço programado de posicionamento prévio para o plano de partida obtido com o sinal do passo de rosca, do tipo de fresagem e do número de passos para a recolocação
- 3 De seguida, a ferramenta desloca-se tangente num movimento helicoidal no diâmetro nominal da rosca. Assim, antes do movimento de partida de hélice é executado ainda um movimento de compensação no eixo da ferramenta, para se começar com a trajetória de rosca sobre o plano inicial programado
- 4 Consoante o parâmetro de recolocação, a ferramenta fresa a rosca num ou em vários movimentos deslocados ou num movimento helicoidal contínuo
- 5 Depois, a ferramenta sai tangencialmente do contorno para o ponto inicial no plano de maquinagem
- 6 No fim do ciclo, o TNC desloca a ferramenta em marcha rápida para a Distância de Segurança, ou – se tiver sido programado – para a 2.ª distância de segurança



Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas

4.6 FRESAGEM DE ROSCA (ciclo 262, DIN/ISO: G262)

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento sobre o ponto inicial (centro do furo) do plano de maquinagem com correção de raio **R0**.

O sinal do parâmetro Profundidade de Rosca determina a direção da maquinagem.

Se programar a profundidade de rosca = 0, o TNC não executa o ciclo.

O movimento de arranque no diâmetro nominal da rosca realiza-se no semicírculo a partir do centro. Se o diâmetro da ferramenta e o passo quádruplo forem inferiores ao diâmetro nominal de rosca, é executado um posicionamento prévio.

Tenha atenção a que o TNC execute um movimento de compensação, antes do movimento de aproximação, no eixo da ferramenta. O valor do movimento de compensação integra no máximo metade do passo da rosca. Ter atenção a que haja espaço suficiente no furo!

Se alterar a profundidade de rosca, o TNC altera automaticamente o ponto de partida do movimento de hélice.



Atenção, perigo de colisão!

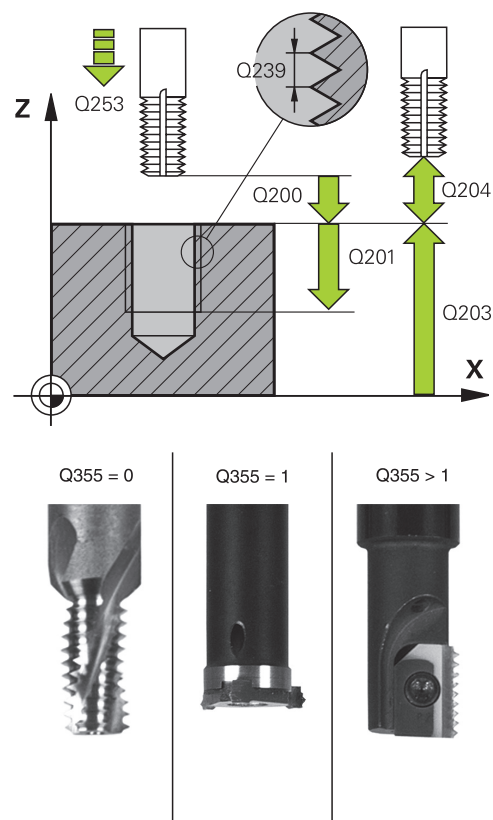
Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Diâmetro nominal** Q335: diâmetro nominal de rosca. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Passo de rosca** Q239: passo da rosca. O sinal determina se a roscagem é à direita ou à esquerda:
 - + = roscagem à direita
 - = roscagem à esquerda
 Campo de introdução -99,9999 a 99,9999
- ▶ **Profundidade de rosca** Q201 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base da rosca. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Recolocação** Q355: número dos passos de rosca em que a ferramenta é deslocada:
 - 0 = uma hélice sobre a profundidade de rosca
 - 1 = hélice contínua a todo o comprimento da rosca
 - >1 = várias trajetórias helicoidais com aproximação e afastamento entre as quais o TNC desloca a ferramenta segundo Q355 multiplicado pelo passo.
 Campo de introdução 0 a 99999
- ▶ **Avanço de posicionamento prévio** Q253: velocidade de deslocação da ferramenta ao afundar na peça de trabalho ou ao retirar-se da peça de trabalho em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999 em alternativa **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Tipo de fresagem** Q351: Tipo de fresagem com M3
 - +1 = fresagem sincronizada
 - 1 = fresagem em sentido oposto (Se introduzir 0, a maquinagem realiza-se em fresagem sincronizada)
- ▶ **Distância de segurança** Q200 (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho** Q203 (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança** Q204 (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de fresagem** Q207: velocidade de deslocação da ferramenta durante a fresagem em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa, **FAUTO**
- ▶ **Avanço de aproximação** Q512: velocidade de deslocação da ferramenta na aproximação em mm/min. Tratando-se de diâmetros de rosca pequenos, pode diminuir o risco de rotura da ferramenta, reduzindo o avanço de aproximação. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa, **FAUTO**



Blocos NC

25 CYCL DEF 262 FRESAR ROSCA	
Q335=10	;DIÂMETRO NOMINAL
Q239=+1.5	;PASSO
Q201=-20	;PROFUNDIDADE DE ROSCA
Q355=0	;RECOLOCAÇÃO
Q253=750	;AVANÇO POSICION. PRÉVIO
Q351=+1	;TIPO DE FRESAGEM
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q203=+30	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q207=500	;AVANÇO DE FRESAGEM
Q512=0	;AVANÇO DE APROXIMAÇÃO

Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas

4.7 FRESAR ROSCA EM REBAIXAMENTO (ciclo 263, DIN/ISO: G263)

4.7 FRESAR ROSCA EM REBAIXAMENTO (ciclo 263, DIN/ISO: G263)

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida **FMAX** na distância de segurança introduzida sobre a superfície da peça de trabalho

Rebaixamento

- 2 A ferramenta desloca-se em avanço de posicionamento prévio para profundidade de rebaixamento menos (?) a profundidade de rebaixamento
- 3 Se tiver sido introduzida uma distância de segurança, o TNC posiciona a ferramenta igualmente em avanço de posicionamento prévio para a profundidade de rebaixamento
- 4 A seguir, consoante as relações de posições, o TNC arranca de forma suave do centro para fora ou com posicionamento prévio lateral e executa um movimento circular

Rebaixamento frontal

- 5 A ferramenta desloca-se em avanço de posicionamento prévio para profundidade de rebaixamento de lado frontal
- 6 O TNC posiciona a ferramenta sem correção a partir do centro segundo um semicírculo sobre a deslocação de lado frontal e executa um movimento circular em avanço de rebaixamento
- 7 Seguidamente, o TNC desloca a ferramenta outra vez segundo um semicírculo para o centro do furo

Fresar rosca

- 8 O TNC desloca a ferramenta com o avanço programado de posicionamento prévio para o plano de partida obtido com o sinal do passo de rosca e o tipo de fresagem
- 9 Seguidamente, a ferramenta desloca-se num movimento de hélice, de forma tangente ao diâmetro interior de rosca e fresa a rosca com um movimento de hélice de 360°
- 10 Depois, a ferramenta sai tangencialmente do contorno para o ponto inicial no plano de maquinagem
- 11 No fim do ciclo, o TNC desloca a ferramenta em marcha rápida para a Distância de Segurança, ou – se tiver sido programado – para a 2.ª distância de segurança

Ter em atenção ao programar!

Programar o bloco de posicionamento sobre o ponto inicial (centro do furo) do plano de maquinagem com correção de raio **R0**.

Os sinais dos parâmetros de ciclos profundidade de rosca, profundidade de rebaxamento ou profundidade de lado frontal determinam o sentido da maquinagem. A direção de maquinagem é determinada pela seguinte ordem:

1. Profundidade de rosca
2. Profundidade de rebaxamento
3. Profundidade do lado frontal

Caso um dos parâmetros de profundidade seja ocupado com 0, o TNC não executa este passo de maquinagem.

Se quiser rebaxar pelo lado frontal, tem que definir o parâmetro profundidade de rebaxamento com 0.

Programe a profundidade de rosca no mínimo um terço do passo de rosca inferior à profundidade de rebaxamento.

**Atenção, perigo de colisão!**

Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

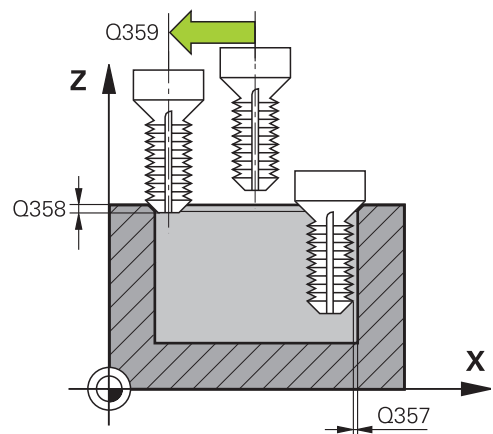
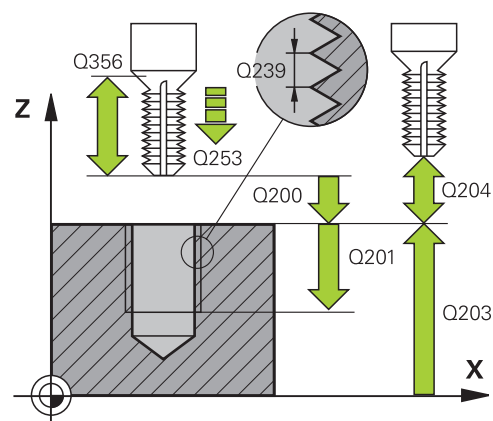
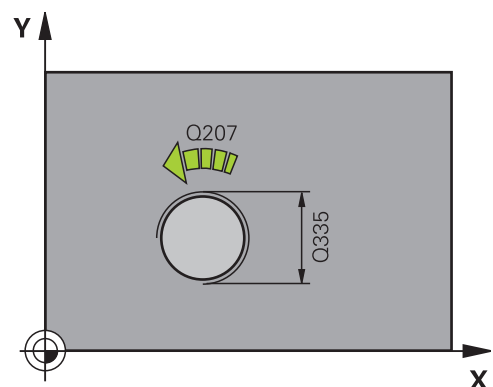
Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas

4.7 FRESAR ROSCA EM REBAIXAMENTO (ciclo 263, DIN/ISO: G263)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Diâmetro nominal** Q335: diâmetro nominal de rosca. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Passo de rosca** Q239: passo da rosca. O sinal determina se a roscagem é à direita ou à esquerda:
 - + = roscagem à direita
 - = roscagem à esquerda
 Campo de introdução -99,9999 a 99,9999
- ▶ **Profundidade de rosca** Q201 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base da rosca. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de rebaxamento** Q356 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a ponta da ferramenta. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de posicionamento prévio** Q253: velocidade de deslocação da ferramenta ao afundar na peça de trabalho ou ao retirar-se da peça de trabalho em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999 em alternativa **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Tipo de fresagem** Q351: Tipo de fresagem com M3
 - +1 = fresagem sincronizada
 - 1 = fresagem em sentido oposto (Se introduzir 0, a maquinagem realiza-se em fresagem sincronizada)
- ▶ **Distância de segurança** Q200 (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança lado** Q357 (incremental): distância entre a lâmina da ferramenta e a parede do furo. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade lado frontal** Q358 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a ponta da ferramenta no processo de rebaxamento frontal. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Desvio de rebaxamento do lado frontal** Q359 (incremental): distância com que o TNC desloca o centro da ferramenta a partir do centro. Campo de introdução 0 a 99999,9999



FRESAR ROSCA EM REBAIXAMENTO (ciclo 263, DIN/ISO: G263) 4.7

- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho** Q203 (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança** Q204 (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de rebaixamento** Q254: velocidade de deslocação da ferramenta ao rebaixar em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999 em alternativa **FAUTO, FU**
- ▶ **Avanço de fresagem** Q207: velocidade de deslocação da ferramenta durante a fresagem em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa, **FAUTO**
- ▶ **Avanço de aproximação** Q512: velocidade de deslocação da ferramenta na aproximação em mm/min. Tratando-se de diâmetros de rosca pequenos, pode diminuir o risco de rotura da ferramenta, reduzindo o avanço de aproximação. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa, **FAUTO**

Blocos NC

25 CYCL DEF 263 FRESAR REBAIXAMENTO EM ROSCA	
Q335=10	;DIÂMETRO NOMINAL
Q239=+1.5	;PASSO
Q201=-16	;PROFUNDIDADE DE ROSCA
Q356=-20	;PROFUNDIDADE DE REBAIXAMENTO
Q253=750	;AVANÇO POSICION. PRÉVIO
Q351=+1	;TIPO DE FRESAGEM
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q357=0.2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA LADO
Q358=+0	;PROFUNDIDADE DE LADO FRONTAL
Q359=+0	;DESVIO FRONTAL
Q203=+30	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q254=150	;AVANÇO DE REBAIXAMENTO
Q207=500	;AVANÇO DE FRESAGEM
Q512=0	;AVANÇO DE APROXIMAÇÃO

Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas

4.8 FRESAGEM DE ROSCA EM FURO (ciclo 264, DIN/ISO: G264)

4.8 FRESAGEM DE ROSCA EM FURO (ciclo 264, DIN/ISO: G264)

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida **FMAX** na distância de segurança introduzida sobre a superfície da peça de trabalho

Furar

- 2 A ferramenta fura com o avanço de corte em profundidade introduzido, até à primeira profundidade de passo
- 3 Se tiver programada rotura de apara, o TNC retira a ferramenta pelo valor de retrocesso programado. Se se trabalhar sem rotura de apara, o TNC retira a ferramenta em marcha rápida para a distância de segurança, e a seguir outra vez com **FMAX** até à distância de posição prévia programada, sobre a primeira profundidade de corte
- 4 A seguir, a ferramenta fura com o Avanço até à seguinte Profundidade de Passo
- 5 O TNC repete este processo (2 a 4) até alcançar a Profundidade do Furo

Rebaixamento frontal

- 6 A ferramenta desloca-se em avanço de posicionamento prévio para profundidade de rebaixamento de lado frontal
- 7 O TNC posiciona a ferramenta sem correção a partir do centro segundo um semicírculo sobre a deslocação de lado frontal e executa um movimento circular em avanço de rebaixamento
- 8 Seguidamente, o TNC desloca a ferramenta outra vez segundo um semicírculo para o centro do furo

Fresar rosca

- 9 O TNC desloca a ferramenta com o avanço programado de posicionamento prévio para o plano de partida obtido com o sinal do passo de rosca e o tipo de fresagem
- 10 Seguidamente, a ferramenta desloca-se num movimento de hélice, de forma tangente ao diâmetro interior de rosca e fresa a rosca com um movimento de hélice de 360°
- 11 Depois, a ferramenta sai tangencialmente do contorno para o ponto inicial no plano de maquinagem
- 12 No fim do ciclo, o TNC desloca a ferramenta em marcha rápida para a Distância de Segurança, ou – se tiver sido programado – para a 2.ª distância de segurança

Ter em atenção ao programar!

Programar o bloco de posicionamento sobre o ponto inicial (centro do furo) do plano de maquinagem com correção de raio **R0**.

Os sinais dos parâmetros de ciclos profundidade de rosca, profundidade de rebaixamento ou profundidade de lado frontal determinam o sentido da maquinagem. A direção de maquinagem é determinada pela seguinte ordem:

1. Profundidade de rosca
2. Profundidade de rebaixamento
3. Profundidade do lado frontal

Caso um dos parâmetros de profundidade seja ocupado com 0, o TNC não executa este passo de maquinagem.

Programe a profundidade de rosca no mínimo um terço do passo de rosca inferior à profundidade de furo.

**Atenção, perigo de colisão!**

Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas

4.8 FRESAGEM DE ROSCA EM FURO (ciclo 264, DIN/ISO: G264)

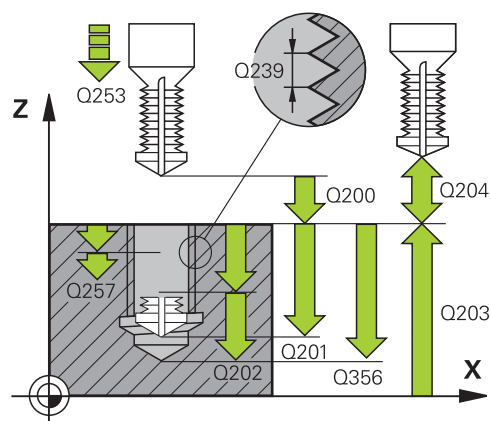
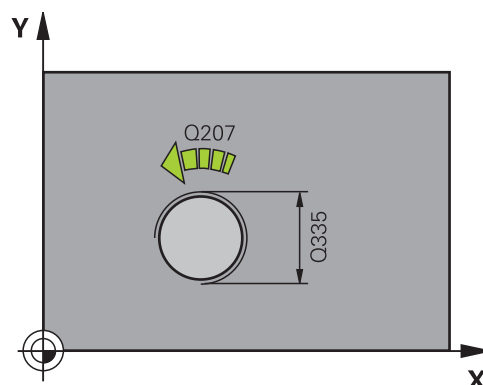
Parâmetros de ciclo



- ▶ **Diâmetro nominal** Q335: diâmetro nominal de rosca. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Passo de rosca** Q239: passo da rosca. O sinal determina se a roscagem é à direita ou à esquerda:
 - + = roscagem à direita
 - = roscagem à esquerda
 Campo de introdução -99,9999 a 99,9999
- ▶ **Profundidade de rosca** Q201 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base da rosca. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de furo** Q356 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base do furo. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de posicionamento prévio** Q253: velocidade de deslocação da ferramenta ao afundar na peça de trabalho ou ao retirar-se da peça de trabalho em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999 em alternativa **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Tipo de fresagem** Q351: Tipo de fresagem com M3
 - +1 = fresagem sincronizada
 - 1 = fresagem em sentido oposto (Se introduzir 0, a maquinagem realiza-se em fresagem sincronizada)
- ▶ **Profundidade de corte** Q202 (incremental): medida segundo a qual a ferramenta penetra de cada vez na peça de trabalho. A profundidade não tem que ser um múltiplo da profundidade de passo. Campo de introdução 0 a 99999,9999

O TNC desloca num só passo de maquinagem para a profundidade total quando:

- a profundidade de corte e a profundidade total são iguais
- a profundidade de corte é maior do que a profundidade total



Blocos NC

25 CYCL DEF 264 FRESAR ROSCA

Q335=10 ;DIÂMETRO NOMINAL

Q239=+1.5 ;PASSO

Q201=-16 ;PROFUNDIDADE DE ROSCA

Q356=-20 ;PROFUNDIDADE DE FURO

FRESAGEM DE ROSCA EM FURO (ciclo 264, DIN/ISO: G264) 4.8

- ▶ **Distância de posição prévia em cima Q258** (incremental): distância de segurança para posicionamento de marcha rápida, quando o TNC após um retrocesso a partir do furo desloca de novo a ferramenta para a profundidade de passo atual. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de furo até rotura de apara Q257** (incremental): passo após o qual o TNC executa uma rotura de apara. Sem rotura de apara, quando é introduzido 0. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Retração em rotura de apara Q256** (incremental): valor com que o TNC retrocede a ferramenta quando há rotura de apara. Campo de introdução 0.000 a 99999,999
- ▶ **Profundidade lado frontal Q358** (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a ponta da ferramenta no processo de rebaixamento frontal. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Desvio de rebaixamento do lado frontal Q359** (incremental): distância com que o TNC desloca o centro da ferramenta a partir do centro. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança Q200** (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho Q203** (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança Q204** (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de corte em profundidade Q206**: velocidade de deslocação da ferramenta ao afundar em mm/min Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa **FAUTO, FU**
- ▶ **Avanço de fresagem Q207**: velocidade de deslocação da ferramenta durante a fresagem em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa, **FAUTO**
- ▶ **Avanço de aproximação Q512**: velocidade de deslocação da ferramenta na aproximação em mm/min. Tratando-se de diâmetros de rosca pequenos, pode diminuir o risco de rotura da ferramenta, reduzindo o avanço de aproximação. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa, **FAUTO**

Q253=750	;AVANÇO POSICION. PRÉVIO
Q351=+1	;TIPO DE FRESAGEM
Q202=5	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q258=0.2	;DISTÂNCIA DE POSIÇÃO PRÉVIA EM CIMA
Q257=5	;PROFUNDIDADE DE FURO ROTURA APARA
Q256=0.2	;RETRC. EM ROTURA DE APARA
Q358=+0	;PROFUNDIDADE DE LADO FRONTAL
Q359=+0	;DESVIO FRONTAL
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q203=+30	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q206=150	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q207=500	;AVANÇO DE FRESAGEM
Q512=0	;AVANÇO DE APROXIMAÇÃO

Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas

4.9 FRESAGEM DE ROSCA EM FURO DE HÉLICE (ciclo 265, DIN/ISO: G265)

4.9 FRESAGEM DE ROSCA EM FURO DE HÉLICE (ciclo 265, DIN/ISO: G265)

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida **FMAX** na distância de segurança introduzida sobre a superfície da peça de trabalho

Rebaixamento frontal

- 2 Ao rebaixar, antes da maquinagem da rosca, a ferramenta desloca-se em avanço de rebaixamento para a profundidade de rebaixamento de lado frontal. Em processo de rebaixamento depois da maquinagem da rosca o TNC desloca a ferramenta para a profundidade de rebaixamento em avanço de posicionamento prévio
- 3 O TNC posiciona a ferramenta sem correção a partir do centro segundo um semicírculo sobre a deslocação de lado frontal e executa um movimento circular em avanço de rebaixamento
- 4 Seguidamente, o TNC desloca a ferramenta outra vez segundo um semicírculo para o centro do furo

Fresar rosca

- 5 O TNC desloca a ferramenta com o avanço programado de posicionamento prévio para o plano de partida destinado à rosca
- 6 Seguidamente, a ferramenta desloca-se tangente num movimento helicoidal no diâmetro nominal de rosca
- 7 O TNC desloca a ferramenta segundo uma hélice contínua para baixo, até alcançar a profundidade de rosca total
- 8 Depois, a ferramenta sai tangencialmente do contorno para o ponto inicial no plano de maquinagem
- 9 No fim do ciclo, o TNC desloca a ferramenta em marcha rápida para a Distância de Segurança, ou – se tiver sido programado – para a 2.ª distância de segurança

FRESAGEM DE ROSCA EM FURO DE HÉLICE (ciclo 265, DIN/ISO: G265)

4.9

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento sobre o ponto inicial (centro do furo) do plano de maquinagem com correção de raio **R0**.

Os sinais dos parâmetros de ciclos profundidade rosca ou profundidade de lado frontal determinam o sentido da maquinagem. A direção de maquinagem é determinada pela seguinte ordem:

1. Profundidade de rosca
2. Profundidade do lado frontal

Caso um dos parâmetros de profundidade seja ocupado com 0, o TNC não executa este passo de maquinagem.

Se alterar a profundidade de rosca, o TNC altera automaticamente o ponto de partida do movimento de hélice.

O tipo de fresagem (em sentido oposto/em sentido sincronizado) é determinado pela rosca (rosca direita/rosca esquerda) e pela direção de rotação da ferramenta, dado que a direção de maquinagem só é possível da superfície da peça de trabalho para o interior da peça.



Atenção, perigo de colisão!

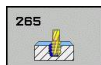
Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

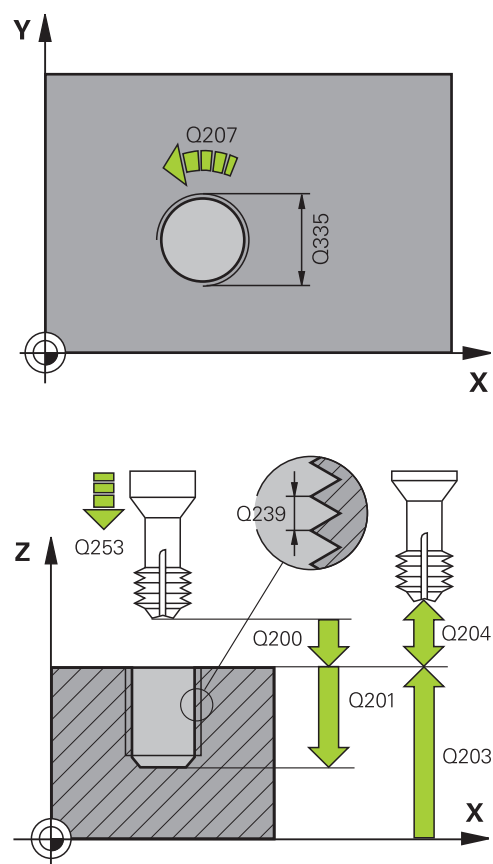
Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas

4.9 FRESAGEM DE ROSCA EM FURO DE HÉLICE (ciclo 265, DIN/ISO: G265)

Parâmetros de ciclo

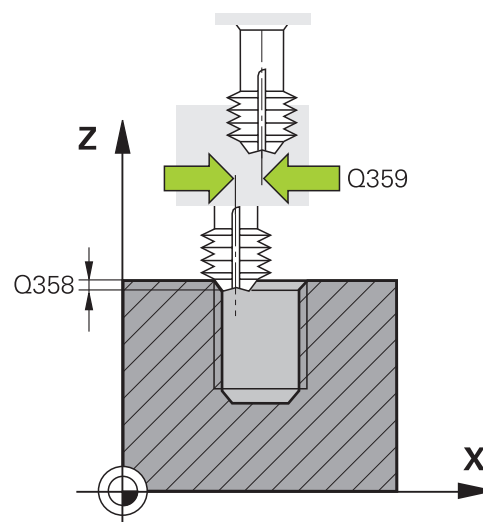


- ▶ **Diâmetro nominal** Q335: diâmetro nominal de rosca. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Passo de rosca** Q239: passo da rosca. O sinal determina se a roscagem é à direita ou à esquerda:
 - + = roscagem à direita
 - = roscagem à esquerda
 Campo de introdução -99,9999 a 99,9999
- ▶ **Profundidade de rosca** Q201 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base da rosca. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de posicionamento prévio** Q253: velocidade de deslocação da ferramenta ao afundar na peça de trabalho ou ao retirar-se da peça de trabalho em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999 em alternativa **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Profundidade lado frontal** Q358 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a ponta da ferramenta no processo de rebaixamento frontal. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Desvio de rebaixamento do lado frontal** Q359 (incremental): distância com que o TNC desloca o centro da ferramenta a partir do centro. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Processo de rebaixamento** Q360: execução do chanfre
 - 0 = antes da maquinagem da rosca
 - 1 = depois da maquinagem da rosca
- ▶ **Distância de segurança** Q200 (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho** Q203 (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999



FRESAGEM DE ROSCA EM FURO DE HÉLICE (ciclo 265, DIN/ISO: 4.9 G265)

- ▶ **2.ª distância de segurança** Q204 (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de rebaixamento** Q254: velocidade de deslocação da ferramenta ao rebaixar em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999 em alternativa **FAUTO, FU**
- ▶ **Avanço de fresagem** Q207: velocidade de deslocação da ferramenta durante a fresagem em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa, **FAUTO**



Blocos NC

25 CYCL DEF 265 FRESAR ROSCA DE HÉLICE	
Q335=10	;DIÂMETRO NOMINAL
Q239=+1.5	;PASSO
Q201=-16	;PROFUNDIDADE DE ROSCA
Q253=750	;AVANÇO POSICION. PRÉVIO
Q358=+0	;PROFUNDIDADE DE LADO FRONTAL
Q359=+0	;DESVIO FRONTAL
Q360=0	;PROCESSO DE REBAIXAMENTO
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q203=+30	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q254=150	;AVANÇO DE REBAIXAMENTO
Q207=500	;AVANÇO DE FRESAGEM

Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas

4.10 FRESAGEM DE ROSCA EXTERIOR (ciclo 267, DIN/ISO: G267)

4.10 FRESAGEM DE ROSCA EXTERIOR (ciclo 267, DIN/ISO: G267)

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida **FMAX** na distância de segurança introduzida sobre a superfície da peça de trabalho

Rebaixamento frontal

- 2 O TNC desloca o ponto inicial destinado ao rebaixamento de lado frontal a partir do centro da ilha sobre o eixo principal do plano de maquinagem. A posição do ponto inicial obtém-se a partir do raio da rosca, do raio da ferramenta e do passo
- 3 A ferramenta desloca-se em avanço de posicionamento prévio para profundidade de rebaixamento de lado frontal
- 4 O TNC posiciona a ferramenta sem correção a partir do centro segundo um semicírculo sobre a deslocação de lado frontal e executa um movimento circular em avanço de rebaixamento
- 5 Seguidamente, o TNC desloca a ferramenta outra vez segundo um semicírculo para o ponto inicial

Fresar rosca

- 6 O TNC posiciona a ferramenta sobre o ponto inicial se não tiver sido rebaixada antes de lado frontal. Ponto de partida fresar rosca = Ponto de partida rebaixar de lado frontal
- 7 A ferramenta desloca-se com o avanço programado de posicionamento prévio para o plano de partida obtido com o sinal do passo de rosca, do tipo de fresagem e do número de passos para a recolocação
- 8 Seguidamente, a ferramenta desloca-se tangente num movimento helicoidal no diâmetro nominal de rosca
- 9 Consoante o parâmetro de recolocação, a ferramenta fresa a rosca num ou em vários movimentos deslocados ou num movimento helicoidal contínuo
- 10 Depois, a ferramenta sai tangencialmente do contorno para o ponto inicial no plano de maquinagem
- 11 No fim do ciclo, o TNC desloca a ferramenta em marcha rápida para a Distância de Segurança, ou – se tiver sido programado – para a 2.^a distância de segurança

Ter em atenção ao programar!

Programar o bloco de posicionamento sobre o ponto inicial (centro da ilha) do plano de maquinagem com correção de raio **R0**.

O desvio necessário para o rebaixamento no lado frontal deve ser obtido anteriormente. Deve-se indicar o valor do centro da ilha até ao centro da ferramenta (valor não corrigido).

Os sinais dos parâmetros de ciclos profundidade rosca ou profundidade de lado frontal determinam o sentido da maquinagem. A direção de maquinagem é determinada pela seguinte ordem:

1. Profundidade de rosca
2. Profundidade do lado frontal

Caso um dos parâmetros de profundidade seja ocupado com 0, o TNC não executa este passo de maquinagem.

O sinal do parâmetro Profundidade de Rosca determina a direção da maquinagem.

**Atenção, perigo de colisão!**

Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

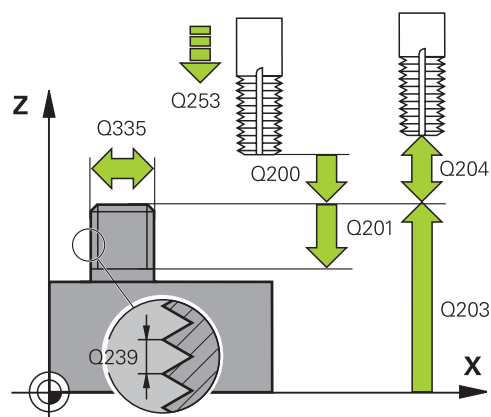
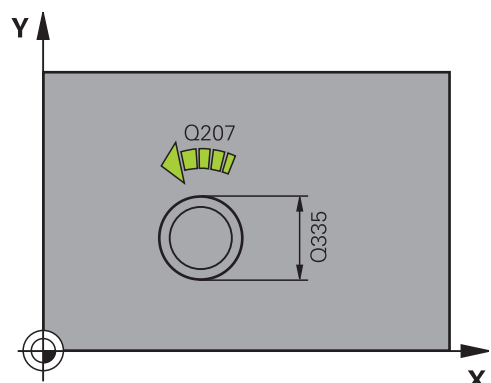
Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas

4.10 FRESAGEM DE ROSCA EXTERIOR (ciclo 267, DIN/ISO: G267)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Diâmetro nominal** Q335: diâmetro nominal de rosca. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Passo de rosca** Q239: passo da rosca. O sinal determina se a roscagem é à direita ou à esquerda:
 - + = roscagem à direita
 - = roscagem à esquerda
 Campo de introdução -99,9999 a 99,9999
- ▶ **Profundidade de rosca** Q201 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base da rosca. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Recolocação** Q355: número dos passos de rosca em que a ferramenta é deslocada:
 - 0 = uma hélice sobre a profundidade de rosca
 - 1 = hélice contínua a todo o comprimento da rosca
 - >1 = várias trajetórias helicoidais com aproximação e afastamento entre as quais o TNC desloca a ferramenta segundo Q355 multiplicado pelo passo.
 Campo de introdução 0 a 99999
- ▶ **Avanço de posicionamento prévio** Q253: velocidade de deslocação da ferramenta ao afundar na peça de trabalho ou ao retirar-se da peça de trabalho em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999 em alternativa **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Tipo de fresagem** Q351: Tipo de fresagem com M3
 - +1 = fresagem sincronizada
 - 1 = fresagem em sentido oposto (Se introduzir 0, a maquinagem realiza-se em fresagem sincronizada)
- ▶ **Distância de segurança** Q200 (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade lado frontal** Q358 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a ponta da ferramenta no processo de rebaixamento frontal. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999



Q355 = 0



Q355 = 1



Q355 > 1



FRESAGEM DE ROSCA EXTERIOR (ciclo 267, DIN/ISO: G267) 4.10

- ▶ **Desvio de rebaixamento do lado frontal** Q359 (incremental): distância com que o TNC desloca o centro da ferramenta a partir do centro. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho** Q203 (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança** Q204 (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de rebaixamento** Q254: velocidade de deslocação da ferramenta ao rebaixar em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999 em alternativa **FAUTO, FU**
- ▶ **Avanço de fresagem** Q207: velocidade de deslocação da ferramenta durante a fresagem em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa, **FAUTO**
- ▶ **Avanço de aproximação** Q512: velocidade de deslocação da ferramenta na aproximação em mm/min. Tratando-se de diâmetros de rosca pequenos, pode diminuir o risco de rotura da ferramenta, reduzindo o avanço de aproximação. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa, **FAUTO**

Blocos NC

25 CYCL DEF 267 FR. ROSCA EXTERIOR	
Q335=10	;DIÂMETRO NOMINAL
Q239=+1.5	;PASSO
Q201=-20	;PROFUNDIDADE DE ROSCA
Q355=0	;RECOLOCAÇÃO
Q253=750	;AVANÇO POSICION. PRÉVIO
Q351=+1	;TIPO DE FRESAGEM
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q358=+0	;PROFUNDIDADE DE LADO FRONTAL
Q359=+0	;DESVIO FRONTAL
Q203=+30	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q254=150	;AVANÇO DE REBAIXAMENTO
Q207=500	;AVANÇO DE FRESAGEM
Q512=0	;AVANÇO DE APROXIMAÇÃO

Ciclos de maquinagem: roscagem / fresagem de roscas

4.11 Exemplos de programação

4.11 Exemplos de programação

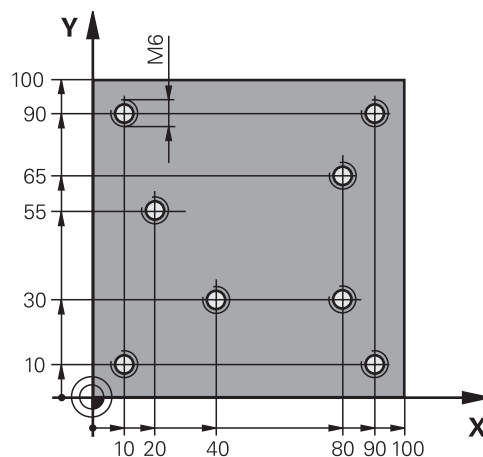
Exemplo: roscagem

As coordenadas de furos estão memorizadas na Tabela de Pontos TAB1.PNT e são chamadas pelo TNC com **CYCL CALL PAT**.

Os raios da ferramenta são seleccionados de forma a que todos os passos de trabalho sejam vistos no teste gráfico.

Execução do programa

- Centrar
- Furar
- Roscagem



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definição do bloco
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Chamada da ferramenta centralizador
4 L Z+10 R0 F5000	Deslocar a ferramenta para a altura de segurança (programar F com valor): após cada ciclo o TNC posiciona na altura de segurança
5 SEL PATTERN "TAB1"	Determinar a tabela de pontos
6 CYCL DEF 240 CENTRAR	Definição do ciclo Centrar
Q200=2 ;DISTANCIA SEGURANCA	
Q343=10 ;SELECC. DIA./PROF.	
Q201=-3.5 ;PROFUNDIDADE	
Q344=-7 ;DIAMETRO	
Q206=150 ;AVANCO INCREMENTO	
Q11=0 ;TEMPO ESP. EM BAIXO	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE	Introduzir obrigatoriamente 0, atua a partir da tabela de pontos
Q204=0 ;2. DIST. SEGURANCA	Introduzir obrigatoriamente 0, atua a partir da tabela de pontos
10 CYCL CALL PAT F5000 M3	Chamada de ciclo em conexão com a tabela de pontos TAB1.PNT, avanço entre os pontos: 5000 mm/min
11 L Z+100 R0 FMAX M6	Retirar ferramenta, troca da ferramenta
12 TOOL CALL 2 Z S5000	Chamada da ferramenta broca
13 L Z+10 R0 F5000	Deslocar a ferramenta para a distância de segurança (programar F com valor)
14 CYCL DEF 200 FURAR	Definição do ciclo de Furar
Q200=2 ;DISTANCIA SEGURANCA	
Q201=-25 ;PROFUNDIDADE	
Q206=150 ;AVANCO INCREMENTO	

Exemplos de programação 4.11

Q202=5	;INCREMENTO	
Q210=0	;TEMPO ESPERA EM CIMA	
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE	Introduzir obrigatoriamente 0, atua a partir da tabela de pontos
Q204=0	;2. DIST. SEGURANCA	Introduzir obrigatoriamente 0, atua a partir da tabela de pontos
Q211=0.2	;TEMPO ESP. EM BAIXO	
Q395=0	;REFER. PROFUNDIDADE	
15 CYCL CALL PAT F5000 M3		Chamada do ciclo em ligação com a tabela de pontos TAB1.PNT
16 L Z+100 R0 FMAX M6		Retirar ferramenta, troca da ferramenta
17 TOOL CALL 3 Z S200		Chamada da ferramenta macho tarrasca
18 L Z+50 R0 FMAX		Deslocar a ferramenta para a distância de segurança
19 CYCL DEF 206 ROSCAGEM		Definição de ciclo de roscagem
Q200=2	;DISTANCIA SEGURANCA	
Q201=-25	;PROFUNDIDADE ROSCADO	
Q206=150	;AVANCO INCREMENTO	
Q211=0	;TEMPO ESP. EM BAIXO	
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE	Introduzir obrigatoriamente 0, atua a partir da tabela de pontos
Q204=0	;2. DIST. SEGURANCA	Introduzir obrigatoriamente 0, atua a partir da tabela de pontos
20 CYCL CALL PAT F5000 M3		Chamada do ciclo em ligação com a tabela de pontos TAB1.PNT
21 L Z+100 R0 FMAX M2		Retirar ferramenta, fim do programa
22 END PGM 1 MM		

Tabela de Pontos TAB1.PNT

TAB1. PNT MM
NR X Y Z
0 +10 +10 +0
1 +40 +30 +0
2 +90 +10 +0
3 +80 +30 +0
4 +80 +65 +0
5 +90 +90 +0
6 +10 +90 +0
7 +20 +55 +0
[END]

5

**Ciclos de
maquinagem:
fresar caixas /
fresar ilhas / fresar
ranhuras**

Ciclos de maquinagem: fresar caixas / fresar ilhas / fresar ranhuras

5.1 Princípios básicos

5.1 Princípios básicos

Resumo

O TNC disponibiliza os seguintes ciclos para maquinagens de caixas, ilhas e ranhuras:

Ciclo	Softkey	Página
251 CAIXA RETANGULAR Ciclo de desbaste/acabamento, com seleção da extensão da maquinagem e afundamento helicoidal		143
252 CAIXA CIRCULAR Ciclo de desbaste/acabamento, com seleção da extensão da maquinagem e afundamento em forma de hélice		148
253 FRESAGEM DE RANHURAS Ciclo de desbaste/acabamento, com seleção da extensão da maquinagem e afundamento de forma pendular		153
254 RANHURA CIRCULAR Ciclo de desbaste/acabamento, com seleção da extensão da maquinagem e afundamento de forma pendular		158
256 ILHA RETANGULAR Ciclo de desbaste/acabamento com corte lateral, quando são necessárias múltiplas voltas		163
257 ILHA CIRCULAR Ciclo de desbaste/acabamento com corte lateral, quando são necessárias múltiplas voltas		167
233 FRESAGEM TRANSVERSAL Maquinagem de superfície transversal com até 3 limites		171

5.2 CAIXA RETANGULAR (ciclo 251, DIN/ISO: G251)

Execução do ciclo

Com o ciclo de caixa retangular 251, é possível maquinar por completo uma caixa retangular. Dependendo dos parâmetros de ciclo, estão à disposição as seguintes alternativas de maquinagem:

- Maquinagem completa: desbaste, acabamento em profundidade, acabamento lateral
- Só desbaste
- Só acabamento em profundidade e acabamento lateral
- Só acabamento em profundidade
- Só acabamento lateral

Desbaste

- 1 A ferramenta afunda no centro da caixa na peça de trabalho e desloca-se para a primeira profundidade de passo. A estratégia de afundamento determina-se com o parâmetro Q366
- 2 O TNC desbasta a caixa de dentro para fora, tendo em consideração o fator de sobreposição (parâmetro Q370) e as medidas excedentes de acabamento (parâmetro Q368)
- 3 No fim do processo de desbaste o TNC afasta a ferramenta tangencialmente à parede da caixa, desloca-se na distância de segurança através da profundidade de passo atual e daí em marcha rápida de volta para o centro da caixa.
- 4 Este processo repete-se até se alcançar a profundidade de caixa programada

Acabamento

- 5 Desde que estejam definidas medidas excedentes de acabamento, a ferramenta afunda no centro da caixa na peça de trabalho e desloca-se para a profundidade de passo de acabamento. O TNC realiza primeiro o acabamento das paredes da caixa, em vários passos, caso assim esteja definido. A aproximação à parede da caixa faz-se então tangencialmente
- 6 De seguida o TNC acaba o fundo da caixa de dentro para fora. A aproximação ao fundo da caixa faz-se então tangencialmente

Ciclos de maquinagem: fresar caixas / fresar ilhas / fresar ranhuras

5.2 CAIXA RETANGULAR (ciclo 251, DIN/ISO: G251)

Ter em atenção ao programar



Numa tabela de ferramentas inativa tem sempre que se afundar na perpendicular (Q366=0), já que não se pode definir o ângulo de afundamento.

Posicionar previamente a ferramenta na posição inicial no plano de maquinagem, com correção do raio **R0**. Observar o parâmetro Q367 (posição).

O TNC posiciona previamente a ferramenta no seu eixo, de forma automática. Ter em atenção a **2.^a distância de segurança Q204**.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.

O TNC posiciona a ferramenta no fim do ciclo de regresso à posição inicial.

No fim de um procedimento de desbaste em marcha rápida, o TNC volta a posicionar a ferramenta no centro da caixa. A ferramenta encontra-se na distância de segurança sobre a profundidade de corte atual. Definir a distância de segurança de forma a que a ferramenta na deslocação não possa ficar presa nas aparas

Ao afundar com uma hélice, o TNC emite uma mensagem de erro, se o diâmetro da hélice calculado internamente for menor que o diâmetro duplo da ferramenta. Se se utilizar uma ferramenta que corta através do centro, esta supervisão pode ser desligada com o parâmetro de máquina **suppressPlungeErr**.

O TNC reduz a profundidade de passo para o comprimento de lâmina LCUTS definido na tabela de ferramentas, caso o comprimento de lâmina seja menor que a profundidade de passo Q202 introduzida.



Atenção, perigo de colisão!

Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

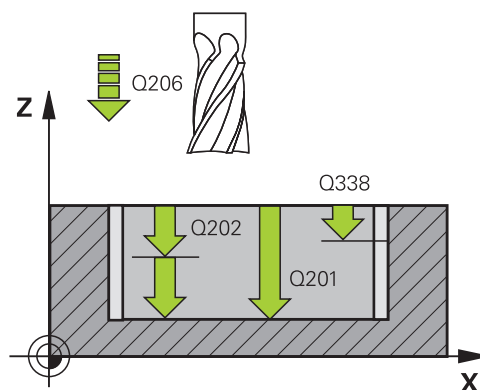
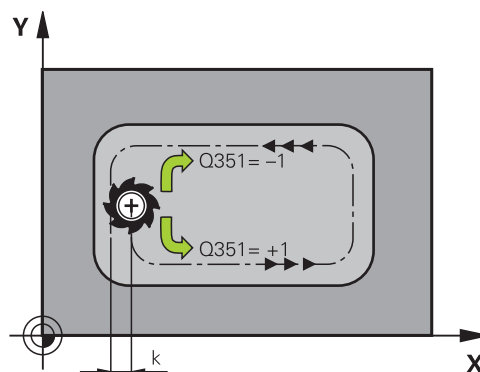
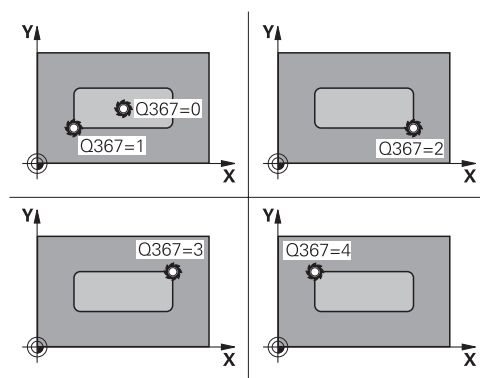
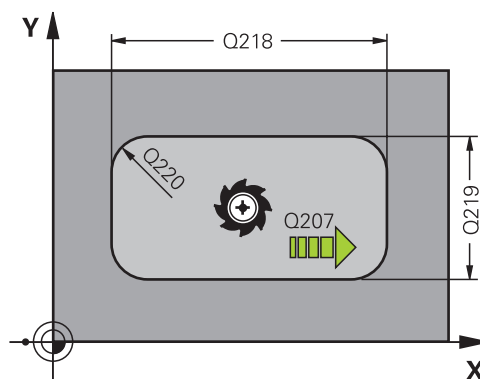
Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

Se se chamar o ciclo com a extensão de maquinagem 2 (somente acabamento), o TNC posiciona a ferramenta no centro da caixa em marcha rápida sobre a primeira profundidade de corte!

Parâmetros de ciclo

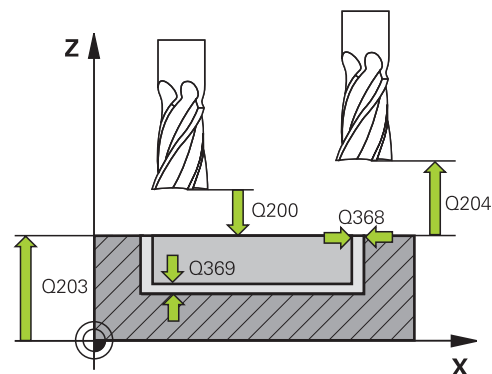


- ▶ **Extensão da maquinagem (0/1/2) Q215:** determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento
 o acabamento lateral e acabamento em profundidade só são executados se estiver definida a respetiva medida excedente de acabamento (Q368, Q369)
- ▶ **1º comprimento do lado Q218 (valor incremental):** comprimento da caixa, paralelo ao eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **2º comprimento do lado Q219 (valor incremental):** comprimento da caixa, paralelo ao eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Raio da esquina Q220:** raio da esquina da caixa. Se tiver sido programado com 0, o TNC fixa o raio da esquina igual ao raio da ferramenta. Campo de introdução 0 bis 99999,9999
- ▶ **Medida excedente acabamento lateral Q368 (incremental):** medida excedente de acabamento no plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Posição angular Q224 (valor absoluto):** ângulo em que é rodada toda a maquinagem. O centro de rotação situa-se na posição onde se encontra a ferramenta, na ocasião da chamada de ciclo. Campo de introdução -360,0000 bis 360,0000
- ▶ **Posição da caixa Q367:** posição da caixa referida à posição da ferramenta na ocasião da chamada de ciclo:
0: posição da ferramenta = centro da caixa
1: posição da ferramenta = esquina inferior esquerda
2: posição da ferramenta = esquina inferior direita
3: posição da ferramenta = esquina superior direita
4: posição da ferramenta = esquina superior esquerda
- ▶ **Avanço de fresagem Q207:** velocidade de deslocação da ferramenta durante a fresagem em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tipo de fresagem Q351:** tipo de maquinagem de fresagem com M3:
+1 = fresagem sincronizada
-1 = fresagem em sentido oposto
PREDEF: o TNC utiliza o valor do bloco GLOBAL DEF (Se introduzir 0, a maquinagem realiza-se em fresagem sincronizada)
- ▶ **Profundidade Q201 (incremental):** distância entre a superfície da peça de trabalho e a base da caixa. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999



5.2 CAIXA RETANGULAR (ciclo 251, DIN/ISO: G251)

- ▶ **Profundidade de corte** Q202 (valor incremental): medida segundo a qual a ferramenta corta de cada vez na peça de trabalho; introduzir um valor superior a 0. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida exced. acabamento em profundidade** Q369 (incremental): medida exced. de acabamento para a profundidade. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de corte em profundidade** Q206: velocidade de deslocação da ferramenta ao deslocar-se em profundidade em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Corte de acabamento** Q338 (valor incremental): medida em que a ferramenta, no acabamento, é avançada no eixo do mandril. Q338=0: acabamento num corte. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q200 (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **PREDEF**
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho** Q203 (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança** Q204 (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **PREDEF**
- ▶ **Fator de sobreposição de trajetória** Q370: $Q370 \times$ raio da ferramenta dá como resultado o corte lateral k. Campo de introdução 0,1 a 1,414, em alternativa **PREDEF**



Blocos NC

8 CYCL DEF 251 CAIXA RETANGULAR

Q215=0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q218=80	;1.º COMPRIMENTO LATERAL
Q219=60	;2.º COMPRIMENTO LATERAL
Q250=5	;RAIO DA ESQUINA
Q368=0.2	;MEDIDA EXC. LATERAL
Q224=+0	;POSIÇÃO DE ROTAÇÃO
Q367=0	;POSIÇÃO DA CAIXA
Q207=500	;AVANÇO DE FRESAGEM
Q351=+1	;TIPO DE FRESAGEM
Q201=-20	;PROFUNDIDADE
Q202=5	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q369=0.1	;MEDIDA EXC. PROFUNDIDADE
Q206=150	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q338=5	;ACABAMENTO CONTÍNUO

CAIXA RETANGULAR (ciclo 251, DIN/ISO: G251) 5.2

- **Estratégia de afundamento** Q366: tipo de estratégia de afundamento:
0: afundar na perpendicular. Independentemente do ângulo de afundamento **ANGLE** definido na tabela de ferramentas, o TNC afunda perpendicularmente
1: afundar em forma de hélice. Na tabela de ferramentas, o ângulo de afundamento **ANGLE** para a ferramenta ativada tem que estar definido para um valor diferente de 0. Caso contrário, o TNC emite uma mensagem de erro
2: afundar de forma pendular. Na tabela de ferramentas, o ângulo de afundamento **ANGLE** para a ferramenta ativada tem que estar definido para um valor diferente de 0. Caso contrário, o TNC emite uma mensagem de erro. O comprimento pendular depende do ângulo de afundamento, utilizando o TNC como valor mínimo o dobro do diâmetro da ferramenta
PREDEF: o TNC utiliza o valor do bloco GLOBAL DEF
- **Avanço de acabamento** Q385: velocidade de deslocação da ferramenta ao fazer o acabamento lateral e em profundidade em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO**, **FU**, **FZ**

Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q203=+0	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q370=1	;SOBREPOSIÇÃO DE TRAJETÓRIA
Q366=1	;AFUNDAR
Q385=500	;AVANÇO DE ACABAMENTO
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

Ciclos de maquinagem: fresar caixas / fresar ilhas / fresar ranhuras

5.3 CAIXA CIRCULAR (ciclo 252, DIN/ISO: G252)

5.3 CAIXA CIRCULAR (ciclo 252, DIN/ISO: G252)

Execução do ciclo

Com o ciclo de caixa circular 252, pode-se maquinar uma caixa circular. Dependendo dos parâmetros de ciclo, estão à disposição as seguintes alternativas de maquinagem:

- Maquinagem completa: desbaste, acabamento em profundidade, acabamento lateral
- Só desbaste
- Só acabamento em profundidade e acabamento lateral
- Só acabamento em profundidade
- Só acabamento lateral

Desbaste

- 1 O TNC desloca a ferramenta, primeiro, em marcha rápida FMAX para a distância de segurança Q200 sobre a peça de trabalho
- 2 A ferramenta afunda no centro da caixa com o valor da profundidade de passo. A estratégia de afundamento determina-se com o parâmetro Q366
- 3 O TNC desbasta a caixa de dentro para fora, tendo em consideração o fator de sobreposição (parâmetro Q370) e as medidas excedentes de acabamento (parâmetro Q368)
- 4 No fim de um processo de desbaste, o TNC afasta a ferramenta da parede da caixa tangencialmente ao plano de maquinagem com a distância de segurança Q200, eleva a ferramenta em marcha rápida com Q200 e daí em marcha rápida de volta para o centro da caixa.
- 5 Repetem-se os passos de 2 a 4 até se atingir a profundidade de caixa programada. Nessa operação é tida em conta a medida excedente de acabamento Q369
- 6 Se tiver sido programado apenas o desbaste (Q215=1), a ferramenta afasta-se da parede da caixa tangencialmente com a distância de segurança Q200, eleva-se em marcha rápida no eixo da ferramenta para a 2.^a distância de segurança Q200 e regressa ao centro da caixa em marcha rápida.

Acabamento

- 1 Desde que haja medidas excedentes de acabamento definidas, o TNC acaba as paredes da caixa, caso tenha sido introduzido em vários passos.
- 2 O TNC leva a ferramenta no eixo da ferramenta para uma posição que está afastada da parede da caixa com a medida excedente Q368 e a distância de segurança Q200
- 3 O TNC desbasta a caixa de dentro para fora até ao diâmetro Q223
- 4 Em seguida, o TNC leva novamente a ferramenta no eixo da ferramenta para uma posição que está afastada da parede da caixa com a medida excedente Q368 e a distância de segurança Q200 e repete o processo de acabamento da parede lateral até à nova profundidade
- 5 O TNC repete este processo pelo tempo necessário até acabar o diâmetro programado
- 6 Depois de produzir o diâmetro Q223, o TNC move a ferramenta tangencialmente com a medida excedente de acabamento Q368 mais a distância de segurança Q200 de volta para o plano de maquinagem, desloca em marcha rápida no eixo da ferramenta para a distância de segurança Q200 e, em seguida, para o centro da caixa.
- 7 Depois, o TNC desloca a ferramenta no eixo da ferramenta para a profundidade Q201 e acaba o fundo da caixa de dentro para fora. A aproximação ao fundo da caixa faz-se então tangencialmente.
- 8 O TNC repete este processo até alcançar as profundidades Q201 mais Q369
- 9 Por fim, a ferramenta afasta-se da parede da caixa tangencialmente com a distância de segurança Q200, eleva-se em marcha rápida no eixo da ferramenta para a distância de segurança Q200 e regressa ao centro da caixa em marcha rápida.

5.3 CAIXA CIRCULAR (ciclo 252, DIN/ISO: G252)

Ter em atenção ao programar!



Numa tabela de ferramentas inativa tem sempre que se afundar na perpendicular (Q366=0), já que não se pode definir o ângulo de afundamento.

Posicionar previamente a ferramenta na posição inicial (centro do círculo) no plano de maquinagem, com correção do raio **R0**.

O TNC posiciona previamente a ferramenta no seu eixo, de forma automática. Ter em atenção a **2.^a distância de segurança Q204**.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.

O TNC posiciona a ferramenta no fim do ciclo de regresso à posição inicial.

No fim de um procedimento de desbaste em marcha rápida, o TNC volta a posicionar a ferramenta no centro da caixa. A ferramenta encontra-se na distância de segurança sobre a profundidade de corte atual. Definir a distância de segurança de forma a que a ferramenta na deslocação não possa ficar presa nas aparas

Ao afundar com uma hélice, o TNC emite uma mensagem de erro, se o diâmetro da hélice calculado internamente for menor que o diâmetro duplo da ferramenta. Se se utilizar uma ferramenta que corta através do centro, esta supervisão pode ser desligada com o parâmetro de máquina **suppressPlungeErr**.

O TNC reduz a profundidade de passo para o comprimento de lâmina LCUTS definido na tabela de ferramentas, caso o comprimento de lâmina seja menor que a profundidade de passo Q202 introduzida.

**Atenção, perigo de colisão!**

Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

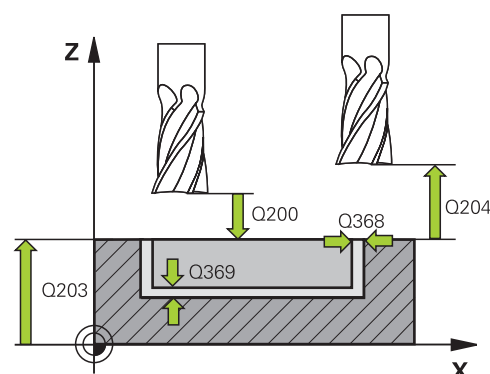
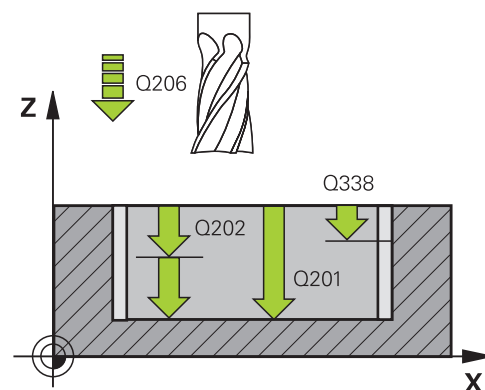
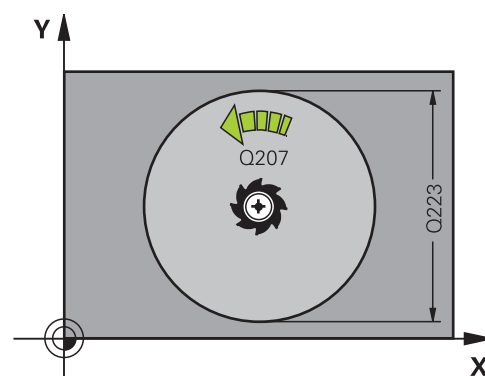
Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

Se se chamar o ciclo com a extensão de maquinagem 2 (somente acabamento), o TNC posiciona a ferramenta no centro da caixa em marcha rápida sobre a primeira profundidade de corte!

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem (0/1/2) Q215:** determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento
 o acabamento lateral e acabamento em profundidade só são executados se estiver definida a respetiva medida excedente de acabamento (Q368, Q369)
- ▶ **Diâmetro do círculo Q223:** diâmetro da caixa já maquinada. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida excedente acabamento lateral Q368** (incremental): medida excedente de acabamento no plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de fresagem Q207:** velocidade de deslocação da ferramenta durante a fresagem em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tipo de fresagem Q351:** tipo de maquinagem de fresagem com M3:
+1 = fresagem sincronizada
-1 = fresagem em sentido oposto
PREDEF: o TNC utiliza o valor do bloco GLOBAL DEF (Se introduzir 0, a maquinagem realiza-se em fresagem sincronizada)
- ▶ **Profundidade Q201** (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base da caixa. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de corte Q202** (valor incremental): medida segundo a qual a ferramenta corta de cada vez na peça de trabalho; introduzir um valor superior a 0. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida exced. acabamento em profundidade Q369** (incremental): medida exced. de acabamento para a profundidade. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de corte em profundidade Q206:** velocidade de deslocação da ferramenta ao deslocar-se em profundidade em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**



Blocos NC

8 CYCL DEF 252 CAIXA CIRCULAR

Q215=0 ;EXTENSÃO DA
MAQUINAGEM

Ciclos de maquinagem: fresar caixas / fresar ilhas / fresar ranhuras

5.3 CAIXA CIRCULAR (ciclo 252, DIN/ISO: G252)

- ▶ **Corte de acabamento** Q338 (valor incremental): medida em que a ferramenta, no acabamento, é avançada no eixo do mandril. Q338=0: acabamento num corte. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q200 (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **PREDEF**
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho** Q203 (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança** Q204 (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **PREDEF**
- ▶ **Fator de sobreposição de trajetória** Q370: Q370 x raio da ferramenta dá como resultado o corte lateral k. Campo de introdução 0,1 a 1,9999, em alternativa **PREDEF**
- ▶ **Estratégia de afundamento** Q366: tipo de estratégia de afundamento:
 - 0 = afundar na perpendicular. Na tabela de ferramentas, o ângulo de afundamento **ANGLE** da ferramenta ativa deve ser definido como 0 ou 90. Caso contrário, o TNC emite uma mensagem de erro
 - 1 = afundar em forma de hélice. Na tabela de ferramentas, o ângulo de afundamento **ANGLE** para a ferramenta ativada tem que estar definido para um valor diferente de 0. Caso contrário, o TNC emite uma mensagem de erro
 - Em alternativa, **PREDEF**
- ▶ **Avanço de acabamento** Q385: velocidade de deslocação da ferramenta ao fazer o acabamento lateral e em profundidade em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Referência de avanço (0...3)** Q439: Determinar a que se refere o avanço programado:
 - 0**: O avanço refere-se à trajetória do ponto central da ferramenta
 - 1**: O avanço refere-se à lâmina da ferramenta somente no acabamento lateral; de outro modo, à trajetória do ponto central
 - 2**: No acabamento lateral e no acabamento em profundidade, o avanço refere-se à lâmina da ferramenta; de outro modo, à trajetória do ponto central
 - 3**: O avanço refere-se sempre à lâmina da ferramenta

Q223=60	;DIÂMETRO DO CÍRCULO
Q368=0.2	;MEDIDA EXC. LATERAL
Q207=500	;AVANÇO DE FRESAGEM
Q351=+1	;TIPO DE FRESAGEM
Q201=-20	;PROFUNDIDADE
Q202=5	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q369=0.1	;MEDIDA EXC. PROFUNDIDADE
Q206=150	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q338=5	;ACABAMENTO CONTÍNUO
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q203=+0	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q370=1	;SOBREPOSIÇÃO DE TRAJETÓRIA
Q366=1	;AFUNDAR
Q385=500	;AVANÇO DE ACABAMENTO
Q439=3	;REFERÊNCIA DO AVANÇO
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.4 FRESAGEM DE RANHURAS (ciclo 253)

Execução do ciclo

Com o ciclo de caixa retangular 253, pode-se maquinar por completo uma ranhura. Dependendo dos parâmetros de ciclo, estão à disposição as seguintes alternativas de maquinagem:

- Maquinagem completa: desbaste, acabamento lateral, acabamento em profundidade
- Só desbaste
- Só acabamento em profundidade e acabamento lateral
- Só acabamento em profundidade
- Só acabamento lateral

Desbaste

- 1 A ferramenta avança na perpendicular do ponto central do círculo da ranhura esquerdo para a primeira profundidade de passo com o ângulo de penetração definido na tabela de ferramentas. A estratégia de afundamento determina-se com o parâmetro Q366
- 2 O TNC desbasta a ranhura de dentro para fora, tendo em consideração as medidas excedentes de acabamento (parâmetro Q368 e Q369)
- 3 Este processo repete-se até se alcançar a profundidade da ranhura programada

Acabamento

- 4 Desde que haja medidas excedentes de acabamento definidas, o TNC acaba as paredes da ranhura, caso tenha sido introduzido em vários passos. A aproximação à parede da ranhura faz-se então tangencialmente no círculo da ranhura esquerdo
- 5 De seguida o TNC acaba o fundo da ranhura de dentro para fora

5.4 FRESAGEM DE RANHURAS (ciclo 253)

Ter em atenção ao programar!



Numa tabela de ferramentas inativa tem sempre que se afundar na perpendicular (Q366=0), já que não se pode definir o ângulo de afundamento.

Posicionar previamente a ferramenta na posição inicial no plano de maquinagem, com correção do raio **R0**. Observar o parâmetro Q367 (posição).

O TNC posiciona previamente a ferramenta no seu eixo, de forma automática. Ter em atenção a **2.ª distância de segurança Q204**.

No fim do ciclo, o TNC posiciona a ferramenta no plano de maquinagem apenas de volta no centro da ranhura, enquanto que nos outros eixos do plano de maquinagem o TNC não executa nenhum posicionamento. Se se definir um centro de ranhura diferente de 0, então o TNC posiciona a ferramenta exclusivamente no eixo da ferramenta na 2.ª distância de segurança. Antes de uma nova chamada de ciclo, levar outra vez a ferramenta para a posição inicial ou programar sempre movimentos de deslocação absolutos após a chamada de ciclo.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.

Se a largura da ranhura for maior que o dobro do diâmetro da ferramenta, o TNC desbasta a ranhura respetivamente de dentro para fora. Pode portanto fresar ranhuras com ferramentas pequenas.

O TNC reduz a profundidade de passo para o comprimento de lâmina LCUTS definido na tabela de ferramentas, caso o comprimento de lâmina seja menor que a profundidade de passo Q202 introduzida.

**Atenção, perigo de colisão!**

Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

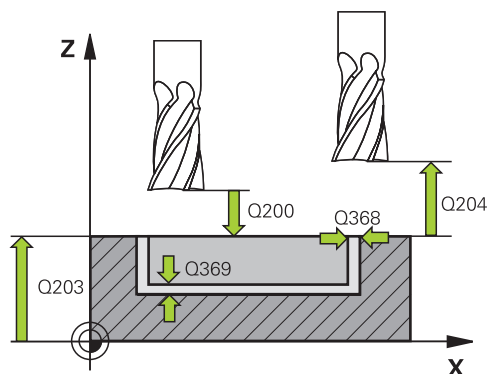
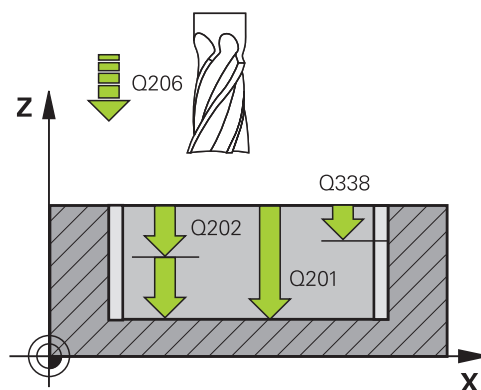
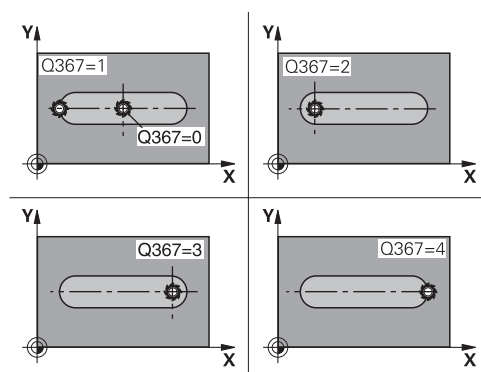
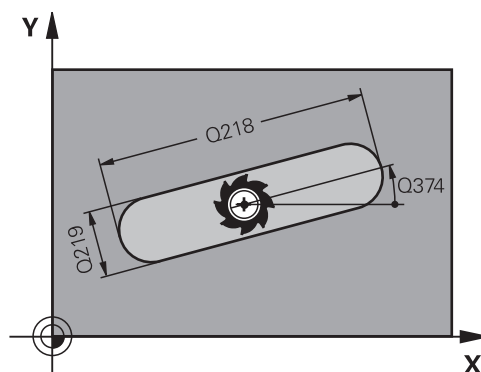
Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

Se se chamar o ciclo com a extensão de maquinagem 2 (somente acabamento), o TNC posiciona a ferramenta em marcha rápida sobre a primeira profundidade de corte!

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem (0/1/2) Q215:** determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento
 o acabamento lateral e acabamento em profundidade só são executados se estiver definida a respetiva medida excedente de acabamento (Q368, Q369)
- ▶ **Comprimento da ranhura Q218** (valor paralelo ao eixo principal do plano de maquinagem): introduzir lado mais longo da ranhura. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Largura da ranhura Q219** (valor paralelo ao eixo secundário do plano de maquinagem): introduzir largura da ranhura; se se introduzir a largura da ranhura igual ao diâmetro da ferramenta, o TNC só desbasta (fresar oblongo). Largura de ranhura máxima no desbaste: dobro do diâmetro da ferramenta. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida excedente acabamento lateral Q368** (incremental): medida excedente de acabamento no plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Posição angular Q374** (valor absoluto): ângulo em que é rodada toda a ranhura. O centro de rotação situa-se na posição onde se encontra a ferramenta, na ocasião da chamada de ciclo. Campo de introdução -360,000 a 360,000
- ▶ **Posição da ranhura (0/1/2/3/4) Q367:** posição da ranhura referente à posição da ferramenta na chamada de ciclo:
0: posição da ferramenta = centro da ranhura
1: posição da ferramenta = extremidade esquerda da ranhura
2: posição da ferramenta = centro do círculo esquerdo da ranhura
3: posição da ferramenta = centro do círculo direito da ranhura
4: posição da ferramenta = extremidade direita da ranhura
- ▶ **Avanço de fresagem Q207:** velocidade de deslocação da ferramenta durante a fresagem em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tipo de fresagem Q351:** tipo de maquinagem de fresagem com M3:
+1 = fresagem sincronizada
-1 = fresagem em sentido oposto
PREDEF: o TNC utiliza o valor do bloco GLOBAL DEF (Se introduzir 0, a maquinagem realiza-se em fresagem sincronizada)



Ciclos de maquinagem: fresar caixas / fresar ilhas / fresar ranhuras

5.4 FRESAGEM DE RANHURAS (ciclo 253)

- ▶ **Profundidade** Q201 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base da ranhura. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de corte** Q202 (valor incremental): medida segundo a qual a ferramenta corta de cada vez na peça de trabalho; introduzir um valor superior a 0. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida exced. acabamento em profundidade** Q369 (incremental): medida exced. de acabamento para a profundidade. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de corte em profundidade** Q206: velocidade de deslocação da ferramenta ao deslocar-se em profundidade em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Corte de acabamento** Q338 (valor incremental): medida em que a ferramenta, no acabamento, é avançada no eixo do mandril. Q338=0: acabamento num corte. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q200 (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **PREDEF**
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho** Q203 (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança** Q204 (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **PREDEF**
- ▶ **Estratégia de afundamento** Q366: tipo de estratégia de afundamento:
 - 0 = afundar na perpendicular. O ângulo de afundamento **ANGLE** na tabela de ferramentas não é avaliado.
 - 1, 2 = afundar de forma pendular. Na tabela de ferramentas, o ângulo de afundamento **ANGLE** para a ferramenta ativada tem que estar definido para um valor diferente de 0. Caso contrário, o TNC emite uma mensagem de erro
 - Em alternativa, **PREDEF**

Blocos NC

8 CYCL DEF 253 FRESAR RANHURA	
Q215=0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q218=80	;COMPRIMENTO DA RANHURA
Q219=12	;LARGURA DA RANHURA
Q368=0.2	;MEDIDA EXC. LATERAL
Q374=+0	;POSIÇÃO DE ROTAÇÃO
Q367=0	;POSIÇÃO DA RANHURA
Q207=500	;AVANÇO DE FRESAGEM
Q351=+1	;TIPO DE FRESAGEM
Q201=-20	;PROFUNDIDADE
Q202=5	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q369=0.1	;MEDIDA EXC. PROFUNDIDADE
Q206=150	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q338=5	;ACABAMENTO CONTÍNUO
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q203=+0	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q366=1	;AFUNDAR
Q385=500	;AVANÇO DE ACABAMENTO
Q439=0	;REFERÊNCIA DO AVANÇO
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

- ▶ **Avanço de acabamento** Q385: velocidade de deslocação da ferramenta ao fazer o acabamento lateral e em profundidade em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Referência de avanço (0...3)** Q439: Determinar a que se refere o avanço programado:
 - 0:** O avanço refere-se à trajetória do ponto central da ferramenta
 - 1:** O avanço refere-se à lâmina da ferramenta somente no acabamento lateral; de outro modo, à trajetória do ponto central
 - 2:** No acabamento lateral **e** no acabamento em profundidade, o avanço refere-se à lâmina da ferramenta; de outro modo, à trajetória do ponto central
 - 3:** O avanço refere-se sempre à lâmina da ferramenta

Ciclos de maquinagem: fresar caixas / fresar ilhas / fresar ranhuras

5.5 RANHURA CIRCULAR (ciclo 254, DIN/ISO: G254)

5.5 RANHURA CIRCULAR (ciclo 254, DIN/ISO: G254)

Execução do ciclo

Com o ciclo 254, pode-se maquinar por completo uma ranhura redonda. Dependendo dos parâmetros de ciclo, estão à disposição as seguintes alternativas de maquinagem:

- Maquinagem completa: desbaste, acabamento em profundidade, acabamento lateral
- Só desbaste
- Só acabamento em profundidade e acabamento lateral
- Só acabamento em profundidade
- Só acabamento lateral

Desbaste

- 1 A ferramenta avança na perpendicular no centro da ranhura para a primeira profundidade de passo, com o ângulo de afundamento definido na tabela de ferramentas. A estratégia de afundamento determina-se com o parâmetro Q366
- 2 O TNC desbasta a ranhura de dentro para fora, tendo em consideração as medidas excedentes de acabamento (parâmetro Q368 e Q369)
- 3 O TNC recolhe a ferramenta para a distância de segurança Q200. Quando a largura da ranhura corresponde ao diâmetro da fresa, após cada passo, o TNC posiciona a ferramenta fora da ranhura.
- 4 Este processo repete-se até se alcançar a profundidade da ranhura programada

Acabamento

- 5 Desde que haja medidas excedentes de acabamento definidas, o TNC acaba as paredes da ranhura, caso tenha sido introduzido em vários passos. A aproximação à parede da ranhura faz-se então de forma tangente
- 6 De seguida o TNC acaba o fundo da ranhura de dentro para fora.

Ter em atenção ao programar!

Numa tabela de ferramentas inativa tem sempre que se afundar na perpendicular (Q366=0), já que não se pode definir o ângulo de afundamento.

Posicionar previamente a ferramenta na posição inicial no plano de maquinagem, com correção do raio **R0**. Observar o parâmetro Q367 (posição).

O TNC posiciona previamente a ferramenta no seu eixo, de forma automática. Ter em atenção a **2.ª distância de segurança Q204**.

No final do ciclo, o TNC posiciona a ferramenta no plano de maquinagem novamente no ponto inicial (centro do círculo teórico). Exceção: quando se define um centro de ranhura diferente de 0, então o TNC posiciona a ferramenta apenas no eixo da ferramenta na 2.ª distância de segurança. Nestes casos, programar sempre os movimentos absolutos de deslocação após a chamada do ciclo.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.

Se a largura da ranhura for maior que o dobro do diâmetro da ferramenta, o TNC desbasta a ranhura respetivamente de dentro para fora. Pode portanto fresar ranhuras com ferramentas pequenas.

Se utilizar o ciclo 254 de Ranhura Redonda em conjunto com o ciclo 221, então a posição de ranhura 0 não é permitida.

O TNC reduz a profundidade de passo para o comprimento de lâmina LCUTS definido na tabela de ferramentas, caso o comprimento de lâmina seja menor que a profundidade de passo Q202 introduzida.

**Atenção, perigo de colisão!**

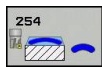
Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

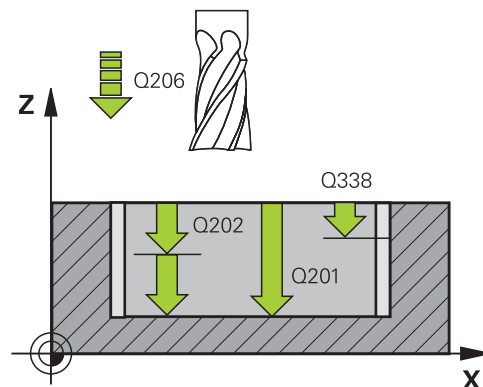
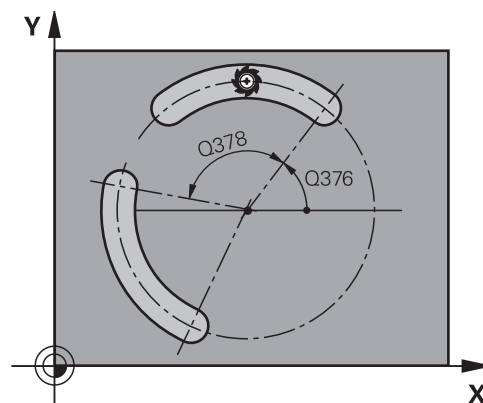
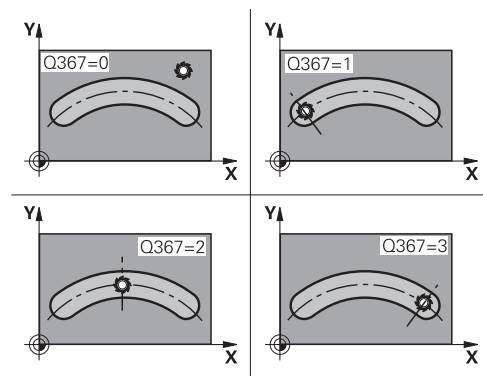
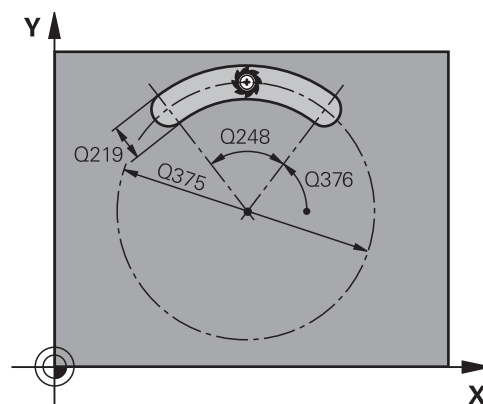
Se se chamar o ciclo com a extensão de maquinagem 2 (somente acabamento), o TNC posiciona a ferramenta em marcha rápida sobre a primeira profundidade de corte!

5.5 RANHURA CIRCULAR (ciclo 254, DIN/ISO: G254)

Parâmetros de ciclo

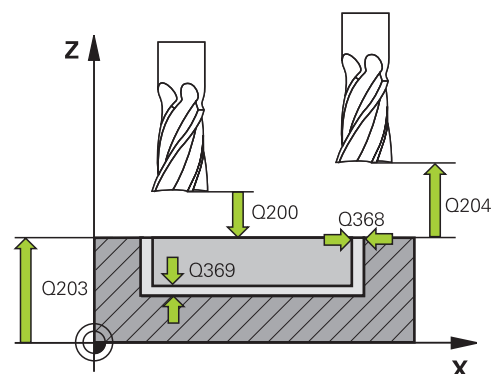


- ▶ **Extensão da maquinagem (0/1/2) Q215:** determinar a extensão da maquinagem:
 - 0:** desbaste e acabamento
 - 1:** apenas desbaste
 - 2:** apenas acabamento
 o acabamento lateral e acabamento em profundidade só são executados se estiver definida a respetiva medida excedente de acabamento (Q368, Q369)
- ▶ **Largura da ranhura Q219** (valor paralelo ao eixo secundário do plano de maquinagem): introduzir largura da ranhura; se se introduzir a largura da ranhura igual ao diâmetro da ferramenta, o TNC só desbasta (fresar oblongo). Largura de ranhura máxima no desbaste: dobro do diâmetro da ferramenta. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida excedente acabamento lateral Q368** (incremental): medida excedente de acabamento no plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Diâmetro do círculo teórico Q375:** introduzir diâmetro do círculo teórico. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Referência para a posição da ranhura (0/1/2/3) Q367:** posição da ranhura referente à posição da ferramenta com a chamada de ciclo:
 - 0:** a posição da ferramenta não é considerada. A posição da ranhura resulta do centro do círculo teórico introduzido e do ângulo inicial
 - 1:** posição da ferramenta = centro do círculo esquerdo da ranhura. O ângulo inicial Q376 refere-se a esta posição. O centro do círculo teórico introduzido não é considerado
 - 2:** posição da ferramenta = centro do eixo central. O ângulo inicial Q376 refere-se a esta posição. O centro do círculo teórico introduzido não é considerado
 - 3:** posição da ferramenta = centro do círculo direito da ranhura. O ângulo inicial Q376 refere-se a esta posição. Não é considerado o centro do círculo teórico introduzido
- ▶ **Centro do 1.º eixo Q216** (valor absoluto): centro do círculo teórico no eixo principal do plano de maquinagem. **Só atuante quando Q367 = 0.** Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro do 2º eixo Q217** (valor absoluto): centro do círculo teórico no eixo secundário do plano de maquinagem. **Só atuante quando Q367 = 0.** Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Ângulo inicial Q376** (absoluto): introduzir ângulo polar do ponto inicial. Campo de introdução -360,000 a 360,000



RANHURA CIRCULAR (ciclo 254, DIN/ISO: G254) 5.5

- ▶ **Ângulo de abertura da ranhura Q248**
(incremental): introduzir ângulo de abertura da ranhura. Campo de introdução 0 bis 360.000
- ▶ **Passo angular Q378** (incremental): ângulo em que é rodada toda a ranhura. O centro de rotação situa-se no centro do círculo teórico. Campo de introdução -360.000 a 360.000
- ▶ **Nº de maquinagens Q377**: quantidade de maquinagens sobre o círculo teórico. Campo de introdução 1 bis 99999
- ▶ **Avanço de fresagem Q207**: velocidade de deslocação da ferramenta durante a fresagem em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tipo de fresagem Q351**: tipo de maquinagem de fresagem com M3:
+1 = fresagem sincronizada
-1 = fresagem em sentido oposto
PREDEF: o TNC utiliza o valor do bloco GLOBAL DEF (Se introduzir 0, a maquinagem realiza-se em fresagem sincronizada)
- ▶ **Profundidade Q201** (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base da ranhura. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de corte Q202** (valor incremental): medida segundo a qual a ferramenta corta de cada vez na peça de trabalho; introduzir um valor superior a 0. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida exced. acabamento em profundidade Q369** (incremental): medida exced. de acabamento para a profundidade. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de corte em profundidade Q206**: velocidade de deslocação da ferramenta ao deslocar-se em profundidade em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Corte de acabamento Q338** (valor incremental): medida em que a ferramenta, no acabamento, é avançada no eixo do mandril. Q338=0: acabamento num corte. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança Q200** (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho Q203**
(valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999



Blocos NC

8 CYCL DEF 254 RANHURA CIRCULAR	
Q215=0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q219=12	;LARGURA DA RANHURA
Q368=0.2	;MEDIDA EXC. LATERAL
Q375=80	;DIÂMETRO CÍRCULO TEÓRICO
Q367=0	;REFERÊNCIA DA POSIÇÃO DA RANHURA
Q216=+50	;CENTRO 1.º EIXO
Q217=+50	;CENTRO 2.º EIXO
Q376=+45	;ÂNGULO INICIAL
Q248=90	;ÂNGULO DE ABERTURA
Q378=0	;PASSO ANGULAR
Q377=1	;QUANTIDADE DE MAQUINAGENS
Q207=500	;AVANÇO DE FRESAGEM
Q351=+1	;TIPO DE FRESAGEM
Q201=-20	;PROFUNDIDADE
Q202=5	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q369=0.1	;MEDIDA EXC. PROFUNDIDADE
Q206=150	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q338=5	;ACABAMENTO CONTÍNUO
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q203=+0	;COORD. SUPERFÍCIE

Ciclos de maquinagem: fresar caixas / fresar ilhas / fresar ranhuras

5.5 RANHURA CIRCULAR (ciclo 254, DIN/ISO: G254)

- ▶ **2.ª distância de segurança** Q204 (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Estratégia de afundamento** Q366: tipo de estratégia de afundamento:
 - 0:** afundar na perpendicular. O ângulo de afundamento **ANGLE** na tabela de ferramentas não é avaliado.
 - 1, 2:** afundar de forma pendular. Na tabela de ferramentas, o ângulo de afundamento **ANGLE** para a ferramenta ativada tem que estar definido para um valor diferente de 0. De outro modo, o TNC emite uma mensagem de erro
- PREDEF::** o TNC utiliza o valor do bloco GLOBAL DEF
- ▶ **Avanço de acabamento** Q385: velocidade de deslocação da ferramenta ao fazer o acabamento lateral e em profundidade em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Referência de avanço (0...3)** Q439: Determinar a que se refere o avanço programado:
 - 0:** O avanço refere-se à trajetória do ponto central da ferramenta
 - 1:** O avanço refere-se à lâmina da ferramenta somente no acabamento lateral; de outro modo, à trajetória do ponto central
 - 2:** No acabamento lateral e no acabamento em profundidade, o avanço refere-se à lâmina da ferramenta; de outro modo, à trajetória do ponto central
 - 3:** O avanço refere-se sempre à lâmina da ferramenta

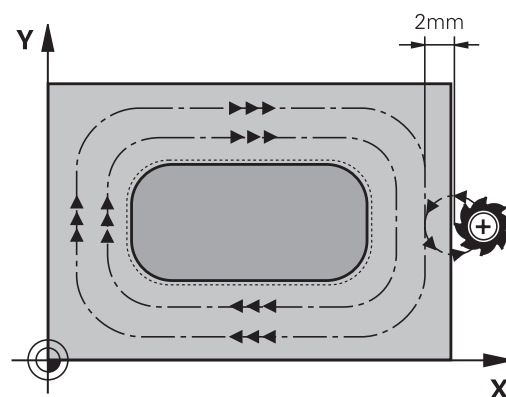
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q366=1	;AFUNDAR
Q385=500	;AVANÇO DE ACABAMENTO
Q439=0	;REFERÊNCIA DO AVANÇO
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.6 RECHTECKZAPFEN ILHA RETANGULAR (ciclo 256, DIN/ISO: G256)

Execução do ciclo

Com o ciclo de ilhas retangulares 256, pode-se maquinar uma ilha retangular. Quando a medida do bloco é superior ao corte lateral máximo possível, então o TNC executa diversos cortes laterais até alcançar a medida acabada.

- 1 A ferramenta avança da posição inicial do ciclo (centro da ilha) para a posição inicial de maquinagem das ilhas. A posição inicial determina-se através do parâmetro Q437. A da definição padrão (**Q437=0**) situa-se a 2 mm à direita, ao lado do bloco de ilhas.
- 2 Se a ferramenta estiver na 2.ª distância de segurança, o TNC desloca-se em marcha rápida **FMAX** para a distância de segurança e daí com o avanço de corte em profundidade para a primeira profundidade de corte
- 3 Em seguida, a ferramenta avança de forma tangencialmente ao contorno das ilhas e fresa depois uma volta.
- 4 Quando a medida acabada não se deixa atingir numa volta, o TNC coloca a ferramenta na profundidade de corte atual e fresa de novo uma volta. O TNC tem em consideração a medida do bloco, a medida acabada e o corte lateral permitido. Este processo repete-se até se alcançar a medida acabada programada. Desde que o ponto inicial tenha sido colocado sobre uma esquina (Q437 diferente de 0), o TNC fresa em forma de espiral desde o ponto inicial para o interior até se alcançar a medida acabada
- 5 Se forem necessários mais cortes, a ferramenta sai tangencialmente do contorno, de regresso ao ponto inicial da maquinagem da ilha
- 6 Finalmente, o TNC conduz a ferramenta para a profundidade de corte seguinte e maquina as ilhas nesta profundidade
- 7 Este processo repete-se até se alcançar a profundidade de ilha programada
- 8 No fim do ciclo, o TNC apenas posiciona a ferramenta no eixo da ferramenta à altura segura definida no ciclo. A posição final não coincide, portanto, com a posição inicial



Ciclos de maquinagem: fresar caixas / fresar ilhas / fresar ranhuras

5.6 RECHTECKZAPFEN ILHA RETANGULAR (ciclo 256, DIN/ISO: G256)

Ter em atenção ao programar!



Posicionar previamente a ferramenta na posição inicial no plano de maquinagem, com correção do raio **R0**. Observar o parâmetro Q367 (posição).

O TNC posiciona previamente a ferramenta no seu eixo, de forma automática. Ter em atenção a **2.^a distância de segurança** Q204.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.

O TNC reduz a profundidade de passo para o comprimento de lâmina LCUTS definido na tabela de ferramentas, caso o comprimento de lâmina seja menor que a profundidade de passo Q202 introduzida.



Atenção, perigo de colisão!

Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

Dependendo da posição de aproximação Q439, deixar espaço suficiente ao lado da ilha para o movimento de aproximação. No mínimo, o diâmetro da ferramenta + 2 mm.

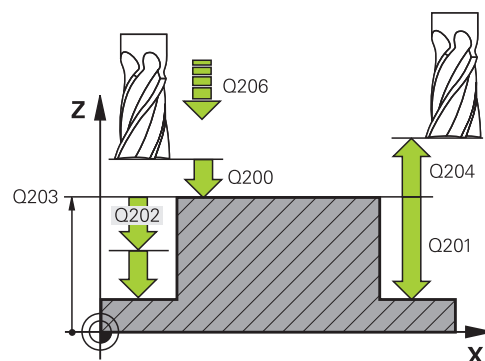
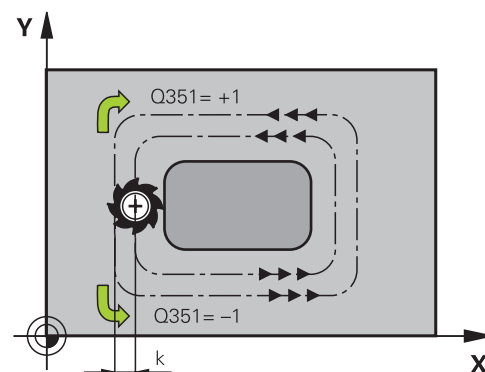
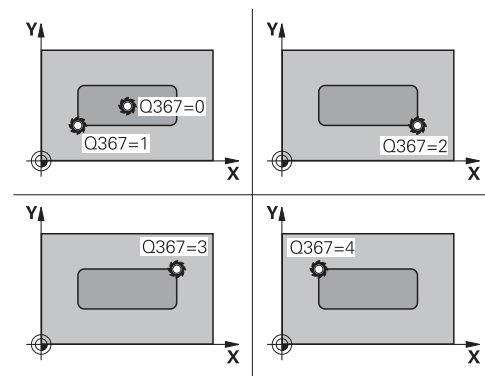
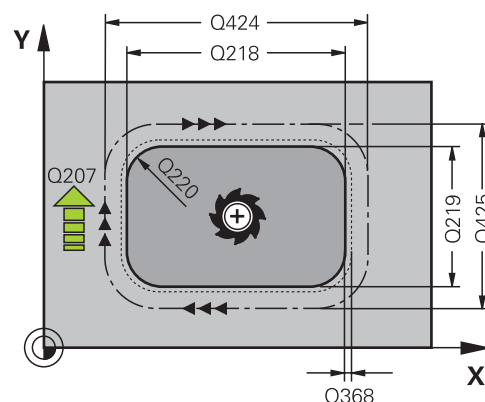
No final, o TNC posiciona a ferramenta de volta na distância de segurança, quando introduzido na **2.^a distância de segurança**. A posição final da ferramenta após o ciclo não coincide com a posição inicial!

RECHTECKZAPFEN ILHA RETANGULAR (ciclo 256, DIN/ISO: G256) 5.6

Parâmetros de ciclo



- ▶ **1º comprimento de lado Q218:** comprimento da ilha, paralelo ao eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida do bloco 1º comprimento do lado Q424:** comprimento do bloco de ilha, paralelamente ao eixo principal do plano de maquinagem. Introduzir uma **medida do bloco 1º comprimento do lado** superior a **1º comprimento de lado**. O TNC executa diversos cortes laterais quando a diferença entre a medida do bloco 1 e a medida acabada 1 é superior ao corte lateral permitido (raio da ferramenta vezes sobreposição da trajetória **Q370**). O TNC calcula sempre um corte lateral constante. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **2º Comprimento de lado Q219:** comprimento da ilha, paralelo ao eixo secundário do plano de maquinagem. Introduzir uma **medida do bloco 2º comprimento do lado** superior ao **2º comprimento de lado**. O TNC executa diversos cortes laterais quando a diferença entre a medida do bloco 2 e a medida acabada 2 é superior ao corte lateral permitido (raio da ferramenta vezes sobreposição da trajetória **Q370**). O TNC calcula sempre um corte lateral constante. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida do bloco 2º comprimento do lado Q425:** comprimento do bloco de ilha, paralelamente ao eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Raio de esquina Q220:** raio da esquina da ilha. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida excedente do lado Q368 (incremental):** medida excedente de acabamento lateral no plano de maquinagem que o TNC mantém na maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Posição angular Q224 (valor absoluto):** ângulo em que é rodada toda a maquinagem. O centro de rotação situa-se na posição onde se encontra a ferramenta, na ocasião da chamada de ciclo. Campo de introdução -360,0000 bis 360,0000
- ▶ **Posição da ilha Q367:** posição da ilha referida à posição da ferramenta na ocasião da chamada de ciclo:
 - 0:** posição da ferramenta = centro da ilha
 - 1:** posição da ferramenta = esquina inferior esquerda
 - 2:** posição da ferramenta = esquina inferior direita
 - 3:** posição da ferramenta = esquina superior direita
 - 4:** posição da ferramenta = esquina superior esquerda



Ciclos de maquinagem: fresar caixas / fresar ilhas / fresar ranhuras

5.6 RECHTECKZAPFEN ILHA RETANGULAR (ciclo 256, DIN/ISO: G256)

- ▶ **Avanço de fresagem** Q207: velocidade de deslocação da ferramenta durante a fresagem em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tipo de fresagem** Q351: tipo de maquinagem de fresagem com M3:
 +1 = fresagem sincronizada
 -1 = fresagem em sentido oposto
PREDEF: o TNC utiliza o valor do bloco GLOBAL DEF (Se introduzir 0, a maquinagem realiza-se em fresagem sincronizada)
- ▶ **Profundidade** Q201 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base da ilha. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de corte** Q202 (valor incremental): medida segundo a qual a ferramenta corta de cada vez na peça de trabalho; introduzir um valor superior a 0. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de corte em profundidade** Q206: velocidade de deslocação da ferramenta ao deslocar-se em profundidade em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FMAX, FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Distância de segurança** Q200 (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **PREDEF**
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho** Q203 (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança** Q204 (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **PREDEF**
- ▶ **Fator de sobreposição de trajetória** Q370: Q370 x raio da ferramenta dá como resultado o corte lateral k. Campo de introdução 0,1 a 1,9999, em alternativa **PREDEF**
- ▶ **Posição de aproximação (0...4)** Q437: determinar a estratégia de aproximação da ferramenta:
 0: à direita da ilha (ajuste básico)
 1: esquina inferior esquerda
 2: esquina inferior direita
 3: esquina superior direita
 4: esquina superior esquerda. Selecionar uma posição de aproximação diferente se, na aproximação com a definição Q437=0, ocorrerem marcas de aproximação na superfície da ilha

Blocos NC

8 CYCL DEF 256 ILHAS RETANGULARES	
Q218=60	;1.º COMPRIMENTO LATERAL
Q424=74	;MEDIDA DO BLOCO 1
Q219=40	;2.º COMPRIMENTO LATERAL
Q425=60	;MEDIDA DO BLOCO 2
Q250=5	;RAIO DA ESQUINA
Q368=0.2	;MEDIDA EXC. LATERAL
Q224=+0	;POSIÇÃO DE ROTAÇÃO
Q367=0	;POSIÇÃO DA ILHA
Q207=500	;AVANÇO DE FRESAGEM
Q351=+1	;TIPO DE FRESAGEM
Q201=-20	;PROFUNDIDADE
Q202=5	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q206=150	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q203=+0	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q370=1	;SOBREPOSIÇÃO DE TRAJETÓRIA
Q437=0	;POSIÇÃO DE APROXIMAÇÃO
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.7 ILHA CIRCULAR (ciclo 257, DIN/ISO: G257)

Execução do ciclo

Com o ciclo de ilhas circulares 257, pode-se maquinar uma ilha circular. O TNC produz a ilha circular num passo helicoidal partindo do diâmetro do bloco.

- 1 Caso a ferramenta se encontre abaixo da 2.ª distância de segurança, o TNC retrai a ferramenta para a 2.ª distância de segurança
- 2 A ferramenta avança do centro da ilha para a posição inicial de maquinação das ilhas. A posição inicial determina-se sobre o ângulo polar referente ao centro da ilha com o parâmetro Q376
- 3 O TNC desloca a ferramenta em marcha rápida **FMAX** para a distância de segurança Q200, e daí com o avanço de corte em profundidade para a primeira profundidade de passo
- 4 Em seguida, o TNC produz a ilha circular num passo helicoidal tendo em consideração o fator de sobreposição
- 5 O TNC afasta a ferramenta 2 mm do contorno numa trajetória tangencial
- 6 Se forem necessários vários cortes em profundidade, o novo corte em profundidade realiza-se no ponto mais próximo do movimento de afastamento
- 7 Este processo repete-se até se alcançar a profundidade de ilha programada
- 8 No final do ciclo, a ferramenta – após o afastamento helicoidal – eleva-se no eixo da ferramenta para a 2.ª distância de segurança definida no ciclo

Ciclos de maquinagem: fresar caixas / fresar ilhas / fresar ranhuras

5.7 ILHA CIRCULAR (ciclo 257, DIN/ISO: G257)

Ter em atenção ao programar!



Posicionar previamente a ferramenta na posição inicial no plano de maquinagem (centro da ilha), com correção do raio **R0**.

O TNC posiciona previamente a ferramenta no seu eixo, de forma automática. Ter em atenção a **2.^a distância de segurança Q204**.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.

O TNC posiciona a ferramenta no fim do ciclo de regresso à posição inicial.

O TNC reduz a profundidade de passo para o comprimento de lâmina LCUTS definido na tabela de ferramentas, caso o comprimento de lâmina seja menor que a profundidade de passo Q202 introduzida.



Atenção, perigo de colisão!

Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

Tenha em atenção que, em caso de **profundidade positiva introduzida**, o TNC inverte o cálculo da posição prévia. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta, com marcha rápida para a distância de segurança **sob** a superfície da peça de trabalho!

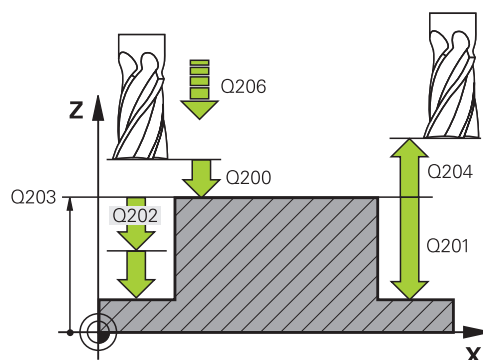
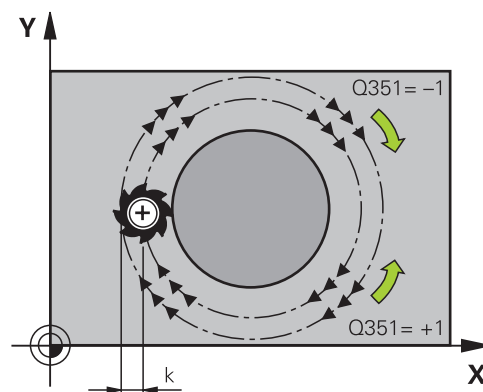
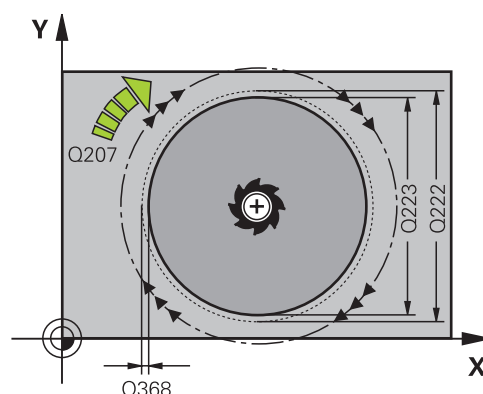
O TNC executa um movimento de aproximação neste ciclo! Dependendo do ângulo inicial Q376, ao lado da ilha deve estar disponível o seguinte espaço: no mínimo, o diâmetro da ferramenta + 2 mm. Perigo de colisão!

No final, o TNC posiciona a ferramenta de volta na distância de segurança, quando introduzido na 2.^a distância de segurança. A posição final da ferramenta após o ciclo não coincide com a posição inicial!

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Diâmetro da peça pronta** Q223: introduzir diâmetro da ilha pronta. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Diâmetro do bloco** Q222: diâmetro do bloco
Introduzir um diâmetro do bloco superior ao diâmetro da peça pronta. O TNC executa diversos cortes laterais quando a diferença entre o diâmetro do bloco e o diâmetro da peça pronta é superior ao corte lateral permitido (Raio da ferramenta vezes sobreposição da trajetória **Q370**). O TNC calcula sempre um corte lateral constante. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida excedente acabamento lateral** Q368 (incremental): medida excedente de acabamento no plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de fresagem** Q207: velocidade de deslocação da ferramenta durante a fresagem em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tipo de fresagem** Q351: tipo de maquinagem de fresagem com M3:
 +1 = fresagem sincronizada
 -1 = fresagem em sentido oposto
PREDEF: o TNC utiliza o valor do bloco GLOBAL DEF (Se introduzir 0, a maquinagem realiza-se em fresagem sincronizada)
- ▶ **Profundidade** Q201 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base da ilha. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de corte** Q202 (valor incremental): medida segundo a qual a ferramenta corta de cada vez na peça de trabalho; introduzir um valor superior a 0. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de corte em profundidade** Q206: velocidade de deslocação da ferramenta ao deslocar-se em profundidade em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FMAX, FAUTO, FU, FZ**



Ciclos de maquinagem: fresar caixas / fresar ilhas / fresar ranhuras

5.7 ILHA CIRCULAR (ciclo 257, DIN/ISO: G257)

- ▶ **Distância de segurança** Q200 (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **PREDEF**
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho** Q203 (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança** Q204 (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **PREDEF**
- ▶ **Fator de sobreposição de trajetória** Q370: Q370 x raio da ferramenta dá como resultado o corte lateral k. Campo de introdução 0,1 a 1,414, em alternativa **PREDEF**
- ▶ **Ângulo inicial** Q376: ângulo polar referente ao ponto central da ilha, a partir do qual a ferramenta aproxima à ilha. Campo de introdução 0 a 359°

Blocos NC

8 CYCL DEF 257 ILHAS CIRCULARES	
Q223=60	;DIÂMETRO DA PEÇA PRONTA
Q222=60	;DIÂMETRO DO BLOCO
Q368=0.2	;MEDIDA EXC. LATERAL
Q207=500	;AVANÇO DE FRESAGEM
Q351=+1	;TIPO DE FRESAGEM
Q201=-20	;PROFUNDIDADE
Q202=5	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q206=150	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q203=+0	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q370=1	;SOBREPOSIÇÃO DE TRAJETÓRIA
Q376=0	;ÂNGULO INICIAL
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.8 FRESAGEM TRANSVERSAL (ciclo 233, DIN/ISO: G233)

Execução do ciclo

Com o ciclo 233 pode efetuar a fresagem horizontal de uma superfície plana em vários cortes respeitando uma medida excedente de acabamento. Além disso, também pode definir no ciclo paredes laterais, que serão depois consideradas na maquinagem da superfície transversal. O ciclo disponibiliza diversas estratégias de maquinagem:

- **Estratégia Q389=0:** Executar em forma de meandro, corte lateral fora da superfície a trabalhar
 - **Estratégia Q389=1:** Executar em forma de meandro, corte lateral na borda da superfície a trabalhar
 - **Estratégia Q389=2:** Executar linha a linha com transbordamento, corte lateral na retração
 - **Estratégia Q389=3:** Executar linha a linha sem transbordamento, corte lateral na retração
 - **Estratégia Q389=4:** Maquinar em forma helicoidal de fora para dentro
- 1 O TNC posiciona a ferramenta em marcha rápida **FMAX** desde a posição atual no plano de maquinagem para o ponto inicial **1**: o ponto inicial no plano de maquinagem encontra-se deslocado segundo o raio da ferramenta e a distância de segurança lateral ao lado da peça de trabalho
 - 2 Em seguida, o TNC posiciona a ferramenta em marcha rápida **FMAX** à distância de segurança no eixo do mandril
 - 3 Depois, a ferramenta desloca-se com avanço de fresagem Q207 no eixo do mandril para a primeira profundidade de passo calculada pelo TNC

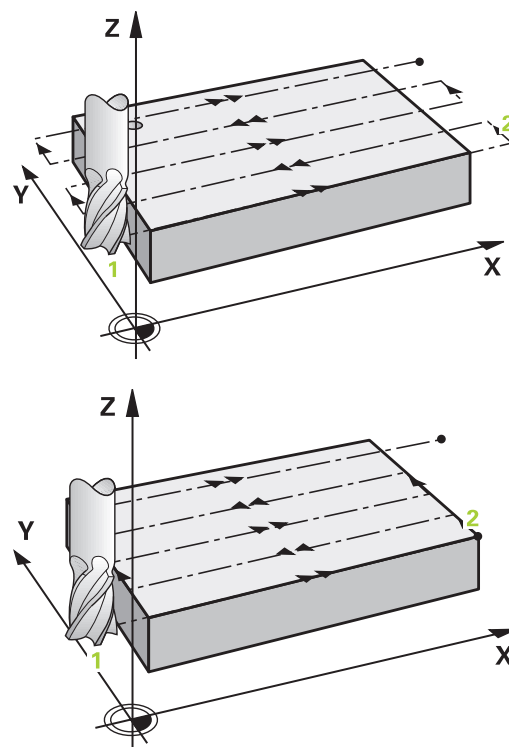
Ciclos de maquinagem: fresar caixas / fresar ilhas / fresar ranhuras

5.8 FRESAGEM TRANSVERSAL (ciclo 233, DIN/ISO: G233)

Estratégia Q389=0 e Q389=1

As estratégias Q389=0 e Q389=1 diferenciam-se pelo transbordamento na fresagem transversal. Em Q389=0, o ponto final encontra-se no exterior da superfície, com Q389=1 na borda da superfície. O TNC calcula o ponto final **2** a partir do comprimento lateral e da distância de segurança lateral. Na estratégia Q389=0, o TNC desloca adicionalmente a ferramenta segundo o raio da ferramenta para além da superfície transversal.

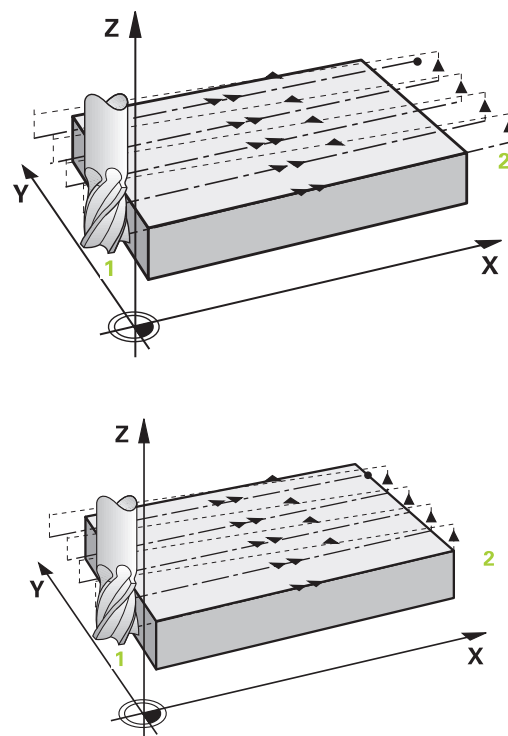
- 4 O TNC desloca a ferramenta com o avanço de fresagem programado para o ponto final **2**.
- 5 Em seguida, o TNC desloca a ferramenta com avanço de posicionamento prévio transversalmente para o ponto inicial da linha seguinte; o TNC calcula esta deslocação a partir da largura programada, do raio da ferramenta, do fator de sobreposição de trajetórias máximo e da distância de segurança lateral
- 6 Por fim, o TNC desloca a ferramenta com o avanço de fresagem de volta na direção oposta
- 7 O procedimento repete-se até se maquinar completamente a superfície programada.
- 8 Em seguida, o TNC posiciona a ferramenta em marcha rápida **FMAX** novamente no ponto inicial **1**
- 9 Caso sejam necessários vários passos, o TNC desloca a ferramenta com avanço de posicionamento no eixo do mandril até à profundidade de passo seguinte
- 10 Este processo repete-se até todos os passos terem sido executados. No último corte apenas se fresa a medida excedente de acabamento introduzida no avanço de acabamento
- 11 No fim, o TNC desloca a ferramenta com **FMAX** de volta para a 2.ª distância de segurança



Estratégia Q389=2 e Q389=3

As estratégias Q389=2 e Q389=3 diferenciam-se pelo transbordamento na fresagem transversal. Em Q389=2, o ponto final encontra-se no exterior da superfície, com Q389=3 na borda da superfície. O TNC calcula o ponto final **2** a partir do comprimento lateral e da distância de segurança lateral. Na estratégia Q389=2, o TNC desloca adicionalmente a ferramenta segundo o raio da ferramenta para além da superfície transversal.

- 4 Depois, a ferramenta desloca-se com avanço de fresagem programado sobre o ponto final **2**.
- 5 O TNC retira a ferramenta no eixo do mandril para a distância de segurança através da profundidade de passo atual e desloca-se com **FMAX** diretamente de volta para o ponto inicial da próxima linha. O TNC calcula o desvio a partir da largura programada, do raio da ferramenta, do fator de sobreposição de trajetória máximo e da distância de segurança lateral
- 6 Depois, a ferramenta desloca-se novamente para a profundidade de passo atual e de seguida novamente em direção ao ponto final **2**
- 7 O procedimento de facejamento repete-se até se maquinar completamente a superfície programada. No final da última trajetória, o TNC posiciona a ferramenta em marcha rápida **FMAX** novamente no ponto inicial **1**
- 8 Caso sejam necessários vários passos, o TNC desloca a ferramenta com avanço de posicionamento no eixo do mandril até à profundidade de passo seguinte
- 9 Este processo repete-se até todos os passos terem sido executados. No último corte apenas se fresa a medida excedente de acabamento introduzida no avanço de acabamento
- 10 No final, o TNC desloca a ferramenta com **FMAX** de volta para a 2.ª distância de segurança

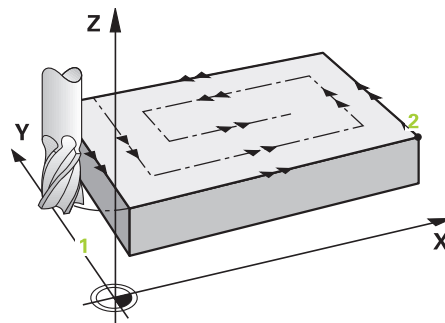


Ciclos de maquinagem: fresar caixas / fresar ilhas / fresar ranhuras

5.8 FRESAGEM TRANSVERSAL (ciclo 233, DIN/ISO: G233)

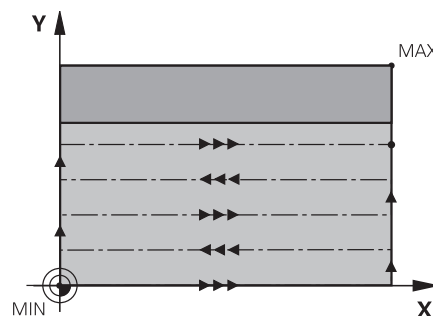
Estratégia Q389=4

- 4 Depois, a ferramenta desloca-se com o **avanço de fresagem** programado num movimento de aproximação tangencial para o ponto inicial da trajetória de fresagem.
- 5 O TNC maquina a superfície transversal com avanço de fresagem do exterior para o interior com trajetórias de fresagem cada vez mais curtas. Dado o passo lateral constante, a ferramenta está permanentemente em ação.
- 6 O procedimento repete-se até se maquinar completamente a superfície programada. No final da última trajetória, o TNC posiciona a ferramenta em marcha rápida **FMAX** novamente no ponto inicial **1**
- 7 Caso sejam necessários vários passos, o TNC desloca a ferramenta com avanço de posicionamento no eixo do mandril até à profundidade de passo seguinte
- 8 Este processo repete-se até todos os passos terem sido executados. No último corte apenas se fresa a medida excedente de acabamento introduzida no avanço de acabamento
- 9 No final, o TNC desloca a ferramenta com **FMAX** de volta para a **2.ª distância de segurança**



Limite

Com os limites, é possível delimitar a maquinagem da superfície transversal, por exemplo, para considerar paredes laterais ou ressaltos na maquinagem. Uma parede lateral definida por um limite é maquinada à medida resultante do ponto inicial ou dos comprimentos laterais da superfície transversal. Na maquinagem de desbaste, o TNC tem em consideração a medida excedente do lado, enquanto no processo de acabamento a medida excedente serve para o posicionamento prévio da ferramenta.



Ter em atenção ao programar!

Posicionar previamente a ferramenta na posição inicial no plano de maquinagem, com correção do raio **R0**. Prestar atenção à direção de maquinagem.

O TNC posiciona previamente a ferramenta no seu eixo, de forma automática. Ter em atenção a **2.ª distância de segurança Q204**.

Definir a **2.ª distância de segurança Q204** de forma a que não se possa produzir nenhuma colisão com a peça de trabalho ou com o dispositivo tensor.

Se o ponto inicial 3.º eixo Q227 e o ponto final 3.º eixo Q386 forem introduzidos igualmente, o TNC não executa o ciclo (Profundidade = 0 programado).

**Atenção, perigo de colisão!**

Com o parâmetro de máquina **displayDepthErr**, define-se, ao ser introduzida uma profundidade positiva, se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off).

Tenha em atenção que, com ponto inicial < ponto final, o TNC inverte o cálculo do posicionamento prévio. A ferramenta desloca-se, por isso, no eixo da ferramenta em marcha rápida para a distância de segurança sob a superfície da peça de trabalho!

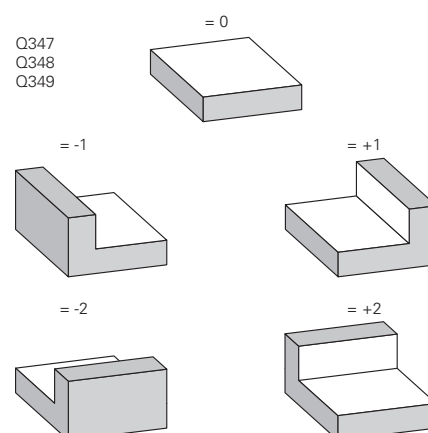
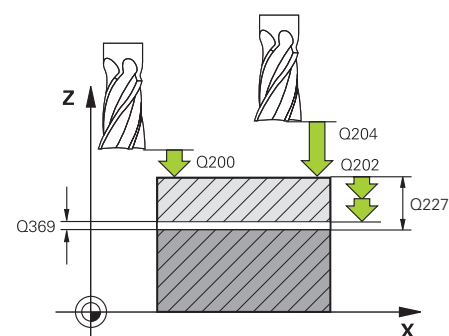
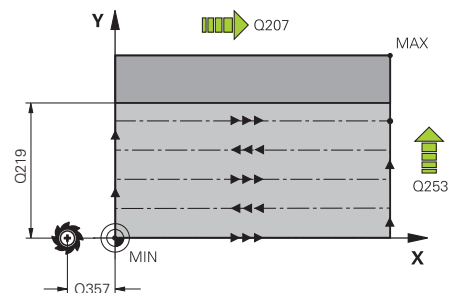
Ciclos de maquinagem: fresar caixas / fresar ilhas / fresar ranhuras

5.8 FRESAGEM TRANSVERSAL (ciclo 233, DIN/ISO: G233)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem (0/1/2) Q215:** determinar a extensão da maquinagem:
 - 0:** desbaste e acabamento
 - 1:** apenas desbaste
 - 2:** apenas acabamento
 o acabamento lateral e acabamento em profundidade só são executados se estiver definida a respetiva medida excedente de acabamento (Q368, Q369)
- ▶ **Estratégia de fresagem (0 - 4) Q389:** determinar de que forma o TNC deverá maquinar a superfície:
 - 0:** Maquinar em forma de meandro, corte lateral em avanço de posicionamento fora da superfície a trabalhar
 - 1:** Maquinar em forma de meandro, corte lateral em avanço de fresagem na borda da superfície a trabalhar
 - 2:** Executar linha a linha, retração e corte lateral em avanço de posicionamento fora da superfície a trabalhar
 - 3:** Executar linha a linha, retração e corte lateral em avanço de posicionamento na borda da superfície a trabalhar
 - 4:** Maquinar em forma helicoidal, corte uniforme de fora para dentro
- ▶ **Direção de fresagem Q350:** eixo do plano de maquinagem pelo qual se deve alinhar a maquinagem:
 - 1:** eixo principal = direção de maquinagem
 - 2:** eixo secundário = direção de maquinagem
- ▶ **1.º comprimento lateral Q218 (incremental):** comprimento da superfície a facejar no eixo principal do plano de maquinagem, referente ao ponto inicial do 1.º eixo Campo de introdução 0 a 99999.9999
- ▶ **2º comprimento lateral Q219 (incremental):** comprimento da superfície a maquinar no eixo secundário do plano de maquinagem. Através do sinal, pode-se determinar a direção do primeiro corte transversal com referência ao **ponto inicial do 2º eixo**. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999



FRESAGEM TRANSVERSAL (ciclo 233, DIN/ISO: G233) 5.8

- ▶ **Ponto inicial do 3º eixo** Q227 (absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho a partir da qual devem ser calculados os cortes. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Ponto final do 3º eixo** Q386 (absoluto): coordenada no eixo do mandril sobre a qual a superfície deve ser fresada de forma plana. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Medida exced. acabamento em profundidade** Q369 (incremental): valor com o qual deve ser deslocado o último corte. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de corte** Q202 (valor incremental): medida segundo a qual a ferramenta corta de cada vez na peça de trabalho; introduzir um valor superior a 0. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Fator de sobreposição de trajetória** Q370: Corte lateral k máximo. O TNC calcula o corte lateral real a partir do 2.º comprimento lateral (Q219) e do raio da ferramenta de modo a que a maquinagem seja feita com corte lateral constante. Campo de introdução: 0,1 a 1,9999.
- ▶ **Avanço de fresagem** Q207: velocidade de deslocação da ferramenta durante a fresagem em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Avanço de acabamento** Q385: velocidade de deslocação da ferramenta ao fresar o último corte em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Avanço de posicionamento prévio** Q253: velocidade de deslocação da ferramenta ao aproximar-se da posição inicial e na deslocação para a linha seguinte em mm/min; quando se desloca transversalmente no material (Q389=1), o TNC desloca o corte transversal com avanço de fresagem Q207. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Distância de segurança do lado** Q357 (incremental): distância lateral da ferramenta à peça de trabalho na aproximação da primeira profundidade de corte e a distância em que é deslocado o corte lateral na estratégia de maquinagem Q389=0 e Q389=2. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q200 (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **PREDEF**

Blocos NC

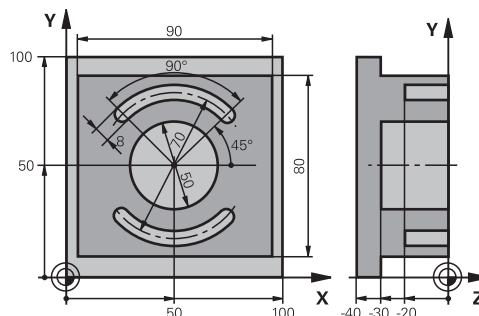
8 CYCL DEF 233 FRESAGEM TRANSVERSAL	
Q215=0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q389=2	;ESTRATÉGIA DE FRESAGEM
Q350=1	;DIREÇÃO DE FRESAGEM
Q218=120	;1.º COMPRIMENTO LATERAL
Q219=80	;2.º COMPRIMENTO LATERAL
Q227=0	;PONTO INICIAL DO 3.º EIXO
Q386=-6	;PONTO FINAL DO 3.º EIXO
Q369=0.2	;MEDIDA EXC. PROFUNDIDADE
Q202=3	;PROFUNDIDADE DE PASSO MÁX.
Q370=1	;SOBREPOSIÇÃO DE TRAJETÓRIA
Q207=500	;AVANÇO DE FRESAGEM
Q385=500	;AVANÇO DE ACABAMENTO
Q253=750	;AVANÇO POSICION. PRÉVIO
Q357=2	;DIST. SEGURANÇA LATERAL
Q200=2	;DIST. SEGURANÇA
Q204=50	;2.ª DIST. SEGURANÇA
Q347=0	;1.º LIMITE
Q348=0	;2.º LIMITE
Q349=0	;3.º LIMITE
Q220=2	;RAIO DA ESQUINA
Q368=0	;MEDIDA EXC. LATERAL
Q338=0	;PASSO ACABAMENTO
9 L X+0 Y+0 R0 FMAX M3 M99	

5.8 FRESAGEM TRANSVERSAL (ciclo 233, DIN/ISO: G233)

- ▶ **2.ª distância de segurança** Q204 (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **PREDEF**
- ▶ **1.º limite** Q347: Selecionar o lado da peça de trabalho no qual a superfície transversal é limitada por uma parede lateral (não é possível na maquinagem helicoidal). Dependendo da posição da parede lateral, o TNC limita a maquinagem da superfície transversal à coordenada do ponto inicial ou ao comprimento lateral correspondentes: (não é possível na maquinagem helicoidal):
 Introdução **0**: Sem limite
 Introdução **-1**: Limite no eixo principal negativo
 Introdução **+1**: Limite no eixo principal positivo
 Introdução **-2**: Limite no eixo secundário negativo
 Introdução **+2**: Limite no eixo secundário positivo
- ▶ **2.º limite** Q348: Ver Parâmetro 1.º limite Q347
- ▶ **3.º limite** Q349: Ver Parâmetro 1.º limite Q347
- ▶ **Raio da esquina** Q220: Raio para a esquina em limites (Q347 - Q349). Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida excedente acabamento lateral** Q368 (incremental): medida excedente de acabamento no plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Corte de acabamento** Q338 (valor incremental): medida em que a ferramenta, no acabamento, é avançada no eixo do mandril. Q338=0: acabamento num corte. Campo de introdução 0 a 99999,9999

5.9 Exemplos de programação

Exemplo: fresar caixa, ilha e ranhura



0 BEGINN PGM C210 MM		
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40		Definição do bloco
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0		
3 TOOL CALL 1 Z S3500		Chamada da ferramenta para desbaste/acabamento
4 L Z+250 R0 FMAX		Retirar a ferramenta
5 CYCL DEF 256 ILHAS RETANGULARES		Definição do ciclo de maquinagem exterior
Q218=90	;1.º COMPRIMENTO LATERAL	
Q424=100	;MEDIDA DO BLOCO 1	
Q219=80	;2.º COMPRIMENTO LATERAL	
Q425=100	;MEDIDA DO BLOCO 2	
Q220=0	;RAIO DA ESQUINA	
Q368=0	;MEDIDA EXC. LADO	
Q224=0	;POSIÇÃO DE ROTAÇÃO	
Q367=0	;POSIÇÃO DA ILHA	
Q207=250	;AVANÇO DE FRESAGEM	
Q351=+1	;TIPO DE FRESAGEM	
Q201=-30	;PROFUNDIDADE	
Q202=5	;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q206=250	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.	
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q203=+0	;COORD. SUPERFÍCIE	
Q204=20	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q370=1	;SOBREPOSIÇÃO DE TRAJETÓRIA	
Q437=0	;POSIÇÃO DE APROXIMAÇÃO	
6 L X+50 Y+50 R0 M3 M99		Chamada do ciclo de maquinagem exterior
7 CYCL DEF 252 CAIXA CIRCULAR		Definição do ciclo de caixa circular
Q215=0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM	
Q223=50	;DIÂMETRO DO CÍRCULO	
Q368=0.2	;MEDIDA EXC. LATERAL	
Q207=500	;AVANÇO DE FRESAGEM	

Ciclos de maquinagem: fresar caixas / fresar ilhas / fresar ranhuras

5.9 Exemplos de programação

Q351=+1	;TIPO DE FRESAGEM	
Q201=-30	;PROFUNDIDADE	
Q202=5	;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q369=0.1	;MEDIDA EXC. PROFUNDIDADE	
Q206=150	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.	
Q338=5	;ACABAMENTO CONTÍNUO	
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q203=+0	;COORD. SUPERFÍCIE	
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q370=1	;SOBREPOSIÇÃO DE TRAJETÓRIA	
Q366=1	;AFUNDAR	
Q385=750	;AVANÇO DE ACABAMENTO	
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99		Chamada do ciclo de caixa circular
9 L Z+250 R0 FMAX M6		Troca de ferramenta
10 TOOL CALL 2 Z S5000		Chamada da ferramenta para a fresagem da ranhura
11 CYCL DEF 254 RANHURA CIRCULAR		Definição do ciclo ranhura
Q215=0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM	
Q219=8	;LARGURA DA RANHURA	
Q368=0.2	;MEDIDA EXC. LATERAL	
Q375=70	;DIÂMETRO CÍRCULO TEÓRICO	
Q367=0	;REFERÊNCIA DA POSIÇÃO DA RANHURA	Não é necessário posicionamento prévio em X/Y
Q216=+50	;CENTRO 1.º EIXO	
Q217=+50	;CENTRO 2.º EIXO	
Q376=+45	;ÂNGULO INICIAL	
Q248=90	;ÂNGULO DE ABERTURA	
Q378=180	;PASSO ANGULAR	Ponto inicial 2.ª ranhura
Q377=2	;QUANTIDADE DE MAQUINAGENS	
Q207=500	;AVANÇO DE FRESAGEM	
Q351=+1	;TIPO DE FRESAGEM	
Q201=-20	;PROFUNDIDADE	
Q202=5	;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q369=0.1	;MEDIDA EXC. PROFUNDIDADE	
Q206=150	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.	
Q338=5	;ACABAMENTO CONTÍNUO	
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q203=+0	;COORD. SUPERFÍCIE	
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q366=1	;AFUNDAR	
12 CYCL CALL FMAX M3		Chamada do ciclo ranhura
13 L Z+250 R0 FMAX M2		Retirar ferramenta, fim do programa
14 END PGM C210 MM		

6

**Ciclos de
maquinagem:
definições de
padrões**

Ciclos de maquinagem: definições de padrões

6.1 Princípios básicos

6.1 Princípios básicos

Resumo

O TNC dispõe de 2 ciclos com que se podem elaborar diretamente padrões de pontos:

Ciclo	Softkey	Página
220 PADRÃO DE PONTOS SOBRE CÍRCULO		183
221 PADRÃO DE PONTOS SOBRE LINHAS		186

É possível combinar os seguintes ciclos de maquinagem com os ciclos 220 e 221:



Se tiver que produzir padrões de pontos irregulares, utilize as tabelas de pontos com **CYCL CALL PAT** (ver "Tabelas de pontos", Página 69).

Com a função **PATTERN DEF** estão disponíveis mais padrões de pontos regulares (ver "Definição de padrões PATTERN DEF", Página 62).

Ciclo 200	FURAR
Ciclo 201	ALARGAR FURO
Ciclo 202	MANDRILAR
Ciclo 203	FURAR UNIVERSAL
Ciclo 204	REBAIXAMENTO INVERTIDO
Ciclo 205	FURAR EM PROFUNDIDADE UNIVERSAL
Ciclo 206	ROSCAGEM NOVA com mandril compensador
Ciclo 207	ROSCAGEM RÍGIDA GS NOVA sem mandril compensador
Ciclo 208	FRESAR FURO
Ciclo 209	ROSCAGEM ROTURA DA APARA
Ciclo 240	CENTRAR
Ciclo 251	CAIXA RETANGULAR
Ciclo 252	CAIXA CIRCULAR
Ciclo 253	FRESAR RANHURAS
Ciclo 254	RANHURA REDONDA (só é possível combinar com ciclo 221)
Ciclo 256	ILHA RETANGULAR
Ciclo 257	ILHAS CIRCULARES
Ciclo 262	FRESAR EM ROSCA
Ciclo 263	FRESAR EM ROSCA DE REBAIXAMENTO
Ciclo 264	FRESAR EM ROSCA DE FURO
Ciclo 265	FRESAR EM ROSCA DE FURO DE HÉLICE
Ciclo 267	FRESAR EM ROSCA EXTERIOR

6.2 PADRÃO DE PONTOS SOBRE CÍRCULO (ciclo 220, DIN/ISO: G220)

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona a ferramenta em marcha rápida desde a posição atual para o ponto inicial da primeira maquinagem.
Sequência:
 - 2. Aproximação à distância de segurança (eixo do mandril)
 - Chegada ao ponto inicial no plano de maquinagem
 - Deslocação na distância de segurança sobre a superfície da peça de trabalho (eixo do mandril)
- 2 A partir desta posição, o TNC executa o último ciclo de maquinagem definido
- 3 A seguir, o TNC posiciona a ferramenta segundo um movimento linear ou com um movimento circular sobre o ponto de inicial da maquinagem seguinte; para isso, a ferramenta encontra-se na distância de segurança (ou 2.ª distância de segurança)
- 4 Este processo (1 a 3) repete-se até se executarem todas as maquinagens

Ter em atenção ao programar!



O ciclo 220 ativa-se com DEF, quer dizer, o ciclo 220 chama automaticamente o último ciclo de maquinagem definido.

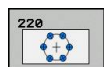
Quando se combina um dos ciclos de maquinagem 200 a 209 e 251 a 267 com o ciclo 220, ativam-se a distância de segurança, a superfície da peça de trabalho e a 2.ª distância de segurança do ciclo 220.

Se permitir executar este ciclo no modo de bloco único, o comando detém-se entre os pontos de um padrão de pontos.

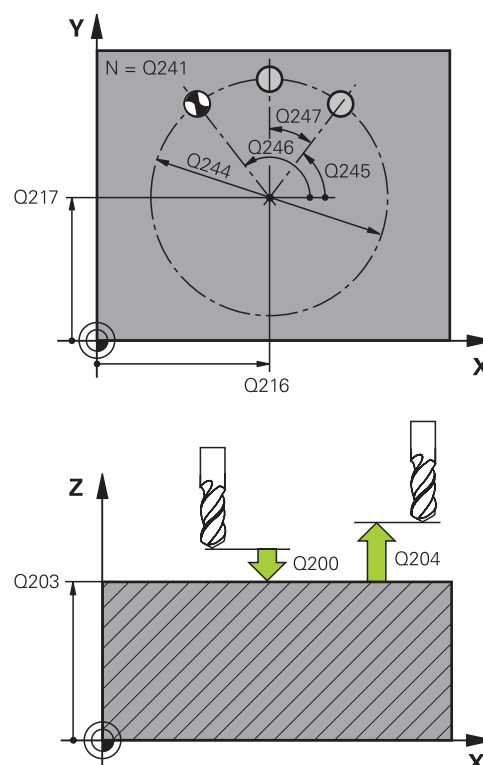
Ciclos de maquinagem: definições de padrões

6.2 PADRÃO DE PONTOS SOBRE CÍRCULO (ciclo 220, DIN/ISO: G220)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Centro do 1º eixo** Q216 (absoluto): ponto central do círculo teórico no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro 2º eixo** Q217 (absoluto): ponto central do círculo teórico no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Diâmetro do círculo teórico** Q244: diâmetro do círculo teórico. Campo de introdução 0 bis 99999,9999
- ▶ **Ângulo inicial** Q245 (absoluto): ângulo entre o eixo principal do plano de maquinagem e o ponto inicial (primeiro furo) da primeira maquinagem sobre o círculo teórico. Campo de introdução -360.000 bis 360.000
- ▶ **Ângulo final** Q246 (valor absoluto): ângulo entre o eixo principal do plano de maquinagem e o ponto de partida da última maquinagem sobre o círculo teórico (não é válido para círculos completos); introduzir o ângulo final diferente do ângulo inicial; se o ângulo final for maior do que o ângulo inicial, a direção da maquinagem é em sentido anti-horário; caso contrário, a maquinagem é em sentido horário. Campo de introdução -360,000 a 360,000
- ▶ **Incremento angular** Q247 (incremental): ângulo entre duas maquinagens sobre o círculo teórico; quando o incremento angular é igual a zero, o TNC calcula o incremento angular a partir do ângulo inicial, do ângulo final e da quantidade de maquinagens; se estiver introduzido um incremento angular, o TNC não considera o ângulo final; o sinal do incremento angular determina a direção da maquinagem (– = sentido horário). Campo de introdução -360,000 a 360,000
- ▶ **Nº de maquinagens** Q241: quantidade de maquinagens sobre o círculo teórico. Campo de introdução 1 bis 99999
- ▶ **Distância de segurança** Q200 (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho** Q203 (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999



Blocos NC

53 CYCL DEF 220 PADRÃO CÍRCULO

Q216=+50	;CENTRO 1.º EIXO
Q217=+50	;CENTRO 2.º EIXO
Q244=80	;DIÂMETRO CÍRCULO TEÓRICO
Q245=+0	;ÂNGULO INICIAL
Q246=+360	;ÂNGULO FINAL
Q247=+0	;PASSO ANGULAR
Q241=8	;QUANTIDADE DE MAQUINAGENS
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q203=+30	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q301=1	;DESLOCAR NA ALTURA SEG.

PADRÃO DE PONTOS SOBRE CÍRCULO (ciclo 220, DIN/ISO: G220) 6.2

- ▶ **2.ª distância de segurança Q204** (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Deslocação para altura segura Q301**: determinar como se pretende deslocar a ferramenta entre as maquinagens:
 - 0**: deslocar para a distância de segurança entre as maquinagens
 - 1**: deslocar para a 2.ª distância de segurança entre as maquinagens
- ▶ **Modo de deslocação? Ret=0/Círculo=1 Q365**: determinar com que função de trajetória a ferramenta se deve deslocar entre as maquinagens:
 - 0**: deslocação entre as maquinagens segundo uma reta
 - 1**: deslocação entre as maquinagens de forma circular segundo o diâmetro do círculo teórico

Q365=0 ;TIPO DE DESLOCAÇÃO

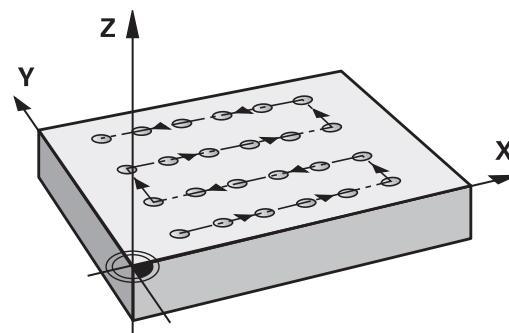
Ciclos de maquinagem: definições de padrões

6.3 PADRÃO DE PONTOS SOBRE LINHAS (ciclo 221, DIN/ISO: G221)

6.3 PADRÃO DE PONTOS SOBRE LINHAS (ciclo 221, DIN/ISO: G221)

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona automaticamente a ferramenta desde a posição atual para o ponto inicial da primeira maquinagem
Sequência:
 - 2. Aproximação à distância de segurança (eixo do mandril)
 - Chegada ao ponto inicial no plano de maquinagem
 - Deslocamento na distância de segurança sobre a superfície da peça de trabalho (eixo do mandril)
- 2 A partir desta posição, o TNC executa o último ciclo de maquinagem definido
- 3 A seguir, o TNC posiciona a ferramenta na direção positiva do eixo principal sobre o ponto inicial da maquinagem seguinte; para isso, a ferramenta encontra-se na distância de segurança (ou 2.ª distância de segurança)
- 4 Este processo (1 a 3) repete-se até se executarem todas as maquinagens (furos) da primeira linha; a ferramenta fica no último ponto da primeira linha
- 5 Depois, o TNC desloca a ferramenta para o último furo da segunda linha e executa aí a maquinagem
- 6 A partir daí o TNC posiciona a ferramenta na direção negativa do eixo principal sobre o ponto inicial da maquinagem seguinte
- 7 Este processo (6) repete-se até se executarem todas as maquinagens da segunda linha
- 8 A seguir, o TNC desloca a ferramenta para o ponto inicial da linha seguinte
- 9 Todas as outras linhas são maquinadas em movimento oscilante



Ter em atenção ao programar!



O ciclo 221 ativa-se com DEF, quer dizer, o ciclo 221 chama automaticamente o último ciclo de maquinagem definido.

Quando se combina um dos ciclos de maquinagem 200 a 209 e 251 a 267 com o ciclo 221, ativam-se a distância de segurança, a superfície da peça de trabalho, a 2.ª distância de segurança e a posição de rotação do ciclo 221.

Se utilizar o ciclo 254 de Ranhura Redonda em conjunto com o ciclo 221, então a posição de ranhura 0 não é permitida.

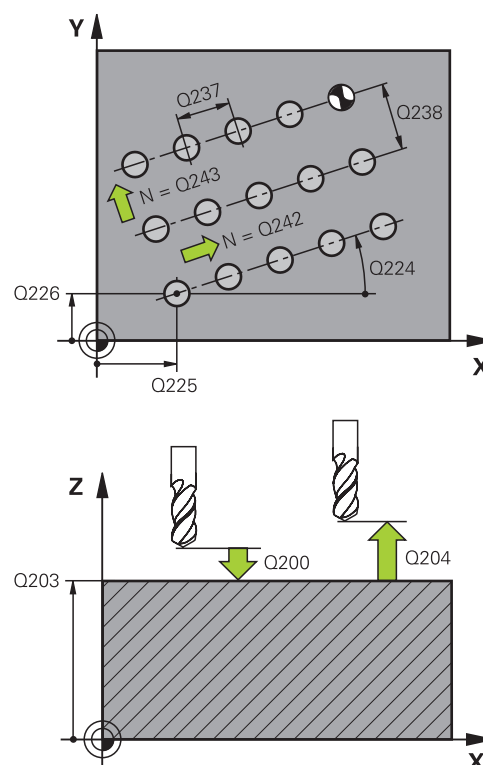
Se permitir executar este ciclo no modo de bloco único, o comando detém-se entre os pontos de um padrão de pontos.

PADRÃO DE PONTOS SOBRE LINHAS (ciclo 221, DIN/ISO: G221) 6.3

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Ponto de partida 1.º eixo** Q225 (absoluto): coordenada do ponto inicial no eixo principal do plano de maquinagem
- ▶ **Ponto de partida 2.º eixo** Q226 (absoluto): coordenada do ponto de partida no eixo secundário do plano de maquinagem
- ▶ **Distância 1.º eixo** Q237 (incremental): distância entre os furos de uma linha
- ▶ **Distância 2.º eixo** Q238 (incremental): distância entre as diferentes linhas
- ▶ **Nº de colunas** Q242: quantidade de maquinagens sobre uma linha
- ▶ **Nº de linhas** Q243: quantidade de linhas
- ▶ **Posição angular** Q224 (valor absoluto): ângulo em redor do qual roda toda a imagem; o centro de rotação fica no ponto inicial
- ▶ **Distância de segurança** Q200 (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho** Q203 (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança** Q204 (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Deslocação para altura segura** Q301: determinar como se pretende deslocar a ferramenta entre as maquinagens:
 - 0:** deslocar para a distância de segurança entre as maquinagens
 - 1:** deslocar para a 2.ª distância de segurança entre as maquinagens



Blocos NC

54 CYCL DEF 221 PADRÃO LINHAS

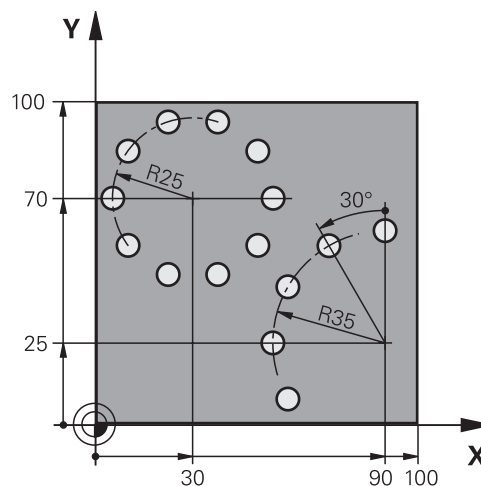
Q225=+15	;PONTO INICIAL 1.º EIXO
Q226=+12	;PONTO INICIAL 2.º EIXO
Q237=+10	;DISTÂNCIA 1.º EIXO
Q238=+8	;DISTÂNCIA 2.º EIXO
Q242=6	;QUANT. COLUNAS
Q243=4	;QUANT. LINHAS
Q224=+15	;POSIÇÃO DE ROTAÇÃO
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q203=+30	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q301=1	;DESLOCAR PARA ALTURA SEG.

Ciclos de maquinagem: definições de padrões

6.4 Exemplos de programação

6.4 Exemplos de programação

Exemplo: Círculos de furos



0 BEGIN PGM MAQUIN.FURO MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definição do bloco
2 BLK FORM 0.2 Y+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Chamada da ferramenta
4 L Z+250 R0 FMAX M3	Retirar a ferramenta
5 CYCL DEF 200 FURAR	Definição do ciclo de Furar
Q200=2 ;DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q201=-15 ;PROFUNDIDADE	
Q206=250 ;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.	
Q202=4 ;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q210=0 ;TEMPO DE ESPERA EM CIMA	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFÍCIE	
Q204=0 ;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q211=0.25 ;TEMPO DE ESPERA EM BAIXO	
6 CYCL DEF 220 PADRÃO CÍRCULO	A definição de ciclo de círculo de furos 1, CYCL 200 é chamada automaticamente, Q200, Q203 e Q204 atuam a partir do ciclo 220
Q216=+30 ;CENTRO 1.º EIXO	
Q217=+70 ;CENTRO 2.º EIXO	
Q244=50 ;DIÂMETRO CÍRCULO TEÓRICO	
Q245=+0 ;ÂNGULO INICIAL	
Q246=+360 ;ÂNGULO FINAL	
Q247=+0 ;PASSO ANGULAR	
Q241=10 ;QUANTIDADE DE MAQUINAGENS	
Q200=2 ;DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFÍCIE	
Q204=100 ;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA	

Exemplos de programação 6.4

Q301=1	;DESLOCAR PARA ALTURA SEG.	
Q365=0	;TIPO DE DESLOCAÇÃO	
7 CYCL DEF 220 PADRÃO CÍRCULO		A definição de ciclo de círculo de furos 2, CYCL 200 é chamada automaticamente, Q200, Q203 e Q204 atuam a partir do ciclo 220
Q216=+90	;CENTRO 1.º EIXO	
Q217=+25	;CENTRO 2.º EIXO	
Q244=70	;DIÂMETRO CÍRCULO TEÓRICO	
Q245=+90	;ÂNGULO INICIAL	
Q246=+360	;ÂNGULO FINAL	
Q247=30	;PASSO ANGULAR	
Q241=5	;QUANTIDADE DE MAQUINAGENS	
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q203=+0	;COORD. SUPERFÍCIE	
Q204=100	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q301=1	;DESLOCAR PARA ALTURA SEG.	
Q365=0	;TIPO DE DESLOCAÇÃO	
8 L Z+250 R0 FMAX M2		Retirar ferramenta, fim do programa
9 END PGM MAQUIN.FURO MM		

7

**Ciclos de
maquinagem:
caixa de contorno**

Ciclos de maquinagem: caixa de contorno

7.1 Ciclos SL

7.1 Ciclos SL

Princípios básicos

Com os ciclos SL, podem compor-se contornos complexos até 12 contornos parciais (caixas ou ilhas). Os subcontornos são introduzidos individualmente como subprogramas. A partir da lista de subcontornos (números de subprogramas) que se indica no ciclo 14 CONTORNO, o TNC calcula o contorno total.



A memória de um ciclo SL é limitada. É possível programar um máximo de 16384 elementos de contorno num ciclo SL.

Os ciclos SL executam internamente cálculos abrangentes e complexos e as maquinagens daí resultantes. Devido a motivos de segurança efetuar sempre antes da execução um teste de programa gráfico! Assim pode averiguar facilmente se a maquinagem calculada pelo TNC está a decorrer corretamente.

Quando se utilizem parâmetros Q **QL** locais num subprograma de contorno, estes também devem ser atribuídos ou calculados dentro do subprograma de contorno.

Características dos subprogramas

- São permitidas conversões de coordenadas. Se forem programadas dentro de contornos parciais, ficam também ativadas nos seguintes subprogramas. Mas não devem ser anuladas depois da chamada de ciclo
- O TNC reconhece uma caixa quando se percorre o contorno por dentro, p. ex., descrição do contorno em sentido horário com correção de raio RR
- O TNC reconhece uma ilha quando se percorre o contorno por fora, p. ex., descrição do contorno no sentido horário com correção de raio RL
- Os subprogramas não podem conter nenhuma coordenada no eixo do mandril
- Programe sempre os dois eixos na primeira fase do subprograma
- Se utilizar parâmetros Q, execute os respetivos cálculos e atribuições apenas dentro do respetivo subprograma de contorno.

Esquema: trabalhar com ciclos SL:

0 BEGIN PGM SL2 MM
...
12 CYCL DEF 14 CONTORNO ...
13 CYCL DEF 20 DADOS DO CONTORNO ...
...
16 CYCL DEF 21 PRÉ-FURAR...
17 CYCL CALL
...
18 CYCL DEF 22 DESBASTAR ...
19 CYCL CALL
...
22 CYCL DEF 23 ACABAMENTO PROFUNDIDADE ...
23 CYCL CALL
...
26 CYCL DEF 24 ACABAR LADO ...
27 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
56 LBL 2
...
60 LBL 0
...
99 END PGM SL2 MM

Características dos ciclos de maquinagem

- Antes de cada ciclo, o TNC posiciona automaticamente à distância de segurança – posicione a ferramenta numa posição segura antes da chamada do ciclo
- Cada nível de profundidade é fresado sem levantamento da ferramenta.; as ilhas maquinam-se lateralmente
- O raio de „esquinas interiores” é programável: a ferramenta não para, evitam-se marcas de corte (válido para a trajetória mais exterior em desbaste e em acabamento lateral)
- Em acabamento lateral, o TNC efetua a chegada ao contorno segundo uma trajetória circular tangente
- Em acabamento em profundidade, o TNC desloca a ferramenta também segundo uma trajetória circular tangente à peça de trabalho (p. ex.: eixo do mandril Z: trajetória circular no plano Z/X)
- O TNC maquina o contorno de forma contínua em sentido sincronizado ou em sentido contrário

As indicações de cotas para a maquinagem, como profundidade de fresagem, medidas excedentes e distância de segurança, são introduzidas de forma central no ciclo 20 como DADOS DO CONTO.

Resumo

Ciclo	Softkey	Página
14 CONTO (absolutamente necessário)		194
20 DADOS DO CONTO (absolutamente necessário)		199
21 PRÉ-FURAR (utilizável como opção)		201
22 DESBASTE (absolutamente necessário)		203
23 ACABAMENTO EM PROF. (utilizável como opção)		207
24 ACABAMENTO LATERAL (utilizável como opção)		209

Outros ciclos:

Ciclo	Softkey	Página
25 TRAÇADO DO CONTO		212
270 DADOS DO TRAÇADO DO CONTO		214

Ciclos de maquinagem: caixa de contorno

7.2 CONTORNO (Ciclo 14, DIN/ISO: G37)

7.2 CONTORNO (Ciclo 14, DIN/ISO: G37)

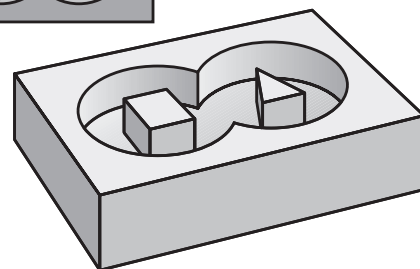
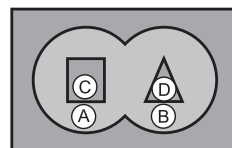
Ter em atenção ao programar!

No ciclo 14 CONTORNO, faz-se a listagem de todos os subprogramas que devem ser sobrepostos para formarem um contorno completo.



O ciclo 14 ativa-se com DEF, quer dizer, atua a partir da sua definição no programa.

No ciclo 14, podem listar-se até, no máximo, 12 subprogramas (subcontornos).



Parâmetros de ciclo

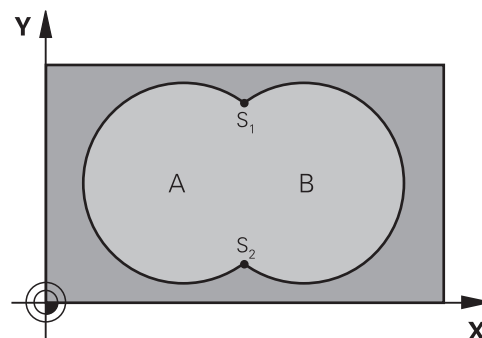
14
LBL 1...N

- **Números Label para o contorno:** introduzir todos os números Label de cada subprograma e que se sobrepõem num contorno. Confirmar cada número com a tecla ENT e terminar as introduções com a tecla END. Introdução de até 12 números de subprograma 1 a 65535

7.3 Contornos sobrepostos

Princípios básicos

Podem sobrepor-se caixas e ilhas num novo contorno. Assim, é possível aumentar uma superfície de caixa por meio de uma caixa sobreposta ou diminuir por meio de uma ilha.



Blocos NC

12 CYCL DEF 14.0 CONTORNO

13 CYCL DEF 14.1 LABEL DE
CONTORNO 1/2/3/4

Subprogramas: caixas sobrepostas



Os seguintes exemplos de programação são subprogramas de contorno, chamados num programa principal do ciclo 14 CONTORNO.

As caixas A e B sobrepõem-se.

O TNC calcula os pontos de intersecção S1 e S2, pelo que não há que programá-los.

As caixas estão programadas como círculos completos.

Subprograma 1: caixa A

51 LBL 1

52 L X+10 Y+50 RR

53 CC X+35 Y+50

54 C X+10 Y+50 DR-

55 LBL 0

Subprograma 2: caixa B

56 LBL 2

57 L X+90 Y+50 RR

58 CC X+65 Y+50

59 C X+90 Y+50 DR-

60 LBL 0

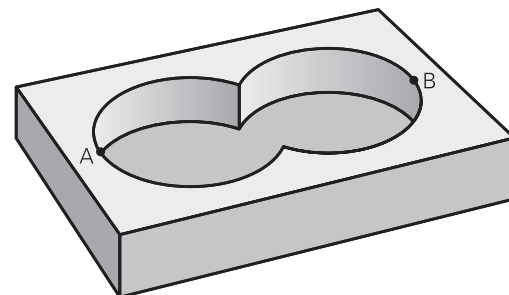
Ciclos de maquinagem: caixa de contorno

7.3 Contornos sobrepostos

Superfície de "soma"

Maquinam-se ambas as superfícies parciais A e B incluindo a superfície coberta em comum:

- As superfícies A e B têm que ser caixas.
- A primeira caixa (no ciclo 14) deverá começar fora da segunda.



Superfície A:

51 LBL 1
52 L X+10 Y+50 RR
53 CC X+35 Y+50
54 C X+10 Y+50 DR-
55 LBL 0

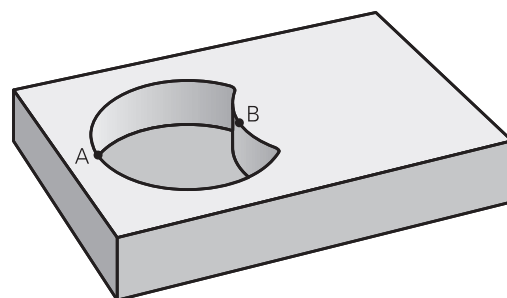
Superfície B:

56 LBL 2
57 L X+90 Y+50 RR
58 CC X+65 Y+50
59 C X+90 Y+50 DR-
60 LBL 0

Superfície de "diferença"

A superfície A deverá ser maquinada sem a parte coberta por B:

- A superfície A tem que ser caixa e a superfície B tem que ser ilha.
- A tem que começar fora de B.
- B deverá começar dentro de A.



Superfície A:

51 LBL 1
52 L X+10 Y+50 RR
53 CC X+35 Y+50
54 C X+10 Y+50 DR-
55 LBL 0

Superfície B:

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

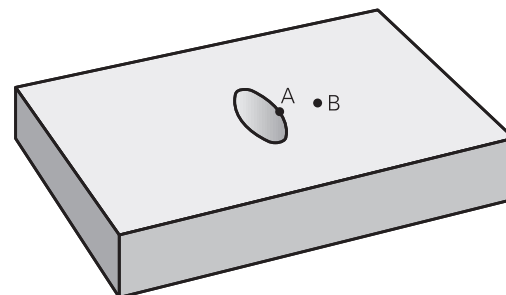
Ciclos de maquinagem: caixa de contorno

7.3 Contornos sobrepostos

Superfície de "intersecção"

Deverá maquinar-se a superfície coberta por A e B (as superfícies não cobertas deverão, simplesmente, não ser maquinadas).

- A e B têm que ser caixas.
- A deverá começar dentro de B.



Superfície A:

51 LBL 1
52 L X+60 Y+50 RR
53 CC X+35 Y+50
54 C X+60 Y+50 DR-
55 LBL 0

Superfície B:

56 LBL 2
57 L X+90 Y+50 RR
58 CC X+65 Y+50
59 C X+90 Y+50 DR-
60 LBL 0

7.4 DADOS DO CONTORNO (ciclo 20, DIN/ISO: G120)

Ter em atenção ao programar!

No ciclo 20, indicam-se as informações da maquinagem para os subprogramas com os contornos parciais.



O ciclo 20 ativa-se com DEF, quer dizer, atua a partir da sua definição no programa de maquinagem.

As informações sobre a maquinagem indicadas no ciclo 20 são válidas para os ciclos 21 a 24.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se programar a profundidade = 0, o TNC executa o respetivo ciclo para a profundidade 0.

Se se utilizarem ciclos SL em programas com parâmetros Q, não se podem utilizar os parâmetros Q1 a Q20 como parâmetros do programa.

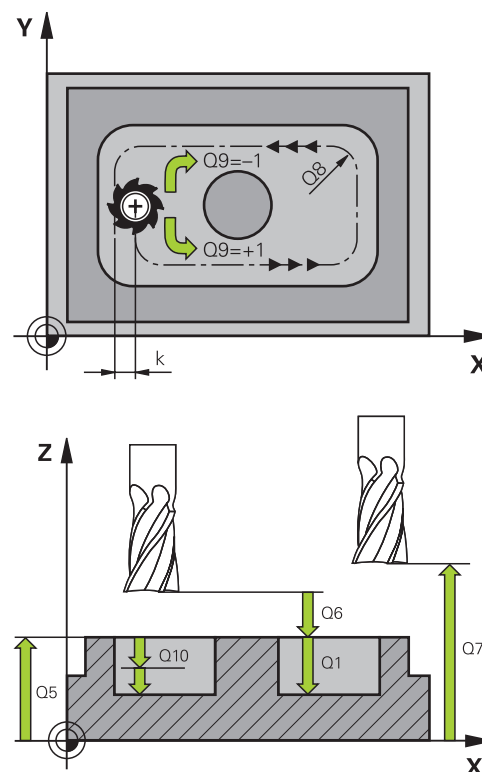
Ciclos de maquinagem: caixa de contorno

7.4 DADOS DO CONTORNO (ciclo 20, DIN/ISO: G120)

Parâmetros de ciclo

28
CONTORNO
DADOS

- ▶ **Profundidade de fresagem Q1** (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base da caixa. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ Fator de **sobreposição da trajetória Q2**: Q2 x raio da ferramenta dá como resultado o corte lateral k. Campo de introdução -0,0001 a 1,9999
- ▶ **Medida excedente acabamento lateral Q3** (incremental): medida excedente de acabamento no plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Medida exced. acabamento em profundidade Q4** (incremental): medida exced. de acabamento para a profundidade. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Coordenada da superfície da peça de trabalho Q5** (valor absoluto): coordenada absoluta da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança Q6** (incremental): distância entre o extremo da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 bis 99999,9999
- ▶ **Altura segura Q7** (absoluto): altura absoluta onde não pode produzir-se nenhuma colisão com a peça de trabalho (para posicionamento intermédio e retrocesso no fim do ciclo). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Raio interior de arredondamento Q8**: raio de arredondamento em "esquinas" interiores; o valor programado refere-se à trajetória do ponto central da ferramenta e é utilizado para calcular movimentos de deslocação mais suaves entre elementos de contorno. **Q8 não é um raio que o TNC insere como elemento de contorno separado entre elementos programados!** Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Sentido de rotação? Q9**: Direção de maquinagem para caixas
 - Q9 = -1 sentido oposto para caixa e ilha
 - Q9 = +1 sentido sincronizado para caixa e ilha



Blocos NC

57 CYCL DEF 20 DADOS DO CONTORNO

Q1=-20	;PROFUNDIDADE DE FRESAGEM
Q2=1	;SOBREPOSIÇÃO DE TRAJETÓRIA
Q3=+0.2	;MEDIDA EXC. LADO
Q4=+0.1	;MEDIDA EXC. PROFUNDIDADE
Q5=+30	;COORD. SUPERFÍCIE
Q6=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q7=+80	;ALTURA SEGURA
Q8=0.5	;RAIO DE ARREDONDAMENTO
Q9=+1	;SENTIDO DE ROTAÇÃO

Numa interrupção do programa, podem verificar-se os parâmetros de maquinagem e, se necessário, escrever por cima.

7.5 PRÉ-FURAR (ciclo 21, DIN/ISO: G121)

Execução do ciclo

Utiliza-se o ciclo 21 PRÉ-FURAR quando, em seguida, se emprega uma ferramenta para desbaste do contorno que não possui um dentado frontal cortante no centro (DIN 844). Este ciclo produz um furo na área em que, por exemplo, se fará posteriormente o desbaste com o ciclo 22. O ciclo 21 considera para os pontos de recesso a medida excedente de acabamento lateral e a medida excedente de acabamento em profundidade, bem como o raio da ferramenta de desbaste. Os pontos de recesso são, simultaneamente, os pontos iniciais para o desbaste.

Com a chamada do ciclo 21, necessita de programar outros dois ciclos:

- O ciclo 21 PRÉ-FURAR necessita do **ciclo 14 CONTORNO** ou **SEL CONTOUR**, para determinar a posição de furação no plano
- O ciclo 21 PRÉ-FURAR necessita do **ciclo 20 DADOS DO CONTORNO**, para determinar, por exemplo, a profundidade de furação e a distância de segurança.

Execução do ciclo:

- 1 Em primeiro lugar, o TNC posiciona a ferramenta no plano (a posição resulta do contorno que se tenha definido previamente com o ciclo 14 ou SEL CONTOUR e das informações sobre a ferramenta de desbaste)
- 2 Depois, a ferramenta desloca-se em marcha rápida **FMAX** para a distância de segurança. (a distância de segurança é indicada no ciclo 20 DADOS DO CONTORNO)
- 3 A ferramenta fura com o avanço **F** introduzido, desde a posição atual até à primeira profundidade de passo
- 4 Depois, o TNC retira a ferramenta em marcha rápida **FMAX** e volta a deslocar-se até à primeira profundidade de passo, reduzindo a distância de paragem prévia t
- 5 O controlo calcula automaticamente a distância de paragem prévia:
 - Profundidade de furo até 30 mm: $t = 0,6 \text{ mm}$
 - Profundidade de furo superior a 30 mm: $t = \text{profundidade de furar mm}$
 - Máxima distância de paragem prévia: 7 mm
- 6 A seguir, a ferramenta desloca-se com o Avanço **F** introduzido até à seguinte Profundidade de Passo
- 7 O TNC repete este processo (1 a 4) até alcançar a Profundidade de Furar programada. Nessa operação é tida em conta a medida excedente de profundidade
- 8 Finalmente, a ferramenta desloca-se no eixo da ferramenta para a altura segura ou para a última posição programada antes do ciclo. Dependente dos parâmetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.

Ciclos de maquinagem: caixa de contorno

7.5 PRÉ-FURAR (ciclo 21, DIN/ISO: G121)

Ter em atenção ao programar!



O TNC não considera um valor delta **DR** programado num bloco **TOOL CALL** para o cálculo dos pontos de recesso programados.

Em pontos estreitos, o TNC pode, eventualmente, não pré-furar com uma ferramenta que seja maior do que a ferramenta de desbaste.

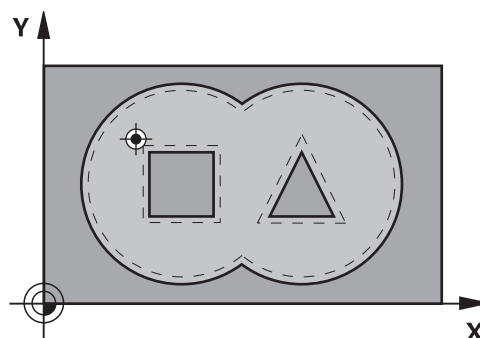
Se Q13=0, são utilizados os dados da ferramenta que se encontra no mandril.

Após o final do ciclo, não posicione a ferramenta no plano de forma incremental, mas sim numa posição absoluta, se tiver definido os parâmetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket para ToolAxClearanceHeight.

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Profundidade de corte** Q10 (valor incremental): medida segundo a qual a ferramenta corta de cada vez a peça de trabalho (sinal "-" quando a direção de maquinagem é negativa) Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de corte em profundidade** Q11: velocidade de deslocação da ferramenta ao afundar em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Número/nome da ferramenta de desbaste** Q13 ou QS13: número ou nome da ferramenta de desbaste. Campo de introdução 0 a 32767,9 na introdução numérica, 16 caracteres, no máximo, na introdução do nome. Introduzindo-se Q13=0, são utilizados os dados da ferramenta que nesse momento se encontra no mandril.



Blocos NC

58 CYCL DEF 21 PRÉ-FURAR

Q10=+5	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q11=100	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q13=1	;FERRAMENTA DE DESBASTE

7.6 DESBASTE (ciclo 22, DIN/ISO: G122)

Execução do ciclo

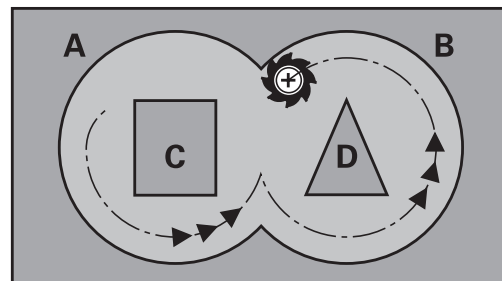
Com o ciclo 22 DESBASTE, definem-se os dados tecnológicos para o desbaste.

Antes a chamada do ciclo 22, necessita de programar outros ciclos:

- Ciclo 14 CONTORNO ou SEL CONTOUR
- Ciclo 20 DADOS DO CONTORNO
- Ciclo 21 PRÉ-FURAR, se necessário

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona a ferramenta sobre o ponto de recesso; para isso, tem-se em conta a medida excedente de acabamento lateral
- 2 Na primeira profundidade de passo, a ferramenta fresa o contorno de dentro para fora com o avanço de fresagem Q12
- 3 Para isso, fresam-se livremente os contornos da ilha (aqui: C/D) com uma aproximação ao contorno da caixa (aqui: A/B)
- 4 No próximo passo o TNC desloca a ferramenta para a próxima profundidade de passo e repete o procedimento de desbaste até atingir a profundidade programada.
- 5 Finalmente, a ferramenta desloca-se no eixo da ferramenta para a altura segura ou para a última posição programada antes do ciclo. Dependente dos parâmetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.



Ciclos de maquinagem: caixa de contorno

7.6 DESBASTE (ciclo 22, DIN/ISO: G122)

Ter em atenção ao programar!



Se necessário, utilizar uma fresa com dentado frontal cortante no centro (DIN 844) ou pré-furar com ciclo 21.

O comportamento de afundamento do ciclo 22 é determinado com o parâmetro Q19 e na tabela de ferramentas com as colunas **ANGLE** e **LCUTS**:

- Quando está definido Q19=0, o TNC afunda, por norma, na perpendicular, mesmo quando para a ferramenta ativa estiver definido um ângulo de afundamento (**ANGLE**)
- Quando se defina **ANGLE**=90°, o TNC afunda na perpendicular. Como avanço de afundamento, é utilizado o avanço pendular Q19
- Se o avanço pendular Q19 estiver definido no ciclo 22 e **ANGLE** estiver definido entre 0,1 e 89,999 na tabela de ferramentas, o TNC afunda em forma de hélice no **ANGLE** determinado
- Se o avanço pendular estiver definido no ciclo 22 e não se encontrar nenhum **ANGLE** na tabela de ferramentas, o TNC emite uma mensagem de erro.
- Se as condições geométricas forem tais que não seja possível efetuar o afundamento em forma de hélice (ranhura), o TNC tenta o afundamento pendular. O comprimento pendular calcula-se a partir de **LCUTS** e **ANGLE** (comprimento pendular = **LCUTS** / tan **ANGLE**)

Em contornos de caixa com ângulos internos agudos, pode existir material residual no desbaste, se se utilizar um fator de sobreposição superior a 1. Verificar, em especial, a trajetória interna com um teste gráfico e, eventualmente, reduzir ligeiramente o fator de sobreposição. Deste modo, obtém-se uma outra distribuição de corte, o que, frequentemente, conduz ao resultado desejado.

No desbaste posterior o TNC não tem em consideração um valor de desgaste **DR** definido da ferramenta de desbaste prévio.



Atenção, perigo de colisão!

Após a execução de um ciclo SL, é necessário programar o primeiro movimento de deslocação no plano de maquinagem com as duas indicações de coordenada, p. ex., **L X+80 Y+0 R0 FMAX**.

Após o final do ciclo, não posicione a ferramenta no plano de forma incremental, mas sim numa posição absoluta, se tiver definido os parâmetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket para ToolAxClearanceHeight.

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Profundidade de corte** Q10 (valor incremental): Medida segundo a qual a ferramenta corta de cada vez na peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de corte em profundidade** Q11: avanço nos movimentos de deslocação no eixo do mandril. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Avanço de fresagem** Q12: avanço nos movimentos de deslocação no plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Ferramenta de desbaste prévio** Q18 ou QS18: número ou nome da ferramenta com que o TNC já efetuou desbaste prévio. Comutar para introdução de nome: premir a softkey **NOME DE FERRAMENTA**. O TNC introduz as aspas de citação (em cima) automaticamente quando se deixa o campo de introdução. Se não tiver sido efetuado um desbaste prévio "0"; se se introduzir aqui um número ou um nome, o TNC só desbasta a parte que não pôde ser maquinada com a ferramenta de desbaste prévio. Se não se dever fazer a aproximação lateralmente à área de desbaste posterior, o TNC afunda em movimento pendular; para isso, é necessário definir na tabela de ferramentas TOOL.T o comprimento das lâminas **LCUTS** e o ângulo de afundamento máximo **ANGLE** da ferramenta. Se necessário, o TNC emite uma mensagem de erro. Campo de introdução 0 a 99999 na introdução numérica, 16 caracteres, no máximo, para introdução do nome
- ▶ **Avanço pendular** Q19: avanço pendular em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Avanço de retrocesso** Q208: velocidade de deslocação da ferramenta ao retirar-se depois da maquinagem em mm/min. Se se introduzir Q208=0, o TNC desloca-se com avanço Q12. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FMAX,FAUTO**

Blocos NC

59 CYCL DEF 22 DESBASTAR

Q10=+5	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q11=100	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q12=750	;AVANÇO DE DESBASTE
Q18=1	;FERRAMENTA DE PRÉ-DESBASTE
Q19=150	;AVANÇO PENDULAR
Q208=9999	;AVANÇO DE RETROCESSO
Q401=80	;REDUÇÃO DO AVANÇO
Q404=0	;ESTRATÉGIA DE DESBASTE POSTERIOR

Ciclos de maquinagem: caixa de contorno

7.6 DESBASTE (ciclo 22, DIN/ISO: G122)

- ▶ **Fator de avanço em %** Q401: fator percentual pelo qual o TNC reduz o avanço de maquinagem (Q12) logo que a ferramenta se desloca dentro do material para desbastar com o perímetro total. Se utilizar a redução do avanço, então pode definir o avanço de desbaste suficientemente alto, para que, com a sobreposição de trajetória determinada no ciclo 20 (Q2) imperem ótimas condições de corte. O TNC reduz então o avanço em transições ou pontos estreitos como definido por si, de modo que o tempo de maquinagem deverá ser mais curto na totalidade. Campo de introdução 0,0001 a 100,0000
- ▶ **Estratégia de desbaste posterior** Q404: definir como o TNC deverá proceder no desbaste posterior, se o raio da ferramenta de desbaste posterior for maior que metade da ferramenta de desbaste prévio:
 Q404=0:
 O TNC desloca a ferramenta entre as áreas a desbastar na profundidade atual ao longo do contorno
 Q404=1:
 O TNC retrai a ferramenta entre as áreas a desbastar para a distância de segurança e, em seguida, desloca-se para o ponto inicial da área de desbaste seguinte

7.7 ACABAMENTO EM PROFUNDIDADE (ciclo 23, DIN/ISO: G123)

Execução do ciclo

Com o ciclo 23 ACABAMENTO EM PROFUNDIDADE, é acabada a medida excedente de profundidade programada no ciclo 20. O TNC desloca a ferramenta suavemente (círculo tangente vertical) para a superfície a maquinar, desde que exista espaço suficiente. Em relações de espaço apertadas, o TNC desloca a ferramenta na perpendicular em profundidade. A seguir, fresa-se a distância de acabamento que ficou do desbaste.

Antes da chamada do ciclo 23, necessita de programar outros ciclos:

- Ciclo 14 CONTORNO ou SEL CONTOUR
- Ciclo 20 DADOS DO CONTORNO
- Ciclo 21 PRÉ-FURAR, se necessário
- Ciclo 22 DESBASTAR, se necessário

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona a ferramenta à altura segura em marcha rápida FMAX.
- 2 Seguidamente, realiza-se um movimento no eixo da ferramenta com avanço Q11.
- 3 O TNC desloca a ferramenta suavemente (círculo tangente vertical) para a superfície a maquinar, desde que exista espaço suficiente. Em relações de espaço apertadas, o TNC desloca a ferramenta na perpendicular em profundidade.
- 4 Fresa-se a medida excedente de acabamento que restou do desbaste.
- 5 Finalmente, a ferramenta desloca-se no eixo da ferramenta para a altura segura ou para a última posição programada antes do ciclo. Dependente dos parâmetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.

Ciclos de maquinagem: caixa de contorno

7.7 ACABAMENTO EM PROFUNDIDADE (ciclo 23, DIN/ISO: G123)

Ter em atenção ao programar!



O TNC determina automaticamente o ponto inicial do acabamento em profundidade. O ponto inicial depende das proporções de espaço da caixa.

O raio de entrada para posicionamento na profundidade final está definido internamente e não depende do ângulo de afundamento da ferramenta.



Atenção, perigo de colisão!

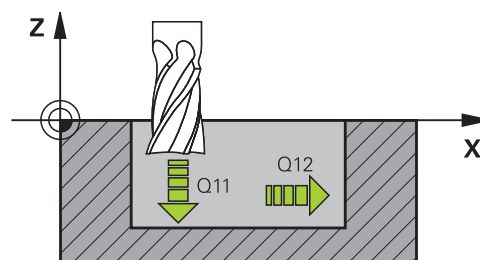
Após a execução de um ciclo SL, é necessário programar o primeiro movimento de deslocação no plano de maquinagem com as duas indicações de coordenada, p. ex., **L X+80 Y+0 R0 FMAX**.

Após o final do ciclo, não posicione a ferramenta no plano de forma incremental, mas sim numa posição absoluta, se tiver definido os parâmetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket para ToolAxClearanceHeight.

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Avanço de corte em profundidade** Q11: velocidade de deslocação da ferramenta ao afundar em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Avanço de fresagem** Q12: avanço nos movimentos de deslocação no plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Avanço de retrocesso** Q208: velocidade de deslocação da ferramenta ao retirar-se depois da maquinagem em mm/min. Se se introduzir Q208=0, o TNC desloca-se com avanço Q12. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FMAX,FAUTO**



Blocos NC

60 CYCL DEF 23 ACABAMENTO PROFUNDIDADE

Q11=100 ;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.

Q12=350 ;AVANÇO DE DESBASTE

Q208=9999;AVANÇO DE RETROCESSO

7.8 ACABAMENTO LATERAL (ciclo 24, DIN/ISO: G124)

Execução do ciclo

Com o ciclo 24 ACABAMENTO LATERAL, é acabada a medida excedente lateral programada no ciclo 20. Pode executar este ciclo em sentido sincronizado ou em sentido contrário.

Antes a chamada do ciclo 24, necessita de programar outros ciclos:

- Ciclo 14 CONTORNO ou SEL CONTOUR
- Ciclo 20 DADOS DO CONTORNO
- Ciclo 21 Pré-furar, se necessário
- Ciclo 22 DESBASTAR, se necessário

Execução do ciclo

- 1 O TNC posiciona a ferramenta sobre o componente no ponto inicial da posição de aproximação. Esta posição no plano resulta de uma trajetória circular, na qual o TNC guia a ferramenta até ao contorno
- 2 Em seguida, o TNC desloca a ferramenta para a primeira profundidade de corte em avanço de corte em profundidade
- 3 O TNC aproxima suavemente ao contorno até que todo o contorno esteja acabado. Nesta operação, cada subcontorno é acabado separadamente
- 4 Finalmente, a ferramenta desloca-se no eixo da ferramenta para a altura segura ou para a última posição programada antes do ciclo. Dependente dos parâmetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.

Ciclos de maquinagem: caixa de contorno

7.8 ACABAMENTO LATERAL (ciclo 24, DIN/ISO: G124)

Ter em atenção ao programar!



A soma da medida excedente do acabamento lateral (Q14) e do raio da ferramenta de acabamento tem que ser menor do que a soma da medida excedente de acabamento lateral (Q3, ciclo 20) e o raio da ferramenta de desbaste.

Se não tiver sido programada nenhuma medida excedente no ciclo 20, o comando emite a mensagem de erro "Raio da ferramenta demasiado grande".

A medida excedente lateral Q14 mantém-se após o acabamento e, por isso, deve ser menor que a medida excedente no ciclo 20.

Se se executar o ciclo 24 sem primeiro se ter desbastado com o ciclo 22, é também válido o cálculo apresentado em cima; o raio da ferramenta de desbaste tem o valor "0".

Também pode utilizar o ciclo 24 para fresar contornos. Tem que

- definir os contornos a fresar como ilhas individuais (sem limitação de caixa) e
- introduzir no ciclo 20 a medida excedente de acabamento (Q3) maior que a soma de medida excedente de acabamento Q14 + raio da ferramenta utilizada

O TNC calcula automaticamente o ponto inicial para o acabamento. O ponto inicial depende das proporções de espaço da caixa e a medida excedente programada no ciclo 20.

O TNC calcula o ponto inicial também consoante a ordem no processamento. Quando seleccionar o ciclo de acabamento com a tecla GOTO e o programa começar, o ponto de partida pode estar situado numa outra posição como quando se maquina o programa na ordem definida.



Atenção, perigo de colisão!

Após a execução de um ciclo SL, é necessário programar o primeiro movimento de deslocação no plano de maquinagem com as duas indicações de coordenada, p. ex., **L X+80 Y+0 R0 FMAX**.

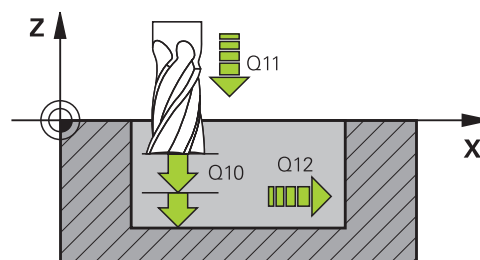
Após o final do ciclo, não posicione a ferramenta no plano de forma incremental, mas sim numa posição absoluta, se tiver definido os parâmetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket para ToolAxClearanceHeight.

ACABAMENTO LATERAL (ciclo 24, DIN/ISO: G124) 7.8

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Sentido de rotação** Q9: direção de maquinagem:
+1: rotação em sentido anti-horário
-1: rotação em sentido horário
- ▶ **Profundidade de corte** Q10 (valor incremental):
 Medida segundo a qual a ferramenta corta de cada vez na peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de corte em profundidade** Q11: velocidade de deslocação da ferramenta ao afundar em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Avanço de fresagem** Q12: avanço nos movimentos de deslocação no plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Medida excedente de acabamento lateral** Q14 (incremental): a medida excedente lateral Q14 mantém-se após o acabamento. (esta medida excedente deve ser menor que a medida excedente no ciclo 20). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999



Blocos NC

61 CYCL DEF 24 ACABAR LADO

Q9=+1	;SENTIDO DE ROTAÇÃO
Q10=+5	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q11=100	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q12=350	;AVANÇO DE DESBASTE
Q14=+0	;MEDIDA EXC. LADO

Ciclos de maquinagem: caixa de contorno

7.9 TRAÇADO DE CONTORNO (ciclo 25, DIN/ISO: G125)

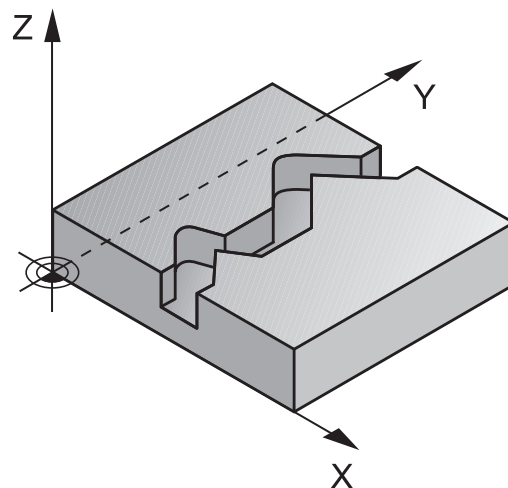
7.9 TRAÇADO DE CONTORNO (ciclo 25, DIN/ISO: G125)

Execução do ciclo

Com este ciclo, podem-se maquinar contornos abertos e fechados, juntamente com o ciclo 14 CONTORNO.

O ciclo 25 TRAÇADO DO CONTORNO oferece consideráveis vantagens em comparação com a maquinagem de um contorno com blocos de posicionamento:

- O TNC vigia a maquinagem relativamente a danos no contorno. Verificar o contorno com o gráfico de testes
- Se o raio da ferramenta for demasiado grande, o contorno nas esquinas interiores deverá, se necessário, ser de novo maquinado
- A maquinagem executa-se de forma contínua, em marcha sincronizada ou em contra-marcha. O tipo de fresagem mantém-se inclusive quando se refletem contornos
- Com várias profundidades de corte, o TNC pode deslocar a ferramenta em ambos os sentidos. Desta forma, a maquinagem é mais rápida
- Podem introduzir-se medidas excedentes para desbastar e acabar, com vários passos de maquinagem



Ter em atenção ao programar!



No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.

O TNC considera apenas o primeiro Label do ciclo 14 CONTORNO.

A memória de um ciclo SL é limitada. É possível programar um máximo de 16384 elementos de contorno num ciclo SL.

Não é necessário o ciclo 20 **DADOS DO CONTORNO**.

As funções auxiliares **M109** e **M110** não atuam na maquinagem de um contorno com ciclo 25.

Quando se utilizem parâmetros Q **QL** locais num subprograma de contorno, estes também devem ser atribuídos ou calculados dentro do subprograma de contorno.

**Atenção, perigo de colisão!**

Para evitar possíveis colisões:

- Não programar nenhuma cota incremental diretamente depois do ciclo 25, pois refere-se à posição da ferramenta no fim do ciclo
- Em todos os eixos principais, fazer uma aproximação a uma posição definida (absoluta), pois a posição da ferramenta no fim do ciclo não coincide com a posição no início do ciclo.

Parâmetros de ciclo

- ▶ **Profundidade de fresagem** Q1 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base do contorno. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Medida excedente acabamento lateral** Q3 (incremental): medida excedente de acabamento no plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Coordenada da superfície da peça de trabalho** Q5 (valor absoluto): coordenada absoluta da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Altura segura** Q7 (absoluto): altura absoluta onde não pode produzir-se nenhuma colisão com a peça de trabalho (para posicionamento intermédio e retrocesso no fim do ciclo). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de corte** Q10 (valor incremental): Medida segundo a qual a ferramenta corta de cada vez na peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de corte em profundidade** Q11: avanço nos movimentos de deslocação no eixo do mandril. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Avanço de fresagem** Q12: avanço nos movimentos de deslocação no plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tipo de fresagem** Q15:
 - Fresagem sincronizada: introdução = +1
 - Fresagem em sentido oposto: introdução = -1
 - Alternando a fresagem em sentido sincronizado e a fresagem em sentido oposto com várias aproximações: introdução = 0

Blocos NC

62 CYCL DEF 25 TRAÇADO DE CONTORNO	
Q1=-20	;PROFUNDIDADE DE FRESAGEM
Q3=+0	;MEDIDA EXC. LADO
Q5=+0	;COORD. SUPERFÍCIE
Q7=+50	;ALTURA SEGURA
Q10=+5	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q11=100	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q12=350	;AVANÇO DE FRESAGEM
Q15=-1	;TIPO DE FRESAGEM

Ciclos de maquinagem: caixa de contorno

7.10 DADOS DE TRAÇADO DE CONTORNO (ciclo 270, DIN/ISO: G270)

7.10 DADOS DE TRAÇADO DE CONTORNO (ciclo 270, DIN/ISO: G270)

Ter em atenção ao programar!

Com este ciclo, pode determinar diferentes características do ciclo 25 TRAÇADO DO CONTORNO.



O ciclo 270 ativa-se com DEF, quer dizer, atua a partir da sua definição no programa de maquinagem.

Ao utilizar o ciclo 270 no subprograma de contorno, não definir nenhuma correção de raio.

Definir o ciclo 270 antes do ciclo 25.

Parâmetros de ciclo



► Tipo de aproximação/de afastamento (1/2/3)

Q390: definição do tipo de aproximação/de afastamento:

Q390=1:

Aproximar tangencialmente ao contorno num arco de círculo

Q390=2:

Aproximar tangencialmente ao contorno numa reta

Q390=3:

Aproximar perpendicularmente ao contorno

► Correção do raio (0=R0/1=RL/2=RR) Q391:

definição da correção do raio:

Q391=0:

Maquinar o contorno definido sem correção do raio

Q391=1:

Maquinar o contorno definido corrigido à esquerda

Q391=2:

Maquinar o contorno definido corrigido à esquerda

► Raio de aproximação/de afastamento Q392: válido

apenas se tiver sido selecionada a aproximação tangencial num arco de círculo (Q390=1). Raio do círculo de entrada/círculo de afastamento. Campo de introdução de 0 a 99999,9999

► Ângulo do ponto central Q392: válido apenas se

tiver sido selecionada a aproximação tangencial num arco de círculo (Q390=1). Ângulo de abertura do círculo de entrada. Campo de introdução de 0 a 99999,9999

► Distância do ponto de auxílio Q394: válido apenas

se estiver selecionada a aproximação tangencial numa reta ou numa aproximação perpendicular (Q390=2 ou Q390=3). Distância do ponto de auxílio, do qual o TNC deve deslocar o contorno. Campo de introdução de 0 a 99999,9999

Blocos NC

62 CYCL DEF 270 DADOS DO TRAÇADO DO CONTORNO

Q390=1 ;TIPO DE APROXIMAÇÃO

Q391=1 ;CORREÇÃO DE RAIOS

Q392=3 ;RAIO

Q393=+45 ;ÂNGULO DO PONTO CENTRAL

Q394=+2 ;DISTÂNCIA

7.11 RANHURA DE CONTORNO TROCICAL (ciclo 275, DIN ISO: G275)

Execução do ciclo

Com este ciclo, é possível - em conjunto com o ciclo 14 **CONTORNO** - maquinar por completo ranhuras ou ranhuras de contorno abertas e fechadas pelo processo de fresagem trocoidal.

Com a fresagem trocoidal, é possível maquinar com uma maior profundidade de corte e a uma velocidade de corte mais alta, dado que, graças às condições de corte uniformes, não são exercidas influências que aumentam o desgaste na ferramenta. Através da utilização de placas de corte, o comprimento da lâmina pode ser completamente aproveitado, deste modo elevando o volume de maquinagem a obter por dente. Além disso, a fresagem trocoidal poupa a mecânica da máquina. Se este método de fresagem for combinado adicionalmente com a regulação do avanço adaptável integrada **AFC** (opção de software, ver o Manual do Utilizador de Diálogo em Texto Claro), conseguem-se alcançar enormes economias de tempo.

Dependendo da seleção dos parâmetros de ciclo, estão à disposição as seguintes alternativas de maquinagem:

- Maquinagem completa: desbaste, acabamento lateral
- Só desbaste
- Só acabamento lateral

Desbaste em ranhura fechada

A descrição do contorno de uma ranhura fechada deve sempre começar com um bloco de reta (bloco **L**).

- 1 A ferramenta avança com lógica de posicionamento para o ponto inicial da descrição do contorno e desloca-se de forma pendular com o ângulo de afundamento definido na primeira profundidade de corte. A estratégia de afundamento determina-se com o parâmetro **Q366**
- 2 O TNC desbasta a ranhura com movimentos circulares até ao ponto final do contorno. Durante o movimento circular, o TNC desloca a ferramenta na direção de maquinagem com um corte que o operador pode definir (**Q436**). O movimento circular sincronizado ou em sentido contrário é determinado através do parâmetro **Q351**
- 3 No ponto final do contorno, o TNC leva a ferramenta até à altura segura e volta a posicionar-se no ponto inicial da descrição do contorno
- 4 Este processo repete-se até se alcançar a profundidade da ranhura programada

Acabamento em ranhura fechada

- 5 Desde que esteja definida uma medida excedente de acabamento, o TNC acaba as paredes da ranhura em vários cortes, caso isso esteja definido. Nesta fase, o TNC aproxima-se tangencialmente da parede da ranhura a partir do ponto inicial definido. Para isso, o TNC considera a marcha sincronizada ou em sentido contrário

Esquema: trabalhar com ciclos SL:

0 BEGIN PGM CYC275 MM
...
12 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
13 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO 10
14 CYCL DEF 275 RANHURA DE CONTORNO TROCICAL ...
15 CYCL CALL M3
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 10
...
55 LBL 0
...
99 END PGM CYC275 MM

Ciclos de maquinagem: caixa de contorno

7.11 RANHURA DE CONTORNO TROCIDAL (ciclo 275, DIN ISO: G275)

Desbaste em ranhura aberta

A descrição do contorno de uma ranhura aberta deve sempre começar com um bloco Approach [aproximação] (**APPR**).

- 1 A ferramenta avança com lógica de posicionamento para o ponto inicial da maquinagem resultante dos parâmetros definidos no bloco **APPR** e posiciona-se aí perpendicularmente à primeira profundidade de corte
- 2 O TNC desbasta a ranhura com movimentos circulares até ao ponto final do contorno. Durante o movimento circular, o TNC desloca a ferramenta na direção de maquinagem com um corte que o operador pode definir (**Q436**). O movimento circular sincronizado ou em sentido contrário é determinado através do parâmetro **Q351**
- 3 No ponto final do contorno, o TNC leva a ferramenta até à altura segura e volta a posicionar-se no ponto inicial da descrição do contorno
- 4 Este processo repete-se até se alcançar a profundidade da ranhura programada

Acabamento em ranhura aberta

- 5 Desde que esteja definida uma medida excedente de acabamento, o TNC acaba as paredes da ranhura em vários cortes, caso isso esteja definido. Nesta fase, o TNC aproxima-se tangencialmente da parede da ranhura a partir do ponto inicial resultante do bloco **APPR**. Para isso, o TNC considera a marcha sincronizada ou em sentido contrário

Ter em atenção ao programar!

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.

Se se utilizar o ciclo 275 RANHURA DE CONTORNO TROCOIDAL, no ciclo 14 CONTORNO só pode ser definido um subprograma de contorno.

No subprograma de contorno define-se a linha central da ranhura com todas as funções de trajetória disponíveis.

A memória de um ciclo SL é limitada. É possível programar um máximo de 16384 elementos de contorno num ciclo SL.

O TNC requer que o ciclo 20 DADOS DO CONTORNO não esteja relacionado com o ciclo 275.

Tratando-se de uma ranhura fechada, o ponto inicial não pode encontrar-se sobre uma esquina do contorno.

**Atenção, perigo de colisão!**

Para evitar possíveis colisões:

- Não programar nenhuma cota incremental diretamente depois do ciclo 275, pois refere-se à posição da ferramenta no fim do ciclo
- Em todos os eixos principais, fazer uma aproximação a uma posição definida (absoluta), pois a posição da ferramenta no fim do ciclo não coincide com a posição no início do ciclo.

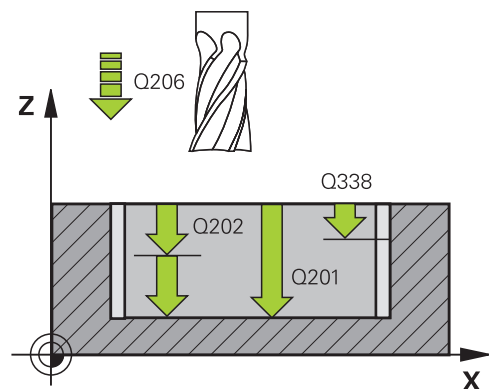
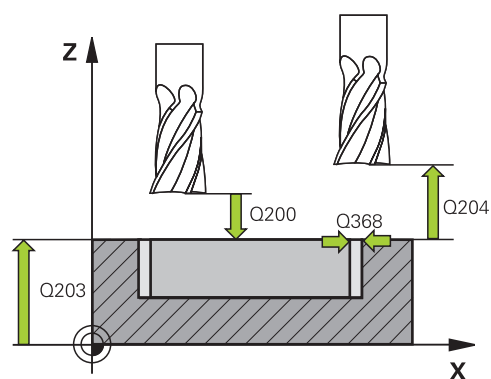
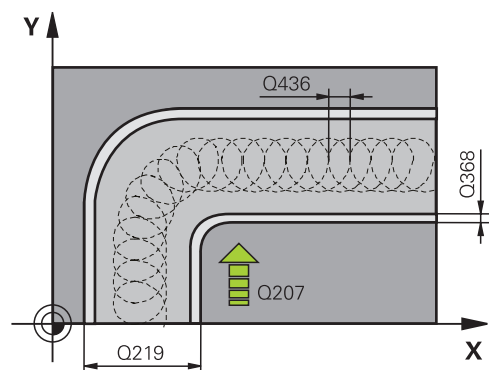
Ciclos de maquinagem: caixa de contorno

7.11 RANHURA DE CONTORNO TROCOIDAL (ciclo 275, DIN ISO: G275)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem (0/1/2) Q215:** determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento
 o acabamento lateral e acabamento em profundidade só são executados se estiver definida a respetiva medida excedente de acabamento (Q368, Q369)
- ▶ **Largura da ranhura Q219** (valor paralelo ao eixo secundário do plano de maquinagem): introduzir largura da ranhura; se se introduzir a largura da ranhura igual ao diâmetro da ferramenta, o TNC só desbasta (fresar oblongo). Largura de ranhura máxima no desbaste: dobro do diâmetro da ferramenta. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida excedente acabamento lateral Q368** (incremental): medida excedente de acabamento no plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Corte por volta Q436** (absoluto): valor segundo o qual o TNC desloca a ferramenta em cada volta na direção de maquinagem. Intervalo de introdução: de 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de fresagem Q207:** velocidade de deslocação da ferramenta durante a fresagem em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Avanço de fresagem Q12:** avanço nos movimentos de deslocação no plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tipo de fresagem Q351:** tipo de maquinagem de fresagem com M3:
+1 = fresagem sincronizada
-1 = fresagem em sentido oposto
PREDEF: o TNC utiliza o valor do bloco GLOBAL DEF (Se introduzir 0, a maquinagem realiza-se em fresagem sincronizada)



RANHURA DE CONTORNO TROCOIDAL (ciclo 275, DIN ISO: G275) 7.11

- ▶ **Profundidade** Q201 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base da ranhura. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de corte** Q202 (valor incremental): medida segundo a qual a ferramenta corta de cada vez na peça de trabalho; introduzir um valor superior a 0. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de corte em profundidade** Q206: velocidade de deslocação da ferramenta ao deslocar-se em profundidade em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Corte de acabamento** Q338 (valor incremental): medida em que a ferramenta, no acabamento, é avançada no eixo do mandril. Q338=0: acabamento num corte. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de acabamento** Q385: velocidade de deslocação da ferramenta ao fazer o acabamento lateral e em profundidade em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999, em alternativa **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Distância de segurança** Q200 (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **PREDEF**
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho** Q203 (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança** Q204 (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Estratégia de afundamento** Q366: tipo de estratégia de afundamento:
 - 0** = afundar na perpendicular. Independentemente do ângulo de afundamento **ANGLE** definido na tabela de ferramentas, o TNC afunda perpendicularmente
 - 1** = Sem função
 - 2** = afundar de forma pendular. Na tabela de ferramentas, o ângulo de afundamento **ANGLE** para a ferramenta ativada tem que estar definido para um valor diferente de 0. Caso contrário, o TNC emite uma mensagem de erro
 Em alternativa, **PREDEF**

Blocos NC

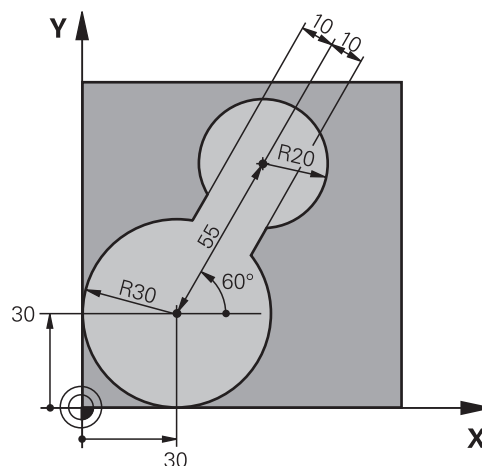
8 CYCL DEF 275 RANHURA DE CONTORNO TROCOIDAL	
Q215=0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q219=12	;LARGURA DA RANHURA
Q368=0.2	;MEDIDA EXC. LATERAL
Q436=2	;CORTE POR VOLTA
Q207=500	;AVANÇO DE FRESAGEM
Q351=+1	;TIPO DE FRESAGEM
Q201=-20	;PROFUNDIDADE
Q202=5	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q206=150	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q338=5	;PASSO ACABAMENTO
Q385=500	;AVANÇO DE ACABAMENTO
Q200=2	;DIST. SEGURANÇA
Q202=5	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q203=+0	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q366=2	;AFUNDAR
9 CYCL CALL FMAX M3	

Ciclos de maquinagem: caixa de contorno

7.12 Exemplos de programação

7.12 Exemplos de programação

Exemplo: desbaste e acabamento posterior de uma caixa



0 BEGIN PGM C20 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-10 Y-10 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	Definição do bloco
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Chamada de ferramenta para o desbaste prévio, diâmetro 30
4 L Z+250 R0 FMAX	Retirar a ferramenta
5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	Determinar o subprograma do contorno
6 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO 1	
7 CYCL DEF 20 DADOS DO CONTORNO	
Q1=-20	;PROFUNDIDADE DE FRESAGEM
Q2=1	;SOBREPOSIÇÃO DE TRAJETÓRIA
Q3=+0	;MEDIDA EXC. LADO
Q4=+0	;MEDIDA EXC. PROFUNDIDADE
Q5=+0	;COORD. SUPERFÍCIE
Q6=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q7=+100	;ALTURA SEGURA
Q8=0.1	;RAIO DE ARREDONDAMENTO
Q9=-1	;SENTIDO DE ROTAÇÃO
8 CYCL DEF 22 DESBASTAR	
Q10=5	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q11=100	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q12=350	;AVANÇO DE DESBASTE
Q18=0	;FERRAMENTA DE PRÉ-DESBASTE
Q19=150	;AVANÇO PENDULAR
Q208=30000	;AVANÇO DE RETROCESSO
9 CYCL CALL M3	
Chamada do ciclo de desbaste prévio	

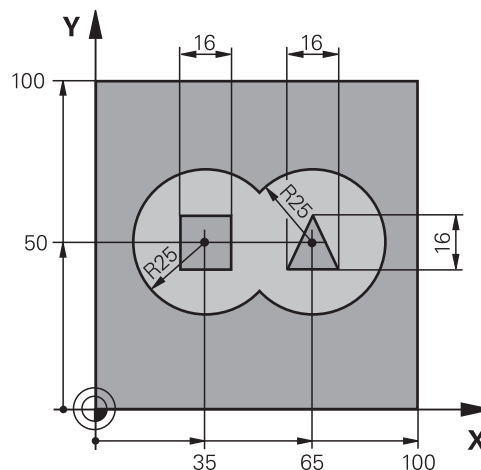
Exemplos de programação 7.12

10 L Z+250 R0 FMAX M6	Troca de ferramenta
11 TOOL CALL 2 Z S3000	Chamada de ferramenta para o desbaste posterior, diâmetro 15
12 CYCL DEF 22 DESBASTAR	Definição do ciclo desbaste posterior
Q10=5 ;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q11=100 ;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.	
Q12=350 ;AVANÇO DE DESBASTE	
Q18=1 ;FERRAMENTA DE PRÉ-DESBASTE	
Q19=150 ;AVANÇO PENDULAR	
Q208=30000 ;AVANÇO DE RETROCESSO	
13 CYCL CALL M3	Chamada do ciclo desbaste posterior
14 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar ferramenta, fim do programa
15 LBL 1	Subprograma do contorno
16 L X+0 Y+30 RR	
17 FC DR- R30 CCX+30 CCY+30	
18 FL AN+60 PDX+30 PDY+30 D10	
19 FSELECT 3	
20 FPOL X+30 Y+30	
21 FC DR- R20 CCPR+55 CCPA+60	
22 FSELECT 2	
23 FL AN-120 PDX+30 PDY+30 D10	
24 FSELECT 3	
25 FC X+0 DR- R30 CCX+30 CCY+30	
26 FSELECT 2	
27 LBL 0	
28 END PGM C20 MM	

Ciclos de maquinagem: caixa de contorno

7.12 Exemplos de programação

Exemplo: pré-furar, desbastar e acabar contornos sobrepostos



0 BEGIN PGM C21 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definição do bloco
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Chamada da ferramenta broca, diâmetro 12
4 L Z+250 R0 FMAX	Retirar a ferramenta
5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	Determinar subprogramas de contorno
6 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO 1/2/3/4	
7 CYCL DEF 20 DADOS DO CONTORNO	Determinar os parâmetros gerais de maquinagem
Q1=-20 ;PROFUNDIDADE DE FRESAGEM	
Q2=1 ;SOBREPOSIÇÃO DE TRAJETÓRIA	
Q3=+0.5 ;MEDIDA EXC. LADO	
Q4=+0.5 ;MEDIDA EXC. PROFUNDIDADE	
Q5=+0 ;COORD. SUPERFÍCIE	
Q6=2 ;DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q7=+100 ;ALTURA SEGURA	
Q8=0.1 ;RAIO DE ARREDONDAMENTO	
Q9=-1 ;SENTIDO DE ROTAÇÃO	
8 CYCL DEF 21 PRÉ-FURAR	Definição do ciclo de Pré-furar
Q10=5 ;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q11=250 ;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.	
Q13=2 ;FERRAMENTA DE DESBASTE	
9 CYCL CALL M3	Chamada do ciclo de pré-furar
10 L +250 R0 FMAX M6	Troca de ferramenta
11 TOOL CALL 2 Z S3000	Chamada da ferramenta para desbaste/acabamento, diâmetro 12
12 CYCL DEF 22 DESBASTAR	Definição do ciclo de desbaste
Q10=5 ;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q11=100 ;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.	

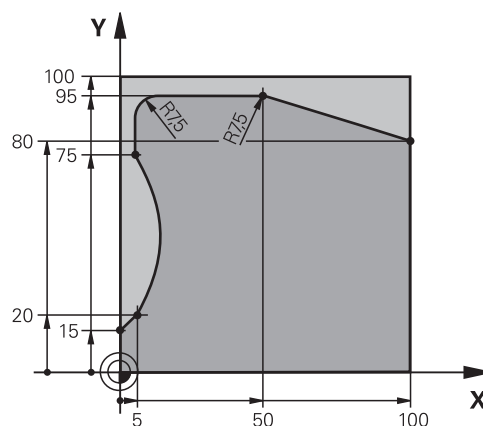
Exemplos de programação 7.12

Q12=350	;AVANÇO DE DESBASTE	
Q18=0	;FERRAMENTA DE PRÉ-DESBASTE	
Q19=150	;AVANÇO PENDULAR	
Q208=30000	;AVANÇO DE RETROCESSO	
13 CYCL CALL M3		Chamada do ciclo de desbaste
14 CYCL DEF 23 ACABAMENTO PROFUNDIDADE		Definição do ciclo de profundidade de acabamento
Q11=100	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.	
Q12=200	;AVANÇO DE DESBASTE	
Q208=30000	;AVANÇO DE RETROCESSO	
15 CYCL CALL		Chamada do ciclo de profundidade de acabamento
16 CYCL DEF 24 ACABAR LADO		Definição do ciclo de acabamento lateral
Q9=+1	;SENTIDO DE ROTAÇÃO	
Q10=5	;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q11=100	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.	
Q12=400	;AVANÇO DE DESBASTE	
Q14=+0	;MEDIDA EXC. LADO	
17 CYCL CALL		Chamada do ciclo de acabamento lateral
18 L Z+250 R0 FMAX M2		Retirar ferramenta, fim do programa
19 LBL 1		Subprograma de contorno 1: caixa esquerda
20 CC X+35 Y+50		
21 L X+10 Y+50 RR		
22 C X+10 DR-		
23 LBL 0		
24 LBL 2		Subprograma de contorno 2: caixa direita
25 CC X+65 Y+50		
26 L X+90 Y+50 RR		
27 C X+90 DR-		
28 LBL 0		
29 LBL 3		Subprograma de contorno 3: ilha quadrangular esquerda
30 L X+27 Y+50 RL		
31 L Y+58		
32 L X+43		
33 L Y+42		
34 L X+27		
35 LBL 0		
36 LBL 4		Subprograma de contorno 4: ilha quadrangular direita
37 L X+65 Y+42 RL		
38 L X+57		
39 L X+65 Y+58		
40 L X+73 Y+42		
41 LBL 0		
42 END PGM C21 MM		

Ciclos de maquinagem: caixa de contorno

7.12 Exemplos de programação

Exemplo: traçado do contorno



0 BEGIN PGM C25 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definição do bloco
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2000	Chamada de ferramenta, diâmetro 20
4 L Z+250 R0 FMAX	Retirar a ferramenta
5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	Determinar o subprograma do contorno
6 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO 1	
7 CYCL DEF 25 TRAÇADO DE CONTORNO	Determinar os parâmetros de maquinagem
Q1=-20 ;PROFUNDIDADE DE FRESAGEM	
Q3=+0 ;MEDIDA EXC. LADO	
Q5=+0 ;COORD. SUPERFÍCIE	
Q7=+250 ;ALTURA SEGURA	
Q10=5 ;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q11=100 ;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.	
Q12=200 ;AVANÇO DE FRESAGEM	
Q15=+1 ;TIPO DE FRESAGEM	
8 CYCL CALL M3	Chamada de ciclo
9 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar ferramenta, fim do programa
10 LBL 1	Subprograma do contorno
11 L X+0 Y+15 RL	
12 L X+5 Y+20	
13 CT X+5 Y+75	
14 L Y+95	
15 RND R7.5	
16 L X+50	
17 RND R7.5	
18 L X+100 Y+80	
19 LBL 0	
20 END PGM C25 MM	

8

**Ciclos de
maquinagem:
superfície
cilíndrica**

Ciclos de maquinagem: superfície cilíndrica

8.1 Princípios básicos

8.1 Princípios básicos

Resumo dos ciclos para superfícies cilíndricas

Ciclo	Softkey	Página
27 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA		227
28 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA Fresagem de ranhuras		230
29 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA Fresagem de nervuras		233
39 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA Fresar contorno externo		236

SUPERFÍCIE CILÍNDRICA (ciclo 27, DIN/ISO: G127, opção de software 1) 8.2

8.2 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA (ciclo 27, DIN/ISO: G127, opção de software 1)

Execução do ciclo

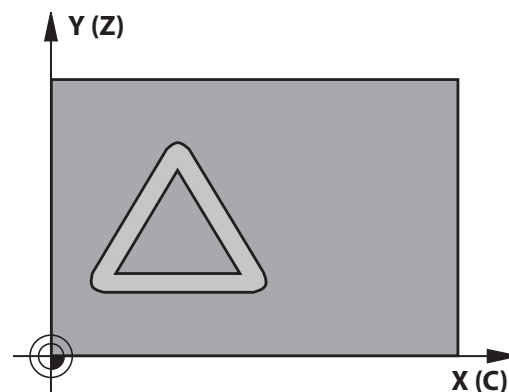
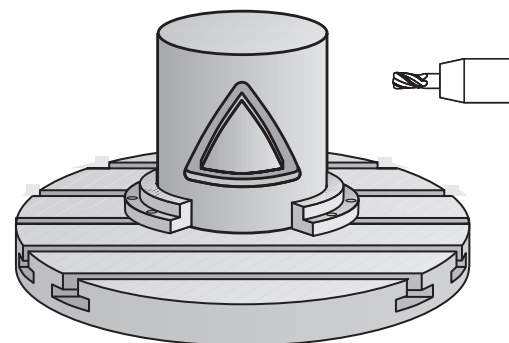
Com este ciclo, pode maquinar-se um contorno cilíndrico previamente programado segundo o desenvolvimento desse cilindro. Use o ciclo 28 se quiser fresar ranhuras de guia no cilindro.

O contorno é descrito num subprograma determinado no ciclo 14 (CONTORNO).

No subprograma, descreva o contorno sempre com as coordenadas X e Y, independentemente dos eixos rotativos existentes na sua máquina. A descrição do contorno é também independente da configuração da sua máquina. Como funções de trajetória, estão disponíveis **L**, **CHF**, **CR**, **RND** e **CT**.

É possível introduzir as indicações no eixo angular (coordenadas X) tanto em graus como em mm (inch - polegadas) (determinar através de Q17 na definição de ciclo).

- 1 O TNC posiciona a ferramenta sobre o ponto de recesso; para isso, tem-se em conta a medida excedente de acabamento lateral
- 2 Na primeira profundidade de passo, a ferramenta fresa ao longo do contorno programado com o avanço de fresagem Q12
- 3 No fim do contorno, o TNC desloca a ferramenta para a distância de segurança e de regresso ao ponto de recesso
- 4 Repetem-se os passos de 1 a 3 até se ter atingido a profundidade de fresagem Q1
- 5 A seguir, a ferramenta desloca-se para a distância de segurança



Ciclos de maquinagem: superfície cilíndrica

8.2 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA (ciclo 27, DIN/ISO: G127, opção de software 1)

Ter em atenção ao programar!



A máquina e o TNC devem ser preparados pelo fabricante da máquina para a interpolação de superfícies cilíndricas.

Consulte o manual da sua máquina!



No primeiro bloco NC do programa de contorno programe sempre ambas as coordenadas da superfície lateral cilíndrica.

A memória de um ciclo SL é limitada. É possível programar um máximo de 16384 elementos de contorno num ciclo SL.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.

Utilizar uma fresa com dentado frontal cortante no centro (DIN 844).

O cilindro deve estar fixado no centro sobre a mesa rotativa. Defina o ponto de referência no centro da mesa rotativa.

O eixo do mandril deve encontrar-se na perpendicular sobre o eixo da mesa rotativa ao chamar-se o ciclo. Se não for esse o caso, o TNC emite uma mensagem de erro. Eventualmente, é necessária uma comutação da cinemática.

Também se pode executar este ciclo com plano de maquinagem inclinado.

A distância de segurança deve ser maior que o raio da ferramenta.

O tempo de maquinagem pode ser aumentado quando o contorno é composto por muitos elementos de contorno tangenciais.

Quando se utilizem parâmetros Q **QL** locais num subprograma de contorno, estes também devem ser atribuídos ou calculados dentro do subprograma de contorno.

SUPERFÍCIE CILÍNDRICA (ciclo 27, DIN/ISO: G127, opção de software 1) 8.2

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Profundidade de fresagem** Q1 (incremental): distância entre a superfície cilíndrica e a base do contorno. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Medida exced. acabamento lateral** Q3 (incremental): medida excedente de acabamento no plano do desenvolvimento do cilindro; a medida excedente atua na direção da correção de raio: Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q6 (incremental): distância entre a superfície frontal da ferramenta e a superfície cilíndrica. Campo de introdução 0 bis 99999,9999
- ▶ **Profundidade de corte** Q10 (valor incremental): Medida segundo a qual a ferramenta corta de cada vez na peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de corte em profundidade** Q11: avanço nos movimentos de deslocação no eixo do mandril. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Avanço de fresagem** Q12: avanço nos movimentos de deslocação no plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Raio do cilindro** Q16: raio do cilindro sobre o qual se deve maquinar o contorno. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Tipo de dimensão? Graus =0 MM/POLEGADA=1** Q17: programar as coordenadas do eixo rotativo no subprograma em graus ou mm (polog.)

Blocos NC

63 CYCL DEF 27 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA	
Q1=-8	;PROFUNDIDADE DE FRESAGEM
Q3=+0	;MEDIDA EXC. LADO
Q6=+0	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q10=+3	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q11=100	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q12=350	;AVANÇO DE FRESAGEM
Q16=25	;RAIO
Q17=0	;TIPO DE DIMENSÃO

Ciclos de maquinagem: superfície cilíndrica

8.3 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA Fresagem de ranhuras (ciclo 28, DIN/ISO: G128, opção de software 1)

8.3 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA Fresagem de ranhuras (ciclo 28, DIN/ISO: G128, opção de software 1)

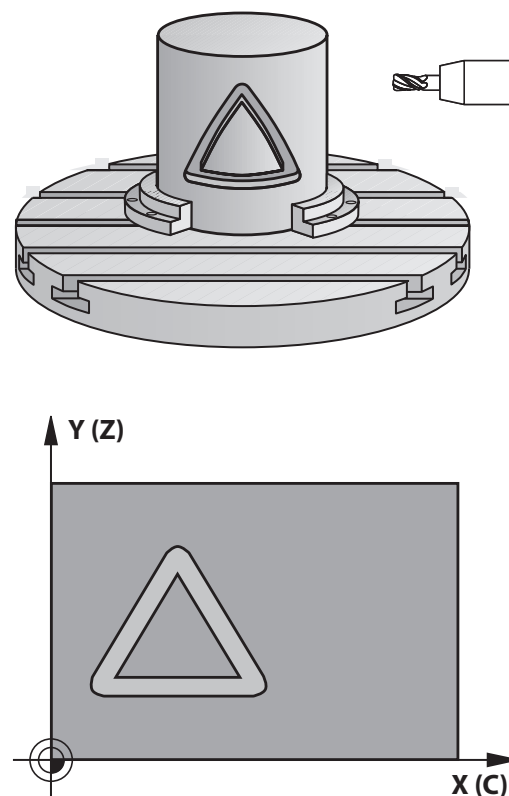
Execução do ciclo

Com este ciclo, pode-se transferir para a superfície de um cilindro uma ranhura de guia definida no desenvolvimento. Ao contrário do ciclo 27, neste ciclo o TNC coloca a ferramenta de forma a que as paredes, mesmo com a correção do raio ativada, estejam quase paralelas entre si. Obtém paredes exatamente paralelas quando utilizar uma ferramenta que tem exatamente o tamanho da largura da ranhura.

Quanto mais pequena a ferramenta em relação à largura da ranhura tanto maior são as deformações que surgem nas trajetórias circulares e retas inclinadas. Para minimizar estas deformações devidas ao processo, pode definir o parâmetro Q21. Este parâmetro indica a tolerância com a qual o TNC aproxima a ranhura em produção a uma ranhura que foi fabricada com uma ferramenta cujo diâmetro corresponde à largura da ranhura.

Programa a trajetória de ponto central do contorno da correção do raio da ferramenta. Com a correção do raio, determina-se se o TNC produz a ranhura em sentido sincronizado ou em sentido contrário.

- 1 O TNC posiciona a posição sobre o ponto de recesso
- 2 O TNC desloca a ferramenta perpendicularmente à primeira profundidade de corte. O comportamento de aproximação é tangencial ou sobre uma reta com avanço de fresagem Q12. O comportamento de aproximação depende dos parâmetros ConfigDatum CfgGeoCycle apprDepCylWall
- 3 Na primeira profundidade de passo, a ferramenta fresa ao longo da parede da ranhura com o avanço de fresagem Q12; é tida em conta a medida excedente de acabamento.
- 4 No fim do contorno, o TNC desloca a ferramenta junto à parede oposta da ranhura e desloca-se de regresso ao ponto de recesso.
- 5 Repetem-se os passos de 2 a 3 até se ter atingido a profundidade de fresagem Q1.
- 6 Se definiu a tolerância Q21, o TNC executa a pós-maquinagem para obter paredes de ranhura o mais paralelas possível.
- 7 Finalmente, a ferramenta desloca-se no eixo da ferramenta para a altura segura ou para a última posição programada antes do ciclo. Dependente dos parâmetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.



SUPERFÍCIE CILÍNDRICA Fresagem de ranhuras (ciclo 28, DIN/ISO: 8.3 G128, opção de software 1)

Ter em atenção ao programar!



Este ciclo executa uma maquinagem alinhada de 5 eixos. Para poder executar este ciclo, o primeiro eixo da máquina sob a mesa da máquina deve ser um eixo de rotação. Além disso, a ferramenta deve poder ser posicionada perpendicularmente à superfície lateral.



Defina o comportamento de aproximação através de ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall

- CircleTangential:
Executar aproximação e saída tangenciais
- LineNormal: O movimento para o ponto inicial do contorno não se realiza tangencialmente, mas sim normal, ou seja, numa reta

No primeiro bloco NC do programa de contorno programe sempre ambas as coordenadas da superfície lateral cilíndrica.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.

Utilizar uma fresa com dentado frontal cortante no centro (DIN 844).

O cilindro deve estar fixado no centro sobre a mesa rotativa. Defina o ponto de referência no centro da mesa rotativa.

O eixo do mandril deve encontrar-se na perpendicular sobre o eixo da mesa rotativa ao chamar-se o ciclo.

Também se pode executar este ciclo com plano de maquinagem inclinado.

A distância de segurança deve ser maior que o raio da ferramenta.

O tempo de maquinagem pode ser aumentado quando o contorno é composto por muitos elementos de contorno tangenciais.

Quando se utilizem parâmetros Q **QL** locais num subprograma de contorno, estes também devem ser atribuídos ou calculados dentro do subprograma de contorno.



Após o final do ciclo, não posicione a ferramenta no plano de forma incremental, mas sim numa posição absoluta, se tiver definido os parâmetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket para ToolAxClearanceHeight.

O parâmetro CfgGeoCycle displaySpindleErr on/off serve para definir se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off) se, na chamada de ciclo, o mandril não funcionar. A função deve ser ajustada pelo fabricante da sua máquina.

Ciclos de maquinagem: superfície cilíndrica

8.3 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA Fresagem de ranhuras (ciclo 28, DIN/ISO: G128, opção de software 1)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Profundidade de fresagem Q1** (incremental): distância entre a superfície cilíndrica e a base do contorno. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Medida exced. acabamento lateral Q3** (incremental): medida excedente na parede da ranhura A medida excedente de acabamento reduz a largura da ranhura em metade do valor introduzido. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança Q6** (incremental): distância entre a superfície frontal da ferramenta e a superfície cilíndrica. Campo de introdução 0 bis 99999,9999
- ▶ **Profundidade de corte Q10** (valor incremental): Medida segundo a qual a ferramenta corta de cada vez na peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶
- ▶ **Avanço de fresagem Q12**: avanço nos movimentos de deslocação no plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Raio do cilindro Q16**: raio do cilindro sobre o qual se deve maquinar o contorno. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Tipo de dimensão? Graus =0 MM/POLEGADA=1**
Q17: programar as coordenadas do eixo rotativo no subprograma em graus ou mm (poleg.)
- ▶ **Largura de ranhura Q20**: largura da ranhura a produzir. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Tolerância Q21**: Quando utiliza uma ferramenta que é mais pequena do que a largura da ranhura Q20 programada, ocorrem deformações condicionadas pelo procedimento na parede da ranhura no caso de círculos e de retas oblíquas. Quando definir a tolerância Q21, o TNC aproxima a ranhura num processo de fresagem posterior como se tivesse fresado a ranhura com uma ferramenta exatamente do mesmo tamanho da largura da ranhura. Com Q21 pode definir o desvio permitido desta ranhura ideal. A quantidade de passos de pós-maquinagem depende do raio do cilindro, da ferramenta utilizada e da profundidade da ranhura. Quanto mais pequena for a definição da tolerância tanto maior a exatidão da ranhura, mas também mais demorada é a pós-maquinagem. Campo de introdução da tolerância 0,0001 a 9,9999
Recomendação: aplicar uma tolerância de 0,02 mm.
Função inativa: introduzir 0 (ajuste básico).

Blocos NC

63 CYCL DEF 28 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA	
Q1=-8	;PROFUNDIDADE DE FRESAGEM
Q3=+0	;MEDIDA EXC. LADO
Q6=+0	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q10=+3	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q11=100	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q12=350	;AVANÇO DE FRESAGEM
Q16=25	;RAIO
Q17=0	;TIPO DE DIMENSÃO
Q20=12	;LARGURA DA RANHURA
Q21=0	;TOLERÂNCIA

SUPERFÍCIE CILÍNDRICA Fresagem de nervuras (ciclo 29, DIN/ISO: 8.4 G129, opção de software 1)

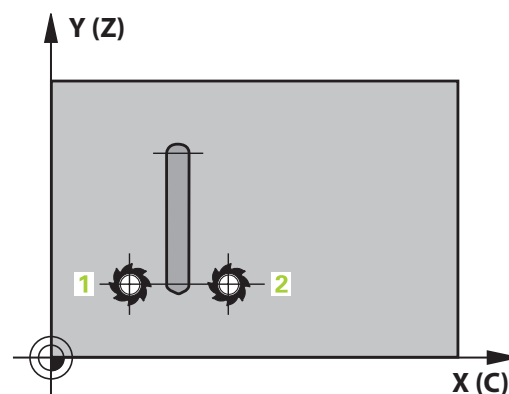
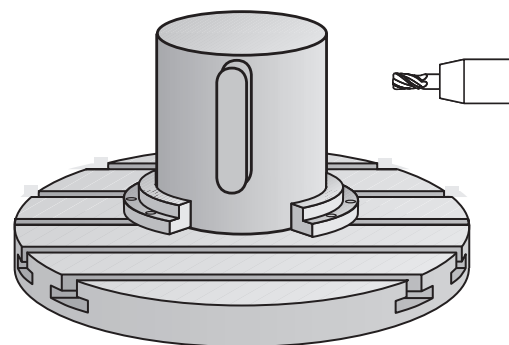
8.4 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA Fresagem de nervuras (ciclo 29, DIN/ISO: G129, opção de software 1)

Execução do ciclo

Com este ciclo, pode transferir-se para a superfície de um cilindro uma nervura definida no desenvolvimento. Neste ciclo o TNC coloca a ferramenta de forma a que as paredes, mesmo com a correção do raio ativada, estejam sempre paralelas entre si. Programe a trajetória de ponto central da nervura com a indicação da correção do raio da ferramenta. Com a correção do raio, determina-se se o TNC produz a nervura em sentido sincronizado ou em sentido contrário.

Nas extremidades da nervura o TNC junta normalmente um semicírculo, cujo raio corresponde a metade da largura da nervura.

- 1 O TNC posiciona a ferramenta sobre o ponto inicial da maquinagem. O TNC calcula o ponto inicial a partir da largura da nervura e do diâmetro da ferramenta. Este é metade da largura da nervura e do diâmetro da ferramenta deslocado ao lado do primeiro ponto definido no subprograma de contorno. A correção do raio determina se se inicia do lado esquerdo (1, RL=sincronizado) ou direito da nervura (2, RR=sentido contrário)
- 2 Depois de o TNC ter posicionado para a primeira profundidade de passo, a ferramenta avança tangencial para a parede da nervura num arco de círculo com avanço de fresa Q12. Se necessário é tida em conta a medida excedente de acabamento lateral.
- 3 Na primeira profundidade de passo, a ferramenta fresa ao longo da parede da nervura com o avanço de fresar Q12 até a ilha estar completamente produzida
- 4 De seguida, a ferramenta sai tangencialmente da parede da nervura de regresso ao ponto inicial da maquinagem
- 5 Repetem-se os passos de 2 a 4 até se ter atingido a profundidade de fresagem Q1
- 6 Finalmente, a ferramenta desloca-se no eixo da ferramenta para a altura segura ou para a última posição programada antes do ciclo



Ciclos de maquinagem: superfície cilíndrica

8.4 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA Fresagem de nervuras (ciclo 29, DIN/ISO: G129, opção de software 1)

Ter em atenção ao programar!



Este ciclo executa uma maquinagem alinhada de 5 eixos. Para poder executar este ciclo, o primeiro eixo da máquina sob a mesa da máquina deve ser um eixo de rotação. Além disso, a ferramenta deve poder ser posicionada perpendicularmente à superfície lateral.



No primeiro bloco NC do programa de contorno programe sempre ambas as coordenadas da superfície lateral cilíndrica.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.

Utilizar uma fresa com dentado frontal cortante no centro (DIN 844).

O cilindro deve estar fixado no centro sobre a mesa rotativa. Defina o ponto de referência no centro da mesa rotativa.

O eixo do mandril deve encontrar-se na perpendicular sobre o eixo da mesa rotativa ao chamar-se o ciclo. Se não for esse o caso, o TNC emite uma mensagem de erro. Eventualmente, é necessária uma comutação da cinemática.

A distância de segurança deve ser maior que o raio da ferramenta.

Quando se utilizem parâmetros **Q QL** locais num subprograma de contorno, estes também devem ser atribuídos ou calculados dentro do subprograma de contorno.

O parâmetro CfgGeoCycle displaySpindleErr on/off serve para definir se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off) se, na chamada de ciclo, o mandril não funcionar. A função deve ser ajustada pelo fabricante da sua máquina.

SUPERFÍCIE CILÍNDRICA Fresagem de nervuras (ciclo 29, DIN/ISO: 8.4 G129, opção de software 1)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Profundidade de fresagem** Q1 (incremental): distância entre a superfície cilíndrica e a base do contorno. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Medida exced. acabamento lateral** Q3 (incremental): medida excedente na parede da nervura. A medida excedente de acabamento aumenta a largura da nervura em metade do valor introduzido. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q6 (incremental): distância entre a superfície frontal da ferramenta e a superfície cilíndrica. Campo de introdução 0 bis 99999,9999
- ▶ **Profundidade de corte** Q10 (valor incremental): Medida segundo a qual a ferramenta corta de cada vez na peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de corte em profundidade** Q11: avanço nos movimentos de deslocação no eixo do mandril. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Avanço de fresagem** Q12: avanço nos movimentos de deslocação no plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Raio do cilindro** Q16: raio do cilindro sobre o qual se deve maquinar o contorno. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Tipo de dimensão? Graus =0 MM/POLEGADA=1** Q17: programar as coordenadas do eixo rotativo no subprograma em graus ou mm (polog.)
- ▶ **Largura de nervura** Q20: largura da nervura a produzir. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999

Blocos NC

63 CYCL DEF 29 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA NERVURA	
Q1=-8	;PROFUNDIDADE DE FRESAGEM
Q3=+0	;MEDIDA EXC. LADO
Q6=+0	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q10=+3	;PROFUNDIDADE DE PASSO
Q11=100	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q12=350	;AVANÇO DE FRESAGEM
Q16=25	;RAIO
Q17=0	;TIPO DE DIMENSÃO
Q20=12	;LARGURA DA NERVURA

Ciclos de maquinagem: superfície cilíndrica

8.5 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA (ciclo 39, DIN/ISO: G139, opção de software 1)

8.5 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA (ciclo 39, DIN/ISO: G139, opção de software 1)

Execução do ciclo

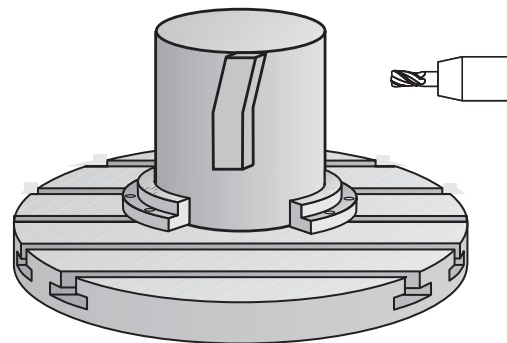
Com este ciclo, pode produzir um contorno sobre a superfície de um cilindro. Para isso, o contorno é definido sobre o desenvolvimento de um cilindro. Neste ciclo o TNC coloca a ferramenta de forma a que a parede do contorno fresado, mesmo com a correção do raio ativada, esteja em paralelo com o eixo do cilindro.

O contorno é descrito num subprograma determinado no ciclo 14 (CONTORNO).

No subprograma, descreva o contorno sempre com as coordenadas X e Y, independentemente dos eixos rotativos existentes na sua máquina. A descrição do contorno é também independente da configuração da sua máquina. Como funções de trajetória, estão disponíveis **L**, **CHF**, **CR**, **RND** e **CT**.

Ao contrário dos ciclos 28 e 29, no subprograma de contornos define o contorno que realmente deve ser produzido.

- 1 O TNC posiciona a ferramenta sobre o ponto inicial da maquinagem. O TNC coloca o ponto inicial deslocado pelo diâmetro da ferramenta ao lado do primeiro ponto definido no subprograma de contorno.
- 2 Em seguida, o TNC desloca a ferramenta perpendicularmente à primeira profundidade de corte. O comportamento de aproximação é tangencial ou sobre uma reta com avanço de fresagem Q12. Eventualmente, é tida em conta a medida excedente lateral. (Comportamento de aproximação dependente dos parâmetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall)
- 3 Na primeira profundidade de passo, a ferramenta fresa, com o avanço de fresar Q12, ao longo do contorno até o traço de contorno definido ter sido completamente produzido
- 4 De seguida, a ferramenta sai tangencialmente da parede da nervura de regresso ao ponto inicial da maquinagem
- 5 Repetem-se os passos de 2 a 4 até se ter atingido a profundidade de fresagem Q1
- 6 Para terminar, a ferramenta, no eixo da ferramenta, desloca-se para a altura segura ou para a última posição programada antes do ciclo (dependente dos parâmetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket)



SUPERFÍCIE CILÍNDRICA (ciclo 39, DIN/ISO: G139, opção de software 1)

8.5

Ter em atenção ao programar!



Este ciclo executa uma maquinagem alinhada de 5 eixos. Para poder executar este ciclo, o primeiro eixo da máquina sob a mesa da máquina deve ser um eixo de rotação. Além disso, a ferramenta deve poder ser posicionada perpendicularmente à superfície lateral.



No primeiro bloco NC do programa de contorno programe sempre ambas as coordenadas da superfície lateral cilíndrica.

No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.

Certifique-se que a ferramenta tem espaço lateral suficiente para o movimento de aproximação e de saída.

O cilindro deve estar fixado no centro sobre a mesa rotativa. Defina o ponto de referência no centro da mesa rotativa.

O eixo do mandril deve encontrar-se na perpendicular sobre o eixo da mesa rotativa ao chamar-se o ciclo.

A distância de segurança deve ser maior que o raio da ferramenta.

O tempo de maquinagem pode ser aumentado quando o contorno é composto por muitos elementos de contorno tangenciais.

Quando se utilizem parâmetros Q **QL** locais num subprograma de contorno, estes também devem ser atribuídos ou calculados dentro do subprograma de contorno.

Defina o comportamento de aproximação através de ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall

- CircleTangential:
Executar aproximação e saída tangenciais
- LineNormal: O movimento para o ponto inicial do contorno não se realiza tangencialmente, mas sim normal, ou seja, numa reta



Atenção, perigo de colisão!

O parâmetro CfgGeoCycle displaySpindleErr on/off serve para definir se o TNC deve emitir uma mensagem de erro (on) ou não (off) se, na chamada de ciclo, o mandril não funcionar. A função deve ser ajustada pelo fabricante da sua máquina.

Ciclos de maquinagem: superfície cilíndrica

8.5 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA (ciclo 39, DIN/ISO: G139, opção de software 1)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Profundidade de fresagem** Q1 (incremental): distância entre a superfície cilíndrica e a base do contorno. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Medida exced. acabamento lateral** Q3 (incremental): medida excedente de acabamento no plano do desenvolvimento do cilindro; a medida excedente atua na direção da correção de raio: Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q6 (incremental): distância entre a superfície frontal da ferramenta e a superfície cilíndrica. Campo de introdução 0 bis 99999,9999
- ▶ **Profundidade de corte** Q10 (valor incremental): Medida segundo a qual a ferramenta corta de cada vez na peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de corte em profundidade** Q11: avanço nos movimentos de deslocação no eixo do mandril. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Avanço de fresagem** Q12: avanço nos movimentos de deslocação no plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Raio do cilindro** Q16: raio do cilindro sobre o qual se deve maquinar o contorno. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Tipo de dimensão? Graus =0 MM/POLEGADA=1** Q17: programar as coordenadas do eixo rotativo no subprograma em graus ou mm (polog.)

Blocos NC

63 CYCL DEF 39 CONTORNO SUPERF.CILÍNDRICA

Q1=-8 ;PROFUNDIDADE DE FRESAGEM

Q3=+0 ;MEDIDA EXC. LADO

Q6=+0 ;DISTÂNCIA SEGURANÇA

Q10=+3 ;PROFUNDIDADE DE PASSO

Q11=100 ;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.

Q12=350 ;AVANÇO DE FRESAGEM

Q16=25 ;RAIO

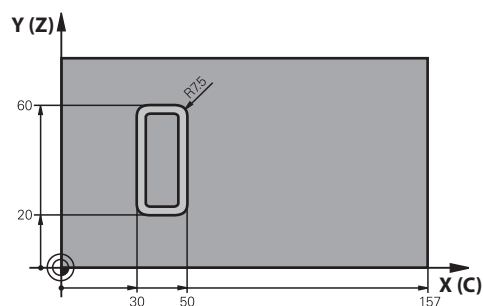
Q17=0 ;TIPO DE DIMENSÃO

8.6 Exemplos de programação

Exemplo: superfície cilíndrica com ciclo 27



- Máquina com cabeça B e mesa C
- Cilindro fixado no centro da mesa rotativa.
- O ponto de referência encontra-se no lado inferior, no centro da mesa rotativa



0 BEGIN PGM C27 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Chamada de ferramenta, diâmetro 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Retirar a ferramenta
3 L X+50 Y0 R0 FMAX	Posicionar previamente a ferramenta no centro da mesa rotativa
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MBMAX FMAX	Inclinar
5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	Determinar o subprograma do contorno
6 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO 1	
7 CYCL DEF 27 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA	Determinar os parâmetros de maquinagem
Q1=-7 ;PROFUNDIDADE DE FRESAGEM	
Q3=+0 ;MEDIDA EXC. LADO	
Q6=2 ;DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q10=54 ;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q11=100 ;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.	
Q12=250 ;AVANÇO DE FRESAGEM	
Q16=25 ;RAIO	
Q17=1 ;TIPO DE DIMENSÃO	
8 L C+0 R0 FMAX M13 M99	Posicionar previamente a mesa rotativa, mandril ligado, chamar ciclo
9 L Z+250 R0 FMAX	Retirar a ferramenta
10 PLANE RESET TURN FMAX	Anular a inclinação, suprimir a função PLANE
11 M2	Final do programa
12 LBL 1	Subprograma de contorno
13 L X+40 Y+20 RL	Indicações do eixo rotativo em mm (Q17=1)
14 L X+50	
15 RND R7.5	
16 L Y+60	
17 RND R7.5	
18 L IX-20	
19 RND R7.5	

Ciclos de maquinagem: superfície cilíndrica

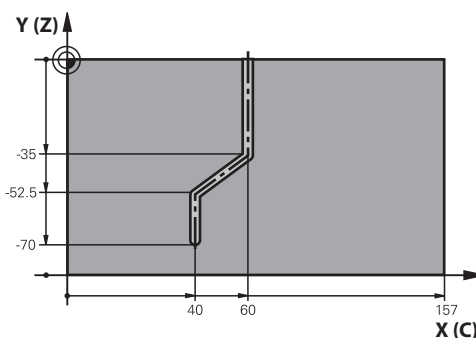
8.6 Exemplos de programação

20 L Y+20	
21 RND R7.5	
22 L X+40 Y+20	
23 LBL 0	
24 END PGM C27 MM	

Exemplo: superfície cilíndrica com ciclo 28



- Cilindro fixo no centro da mesa rotativa
- Máquina com cabeça B e mesa C
- O ponto de referência situa-se no centro da mesa rotativa
- Descrição da trajetória do ponto central no subprograma de contorno



0 BEGIN PGM C28 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Chamada da ferramenta, eixo Z da ferramenta, diâmetro 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Retirar a ferramenta
3 L X+50 Y+0 R0 FMAX	Posicionar a ferramenta no centro da mesa rotativa
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN FMAX	Inclinar
5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	Determinar o subprograma do contorno
6 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO 1	
7 CYCL DEF 28 SUPERFÍCIE CILÍNDRICA	Determinar os parâmetros de maquinagem
Q1=-7 ;PROFUNDIDADE DE FRESAGEM	
Q3=+0 ;MEDIDA EXC. LADO	
Q6=2 ;DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q10=-4 ;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q11=100 ;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.	
Q12=250 ;AVANÇO DE FRESAGEM	
Q16=25 ;RAIO	
Q17=1 ;TIPO DE DIMENSÃO	
Q20=10 ;LARGURA DA RANHURA	
Q21=0.02 ;TOLERÂNCIA	Pós-maquinagem ativa
8 L C+0 R0 FMAX M3 M99	Posicionar previamente a mesa rotativa, mandril ligado, chamar ciclo
9 L Z+250 R0 FMAX	Retirar a ferramenta
10 PLANE RESET TURN FMAX	Anular a inclinação, suprimir a função PLANE
11 M2	Final do programa
12 LBL 1	Subprograma de contorno, descrição da trajetória do ponto central
13 L X+60 Y+0 RL	Indicações do eixo rotativo em mm (Q17=1)
14 L Y-35	
15 L X+40 Y-52.5	
16 L Y-70	
17 LBL 0	
18 END PGM C28 MM	

9

**Ciclos de
maquinagem:
Caixa de contorno
com fórmula de
contorno**

Ciclos de maquinagem: Caixa de contorno com fórmula de contorno

9.1 Ciclos SL com fórmula de contorno complexa

9.1 Ciclos SL com fórmula de contorno complexa

Princípios básicos

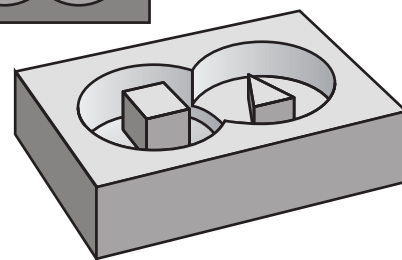
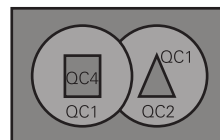
Com os ciclos SL e a fórmula de contorno mais complexa, é possível compor contornos complexos com subcontornos (caixas ou ilhas). Os vários subcontornos (dados geométricos) são introduzidos como programas separados. Assim, todos os subcontornos podem ser reutilizados conforme se quiser. A partir dos subcontornos selecionados, ligados entre si por meio de uma fórmula de contorno, o TNC calcula o contorno total.



A memória para um ciclo SL (todos os subprogramas de descrição de contorno) está limitada a um máximo de **128 contornos**. A quantidade de elementos de contorno possíveis depende do tipo de contorno (contorno interior/exterior) e da quantidade de descrições de contornos e ascende ao máximo de **16384** elementos de contorno.

Os ciclos SL com fórmula de contorno pressupõem uma estrutura de programa estruturada e dão a possibilidade de se colocar sempre individualmente num programa contornos a que se pretende regressar. Com a fórmula de contorno, os subcontornos são ligados a um contorno total e determina-se se se trata de uma caixa ou de uma ilha.

A função de ciclos SL com fórmula de contorno está dividida em várias áreas na superfície de teclado do TNC e serve de posição de base para outros desenvolvimentos.



Esquema: trabalhar com ciclos SL e fórmula de contorno complexa

```
0 BEGIN PGM CONTORNO MM
```

```
...
```

```
5 SEL CONTOUR "MODEL"
```

```
6 CYCL DEF 20 DADOS DO  
CONTORNO ...
```

```
8 CYCL DEF 22 DESBASTAR ...
```

```
9 CYCL CALL
```

```
...
```

```
12 CYCL DEF 23 ACABAMENTO  
PROFUNDIDADE ...
```

```
13 CYCL CALL
```

```
...
```

```
16 CYCL DEF 24 ACABAR LADO ...
```

```
17 CYCL CALL
```

```
63 L Z+250 R0 FMAX M2
```

```
64 END PGM CONTORNO MM
```


Ciclos SL com fórmula de contorno complexa 9.1

Características dos subcontornos

- O TNC calcula por princípio todos os contornos como caixa. Não programe nenhuma correção do raio
- O TNC ignora avanços F e funções auxiliares M
- São permitidas conversões de coordenadas. Se forem programadas dentro de subcontornos, ficam também ativadas nos seguintes subprogramas. Mas não devem ser anuladas depois da chamada de ciclo
- Os subprogramas também podem conter coordenadas no eixo do mandril, mas estas são ignoradas
- No primeiro bloco de coordenadas do subprograma, determina-se o plano de maquinagem.
- Se necessário, pode definir subcontornos com profundidades diferentes

Características dos ciclos de maquinagem

- O TNC posiciona-se automaticamente antes de cada ciclo na distância de segurança
- Cada nível de profundidade é fresado sem levantamento da ferramenta.; as ilhas maquinam-se lateralmente
- O raio de „esquinas interiores“ é programável: a ferramenta não para, evitam-se marcas de corte (válido para a trajetória mais exterior em desbaste e em acabamento lateral)
- Em acabamento lateral, o TNC efetua a chegada ao contorno segundo uma trajetória circular tangente
- Em acabamento em profundidade, o TNC desloca a ferramenta também segundo uma trajetória circular tangente à peça de trabalho (p. ex.: eixo do mandril Z: trajetória circular no plano Z/X)
- O TNC machuca o contorno de forma contínua em sentido sincronizado ou em sentido contrário

As indicações de cotas para a maquinagem, como profundidade de fresagem, medidas excedentes e distância de segurança, são introduzidas de forma central no ciclo 20 como DADOS DO CONTO.

Esquema: cálculo dos subcontornos com fórmula de contorno

0 BEGIN PGM MODELO MM

1 DECLARE CONTOUR QC1 =
"CÍRCULO1"

2 DECLARE CONTOUR QC2 =
"CÍRCULOXY" DEPTH15

3 DECLARE CONTOUR QC3 =
"TRIÂNGULO" DEPTH10

4 DECLARE CONTOUR QC4 =
"QUADRADO" DEPTH5

5 QC10 = (QC1 | QC3 | QC4) \ QC2

6 END PGM MODEL MM

0 BEGIN PGM CÍRCULO1 MM

1 CC X+75 Y+50

2 LP PR+45 PA+0

3 CP IPA+360 DR+

4 END PGM CÍRCULO1 MM

0 BEGIN PGM CÍRCULO31XY MM

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

Ciclos de maquinagem: Caixa de contorno com fórmula de contorno

9.1 Ciclos SL com fórmula de contorno complexa

Selecionar programa com definições de contorno

Com a função **SEL CONTOUR** selecione um programa com definições do contorno às quais o TNC vai buscar as descrições de contorno:

-  ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais
-  ▶ Selecionar o menu de funções para a maquinagem de contorno e de pontos
-  ▶ Premir a softkey **SEL CONTOUR**
- ▶ Introduzir o nome completo do programa com as definições de contorno. Confirmar com a tecla **END**



Programar bloco **SEL CONTOUR** antes dos ciclos SL. Já não é necessário o ciclo **14 KONTUR** quando se utiliza **SEL CONTOUR**.

Definir as descrições de contorno

Com a função **DECLARAR CONTORNO**, indica-se a um programa o caminho para programas aos quais o TNC vai buscar as descrições de contorno. É ainda possível selecionar uma profundidade independente para esta descrição de contorno (Função FCL-2):

-  ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais
-  ▶ Selecionar o menu de funções para a maquinagem de contorno e de pontos
-  ▶ Premir a softkey **DECLARAR CONTORNO**
- ▶ Confirmar o número para o descritor de contorno **QC**. Confirmar com a tecla **ENT**
- ▶ Introduzir o nome completo do programa com a definição de contorno. Confirmar com a tecla **END** ou quando o desejar
- ▶ Definir a profundidade independente para o contorno selecionado



Com o descritor de contorno indicado **QC**, poderá calcular na fórmula de contorno os diferentes contornos entre si.

Quando utilizar contornos com profundidade independente, deverá atribuir uma profundidade a todos os subcontornos (se necessário, atribuir profundidade 0).

Introduzir fórmula de contorno mais complexa

Com softkeys, podem reunir-se entre si variados contornos numa fórmula matemática:

-  ► Mostrar barra de softkeys com funções especiais
-  ► Selecionar o menu de funções para a maquinação de contorno e de pontos
-  ► Premir a softkey **FÓRMULA DE CONTORNO**: o TNC mostra as seguintes softkeys:

Função lógica	Softkey
cortado com p. ex. $QC10 = QC1 \text{ e } QC5$	
reunido com p. ex. $QC25 = QC7 \mid QC18$	
reunido com, mas sem corte p. ex. $QC12 = QC5 \wedge QC25$	
sem p.ex. $QC25 = QC1 \setminus QC2$	
Parênteses abertos p.ex. $QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)$	
Parênteses fechados p.ex. $QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)$	
Definir contorno individual p. ex. $QC12 = QC1$	

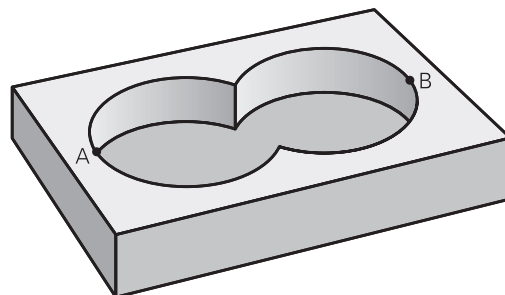
Ciclos de maquinagem: Caixa de contorno com fórmula de contorno

9.1 Ciclos SL com fórmula de contorno complexa

Contornos sobrepostos

Por princípio, o TNC considera um contorno programado como caixa. Com as funções da fórmula de contorno, tem-se a possibilidade de converter um contorno numa ilha

Podem sobrepor-se caixas e ilhas num novo contorno. Assim, é possível aumentar uma superfície de caixa por meio de uma caixa sobreposta ou diminuir por meio de uma ilha.



Subprogramas: caixas sobrepostas



Os seguintes exemplos de programação são programas de descrição de contorno, que são definidos num programa de definição do contorno. O programa de definição de contorno deve ser de novo chamado no programa principal propriamente dito com a função **SEL CONTOUR**.

As caixas A e B sobrepõem-se.

O TNC calcula os pontos de intersecção S1 e S2, pelo que não há que programá-los.

As caixas estão programadas como círculos completos.

Programa de descrição do contorno 1: caixa A

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

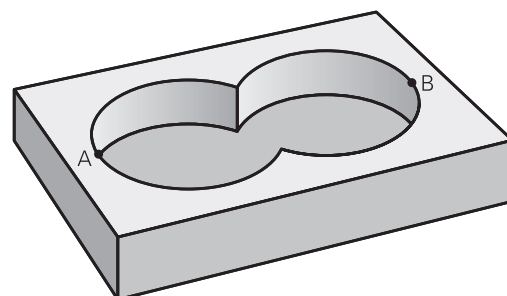
Programa de descrição do contorno 2: caixa B

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

Superfície de „soma“

Maquinam-se ambas as superfícies parciais A e B incluindo a superfície coberta em comum:

- As superfícies A e B têm que estar programadas em programas separados sem correção do raio
- Na fórmula de contorno, as superfícies A e B são calculadas com a função “reunido com”

**Programa de definição do contorno:**

```
50 ...
```

```
51 ...
```

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

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

```
54 QC10 = QC1 | QC2
```

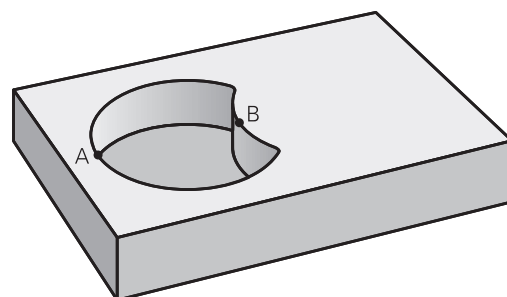
```
55 ...
```

```
56 ...
```

Superfície de "diferença"

A superfície A deverá ser maquinada sem a parte coberta por B:

- As superfícies A e B têm que estar programadas em programas separados sem correção do raio
- Na fórmula de contorno, a superfície B é retirada pela superfície A com a função **sem**

**Programa de definição do contorno:**

```
50 ...
```

```
51 ...
```

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

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

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

```
55 ...
```

```
56 ...
```

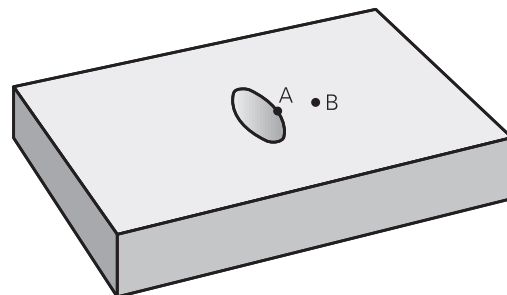
Ciclos de maquinagem: Caixa de contorno com fórmula de contorno

9.1 Ciclos SL com fórmula de contorno complexa

Superfície de "intersecção"

Deverá maquinar-se a superfície coberta por A e B (as superfícies não cobertas deverão, simplesmente, não ser maquinadas).

- As superfícies A e B têm que estar programadas em programas separados sem correção do raio
- Na fórmula de contorno, as superfícies A e B são calculadas com a função "cortado com"



Programa de definição do contorno:

50 ...

51 ...

52 DECLARE CONTOUR QC1 = "CAIXA_A.H"

53 DECLARE CONTOUR QC2 = "CAIXA_B.H"

54 QC10 = QC1 E QC2

55 ...

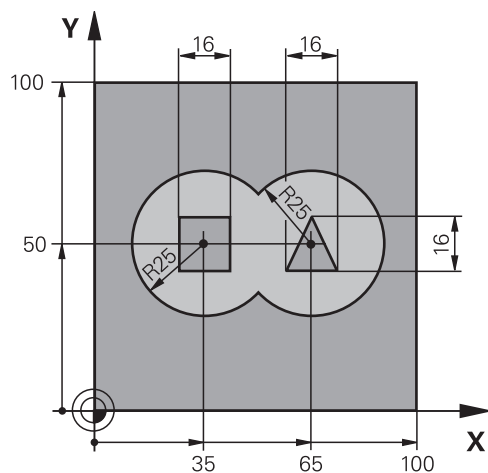
56 ...

Executar contorno com ciclos SL



A maquinagem do contorno total realiza-se com os ciclos SL 20 a 24 (ver "Resumo", Página 193).

Exemplo: desbastar e acabar contornos sobrepostos com fórmula de contorno



0 BEGIN PGM KONTUR MM		
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40		Definição do bloco
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0		
3 TOOL DEF 1 L+0 R+2.5		Definição da ferramenta fresa de desbaste
4 TOOL DEF 2 L+0 R+3		Definição da ferramenta fresa de acabamento
5 TOOL CALL 1 Z S2500		Chamada da ferramenta fresa de desbaste
6 L Z+250 R0 FMAX		Retirar a ferramenta
7 SEL CONTOUR "MODEL"		Determinar o programa de definição do contorno
8 CYCL DEF 20 DADOS DO CONTORNO		Determinar os parâmetros gerais de maquinagem
Q1=-20	;PROFUNDIDADE DE FRESAGEM	
Q2=1	;SOBREPOSIÇÃO DE TRAJETÓRIA	
Q3=+0.5	;MEDIDA EXC. LADO	
Q4=+0.5	;MEDIDA EXC. PROFUNDIDADE	
Q5=+0	;COORD. SUPERFÍCIE	
Q6=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q7=+100	;ALTURA SEGURA	
Q8=0.1	;RAIO DE ARREDONDAMENTO	
Q9=-1	;SENTIDO DE ROTAÇÃO	

Ciclos de maquinagem: Caixa de contorno com fórmula de contorno

9.1 Ciclos SL com fórmula de contorno complexa

9 CYCL DEF 22 DESBASTAR	Definição do ciclo de desbaste
Q10=5 ;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q11=100 ;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.	
Q12=350 ;AVANÇO DE DESBASTE	
Q18=0 ;FERRAMENTA DE PRÉ-DESBASTE	
Q19=150 ;AVANÇO PENDULAR	
Q401=100 ;FATOR DE AVANÇO	
Q404=0 ;ESTRATÉGIA DE DESBASTE POSTERIOR	
10 CYCL CALL M3	Chamada do ciclo de desbaste
11 TOOL CALL 2 Z S5000	Chamada da ferramenta fresa de acabamento
12 CYCL DEF 23 ACABAMENTO PROFUNDIDADE	Definição do ciclo de profundidade de acabamento
Q11=100 ;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.	
Q12=200 ;AVANÇO DE DESBASTE	
13 CYCL CALL M3	Chamada do ciclo de profundidade de acabamento
14 CYCL DEF 24 ACABAR LADO	Definição do ciclo de acabamento lateral
Q9=+1 ;SENTIDO DE ROTAÇÃO	
Q10=5 ;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q11=100 ;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.	
Q12=400 ;AVANÇO DE DESBASTE	
Q14=+0 ;MEDIDA EXC. LADO	
15 CYCL CALL M3	Chamada do ciclo de acabamento lateral
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar ferramenta, fim do programa
17 END PGM CONTORNO MM	

Programa de definição de contorno com fórmula de contorno:

0 BEGIN PGM MODELO MM	Programa de definição do contorno
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "CÍRCULO1"	Definição do descritor de contorno para o programa "CÍRCULO1"
2 FN 0: Q1 =+35	Atribuição de valores a parâmetros utilizados no PGM "CÍRCULO31XY"
3 FN 0: Q2 =+50	
4 FN 0: Q3 =+25	
5 DECLARE CONTOUR QC2 = "CÍRCULO31XY"	Definição do descritor de contorno para o programa "CÍRCULO31XY"
6 DECLARE CONTOUR QC3 = "TRIÂNGULO"	Definição do descritor de contorno para o programa "TRIÂNGULO"
7 DECLARE CONTOUR QC4 = "QUADRADO"	Definição do descritor de contorno para o programa "QUADRADO"
8 QC10 = (QC 1 QC 2) \ QC 3 \ QC 4	Fórmula de contorno
9 END PGM MODEL MM	

Ciclos SL com fórmula de contorno complexa 9.1

Programas de descrição de contorno:

0 BEGIN PGM CÍRCULO1 MM	Programa de descrição de contorno: círculo à direita
1 CC X+65 Y+50	
2 L PR+25 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM CÍRCULO1 MM	
0 BEGIN PGM CÍRCULO31XY MM	Programa de descrição de contorno: círculo à esquerda
1 CC X+Q1 Y+Q2	
2 LP PR+Q3 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM CÍRCULO31XY MM	
0 BEGIN PGM TRIÂNGULO MM	Programa de descrição de contorno: triângulo à direita
1 L X+73 Y+42 R0	
2 L X+65 Y+58	
3 L X+58 Y+42	
4 L X+73	
5 END PGM TRIÂNGULO MM	
0 BEGIN PGM QUADRADO MM	Programa de descrição de contorno: quadrado à esquerda
1 L X+27 Y+58 R0	
2 L X+43	
3 L Y+42	
4 L X+27	
5 L Y+58	
6 END PGM QUADRADO MM	

Ciclos de maquinagem: Caixa de contorno com fórmula de contorno

9.2 Ciclos SL com fórmula de contorno simples

9.2 Ciclos SL com fórmula de contorno simples

Princípios básicos

Com os ciclos SL e a fórmula de contorno simples, é possível compor facilmente contornos com até 9 subcontornos (caixas ou ilhas). Os vários subcontornos (dados geométricos) são introduzidos como programas separados. Assim, todos os subcontornos podem ser reutilizados conforme se quiser. A partir dos subcontornos selecionados, o TNC calcula o contorno total.



A memória para um ciclo SL (todos os subprogramas de descrição de contorno) está limitada a um máximo de **128 contornos**. A quantidade de elementos de contorno possíveis depende do tipo de contorno (contorno interior/exterior) e da quantidade de descrições de contornos e ascende ao máximo de **16384** elementos de contorno.

Esquema: trabalhar com ciclos SL e fórmula de contorno complexa

0 BEGIN PGM CONTDEF MM
...
5 CONTOUR DEF P1= "POCK1.H" I2 = "ISLE2.H" DEPTH5 I3 "ISLE3.H" DEPTH7.5
6 CYCL DEF 20 DADOS DO CONTORNO ...
8 CYCL DEF 22 DESBASTAR ...
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23 ACABAMENTO PROFUNDIDADE ...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 ACABAR LADO ...
17 CYCL CALL
63 L Z+250 R0 FMAX M2
64 END PGM CONTDEF MM

Características dos subcontornos

- Não programe nenhuma correção do raio.
- O TNC ignora avanços F e funções auxiliares M.
- São permitidas conversões de coordenadas. Se forem programadas dentro de contornos parciais, ficam também ativadas nos subprogramas seguintes, mas não devem ser anuladas depois da chamada de ciclo
- Os subprogramas também podem conter coordenadas no eixo do mandril, mas estas são ignoradas
- No primeiro bloco de coordenadas do subprograma, determina-se o plano de maquinagem.

Características dos ciclos de maquinagem

- O TNC posiciona-se automaticamente antes de cada ciclo na distância de segurança
- Cada nível de profundidade é fresado sem levantamento da ferramenta.; as ilhas maquinam-se lateralmente
- O raio de „esquinas interiores“ é programável: a ferramenta não para, evitam-se marcas de corte (válido para a trajetória mais exterior em desbaste e em acabamento lateral)
- Em acabamento lateral, o TNC efetua a chegada ao contorno segundo uma trajetória circular tangente
- Em acabamento em profundidade, o TNC desloca a ferramenta também segundo uma trajetória circular tangente à peça de trabalho (p. ex.: eixo do mandril Z: trajetória circular no plano Z/X)
- O TNC maquina o contorno de forma contínua em sentido sincronizado ou em sentido contrário

As indicações de cotas para a maquinagem, como profundidade de fresagem, medidas excedentes e distância de segurança, são introduzidas de forma central no ciclo 20 como DADOS DO CONTORNO.

Ciclos de maquinagem: Caixa de contorno com fórmula de contorno

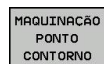
9.2 Ciclos SL com fórmula de contorno simples

Introduzir fórmula de contorno simples

Com softkeys, podem conjugar-se entre si variados contornos numa fórmula matemática:



- ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais



- ▶ Selecionar o menu de funções para a maquinagem de contorno e de pontos



- ▶ Premir a softkey **CONTOUR DEF**: o TNC inicia a introdução da fórmula de contorno



- ▶ Introduzir o nome do primeiro subcontorno. O primeiro subcontorno deve ser sempre a caixa mais profunda, confirmar com a tecla **ENT**
- ▶ Determinar com a softkey se o próximo contorno é uma caixa ou uma ilha, confirmar com a tecla **ENT**
- ▶ Introduzir o nome do segundo subcontorno e confirmar com a tecla **ENT**
- ▶ Se necessário, introduzir a profundidade do segundo contorno parcial e confirmar com a tecla **ENT**
- ▶ Continuar o diálogo como descrito anteriormente até ter introduzido todos os contornos parciais



Iniciar a lista dos subcontornos sempre com a caixa mais profunda!

Quando o contorno é definido como ilha, o TNC interpreta a profundidade introduzida como altura da ilha. O valor introduzido sem sinal refere-se então à superfície da peça de trabalho!

Quando é introduzida uma profundidade 0, a profundidade definida no ciclo 20 atua nas caixas e as ilhas elevam-se então até à superfície da peça de trabalho!

Executar contorno com ciclos SL



A maquinagem do contorno total realiza-se com os ciclos SL 20 a 24 (ver "Resumo", Página 193).

10

**Ciclos: Conversões
de coordenadas**

Ciclos: Conversões de coordenadas

10.1 Princípios básicos

10.1 Princípios básicos

Resumo

Com as conversões de coordenadas, o TNC pode executar um contorno programado uma vez em diversos pontos da peça de trabalho com posição e dimensão modificadas. O TNC dispõe dos seguintes ciclos de conversão de coordenadas:

Ciclo	Softkey	Página
7 PONTO ZERO Deslocar contornos diretamente no programa ou a partir de tabelas de ponto zero		259
247 DEFINIR PONTO DE REFERÊNCIA Definir o ponto de referência durante a execução do programa		265
8 REFLETIR Refletir contornos		266
10 ROTAÇÃO Rodar contornos no plano de maquinagem		268
11 FATOR DE ESCALA Reduzir ou ampliar contornos		270
26 FATOR DE ESCALA ESPECÍFICO DE CADA EIXO Reduzir ou ampliar contornos com fatores de escala específicos dos eixos		271
19 PLANO DE MAQUINAGEM Executar maquinagens no sistema de coordenadas inclinado para máquinas com ferramenta basculante e/ou mesas rotativas		273

Ativação da conversão de coordenadas

Início da ativação: uma conversão de coordenadas ativa-se a partir da sua definição – não é, portanto, chamada. A conversão atua até ser anulada ou definida uma nova.

Anular uma conversão de coordenadas:

- Definir o ciclo com os valores para o comportamento básico, p.ex. fator de escala 1.0
- Executar as funções auxiliares M2, M30 ou o bloco END PGM (depende do parâmetro da máquina **clearMode**)
- Selecionar novo programa

10.2 DESLOCAÇÃO DO PONTO ZERO (ciclo 7, DIN/ISO: G54)

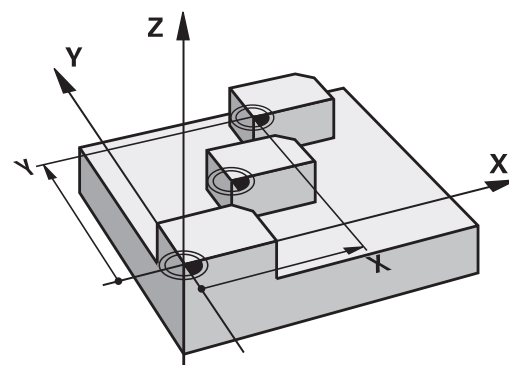
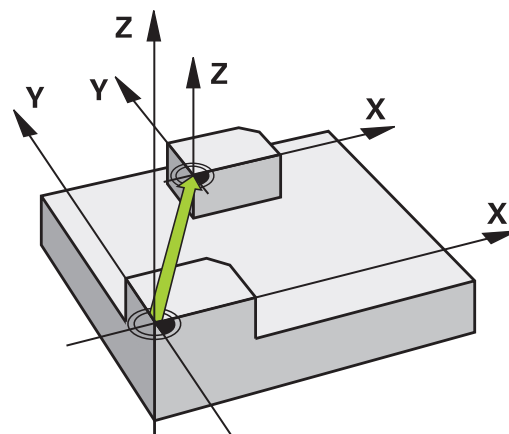
Ativação

Com DESLOCAÇÃO DO PONTO ZERO, é possível repetir maquinagens em qualquer ponto da peça de trabalho.

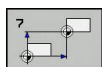
Após uma definição de ciclo DESLOCAÇÃO DO PONTO ZERO, todas as introduções de coordenadas referem-se ao novo ponto zero. O TNC visualiza a deslocação em cada eixo na apresentação adicional de estados. É também permitida a introdução de eixos rotativos

Anular

- Chamar a deslocação para as coordenadas X=0; Y=0, etc., mediante nova definição de ciclo
- Chamar a deslocação a partir da tabela de pontos zero para as coordenadas X=0; Y=0, etc



Parâmetros de ciclo



- **Deslocação:** introduzir as coordenadas do novo ponto zero; os valores absolutos referem-se ao ponto zero da peça de trabalho determinado através da memorização do ponto de referência; os valores incrementais referem-se sempre ao último ponto zero válido – este pode já ser deslocado. Campo de introdução até 6 eixos NC, respetivamente, de -99999,9999 a 99999,9999

Blocos NC

13 CYCL DEF 7.0 PONTO ZERO

14 CYCL DEF 7.1 X+60

15 CYCL DEF 7.2 Y+40

16 CYCL DEF 7.3 Z-5

Ciclos: Conversões de coordenadas

10.3 Deslocação do PONTO ZERO com tabelas de pontos zero (ciclo 7, DIN/ISO: G53)

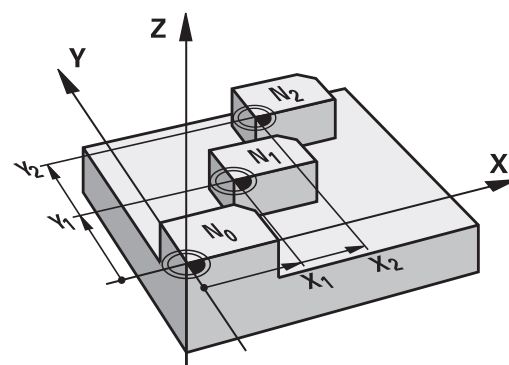
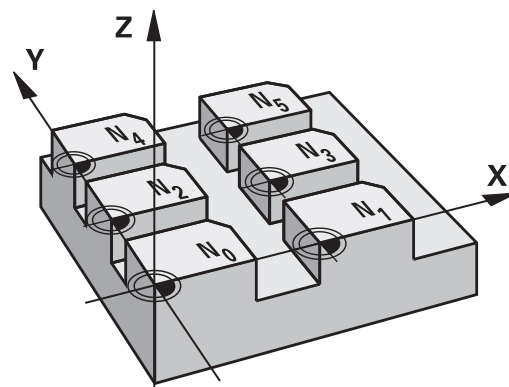
10.3 Deslocação do PONTO ZERO com tabelas de pontos zero (ciclo 7, DIN/ISO: G53)

Atuação

Introduzem-se tabelas de pontos zero, p.ex., em

- passos de maquinagem que se repetem com frequência em diferentes posições da peça de trabalho ou
- utilização frequente da mesma deslocação do ponto zero

Dentro dum programa, podem programar-se pontos zero diretamente na definição do ciclo, como também chamá-los de uma tabela de pontos zero.



Anular

- Chamar a deslocação a partir da tabela de pontos zero para as coordenadas $X=0$; $Y=0$, etc
- Chamar a deslocação para as coordenadas $X=0$; $Y=0$, etc., diretamente com uma definição de ciclo

Visualização de estados

Na apresentação de estados suplementar, são visualizados os seguintes dados a partir da tabela de pontos zero:

- Nome e caminho da tabela de pontos zero ativada
- Número do ponto zero ativado
- Comentário a partir da coluna DOC do número do ponto zero ativado

Deslocação do PONTO ZERO com tabelas de pontos zero (ciclo 7, 10.3 DIN/ISO: G53)

Ter em atenção ao programar!



Atenção, perigo de colisão!

Os pontos zero da tabela de pontos zero referem-se **sempre e exclusivamente** ao ponto de referência atual (preset).



Se aplicar deslocações de ponto zero com tabelas de ponto zero, utilize a função **SEL TABLE**, para ativar a tabela de pontos zero pretendida a partir do programa NC.

Quando trabalhar sem **SEL-TABLE**, então necessita de ativar a tabela de pontos zero pretendida antes do teste de programa ou da execução do programa (aplica-se também para o gráfico de programação):

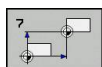
- Selecionar a tabela pretendida para o teste de programa no modo de funcionamento **Teste de programa** através da gestão de ficheiros: a tabela recebe o estado S
- Selecionar a tabela pretendida para o teste de programa nos modos de funcionamento **Execução do Programa Bloco a Bloco** e **Execução Contínua do Programa** através da gestão de ficheiros: a tabela recebe o estado M

Os valores das coordenadas das tabelas de ponto zero são exclusivamente absolutos.

Só se podem acrescentar novas linhas no fim da tabela.

Ao elaborarem-se tabelas de ponto zero, o nome do ficheiro deve começar por uma letra.

Parâmetros de ciclo



- **Deslocação:** introduzir o número do ponto zero a partir da tabela de pontos zero, ou o parâmetro Q; se se utilizar um parâmetro Q, o TNC ativa o número de ponto zero desse parâmetro Q. Campo de introdução de 0 a 9999

Blocos NC

77 CYCL DEF 7.0 PONTO ZERO

78 CYCL DEF 7.1 #5

Ciclos: Conversões de coordenadas

10.3 Deslocação do PONTO ZERO com tabelas de pontos zero (ciclo 7, DIN/ISO: G53)

Selecionar a tabela de pontos zero no programa NC

Com a função **SEL TABLE**, seleciona-se a Tabela de Pontos Zero à qual o TNC vai buscar os pontos zero:

PGM
CALL

- ▶ Selecionar as funções para a chamada do programa: premir a tecla **PGM CALL**

TAB.
Pº. ZEROS

- ▶ Premir a softkey **TABELA DE PONTOS ZERO**
- ▶ Introduzir o nome completo do caminho da tabela de pontos zero ou selecionar o ficheiro com a softkey **SELECCIONAR**, confirmar com a tecla **END**



Programar o bloco **SEL TABLE** antes do ciclo 7 Deslocação do ponto zero.

Uma tabela de pontos zero selecionada com **SEL TABELA** permanece ativa até se selecionar com **SEL TABELA** ou com **PGM MGT** uma outra tabela de pontos zero.

Editar a tabela de pontos zero no modo de funcionamento Programação



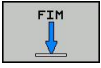
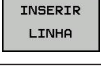
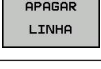
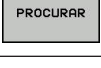
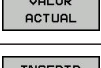
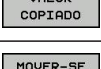
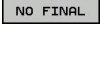
Depois de ter alterado um valor numa tabela de pontos zero, tem que memorizar as alterações com a tecla **ENT**. Caso contrário, as alterações podem não ser consideradas na maquinagem de um programa.

A tabela de pontos zero é selecionada no modo de funcionamento **Programação**

PGM
MGT

- ▶ Chamar Gestão de Ficheiros: premir a tecla **PGM MGT**
- ▶ Visualizar tabelas de pontos zero: premir as softkeys **SELECCIONAR TIPO** e **MOSTRAR. D**
- ▶ Selecionar a tabela pretendida ou introduzir um novo nome de ficheiro
- ▶ Editar um ficheiro A barra de softkeys indica, entre outras, as seguintes funções:

Deslocação do PONTO ZERO com tabelas de pontos zero (ciclo 7, 10.3 DIN/ISO: G53)

Softkey	Função
	Selecionar o início da tabela
	Selecionar o fim da tabela
	Passar para a página de trás
	Passar para a página da frente
	Acrescentar linha (só é possível no final da tabela)
	Apagar linha
	Procurar
	Cursor para o início das linhas
	Cursor para o fim das linhas
	Copiar os valores atuais
	Introduzir os valores atuais
	Acrescentar a quantidade de linhas (pontos zero) possíveis de se introduzir no fim da tabela

Ciclos: Conversões de coordenadas

10.3 Deslocação do PONTO ZERO com tabelas de pontos zero (ciclo 7, DIN/ISO: G53)

Configurar a tabela de pontos zero

Se não quiser definir nenhum ponto zero para um eixo ativo, prima a tecla **DEL**. O TNC apaga então o valor numérico do respetivo campo de introdução.



É possível alterar as propriedades de tabelas. Para isso, introduza o número de código 555343 no menu MOD. O TNC disponibiliza então a softkey **EDITAR FORMATO**, se estiver selecionada uma tabela. Ao premir esta softkey, o TNC abre uma janela sobreposta em que são apresentadas as colunas da tabela selecionada com as respetivas propriedades. As alterações só se aplicam à tabela aberta.

D	X	Y	Z	A	B	C	U
0	260.524	50.002	0	0.0	0.0	0.0	0
1	380.881	40.998	0	0.0	0.0	0.0	0
2	480.994	50.001	0	0.0	0.0	0.0	0
3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
10	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
11	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
12	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
13	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
14	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
15	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
16	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
17	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
18	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
19	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
20	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
21	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
22	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
23	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
24	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
25	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
26	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0

Sair da tabela de pontos zero

Visualizar outro tipo de ficheiro na gestão de ficheiros e selecionar o ficheiro pretendido.



Depois de ter alterado um valor numa tabela de pontos zero, tem que memorizar as alterações com a tecla **ENT**. Caso contrário as alterações podem não ser consideradas pelo TNC na maquinaria de um programa.

Apresentação de estados

Na visualização de estados suplementar, o TNC mostra os valores da deslocação do ponto zero ativa.

10.4 DEFINIR PONTO DE REFERÊNCIA (Ciclo 247, DIN/ISO: G247)

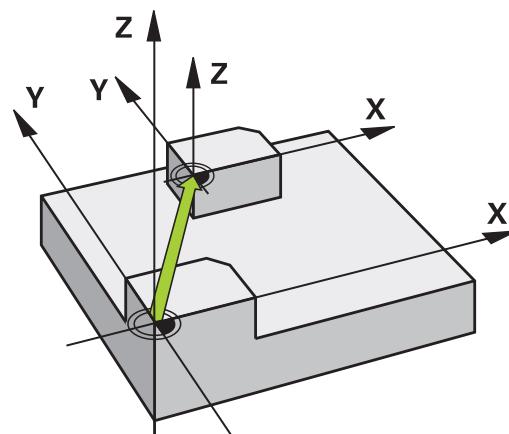
Atuação

Com o ciclo MEMORIZAR PONTO DE REFERÊNCIA, é possível ativar como novo ponto de referência um preset definido numa tabela de preset.

Depois duma definição de ciclo MEMORIZAR PONTO DE REFERÊNCIA todas as introduções de coordenadas e deslocações do ponto zero (absolutas e incrementais) referem-se ao novo preset.

Apresentação de estado

Na apresentação de estados, o TNC indica o número Preset ativo junto ao símbolo de ponto de referência.



Ter em atenção antes de programar!



Aquando da ativação de um ponto de referência da tabela de preset, o TNC anula uma deslocação de ponto zero, espelhamento, rotação e fator de escala específico do eixo.

Se ativar o número de preset 0 (linha 0), então ative o último ponto de referência que tenha definido no modo de funcionamento **Manual** ou **Volante eletrônico**.

No modo de funcionamento **Teste de programa**, o ciclo 247 não está ativado.

Parâmetros de ciclo



- **Número para ponto de referência?:** indicar o número do ponto de referência a partir da tabela de preset que deve ser ativado. Campo de introdução de 0 a 65535

Blocos NC

13 CYCL DEF 247 DEFINIR PONTO DE REFERÊNCIA

Q339=4 ;NÚMERO DE PONTO DE REFERÊNCIA

Apresentação de estados

Na visualização de estado adicional (**VIS.POS.ESTADO**), o TNC mostra o número de preset ativo por trás do diálogo **Ponto ref.**.

Ciclos: Conversões de coordenadas

10.5 ESPELHAR (ciclo 8, DIN/ISO: G28)

10.5 ESPELHAR (ciclo 8, DIN/ISO: G28)

Atuação

O TNC pode realizar uma maquinagem de reflexo no plano de maquinagem.

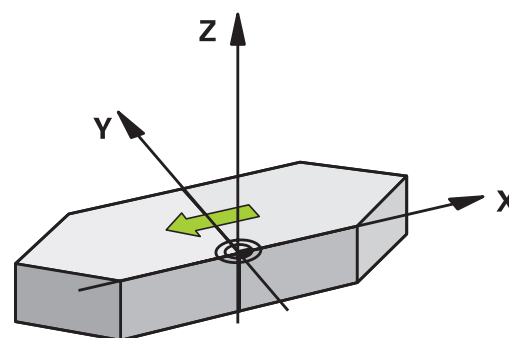
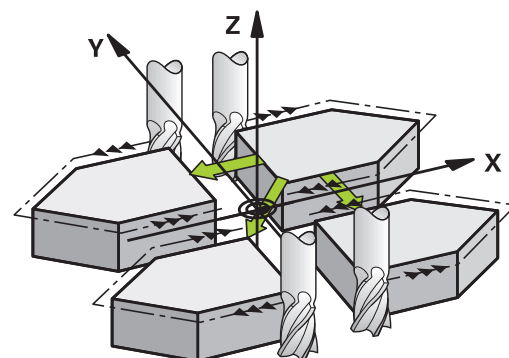
O espelhamento atua a partir da sua definição no programa.

Também atua no modo de funcionamento **Posicionamento com Introdução Manual**. O TNC mostra na visualização de estado adicional os eixos espelhados ativados.

- Se se espelhar só um eixo, modifica-se o sentido de deslocação da ferramenta. Isto não é válido nos ciclos SL
- Se se espelharem dois eixos, não se modifica o sentido de deslocação

O resultado do reflexo depende da posição do ponto zero:

- O ponto zero situa-se sobre o contorno a espelhar: o elemento é espelhado diretamente no ponto zero
- O ponto zero situa-se fora do contorno que se pretende espelhar: o elemento desloca-se adicionalmente

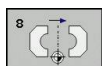


Anular

Programar de novo o ciclo REFLECTIR com a introdução **NO ENT**.

Ter em atenção ao programar!

Quando se reflete só um eixo, o sentido de percurso nos ciclos de fresagem com números 2xx é alterado. Exceção: o ciclo 208, em que se mantém o sentido de percurso definido.

Parâmetros de ciclo

- **Eixo refletido?:** introduzir o eixo que se pretende refletir; podem-se refletir todos os eixos - incluindo os eixos rotativos - exceto o eixo do mandril e o respetivo eixo secundário. É permitido introduzir, no máximo, três eixos: Campo de introdução até 3 eixos NC **X, Y, Z, U, V, W, A, B, C**

Blocos NC

79 CYCL DEF 8.0 REFLETIR

80 CYCL DEF 8.1 X Y Z

Ciclos: Conversões de coordenadas

10.6 ROTAÇÃO (Ciclo 10, DIN/ISO: G73)

10.6 ROTAÇÃO (Ciclo 10, DIN/ISO: G73)

Atuação

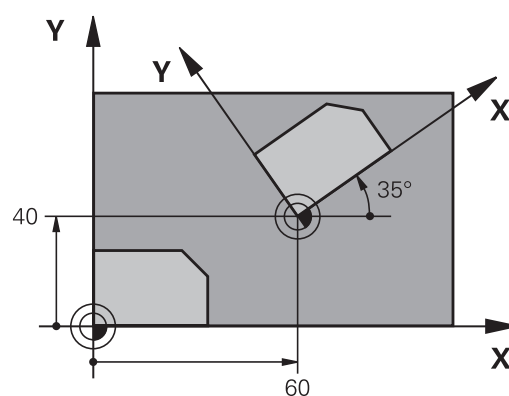
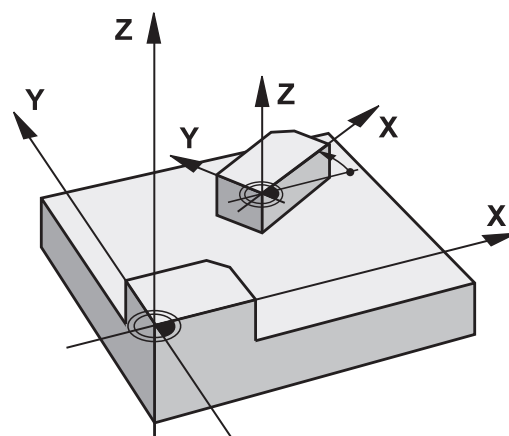
Dentro dum programa pode-se rodar o sistema de coordenadas no plano de maquinagem segundo o ponto zero ativado.

A ROTAÇÃO ativa-se a partir da sua definição no programa.

Também atua no modo de funcionamento Posicionamento com Introdução Manual. O TNC visualiza o ângulo de rotação ativado na apresentação de estados adicional.

Eixo de referência para o ângulo de rotação:

- Plano X/Y eixo X
- Plano Y/Z eixo Y
- Plano Z/X eixo Z



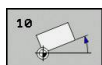
Anular

Programa-se de novo o ciclo ROTAÇÃO indicando o ângulo de rotação.

Ter em atenção ao programar!

O TNC anula uma correção de raio ativada através da definição do ciclo 10. Se necessário, programar de novo a correção do raio.

Depois de ter definido o ciclo 10, desloque os dois eixos do plano de maquinagem para poder ativar a rotação.

Parâmetros de ciclo

- **Rotação:** introduzir o ângulo de rotação em graus (°). Campo de introdução -360.000° a +360.000° (valor absoluto ou incremental)

Blocos NC

12 CALL LBL 1
13 CYCL DEF 7.0 PONTO ZERO
14 CYCL DEF 7.1 X+60
15 CYCL DEF 7.2 Y+40
16 CYCL DEF 10.0 ROTAÇÃO
17 CYCL DEF 10.1 ROT+35
18 CALL LBL 1

Ciclos: Conversões de coordenadas

10.7 FATOR DE ESCALA (Ciclo 11, DIN/ISO: G72)

10.7 FATOR DE ESCALA (Ciclo 11, DIN/ISO: G72)

Atuação

O TNC pode aumentar ou reduzir contornos dentro dum programa. É possível, assim, ter em consideração fatores de diminuição ou aumento do tamanho, por exemplo.

O FACTOR DE ESCALA fica ativado a partir da sua definição no programa. Também se ativa no modo de funcionamento **Posicionamento com Introdução Manual**. O TNC visualiza o fator de escala ativado na visualização de estados adicional.

O fator de escala atua

- simultaneamente nos três eixos de coordenadas
- nas cotas indicadas nos ciclos

Condições

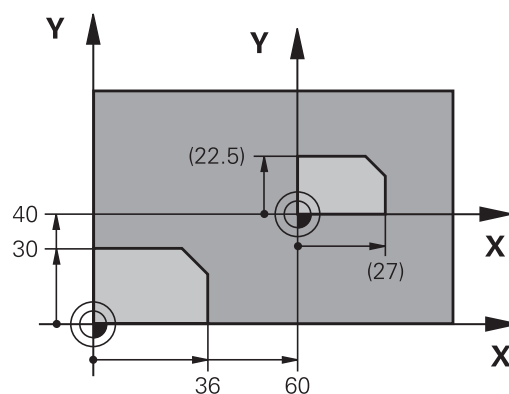
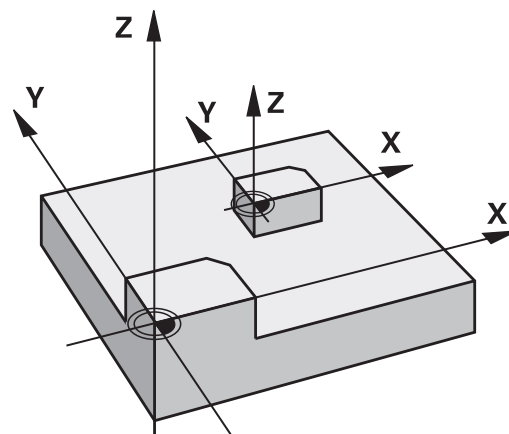
Antes da ampliação ou redução, o ponto zero deve ser deslocado para um lado ou esquina do contorno.

Ampliar: SCL maior do que 1 a 99,999 999

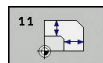
Reduzir: SCL menor do que 1 a 0,000 001

Anular

Programar de novo o ciclo FATOR DE ESCALA com fator de escala 1



Parâmetros de ciclo



- **Fator?:** introduzir o fator SCL (em inglês: scaling); o TNC multiplica as coordenadas e raios pelo fator SCL (tal como descrito em "Ativação"). Campo de introdução de 0,000001 a 99,999999

Blocos NC

11 CALL LBL 1
12 CYCL DEF 7.0 PONTO ZERO
13 CYCL DEF 7.1 X+60
14 CYCL DEF 7.2 Y+40
15 CYCL DEF 11.0 FATOR DE ESCALA
16 CYCL DEF 11.1 SCL 0.75
17 CALL LBL 1

10.8 FATOR DE ESCALA ESPECÍF. EIXO (Ciclo 26)

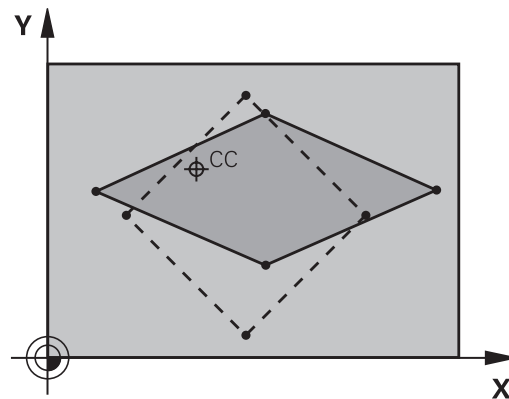
Atuação

Com o ciclo 26, pode ter em consideração os fatores de diminuição ou aumento específicos ao eixo.

O FATOR DE ESCALA fica ativado a partir da sua definição no programa. Também se ativa no modo de funcionamento **Posicionamento com Introdução Manual**. O TNC visualiza o fator de escala ativado na visualização de estados adicional.

Anular

Programar de novo o ciclo FATOR DE ESCALA com fator 1 para o eixo respetivo



Ter em atenção ao programar!



Não é permitido prolongar ou reduzir os eixos de coordenadas com posições para trajetórias circulares com fatores diferentes.

É possível introduzir para cada eixo de coordenadas um fator de escala específico de cada eixo

Além disso, também se podem programar as coordenadas dum centro para todos os fatores de escala.

O contorno é prolongado a partir do centro, ou reduzido em direção a este, quer dizer, não é necessário realizá-lo com o ponto zero atual - como no ciclo 11 FATOR DE ESCALA.

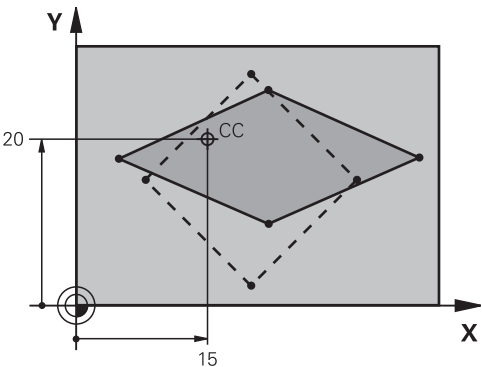
10.8

FATOR DE ESCALA ESPECÍF. EIXO (Ciclo 26)

Parâmetros de ciclo



- **Eixo e fator:** selecionar por softkey o(s) eixo(s) de coordenadas e introduzir o(s) fator(es) de escala da ampliação ou redução específicos de cada eixo. Campo de introdução de 0,000001 a 99,999999
- **Coordenadas do centro:** centro da ampliação ou redução específica de cada eixo. Campo de introdução de -99999,9999 a 99999,9999



Blocos NC

25 CALL LBL 1
26 CYCL DEF 26.0 FATOR DE ESCALA
27 CYCL DEF 26.1 X 1.4 Y 0.6 CCX+15 CCY+20
28 CALL LBL 1

PLANO DE MAQUINAGEM (ciclo 19, DIN/ISO: G80, 10.9 opção de software 1)

10.9 PLANO DE MAQUINAGEM (ciclo 19, DIN/ISO: G80, opção de software 1)

Atuação

No ciclo 19, define-se a posição do plano de maquinagem – ou seja, a posição do eixo da ferramenta referente ao sistema de coordenadas fixo da máquina – com a introdução de ângulos de inclinação. Pode determinar-se a posição do plano de maquinagem de duas maneiras:

- Introduzir diretamente a posição dos eixos basculantes
- Descrever a posição do plano de maquinagem com um máx. de três rotações (ângulo sólido) do sistema de coordenadas **fixo da máquina**. Obtém-se o ângulo sólido que se vai introduzir, fixando um corte perpendicular através do plano de maquinagem inclinado, e considerando o corte a partir do eixo em redor do qual se pretende bascular. Com dois ângulos sólidos, já está claramente definida no espaço qualquer das posições da ferramenta.



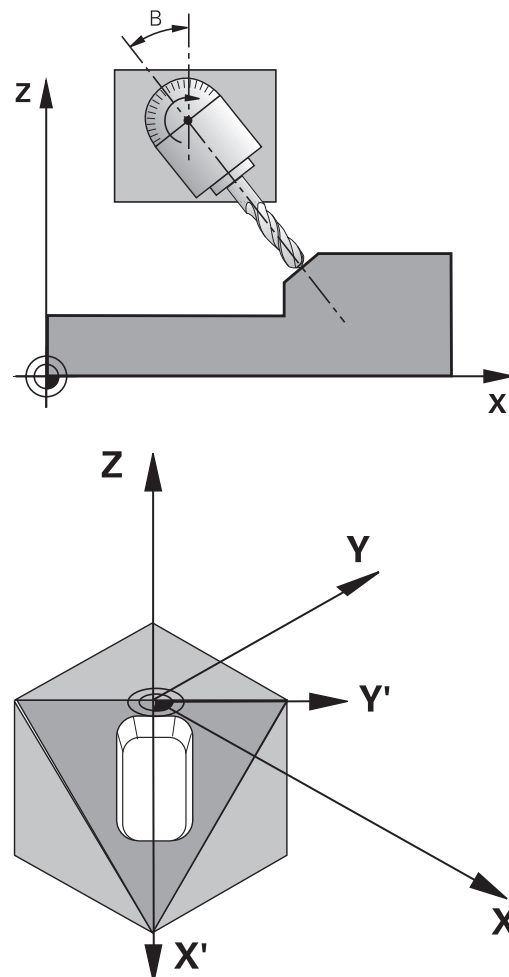
Tenha em atenção que a posição do sistema de coordenadas inclinado e, assim, também os movimentos de deslocação no sistema inclinado dependem da forma como se descreveu o plano inclinado.

Quando se programa a posição do plano de maquinagem por meio de um ângulo sólido, o TNC calcula automaticamente as posições angulares necessárias dos eixos basculantes, e coloca-as nos parâmetros de Q120 (eixo A) até Q122 (eixo C). Se forem possíveis duas soluções, o TNC escolhe o caminho mais curto – partindo da posição zero dos eixos rotativos.

A sequência das rotações para o cálculo da posição do plano é fixa: o TNC roda primeiro o eixo A, depois o eixo B, e finalmente o eixo C.

O ciclo 19 ativa-se a partir da sua definição no programa. Logo que se desloca um eixo no sistema inclinado, ativa-se a correção para esse eixo. Para se ativar a compensação em todos os eixos, tem de se movê-los todos.

Se tiver fixado a função **Inclinação na execução do programa** no modo de funcionamento manual em **ativo**, o valor angular programado do ciclo 19 PLANO DE MAQUINAGEM será sobrescrito.



Ciclos: Conversões de coordenadas

10.9 PLANO DE MAQUINAGEM (ciclo 19, DIN/ISO: G80, opção de software 1)

Ter em atenção ao programar!



As funções para a inclinação do plano de maquinagem são adaptadas ao TNC e à máquina pelo fabricante da máquina. Em determinadas cabeças basculantes (mesas basculantes), o fabricante da máquina determina se os ângulos programados no ciclo se interpretam como coordenadas dos eixos rotativos ou como componentes angulares de um plano inclinado. Consulte o manual da sua máquina!



Dado que valores de eixo rotativo são sempre interpretados como valores inalterados, deve definir sempre os três ângulos no espaço mesmo quando um ou mais ângulos forem igual a 0.

A inclinação do plano de maquinagem realiza-se sempre em redor do ponto zero ativado.

Quando se utiliza o ciclo 19 com o M120 ativo, o TNC anula automaticamente a correção do raio e também a função M120.

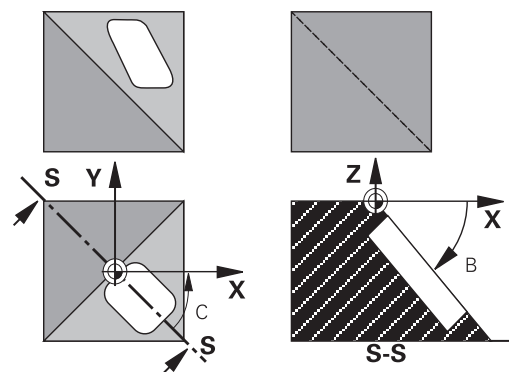
Parâmetros de ciclo



- ▶ **Eixo e ângulo de rotação?**: introduzir eixo rotativo com respetivo ângulo de rotação; programar os eixos de rotação A, B e C com softkeys. Campo de introdução de -360,000 a 360,000

Se o TNC posicionar automaticamente os eixos rotativos, é possível introduzir ainda os seguintes parâmetros:

- ▶ **Avanço? F=**: velocidade de deslocação do eixo rotativo em posicionamento automático. Campo de introdução de 0 a 99999.999
- ▶ **Distância de segurança?** (incremental): o TNC posiciona a cabeça basculante de forma a que não se modifique relativamente à peça de trabalho a posição resultante do prolongamento da ferramenta na distância de segurança. Campo de introdução de 0 a 99999.9999



PLANO DE MAQUINAGEM (ciclo 19, DIN/ISO: G80, 10.9 opção de software 1)

Anular

Para se anularem os ângulos de inclinação, definir de novo o ciclo PLANO DE MAQUINAGEM INCLINADO e introduzir 0° para todos os eixos rotativos. Seguidamente, definir outra vez o ciclo PLANO DE MAQUINAGEM INCLINADO, e confirmar a pergunta de diálogo com a tecla **NO ENT**. Desta forma, a função fica inativa.

Posicionar eixos rotativos



O fabricante da máquina determina se o ciclo 19 posiciona automaticamente os eixos rotativos, ou se é preciso posicionar manualmente com antecedência os eixos rotativos no programa. Consulte o manual da sua máquina.

Posicionar os eixos rotativos manualmente

Quando o ciclo 19 não posiciona automaticamente os eixos rotativos, estes devem ser posicionados com um bloco L separado de acordo com a definição do ciclo.

Se se trabalhar com ângulos de eixo, é possível definir os valores dos eixos diretamente no bloco L. Caso se trabalhe com ângulo sólido, utilizar os parâmetros Q descritos pelo ciclo 19 **Q120** (valor do eixo A), **Q121** (valor do eixo B) e **Q122** (valor do eixo C).



No posicionamento manual, utilize sempre, por princípio, as posições de eixo rotativo guardadas nos parâmetros Q Q120 a Q122!

Evite funções como M94 (redução de ângulo), para não obter inconsistências entre as posições reais e nominais dos eixos rotativos durante as chamadas múltiplas.

Exemplo de blocos NC:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 PLANO DE MAQUINAGEM	Definir o ângulo sólido para o cálculo da correção
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0	
14 L A+Q120 C+Q122 R0 F1000	Posicionar os eixos rotativos com os valores calculados pelo ciclo 19
15 L Z+80 R0 FMAX	Ativar a correção do eixo do mandril
16 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Ativar a correção plano de maquinagem

Ciclos: Conversões de coordenadas

10.9 PLANO DE MAQUINAGEM (ciclo 19, DIN/ISO: G80, opção de software 1)

Posicionar automaticamente os eixos rotativos

Quando o ciclo 19 posiciona automaticamente os eixos rotativos, é válido:

- O TNC só pode posicionar automaticamente eixos controlados.
- Na definição do ciclo, é ainda preciso introduzir para além dos ângulos de inclinação a distância de segurança e o avanço com que são posicionados os eixos de inclinação.
- Utilizar apenas ferramentas previamente ajustadas (o comprimento total das ferramentas deve estar definido).
- No processo de inclinação, a posição do extremo da ferramenta permanece invariável em relação à peça de trabalho.
- O TNC efetua o processo de inclinação com o último avanço programado. O máximo avanço possível depende da complexidade da cabeça basculante (mesa basculante).

Exemplo de blocos NC:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 PLANO DE MAQUINAGEM	Definir o ângulo para o cálculo da correção
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0 F5000 DIST50	Definir adicionalmente o avanço e a distância
14 L Z+80 R0 FMAX	Ativar a correção do eixo do mandril
15 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Ativar a correção plano de maquinagem

Visualização de posições num sistema inclinado

As posições visualizadas (**NOMINAL** e **REAL**) e a visualização do ponto zero na apresentação de estados adicional, depois da ativação do ciclo 19, referem-se ao sistema de coordenadas inclinado. A posição visualizada já não coincide, depois da definição do ciclo com as coordenadas da última posição programada antes do ciclo 19.

Supervisão do espaço de trabalho

O TNC comprova, no sistema de coordenadas inclinado, apenas os interruptores limite dos eixos que são deslocados. Se necessário, o TNC emite uma mensagem de erro.

PLANO DE MAQUINAGEM (ciclo 19, DIN/ISO: G80, 10.9 opção de software 1)

Posicionamento no sistema inclinado

Com a função auxiliar M130, também se podem alcançar posições no sistema inclinado que se refiram ao sistema de coordenadas não inclinado.

Também os posicionamentos com blocos lineares que se referem ao sistema de coordenadas da máquina (blocos com M91 ou M92), podem ser executados em plano de maquinagem inclinado.

Limitações:

- O posicionamento realiza-se sem correção do comprimento
- O posicionamento realiza-se sem correção da geometria da máquina
- Não é permitida a correção do raio da ferramenta

Combinação com outros ciclos de conversão de coordenadas

Em caso de combinação de ciclos de conversão de coordenadas, há que ter-se em conta que a inclinação do plano de maquinagem efetua-se sempre no ponto zero ativado. É possível realizar uma deslocação do ponto zero antes de se ativar o ciclo 19: neste caso, desloca-se o "sistema de coordenadas fixo da máquina".

Se se deslocar o ponto zero antes de se ativar o ciclo 19, está-se a deslocar o "sistema de coordenadas inclinado".

Importante: ao anular os ciclos, proceda na ordem inversa da utilizada na definição:

1. ativar a deslocação do ponto zero
2. Ativar a inclinação do plano de maquinagem
3. Ativar a rotação

...

Maquinagem da peça de trabalho

...

1. Anular a rotação
2. Anular a inclinação do plano de maquinagem
3. Anular a deslocação do ponto zero

Ciclos: Conversões de coordenadas

10.9 PLANO DE MAQUINAGEM (ciclo 19, DIN/ISO: G80, opção de software 1)

Normas para trabalhar com o ciclo 19 PLANO DE MAQUINAGEM INCLINADO

1 Elaborar o programa

- ▶ Definir a ferramenta (não é preciso, se estiver ativado TOOL.T), e introduzir o comprimento da ferramenta
- ▶ Chamada da ferramenta
- ▶ Retirar o eixo do mandril de forma a que, ao inclinar, não se possa produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo de fixação)
- ▶ Se necessário, posicionar o(s) eixo(s) rotativo(s) com o bloco L no respetivo valor angular (depende de um parâmetro de máquina)
- ▶ Se necessário, ativar a deslocação do ponto zero
- ▶ Definir o ciclo 19 PLANO DE MAQUINAGEM INCLINADO; introduzir os valores angulares dos eixos rotativos
- ▶ Deslocar todos os eixos principais (X, Y, Z) para ativar a correção
- ▶ Programar a maquinagem como se fosse para ser efetuada no plano não inclinado
- ▶ Definir o ciclo 19 PLANO DE MAQUINAGEM com outros ângulos, para se executar a maquinagem numa outra posição de eixo. Neste caso, não é necessário anular o ciclo 19. As novas posições angulares podem ser definidas diretamente
- ▶ Anular o ciclo 10 PLANO DE MAQUINAGEM INCLINADO, introduzir 0° para todos os eixos rotativos
- ▶ Desativar a função PLANO DE MAQUINAGEM INCLINADO; definir de novo o ciclo 19, confirmar a pergunta de diálogo com **NO ENT**
- ▶ Se necessário, anular a deslocação do ponto zero
- ▶ Se necessário, posicionar os eixos rotativos na posição 0°

2 Fixar a peça de trabalho

3 Memorizar o ponto de referência

- De forma manual por apalpação
- Controlado com o apalpador 3-D da HEIDENHAIN (ver manual do utilizador Ciclos do apalpador, capítulo 2)
- Automaticamente com o apalpador 3-D da HEIDENHAIN (ver manual do utilizador Ciclos do apalpador, capítulo 3)

4 Iniciar o programa de maquinagem no modo de funcionamento Execução contínua do Programa

5 Modo de funcionamento manual

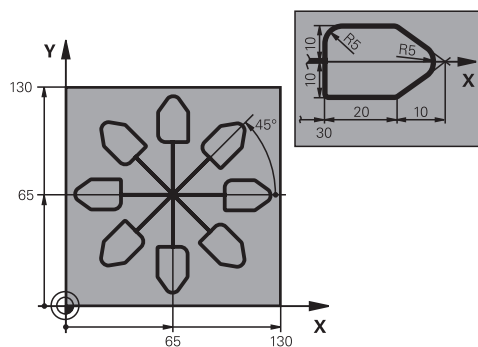
Fixar a função Inclinar plano de maquinagem com a softkey 3D-ROT em INACTIVO. Para todos os eixos rotativos, registar no menu o valor angular 0°.

10.10 Exemplos de programação

Exemplo: ciclos de conversão de coordenadas

Execução do programa

- Conversão de coordenadas no programa principal
- Maquinagem no subprograma



0 BEGIN PGM CONVCOORD MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definição do bloco
2 BLK FORM 0.2 X+130 Y+130 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Chamada da ferramenta
4 L Z+250 R0 FMAX	Retirar a ferramenta
5 CYCL DEF 7.0 PONTO ZERO	Deslocação do ponto zero para o centro
6 CYCL DEF 7.1 X+65	
7 CYCL DEF 7.2 Y+65	
8 CALL LBL 1	Chamada da fresagem
9 LBL 10	Fixar uma marca para a repetição parcial do programa
10 CYCL DEF 10.0 ROTAÇÃO	Rotação a 45° em incremental
11 CYCL DEF 10.1 ROTAÇ.INCR.+45	
12 CALL LBL 1	Chamada da fresagem
13 CALL LBL 10 REP 6/6	Retrocesso ao LBL 10; seis vezes no total
14 CYCL DEF 10.0 ROTAÇÃO	Anular a rotação
15 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
16 CYCL DEF 7.0 PONTO ZERO	Anular a deslocação do ponto zero
17 CYCL DEF 7.1 X+0	
18 CYCL DEF 7.2 Y+0	
19 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar ferramenta, fim do programa
20 LBL 1	Subprograma 1
21 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Determinação da fresagem
22 L Z+2 R0 FMAX M3	
23 L Z-5 R0 F200	
24 L X+30 RL	
25 L IY+10	
26 RND R5	
27 L IX+20	
28 L IX+10 IY-10	
29 RND R5	

10

Ciclos: Conversões de coordenadas

10.10 Exemplos de programação

30 L IX-10 IY-10	
31 L IX-20	
32 L IY+10	
33 L X+0 Y+0 R0 F5000	
34 L Z+20 R0 FMAX	
35 LBL 0	
36 END PGM CONVCOORD. MM	

11

**Ciclos: Funções
especiais**

Ciclos: Funções especiais

11.1 Princípios básicos

11.1 Princípios básicos

Resumo

O TNC disponibiliza diferentes ciclos para as seguintes aplicações especiais:

Ciclo	Softkey	Página
9 TEMPO DE ESPERA		283
12 CHAMADA DO PROGRAMA		284
13 ORIENTAÇÃO DO MANDRIL		286
32 TOLERÂNCIA		287
225 GRAVAÇÃO de textos		306
291 TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO DE ACOPLAMENTO		300
292 TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO DE ACABAMENTO DE CONTORNO		290
232 FRESAGEM TRANSVERSAL		311
239 DETERMINAR CARGA		316

11.2 TEMPO DE ESPERA (Ciclo 9, DIN/ISO: G04)

Função

A execução do programa é parada durante o TEMPO DE ESPERA. Um tempo de espera pode servir, por exemplo, para a rotura de apara. O ciclo ativa-se a partir da sua definição no programa. Não afeta os estados (permanentes) que atuam de forma modal, como p.ex. a rotação do mandril.



Blocos NC

89 CYCL DEF 9.0 TEMPO DE ESPERA

90 CYCL DEF 9.1 TEMPO ESPERA 1.5

Parâmetros de ciclo



- **Tempo de espera em segundos:** introduzir o tempo de espera em segundos. Campo de introdução de 0 a 600 s (1 hora) em passos de 0,001 s

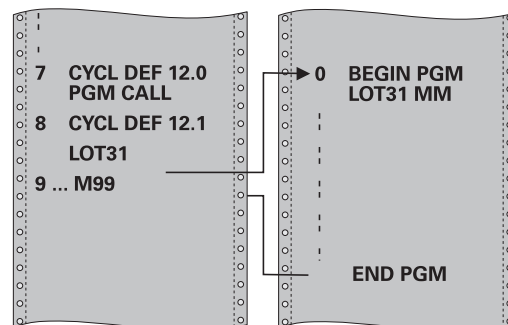
Ciclos: Funções especiais

11.3 CHAMADA DO PROGRAMA (ciclo 12, DIN/ISO: G39)

11.3 CHAMADA DO PROGRAMA (ciclo 12, DIN/ISO: G39)

Função do ciclo

Podem atribuir-se quaisquer programas de maquinagem como, p.ex. ciclos especiais de furar ou módulos geométricos a um ciclo de maquinagem. Este programa é chamado como se fosse um ciclo.



Ter em atenção ao programar!



O programa chamado tem que estar guardado na memória interna do TNC.

Se introduzir só o nome do programa, o programa declarado para o ciclo deve estar no mesmo diretório que o programa chamado.

Se o programa declarado para o ciclo não estiver no mesmo diretório que o programa que pretende chamar, introduza o nome do caminho completo, p.ex. **TNC:\KLAR35\FK1\50.H**.

Se se quiser declarar um programa DIN/ISO para o ciclo, deve-se introduzir o tipo de ficheiro .I a seguir ao nome do programa.

Os parâmetros Q atuam na chamada de um programa, com o ciclo 12, basicamente de forma global. Tenha atenção a que as modificações em parâmetros Q no programa chamado, atuem também, se necessário, no programa que se pretende chamar.

CHAMADA DO PROGRAMA (ciclo 12, DIN/ISO: G39) 11.3

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Nome do programa:** nome do programa que se pretende chamar; se necessário indicando o caminho de procura onde está o programa, ou
- ▶ através da softkey **SELECCIONAR**, ativar o diálogo de seleção de ficheiros e seleccionar o programa a abrir

O programa é aberto com:

- CYCL CALL (bloco separado) ou
- M99 (bloco a bloco) ou
- M89 (executado depois dum bloco de posicionamento)

Declarar o programa 50 como ciclo e chamá-lo com M99

55 CYCL DEF 12.0 PGM CALL

56 CYCL DEF 12.1 PGM TNC:
\KLAR35\FK1\50.H

57 L X+20 Y+50 FMAX M99

Ciclos: Funções especiais

11.4 ORIENTAÇÃO DO MANDRIL (Ciclo 13, DIN/ISO: G36)

11.4 ORIENTAÇÃO DO MANDRIL (Ciclo 13, DIN/ISO: G36)

Função do ciclo



A máquina e o TNC devem ser preparados pelo fabricante da máquina.

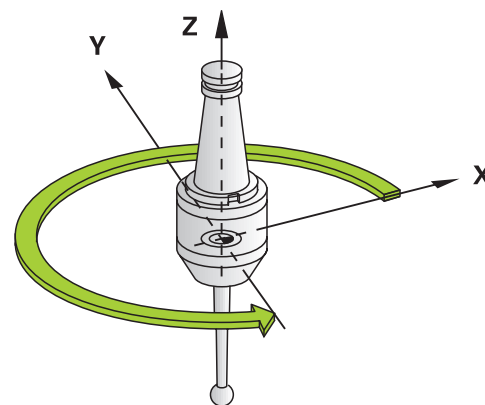
O TNC pode controlar o mandril principal duma máquina-ferramenta e rodá-lo numa posição determinada segundo um ângulo.

A orientação do mandril é precisa, p.ex.

- em sistemas de troca de ferramenta com uma determinada posição para a troca da ferramenta
- para ajustar a janela de envio e receção do apalpador 3D com transmissão de infra-vermelhos

O TNC posiciona a posição angular definida no ciclo com a programação de M19 ou M120 (dependente da máquina).

Se se programar M19 ou M120 sem se ter definido primeiro o ciclo 13, o TNC posiciona o mandril principal num valor angular que é determinado pelo fabricante da máquina (ver manual da máquina).



Blocos NC

93 CYCL DEF 13.0 ORIENTAÇÃO

94 CYCL DEF 13.1 ÂNGULO 180

Ter em atenção ao programar!



Nos ciclos de maquinagem 202, 204 e 209 é utilizado internamente o ciclo 13. Repare que, no seu programa NC, poderá ser necessário ter que programar de novo o ciclo 13 depois de um dos ciclos de maquinagem atrás apresentados.

Parâmetros de ciclo



- **Ângulo de orientação:** introduzir o ângulo referente ao eixo de referência angular do plano de maquinagem. Campo de introdução: 0,0000° a 360,0000°

11.5 TOLERÂNCIA (Ciclo 32, DIN/ISO: G62)

Função do ciclo



A máquina e o TNC devem ser preparados pelo fabricante da máquina.

Através das indicações no ciclo 32, pode influenciar o resultado da maquinagem HSC, no que diz respeito à precisão, qualidade da superfície e velocidade, desde que o TNC tenha sido adaptado às características específicas da máquina.

O TNC retifica automaticamente o contorno entre quaisquer elementos de contorno (não corrigidos ou corrigidos). A ferramenta desloca-se, assim, de forma contínua sobre a superfície da peça de trabalho, poupando a mecânica da máquina. Além disso, a tolerância definida no ciclo atua também em movimentos de deslocação sobre arcos de círculo.

Se necessário, o TNC reduz automaticamente o avanço programado, de forma a que o programa seja executado pelo TNC sempre "sem solavancos" com a máxima velocidade possível.

Mesmo quando o TNC se desloca a velocidade não reduzida, a tolerância definida por si é, em princípio, sempre respeitada.

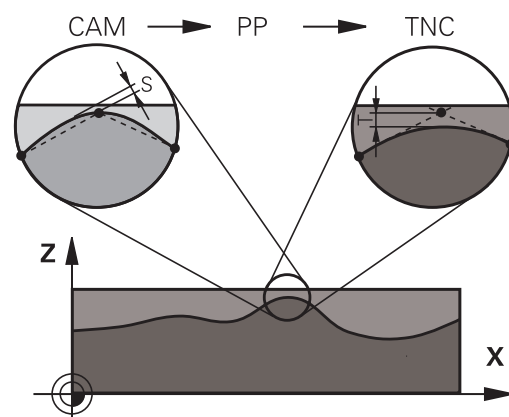
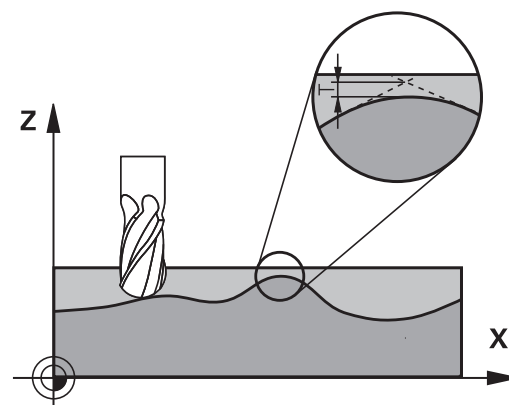
Quanto maior for a tolerância definida, mais rapidamente se pode deslocar o TNC.

Do alisamento do contorno resulta um desvio. O valor deste desvio de contorno (**valor de tolerância**) está determinado num parâmetro de máquina pelo fabricante da sua máquina. Com o ciclo **32**, é possível modificar o valor de tolerância ajustado previamente e selecionar diferentes ajustes de filtro, com a condição de o fabricante da sua máquina aproveitar estas possibilidades de ajuste.

Influências na definição geométrica no sistema CAM

O fator de influência mais importante na elaboração de um programa NC externo é o erro de cordão S definível no sistema CAM. Através do erro de cordão, define-se a distância de pontos máxima de um programa NC criado através de um processador posterior (PP). Se o erro de cordão for igual ou inferior ao valor de tolerância **T** selecionado no ciclo 32, então o TNC pode alisar os pontos de contorno, desde que o avanço programado não seja limitado através de ajustes especiais da máquina.

Obtém-se um excelente alisamento do contorno, se no ciclo 32 selecionar um valor de tolerância multiplicado por entre 1,1 e 2 vezes o erro de cordão CAM.



Ciclos: Funções especiais

11.5 TOLERÂNCIA (Ciclo 32, DIN/ISO: G62)

Ter em atenção ao programar!



Com valores de tolerância muito baixos, a máquina pode deixar de processar o contorno sem solavancos. Os solavancos não se devem a uma insuficiente capacidade de cálculo do TNC, mas ao facto de o TNC, para se aproximar exactamente das transições dos contornos, dever reduzir a velocidade de deslocação, eventualmente, também de forma drástica.

O ciclo 32 activa-se com DEF, quer dizer, atua a partir da sua definição no programa.

O TNC retira o ciclo 32, se

- definir novamente o ciclo 32 e confirmar a pergunta do diálogo pedindo o **valor de tolerância** com **NO ENT**.
- seleccionar um novo programa através da tecla **PGM MGT**

Depois de ter anulado o ciclo 32, o TNC activa novamente a tolerância pré-definida através dos parâmetros da máquina.

O valor de tolerância T introduzido é interpretado pelo TNC em mm num programa MM e em polegadas num programa de Polegadas.

Se se introduzir a leitura de um programa com o ciclo 32 que, como parâmetro de ciclo, só contém o **Valor de tolerância T**, o TNC acrescenta, se necessário, os dois parâmetros restantes com o valor 0.

Com tolerância crescente, o diâmetro do círculo diminui, em geral, em movimentos circulares, salvo se estiverem filtros HSC ativos na sua máquina (definições do fabricante da máquina).

Quando o ciclo 32 está ativado, o TNC mostra na apresentação de estado adicional, separador **CYC**, os parâmetros definidos do ciclo 32.

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Valor de tolerância T:** desvio do contorno admissível em mm (ou polegadas, em caso de programas em polegadas). Campo de introdução 0 a 99999.9999
- ▶ **HSC-MODE, Acabamento=0, Desbaste=1:** Ativar filtro:
 - Valor de introdução 0: **Fresar com maior precisão de contorno.** O TNC utiliza definições de filtro de acabamento estabelecidas internamente
 - Valor de introdução 1: **Fresar com maior velocidade de avanço.** O TNC utiliza definições de filtro de desbaste estabelecidas internamente
- ▶ **Tolerância para eixos rotativos TA:** desvio de posição admissível de eixos rotativos em graus com M128 ativado (FUNCTION TCPM). O TNC reduz sempre o avanço de trajetória de forma a que, com movimentos de vários eixos, o eixo mais lento se desloque com o seu avanço máximo. Em regra, os eixos rotativos são mais lentos do que os eixos lineares. Introduzindo uma grande tolerância (p.ex. 10°), pode-se reduzir consideravelmente o tempo de maquinagem com programas de maquinagem de vários eixos, pois o TNC nem sempre pode deslocar os eixos rotativos para a posição nominal indicada previamente. O contorno não é danificado com a introdução de uma tolerância dos eixos rotativos. Apenas se modifica a posição do eixo rotativo sobre a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 179,9999

Blocos NC

95 CYCL DEF 32.0 TOLERÂNCIA

96 CYCL DEF 32.1 T0.05

97 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA5

Ciclos: Funções especiais

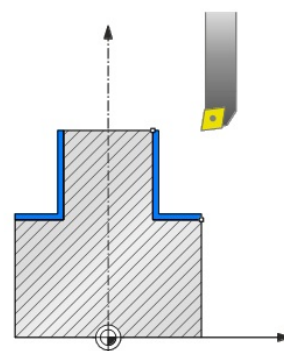
11.6 ACABAMENTO DO CONTORNO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opção de software 96)

11.6 ACABAMENTO DO CONTORNO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opção de software 96)

Execução do ciclo

O ciclo 292 TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO DE ACABAMENTO DE CONTORNO acopla o mandril da ferramenta à posição dos eixos lineares. Com este ciclo, pode produzir determinados contornos de rotação simétrica no plano de maquinagem ativo. Também pode executar este ciclo no plano de maquinagem inclinado. O centro de rotação é o ponto inicial no plano de maquinagem ao chamar o ciclo. O ciclo 292 TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO DE ACABAMENTO DE CONTORNO é executado no modo de fresagem e ativado por CALL. Depois de o TNC ter executado este ciclo, é desativado também o acoplamento do mandril.

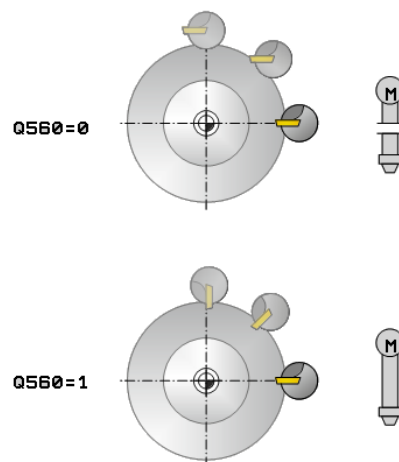
Se trabalhar com o ciclo 292, defina previamente o contorno desejado num subprograma e atribua-o com o ciclo 14 ou SEL CONTOUR a este contorno. Programe o contorno com coordenadas monotonamente decrescentes ou ascendentes. A produção de indentações não é possível com este ciclo. Introduzindo Q560=1, pode torneare o contorno; a orientação de uma lâmina é alinhada com o centro de um círculo. Se introduzir Q560=0, pode fresar o contorno, mas o mandril não é orientado.



ACABAMENTO DO CONTORNO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opção de software 96) 11.6

Execução do ciclo, Q560=1: torneiar contorno

- 1 O TNC executa, em primeiro lugar, uma paragem do mandril (M5)
- 2 O TNC alinha o mandril da ferramenta com o centro de rotação indicado. Nessa operação é tido em conta o ângulo Q336 indicado. Se estiver definido, também é considerado o valor "ORI" da tabela de ferramentas de torneiar (toolturn.trn).
- 3 O mandril da ferramenta está agora acoplado à posição dos eixos lineares. O mandril respeita a posição nominal dos eixos principais
- 4 O TNC posiciona a ferramenta no raio do início de contorno Q491 tendo em consideração o tipo de maquinagem Externo/ Interno Q529 e a distância de segurança lateral Q357. O contorno descrito não é prolongado automaticamente com uma distância de segurança. O prolongamento do contorno deve ser programado no subprograma. Para iniciar a maquinagem, o TNC posiciona em marcha rápida sobre o ponto inicial do contorno na direção do eixo da ferramenta! **Não pode encontrar-se material no ponto inicial do contorno!**
- 5 O TNC cria o contorno definido mediante torneamento de interpolação. Com isso, os eixos lineares do plano de maquinagem descrevem um movimento circular, enquanto que o eixo do mandril é reposicionado perpendicularmente à superfície.
- 6 No ponto final do contorno, o TNC eleva a ferramenta perpendicularmente à distância de segurança
- 7 Para terminar, o TNC posiciona a ferramenta à altura segura
- 8 O TNC anula agora o acoplamento do mandril da ferramenta aos eixos lineares automaticamente



Ciclos: Funções especiais

11.6 ACABAMENTO DO CONTORNO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opção de software 96)

Execução do ciclo, Q560=0: fresar contorno

- 1 A função M3/M4 que programou antes da chamada de ciclo permanece ativa
- 2 Não se realiza nenhuma paragem de mandril nem **nenhuma** orientação de mandril. Q336 não é tido em consideração
- 3 O TNC posiciona a ferramenta no raio do início de contorno Q491 tendo em consideração o tipo de maquinagem Externo/ Interno Q529 e a distância de segurança lateral Q357. O contorno descrito não é prolongado automaticamente com uma distância de segurança. O prolongamento do contorno deve ser programado no subprograma. Para iniciar a maquinagem, o TNC posiciona em marcha rápida sobre o ponto inicial do contorno na direção do eixo da ferramenta! **Não pode encontrar-se material no ponto inicial do contorno!**
- 4 O TNC cria o contorno definido com o mandril a rodar (M3/ M4). Com isso, os eixos principais do plano de maquinagem descrevem um movimento circular, enquanto que o mandril da ferramenta é reposicionado
- 5 No ponto final do contorno, o TNC eleva a ferramenta perpendicularmente à distância de segurança
- 6 Para terminar, o TNC posiciona a ferramenta à altura segura

ACABAMENTO DO CONTORNO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opção de software 96) 11.6

Ter em atenção ao programar!

No final deste capítulo, encontra um exemplo de programação, ver Página 320



Programe o contorno com coordenadas monotonamente decrescentes ou ascendentes.

Ao programar, tenha o cuidado de utilizar somente valores de raio positivos.

Programe o seu contorno de torneamento sem correção do raio da ferramenta (RR/RL) nem movimentos APPR ou DEP.

Tenha em conta ao programar que nem o centro do mandril nem a placa de corte podem movimentar-se no centro do contorno de torneamento.

Programe os contornos exteriores com um raio maior que 0.

Programe os contornos interiores com um raio maior que o raio da ferramenta.

O ciclo não permite maquinagens de desbaste com vários cortes.

Para que a sua máquina possa alcançar elevadas velocidades de trajetória, defina uma grande tolerância com o ciclo 32 antes da chamada de ciclo. Programe o ciclo 32 com filtro HSC=1.

Numa maquinagem interior, o TNC verifica se o raio da ferramenta ativo é menor que metade do diâmetro do início de contorno Q491 mais a distância de segurança lateral Q357. Caso se constate com esta verificação que a ferramenta é grande demais, o programa é cancelado.

Se o ciclo 8 ESPELHAMENTO estiver ativo, o TNC **não** executa o ciclo de torneamento de interpolação.

Se o ciclo 26 FATOR DE ESCALA estiver ativo e o fator de escala num eixo for diferente de 1, o TNC **não** executa o ciclo de torneamento de interpolação.

Ciclos: Funções especiais

11.6 ACABAMENTO DO CONTORNO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opção de software 96)



O contorno descrito não é prolongado automaticamente com uma distância de segurança. O prolongamento do contorno deve ser programado no subprograma. Para iniciar a maquinagem, o TNC posiciona em marcha rápida sobre o ponto inicial do contorno na direção do eixo da ferramenta! **Não pode encontrar-se material no ponto inicial do contorno!**

O centro do contorno de torneamento é o ponto inicial no plano de maquinagem ao chamar o ciclo.



Ciclo aplicável apenas a máquinas com mandril regulado.

A opção de software 96 deve estar ativada.

Em caso de Q560=1, o TNC não verifica se o ciclo é executado com mandril a rodar ou parado. (Independente de CfgGeoCycle - displaySpindleError)

Eventualmente, o TNC monitoriza se não é possível posicionar em avanço com o mandril parado.

Contacte o fabricante da máquina a este propósito.

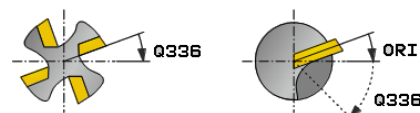
ACABAMENTO DO CONTORNO DE TORNEAMENTO DE 11.6 INTERPOLAÇÃO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opção de software 96)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Acoplar mandril (0, 1) Q560:** determinar se se realiza um acoplamento do mandril.
0: acoplamento do mandril desligado (fresar contorno)
1: acoplamento do mandril ligado (tornear contorno)
- ▶ **Ângulo para orientação do mandril Q336:** o TNC alinha a ferramenta antes da maquinagem sobre este ângulo. Se trabalhar com uma ferramenta de fresagem, alinhe uma lâmina de forma a que fique orientada para o centro de rotação. Se tiver definido o valor "ORI" na tabela de ferramentas, também este é tido em consideração na orientação do mandril. Campo de introdução 0.000 a 360.000
- ▶ **Direção de rotação da ferramenta (3, 4) Q546:** direção de rotação do mandril:
3: ferramenta com rotação em sentido horário (M3)
4: ferramenta com rotação em sentido anti-horário (M4)
- ▶ **Tipo de maquinagem (+1, 0) Q529:** determinar se é executada uma maquinagem interior ou exterior:
+1: maquinagem interior
0: maquinagem exterior
- ▶ **Medida excedente de superfície Q221:** medida excedente no plano de maquinagem. Campo de introdução de 0 a 99,9999
- ▶ **Corte por rotação Q441 (mm/R):** medida pela qual o TNC avança a ferramenta numa rotação. Campo de introdução 0.001 a 99.999
- ▶ **Avanço Q449 (mm/min):** avanço referido ao ponto inicial do contorno Q491. Campo de introdução 0,1 a 99999,9 O avanço da trajetória de ponto central da ferramenta é ajustado em função do raio da ferramenta e do tipo de maquinagem Q529. Daí resulta a velocidade de corte que programou no diâmetro do ponto inicial do contorno.
Q529=1: o avanço da trajetória de ponto central da ferramenta diminui na maquinagem interior
Q529=0: o avanço da trajetória de ponto central da ferramenta aumenta na maquinagem exterior
- ▶ **Raio do ponto inicial do contorno Q491 (valor absoluto):** raio do ponto inicial do contorno (p. ex., coordenada X, com eixo da ferramenta Z). Campo de introdução 0,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança lateral Q357 (incremental):** distância lateral da ferramenta à peça de trabalho na aproximação à primeira profundidade de corte
Campo de introdução 0 a 99999,9
- ▶ **Altura segura Q445 (absoluto):** altura absoluta à qual não pode produzir-se nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho; a ferramenta retrai-se para esta posição no final do ciclo. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999

TO	ORI	P-ANGLE



Blocos NC

63 CYCL DEF 292 TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO DE ACABAMENTO DE CONTORNO

Q560=1	;ACOPLAR MANDRIL
Q336=0	;ÂNGULO MANDRIL
Q546=3	;DIREÇÃO DE ROTAÇÃO DA FERRAMENTA
Q529=0	;TIPO DE MAQUINAGEM
Q221=0	;MEDIDA EXCEDENTE DA SUPERFÍCIE
Q441=0.5	;CORTE POR ROTAÇÃO
Q449=2000	;AVANÇO
Q491=0	;DIÂMETRO DO PONTO INICIAL DO CONTORNO
Q357=2	;DIST.SEGURANÇA LATERAL
Q445=50	;ALTURA SEGURA

Ciclos: Funções especiais

11.6 ACABAMENTO DO CONTORNO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opção de software 96)

Variantes de maquinagem

Se trabalhar com o ciclo 292, deve definir previamente o contorno de torneamento desejado num subprograma e atribuí-lo com o ciclo 14 ou SEL CONTOUR a este contorno. Descreva o contorno de torneamento sobre a secção transversal de um corpo de rotação simétrica. Neste caso, em função do eixo da ferramenta, o contorno de torneamento é descrito com as coordenadas seguintes:

Eixo da ferramenta utilizado	Coordenada axial	Coordenada radial
Z	Z	X
X	X	Y
Y	Y	Z

Exemplo: Se utilizar o eixo da ferramenta Z, programe o contorno de torneamento na direção axial em Z e o raio do contorno em X.

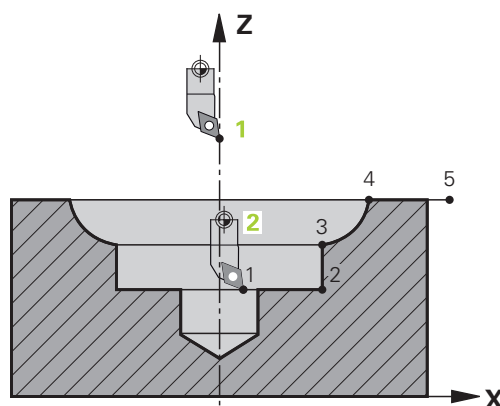
Com este ciclo, pode executar uma maquinagem exterior e uma maquinagem interior. Abaixo esclarecem-se algumas recomendações do capítulo "Ter em atenção ao programar". Além disso, encontra um exemplo de programação em "Exemplo de torneamento de interpolação, ciclo 292", Página 320

Maquinagem interior

- O centro de rotação é a posição da ferramenta ao chamar o ciclo no plano de maquinagem **1**
- **A partir do início do ciclo, nem a placa de corte nem o centro do mandril podem movimentar-se no centro de rotação!** Deve ter este facto em mente, ao descrever o contorno! **2**
- O contorno descrito não é prolongado automaticamente com uma distância de segurança. O prolongamento do contorno deve ser programado no subprograma. Para iniciar a maquinagem, o TNC posiciona em marcha rápida sobre o ponto inicial do contorno na direção do eixo da ferramenta! **Não pode encontrar-se material no ponto inicial do contorno!**

Tenha em consideração outros pontos na programação do contorno interior:

- Programe coordenadas radiais e axiais monotonamente ascendentes, p. ex., 1-5
- Ou programe coordenadas radiais e axiais monotonamente decrescentes, p. ex., 5-1
- Programe os contornos interiores com um raio maior que o raio da ferramenta.



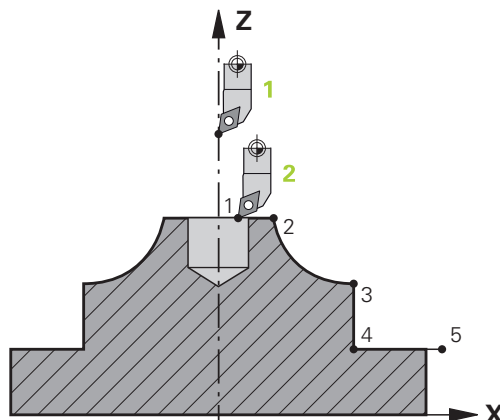
ACABAMENTO DO CONTORNO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opção de software 96) 11.6

Maquinagem exterior

- O centro de rotação é a posição da ferramenta ao chamar o ciclo no plano de maquinagem **1**
- **A partir do início do ciclo, nem a placa de corte nem o centro do mandril podem movimentar-se no centro de rotação.** Deve ter este facto em mente, ao descrever o contorno! **2**
- O contorno descrito não é prolongado automaticamente com uma distância de segurança. O prolongamento do contorno deve ser programado no subprograma. Para iniciar a maquinagem, o TNC posiciona em marcha rápida sobre o ponto inicial do contorno na direção do eixo da ferramenta! **Não pode encontrar-se material no ponto inicial do contorno!**

Tenha em consideração outros pontos na programação do contorno exterior:

- Programe coordenadas radiais monotonamente ascendentes e coordenadas axiais monotonamente decrescentes, p. ex., 1-5
- Ou programe coordenadas radiais monotonamente decrescentes e coordenadas axiais monotonamente ascendentes, p. ex., 5-1
- Programe os contornos exteriores com um raio maior que 0.



Definir a ferramenta

Resumo

Dependendo da introdução no parâmetro Q560, pode fresar (Q560=0) ou torneiar (Q560=1) o contorno. Para cada uma das maquinagens, tem à disposição várias possibilidades para definir a ferramenta na tabela de ferramentas. Estas possibilidades são explicadas seguidamente:

Acoplamento do mandril desligado, Q560=0

Fresar: defina a ferramenta de fresagem como habitualmente na tabela de ferramentas, com comprimento, raio, raio da esquina, etc.

Acoplamento do mandril ligado, Q560=1

Tornear: os dados geométricos da ferramenta de torneiar são transferidos para os dados de uma ferramenta de fresagem. Daí resultam as três possibilidades seguintes:

- Definir a ferramenta de torneiar na tabela de ferramentas (tool.t) como ferramenta de fresagem
- Definir a ferramenta de fresagem na tabela de ferramentas (tool.t) como ferramenta de fresagem (para a utilizar como ferramenta de torneiar em seguida)
- Definir a ferramenta de torneiar na tabela de ferramentas de torneiar (toolturn.t)

Encontra abaixo algumas indicações sobre estas três possibilidades de definição da ferramenta:

- **Definir a ferramenta de torneiar na tabela de ferramentas (tool.t) como ferramenta de fresagem**

Ciclos: Funções especiais

11.6 ACABAMENTO DO CONTORNO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opção de software 96)

Se trabalhar sem a opção 50, defina a ferramenta de tornear na tabela de ferramentas (tool.t) como ferramenta de fresagem. Neste caso, são tidos em consideração os dados seguintes (incluindo valores delta) da tabela de ferramentas: Comprimento (L), Raio (R) e Raio da ferramenta (R2). Alinhe a ferramenta de tornear com o centro do mandril e introduza este ângulo de orientação do mandril no ciclo no parâmetro Q336. Numa maquinagem exterior, o alinhamento do mandril corresponde a Q336, enquanto numa maquinagem interior o alinhamento do mandril é calculado com $Q336+180$.



O suporte de ferramenta não é supervisionado! Se, devido ao suporte de ferramenta, resultar um diâmetro de rotação maior do que com a lâmina, este aspeto deverá ser tido em conta pelo operador nas maquinagens interiores.

- **Definir a ferramenta de fresagem na tabela de ferramentas (tool.t) como ferramenta de fresagem (para a utilizar como ferramenta de tornear em seguida)**

Pode fazer torneamento de interpolação com uma ferramenta de fresagem. Neste caso, são tidos em consideração os dados seguintes (incluindo valores delta) da tabela de ferramentas: Comprimento (L), Raio (R) e Raio da ferramenta (R2). Para isso, alinhe uma lâmina da ferramenta de fresagem com o centro do mandril e introduza este ângulo no parâmetro Q336. Numa maquinagem exterior, o alinhamento do mandril corresponde a Q336, enquanto numa maquinagem interior o alinhamento do mandril é calculado com $Q336+180$.

- **Definir a ferramenta de tornear na tabela de ferramentas de tornear (toolturn.t)**

Se trabalhar com a opção 50, pode definir a ferramenta de tornear na tabela de ferramentas de tornear (toolturn.trn). Neste caso, o alinhamento do mandril com o centro de rotação realiza-se tendo em conta os dados específicos da ferramenta, como o tipo de maquinagem (TO na tabela de ferramentas de tornear), o ângulo de orientação (ORI na tabela de ferramentas de tornear) e o parâmetro Q336.

Descreve-se seguidamente como calcular o alinhamento do mandril:

ACABAMENTO DO CONTORNO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opção de software 96) 11.6

Maquinagem	TO	Alinhamento do mandril
Torneamento de interpolação, exterior	1	ORI + Q336
Torneamento de interpolação, interior	7	ORI + Q336 + 180
Torneamento de interpolação, exterior	7	ORI + Q336 + 180
Torneamento de interpolação, interior	1	ORI + Q336
Torneamento de interpolação, exterior	8,9	ORI + Q336
Torneamento de interpolação, interior	8,9	ORI + Q336

Pode utilizar os seguintes tipos de ferramenta para o torneamento de interpolação:

- TYPE: ROUGH, com as direções de maquinagem TO: 1 ou 7
- TYPE: FINISH, com as direções de maquinagem TO: 1 ou 7
- TYPE: BUTTON, com as direções de maquinagem TO: 1 ou 7



Numa maquinagem interior, o TNC verifica se o raio da ferramenta ativo é menor que metade do diâmetro do início de contorno Q491 mais a distância de segurança lateral Q357. Caso se constate com esta verificação que a ferramenta é grande demais, o programa é cancelado.



Os seguintes tipos de ferramenta não podem ser utilizados no torneamento de interpolação: (aparece a mensagem de erro: Função impossível com este tipo de ferramenta)

- TYPE: ROUGH, com as direções de maquinagem TO: 2 a 6
- TYPE: FINISH, com as direções de maquinagem TO: 2 a 6
- TYPE: BUTTON, com as direções de maquinagem TO: 2 a 6
- TYPE: RECESS
- TYPE: RECTURN
- TYPE: THREAD

Ciclos: Funções especiais

11.7 ACOPLAMENTO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 291, DIN/ISO: G291, opção de software 96)

11.7 ACOPLAMENTO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 291, DIN/ISO: G291, opção de software 96)

Execução do ciclo

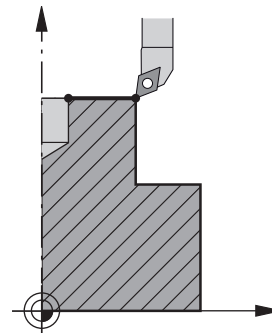
O ciclo 291 TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO DE ACOPLAMENTO acopla o mandril da ferramenta à posição dos eixos lineares ou suprime novamente este acoplamento do mandril. No torneamento de interpolação, a orientação da lâmina é alinhada com o centro de um círculo. O ponto central de rotação é indicado no ciclo com as coordenadas Q216 e Q217. O ciclo 291 TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO DE ACOPLAMENTO é executado no modo de fresagem e ativado por CALL.

Execução do ciclo, se Q560=1:

- 1 O TNC executa, em primeiro lugar, uma paragem do mandril (M5)
- 2 O TNC alinha o mandril da ferramenta com o centro de rotação indicado. Nessa operação é tido em conta o ângulo de orientação do mandril Q336 indicado. Se estiver definido, também é considerado o valor "ORI" que esteja eventualmente indicado na tabela de ferramentas
- 3 O mandril da ferramenta está agora acoplado à posição dos eixos lineares. O mandril respeita a posição nominal dos eixos principais
- 4 Para que termine, o acoplamento tem de ser suprimido pelo operador. (Através do ciclo 291 ou mediante uma nova seleção de programa)

Execução do ciclo, se Q560=0:

- 1 O TNC suprime o acoplamento do mandril
- 2 O mandril da ferramenta deixa de estar acoplado à posição dos eixos lineares
- 3 A maquinagem com o ciclo 291 Torneamento de interpolação está terminada
- 4 Se Q560=0, os parâmetros Q336, Q216 e Q217 não são relevantes



ACOPLAMENTO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 291, 11.7 DIN/ISO: G291, opção de software 96)

Ter em atenção ao programar!

Após a definição do ciclo 291, pode programar a maquinagem desejada. Utilize, para isso, blocos lineares/polares, por exemplo. Paralelamente à programação das trajetórias, programe também o movimento rotativo da ferramenta. Através do acoplamento da posição aos eixos lineares, não necessita de ligar o mandril e, dessa forma, a programação de M3/M4 não se realiza. No final deste capítulo, encontra um exemplo de programação, ver Página 318



O ciclo 291 é ativado por CALL
Se definir a ferramenta de tornear na tabela de ferramentas de tornear (toolturn.trn), não pode utilizar a correção do raio da ferramenta na descrição de contorno.
Tenha em conta ao programar que nem o centro do mandril nem a placa de corte podem movimentar-se no centro do contorno de torneamento.
Programe os contornos exteriores com um raio maior que 0.
Programe os contornos interiores com um raio maior que o raio da ferramenta.
Também se pode executar este ciclo com plano de maquinagem inclinado.
Para que a sua máquina possa alcançar elevadas velocidades de trajetória, defina uma grande tolerância com o ciclo 32 antes da chamada de ciclo. Programe o ciclo 32 com filtro HSC=1.
Se o ciclo 8 ESPELHAMENTO estiver ativo, o TNC **não** executa o ciclo de torneamento de interpolação.
Se o ciclo 26 FATOR DE ESCALA estiver ativo e o fator de escala num eixo for diferente de 1, o TNC **não** executa o ciclo de torneamento de interpolação.



Ciclo aplicável apenas a máquinas com mandril regulado.
Eventualmente, o TNC monitoriza se não é possível posicionar em avanço com o mandril parado.
Contacte o fabricante da máquina a este propósito.
A opção de software 96 deve estar ativada.

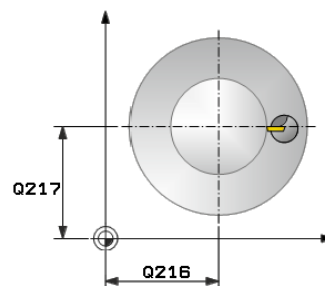
Ciclos: Funções especiais

11.7 ACOPLAMENTO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 291, DIN/ISO: G291, opção de software 96)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Acoplar mandril (0, 1) Q560:** determinar se o mandril da ferramenta é acoplado à posição dos eixos lineares. No torneamento de interpolação, a orientação de uma lâmina da ferramenta é alinhada com o centro de rotação.
0: acoplamento do mandril desligado
1: acoplamento do mandril ligado
- ▶ **Ângulo para orientação do mandril Q336:** o TNC alinha a ferramenta antes da maquinagem sobre este ângulo. Se trabalhar com uma ferramenta de fresagem, alinhe uma lâmina de forma a que fique orientada para o centro de rotação. Se tiver definido o valor "ORI" na tabela de ferramentas, também este é tido em consideração na orientação do mandril. Campo de introdução 0.000 a 360.000
- ▶ **Centro do 1.º eixo Q216 (absoluto):** centro de rotação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro do 2.º eixo Q217 (absoluto):** centro de rotação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999



Blocos NC

64 CYCL DEF 291 TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO DE ACOPLAMENTO

Q560=1 ;ACOPLAR MANDRIL

Q336=0 ;ÂNGULO MANDRIL

Q216=50 ;CENTRO 1.º EIXO

Q217=50 ;CENTRO 2.º EIXO

ACOPLAMENTO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 291, 11.7 DIN/ISO: G291, opção de software 96)

Definir a ferramenta

Resumo

Dependendo da introdução no parâmetro Q560, pode ativar (Q560=1) ou desativar (Q560=0) o ciclo de torneamento de interpolação de acoplamento.

Acoplamento do mandril desligado, Q560=0

O mandril da ferramenta não é acoplado à posição dos eixos lineares.



Q560=0: Desativar ciclo **TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO DE ACOPLAMENTO!**

Acoplamento do mandril ligado, Q560=1

Ao executar uma maquinagem de torneamento, o mandril da ferramenta é acoplado à posição dos eixos lineares. Se introduzir o parâmetro Q560=1, tem à disposição várias possibilidades para definir a ferramenta na tabela de ferramentas. Estas possibilidades são explicadas seguidamente:

- Definir a ferramenta de torneamento na tabela de ferramentas (tool.t) como ferramenta de fresagem
- Definir a ferramenta de fresagem na tabela de ferramentas (tool.t) como ferramenta de fresagem (para a utilizar como ferramenta de torneamento em seguida)
- Definir a ferramenta de torneamento na tabela de ferramentas de torneamento (toolturn.t)

Encontra abaixo algumas indicações sobre estas três possibilidades de definição da ferramenta:

■ Definir a ferramenta de torneamento na tabela de ferramentas (tool.t) como ferramenta de fresagem

Se trabalhar sem a opção 50, defina a ferramenta de torneamento na tabela de ferramentas (tool.t) como ferramenta de fresagem. Neste caso, são tidos em consideração os dados seguintes (incluindo valores delta) da tabela de ferramentas: Comprimento (L), Raio (R) e Raio da ferramenta (R2). Os dados geométricos da ferramenta de torneamento são transferidos para os dados de uma ferramenta de fresagem. Alinhe a ferramenta de torneamento com o centro do mandril e introduza este ângulo de orientação do mandril no ciclo no parâmetro Q336. Numa maquinagem exterior, o alinhamento do mandril corresponde a Q336, enquanto numa maquinagem interior o alinhamento do mandril é calculado com Q336+180.



O suporte de ferramenta não é supervisionado! Se, devido ao suporte de ferramenta, resultar um diâmetro de rotação maior do que com a lâmina, este aspeto deverá ser tido em conta pelo operador nas maquinagens interiores.

Ciclos: Funções especiais

11.7 ACOPLAMENTO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 291, DIN/ISO: G291, opção de software 96)

- **Definir a ferramenta de fresagem na tabela de ferramentas (tool.t) como ferramenta de fresagem (para a utilizar como ferramenta de tornear em seguida)**

Pode fazer torneamento de interpolação com uma ferramenta de fresagem. Neste caso, são tidos em consideração os dados seguintes (incluindo valores delta) da tabela de ferramentas: Comprimento (L), Raio (R) e Raio da ferramenta (R2). Para isso, alinhe uma lâmina da ferramenta de fresagem com o centro do mandril e introduza este ângulo no parâmetro Q336. Numa maquinagem exterior, o alinhamento do mandril corresponde a Q336, enquanto numa maquinagem interior o alinhamento do mandril é calculado com $Q336+180$.

- **Definir a ferramenta de tornear na tabela de ferramentas de tornear (toolturn.t)**

Se trabalhar com a opção 50, pode definir a ferramenta de tornear na tabela de ferramentas de tornear (toolturn.trn). Neste caso, o alinhamento do mandril com o centro de rotação realiza-se tendo em conta os dados específicos da ferramenta, como o tipo de maquinagem (TO na tabela de ferramentas de tornear), o ângulo de orientação (ORI na tabela de ferramentas de tornear) e o parâmetro Q336.



Se definir a ferramenta de tornear na tabela de ferramentas de tornear (toolturn.trn), não pode utilizar a correção do raio da ferramenta na descrição de contorno.

Descreve-se seguidamente como calcular o alinhamento do mandril:

Maquinagem	TO	Alinhamento do mandril
Torneamento de interpolação, exterior	1	$ORI + Q336$
Torneamento de interpolação, interior	7	$ORI + Q336 + 180$
Torneamento de interpolação, exterior	7	$ORI + Q336 + 180$
Torneamento de interpolação, interior	1	$ORI + Q336$
Torneamento de interpolação, exterior	8,9	$ORI + Q336$
Torneamento de interpolação, interior	8,9	$ORI + Q336$

Pode utilizar os seguintes tipos de ferramenta para o torneamento de interpolação:

- TYPE: ROUGH, com as direções de maquinagem TO: 1 ou 7
- TYPE: FINISH, com as direções de maquinagem TO: 1 ou 7
- TYPE: BUTTON, com as direções de maquinagem TO: 1 ou 7

ACOPLAMENTO DE TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO (ciclo 291, 11.7 DIN/ISO: G291, opção de software 96)



Os seguintes tipos de ferramenta não podem ser utilizados no torneamento de interpolação:

(aparece a mensagem de erro: Função impossível com este tipo de ferramenta)

- TYPE: ROUGH, com as direções de maquinagem TO: 2 a 6
- TYPE: FINISH, com as direções de maquinagem TO: 2 a 6
- TYPE: BUTTON, com as direções de maquinagem TO: 2 a 6
- TYPE: RECESS
- TYPE: RECTURN
- TYPE: THREAD

Ciclos: Funções especiais

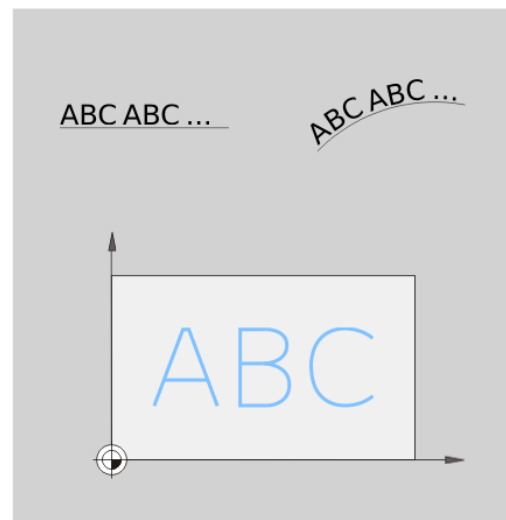
11.8 GRAVAÇÃO (Ciclo 225, DIN/ISO: G225)

11.8 GRAVAÇÃO (Ciclo 225, DIN/ISO: G225)

Execução do ciclo

Com este ciclo, é possível gravar textos sobre uma superfície plana da peça de trabalho. Os textos podem ser dispostos ao longo de uma reta ou sobre um arco de círculo.

- 1 O TNC posiciona o plano de maquinagem no ponto inicial do primeiro carácter.
- 2 A ferramenta afunda perpendicularmente à base de gravação e fresa o carácter. O TNC executa os movimentos de elevação necessários entre os caracteres na distância de segurança. Após a maquinagem do carácter, a ferramenta encontra-se na distância de segurança sobre a superfície.
- 3 Este processo repete-se para todos os caracteres a gravar.
- 4 Para terminar, o TNC posiciona a ferramenta na 2.ª altura de segurança.



Ter em atenção ao programar!



No ciclo, o sinal do parâmetro Profundidade determina a direção da maquinagem. Se se programar a profundidade = 0, o TNC não executa o ciclo.

Quando o texto é gravado sobre uma reta (**Q516=0**), a posição da ferramenta determina o ponto inicial do primeiro carácter na chamada do ciclo.

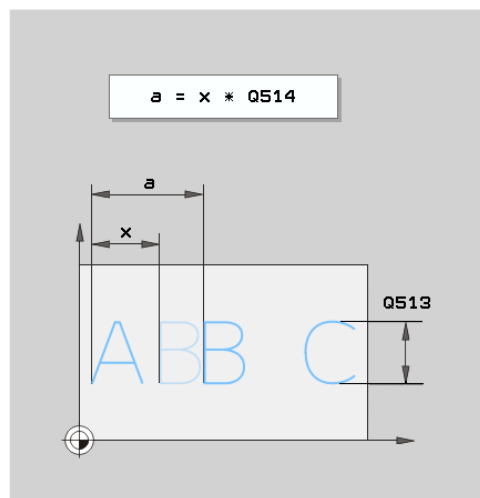
Quando o texto é gravado sobre um círculo (**Q516=0**), a posição da ferramenta determina o ponto central do círculo na chamada do ciclo.

O texto a gravar também pode ser transmitido através de uma variável de string (**QS**).

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Texto a gravar** QS500: texto a gravar entre aspas altas. Atribuição de uma variável de string através da tecla Q do bloco numérico; a tecla Q no teclado ASCII corresponde à introdução de texto normal. Carateres de introdução permitida: ver "Gravar variáveis do sistema", Página 310
- ▶ **Altura dos carateres** Q513 (absoluta): altura dos carateres a gravar em mm. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Fator distância** Q514: com o tipo de letra utilizado, trata-se de um chamado tipo de letra proporcional. Em conformidade, cada carácter tem a sua própria largura, que o TNC grava correspondentemente, caso a definição de Q514=0. Se a definição de Q514 for diferente de 0, o TNC aplica uma escala à distância entre os carateres. Campo de introdução 0 a 9,9999
- ▶ **Tipo de escrita** Q515: momentaneamente sem função
- ▶ **Texto sobre reta/círculo (0/1)** Q516:
Gravar texto ao longo de uma reta: Introdução = 0
Gravar texto sobre um arco de círculo: Introdução = 1
- ▶ **Posição angular** Q374: ângulo do ponto central, quando o texto deve ser disposto sobre um círculo. Ângulo de gravação com disposição linear do texto. Campo de introdução -360,0000 a 360,0000°
- ▶ **Raio em texto sobre círculo** Q517 (absoluto): raio do arco de círculo em mm sobre o qual o TNC deve dispor o texto. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de fresagem** Q207: velocidade de deslocação da ferramenta durante a fresagem em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Profundidade** Q201 (incremental): distância entre a superfície da peça de trabalho e a base de gravação
- ▶ **Avanço de corte em profundidade** Q206: velocidade de deslocação da ferramenta ao afundar em mm/min Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa **FAUTO, FU**



Blocos NC

62 CYCL DEF 225 GRAVAÇÃO	
QS500="A"	;TEXTO A GRAVAR
Q513=10	;ALTURA DO CARÁTER
Q514=0	;FATOR DISTÂNCIA
Q515=0	;TIPO DE ESCRITA
Q516=0	;DISPOSIÇÃO DO TEXTO
Q374=0	;POSIÇÃO DE ROTAÇÃO
Q517=0	;RAIO DO CÍRCULO
Q207=750	;AVANÇO DE FRESAGEM
Q201=-0,5	;PROFUNDIDADE
Q206=150	;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q203=+20	;COORD. SUPERFÍCIE
Q204=50	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA

11.8 GRAVAÇÃO (Ciclo 225, DIN/ISO: G225)

- ▶ **Distância de segurança Q200** (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a superfície da peça de trabalho. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **PREDEF**
- ▶ **Coord. da superf. da peça de trabalho Q203** (valor absoluto): coordenada da superfície da peça de trabalho. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança Q204** (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **PREDEF**

Carateres de gravação permitida

Para além de minúsculas, maiúsculas e algarismos, são permitidos os seguintes carateres especiais:

! # \$ % & ' () * + , - . / : ; < = > ? @ [\] _ ß CE



O TNC utiliza os carateres especiais % e \ para funções particulares. Quando se desejar gravar estes carateres, é necessário indicá-los em duplicado no texto a gravar, p. ex., %%.

Para gravar tremas, ß, ø, @ ou o carácter CE, comece a introdução com um carácter %:

Caracteres	Introdução
ä	%ae
ö	%oe
ü	%ue
Ä	%AE
Ö	%OE
Ü	%UE
ß	%ss
ø	%D
@	%at
CE	%CE

Caracteres que não podem ser impressos

Adicionalmente a texto, também é possível definir alguns carateres que não podem ser impressos, para fins de formatação. A indicação dos carateres que não podem ser impressos começa com o carácter especial \.

Existem as seguintes possibilidades:

Caracteres	Introdução
Quebra de linha	\n
Tabulação horizontal (a distância de tabulação é sempre de 8 carateres)	\t
Tabulação vertical (a distância de tabulação é sempre de 1 linha)	\v

Ciclos: Funções especiais

11.8 GRAVAÇÃO (Ciclo 225, DIN/ISO: G225)

Gravar variáveis do sistema

A par dos caracteres fixos, é possível gravar o conteúdo de determinadas variáveis do sistema. A indicação de uma variável do sistema começa com %.

É possível gravar a data atual ou a hora atual. Para isso, introduza **%time<x>**. **<x>** define o formato, por exemplo, 08 para DD.MM.AAAA. (identicamente à função **SYSSTR ID332**, ver o Manual do Utilizador de Diálogo em Texto Claro, Capítulo Programação de parâmetros Q, Secção Copiar dados do sistema para um parâmetro de string).



Tenha em conta que, ao introduzir os formatos de data 1 a 9, é necessário indicar primeiro um 0, p. ex., **time08**.

Caracteres	Introdução
DD.MM.AAAA hh:mm:ss	%time00
D.MM.AAAA h:mm:ss	%time01
D.MM.AAAA h:mm	%time02
D.MM.AA h:mm	%time03
AAAA-MM-DD hh:mm:ss	%time04
AAAA-MM-DD hh:mm	%time05
AAAA-MM-DD h:mm	%time06
AA-MM-DD h:mm	%time07
DD.MM.AAAA	%time08
D.MM.AAAA	%time09
D.MM.AA	%time10
AAAA-MM-DD	%time11
AA-MM-DD	%time12
hh:mm:ss	%time13
h:mm:ss	%time14
h:mm	%time15

11.9 FRESAGEM TRANSVERSAL (ciclo 232, DIN/ISO: G232)

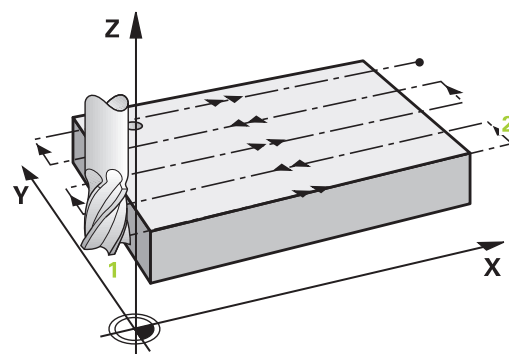
Execução do ciclo

Com o ciclo 232 pode efetuar a fresagem horizontal de uma superfície plana em vários cortes respeitando uma medida excedente de acabamento. Estão à disposição três estratégias de maquinação:

- **Estratégia Q389=0:** Executar em forma de meandro, corte lateral fora da superfície a trabalhar
 - **Estratégia Q389=1:** Executar em forma de meandro, corte lateral na borda da superfície a trabalhar
 - **Estratégia Q389=2:** Executar linha a linha, retrocesso e corte lateral em avanço de posicionamento
- 1 O TNC posiciona a ferramenta em marcha rápida **FMAX** desde a posição atual com lógica de posicionamento no ponto inicial **1**: Se a posição atual no eixo do mandril for maior que a 2.ª distância de segurança, o TNC coloca primeiramente a ferramenta no plano de maquinação e de seguida no eixo do mandril, senão primeiro na 2.ª distância de segurança e de seguida no plano de maquinação. O ponto inicial no plano de maquinação encontra-se deslocado segundo o raio da ferramenta e segundo a distância de segurança lateral ao lado da peça de trabalho
 - 2 De seguida a ferramenta desloca-se com avanço de posicionamento no eixo do mandril para a primeira profundidade de passo calculada pelo TNC

Estratégia Q389=0

- 3 Depois, a ferramenta desloca-se com avanço de fresagem programado sobre o ponto final **2**. O ponto final encontra-se **fora** da área, o TNC calcula o ponto final a partir do ponto inicial programado, do comprimento programado, da distância de segurança lateral programada e do raio da ferramenta programado
- 4 O TNC desloca a ferramenta com avanço de posicionamento prévio transversal para o ponto de partida da linha seguinte; o TNC calcula esta deslocação a partir da largura programada, do raio da ferramenta e do fator de sobreposição de trajetórias máximo
- 5 Depois, a ferramenta retira-se novamente na direção do ponto inicial **1**
- 6 O procedimento repete-se até se maquinar completamente a superfície programada. No fim da última trajetória ocorre o corte para a profundidade de maquinação seguinte
- 7 Para evitar percursos vazios, a superfície é de seguida maquinada em ordem inversa.
- 8 Este processo repete-se até todos os passos terem sido executados. No último corte apenas se fresa a medida excedente de acabamento introduzida no avanço de acabamento
- 9 No fim, o TNC desloca a ferramenta com **FMAX** de volta para a 2.ª distância de segurança



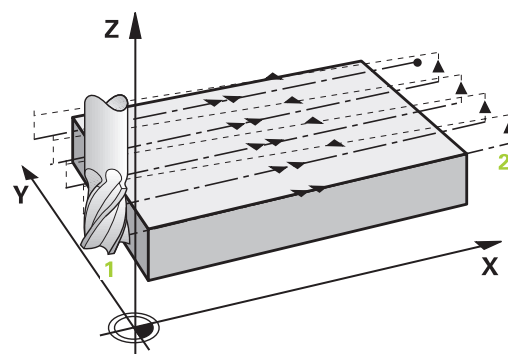
11.9 FRESAGEM TRANSVERSAL (ciclo 232, DIN/ISO: G232)

Estratégia Q389=1

- 3 Depois, a ferramenta desloca-se com o avanço de fresagem programado para o ponto final **2**. O ponto final encontra-se **na borda** da superfície, o TNC calcula-o a partir do ponto inicial programado, do comprimento programado e do raio da ferramenta
- 4 O TNC desloca a ferramenta com avanço de posicionamento prévio transversal para o ponto de partida da linha seguinte; o TNC calcula esta deslocação a partir da largura programada, do raio da ferramenta e do fator de sobreposição de trajetórias máximo
- 5 Seguidamente, a ferramenta desloca-se novamente na direção do ponto inicial **1**. A deslocação para a linha seguinte ocorre novamente na borda da peça de trabalho
- 6 O procedimento repete-se até se maquinar completamente a superfície programada. No fim da última trajetória ocorre o corte para a profundidade de maquinagem seguinte
- 7 Para evitar percursos vazios, a superfície é de seguida maquinada em ordem inversa.
- 8 Este processo repete-se até todos os passos terem sido executados. No último corte apenas se fresa a medida excedente de acabamento introduzida no avanço de acabamento
- 9 No fim, o TNC desloca a ferramenta com **FMAX** de volta para a 2.ª distância de segurança

Estratégia Q389=2

- 3 Depois, a ferramenta desloca-se com avanço de fresagem programado sobre o ponto final **2**. O ponto final encontra-se fora da área, o TNC calcula o ponto final a partir do ponto inicial programado, do comprimento programado, da distância de segurança lateral programada e do raio da ferramenta programado
- 4 O TNC retira a ferramenta no eixo do mandril para a distância de segurança através da profundidade de passo atual e desloca-se no avanço de posicionamento prévio diretamente de volta para o ponto inicial da próxima linha. O TNC calcula o desvio a partir da largura programada, do raio da ferramenta e do fator de sobreposição de trajetória máximo.
- 5 Depois, a ferramenta desloca-se novamente para a profundidade de passo atual e de seguida novamente em direção ao ponto final **2**
- 6 O procedimento de facejamento repete-se até se maquinar completamente a superfície programada. No fim da última trajetória ocorre o corte para a profundidade de maquinagem seguinte
- 7 Para evitar percursos vazios, a superfície é de seguida maquinada em ordem inversa.
- 8 Este processo repete-se até todos os passos terem sido executados. No último corte apenas se fresa a medida excedente de acabamento introduzida no avanço de acabamento
- 9 No fim, o TNC desloca a ferramenta com **FMAX** de volta para a 2.ª distância de segurança



Ter em atenção ao programar!

Definir a **2.ª distância de segurança** Q204 de forma a que não se possa produzir nenhuma colisão com a peça de trabalho ou com o dispositivo tensor.

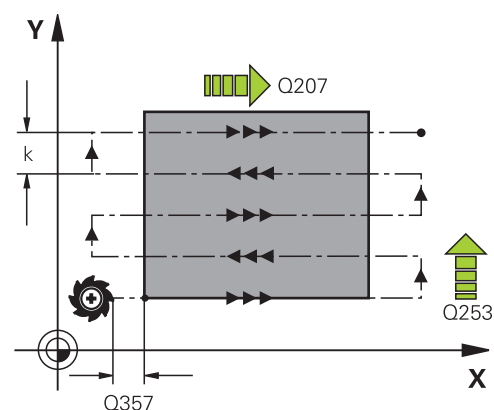
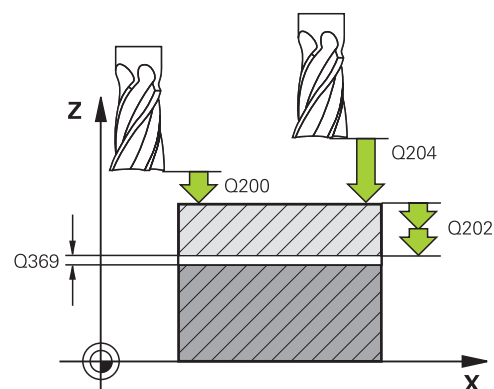
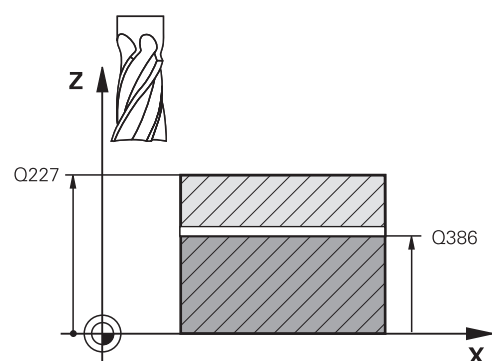
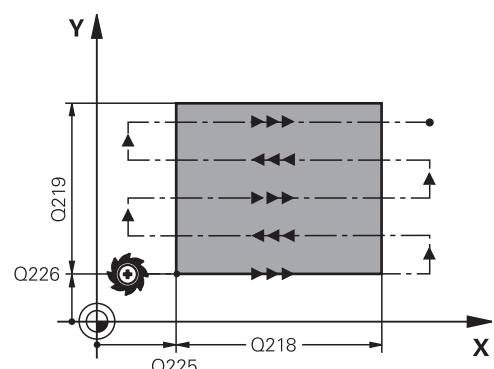
Se o ponto inicial 3.º eixo Q227 e o ponto final 3.º eixo Q386 forem introduzidos igualmente, o TNC não executa o ciclo (Profundidade = 0 programado).

11.9 FRESAGEM TRANSVERSAL (ciclo 232, DIN/ISO: G232)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Estratégia de maquinagem (0/1/2) Q389:**
determinar de que forma o TNC deverá maquinar a superfície:
0: Maquinar em forma de meandro, corte lateral em avanço de posicionamento fora da superfície a maquinar
1: Maquinar em forma de meandro, corte lateral em avanço de fresagem na borda da superfície a maquinar
2: Executar linha a linha, retração e corte lateral em avanço de posicionamento
- ▶ **Ponto inicial do 1º eixo Q225 (absoluto):**
coordenada do ponto inicial na superfície a maquinar no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Ponto inicial do 2º eixo Q226 (absoluto):**
coordenada do ponto inicial na superfície a maquinar no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Ponto inicial do 3º eixo Q227 (absoluto):**
coordenada da superfície da peça de trabalho a partir da qual devem ser calculados os cortes. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Ponto final do 3º eixo Q386 (absoluto):** coordenada no eixo do mandril sobre a qual a superfície deve ser fresada de forma plana. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **1º comprimento lateral Q218 (incremental):**
comprimento da superfície a maquinar no eixo principal do plano de maquinagem. Através do sinal, é possível determinar a direção da primeira trajetória de fresagem com referência ao **ponto inicial do 1º eixo**. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2º comprimento lateral Q219 (incremental):**
comprimento da superfície a maquinar no eixo secundário do plano de maquinagem. Através do sinal, pode-se determinar a direção do primeiro corte transversal com referência ao **ponto inicial do 2º eixo**. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de corte máxima Q202 (valor incremental):** medida segundo a qual a ferramenta corta no **máximo** de cada vez na peça de trabalho. O TNC calcula a profundidade de corte real a partir da diferença entre o ponto final e o ponto inicial no eixo da ferramenta, tendo em conta a medida excedente de acabamento, de modo a que a maquinagem seja feita com as mesmas profundidades de corte. Campo de introdução 0 bis 99999,9999



FRESAGEM TRANSVERSAL (ciclo 232, DIN/ISO: G232) 11.9

- ▶ **Medida exced. acabamento em profundidade** Q369 (incremental): valor com o qual deve ser deslocado o último corte. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Fator de sobreposição de trajetória máximo** Q370: Corte lateral k **máximo** O TNC calcula o corte lateral real a partir do 2º comprimento de lado (Q219) e do raio da ferramenta de modo a que a maquinagem seja feita com corte lateral constante. Se introduziu na tabela de ferramentas um raio R2 (p ex. raio da placa na utilização de uma fresa composta), o TNC diminui correspondentemente o corte lateral. Campo de introdução 0.1 a 1.9999
- ▶ **Avanço de fresagem** Q207: velocidade de deslocação da ferramenta durante a fresagem em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,999 em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Avanço de acabamento** Q385: velocidade de deslocação da ferramenta ao fresar o último corte em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Avanço de posicionamento prévio** Q253: velocidade de deslocação da ferramenta ao aproximar-se da posição inicial e na deslocação para a linha seguinte em mm/min; quando se desloca transversalmente no material (Q389=1), o TNC desloca o corte transversal com avanço de fresagem Q207. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Distância de segurança** Q200 (incremental): distância entre a ponta da ferramenta e a posição inicial no eixo da ferramenta. Se fresa com estratégia de maquinagem Q389=2, o TNC desloca-se na distância de segurança sobre a profundidade de corte atual para o ponto inicial na linha seguinte. Campo de introdução 0 a 99999.9999
- ▶ **Distância de segurança do lado** Q357 (incremental): distância lateral da ferramenta à peça de trabalho na aproximação da primeira profundidade de corte e a distância em que é deslocado o corte lateral na estratégia de maquinagem Q389=0 e Q389=2. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **2.ª distância de segurança** Q204 (valor incremental): coordenada no eixo do mandril na qual não se pode produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **PREDEF**

Blocos NC

71 CYCL DEF 232 FRESAGEM TRANSVERSAL	
Q389=2	;ESTRATÉGIA
Q225=+10	;PONTO INICIAL 1.º EIXO
Q226=+12	;PONTO INICIAL 2.º EIXO
Q227=+2.5	;PONTO INICIAL 3.º EIXO
Q386=-3	;PONTO FINAL 3.º EIXO
Q218=150	;1.º COMPRIMENTO LATERAL
Q219=75	;2.º COMPRIMENTO LATERAL
Q202=2	;PROFUNDIDADE DE PASSO MÁX.
Q369=0.5	;MEDIDA EXC. PROFUNDIDADE
Q370=1	;SOBREPOSIÇÃO MÁX.
Q207=500	;AVANÇO DE FRESAGEM
Q385=800	;AVANÇO DE ACABAMENTO
Q253=2000	;AVANÇO POSICION. PRÉVIO
Q200=2	;DISTÂNCIA SEGURANÇA
Q357=2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA LADO
Q204=2	;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA

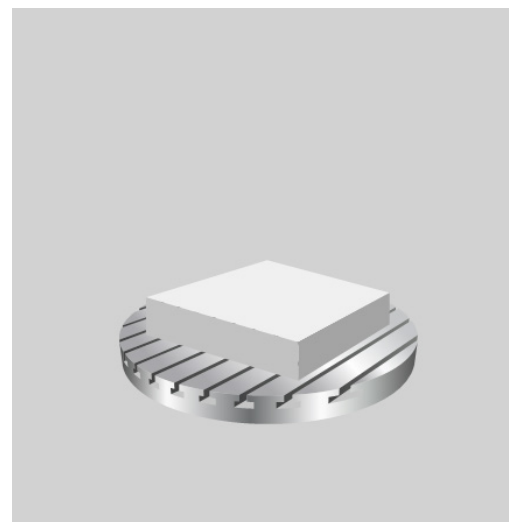
Ciclos: Funções especiais

11.10 DETERMINAR CARGA (ciclo 239 DIN/ISO: G239, opção de software 143)

11.10 DETERMINAR CARGA (ciclo 239 DIN/ISO: G239, opção de software 143)

Execução do ciclo

O comportamento dinâmico da máquina pode alterar-se, se a mesa da máquina for carregada com componentes de pesos diferentes. Uma carga variável tem influência nas forças de atrito, acelerações, binários de paragem e fricções estáticas dos eixos da mesa. Com a opção #143 LAC (Load Adaptive Control) e o ciclo 239 DETERMINAR CARGA, o comando tem condições para determinar e ajustar automaticamente o presente momento de inércia da carga e as forças de atrito atuais, assim como de restaurar parâmetros de pré-comando e regulação. Desta forma, pode reagir da melhor forma a grandes modificações na carga. O TNC executa a chamada operação de pesagem, para avaliar o peso com que os eixos estão carregados. Nesta operação de pesagem, os eixos devem percorrer um determinado caminho, cujos movimentos exatos são definidos pelo fabricante da máquina. Antes da operação de pesagem, se necessário, os eixos são colocados em posição, para evitar uma colisão durante a mesma. É o fabricante da máquina que define esta posição.



Parâmetro Q570 = 0

- 1 Não tem lugar nenhum movimento físico dos eixos
- 2 O TNC anula a LAC
- 3 São ativados parâmetros de pré-comando e, eventualmente, de regulação que permitem o movimento seguro do(s) eixo(s), independentemente do estado da carga - os parâmetros definidos com Q570=0 são **independentes** da carga atual
- 4 Durante o equipamento ou após a conclusão de um programa NC, pode ser vantajoso recorrer a estes parâmetros

Parâmetro Q570 = 1

- 1 O TNC executa uma operação de pesagem, movimentando vários eixos, se necessário. Os eixos que se movimentam dependem da estrutura da máquina e dos acionamentos dos eixos
- 2 A extensão do movimento dos eixos é determinada pelo fabricante da máquina
- 3 Os parâmetros de pré-comando e regulação determinados pelo TNC **dependem** da carga atual
- 4 O TNC ativa os parâmetros detetados

DETERMINAR CARGA (ciclo 239 DIN/ISO: G239, opção de software 11.10 143)

Ter em atenção ao programar!



O ciclo 239 atua imediatamente após a definição. Se, ao executar um processo de bloco, o TNC não ler bem o ciclo 239, o TNC ignora este ciclo e a operação de pesagem não se realiza.



O fabricante da máquina deve preparar a máquina para este ciclo.

O ciclo 239 funciona somente com a opção #143 LAC (Load Adaptive Control).



Em determinadas circunstâncias, este ciclo pode executar movimentos extensivos em vários eixos! O TNC move os eixos em marcha rápida.

Ajuste o potenciômetro de override de avanço e marcha rápida para 50%, no mínimo, para permitir uma determinação correta da carga.

Antes do início do ciclo, se necessário, o TNC aproxima a uma posição segura que é definida pelo fabricante da máquina!

Peça informações ao fabricante da sua máquina acerca do tipo e extensão dos movimentos do ciclo 239 antes de utilizar este ciclo!

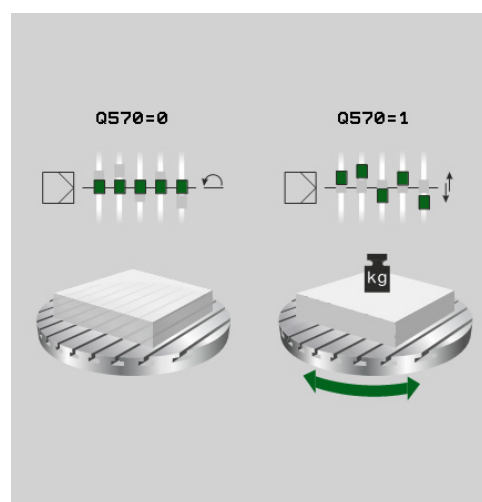
Parâmetros de ciclo



- **DETERMINAR CARGA Q570:** determinar se o TNC deve executar uma operação de pesagem LAC (Load adaptive control) ou restaurar os parâmetros de pré-comando e regulação dependentes da carga determinados em último lugar:

0: restaurar LAC; os valores definidos em último lugar pelo TNC são restaurados, o TNC trabalha com parâmetros de pré-comando e regulação independentes da carga

1: executar a operação de pesagem; o TNC move os eixos e determina, desta maneira, os parâmetros de pré-comando e regulação em função da carga atual; os valores determinados são ativados imediatamente



Blocos NC

62 CYCL DEF 239 DETERMINAR CARGA

Q570=+0 ;DETERMINAÇÃO DA CARGA

Ciclos: Funções especiais

11.11 Exemplos de programação

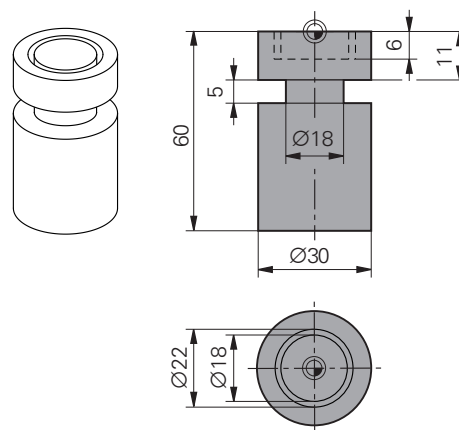
11.11 Exemplos de programação

Exemplo de torneamento de interpolação, ciclo 291

No programa seguinte, é utilizado o ciclo 291 TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO DE ACOPLAMENTO. Este exemplo de programa refere-se à produção de um recesso axial e radial.

Execução do programa

- Chamada de ferramenta: ferramenta de punção para recesso axial
- Início do torneamento de interpolação: descrição e chamada do ciclo 291; Q560=1
- Produção do recesso axial
- Fim do torneamento de interpolação: descrição e chamada do ciclo 291; Q560=0
- Chamada de ferramenta: ferramenta de punção para recesso radial
- Início do torneamento de interpolação: descrição e chamada do ciclo 291; Q560=1
- Produção do recesso radial
- Fim do torneamento de interpolação: descrição e chamada do ciclo 291; Q560=0



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R15 L60	Definição do bloco de cilindro
2 TOOL CALL 10 Z	Chamada de ferramenta: ferramenta de punção para recesso axial
3 CC X+0 Y+0	
4 LP PR+30 PA+0 R0 FMAX	Retirar a ferramenta
5 CYCL DEF 291 TORN. INTERP. ACOPLAMENTO	Ativar torneamento de interpolação
Q560=+1 ;ACOPLAR MANDRIL	
Q336=+0 ;ÂNGULO MANDRIL	
Q216=+0 ;CENTRO DO 1.º EIXO	
Q217=+0 ;CENTRO DO 2.º EIXO	
6 CYCL CALL	Chamada do ciclo
7 LP PR+9 PA+0 RR FMAX	Posicionar a ferramenta no plano de maquinagem
8 L Z+10 FMAX	
9 L Z+0.2 F2000	Posicionar a ferramenta no eixo do mandril
10 LBL 1	Puncionar em superfície transversal, corte 0,2 mm, profundidade: 6 mm
11 CP IPA+360 IZ-0.2 DR+ F10000	
12 CALL LBL 1 REP 30	
13 LBL 2	Retirar do recesso, passo: 0,4 mm
14 CP IPA+360 IZ+0.4 DR+	
15 CALL LBL 2 REP15	
16 L Z+200 R0 FMAX	Elevar à distância de segurança, desligar a correção de raio
17 CYCL DEF 291 TORN. INTERP. ACOPLAMENTO	Finalizar torneamento de interpolação

Exemplos de programação 11.11

Q560=+0	;ACOPAR MANDRIL	
Q336=+0	;ÂNGULO MANDRIL	
Q216=+0	;CENTRO DO 1.º EIXO	
Q217=+0	;CENTRO DO 2.º EIXO	
18 CYCL CALL		Chamada do ciclo
19 TOOL CALL 11 Z		Chamada de ferramenta: ferramenta de punção para recesso radial
20 CC X+0 Y+0		
21 LP PR+25 PA+0 R0 FMAX		Retirar a ferramenta
22 CYCL DEF 291 TORN. INTERP. ACOPLAMENTO		Ativar torneamento de interpolação
Q560=+1	;ACOPAR MANDRIL	
Q336=+0	;ÂNGULO MANDRIL	
Q216=+0	;CENTRO DO 1.º EIXO	
Q217=+0	;CENTRO DO 2.º EIXO	
23 CYCL CALL		Chamada do ciclo
24 LP PR+15.2 PA+0 RR FMAX		Posicionar a ferramenta no plano de maquinagem
25 L Z+10 FMAX		
26 L Z-11 F7000		Posicionar a ferramenta no eixo do mandril
27 LBL 3		Puncionar em superfície lateral, corte 0,2 mm, profundidade: 6 mm
28 CC X+0.1 Y+0		
29 CP IPA+180 DR+ F10000		
30 CC X-0.1 Y+0		
31 CP IPA+180 DR+		
32 CALL LBL 3 REP15		
33 LBL 4		Retirar do recesso, passo: 0,4 mm
34 CC X-0.2 Y+0		
35 CP IPA+180 DR+		
36 CC X+0.2 Y+0		
37 CP IPA+180 DR+		
38 CALL LBL 4 REP8		
39 L LP PR+25 FMAX		
40 Z+200 R0 FMAX		Elevar à distância de segurança, desligar a correção de raio
41 CYCL DEF 291 TORN. INTERP. ACOPLAMENTO		Finalizar torneamento de interpolação
Q560=+0	;ACOPAR MANDRIL	
Q336=+0	;ÂNGULO MANDRIL	
Q216=+0	;CENTRO DO 1.º EIXO	
Q217=+0	;CENTRO DO 2.º EIXO	
42 CYCL CALL		Chamada do ciclo
43 M30		
44 END PGM 1 MM		

Ciclos: Funções especiais

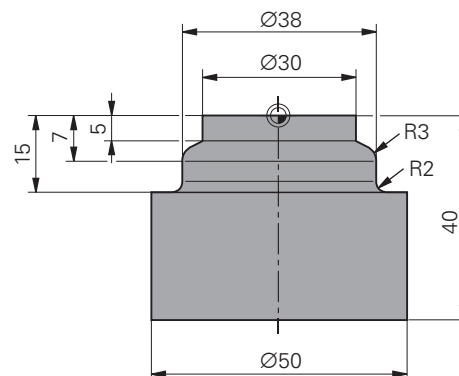
11.11 Exemplos de programação

Exemplo de torneamento de interpolação, ciclo 292

No programa seguinte, é utilizado o ciclo 292 TORNEAMENTO DE INTERPOLAÇÃO DE ACABAMENTO DE CONTORNO. Este exemplo de programa refere-se à produção de um contorno exterior com mandril porta-fresa a rodar.

Execução do programa

- Chamada de ferramenta: fresa D20
- Ciclo 32 Tolerância
- Remissão para o contorno com ciclo 14
- Ciclo 292, Torneamento de interpolação de contorno



0 BEGIN PGM 2 MM		
1 BLK FORM CYLINDER Z R25 L40		Definição do bloco de cilindro
2 TOOL CALL "D20" Z S111		Chamada de ferramenta: fresa de haste D20
3 CYCL DEF 32.0 TOLERÂNCIA		Determinar a tolerância com o ciclo 32
4 CYCL DEF 32.1 T0.05		
5 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1		
6 CYCL DEF 14.0 CONTORNO		Remeter para o contorno em LBL1 com o ciclo 14
7 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO1		
8 CYCL DEF 292 TORN. INTERP. CONTORNO		Definir o ciclo 292
Q560=+1	;ACOPLAR MANDRIL	
Q336=+0	;ÂNGULO MANDRIL	
Q546=+3	;DIREÇÃO DE ROTAÇÃO DA FERRAMENTA	
Q529=+0	;TIPO DE MAQUINAGEM	
Q221=+0	;MEDIDA EXCEDENTE DA SUPERFÍCIE	
Q441=+1	;PASSO	
Q449=+15000	;AVANÇO	
Q491=+15	;INICIO CONTORNO RAO	
Q357=+2	;DIST.SEGUR.LATERAL	
Q445=+50	;ALTURA SEGURA	
9 L Z+50 R0 FMAX M3		Posicionamento prévio no eixo da ferramenta, mandril ligado
10 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99		Posicionamento prévio sobre o ponto central de rotação no plano de maquinagem, chamada de ciclo
11 LBL 1		LBL1 contém o contorno
12 L Z+2 X+15		
13 L Z-5		
14 L Z-7 X+19		
15 RND R3		
16 L Z-15		
17 RND R2		

Exemplos de programação 11.11

18 L X+27	
19 LBL 0	
20 M30	Final do programa
21 END PGM 2 MM	

12

**Ciclos:
Torneamento**

Ciclos: Torneamento

12.1 Ciclos de torneamento (opção de software 50)

12.1 Ciclos de torneamento (opção de software 50)

Resumo

Definir ciclos de torneamento:



- ▶ A barra de softkeys mostra os diferentes grupos de ciclos



- ▶ Selecionar o menu para o grupo de ciclos **TORNEAMENTO**
- ▶ Selecionar o grupo de ciclos, p. ex., ciclos para o levantamento de aparas longitudinal
- ▶ Selecionar o ciclo, p. ex., TORNEAR ESCALÃO LONGITUDINAL

Para as maquinagens de torneamento, o TNC disponibiliza os seguintes ciclos:

Grupo de ciclos	Ciclo	Softkey	Página
Ciclos especiais			
	ADAPTAR SISTEMA DE TORNEAMENTO(ciclo 800, DIN/ISO: G800)		330
	REPOR SISTEMA DE TORNEAMENTO (ciclo 801, DIN/ISO: G801)		336
	FRESAGEM ENVOLVENTE DE ENGRENAGEM (ciclo 880, DIN/ISO: G880)		434
	VERIFICAR DESEQUILÍBRIO (ciclo 892, DIN/ISO: G892)		440
Ciclos para o levantamento de aparas longitudinal			337
	TORNEAR ESCALÃO LONGITUDINAL(ciclo 811, DIN/ISO: G811)		338
	TORNEAR ESCALÃO LONGITUDINALAVANÇADO(ciclo 812, DIN/ISO: G812)		341
	TORNEAR AFUNDAMENTO LONGITUDINAL (ciclo 813, DIN/ISO: G813)		345
	TORNEAR AFUNDAMENTO LONGITUDINAL AVANÇADO(ciclo 814, DIN/ISO: G814)		348
	TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL(ciclo 810, DIN/ISO: G810)		352
	TORNEAR PARALELAMENTE AO CONTORNO(ciclo 815, DIN/ISO: G815)		356

Ciclos de torneamento (opção de software 50) 12.1

Grupo de ciclos	Ciclo	Softkey	Página
Ciclos para o levantamento de aparas transversal			337
	TORNEAR ESCALÃO TRANSVERSAL(ciclo 821, DIN/ISO: G821)		360
	TORNEAR ESCALÃO TRANSVERSALAVANÇADO(ciclo 822, DIN/ISO: G822)		363
	TORNEAR AFUNDAMENTO TRANSVERSAL(ciclo 823, DIN/ISO: G823)		367
	TORNEAR AFUNDAMENTO TRANSVERSAL AVANÇADO (ciclo 824, DIN/ISO: G824)		370
	TORNEAR CONTORNO TRANSVERSAL(ciclo 820, DIN/ISO: G820)		374
	TORNEAR PARALELAMENTE AO CONTORNO(ciclo 815, DIN/ISO: G815)		356
Ciclos para torneamento de corte			
	TORNEAMENTO DE CORTE SIMPLES RADIAL (Ciclo 841, DIN/ISO: G841)		378
	TORNEAMENTO DE CORTE RADIAL AVANÇADO(Ciclo 842, DIN/ISO: G842)		381
	TORNEAMENTO DE CORTE DE CONTORNO RADIAL(Ciclo 840, DIN/ISO: G840)		386
	TORNEAMENTO DE CORTE SIMPLES AXIAL (ciclo 851, DIN/ISO: G851)		390
	TORNEAMENTO DE CORTE AXIAL AVANÇADO(Ciclo 852, DIN/ISO: G852)		393
	TORNEAMENTO DE CORTE DE CONTORNO AXIAL(Ciclo 850, DIN/ISO: G850)		398

Ciclos: Torneamento

12.1 Ciclos de torneamento (opção de software 50)

Grupo de ciclos	Ciclo	Softkey	Página
Ciclos para o puncionamento			
	PUNCIÓNAMENTO RADIAL (Ciclo 861, DIN/ISO: G861)		402
	PUNCIÓNAMENTO RADIAL AVANÇADO(Ciclo 862, DIN/ISO: G862)		405
	PUNCIÓNAMENTO DE CONTORNO RADIAL(Ciclo 860, DIN/ISO: G860)		409
	PUNCIÓNAMENTO AXIAL (ciclo 871, DIN/ISO: G871)		413
	PUNCIÓNAMENTO AXIAL AVANÇADO(Ciclo 872, DIN/ISO: G872)		415
	PUNCIÓNAMENTO DE CONTORNO AXIAL(Ciclo 870, DIN/ISO: G870)		419
Ciclos para a roscagem			
	ROSCA LONGITUDINAL (Ciclo 831, DIN/ISO: G831)		423
	ROSCA AVANÇADA (Ciclo 832, DIN/ISO: G832)		426
	ROSCA PARALELA AO CONTORNO(Ciclo 830, DIN/ISO: G830)		430

Trabalhar com ciclos de torneamento



Só pode utilizar os ciclos de torneamento no modo de maquinagem Torneamento **FUNCTION MODE TURN**.

Em ciclos de torneamento, o TNC tem em conta a geometria da lâmina (**TO, RS, P-ANGLE, T-ANGLE**) da ferramenta, a fim de evitar a ocorrência de danos nos elementos de contorno definidos. O TNC emite um aviso, caso não seja possível executar a maquinagem completa do contorno com a ferramenta ativa.

Pode utilizar os ciclos de torneamento tanto com a maquinagem exterior como com a maquinagem interior. Dependendo do respetivo ciclo, o TNC deteta a posição de maquinagem (maquinagem exterior/interior) com base na posição inicial ou na posição da ferramenta aquando da chamada do ciclo. Em alguns ciclos, também pode introduzir a posição de maquinagem diretamente no ciclo. Após uma mudança da posição de maquinagem, verifique a posição da ferramenta e a direção de torneamento.

Se programar **M136** antes de um ciclo, o TNC interpreta valores de avanço no ciclo em mm/U, sem **M136** em mm/min.

Se executar ciclos de torneamento durante uma maquinagem alinhada (**M144**), os ângulos da ferramenta alteram-se relativamente ao contorno. O TNC tem em conta automaticamente estas alterações e pode monitorizar também a maquinagem no estado alinhado para danos no contorno.

Alguns ciclos maquinam contornos descritos por si num subprograma. Pode programar estes contornos com funções de trajetória de texto claro ou funções FK. Antes da chamada do ciclo, tem de programar o ciclo **14 CONTORNO** para definir o número do subprograma.

Os ciclos de torneamento 81x - 87x e também o 880 têm de ser chamados com **CYCL CALL** ou **M99**. Em qualquer caso, antes de uma chamada de ciclo programe o seguinte:

- Modo de maquinagem Torneamento **FUNCTION MODE TURN**
- Chamada da ferramenta **TOOL CALL**
- Sentido de rotação do mandril de torneamento, p. ex. **M303**
- Seleção das rotações/velocidade de corte **FUNCTION TURNDATA SPIN**
- Utilizar avanços por rotação mm/U, **M136**
- Posicionamento da ferramenta no ponto inicial adequado, p. ex., **L X+130 Y+0 R0 FMAX**
- Adaptação do sistema de coordenadas e alinhamento da ferramenta **CYCL DEF 800 ADAPTAR SISTEMA DE TORNEAMENTO**

12.1 Ciclos de torneamento (opção de software 50)

Seguimento do bloco (FUNCTION TURNDATA)

Na maquinagem de torneamento, frequentemente, é necessário maquinar as peças de trabalho com várias ferramentas. Muitas vezes, não é possível acabar de maquinar um elemento de contorno com uma ferramenta, porque a forma da ferramenta não o permite (p. ex., numa indentação). Nesse caso, diferentes áreas da peça devem ser novamente maquinadas com outras ferramentas. Graças ao seguimento do bloco, o TNC reconhece as áreas já maquinadas e ajusta todos os percursos de aproximação e afastamento à situação de maquinagem atual. Devido a percursos de levantamento de aparas mais curtos, evitam-se cortes em vazio e reduz-se claramente o tempo de maquinagem.

Para ativar o seguimento do bloco, programe a função **TURNDATA BLANK** e associe-a a um programa ou subprograma com uma descrição do bloco. O bloco definido em **TURNDATA BLANK** determina a área onde se deve maquinar tendo em consideração o seguimento do bloco. Para desligar o seguimento do bloco, programe **TURNDATA BLANK OFF**.

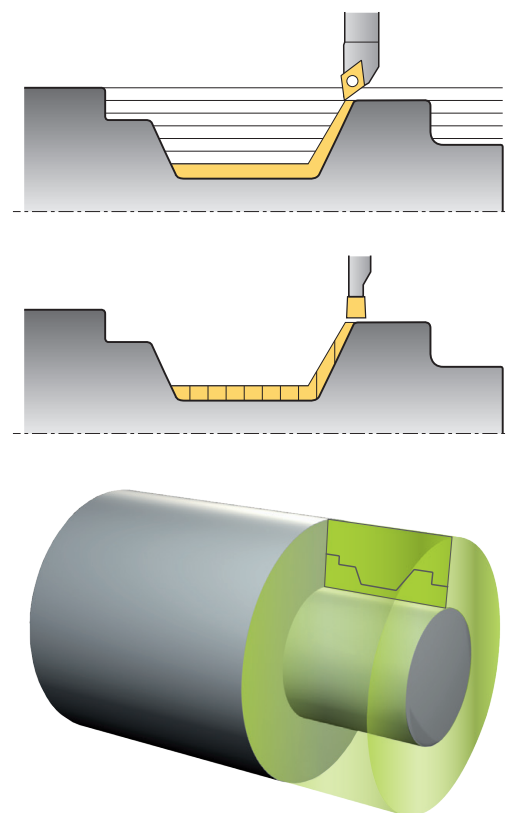


Com o seguimento do bloco, o TNC otimiza áreas de maquinagem e movimentos de aproximação. O TNC tem em consideração os movimentos de aproximação e de afastamento do respetivo bloco seguido. A peça de trabalho e a ferramenta podem ficar danificadas, caso áreas da peça pronta sobressaiam do bloco.



O seguimento do bloco só é possível na maquinagem de ciclo em modo de torneamento (**FUNCTION MODE TURN**).

Para o seguimento do bloco, é necessário definir um contorno fechado como bloco (pos. inicial = pos. final). O bloco corresponde à secção transversal de um corpo rotacionalmente simétrico.



Para definir o bloco, o TNC oferece diferentes possibilidades:

Definição do bloco	Softkey
Desligar o seguimento do bloco TURNDATA BLANK OFF : sem introdução	BLANK OFF
Definição do bloco num programa: introduzir o nome do ficheiro	BLANK <FILE>
Definição do bloco num programa: introduzir o parâmetro string com o nome do programa	BLANK <FILE>=QS
Definição do bloco num subprograma: introduzir o número do subprograma	BLANK LBL NR
Definição do bloco num subprograma: introduzir o nome do subprograma	BLANK LBL NAME
Definição do bloco num subprograma: introduzir o parâmetro string com o nome do subprograma	BLANK LBL QS

Ativar o seguimento do bloco e definir o bloco:

-  ► Mostrar barra de softkeys com funções especiais
-  ► Selecionar o menu para **FUNÇÕES DO PROGRAMA TORNEAMENTO**
-  ► Selecionar **FUNÇÕES BÁSICAS**
-  ► Selecionar a função para a definição do bloco

Sintaxe NC

11 FUNCTION TURNDATABLANK LBL 20

Ciclos: Torneamento

12.2 ADAPTAR SISTEMA DE TORNEAMENTO (ciclo 800, DIN/ISO: G800)

12.2 ADAPTAR SISTEMA DE TORNEAMENTO (ciclo 800, DIN/ISO: G800)

Aplicação



Esta função deverá ser adaptada ao TNC pelo fabricante da máquina. Consulte o manual da sua máquina!

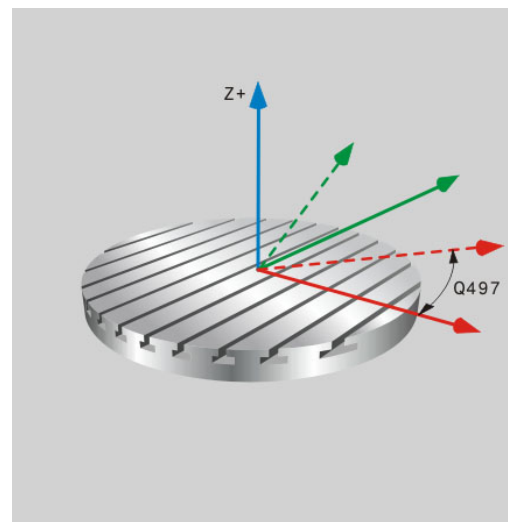
Para poder executar uma maquinagem de torneamento, deve colocar a ferramenta na posição adequada ao mandril de torneamento. Para isso, pode utilizar o ciclo **800 ADAPTAR SISTEMA DE TORNEAMENTO**.

Na maquinagem de torneamento, o ângulo de incidência entre a ferramenta e o mandril de torneamento é importante para, por exemplo, maquinar contornos com cortes traseiros. No ciclo 800 estão disponíveis várias possibilidades de ajuste do sistema de coordenadas a uma maquinagem alinhada:

- Caso o eixo basculante já esteja posicionado para uma maquinagem alinhada, pode ajustar o sistema de coordenadas à posição dos eixos basculantes com o ciclo 800 (**Q530=0**)
- O ciclo 800 calcula o ângulo do eixo basculante necessário com base no ângulo de incidência **Q531**. Dependendo da estratégia selecionada no parâmetro **MAQUINAGEM ALINHADA Q530**, o TNC posiciona o eixo basculante com (**Q530=1**) ou sem movimento de compensação (**Q530=2**)
- O ciclo 800 calcula o ângulo do eixo basculante necessário com base no ângulo de incidência **Q531**, mas não executa o posicionamento do eixo basculante (**Q530=3**). O próprio operador deve posicionar o eixo basculante para os valores calculados **Q120** (Eixo A), **Q121** (Eixo B) e **Q122** (Eixo C).



Caso modifique uma posição do eixo basculante, deverá executar novamente o ciclo 800, para alinhar o sistema de coordenadas.



ADAPTAR SISTEMA DE TORNEAMENTO 12.2 (ciclo 800, DIN/ISO: G800)

Estando o eixo do mandril porta-fresa e o eixo do mandril de torneamento alinhados paralelamente um ao outro, pode definir uma rotação qualquer do sistema de coordenadas em torno do eixo do mandril (Eixo Z) com o **ÂNGULO DE PRECESSÃO Q497**. Isto pode ser necessário se, por falta de espaço, tenha de colocar a ferramenta numa determinada posição ou quando deseje observar melhor um processo de maquinagem. Se os eixos do mandril de torneamento e do mandril porta-fresa não estiverem alinhados paralelamente, são plausíveis apenas dois ângulos de precessão para a maquinagem. O TNC seleciona o ângulo mais próximo do valor de introdução **Q497**.

O ciclo 800 posiciona o mandril porta-fresa de modo a que a lâmina da ferramenta fique alinhada ao contorno de torneamento. Aqui também é possível utilizar a ferramenta espelhada (**INVERTER FERRAMENTA Q498**), pelo que o mandril porta-fresa é posicionado com uma deslocação de 180°. Deste modo, pode utilizar uma ferramenta tanto para maquinagens interiores como para exteriores. Posicione a lâmina da ferramenta no centro do mandril de torneamento com um bloco de deslocação, p. ex., **L Y+0 R0 FMAX**.

Ciclos: Torneamento

12.2 ADAPTAR SISTEMA DE TORNEAMENTO (ciclo 800, DIN/ISO: G800)

Torneamento excêntrico

Por vezes, não é possível fixar uma peça de trabalho de modo a que o eixo do centro de rotação fique alinhado com o eixo do mandril de torneamento, como em peças de trabalho grandes ou rotacionalmente assimétricas. Com a função Torneamento excêntrico **Q535** no ciclo 800, pode, mesmo assim, executar maquinagens de torneamento nesses casos.

No torneamento excêntrico, são acoplados vários eixos lineares ao mandril de torneamento. O TNC compensa a excentricidade através de movimentos de compensação circulares com eixos lineares acoplados.



Esta função deve ser ativada e ajustada pelo fabricante da máquina. Consulte o manual da sua máquina!

Com elevadas rotações e grande excentricidade, são necessários altos avanços dos eixos lineares para executar os movimentos sincronizadamente. Se não for possível respeitar estes avanços, o contorno ficará estragado. Por isso, o TNC emite um aviso, caso se excedam 80% da velocidade ou aceleração máximas de um eixo. Neste caso, diminua as rotações.

Efetue o acoplamento ou desacoplamento somente com o mandril de torneamento parado. Durante o acoplamento e o desacoplamento, o TNC realiza movimentos de compensação. Preste atenção a eventuais colisões.



Execute um corte de teste antes da maquinagem propriamente dita, para se assegurar de que é possível alcançar as velocidades necessárias. O TNC mostra as posições resultantes da compensação dos eixos lineares somente na visualização de posição do valor REAL.



Através da rotação da peça de trabalho formam-se forças centrífugas que podem causar trepidações (vibrações de ressonância) em função do desequilíbrio. Com isso, o processo de maquinagem é influenciado negativamente e o tempo de vida da ferramenta diminuído. Grandes forças centrífugas podem danificar a máquina ou empurrar a peça de trabalho para fora da fixação.

Atenção: perigo de colisão!

No torneamento excêntrico, a supervisão de colisão DCM não está ativa. Durante o torneamento excêntrico, o TNC mostra a respetiva mensagem de aviso.

ADAPTAR SISTEMA DE TORNEAMENTO 12.2 (ciclo 800, DIN/ISO: G800)

Atuação

Com o ciclo 800 ADAPTAR SISTEMA DE TORNEAMENTO, o TNC alinha o sistema de coordenadas da peça de trabalho e orienta a ferramenta de forma correspondente. O ciclo 800 atua até ser anulado pelo ciclo 801 ou até que o ciclo 800 seja definido novamente. Além disso, algumas funções do ciclo 800 são anuladas por outros fatores:

- O espelhamento dos dados de ferramenta (Q498 **INVERTER FERRAMENTA**) é anulado por uma chamada de ferramenta **TOOL CALL**.
- A função **TORNEAMENTO EXCÊNTRICO** Q535 é anulada no final do programa ou por um cancelamento do programa (paragem interna).

Ter em atenção ao programar!



O ciclo 800 ADAPTAR SISTEMA DE TORNEAMENTO depende da máquina. Consulte o manual da sua máquina!

A opção de software 50 deve estar ativada



A ferramenta tem de ser fixa e medida na posição correta.

Só é possível espelhar os dados de ferramenta (Q498 **INVERTER FERRAMENTA**) se estiver selecionada uma ferramenta de torneiar.

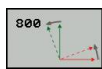
Antes da maquinagem, verifique a orientação da ferramenta.

O ciclo 800 limita a velocidade máxima no torneamento excêntrico. Por isso, para restaurar o ciclo 800, programe o ciclo 801 e, para restaurar o limite de rotações, FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX.

Se, no parâmetro **Q530 MAQUINAGEM ALINHADA**, forem utilizadas as definições 1: MOVE, 2: TURN e 3: STAY, o TNC ativa a função **M144** (ver também o Manual do Utilizador, "Maquinagem alinhada").

12.2 ADAPTAR SISTEMA DE TORNEAMENTO (ciclo 800, DIN/ISO: G800)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **ÂNGULO DE PRECISÃO** Q497: ângulo em que o TNC alinha a ferramenta. Campo de introdução 0 a 359,9999
- ▶ **INVERTER FERRAMENTA** Q498: refletir ferramenta para maquinagem interior/exterior. Campo de introdução 0 e 1
- ▶ **Maquinagem alinhada** Q530: posicionar eixos basculantes para a maquinagem alinhada:
 - 0:** Posição do eixo basculante mantida (o eixo deve ter sido previamente posicionado)
 - 1:** Posicionar automaticamente o eixo basculante, guiando a extremidade da ferramenta (MOVE). A posição relativa entre a peça de trabalho e a ferramenta não é alterada. O TNC executa um movimento de compensação com os eixos lineares
 - 2:** Posicionar automaticamente o eixo basculante sem guiar a extremidade da ferramenta (TURN)
 - 3:** Não posicionar o eixo basculante. Posicione os eixos basculantes num bloco de posicionamento seguinte e separado (STAY). O TNC memoriza os valores de posição nos parâmetros Q120 (Eixo A), Q121 (Eixo B) e Q122 (Eixo C)
- ▶ **Ângulo de incidência** Q531: ângulo de incidência para alinhamento da ferramenta. Campo de introdução: de -180° a +180°
- ▶ **Avanço de posicionamento** Q532: velocidade de deslocação do eixo basculante em posicionamento automático. Campo de introdução de 0,001 a 99999,999
- ▶ **Direção preferencial** Q533: seleção de possibilidades de alinhamento alternativas. A partir do ângulo de incidência definido por si, o TNC tem que calcular a respetiva posição adequada do eixo basculante existente na máquina. Em regra, obtêm-se sempre duas possibilidades de solução. Através do parâmetro Q533, definem-se quais as possibilidades de solução que o TNC deve utilizar:
 - 0:** Escolher a solução com o percurso mais curto
 - 1:** Escolher a solução na direção negativa
 - +1:** Escolher a solução na direção positiva

ADAPTAR SISTEMA DE TORNEAMENTO 12.2 (ciclo 800, DIN/ISO: G800)

- ▶ **Torneamento excêntrico Q535:** acoplar os eixos para a maquinagem de torneamento excêntrico:
 - 0:** Suprimir acoplamentos de eixos
 - 1:** Ativar acoplamentos de eixos. O centro de rotação encontra-se no preset ativo
 - 2:** Ativar acoplamentos de eixos. O centro de rotação encontra-se no ponto zero ativo
 - 3:** Não modificar os acoplamentos de eixos
- ▶ **Torneamento excêntrico sem paragem Q535:** Interromper a execução do programa antes do acoplamento de eixos:
 - 0:** Paragem antes de um novo acoplamento de eixos. Estando parado, o TNC abre uma janela na qual se visualizam o valor da excentricidade e a deflexão máxima dos vários eixos. Em seguida, pode continuar a maquinagem com NC-Start ou interrompê-la com a softkey **CANCELAR**
 - 1:** Acoplamento de eixos sem paragem prévia

Ciclos: Torneamento

12.3 REPOR SISTEMA DE TORNEAMENTO (ciclo 801, DIN/ISO: G801)

12.3 REPOR SISTEMA DE TORNEAMENTO (ciclo 801, DIN/ISO: G801)

Ter em atenção ao programar!



O ciclo 801 REPOR SISTEMA DE TORNEAMENTO depende da máquina. Consulte o manual da sua máquina!



Com o ciclo 801 REPOR SISTEMA DE TORNEAMENTO, é possível restaurar configurações que tenham sido efetuadas com o ciclo 800 ADAPTAR SISTEMA DE TORNEAMENTO.

O ciclo 800 limita a velocidade máxima no torneamento excêntrico. Por isso, para restaurar o ciclo 800, programe o ciclo 801 e, para restaurar o limite de rotações, FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX.

Atuação

O ciclo 801 restaura definições seguintes que se tenham programado com o ciclo 800:

- Ângulo de precessão Q497
- Inverter ferramenta Q498

Se tiver executado a função de torneamento excêntrico com o ciclo 800, este limita a velocidade máxima. Para restaurar, a par do ciclo 801, programe adicionalmente FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX.



Com o ciclo 801, a ferramenta não é orientada para a posição de saída. Caso uma ferramenta tenha sido orientada com o ciclo 800, a ferramenta permanece nesta posição também depois do restauro.

Parâmetros de ciclo



- O ciclo 801 não possui qualquer parâmetro de ciclo. Termine a introdução de ciclo com a tecla END

12.4 Noções básicas sobre os ciclos de remoção de aparas

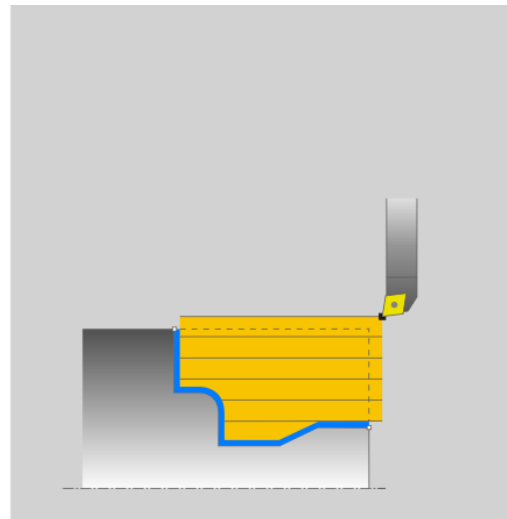
O posicionamento prévio da ferramenta influencia de forma determinante a área de trabalho do ciclo e, deste modo, também o tempo de maquinagem. Ao desbastar, o ponto inicial dos ciclos corresponde à posição da ferramenta aquando da chamada do ciclo. No cálculo da área de levantamento de aparas ou do contorno definido no ciclo, o TNC tem em conta o ponto inicial e o ponto final definido no ciclo. Se o ponto inicial se encontrar dentro da área de levantamento de aparas, o TNC posiciona previamente a ferramenta em alguns ciclos à distância de segurança.

A direção de levantamento de aparas é longitudinal, nos ciclos 81x, relativamente ao eixo rotativo e transversal, nos ciclos 82x, relativamente ao eixo rotativo. No ciclo 815, os movimentos ocorrem paralelamente ao contorno.

Pode utilizar os ciclos para as maquinagens interior e exterior. O TNC obtém as informações relativas a este assunto a partir da posição da ferramenta ou da definição no ciclo (ver "Trabalhar com ciclos de torneamento", Página 327).

Em ciclos em que o contorno definido tenha sido maquinado (ciclos 810, 820 e 815), a direção de programação do contorno decide a direção de maquinagem.

Nos ciclos para levantamento de aparas, pode optar entre as estratégias de maquinagem desbaste, acabamento e maquinagem completa.



Atenção: perigo para a ferramenta e a peça de trabalho!

Na operação de acabamento, os ciclos de remoção de aparas posicionam a ferramenta automaticamente no ponto inicial. A estratégia de aproximação é influenciada pela posição da ferramenta ao chamar o ciclo. Neste caso, é determinante se a ferramenta se encontra dentro ou fora de um contorno de envelope quando o ciclo é chamado. O contorno de envelope é um contorno programado e ampliado à distância de segurança.

Se a ferramenta se encontra dentro do contorno de envelope, o ciclo posiciona a ferramenta com o avanço definido no percurso direto para a posição inicial. Com isso, podem ocorrer danos no contorno. Pré-posicione a ferramenta de modo a que a aproximação ao ponto inicial se faça sem danos no contorno.

Se a ferramenta se encontra fora do contorno de envelope, o posicionamento realiza-se em marcha rápida até ao contorno de envelope e no avanço programado dentro do contorno de envelope.

Ciclos: Torneamento

12.5 TORNEAR ESCALÃO LONGITUDINAL (ciclo 811, DIN/ISO: G811)

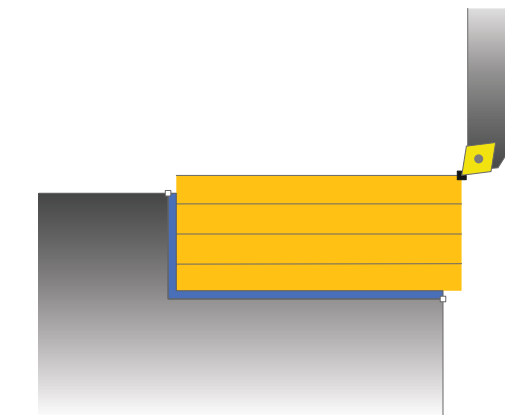
12.5 TORNEAR ESCALÃO LONGITUDINAL (ciclo 811, DIN/ISO: G811)

Aplicação

Com este ciclo, pode torneiar longitudinalmente escalões retangulares.

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se, durante a chamada do ciclo, a ferramenta se encontrar fora do contorno a maquinar, o ciclo realiza uma maquinagem exterior. Se a ferramenta se encontrar dentro do contorno a maquinar, o ciclo realiza uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

O ciclo máquina a área desde a posição da ferramenta até ao ponto final definido no ciclo.

- 1 O TNC realiza, em marcha rápida, um movimento de corte paralelo ao eixo. O TNC calcula o valor de corte com base em **Q463 PROFUNDIDADE DE CORTE MÁX.**
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre o ponto inicial e o ponto final, na direção longitudinal, com o avanço definido **Q478.**
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, segundo o valor de corte.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 5 O TNC repete este processo (1 a 4) até atingir o contorno pronto.
- 6 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

TORNEAR ESCALÃO LONGITUDINAL 12.5 (ciclo 811, DIN/ISO: G811)

Execução do ciclo Acabamento

- 1 O TNC desloca a ferramenta na coordenada Z à distância de segurança **Q460**. O movimento ocorre em marcha rápida.
- 2 O TNC realiza, em marcha rápida, o movimento de corte paralelo ao eixo.
- 3 O TNC desbasta o contorno da peça pronta com o avanço definido Q505.
- 4 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, à distância de segurança.
- 5 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



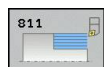
Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para a posição inicial com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo determina o tamanho da área de levantamento de aparas (ponto inicial do ciclo).

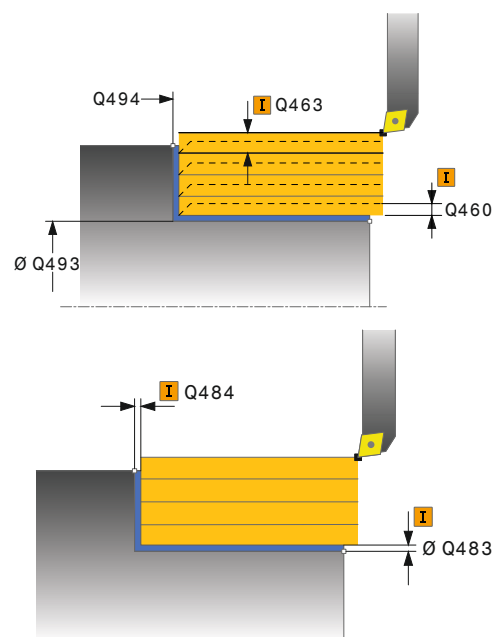
Tenha em consideração também as noções básicas sobre os ciclos de remoção de aparas (ver Página 337).

12.5 TORNEAR ESCALÃO LONGITUDINAL (ciclo 811, DIN/ISO: G811)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460 (incremental): distância para movimento de retração e posicionamento prévio.
- ▶ **Diâmetro de fim de contorno** Q493: coordenada X do ponto final de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Fim de contorno Z** Q494: coordenada Z do ponto final de contorno
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: corte máximo (indicação do raio) na direção radial. O corte é simultaneamente dividido, a fim de evitar cortes enlaçados. Campo de introdução 0.001 a 999.999
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Alisamento do contorno** Q506:
0: após cada corte ao longo do contorno (dentro da área de passo)
1: alisamento do contorno após o último corte (todo o contorno); elevar abaixo de 45°
2: sem alisamento do contorno; elevar abaixo de 45°



Blocos NC

11 CYCL DEF 811 TORNEAMENTO ESCALÃO LONGITUDINAL

Q215=+0 ;EXTENSÃO DA
MAQUINAGEM

Q460=+2 ;DISTÂNCIA DE
SEGURANÇA

Q493=+50 ;FIM DE CONTO RNO
DIÂMETRO

Q494=-55 ;FIM DE CONTO RNO Z

Q463=+3 ;PROFUNDIDADE CORTE
MAX.

Q478=+0.3 ;AVANÇO DESBASTE

Q483=+0.4 ;MEDIDA EXCEDENTE
DIÂMETRO

Q484=+0.2 ;MEDIDA EXCEDENTE Z

Q505=+0.2 ;AVANÇO ACABAMENTO

Q506=+0 ;ALISAMENTO DO
CONTO RNO

12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

TORNEAR ESCALÃO LONGITUDINAL AVANÇADO 12.6 (ciclo 812, DIN/ISO: G812)

12.6 TORNEAR ESCALÃO LONGITUDINAL AVANÇADO (ciclo 812, DIN/ISO: G812)

Aplicação

Com este ciclo, pode torneiar longitudinalmente escalões. Gama de funções avançada:

- No início e no final do contorno, pode inserir um chanfre ou arredondamento
- No ciclo, pode definir o ângulo para a superfície transversal e periférica
- Na esquina de contorno, pode inserir um raio

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se o diâmetro inicial **Q491** for superior ao diâmetro final **Q493**, o ciclo executa uma maquinagem exterior. Se o diâmetro inicial **Q491** for inferior ao diâmetro final **Q493**, o ciclo executa uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

Como ponto inicial do ciclo, o TNC utiliza a posição da ferramenta aquando da chamada do ciclo. Caso o ponto inicial se encontre dentro da área de levantamento de aparas, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada X e, seguidamente, na coordenada Z, à distância de segurança, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 O TNC realiza, em marcha rápida, um movimento de corte paralelo ao eixo. O TNC calcula o valor de corte com base em **Q463 PROFUNDIDADE DE CORTE MÁX.**
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre o ponto inicial e o ponto final, na direção longitudinal, com o avanço definido **Q478**.
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, segundo o valor de corte.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 5 O TNC repete este processo (1 a 4) até atingir o contorno pronto.
- 6 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ciclos: Torneamento

12.6 TORNEAR ESCALÃO LONGITUDINAL AVANÇADO (ciclo 812, DIN/ISO: G812)

Execução do ciclo Acabamento

Caso o ponto inicial se encontre dentro da área de levantamento de aparas, o TNC posiciona previamente a ferramenta na coordenada Z à distância de segurança.

- 1 O TNC realiza, em marcha rápida, o movimento de corte paralelo ao eixo.
- 2 O TNC desbasta o contorno da peça pronta (desde o ponto inicial do contorno até ao ponto final do contorno) com o avanço definido Q505.
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, à distância de segurança.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



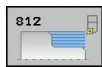
Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para uma posição segura com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo (ponto inicial do ciclo) influencia a área de levantamento de aparas.

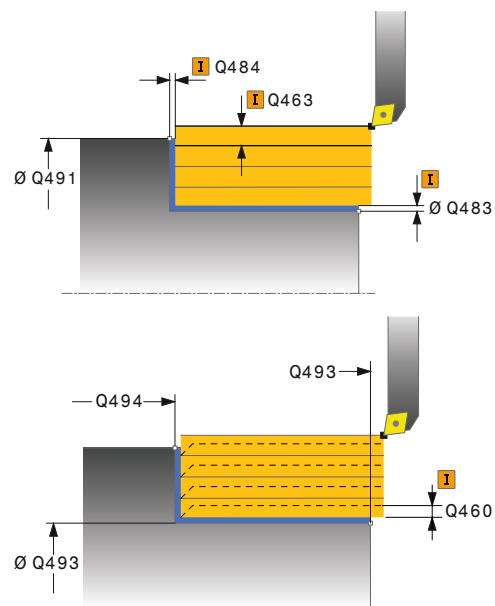
Tenha em consideração também as noções básicas sobre os ciclos de remoção de aparas (ver Página 337).

TORNEAR ESCALÃO LONGITUDINAL AVANÇADO 12.6 (ciclo 812, DIN/ISO: G812)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460 (incremental): distância para movimento de retração e posicionamento prévio.
- ▶ **Diâmetro de início de contorno** Q491: coordenada X do ponto inicial de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Início de contorno Z** Q492: coordenada Z do ponto inicial de contorno
- ▶ **Diâmetro de fim de contorno** Q493: coordenada X do ponto final de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Fim de contorno Z** Q494: coordenada Z do ponto final de contorno
- ▶ **Ângulo superfície periférica** Q495: ângulo entre a superfície periférica e o eixo rotativo



12.6 TORNEAR ESCALÃO LONGITUDINAL AVANÇADO (ciclo 812, DIN/ISO: G812)

- ▶ **Tipo de elemento inicial** Q501: determinar o tipo de elemento no início de contorno (superfície periférica):
 - 0: nenhum elemento adicional
 - 1: o elemento é um chanfre
 - 2: o elemento é um raio
- ▶ **Tamanho Elemento inicial** Q502: tamanho do elemento inicial (secção do chanfre)
- ▶ **Raio Esquina de contorno** Q500: raio da esquina de contorno. Se não for indicado um raio, obtém-se o raio da placa de corte.
- ▶ **Ângulo superfície transversal** Q496: ângulo entre a superfície transversal e o eixo rotativo
- ▶ **Tipo de elemento final** Q503: determinar o tipo de elemento no final do contorno (superfície transversal):
 - 0: nenhum elemento adicional
 - 1: o elemento é um chanfre
 - 2: o elemento é um raio
- ▶ **Tamanho Elemento final** Q504: tamanho do elemento final (secção do chanfre)
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: corte máximo (indicação do raio) na direção radial. O corte é simultaneamente dividido, a fim de evitar cortes enlaçados. Campo de introdução 0.001 a 999.999
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Alisamento do contorno** Q506:
 - 0: após cada corte ao longo do contorno (dentro da área de passo)
 - 1: alisamento do contorno após o último corte (todo o contorno); elevar abaixo de 45°
 - 2: sem alisamento do contorno; elevar abaixo de 45°

Blocos NC

11 DEF CYCL 812 TORNEAR ESCALÃO LONGITUDINAL AVAN.	
Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q491=+75	;INICIO CONTORNO DIAMETRO
Q492=+0	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+50	;FIM DE CONTORNO DIAMETRO
Q494=-55	;FIM DE CONTORNO Z
Q495=+5	;ÂNGULO SUPERF. PERIFERICA
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;TAMANHO ELEMENTO INICIAL
Q500=+1.5	;RAIO ESQUINA DE CONTORNO
Q496=+0	;ÂNGULO SUPERFÍCIE TRANSVERSAL
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;TAMANHO ELEMENTO FINAL
Q463=+3	;PROFUNDIDADE CORTE MAX.
Q478=+0.3	;AVANÇO DESBASTE
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2	;AVANÇO ACABAMENTO
Q506=+0	;ALISAMENTO DO CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

TORNEAR AFUNDAMENTO LONGITUDINAL 12.7 (ciclo 813, DIN/ISO: G813)

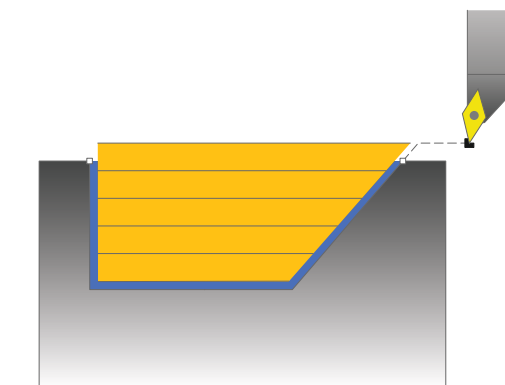
12.7 TORNEAR AFUNDAMENTO LONGITUDINAL (ciclo 813, DIN/ISO: G813)

Aplicação

Com este ciclo, pode tornear longitudinalmente escalões com elementos de afundamento (cortes traseiros).

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se o diâmetro inicial **Q491** for superior ao diâmetro final **Q493**, o ciclo executa uma maquinagem exterior. Se o diâmetro inicial **Q491** for inferior ao diâmetro final **Q493**, o ciclo executa uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

Como ponto inicial do ciclo, o TNC utiliza a posição da ferramenta aquando da chamada do ciclo. Caso a coordenada Z do ponto inicial seja inferior ao **Q492 INÍCIO DE CONTORNO Z**, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada Z, à distância de segurança, e inicia o ciclo a partir daí.

Dentro dos cortes traseiros, o TNC realiza o passo com o avanço **Q478**. Os movimentos de retração ocorrem à respetiva distância de segurança.

- 1 O TNC realiza, em marcha rápida, um movimento de corte paralelo ao eixo. O TNC calcula o valor de corte com base em **Q463 PROFUNDIDADE DE CORTE MÁX.**
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre o ponto inicial e o ponto final, na direção longitudinal, com o avanço definido **Q478**.
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, segundo o valor de corte.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 5 O TNC repete este processo (1 a 4) até atingir o contorno pronto.
- 6 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ciclos: Torneamento

12.7 TORNEAR AFUNDAMENTO LONGITUDINAL (ciclo 813, DIN/ISO: G813)

Execução do ciclo Acabamento

- 1 O TNC realiza o movimento de corte em marcha rápida.
- 2 O TNC desbasta o contorno da peça pronta (desde o ponto inicial do contorno até ao ponto final do contorno) com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, à distância de segurança.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para uma posição segura com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo (ponto inicial do ciclo) influencia a área de levantamento de aparas.

O TNC tem em conta a geometria da lâmina da ferramenta, a fim de evitar a ocorrência de danos nos elementos de contorno. Se não for possível uma maquinagem completa com a ferramenta ativa, o TNC emite um aviso.

Tenha em consideração também as noções básicas sobre os ciclos de remoção de aparas (ver Página 337).

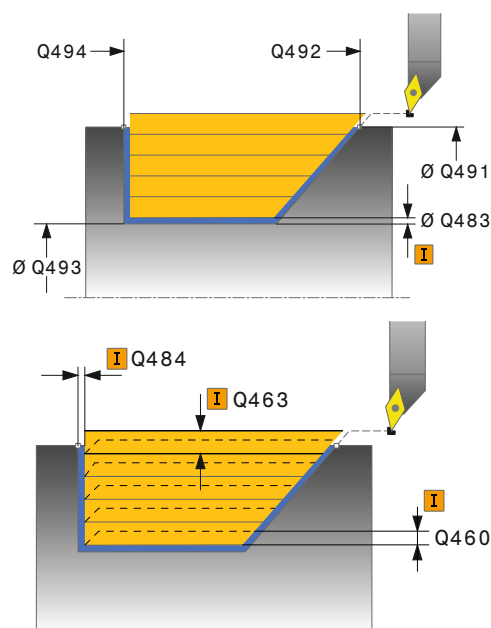
TORNEAR AFUNDAMENTO LONGITUDINAL 12.7

(ciclo 813, DIN/ISO: G813)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
 - 0: desbaste e acabamento
 - 1: apenas desbaste
 - 2: apenas acabamento à medida acabada
 - 3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460 (incremental): distância para movimento de retração e posicionamento prévio.
- ▶ **Diâmetro de início de contorno** Q491: coordenada X do ponto inicial de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Início de contorno Z** Q492: coordenada Z do ponto inicial para o percurso de afundamento
- ▶ **Diâmetro de fim de contorno** Q493: coordenada X do ponto final de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Fim de contorno Z** Q494: coordenada Z do ponto final de contorno
- ▶ **Ângulo Flanco** Q495: ângulo do flanco afundável. O ângulo de referência é o vertical ao eixo rotativo.
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: corte máximo (indicação do raio) na direção radial. O corte é simultaneamente dividido, a fim de evitar cortes enlaçados. Campo de introdução 0.001 a 999.999
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Alisamento do contorno** Q506:
 - 0: após cada corte ao longo do contorno (dentro da área de passo)
 - 1: alisamento do contorno após o último corte (todo o contorno); elevar abaixo de 45°
 - 2: sem alisamento do contorno; elevar abaixo de 45°



Blocos NC

11 CYCL DEF 813 TORNEAMENTO AFUNDAMENTO LONGITUDINAL	
Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q491=+75	;INICIO CONTORNO DIAMETRO
Q492=-10	;INÍCIO DE CONTORNO Z
Q493=+50	;FIM DE CONTORNO DIAMETRO
Q494=-55	;FIM DE CONTORNO Z
Q495=+70	;ANGULO FLANCO
Q463=+3	;PROFUNDIDADE CORTE MAX.
Q478=+0.3	;AVANÇO DESBASTE
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2	;AVANÇO ACABAMENTO
Q506=+0	;ALISAMENTO DO CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Ciclos: Torneamento

12.8 TORNEAR AFUNDAMENTO LONGITUDINAL AVANÇADO (ciclo 814, DIN/ISO: G814)

12.8 TORNEAR AFUNDAMENTO LONGITUDINAL AVANÇADO (ciclo 814, DIN/ISO: G814)

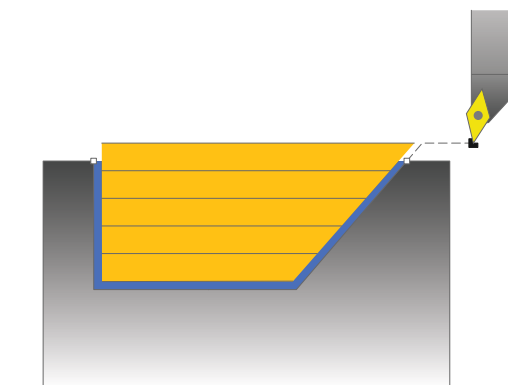
Aplicação

Com este ciclo, pode torneiar longitudinalmente escalões com elementos de afundamento (cortes traseiros). Gama de funções avançada:

- No início e no final do contorno, pode inserir um chanfre ou arredondamento
- No ciclo, pode definir o ângulo para a superfície transversal e um raio para a esquina de contorno

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se o diâmetro inicial **Q491** for superior ao diâmetro final **Q493**, o ciclo executa uma maquinagem exterior. Se o diâmetro inicial **Q491** for inferior ao diâmetro final **Q493**, o ciclo executa uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

Como ponto inicial do ciclo, o TNC utiliza a posição da ferramenta aquando da chamada do ciclo. Caso a coordenada Z do ponto inicial seja inferior ao **Q492 INÍCIO DE CONTORNO Z**, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada Z, à distância de segurança, e inicia o ciclo a partir daí.

Dentro dos cortes traseiros, o TNC realiza o passo com o avanço **Q478**. Os movimentos de retração ocorrem à respetiva distância de segurança.

- 1 O TNC realiza, em marcha rápida, um movimento de corte paralelo ao eixo. O TNC calcula o valor de corte com base em **Q463 PROFUNDIDADE DE CORTE MÁX.**
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre o ponto inicial e o ponto final, na direção longitudinal, com o avanço definido **Q478**.
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, segundo o valor de corte.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 5 O TNC repete este processo (1 a 4) até atingir o contorno pronto.
- 6 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

TORNEAR AFUNDAMENTO LONGITUDINAL AVANÇADO 12.8 (ciclo 814, DIN/ISO: G814)

Execução do ciclo Acabamento

- 1 O TNC realiza o movimento de corte em marcha rápida.
- 2 O TNC desbasta o contorno da peça pronta (desde o ponto inicial do contorno até ao ponto final do contorno) com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, à distância de segurança.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para uma posição segura com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo (ponto inicial do ciclo) influencia a área de levantamento de aparas.

O TNC tem em conta a geometria da lâmina da ferramenta, a fim de evitar a ocorrência de danos nos elementos de contorno. Se não for possível uma maquinagem completa com a ferramenta ativa, o TNC emite um aviso.

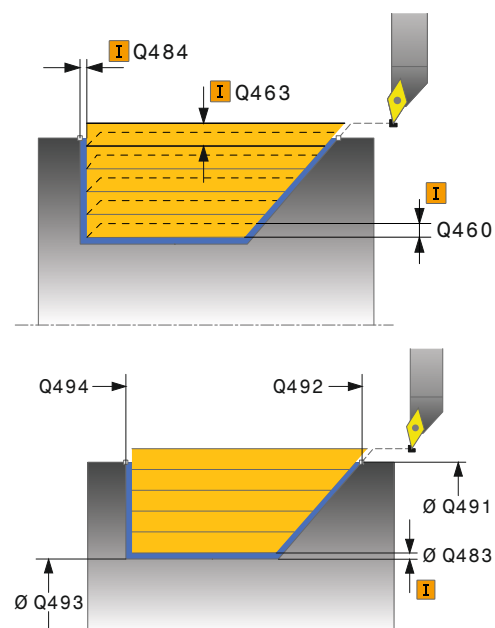
Tenha em consideração também as noções básicas sobre os ciclos de remoção de aparas (ver Página 337).

12.8 TORNEAR AFUNDAMENTO LONGITUDINAL AVANÇADO (ciclo 814, DIN/ISO: G814)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460 (incremental): distância para movimento de retração e posicionamento prévio.
- ▶ **Diâmetro de início de contorno** Q491: coordenada X do ponto inicial de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Início de contorno Z** Q492: coordenada Z do ponto inicial para o percurso de afundamento
- ▶ **Diâmetro de fim de contorno** Q493: coordenada X do ponto final de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Fim de contorno Z** Q494: coordenada Z do ponto final de contorno
- ▶ **Ângulo Flanco** Q495: ângulo do flanco afundável. O ângulo de referência é o vertical ao eixo rotativo.



TORNEAR AFUNDAMENTO LONGITUDINAL AVANÇADO 12.8 (ciclo 814, DIN/ISO: G814)

- ▶ **Tipo de elemento inicial** Q501: determinar o tipo de elemento no início de contorno (superfície periférica):
0: nenhum elemento adicional
1: o elemento é um chanfre
2: o elemento é um raio
- ▶ **Tamanho Elemento inicial** Q502: tamanho do elemento inicial (secção do chanfre)
- ▶ **Raio Esquina de contorno** Q500: raio da esquina de contorno. Se não for indicado um raio, obtém-se o raio da placa de corte.
- ▶ **Ângulo superfície transversal** Q496: ângulo entre a superfície transversal e o eixo rotativo
- ▶ **Tipo de elemento final** Q503: determinar o tipo de elemento no final do contorno (superfície transversal):
0: nenhum elemento adicional
1: o elemento é um chanfre
2: o elemento é um raio
- ▶ **Tamanho Elemento final** Q504: tamanho do elemento final (secção do chanfre)
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: corte máximo (indicação do raio) na direção radial. O corte é simultaneamente dividido, a fim de evitar cortes enlaçados. Campo de introdução 0.001 a 999.999
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Alisamento do contorno** Q506:
0: após cada corte ao longo do contorno (dentro da área de passo)
1: alisamento do contorno após o último corte (todo o contorno); elevar abaixo de 45°
2: sem alisamento do contorno; elevar abaixo de 45°

Blocos NC

11 CYCL DEF 814 TORNEAR AFUNDAMENTO LONGITUDINAL AVAN.	
Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q491=+75	;INICIO CONTORNO DIAMETRO
Q492=-10	;INÍCIO DE CONTORNO Z
Q493=+50	;FIM DE CONTORNO DIAMETRO
Q494=-55	;FIM DE CONTORNO Z
Q495=+70	;ANGULO FLANCO
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;TAMANHO ELEMENTO INICIAL
Q500=+1.5	;RAIO ESQUINA DE CONTORNO
Q496=+0	;ÂNGULO SUPERFÍCIE TRANSVERSAL
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;TAMANHO ELEMENTO FINAL
Q463=+3	;PROFUNDIDADE CORTE MAX.
Q478=+0.3	;AVANÇO DESBASTE
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2	;AVANÇO ACABAMENTO
Q506=+0	;ALISAMENTO DO CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Ciclos: Torneamento

12.9 TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL (ciclo 810, DIN/ISO: G810)

12.9 TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL (ciclo 810, DIN/ISO: G810)

Aplicação

Com este ciclo, pode torneiar longitudinalmente peças de trabalho com quaisquer contornos de torneamento. A descrição de contorno é efetuada num subprograma.

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se o ponto inicial for superior ao ponto final do contorno, o ciclo executa uma maquinagem exterior. Se o ponto inicial do contorno for inferior ao ponto final, o ciclo executa uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

Como ponto inicial do ciclo, o TNC utiliza a posição da ferramenta aquando da chamada do ciclo. Caso a coordenada Z do ponto inicial seja inferior ao ponto inicial do contorno, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada Z, à distância de segurança, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 O TNC realiza, em marcha rápida, um movimento de corte paralelo ao eixo. O TNC calcula o valor de corte com base em **Q463 PROFUNDIDADE DE CORTE MÁX.**
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre o ponto inicial e o ponto final, na direção longitudinal. O corte longitudinal é efetuado paralelamente ao eixo e ocorre com o avanço definido **Q478.**
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, segundo o valor de corte.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 5 O TNC repete este processo (1 a 4) até atingir o contorno pronto.
- 6 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL 12.9 (ciclo 810, DIN/ISO: G810)

Execução do ciclo Acabamento

Caso a coordenada Z do ponto inicial seja inferior ao ponto inicial do contorno, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada Z, à distância de segurança, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 O TNC realiza o movimento de corte em marcha rápida.
- 2 O TNC desbasta o contorno da peça pronta (desde o ponto inicial do contorno até ao ponto final do contorno) com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, à distância de segurança.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



O limite de corte restringe a área de contorno a maquinar. Os percursos de aproximação e afastamento podem passar por cima do limite de corte.

A posição da ferramenta antes da chamada de ciclo influencia a execução da limitação de corte. O TNC 640 faz o levantamento de aparas do material no lado do limite de corte sobre o qual se encontra a ferramenta antes da chamada de ciclo.



Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para uma posição segura com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo (ponto inicial do ciclo) influencia a área de levantamento de aparas.

O TNC tem em conta a geometria da lâmina da ferramenta, a fim de evitar a ocorrência de danos nos elementos de contorno. Se não for possível uma maquinagem completa com a ferramenta ativa, o TNC emite um aviso.

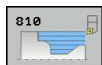
Antes da chamada do ciclo, tem de programar o ciclo **14 CONTORNO** para definir o número do subprograma.

Tenha em consideração também as noções básicas sobre os ciclos de remoção de aparas (ver Página 337).

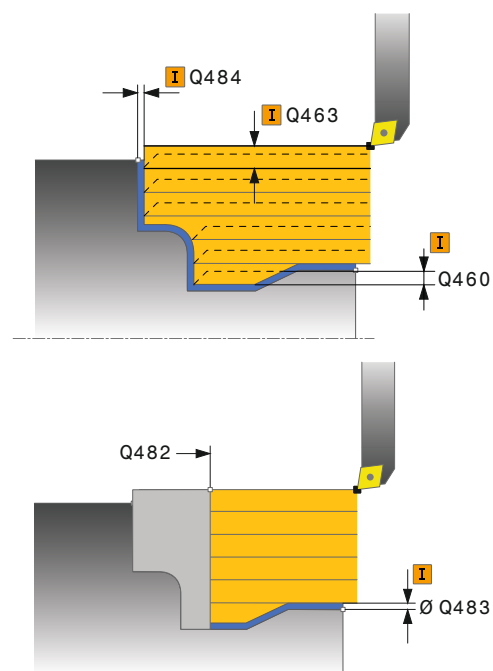
Quando se utilizem parâmetros Q **QL** locais num subprograma de contorno, estes também devem ser atribuídos ou calculados dentro do subprograma de contorno.

12.9 TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL (ciclo 810, DIN/ISO: G810)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
 - 0:** desbaste e acabamento
 - 1:** apenas desbaste
 - 2:** apenas acabamento à medida acabada
 - 3:** apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460 (incremental): distância para movimento de retração e posicionamento prévio.
- ▶ **Inverter contorno** Q499: determinar a direção de maquinagem do contorno:
 - 0:** o contorno é maquinado na direção programada
 - 1:** o contorno é maquinado na direção inversa à programada
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: corte máximo (indicação do raio) na direção radial. O corte é simultaneamente dividido, a fim de evitar cortes enlaçados. Campo de introdução 0.001 a 999.999
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.



TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL 12.9

(ciclo 810, DIN/ISO: G810)

- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Afundamento** Q487: permitir a maquinagem de elementos de afundamento:
0: não maquinar elementos de afundamento
1: maquinar elementos de afundamento
- ▶ **Avanço de afundamento** Q488: Velocidade de avanço na maquinagem de elementos de afundamento. Este valor de introdução é opcional. Se não for programado, aplica-se o avanço definido para a maquinagem de torneamento.
- ▶ **Limite de corte** Q479: ativar limite de corte:
0: nenhum limite de corte ativo
1: limite de corte (**Q480/Q482**)
- ▶ **Valor limite Diâmetro** Q480: valor X para limitação do contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Valor limite Z** Q482: valor Z para limite do contorno
- ▶ **Alisamento do contorno** Q506:
0: após cada corte ao longo do contorno (dentro da área de passo)
1: alisamento do contorno após o último corte (todo o contorno); elevar abaixo de 45°
2: sem alisamento do contorno; elevar abaixo de 45°

Blocos NC

9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
10 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO2
11 CYCL DEF 810 TORNEAMENTO CONTORNO LONGITUDINAL
Q215=+0 ;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2 ;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q499=+0 ;INVERTER CONTORNO
Q463=+3 ;PROFUNDIDADE CORTE MAX.
Q478=+0.3 ;AVANÇO DESBASTE
Q483=+0.4 ;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2 ;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2 ;AVANÇO ACABAMENTO
Q487=+1 ;AFUNDAMENTO
Q488=+0 ;AVANÇO DE AFUNDAMENTO
Q479=+0 ;LIMITE DE CORTE
Q480=+0 ;VALOR LIMITE DIAMETRO
Q480=+0 ;VALOR LIMITE Z
Q506=+0 ;ALISAMENTO DO CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+60 Z+0
17 L Z-10
18 RND R5
19 L X+40 Z-35
20 RND R5
21 L X+50 Z-40
22 L Z-55
23 CC X+60 Z-55
24 C X+60 Z-60
25 L X+100
26 LBL 0

Ciclos: Torneamento

12.10 TORNEAR PARALELAMENTE AO CONTORNO (ciclo 815, DIN/ISO: G815)

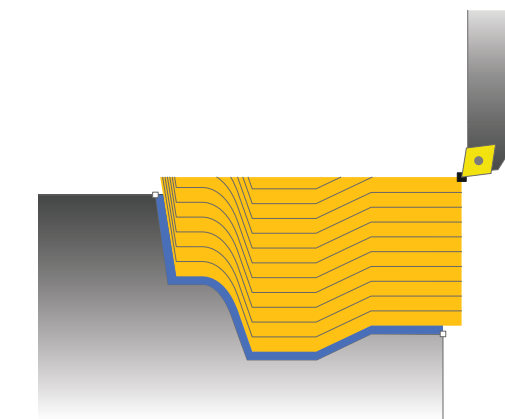
12.10 TORNEAR PARALELAMENTE AO CONTORNO (ciclo 815, DIN/ISO: G815)

Aplicação

Com este ciclo, pode maquinar peças de trabalho com quaisquer contornos de torneamento. A descrição de contorno é efetuada num subprograma.

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao contorno.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se o ponto inicial for superior ao ponto final do contorno, o ciclo executa uma maquinagem exterior. Se o ponto inicial do contorno for inferior ao ponto final, o ciclo executa uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

Como ponto inicial do ciclo, o TNC utiliza a posição da ferramenta aquando da chamada do ciclo. Caso a coordenada Z do ponto inicial seja inferior ao ponto inicial do contorno, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada Z, à distância de segurança, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 O TNC realiza, em marcha rápida, um movimento de corte paralelo ao eixo. O TNC calcula o valor de corte com base em **Q463 PROFUNDIDADE DE CORTE MÁX.**
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre o ponto inicial e o ponto final. O corte é efetuado paralelamente ao contorno e ocorre com o avanço definido **Q478**.
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, para a posição inicial, na coordenada X.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 5 O TNC repete este processo (1 a 4) até atingir o contorno pronto.
- 6 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

TORNEAR PARALELAMENTE AO CONTORNO 12.10 (ciclo 815, DIN/ISO: G815)

Execução do ciclo Acabamento

Caso a coordenada Z do ponto inicial seja inferior ao ponto inicial do contorno, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada Z, à distância de segurança, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 O TNC realiza o movimento de corte em marcha rápida.
- 2 O TNC desbasta o contorno da peça pronta (desde o ponto inicial do contorno até ao ponto final do contorno) com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, à distância de segurança.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para uma posição segura com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo (ponto inicial do ciclo) influencia a área de levantamento de aparas.

O TNC tem em conta a geometria da lâmina da ferramenta, a fim de evitar a ocorrência de danos nos elementos de contorno. Se não for possível uma maquinagem completa com a ferramenta ativa, o TNC emite um aviso.

Antes da chamada do ciclo, tem de programar o ciclo **14 CONTORNO** para definir o número do subprograma.

Tenha em consideração também as noções básicas sobre os ciclos de remoção de aparas (ver Página 337).

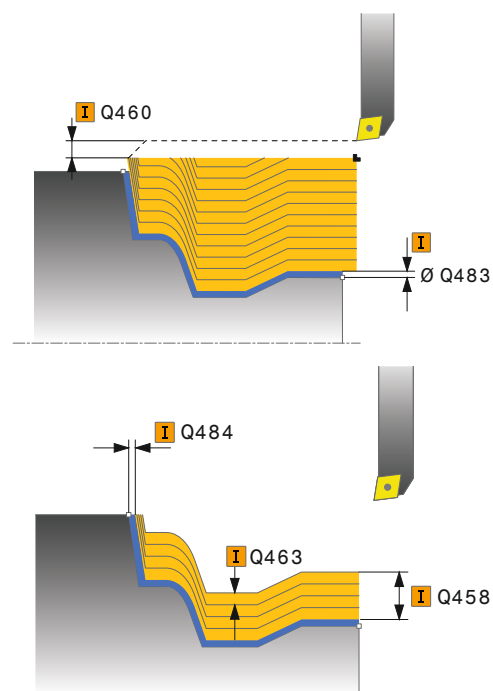
Quando se utilizem parâmetros **Q QL** locais num subprograma de contorno, estes também devem ser atribuídos ou calculados dentro do subprograma de contorno.

12.10 TORNEAR PARALELAMENTE AO CONTORNO (ciclo 815, DIN/ISO: G815)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460 (incremental): distância para movimento de retração e posicionamento prévio.
- ▶ **Medida excedente Bloco** Q485 (incremental): medida excedente, paralela ao contorno, para o contorno definido
- ▶ **Linhas de corte** Q486: determinar o tipo das linhas de corte:
0: cortes com secção transversal de levantamento de aparas constante
1: distribuição de cortes equidistante
- ▶ **Inverter contorno** Q499: determinar a direção de maquinagem do contorno:
0: o contorno é maquinado na direção programada
1: o contorno é maquinado na direção inversa à programada



TORNEAR PARALELAMENTE AO CONTORNO 12.10 (ciclo 815, DIN/ISO: G815)

- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: corte máximo (indicação do raio) na direção radial. O corte é simultaneamente dividido, a fim de evitar cortes enlaçados. Campo de introdução 0.001 a 999.999
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.

Blocos NC

9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	
10 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO2	
11 CYCL DEF 815 TORNEAMENTO PARALELO AO CONTORNO	
Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q485=+5	;MEDIDA EXCEDENTE BLOCO
Q486=+0	;LINHAS DE CORTE
Q499=+0	;INVERTER CONTORNO
Q463=+3	;PROFUNDIDADE CORTE MAX.
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2	;AVANÇO ACABAMENTO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	
14 M30	
15 LBL 2	
16 L X+60 Z+0	
17 L Z-10	
18 RND R5	
19 L X+40 Z-35	
20 RND R5	
21 L X+50 Z-40	
22 L Z-55	
23 CC X+60 Z-55	
24 C X+60 Z-60	
25 L X+100	
26 LBL 0	

Ciclos: Torneamento

12.11 TORNEAR ESCALÃO TRANSVERSAL (ciclo 821, DIN/ISO: G821)

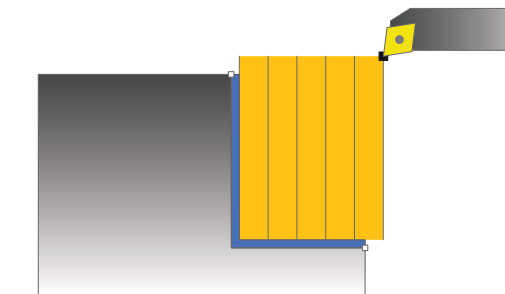
12.11 TORNEAR ESCALÃO TRANSVERSAL (ciclo 821, DIN/ISO: G821)

Aplicação

Com este ciclo, pode torneiar transversalmente escalões retangulares.

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se, durante a chamada do ciclo, a ferramenta se encontrar fora do contorno a maquinar, o ciclo realiza uma maquinagem exterior. Se a ferramenta se encontrar dentro do contorno a maquinar, o ciclo realiza uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

O ciclo maquina a área desde o ponto inicial do ciclo até ao ponto final definido no ciclo.

- 1 O TNC realiza, em marcha rápida, um movimento de corte paralelo ao eixo. O TNC calcula o valor de corte com base em **Q463 PROFUNDIDADE DE CORTE MÁX.**
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre a posição inicial e o ponto final, na direção transversal, com o avanço definido **Q478.**
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, segundo o valor de corte.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 5 O TNC repete este processo (1 a 4) até atingir o contorno pronto.
- 6 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

TORNEAR ESCALÃO TRANSVERSAL 12.11 (ciclo 821, DIN/ISO: G821)

Execução do ciclo Acabamento

- 1 O TNC desloca a ferramenta na coordenada Z à distância de segurança **Q460**. O movimento ocorre em marcha rápida.
- 2 O TNC realiza, em marcha rápida, o movimento de corte paralelo ao eixo.
- 3 O TNC desbasta o contorno da peça pronta com o avanço definido **Q505**.
- 4 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, à distância de segurança.
- 5 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para a posição inicial com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo (ponto inicial do ciclo) influencia a área de levantamento de aparas.

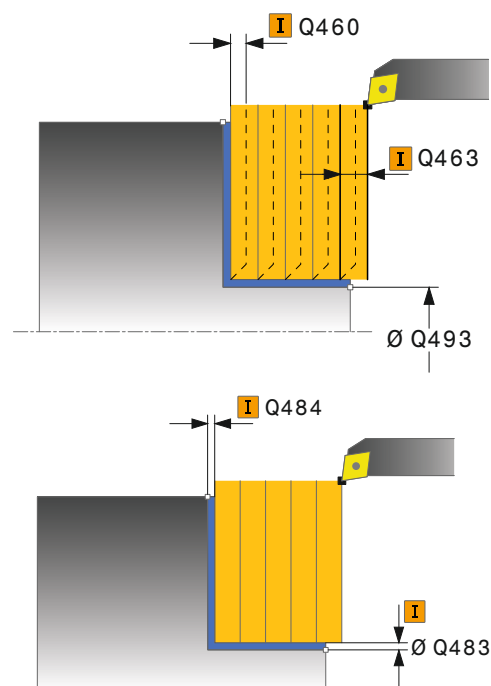
Tenha em consideração também as noções básicas sobre os ciclos de remoção de aparas (ver Página 337).

12.11 TORNEAR ESCALÃO TRANSVERSAL (ciclo 821, DIN/ISO: G821)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460 (incremental): distância para movimento de retração e posicionamento prévio.
- ▶ **Diâmetro de fim de contorno** Q493: coordenada X do ponto final de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Fim de contorno Z** Q494: coordenada Z do ponto final de contorno
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: passo máximo na direção radial. O corte é simultaneamente dividido, a fim de evitar cortes enlaçados.
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Alisamento do contorno** Q506:
0: após cada corte ao longo do contorno (dentro da área de passo)
1: alisamento do contorno após o último corte (todo o contorno); elevar abaixo de 45°
2: sem alisamento do contorno; elevar abaixo de 45°



Blocos NC

11 CYCL DEF 821 TORNEAR ESCALÃO TRANSVERSAL

Q215=+0 ;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM

Q460=+2 ;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA

Q493=+30 ;FIM DE CONTORNO DIÂMETRO

Q494=-5 ;FIM DE CONTORNO Z

Q463=+3 ;PROFUNDIDADE CORTE MAX.

Q478=+0.3 ;AVANÇO DESBASTE

Q483=+0.4 ;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO

Q484=+0.2 ;MEDIDA EXCEDENTE Z

Q505=+0.2 ;AVANÇO ACABAMENTO

Q506=+0 ;ALISAMENTO DO CONTORNO

12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

TORNEAR ESCALÃO TRANSVERSAL AVANÇADO 12.12 (ciclo 822, DIN/ISO: G822)

12.12 TORNEAR ESCALÃO TRANSVERSAL AVANÇADO (ciclo 822, DIN/ISO: G822)

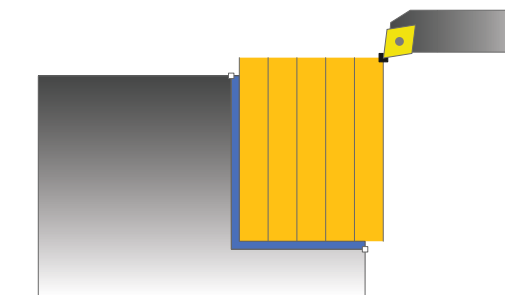
Aplicação

Com este ciclo, pode torneiar transversalmente escalões. Gama de funções avançada:

- No início e no final do contorno, pode inserir um chanfre ou arredondamento
- No ciclo, pode definir o ângulo para a superfície transversal e periférica
- Na esquina de contorno, pode inserir um raio

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se o diâmetro inicial **Q491** for superior ao diâmetro final **Q493**, o ciclo executa uma maquinagem exterior. Se o diâmetro inicial **Q491** for inferior ao diâmetro final **Q493**, o ciclo executa uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

Como ponto inicial do ciclo, o TNC utiliza a posição da ferramenta aquando da chamada do ciclo. Caso o ponto inicial se encontre dentro da área de levantamento de aparas, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada Z e, seguidamente, na coordenada X, à distância de segurança, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 O TNC realiza, em marcha rápida, um movimento de corte paralelo ao eixo. O TNC calcula o valor de corte com base em **Q463 PROFUNDIDADE DE CORTE MÁX.**
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre a posição inicial e o ponto final, na direção transversal, com o avanço definido **Q478**.
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, segundo o valor de corte.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 5 O TNC repete este processo (1 a 4) até atingir o contorno pronto.
- 6 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ciclos: Torneamento

12.12 TORNEAR ESCALÃO TRANSVERSALAVANÇADO (ciclo 822, DIN/ISO: G822)

Execução do ciclo Acabamento

- 1 O TNC realiza, em marcha rápida, o movimento de corte paralelo ao eixo.
- 2 O TNC desbasta o contorno da peça pronta (desde o ponto inicial do contorno até ao ponto final do contorno) com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, à distância de segurança.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para a posição inicial com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo (ponto inicial do ciclo) influencia a área de levantamento de aparas.

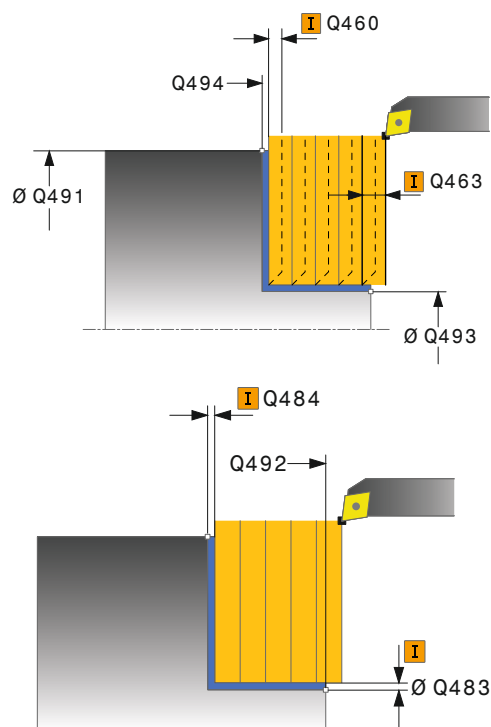
Tenha em consideração também as noções básicas sobre os ciclos de remoção de aparas (ver Página 337).

TORNEAR ESCALÃO TRANSVERSALAVANÇADO 12.12 (ciclo 822, DIN/ISO: G822)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460 (incremental): distância para movimento de retração e posicionamento prévio.
- ▶ **Diâmetro de início de contorno** Q491: coordenada X do ponto inicial de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Início de contorno Z** Q492: coordenada Z do ponto inicial de contorno
- ▶ **Diâmetro de fim de contorno** Q493: coordenada X do ponto final de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Fim de contorno Z** Q494: coordenada Z do ponto final de contorno
- ▶ **Ângulo superfície transversal** Q495: ângulo entre a superfície transversal e o eixo rotativo



12.12 TORNEAR ESCALÃO TRANSVERSAL AVANÇADO (ciclo 822, DIN/ISO: G822)

- ▶ **Tipo de elemento inicial** Q501: determinar o tipo de elemento no início de contorno (superfície periférica):
0: nenhum elemento adicional
1: o elemento é um chanfre
2: o elemento é um raio
- ▶ **Tamanho Elemento inicial** Q502: tamanho do elemento inicial (secção do chanfre)
- ▶ **Raio Esquina de contorno** Q500: raio da esquina de contorno. Se não for indicado um raio, obtém-se o raio da placa de corte.
- ▶ **Ângulo superfície periférica** Q496: ângulo entre a superfície periférica e o eixo rotativo
- ▶ **Tipo de elemento final** Q503: determinar o tipo de elemento no final do contorno (superfície transversal):
0: nenhum elemento adicional
1: o elemento é um chanfre
2: o elemento é um raio
- ▶ **Tamanho Elemento final** Q504: tamanho do elemento final (secção do chanfre)
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: passo máximo na direção radial. O corte é simultaneamente dividido, a fim de evitar cortes enlaçados.
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Alisamento do contorno** Q506:
0: após cada corte ao longo do contorno (dentro da área de passo)
1: alisamento do contorno após o último corte (todo o contorno); elevar abaixo de 45°
2: sem alisamento do contorno; elevar abaixo de 45°

Blocos NC

11 CYCL DEF 822 TORNEAR ESCALÃO TRANSVERSAL AVANÇADO	
Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q491=+75	;INICIO CONTORNO DIAMETRO
Q492=+0	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+30	;FIM DE CONTORNO DIAMETRO
Q494=-15	;FIM DE CONTORNO Z
Q495=+0	;ÂNGULO SUPERFÍCIE TRANSVERSAL
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;TAMANHO ELEMENTO INICIAL
Q500=+1.5	;RAIO ESQUINA DE CONTORNO
Q496=+5	;ÂNGULO SUPERF. PERIFERICA
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;TAMANHO ELEMENTO FINAL
Q463=+3	;PROFUNDIDADE CORTE MAX.
Q478=+0.3	;AVANÇO DESBASTE
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2	;AVANÇO ACABAMENTO
Q506=+0	;ALISAMENTO DO CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

TORNEAR AFUNDAMENTO TRANSVERSAL 12.13 (ciclo 823, DIN/ISO: G823)

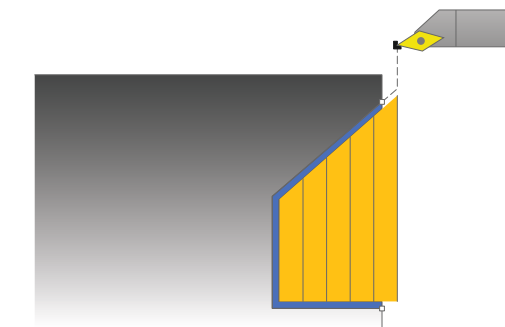
12.13 TORNEAR AFUNDAMENTO TRANSVERSAL (ciclo 823, DIN/ISO: G823)

Aplicação

Com este ciclo, pode torneiar transversalmente elementos de afundamento (cortes traseiros).

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se o diâmetro inicial **Q491** for superior ao diâmetro final **Q493**, o ciclo executa uma maquinagem exterior. Se o diâmetro inicial **Q491** for inferior ao diâmetro final **Q493**, o ciclo executa uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

Dentro dos cortes traseiros, o TNC realiza o passo com o avanço **Q478**. Os movimentos de retração ocorrem à respetiva distância de segurança.

- 1 O TNC realiza, em marcha rápida, um movimento de corte paralelo ao eixo. O TNC calcula o valor de corte com base em **Q463 PROFUNDIDADE DE CORTE MÁX.**
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre a posição inicial e o ponto final, na direção transversal, com o avanço definido.
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido **Q478**, segundo o valor de corte.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 5 O TNC repete este processo (1 a 4) até atingir o contorno pronto.
- 6 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

12.13 TORNEAR AFUNDAMENTO TRANSVERSAL (ciclo 823, DIN/ISO: G823)

Execução do ciclo Acabamento

Como ponto inicial do ciclo, o TNC utiliza a posição da ferramenta aquando da chamada do ciclo. Caso a coordenada Z do ponto inicial seja inferior ao ponto inicial do contorno, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada Z, à distância de segurança, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 O TNC realiza o movimento de corte em marcha rápida.
- 2 O TNC desbasta o contorno da peça pronta (desde o ponto inicial do contorno até ao ponto final do contorno) com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, à distância de segurança.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para uma posição segura com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo (ponto inicial do ciclo) influencia a área de levantamento de aparas.

O TNC tem em conta a geometria da lâmina da ferramenta, a fim de evitar a ocorrência de danos nos elementos de contorno. Se não for possível uma maquinagem completa com a ferramenta ativa, o TNC emite um aviso.

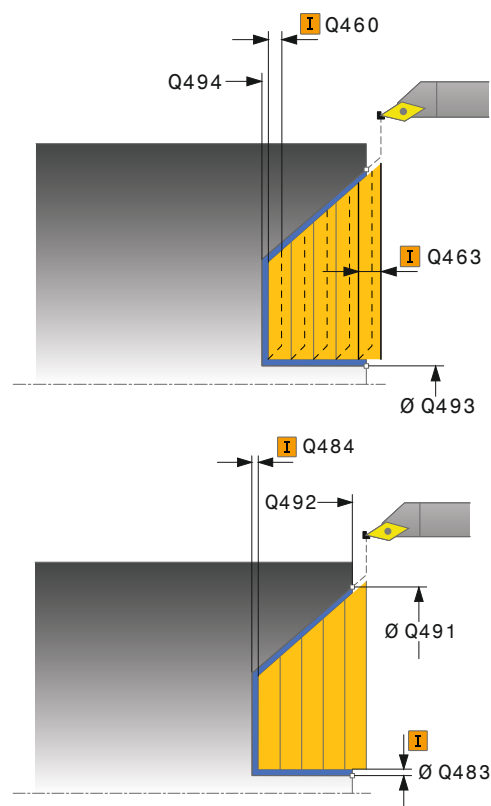
Tenha em consideração também as noções básicas sobre os ciclos de remoção de aparas (ver Página 337).

TORNEAR AFUNDAMENTO TRANSVERSAL 12.13 (ciclo 823, DIN/ISO: G823)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460 (incremental): distância para movimento de retração e posicionamento prévio.
- ▶ **Diâmetro de início de contorno** Q491: coordenada X do ponto inicial de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Início de contorno Z** Q492: coordenada Z do ponto inicial para o percurso de afundamento
- ▶ **Diâmetro de fim de contorno** Q493: coordenada X do ponto final de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Fim de contorno Z** Q494: coordenada Z do ponto final de contorno
- ▶ **Ângulo Flanco** Q495: ângulo do flanco afundável. O ângulo de referência é o paralelo ao eixo rotativo
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: passo máximo na direção radial. O corte é simultaneamente dividido, a fim de evitar cortes enlaçados.
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Alisamento do contorno** Q506:
0: após cada corte ao longo do contorno (dentro da área de passo)
1: alisamento do contorno após o último corte (todo o contorno); elevar abaixo de 45°
2: sem alisamento do contorno; elevar abaixo de 45°



Blocos NC

11 CYCL DEF 823 TORNEAR AFUNDAMENTO TRANSVERSAL	
Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q491=+75	;INICIO CONTORNO DIAMETRO
Q492=+0	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+20	;FIM DE CONTORNO DIAMETRO
Q494=-5	;FIM DE CONTORNO Z
Q495=+60	;ANGULO FLANCO
Q463=+3	;PROFUNDIDADE CORTE MAX.
Q478=+0.3	;AVANÇO DESBASTE
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2	;AVANÇO ACABAMENTO
Q506=+0	;ALISAMENTO DO CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Ciclos: Torneamento

12.14 TORNEAR AFUNDAMENTO TRANSVERSAL AVANÇADO (ciclo 824, DIN/ISO: G824)

12.14 TORNEAR AFUNDAMENTO TRANSVERSAL AVANÇADO (ciclo 824, DIN/ISO: G824)

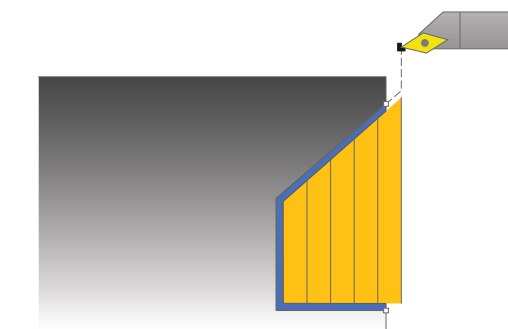
Aplicação

Com este ciclo, pode tornear transversalmente elementos de afundamento (cortes traseiros). Gama de funções avançada:

- No início e no final do contorno, pode inserir um chanfre ou arredondamento
- No ciclo, pode definir o ângulo para a superfície transversal e um raio para a esquina de contorno

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se o diâmetro inicial **Q491** for superior ao diâmetro final **Q493**, o ciclo executa uma maquinagem exterior. Se o diâmetro inicial **Q491** for inferior ao diâmetro final **Q493**, o ciclo executa uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

Dentro dos cortes traseiros, o TNC realiza o passo com o avanço **Q478**. Os movimentos de retração ocorrem à respetiva distância de segurança.

- 1 O TNC realiza, em marcha rápida, um movimento de corte paralelo ao eixo. O TNC calcula o valor de corte com base em **Q463 PROFUNDIDADE DE CORTE MÁX.**
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre a posição inicial e o ponto final, na direção transversal, com o avanço definido.
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido **Q478**, segundo o valor de corte.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 5 O TNC repete este processo (1 a 4) até atingir o contorno pronto.
- 6 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

TORNEAR AFUNDAMENTO TRANSVERSAL AVANÇADO 12.14 (ciclo 824, DIN/ISO: G824)

Execução do ciclo Acabamento

Como ponto inicial do ciclo, o TNC utiliza a posição da ferramenta aquando da chamada do ciclo. Caso a coordenada Z do ponto inicial seja inferior ao ponto inicial do contorno, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada Z, à distância de segurança, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 O TNC realiza o movimento de corte em marcha rápida.
- 2 O TNC desbasta o contorno da peça pronta (desde o ponto inicial do contorno até ao ponto final do contorno) com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, à distância de segurança.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para uma posição segura com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo (ponto inicial do ciclo) influencia a área de levantamento de aparas.

O TNC tem em conta a geometria da lâmina da ferramenta, a fim de evitar a ocorrência de danos nos elementos de contorno. Se não for possível uma maquinagem completa com a ferramenta ativa, o TNC emite um aviso.

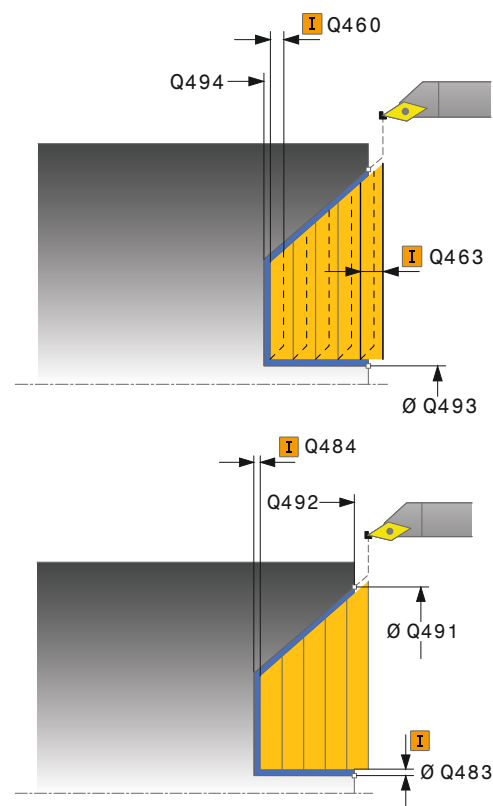
Tenha em consideração também as noções básicas sobre os ciclos de remoção de aparas (ver Página 337).

12.14 TORNEAR AFUNDAMENTO TRANSVERSAL AVANÇADO (ciclo 824, DIN/ISO: G824)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460 (incremental): distância para movimento de retração e posicionamento prévio.
- ▶ **Diâmetro de início de contorno** Q491: coordenada X do ponto inicial para o percurso de afundamento (indicação do diâmetro)
- ▶ **Início de contorno Z** Q492: coordenada Z do ponto inicial para o percurso de afundamento
- ▶ **Diâmetro de fim de contorno** Q493: coordenada X do ponto final de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Fim de contorno Z** Q494: coordenada Z do ponto final de contorno
- ▶ **Ângulo Flanco** Q495: ângulo do flanco afundável. O ângulo de referência é o paralelo ao eixo rotativo
- ▶ **Tipo de elemento inicial** Q501: determinar o tipo de elemento no início de contorno (superfície periférica):
0: nenhum elemento adicional
1: o elemento é um chanfre
2: o elemento é um raio
- ▶ **Tamanho Elemento inicial** Q502: tamanho do elemento inicial (secção do chanfre)



TORNEAR AFUNDAMENTO TRANSVERSAL AVANÇADO 12.14 (ciclo 824, DIN/ISO: G824)

- ▶ **Raio Esquina de contorno** Q500: raio da esquina de contorno. Se não for indicado um raio, obtém-se o raio da placa de corte.
- ▶ **Tipo de elemento final** Q503: determinar o tipo de elemento no final do contorno (superfície transversal):
 - 0:** nenhum elemento adicional
 - 1:** o elemento é um chanfre
 - 2:** o elemento é um raio
- ▶ **Tamanho Elemento final** Q504: tamanho do elemento final (secção do chanfre)
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: passo máximo na direção radial. O corte é simultaneamente dividido, a fim de evitar cortes enlaçados.
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Alisamento do contorno** Q506:
 - 0:** após cada corte ao longo do contorno (dentro da área de passo)
 - 1:** alisamento do contorno após o último corte (todo o contorno); elevar abaixo de 45°
 - 2:** sem alisamento do contorno; elevar abaixo de 45°

Blocos NC

11 CYCL DEF 824 TORNEAR AFUNDAMENTO TRANSVERSAL AVAN.	
Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q491=+75	;INICIO CONTORNO DIAMETRO
Q492=+0	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+20	;FIM DE CONTORNO DIAMETRO
Q494=-10	;FIM DE CONTORNO Z
Q495=+70	;ANGULO FLANCO
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;TAMANHO ELEMENTO INICIAL
Q500=+1.5	;RAIO ESQUINA DE CONTORNO
Q496=+0	;ÂNGULO SUPERFÍCIE TRANSVERSAL
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;TAMANHO ELEMENTO FINAL
Q463=+3	;PROFUNDIDADE CORTE MAX.
Q478=+0.3	;AVANÇO DESBASTE
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2	;AVANÇO ACABAMENTO
Q506=+0	;ALISAMENTO DO CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Ciclos: Torneamento

12.15 TORNEAR CONTORNO TRANSVERSAL (ciclo 820, DIN/ISO: G820)

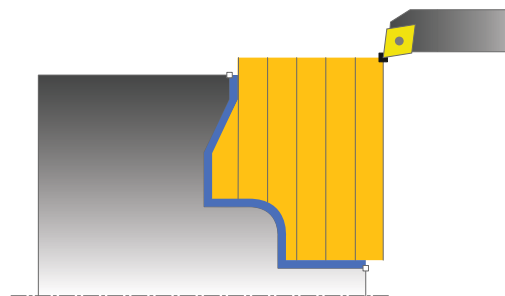
12.15 TORNEAR CONTORNO TRANSVERSAL (ciclo 820, DIN/ISO: G820)

Aplicação

Com este ciclo, pode torneiar transversalmente peças de trabalho com quaisquer contornos de torneamento. A descrição de contorno é efetuada num subprograma.

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se o ponto inicial for superior ao ponto final do contorno, o ciclo executa uma maquinagem exterior. Se o ponto inicial do contorno for inferior ao ponto final, o ciclo executa uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

Como ponto inicial do ciclo, o TNC utiliza a posição da ferramenta aquando da chamada do ciclo. Caso a coordenada Z do ponto inicial seja inferior ao ponto inicial do contorno, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada Z, no ponto inicial do contorno, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 O TNC realiza, em marcha rápida, um movimento de corte paralelo ao eixo. O TNC calcula o valor de corte com base em **Q463 PROFUNDIDADE DE CORTE MÁX.**
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre o ponto inicial e o ponto final, na direção transversal. O corte transversal é efetuado paralelamente ao eixo e ocorre com o avanço definido **Q478**.
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, segundo o valor de corte.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 5 O TNC repete este processo (1 a 4) até atingir o contorno pronto.
- 6 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

TORNEAR CONTORNO TRANSVERSAL 12.15 (ciclo 820, DIN/ISO: G820)

Execução do ciclo Acabamento

Caso a coordenada Z do ponto inicial seja inferior ao ponto inicial do contorno, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada Z, à distância de segurança, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 O TNC realiza o movimento de corte em marcha rápida.
- 2 O TNC desbasta o contorno da peça pronta (desde o ponto inicial do contorno até ao ponto final do contorno) com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC recolhe a ferramenta, com o avanço definido, à distância de segurança.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



O limite de corte restringe a área de contorno a maquinar. Os percursos de aproximação e afastamento podem passar por cima do limite de corte.

A posição da ferramenta antes da chamada de ciclo influencia a execução da limitação de corte. O TNC 640 faz o levantamento de aparas do material no lado do limite de corte sobre o qual se encontra a ferramenta antes da chamada de ciclo.



Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para uma posição segura com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo (ponto inicial do ciclo) influencia a área de levantamento de aparas.

O TNC tem em conta a geometria da lâmina da ferramenta, a fim de evitar a ocorrência de danos nos elementos de contorno. Se não for possível uma maquinagem completa com a ferramenta ativa, o TNC emite um aviso.

Antes da chamada do ciclo, tem de programar o ciclo **14 CONTORNO** para definir o número do subprograma.

Tenha em consideração também as noções básicas sobre os ciclos de remoção de aparas (ver Página 337).

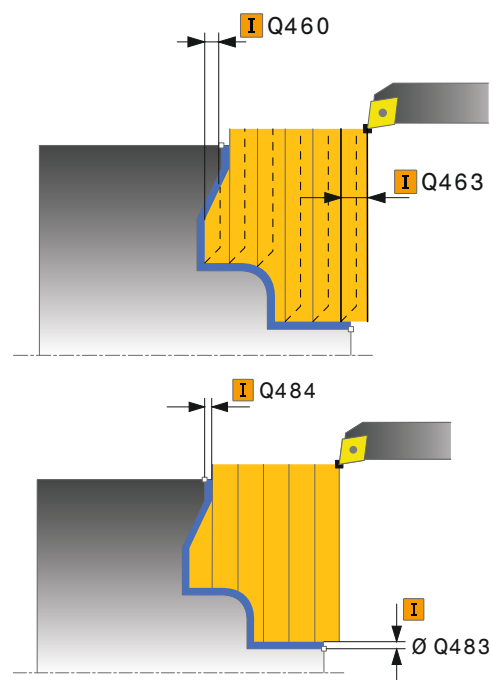
Quando se utilizem parâmetros **Q QL** locais num subprograma de contorno, estes também devem ser atribuídos ou calculados dentro do subprograma de contorno.

12.15 TORNEAR CONTORNO TRANSVERSAL (ciclo 820, DIN/ISO: G820)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460 (incremental): distância para movimento de retração e posicionamento prévio.
- ▶ **Inverter contorno** Q499: determinar a direção de maquinagem do contorno:
0: o contorno é maquinado na direção programada
1: o contorno é maquinado na direção inversa à programada
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: passo máximo na direção radial. O corte é simultaneamente dividido, a fim de evitar cortes enlaçados.
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.



TORNEAR CONTORNO TRANSVERSAL 12.15 (ciclo 820, DIN/ISO: G820)

- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Afundamento** Q487: permitir a maquinagem de elementos de afundamento:
0: não maquinar elementos de afundamento
1: maquinar elementos de afundamento
- ▶ **Avanço de afundamento** Q488: Velocidade de avanço na maquinagem de elementos de afundamento. Este valor de introdução é opcional. Se não for programado, aplica-se o avanço definido para a maquinagem de torneamento.
- ▶ **Limite de corte** Q479: ativar limite de corte:
0: nenhum limite de corte ativo
1: limite de corte (**Q480/Q482**)
- ▶ **Valor limite Diâmetro** Q480: valor X para limitação do contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Valor limite Z** Q482: valor Z para limite do contorno
- ▶ **Alisamento do contorno** Q506:
0: após cada corte ao longo do contorno (dentro da área de passo)
1: alisamento do contorno após o último corte (todo o contorno); elevar abaixo de 45°
2: sem alisamento do contorno; elevar abaixo de 45°

Blocos NC

9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	
10 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO2	
11 CYCL DEF 820 TORNEAR CONTORNO TRANSVERSAL	
Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q499=+0	;INVERTER CONTORNO
Q463=+3	;PROFUNDIDADE CORTE MAX.
Q478=+0.3	;AVANÇO DESBASTE
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2	;AVANÇO ACABAMENTO
Q487=+1	;AFUNDAMENTO
Q488=+0	;AVANÇO DE AFUNDAMENTO
Q479=+0	;LIMITE DE CORTE
Q480=+0	;VALOR LIMITE DIÂMETRO
Q480=+0	;VALOR LIMITE Z
Q506=+0	;ALISAMENTO DO CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	
14 M30	
15 LBL 2	
16 L X+75 Z-20	
17 L X+50	
18 RND R2	
19 L X+20 Z-25	
20 RND R2	
21 L Z+0	
22 LBL 0	

Ciclos: Torneamento

12.16 TORNEAMENTO DE CORTE SIMPLES RADIAL (Ciclo 841, DIN/ISO: G841)

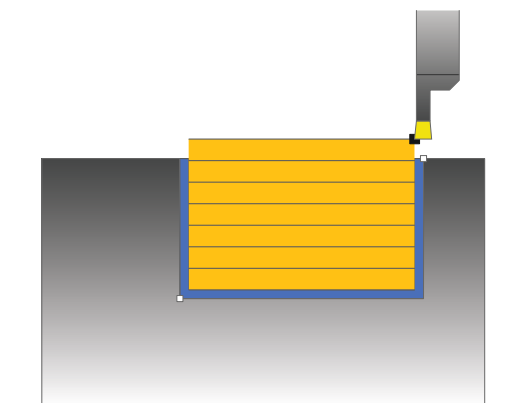
12.16 TORNEAMENTO DE CORTE SIMPLES RADIAL (Ciclo 841, DIN/ISO: G841)

Aplicação

Com este ciclo, pode executar o torneamento de corte de ranhuras retangulares na direção longitudinal. Ao fazer o torneamento de corte, realizam-se alternadamente um movimento de punção à profundidade de corte e, em seguida, um movimento de desbaste. Deste modo, a maquinagem é feita com um mínimo de movimentos de elevação e avanço.

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se, durante a chamada do ciclo, a ferramenta se encontrar fora do contorno a maquinar, o ciclo realiza uma maquinagem exterior. Se a ferramenta se encontrar dentro do contorno a maquinar, o ciclo realiza uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

Como ponto inicial do ciclo, o TNC utiliza a posição da ferramenta aquando da chamada do ciclo. O ciclo maquina apenas a área desde o ponto inicial do ciclo até ao ponto final definido no ciclo.

- 1 A partir do ponto inicial do ciclo, o TNC executa um movimento de punção até à primeira profundidade de corte.
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre o ponto inicial e o ponto final, na direção longitudinal, com o avanço definido **Q478**.
- 3 Caso o parâmetro de introdução **Q488** tenha sido definido no ciclo, os elementos de afundamento são maquinados com este avanço de afundamento.
- 4 Caso no ciclo se tenha selecionado uma só direção de maquinagem **Q507=1**, o TNC eleva a ferramenta até à distância de segurança, regressa em marcha rápida e aproxima novamente ao contorno com o avanço definido. Na direção de maquinagem **Q507=0**, o passo é executado dos dois lados.
- 5 A ferramenta punciona até à profundidade de corte seguinte.
- 6 O TNC repete este processo (2 a 4) até atingir a profundidade da ranhura.
- 7 O TNC posiciona a ferramenta novamente à distância de segurança e executa um movimento de punção nas duas paredes laterais.
- 8 O TNC desloca a ferramenta em marcha rápida novamente para o ponto inicial do ciclo.

TORNEAMENTO DE CORTE SIMPLES RADIAL 12.16 (Ciclo 841, DIN/ISO: G841)

Execução do ciclo Acabamento

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no primeiro lado da ranhura.
- 2 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC acaba o fundo da ranhura com o avanço definido.
- 4 O TNC recolhe a ferramenta em marcha rápida.
- 5 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no segundo lado da ranhura.
- 6 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 7 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



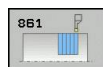
Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para a posição inicial com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo determina o tamanho da área de levantamento de aparas (ponto inicial do ciclo).

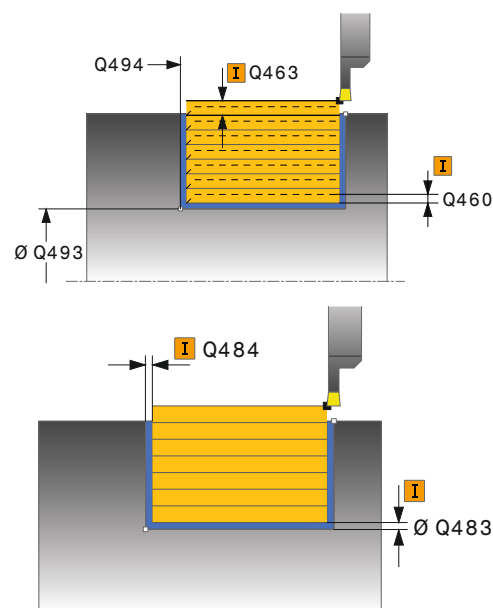
A partir do segundo passo, o TNC reduz cada movimento de corte seguinte em 0,1 mm. Deste modo, diminui-se a pressão lateral sobre a ferramenta. Caso no ciclo se tenha introduzido uma largura de desvio **Q508**, o TNC reduz o movimento de corte por esse valor. No final do pré-puncionamento, faz-se um levantamento de aparas no material restante com um movimento de puncionamento. O TNC envia uma mensagem de erro quando o desvio lateral é superior a 80% da largura efetiva da lâmina (largura efetiva da lâmina = largura da lâmina – 2 x raio da lâmina).

12.16 TORNEAMENTO DE CORTE SIMPLES RADIAL (Ciclo 841, DIN/ISO: G841)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460: reservado, atualmente nenhuma função
- ▶ **Diâmetro de fim de contorno** Q493: coordenada X do ponto final de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Fim de contorno Z** Q494: coordenada Z do ponto final de contorno
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: corte máximo (indicação do raio) na direção radial. O corte é simultaneamente dividido, a fim de evitar cortes enlaçados. Campo de introdução 0.001 a 999.999
- ▶ **Direção de maquinagem** Q507: direção do levantamento de aparas:
0: bidirecional (nos dois sentidos)
1: unidirecional (na direção do contorno)
- ▶ **Largura de desvio** Q508: redução do comprimento de corte. No final do pré-puncionamento, faz-se um levantamento de aparas no material restante com um movimento de puncionamento. Se necessário, o TNC limita a largura de desvio programada.
- ▶ **Correção da profundidade** Q509: dependendo do material, da velocidade de avanço, etc., a lâmina "inclina-se" na maquinagem de torneamento. O erro de passo daí resultante é corrigido com a correção da profundidade de torneamento.
- ▶ **Avanço de afundamento** Q488: Velocidade de avanço na maquinagem de elementos de afundamento. Este valor de introdução é opcional. Se não for programado, aplica-se o avanço definido para a maquinagem de torneamento.



Blocos NC

11 CYCL DEF 841 TORNEAR CORTE SIMPLES R.

Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q493=+50	;FIM DE CONTORNO DIÂMETRO
Q494=-50	;FIM DE CONTORNO Z
Q478=+0.3	;AVANÇO DESBASTE
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2	;AVANÇO ACABAMENTO
Q463=+2	;PROFUNDIDADE CORTE MAX.
Q507=+0	;DIREÇÃO DE MAQUINAGEM
Q508=+0	;LARGURA DE DESVIO
Q509=+0	;CORREÇÃO DA PROFUNDIDADE
Q488=+0	;AVANÇO DE AFUNDAMENTO

12 L X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303

13 CYCL CALL

TORNEAMENTO DE CORTE RADIAL AVANÇADO 12.17 (Ciclo 842, DIN/ISO: G842)

12.17 TORNEAMENTO DE CORTE RADIAL AVANÇADO (Ciclo 842, DIN/ISO: G842)

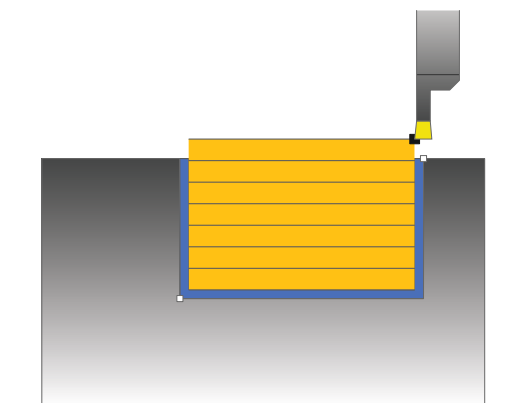
Aplicação

Com este ciclo, pode executar o torneamento de corte de ranhuras retangulares na direção longitudinal. Ao fazer o torneamento de corte, realizam-se alternadamente um movimento de punção à profundidade de corte e, em seguida, um movimento de desbaste. Deste modo, a maquinagem é feita com um mínimo de movimentos de elevação e avanço. Gama de funções avançada:

- No início e no final do contorno, pode inserir um chanfre ou arredondamento
- No ciclo, pode definir o ângulo para as paredes laterais da ranhura
- Nas esquinas de contorno, pode inserir raios

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se o diâmetro inicial **Q491** for superior ao diâmetro final **Q493**, o ciclo executa uma maquinagem exterior. Se o diâmetro inicial **Q491** for inferior ao diâmetro final **Q493**, o ciclo executa uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

O TNC utiliza a posição da ferramenta como ponto inicial do ciclo aquando da chamada do ciclo. Caso a coordenada Z do ponto inicial seja inferior ao **Q491 INÍCIO DE CONTORNO DIÂMETRO**, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada X, em **Q491**, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 A partir do ponto inicial do ciclo, o TNC executa um movimento de punção até à primeira profundidade de corte.
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre o ponto inicial e o ponto final, na direção longitudinal, com o avanço definido **Q478**.
- 3 Caso o parâmetro de introdução **Q488** tenha sido definido no ciclo, os elementos de afundamento são maquinados com este avanço de afundamento.
- 4 Caso no ciclo se tenha selecionado uma só direção de maquinagem **Q507=1**, o TNC eleva a ferramenta até à distância de segurança, regressa em marcha rápida e aproxima novamente ao contorno com o avanço definido. Na direção de maquinagem **Q507=0**, o passo é executado dos dois lados.
- 5 A ferramenta punciona até à profundidade de corte seguinte.
- 6 O TNC repete este processo (2 a 4) até atingir a profundidade da ranhura.
- 7 O TNC posiciona a ferramenta novamente à distância de segurança e executa um movimento de punção nas duas paredes laterais.
- 8 O TNC desloca a ferramenta em marcha rápida novamente para o ponto inicial do ciclo.

12.17 TORNEAMENTO DE CORTE RADIAL AVANÇADO (Ciclo 842, DIN/ISO: G842)

Execução do ciclo Acabamento

O TNC utiliza a posição da ferramenta como ponto inicial do ciclo aquando da chamada do ciclo. Caso a coordenada Z do ponto inicial seja inferior ao **Q491 INÍCIO DE CONTORNO DIÂMETRO**, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada X, em **Q491**, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no primeiro lado da ranhura.
- 2 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC acaba o fundo da ranhura com o avanço definido. Caso se tenha introduzido um raio para as esquinas de contorno **Q500**, o TNC completa o acabamento de toda a ranhura numa passagem.
- 4 O TNC recolhe a ferramenta em marcha rápida.
- 5 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no segundo lado da ranhura.
- 6 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 7 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para a posição inicial com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo determina o tamanho da área de levantamento de aparas (ponto inicial do ciclo).

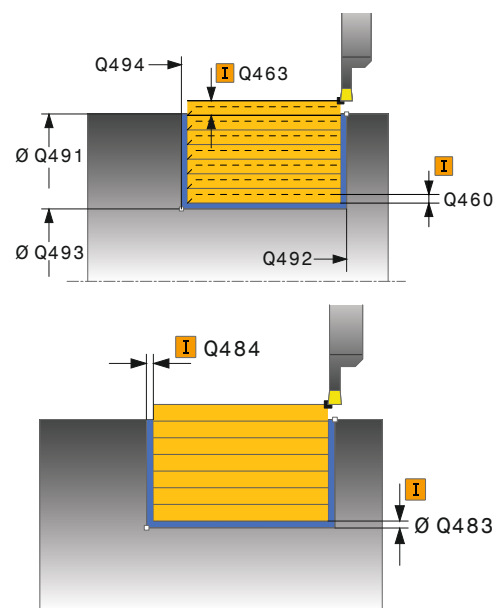
A partir do segundo passo, o TNC reduz cada movimento de corte seguinte em 0,1 mm. Deste modo, diminui-se a pressão lateral sobre a ferramenta. Caso no ciclo se tenha introduzido uma largura de desvio **Q508**, o TNC reduz o movimento de corte por esse valor. No final do pré-puncionamento, faz-se um levantamento de aparas no material restante com um movimento de puncionamento. O TNC envia uma mensagem de erro quando o desvio lateral é superior a 80% da largura efetiva da lâmina (largura efetiva da lâmina = largura da lâmina – 2 x raio da lâmina).

TORNEAMENTO DE CORTE RADIAL AVANÇADO 12.17 (Ciclo 842, DIN/ISO: G842)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460: reservado, atualmente nenhuma função
- ▶ **Diâmetro de início de contorno** Q491: coordenada X do ponto inicial de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Início de contorno Z** Q492: coordenada Z do ponto inicial de contorno
- ▶ **Diâmetro de fim de contorno** Q493: coordenada X do ponto final de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Fim de contorno Z** Q494: coordenada Z do ponto final de contorno
- ▶ **Ângulo Flanco** Q495: ângulo entre o flanco no ponto inicial do contorno e as verticais relativamente ao eixo rotativo



12.17 TORNEAMENTO DE CORTE RADIAL AVANÇADO (Ciclo 842, DIN/ISO: G842)

- ▶ **Tipo de elemento inicial** Q501: determinar o tipo de elemento no início de contorno (superfície periférica):
0: nenhum elemento adicional
1: o elemento é um chanfre
2: o elemento é um raio
- ▶ **Tamanho Elemento inicial** Q502: tamanho do elemento inicial (secção do chanfre)
- ▶ **Raio Esquina de contorno** Q500: raio da esquina de contorno. Se não for indicado um raio, obtém-se o raio da placa de corte.
- ▶ **Ângulo Segundo flanco** Q496: ângulo entre o flanco no ponto final do contorno e as verticais relativamente ao eixo rotativo
- ▶ **Tipo de elemento final** Q503: determinar o tipo de elemento no final do contorno:
0: nenhum elemento adicional
1: o elemento é um chanfre
2: o elemento é um raio
- ▶ **Tamanho Elemento final** Q504: tamanho do elemento final (secção do chanfre)
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: corte máximo (indicação do raio) na direção radial. O corte é simultaneamente dividido, a fim de evitar cortes enlaçados. Campo de introdução 0.001 a 999.999
- ▶ **Direção de maquinagem** Q507: direção do levantamento de aparas:
0: bidirecional (nos dois sentidos)
1: unidirecional (na direção do contorno)
- ▶ **Largura de desvio** Q508: redução do comprimento de corte. No final do pré-puncionamento, faz-se um levantamento de aparas no material restante com um movimento de puncionamento. Se necessário, o TNC limita a largura de desvio programada.

Blocos NC

11 CYCL DEF 842 PUNCIONAMENTO RADIAL AVANÇADO	
Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q491=+75	;INICIO CONTORNO DIAMETRO
Q492=-20	;INÍCIO DE CONTORNO Z
Q493=+50	;FIM DE CONTORNO DIAMETRO
Q494=-50	;FIM DE CONTORNO Z
Q495=+5	;ANGULO FLANCO
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;TAMANHO ELEMENTO INICIAL
Q500=+1.5	;RAIO ESQUINA DE CONTORNO
Q496=+5	;ANGULO SEGUNDO FLANCO
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;TAMANHO ELEMENTO FINAL
Q478=+0.3	;AVANÇO DESBASTE
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2	;AVANÇO ACABAMENTO
Q463=+2	;PROFUNDIDADE CORTE MAX.
Q507=+0	;DIREÇÃO DE MAQUINAGEM
Q508=+0	;LARGURA DE DESVIO
Q509=+0	;CORREÇÃO DA PROFUNDIDADE
Q488=+0	;AVANÇO DE AFUNDAMENTO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

TORNEAMENTO DE CORTE RADIAL AVANÇADO 12.17 (Ciclo 842, DIN/ISO: G842)

- ▶ **Correção da profundidade** Q509: dependendo do material, da velocidade de avanço, etc., a lâmina "inclina-se" na maquinagem de torneamento. O erro de passo daí resultante é corrigido com a correção da profundidade de torneamento.
- ▶ **Avanço de afundamento** Q488: Velocidade de avanço na maquinagem de elementos de afundamento. Este valor de introdução é opcional. Se não for programado, aplica-se o avanço definido para a maquinagem de torneamento.

Ciclos: Torneamento

12.18 TORNEAMENTO DE CORTE DE CONTORNO RADIAL (Ciclo 840, DIN/ISO: G840)

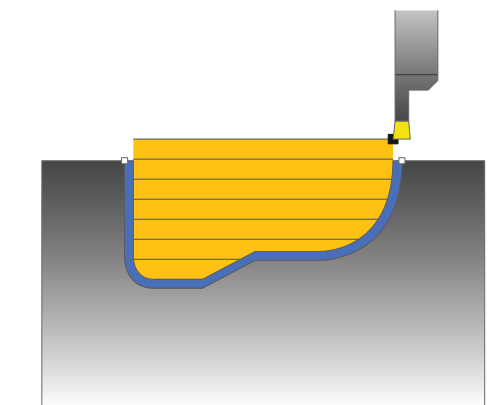
12.18 TORNEAMENTO DE CORTE DE CONTORNO RADIAL (Ciclo 840, DIN/ISO: G840)

Aplicação

Com este ciclo, pode executar o torneamento de corte de ranhuras com uma forma qualquer na direção longitudinal. Ao fazer o torneamento de corte, realizam-se alternadamente um movimento de punção à profundidade de corte e, em seguida, um movimento de desbaste.

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se o ponto inicial for superior ao ponto final do contorno, o ciclo executa uma maquinagem exterior. Se o ponto inicial do contorno for inferior ao ponto final, o ciclo executa uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

Como ponto inicial do ciclo, o TNC utiliza a posição da ferramenta aquando da chamada do ciclo. Caso a coordenada X do ponto inicial seja inferior ao ponto inicial do contorno, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada X, no ponto inicial do contorno, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, na coordenada Z (primeira posição de recesso).
- 2 O TNC executa um movimento de punção até à primeira profundidade de corte.
- 3 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre o ponto inicial e o ponto final, na direção longitudinal, com o avanço definido **Q478**.
- 4 Caso o parâmetro de introdução **Q488** tenha sido definido no ciclo, os elementos de afundamento são maquinados com este avanço de afundamento.
- 5 Caso no ciclo se tenha selecionado uma só direção de maquinagem **Q507=1**, o TNC eleva a ferramenta até à distância de segurança, regressa em marcha rápida e aproxima novamente ao contorno com o avanço definido. Na direção de maquinagem **Q507=0**, o passo é executado dos dois lados. .
- 6 A ferramenta punciona até à profundidade de corte seguinte.
- 7 O TNC repete este processo (2 a 4) até atingir a profundidade da ranhura.
- 8 O TNC posiciona a ferramenta novamente à distância de segurança e executa um movimento de punção nas duas paredes laterais.
- 9 O TNC desloca a ferramenta em marcha rápida novamente para o ponto inicial do ciclo.

TORNEAMENTO DE CORTE DE CONTORNO RADIAL 12.18 (Ciclo 840, DIN/ISO: G840)

Execução do ciclo Acabamento

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no primeiro lado da ranhura.
- 2 O TNC acaba as paredes laterais da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC acaba o fundo da ranhura com o avanço definido.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



O limite de corte restringe a área de contorno a maquinar. Os percursos de aproximação e afastamento podem passar por cima do limite de corte.

A posição da ferramenta antes da chamada de ciclo influencia a execução da limitação de corte. O TNC 640 faz o levantamento de aparas do material no lado do limite de corte sobre o qual se encontra a ferramenta antes da chamada de ciclo.



Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para a posição inicial com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo determina o tamanho da área de levantamento de aparas (ponto inicial do ciclo).

Antes da chamada do ciclo, tem de programar o ciclo **14 CONTORNO** para definir o número do subprograma.

Quando se utilizem parâmetros **Q QL** locais num subprograma de contorno, estes também devem ser atribuídos ou calculados dentro do subprograma de contorno.

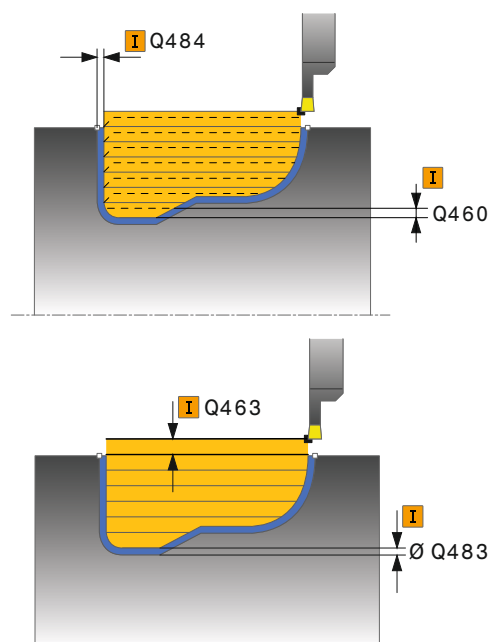
A partir do segundo passo, o TNC reduz cada movimento de corte seguinte em 0,1 mm. Deste modo, diminui-se a pressão lateral sobre a ferramenta. Caso no ciclo se tenha introduzido uma largura de desvio **Q508**, o TNC reduz o movimento de corte por esse valor. No final do pré-puncionamento, faz-se um levantamento de aparas no material restante com um movimento de puncionamento. O TNC envia uma mensagem de erro quando o desvio lateral é superior a 80% da largura efetiva da lâmina (largura efetiva da lâmina = largura da lâmina – 2 x raio da lâmina).

12.18 TORNEAMENTO DE CORTE DE CONTORNO RADIAL (Ciclo 840, DIN/ISO: G840)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460: reservado, atualmente nenhuma função
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Avanço de afundamento** Q488: Velocidade de avanço na maquinagem de elementos de afundamento. Este valor de introdução é opcional. Se não for programado, aplica-se o avanço definido para a maquinagem de torneamento.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial



TORNEAMENTO DE CORTE DE CONTORNO RADIAL 12.18

(Ciclo 840, DIN/ISO: G840)

- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Limite de corte** Q479: ativar limite de corte:
0: nenhum limite de corte ativo
1: limite de corte (**Q480/Q482**)
- ▶ **Valor limite Diâmetro** Q480: valor X para limitação do contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Valor limite Z** Q482: valor Z para limite do contorno
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: corte máximo (indicação do raio) na direção radial. O corte é simultaneamente dividido, a fim de evitar cortes enlaçados. Campo de introdução 0.001 a 999.999
- ▶ **Direção de maquinagem** Q507: direção do levantamento de aparas:
0: bidirecional (nos dois sentidos)
1: unidirecional (na direção do contorno)
- ▶ **Largura de desvio** Q508: redução do comprimento de corte. No final do pré-puncionamento, faz-se um levantamento de aparas no material restante com um movimento de puncionamento. Se necessário, o TNC limita a largura de desvio programada.
- ▶ **Correção da profundidade** Q509: dependendo do material, da velocidade de avanço, etc., a lâmina "inclina-se" na maquinagem de torneamento. O erro de passo daí resultante é corrigido com a correção da profundidade de torneamento.
- ▶ **Inverter contorno** Q499: direção de maquinagem:
0: Maquinagem na direção do contorno
1: Maquinagem na direção contrária do contorno

Blocos NC

9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
10 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO2
11 CYCL DEF 840 TORNEAR CORTE CONT. RAD.
Q215=+0 ;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2 ;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q478=+0.3 ;AVANÇO DESBASTE
Q488=+0 ;AVANÇO DE AFUNDAMENTO
Q483=+0.4 ;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2 ;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2 ;AVANÇO ACABAMENTO
Q479=+0 ;LIMITE DE CORTE
Q480=+0 ;VALOR LIMITE DIAMETRO
Q480=+0 ;VALOR LIMITE Z
Q463=+2 ;PROFUNDIDADE CORTE MAX.
Q507=+0 ;DIREÇÃO DE MAQUINAGEM
Q508=+0 ;LARGURA DE DESVIO
Q509=+0 ;CORREÇÃO DA PROFUNDIDADE
Q499=+0 ;INVERTER CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+60 Z-10
17 L X+40 Z-15
18 RND R3
19 CR X+40 Z-35 R+30 DR+
18 RND R3
20 L X+60 Z-40
21 LBL 0

Ciclos: Torneamento

12.19 TORNEAMENTO DE CORTE SIMPLES AXIAL (ciclo 851, DIN/ISO: G851)

12.19 TORNEAMENTO DE CORTE SIMPLES AXIAL (ciclo 851, DIN/ISO: G851)

Aplicação

Com este ciclo, pode executar o torneamento de corte de ranhuras retangulares na direção transversal. Ao fazer o torneamento de corte, realizam-se alternadamente um movimento de punção à profundidade de corte e, em seguida, um movimento de desbaste. Deste modo, a maquinagem é feita com um mínimo de movimentos de elevação e avanço.

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se, durante a chamada do ciclo, a ferramenta se encontrar fora do contorno a maquinar, o ciclo realiza uma maquinagem exterior. Se a ferramenta se encontrar dentro do contorno a maquinar, o ciclo realiza uma maquinagem interior.

Execução do ciclo Desbaste

Como ponto inicial do ciclo, o TNC utiliza a posição da ferramenta aquando da chamada do ciclo. O ciclo maquina a área desde o ponto inicial do ciclo até ao ponto final definido no ciclo.

- 1 A partir do ponto inicial do ciclo, o TNC executa um movimento de punção até à primeira profundidade de corte.
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre a posição inicial e o ponto final, na direção transversal, com o avanço definido **Q478**.
- 3 Caso o parâmetro de introdução **Q488** tenha sido definido no ciclo, os elementos de afundamento são maquinados com este avanço de afundamento.
- 4 Caso no ciclo se tenha selecionado uma só direção de maquinagem **Q507=1**, o TNC eleva a ferramenta até à distância de segurança, regressa em marcha rápida e aproxima novamente ao contorno com o avanço definido. Na direção de maquinagem **Q507=0**, o passo é executado dos dois lados.
- 5 A ferramenta punciona até à profundidade de corte seguinte.
- 6 O TNC repete este processo (2 a 4) até atingir a profundidade da ranhura.
- 7 O TNC posiciona a ferramenta novamente à distância de segurança e executa um movimento de punção nas duas paredes laterais.
- 8 O TNC desloca a ferramenta em marcha rápida novamente para o ponto inicial do ciclo.

TORNEAMENTO DE CORTE SIMPLES AXIAL 12.19 (ciclo 851, DIN/ISO: G851)

Execução do ciclo Acabamento

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no primeiro lado da ranhura.
- 2 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC acaba o fundo da ranhura com o avanço definido.
- 4 O TNC recolhe a ferramenta em marcha rápida.
- 5 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no segundo lado da ranhura.
- 6 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 7 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para a posição inicial com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo determina o tamanho da área de levantamento de aparas (ponto inicial do ciclo).

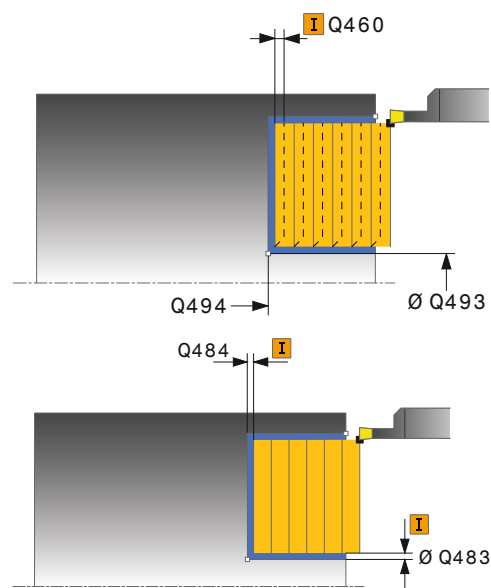
A partir do segundo passo, o TNC reduz cada movimento de corte seguinte em 0,1 mm. Deste modo, diminui-se a pressão lateral sobre a ferramenta. Caso no ciclo se tenha introduzido uma largura de desvio **Q508**, o TNC reduz o movimento de corte por esse valor. No final do pré-puncionamento, faz-se um levantamento de aparas no material restante com um movimento de puncionamento. O TNC envia uma mensagem de erro quando o desvio lateral é superior a 80% da largura efetiva da lâmina (largura efetiva da lâmina = largura da lâmina – 2 x raio da lâmina).

12.19 TORNEAMENTO DE CORTE SIMPLES AXIAL (ciclo 851, DIN/ISO: G851)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460: reservado, atualmente nenhuma função
- ▶ **Diâmetro de fim de contorno** Q493: coordenada X do ponto final de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Fim de contorno Z** Q494: coordenada Z do ponto final de contorno
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: corte máximo (indicação do raio) na direção radial. O corte é simultaneamente dividido, a fim de evitar cortes enlaçados. Campo de introdução 0.001 a 999.999
- ▶ **Direção de maquinagem** Q507: direção do levantamento de aparas:
0: bidirecional (nos dois sentidos)
1: unidirecional (na direção do contorno)
- ▶ **Largura de desvio** Q508: redução do comprimento de corte. No final do pré-puncionamento, faz-se um levantamento de aparas no material restante com um movimento de puncionamento. Se necessário, o TNC limita a largura de desvio programada.
- ▶ **Correção da profundidade** Q509: dependendo do material, da velocidade de avanço, etc., a lâmina "inclina-se" na maquinagem de torneamento. O erro de passo daí resultante é corrigido com a correção da profundidade de torneamento.
- ▶ **Avanço de afundamento** Q488: Velocidade de avanço na maquinagem de elementos de afundamento. Este valor de introdução é opcional. Se não for programado, aplica-se o avanço definido para a maquinagem de torneamento.



Blocos NC

11 CYCL DEF 851 TORNEAR CORTE SIMPL. AXIAL	
Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q493=+50	;FIM DE CONTORNO DIAMETRO
Q494=-10	;FIM DE CONTORNO Z
Q478=+0.3	;AVANÇO DESBASTE
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2	;AVANÇO ACABAMENTO
Q463=+2	;PROFUNDIDADE CORTE MAX.
Q507=+0	;DIREÇÃO DE MAQUINAGEM
Q508=+0	;LARGURA DE DESVIO
Q509=+0	;CORREÇÃO DA PROFUNDIDADE
Q488=+0	;AVANÇO DE AFUNDAMENTO
12 L X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

TORNEAMENTO DE CORTE AXIAL AVANÇADO 12.20 (Ciclo 852, DIN/ISO: G852)

12.20 TORNEAMENTO DE CORTE AXIAL AVANÇADO (Ciclo 852, DIN/ISO: G852)

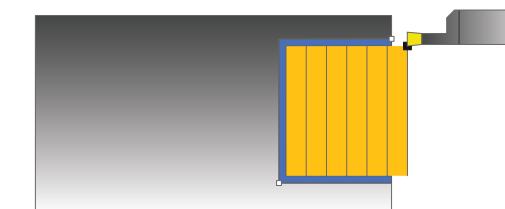
Aplicação

Com este ciclo, pode executar o torneamento de corte de ranhuras retangulares na direção transversal. Ao fazer o torneamento de corte, realizam-se alternadamente um movimento de punção à profundidade de corte e, em seguida, um movimento de desbaste. Deste modo, a maquinagem é feita com um mínimo de movimentos de elevação e avanço. Gama de funções avançada:

- No início e no final do contorno, pode inserir um chanfre ou arredondamento
- No ciclo, pode definir o ângulo para as paredes laterais da ranhura
- Nas esquinas de contorno, pode inserir raios

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se o diâmetro inicial **Q491** for superior ao diâmetro final **Q493**, o ciclo executa uma maquinagem exterior. Se o diâmetro inicial **Q491** for inferior ao diâmetro final **Q493**, o ciclo executa uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

O TNC utiliza a posição da ferramenta como ponto inicial do ciclo aquando da chamada do ciclo. Caso a coordenada Z do ponto inicial seja inferior ao **Q492 INÍCIO DE CONTORNO Z**, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada Z, em **Q492**, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 A partir do ponto inicial do ciclo, o TNC executa um movimento de punção até à primeira profundidade de corte.
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre o ponto inicial e o ponto final, na direção transversal, com o avanço definido **Q478**.
- 3 Caso o parâmetro de introdução **Q488** tenha sido definido no ciclo, os elementos de afundamento são maquinados com este avanço de afundamento.
- 4 Caso no ciclo se tenha selecionado uma só direção de maquinagem **Q507=1**, o TNC eleva a ferramenta até à distância de segurança, regressa em marcha rápida e aproxima novamente ao contorno com o avanço definido. Na direção de maquinagem **Q507=0**, o passo é executado dos dois lados.
- 5 A ferramenta punciona até à profundidade de corte seguinte.
- 6 O TNC repete este processo (2 a 4) até atingir a profundidade da ranhura.
- 7 O TNC posiciona a ferramenta novamente à distância de segurança e executa um movimento de punção nas duas paredes laterais.
- 8 O TNC desloca a ferramenta em marcha rápida novamente para o ponto inicial do ciclo.

Ciclos: Torneamento

12.20 TORNEAMENTO DE CORTE AXIAL AVANÇADO (Ciclo 852, DIN/ISO: G852)

Execução do ciclo Acabamento

O TNC utiliza a posição da ferramenta como ponto inicial do ciclo aquando da chamada do ciclo. Caso a coordenada Z do ponto inicial seja inferior ao **Q492 INÍCIO DE CONTORNO Z**, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada Z, em **Q492**, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no primeiro lado da ranhura.
- 2 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC acaba o fundo da ranhura com o avanço definido. Caso se tenha introduzido um raio para as esquinas de contorno **Q500**, o TNC completa o acabamento de toda a ranhura numa passagem.
- 4 O TNC recolhe a ferramenta em marcha rápida.
- 5 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no segundo lado da ranhura.
- 6 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 7 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



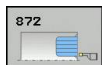
Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para a posição inicial com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo determina o tamanho da área de levantamento de aparas (ponto inicial do ciclo).

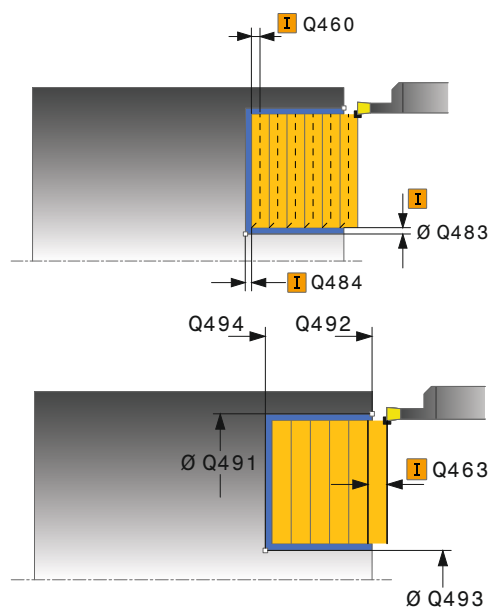
A partir do segundo passo, o TNC reduz cada movimento de corte seguinte em 0,1 mm. Deste modo, diminui-se a pressão lateral sobre a ferramenta. Caso no ciclo se tenha introduzido uma largura de desvio **Q508**, o TNC reduz o movimento de corte por esse valor. No final do pré-puncionamento, faz-se um levantamento de aparas no material restante com um movimento de puncionamento. O TNC envia uma mensagem de erro quando o desvio lateral é superior a 80% da largura efetiva da lâmina (largura efetiva da lâmina = largura da lâmina – 2 x raio da lâmina).

TORNEAMENTO DE CORTE AXIAL AVANÇADO 12.20 (Ciclo 852, DIN/ISO: G852)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460: reservado, atualmente nenhuma função
- ▶ **Diâmetro de início de contorno** Q491: coordenada X do ponto inicial de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Início de contorno Z** Q492: coordenada Z do ponto inicial de contorno
- ▶ **Diâmetro de fim de contorno** Q493: coordenada X do ponto final de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Fim de contorno Z** Q494: coordenada Z do ponto final de contorno
- ▶ **Ângulo Flanco** Q495: ângulo entre o flanco no ponto inicial do contorno e as paralelas relativamente ao eixo rotativo



12.20 TORNEAMENTO DE CORTE AXIAL AVANÇADO (Ciclo 852, DIN/ISO: G852)

- ▶ **Tipo de elemento inicial** Q501: determinar o tipo de elemento no início de contorno (superfície periférica):
0: nenhum elemento adicional
1: o elemento é um chanfre
2: o elemento é um raio
- ▶ **Tamanho Elemento inicial** Q502: tamanho do elemento inicial (secção do chanfre)
- ▶ **Raio Esquina de contorno** Q500: raio da esquina de contorno. Se não for indicado um raio, obtém-se o raio da placa de corte.
- ▶ **Ângulo Segundo flanco** Q496: ângulo entre o flanco no ponto final do contorno e as paralelas relativamente ao eixo rotativo
- ▶ **Tipo de elemento final** Q503: determinar o tipo de elemento no final do contorno:
0: nenhum elemento adicional
1: o elemento é um chanfre
2: o elemento é um raio
- ▶ **Tamanho Elemento final** Q504: tamanho do elemento final (secção do chanfre)
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: corte máximo (indicação do raio) na direção radial. O corte é simultaneamente dividido, a fim de evitar cortes enlaçados. Campo de introdução 0.001 a 999.999
- ▶ **Direção de maquinagem** Q507: direção do levantamento de aparas:
0: bidirecional (nos dois sentidos)
1: unidirecional (na direção do contorno)
- ▶ **Largura de desvio** Q508: redução do comprimento de corte. No final do pré-puncionamento, faz-se um levantamento de aparas no material restante com um movimento de puncionamento. Se necessário, o TNC limita a largura de desvio programada.

Blocos NC

11 CYCL DEF 852 TORNEAR CORTE AVANÇADO AXIAL	
Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q491=+75	;INICIO CONTORNO DIAMETRO
Q492=-20	;INÍCIO DE CONTORNO Z
Q493=+50	;FIM DE CONTORNO DIAMETRO
Q494=-50	;FIM DE CONTORNO Z
Q495=+5	;ANGULO FLANCO
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;TAMANHO ELEMENTO INICIAL
Q500=+1.5	;RAIO ESQUINA DE CONTORNO
Q496=+5	;ANGULO SEGUNDO FLANCO
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;TAMANHO ELEMENTO FINAL
Q478=+0.3 ;AVANÇO DESBASTE	
Q483=+0.4 ;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO	
Q484=+0.2 ;MEDIDA EXCEDENTE Z	
Q505=+0.2 ;AVANÇO ACABAMENTO	
Q463=+2	;PROFUNDIDADE CORTE MAX.
Q507=+0	;DIREÇÃO DE MAQUINAGEM
Q508=+0	;LARGURA DE DESVIO
Q509=+0	;CORREÇÃO DA PROFUNDIDADE
Q488=+0	;AVANÇO DE AFUNDAMENTO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

TORNEAMENTO DE CORTE AXIAL AVANÇADO 12.20 (Ciclo 852, DIN/ISO: G852)

- ▶ **Correção da profundidade** Q509: dependendo do material, da velocidade de avanço, etc., a lâmina "inclina-se" na maquinagem de torneamento. O erro de passo daí resultante é corrigido com a correção da profundidade de torneamento.
- ▶ **Avanço de afundamento** Q488: Velocidade de avanço na maquinagem de elementos de afundamento. Este valor de introdução é opcional. Se não for programado, aplica-se o avanço definido para a maquinagem de torneamento.

Ciclos: Torneamento

12.21 TORNEAMENTO DE CORTE DE CONTORNO AXIAL (Ciclo 850, DIN/ISO: G850)

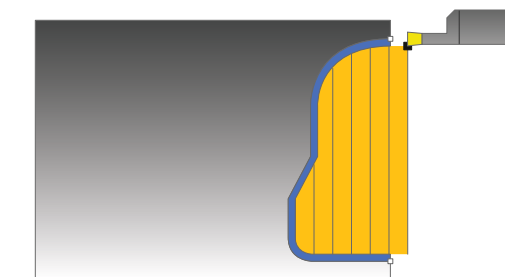
12.21 TORNEAMENTO DE CORTE DE CONTORNO AXIAL (Ciclo 850, DIN/ISO: G850)

Aplicação

Com este ciclo, pode executar o torneamento de corte de ranhuras com uma forma qualquer na direção longitudinal. Ao fazer o torneamento de corte, realizam-se alternadamente um movimento de punção à profundidade de corte e, em seguida, um movimento de desbaste.

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se o ponto inicial for superior ao ponto final do contorno, o ciclo executa uma maquinagem exterior. Se o ponto inicial do contorno for inferior ao ponto final, o ciclo executa uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

Como ponto inicial do ciclo, o TNC utiliza a posição da ferramenta aquando da chamada do ciclo. Caso a coordenada Z do ponto inicial seja inferior ao ponto inicial do contorno, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada Z, no ponto inicial do contorno, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, na coordenada X (primeira posição de recesso).
- 2 O TNC executa um movimento de punção até à primeira profundidade de corte.
- 3 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre o ponto inicial e o ponto final, na direção transversal, com o avanço definido **Q478**.
- 4 Caso o parâmetro de introdução **Q488** tenha sido definido no ciclo, os elementos de afundamento são maquinados com este avanço de afundamento.
- 5 Caso no ciclo se tenha selecionado uma só direção de maquinagem **Q507=1**, o TNC eleva a ferramenta até à distância de segurança, regressa em marcha rápida e aproxima novamente ao contorno com o avanço definido. Na direção de maquinagem **Q507=0**, o passo é executado dos dois lados. .
- 6 A ferramenta punciona até à profundidade de corte seguinte.
- 7 O TNC repete este processo (2 a 4) até atingir a profundidade da ranhura.
- 8 O TNC posiciona a ferramenta novamente à distância de segurança e executa um movimento de punção nas duas paredes laterais.
- 9 O TNC desloca a ferramenta em marcha rápida novamente para o ponto inicial do ciclo.

TORNEAMENTO DE CORTE DE CONTORNO AXIAL 12.21 (Ciclo 850, DIN/ISO: G850)

Execução do ciclo Acabamento

O TNC utiliza a posição da ferramenta como ponto inicial do ciclo aquando da chamada do ciclo.

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no primeiro lado da ranhura.
- 2 O TNC acaba as paredes laterais da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC acaba o fundo da ranhura com o avanço definido.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para a posição inicial com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo determina o tamanho da área de levantamento de aparas (ponto inicial do ciclo).

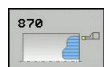
Antes da chamada do ciclo, tem de programar o ciclo **14 CONTORNO** para definir o número do subprograma.

Quando se utilizem parâmetros **Q QL** locais num subprograma de contorno, estes também devem ser atribuídos ou calculados dentro do subprograma de contorno.

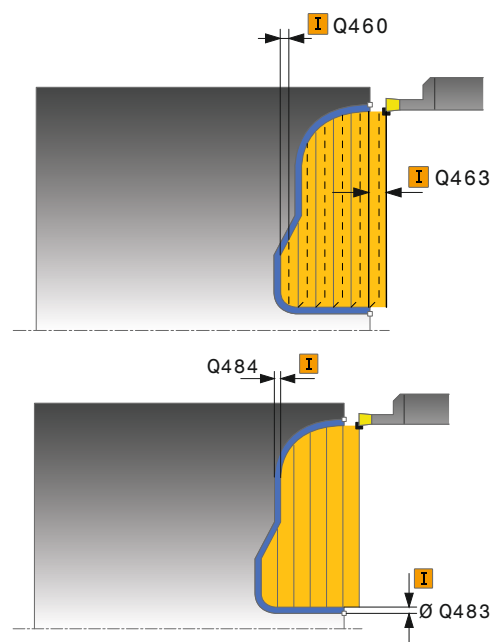
A partir do segundo passo, o TNC reduz cada movimento de corte seguinte em 0,1 mm. Deste modo, diminui-se a pressão lateral sobre a ferramenta. Caso no ciclo se tenha introduzido uma largura de desvio **Q508**, o TNC reduz o movimento de corte por esse valor. No final do pré-puncionamento, faz-se um levantamento de aparas no material restante com um movimento de puncionamento. O TNC envia uma mensagem de erro quando o desvio lateral é superior a 80% da largura efetiva da lâmina (largura efetiva da lâmina = largura da lâmina – 2 x raio da lâmina).

12.21 TORNEAMENTO DE CORTE DE CONTORNO AXIAL (Ciclo 850, DIN/ISO: G850)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460: reservado, atualmente nenhuma função
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Avanço de afundamento** Q488: Velocidade de avanço na maquinagem de elementos de afundamento. Este valor de introdução é opcional. Se não for programado, aplica-se o avanço definido para a maquinagem de torneamento.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial



TORNEAMENTO DE CORTE DE CONTORNO AXIAL 12.21

(Ciclo 850, DIN/ISO: G850)

- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Limite de corte** Q479: ativar limite de corte:
0: nenhum limite de corte ativo
1: limite de corte (**Q480/Q482**)
- ▶ **Valor limite Diâmetro** Q480: valor X para limitação do contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Valor limite Z** Q482: valor Z para limite do contorno
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: corte máximo (indicação do raio) na direção radial. O corte é simultaneamente dividido, a fim de evitar cortes enlaçados. Campo de introdução 0.001 a 999.999
- ▶ **Direção de maquinagem** Q507: direção do levantamento de aparas:
0: bidirecional (nos dois sentidos)
1: unidirecional (na direção do contorno)
- ▶ **Largura de desvio** Q508: redução do comprimento de corte. No final do pré-puncionamento, faz-se um levantamento de aparas no material restante com um movimento de puncionamento. Se necessário, o TNC limita a largura de desvio programada.
- ▶ **Correção da profundidade** Q509: dependendo do material, da velocidade de avanço, etc., a lâmina "inclina-se" na maquinagem de torneamento. O erro de passo daí resultante é corrigido com a correção da profundidade de torneamento.
- ▶ **Inverter contorno** Q499: direção de maquinagem:
0: Maquinagem na direção do contorno
1: Maquinagem na direção contrária do contorno

Blocos NC

9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	
10 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO2	
11 CYCL DEF 850 TORNEAR CORTE CONT. AXIAL	
Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q478=+0.3	;AVANÇO DESBASTE
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2	;AVANÇO ACABAMENTO
Q479=+0	;LIMITE DE CORTE
Q480=+0	;VALOR LIMITE DIÂMETRO
Q480=+0	;VALOR LIMITE Z
Q463=+2	;PROFUNDIDADE CORTE MAX.
Q507=+0	;DIREÇÃO DE MAQUINAGEM
Q508=+0	;LARGURA DE DESVIO
Q509=+0	;CORREÇÃO DA PROFUNDIDADE
Q499=+0	;INVERTER CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	
14 M30	
15 LBL 2	
16 L X+60 Z+0	
17 L Z-10	
18 RND R5	
19 L X+40 Z-15	
20 L Z+0	
21 LBL 0	

Ciclos: Torneamento

12.22 PUNÇIONAMENTO RADIAL

(Ciclo 861, DIN/ISO: G861)

12.22 PUNÇIONAMENTO RADIAL

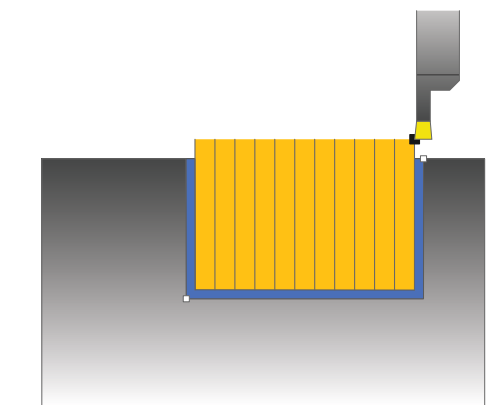
(Ciclo 861, DIN/ISO: G861)

Aplicação

Com este ciclo, pode puncionar radialmente ranhuras retangulares.

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se, durante a chamada do ciclo, a ferramenta se encontrar fora do contorno a maquinar, o ciclo realiza uma maquinagem exterior. Se a ferramenta se encontrar dentro do contorno a maquinar, o ciclo realiza uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

O ciclo maquina apenas a área desde o ponto inicial do ciclo até ao ponto final definido no ciclo.

- 1 O TNC realiza, em marcha rápida, um movimento de corte paralelo ao eixo (passo lateral = 0,8 largura da lâmina).
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre a posição inicial e o ponto final, em direção axial, com o avanço definido **Q478**.
- 3 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 4 O TNC repete este processo (1 a 3) até atingir a largura da ranhura.
- 5 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

PUNÇIONAMENTO RADIAL 12.22 (Ciclo 861, DIN/ISO: G861)

Execução do ciclo Acabamento

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no primeiro lado da ranhura.
- 2 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC acaba metade da largura da ranhura com o avanço definido.
- 4 O TNC recolhe a ferramenta em marcha rápida.
- 5 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no segundo lado da ranhura.
- 6 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 7 O TNC acaba metade da largura da ranhura com o avanço definido.
- 8 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



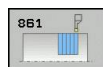
Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para a posição inicial com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo determina o tamanho da área de levantamento de aparas (ponto inicial do ciclo).

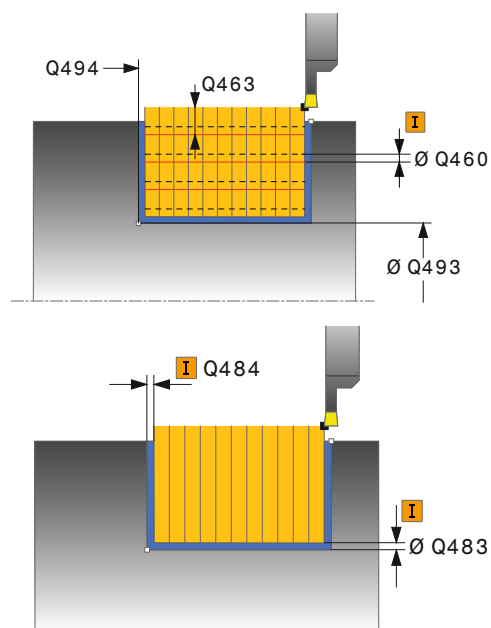
12.22 PUNÇIONAMENTO RADIAL

(Ciclo 861, DIN/ISO: G861)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460: reservado, atualmente nenhuma função
- ▶ **Diâmetro de fim de contorno** Q493: coordenada X do ponto final de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Fim de contorno Z** Q494: coordenada Z do ponto final de contorno
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Limite de passo** Q463: profundidade de punçionamento máx. por corte



Blocos NC

11 CYCL DEF 861 PUNÇIONAMENTO RADIAL

Q215=+0 ;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM

Q460=+2 ;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA

Q493=+50 ;FIM DE CONTORNO DIÂMETRO

Q494=-50 ;FIM DE CONTORNO Z

Q478=+0.3 ;AVANÇO DESBASTE

Q483=+0.4 ;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO

Q484=+0.2 ;MEDIDA EXCEDENTE Z

Q505=+0.2 ;AVANÇO ACABAMENTO

Q463=+0 ;LIMITE PASSO

12 L X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303

13 CYCL CALL

PUNÇIONAMENTO RADIAL AVANÇADO 12.23 (Ciclo 862, DIN/ISO: G862)

12.23 PUNÇIONAMENTO RADIAL AVANÇADO (Ciclo 862, DIN/ISO: G862)

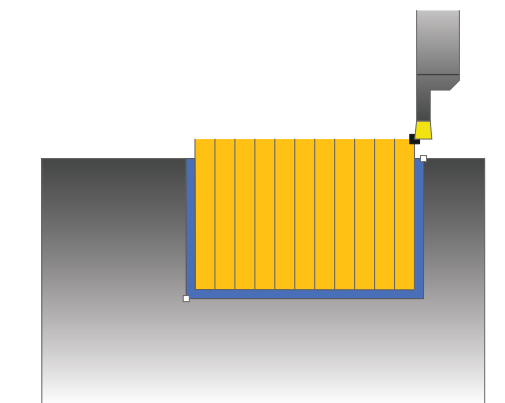
Aplicação

Com este ciclo, pode puncionar radialmente ranhuras. Gama de funções avançada:

- No início e no final do contorno, pode inserir um chanfre ou arredondamento
- No ciclo, pode definir o ângulo para as paredes laterais da ranhura
- Nas esquinas de contorno, pode inserir raios

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se o diâmetro inicial **Q491** for superior ao diâmetro final **Q493**, o ciclo executa uma maquinagem exterior. Se o diâmetro inicial **Q491** for inferior ao diâmetro final **Q493**, o ciclo executa uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

- 1 O TNC realiza, em marcha rápida, um movimento de corte paralelo ao eixo (passo lateral = 0,8 largura da lâmina).
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre a posição inicial e o ponto final, em direção axial, com o avanço definido **Q478**.
- 3 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 4 O TNC repete este processo (1 a 3) até atingir a largura da ranhura.
- 5 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ciclos: Torneamento

12.23 PUNÇIONAMENTO RADIAL AVANÇADO (Ciclo 862, DIN/ISO: G862)

Execução do ciclo Acabamento

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no primeiro lado da ranhura.
- 2 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC acaba metade da largura da ranhura com o avanço definido.
- 4 O TNC recolhe a ferramenta em marcha rápida.
- 5 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no segundo lado da ranhura.
- 6 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 7 O TNC acaba metade da largura da ranhura com o avanço definido.
- 8 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para a posição inicial com correção de raio **R0**.

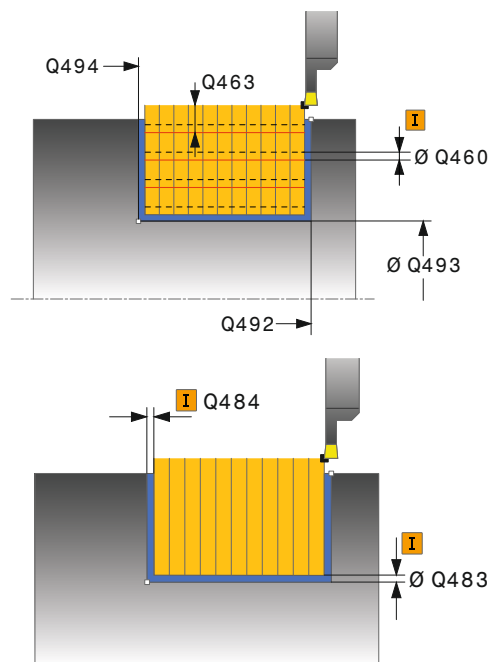
A posição da ferramenta na chamada do ciclo determina o tamanho da área de levantamento de aparas (ponto inicial do ciclo).

PUNÇIONAMENTO RADIAL AVANÇADO 12.23 (Ciclo 862, DIN/ISO: G862)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460: reservado, atualmente nenhuma função
- ▶ **Diâmetro de início de contorno** Q491: coordenada X do ponto inicial de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Início de contorno Z** Q492: coordenada Z do ponto inicial de contorno
- ▶ **Diâmetro de fim de contorno** Q493: coordenada X do ponto final de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Fim de contorno Z** Q494: coordenada Z do ponto final de contorno
- ▶ **Ângulo Flanco** Q495: ângulo entre o flanco no ponto inicial do contorno e as verticais relativamente ao eixo rotativo



12.23 PUNÇIONAMENTO RADIAL AVANÇADO (Ciclo 862, DIN/ISO: G862)

- ▶ **Tipo de elemento inicial** Q501: determinar o tipo de elemento no início de contorno (superfície periférica):
0: nenhum elemento adicional
1: o elemento é um chanfre
2: o elemento é um raio
- ▶ **Tamanho Elemento inicial** Q502: tamanho do elemento inicial (secção do chanfre)
- ▶ **Raio Esquina de contorno** Q500: raio da esquina de contorno. Se não for indicado um raio, obtém-se o raio da placa de corte.
- ▶ **Ângulo Segundo flanco** Q496: ângulo entre o flanco no ponto final do contorno e as verticais relativamente ao eixo rotativo
- ▶ **Tipo de elemento final** Q503: determinar o tipo de elemento no final do contorno:
0: nenhum elemento adicional
1: o elemento é um chanfre
2: o elemento é um raio
- ▶ **Tamanho Elemento final** Q504: tamanho do elemento final (secção do chanfre)
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Limite de passo** Q463: profundidade de punção máximo por corte

Blocos NC

11 CYCL DEF 862 PUNÇIONAMENTO RADIAL AVANÇADO	
Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q491=+75	;INICIO CONTORNO DIÂMETRO
Q492=-20	;INÍCIO DE CONTORNO Z
Q493=+50	;FIM DE CONTORNO DIÂMETRO
Q494=-50	;FIM DE CONTORNO Z
Q495=+5	;ANGULO FLANCO
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;TAMANHO ELEMENTO INICIAL
Q500=+1.5	;RAIO ESQUINA DE CONTORNO
Q496=+5	;ANGULO SEGUNDO FLANCO
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;TAMANHO ELEMENTO FINAL
Q478=+0.3	;AVANÇO DESBASTE
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2	;AVANÇO ACABAMENTO
Q463=+0	;LIMITE PASSO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

PUNÇIONAMENTO DE CONTORNO RADIAL 12.24 (Ciclo 860, DIN/ISO: G860)

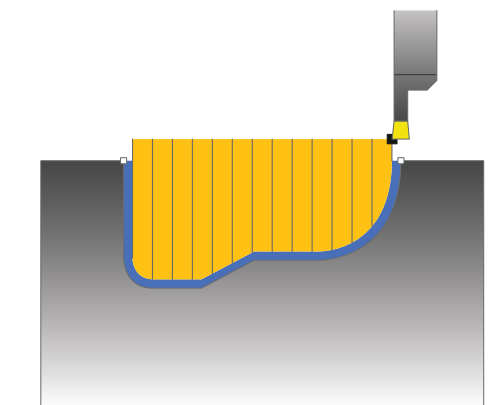
12.24 PUNÇIONAMENTO DE CONTORNO RADIAL (Ciclo 860, DIN/ISO: G860)

Aplicação

Com este ciclo, pode puncionar radialmente ranhuras com qualquer forma.

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior. Se o ponto inicial for superior ao ponto final do contorno, o ciclo executa uma maquinagem exterior. Se o ponto inicial do contorno for inferior ao ponto final, o ciclo executa uma maquinagem interior.



Execução do ciclo Desbaste

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, na coordenada Z (primeira posição de recesso).
- 2 O TNC realiza, em marcha rápida, um movimento de corte paralelo ao eixo (passo lateral = 0,8 largura da lâmina).
- 3 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre a posição inicial e o ponto final, em direção radial, com o avanço definido **Q478**.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 5 O TNC repete este processo (2 a 4) até atingir a forma da ranhura.
- 6 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ciclos: Torneamento

12.24 PUNÇIONAMENTO DE CONTORNO RADIAL (Ciclo 860, DIN/ISO: G860)

Execução do ciclo Acabamento

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no primeiro lado da ranhura.
- 2 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC desbasta uma metade da ranhura com o avanço definido.
- 4 O TNC recolhe a ferramenta em marcha rápida.
- 5 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no segundo lado da ranhura.
- 6 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 7 O TNC desbasta a outra metade da ranhura com o avanço definido.
- 8 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



O limite de corte restringe a área de contorno a maquinar. Os percursos de aproximação e afastamento podem passar por cima do limite de corte.

A posição da ferramenta antes da chamada de ciclo influencia a execução da limitação de corte. O TNC 640 faz o levantamento de aparas do material no lado do limite de corte sobre o qual se encontra a ferramenta antes da chamada de ciclo.



Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para a posição inicial com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo determina o tamanho da área de levantamento de aparas (ponto inicial do ciclo).

Antes da chamada do ciclo, tem de programar o ciclo **14 CONTORNO** para definir o número do subprograma.

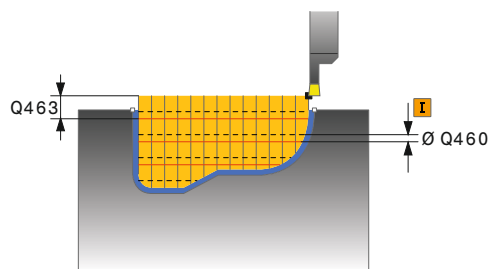
Quando se utilizem parâmetros **Q QL** locais num subprograma de contorno, estes também devem ser atribuídos ou calculados dentro do subprograma de contorno.

PUNÇIONAMENTO DE CONTORNO RADIAL 12.24 (Ciclo 860, DIN/ISO: G860)

Parâmetros de ciclo

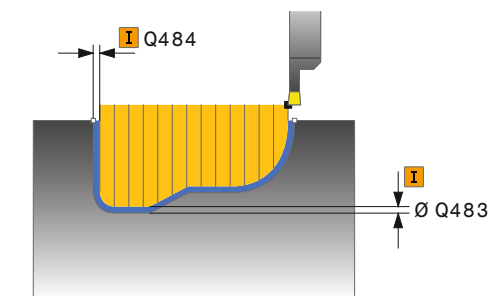


- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460: reservado, atualmente nenhuma função
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial



12.24 PUNÇIONAMENTO DE CONTORNO RADIAL (Ciclo 860, DIN/ISO: G860)

- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Limite de corte** Q479: ativar limite de corte:
0: nenhum limite de corte ativo
1: limite de corte (**Q480/Q482**)
- ▶ **Valor limite Diâmetro** Q480: valor X para limitação do contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Valor limite Z** Q482: valor Z para limite do contorno
- ▶ **Limite de passo** Q463: profundidade de punçionamento máx. por corte



Blocos NC

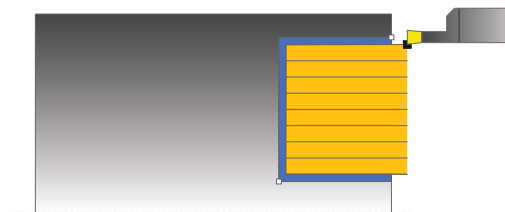
9	CYCL DEF 14.0 CONTORNO
10	CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO2
11	CYCL DEF 860 PUNÇIONAMENTO CONTORNO RADIAL
Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q478=+0.3	;AVANÇO DESBASTE
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2	;AVANÇO ACABAMENTO
Q479=+0	;LIMITE DE CORTE
Q480=+0	;VALOR LIMITE DIAMETRO
Q480=+0	;VALOR LIMITE Z
Q463=+0	;LIMITE PASSO
12	L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL
14	M30
15	LBL 2
16	L X+60 Z-20
17	L X+45
18	RND R2
19	L X+40 Z-25
20	L Z+0
21	LBL 0

12.25 PUNÇIONAMENTO AXIAL (ciclo 871, DIN/ISO: G871)

Aplicação

Com este ciclo, pode punçar axialmente (punçar transversalmente) ranhuras retangulares.

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.



Execução do ciclo Desbaste

Como ponto inicial do ciclo, o TNC utiliza a posição da ferramenta aquando da chamada do ciclo. O ciclo maquina apenas a área desde o ponto inicial do ciclo até ao ponto final definido no ciclo.

- 1 O TNC realiza, em marcha rápida, um movimento de corte paralelo ao eixo (passo lateral = 0,8 largura da lâmina).
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre a posição inicial e o ponto final, em direção radial, com o avanço definido **Q478**.
- 3 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 4 O TNC repete este processo (1 a 3) até atingir a largura da ranhura.
- 5 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Execução do ciclo Acabamento

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no primeiro lado da ranhura.
- 2 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC acaba metade da largura da ranhura com o avanço definido.
- 4 O TNC recolhe a ferramenta em marcha rápida.
- 5 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no segundo lado da ranhura.
- 6 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 7 O TNC acaba metade da largura da ranhura com o avanço definido.
- 8 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ciclos: Torneamento

12.25 PUNÇIONAMENTO AXIAL

(ciclo 871, DIN/ISO: G871)

Ter em atenção ao programar!



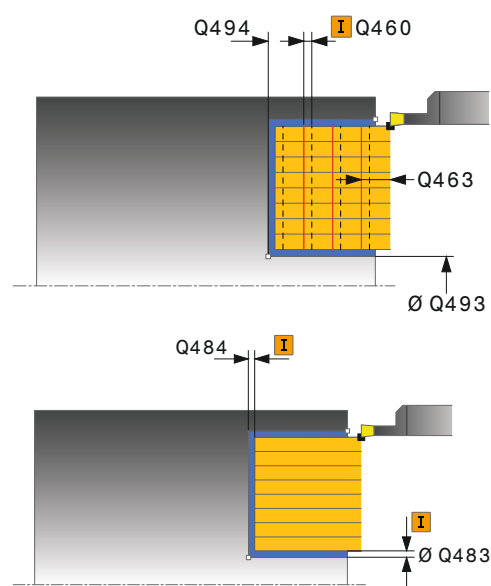
Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para a posição inicial com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo determina o tamanho da área de levantamento de aparas (ponto inicial do ciclo).

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460: reservado, atualmente nenhuma função
- ▶ **Diâmetro de fim de contorno** Q493: coordenada X do ponto final de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Fim de contorno Z** Q494: coordenada Z do ponto final de contorno
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Limite de passo** Q463: profundidade de punçionamento máx. por corte



Blocos NC

11 CYCL DEF 871 PUNÇIONAMENTO AXIAL	
Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q493=+50	;FIM DE CONTORNO DIÂMETRO
Q494=-10	;FIM DE CONTORNO Z
Q478=+0.3	;AVANÇO DESBASTE
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2	;AVANÇO ACABAMENTO
Q463=+0	;LIMITE PASSO
12 L X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

PUNÇIONAMENTO AXIAL AVANÇADO 12.26 (Ciclo 872, DIN/ISO: G872)

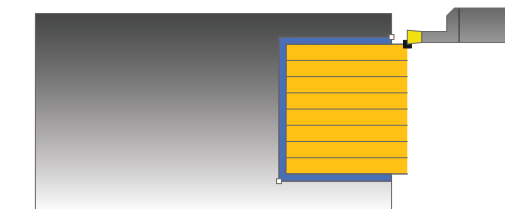
12.26 PUNÇIONAMENTO AXIAL AVANÇADO (Ciclo 872, DIN/ISO: G872)

Aplicação

Com este ciclo, pode puncionar axialmente (puncionar transversalmente) ranhuras. Gama de funções avançada:

- No início e no final do contorno, pode inserir um chanfre ou arredondamento
- No ciclo, pode definir o ângulo para as paredes laterais da ranhura
- Nas esquinas de contorno, pode inserir raios

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.



Execução do ciclo Desbaste

Como ponto inicial do ciclo, o TNC utiliza a posição da ferramenta aquando da chamada do ciclo. Caso a coordenada Z do ponto inicial seja inferior ao **Q492 INÍCIO DE CONTORNO Z**, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada Z, em **Q492**, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 O TNC realiza, em marcha rápida, um movimento de corte paralelo ao eixo (passo lateral = 0,8 largura da lâmina).
- 2 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre a posição inicial e o ponto final, em direção radial, com o avanço definido **Q478**.
- 3 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 4 O TNC repete este processo (1 a 3) até atingir a largura da ranhura.
- 5 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ciclos: Torneamento

12.26 PUNÇIONAMENTO AXIAL AVANÇADO (Ciclo 872, DIN/ISO: G872)

Execução do ciclo Acabamento

O TNC utiliza a posição da ferramenta como ponto inicial do ciclo aquando da chamada do ciclo. Caso a coordenada Z do ponto inicial seja inferior ao **Q492 INÍCIO DE CONTORNO Z**, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada Z, em **Q492**, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no primeiro lado da ranhura.
- 2 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC recolhe a ferramenta em marcha rápida.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no segundo lado da ranhura.
- 5 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 6 3O TNC desbasta uma metade da ranhura com o avanço definido.
- 7 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no primeiro lado.
- 8 O TNC desbasta a outra metade da ranhura com o avanço definido.
- 9 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!

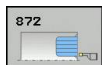


Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para a posição inicial com correção de raio **R0**.

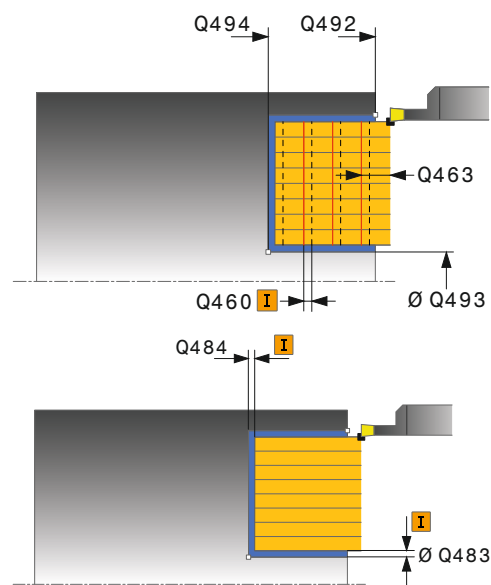
A posição da ferramenta na chamada do ciclo determina o tamanho da área de levantamento de aparas (ponto inicial do ciclo).

PUNÇIONAMENTO AXIAL AVANÇADO 12.26 (Ciclo 872, DIN/ISO: G872)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460: reservado, atualmente nenhuma função
- ▶ **Diâmetro de início de contorno** Q491: coordenada X do ponto inicial de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Início de contorno Z** Q492: coordenada Z do ponto inicial de contorno
- ▶ **Diâmetro de fim de contorno** Q493: coordenada X do ponto final de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Fim de contorno Z** Q494: coordenada Z do ponto final de contorno
- ▶ **Ângulo Flanco** Q495: ângulo entre o flanco no ponto inicial do contorno e as paralelas relativamente ao eixo rotativo



12.26 PUNÇIONAMENTO AXIAL AVANÇADO (Ciclo 872, DIN/ISO: G872)

- ▶ **Tipo de elemento inicial** Q501: determinar o tipo de elemento no início de contorno (superfície periférica):
0: nenhum elemento adicional
1: o elemento é um chanfre
2: o elemento é um raio
- ▶ **Tamanho Elemento inicial** Q502: tamanho do elemento inicial (secção do chanfre)
- ▶ **Raio Esquina de contorno** Q500: raio da esquina de contorno. Se não for indicado um raio, obtém-se o raio da placa de corte.
- ▶ **Ângulo Segundo flanco** Q496: ângulo entre o flanco no ponto final do contorno e as paralelas relativamente ao eixo rotativo
- ▶ **Tipo de elemento final** Q503: determinar o tipo de elemento no final do contorno:
0: nenhum elemento adicional
1: o elemento é um chanfre
2: o elemento é um raio
- ▶ **Tamanho Elemento final** Q504: tamanho do elemento final (secção do chanfre)
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Limite de passo** Q463: profundidade de punçionamento máx. por corte

Blocos NC

11 CYCL DEF 871 PUNÇIONAMENTO AXIAL AVANÇADO	
Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q491=+75	;INICIO CONTORNO DIÂMETRO
Q492=-20	;INÍCIO DE CONTORNO Z
Q493=+50	;FIM DE CONTORNO DIÂMETRO
Q494=-50	;FIM DE CONTORNO Z
Q495=+5	;ANGULO FLANCO
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;TAMANHO ELEMENTO INICIAL
Q500=+1.5	;RAIO ESQUINA DE CONTORNO
Q496=+5	;ANGULO SEGUNDO FLANCO
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;TAMANHO ELEMENTO FINAL
Q478=+0.3	;AVANÇO DESBASTE
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2	;AVANÇO ACABAMENTO
Q463=+0	;LIMITE PASSO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

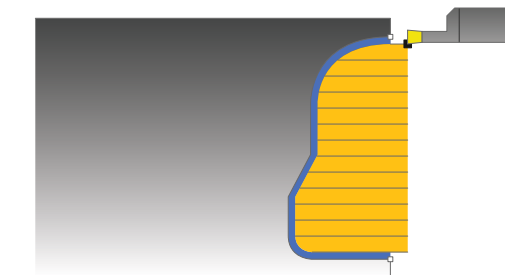
PUNÇIONAMENTO DE CONTORNO AXIAL 12.27 (Ciclo 870, DIN/ISO: G870)

12.27 PUNÇIONAMENTO DE CONTORNO AXIAL (Ciclo 870, DIN/ISO: G870)

Aplicação

Com este ciclo, pode puncionar axialmente ranhuras (puncionar transversalmente) com qualquer forma.

Opcionalmente, pode utilizar o ciclo para a maquinagem de desbaste, de acabamento ou completa. O levantamento de aparas na maquinagem de desbaste ocorre paralelamente ao eixo.



Execução do ciclo Desbaste

Como ponto inicial do ciclo, o TNC utiliza a posição da ferramenta aquando da chamada do ciclo. Caso a coordenada Z do ponto inicial seja inferior ao ponto inicial do contorno, o TNC posiciona a ferramenta na coordenada Z, no ponto inicial do contorno, e inicia o ciclo a partir daí.

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, na coordenada X (primeira posição de recesso).
- 2 O TNC realiza, em marcha rápida, um movimento de corte paralelo ao eixo (passo lateral = 0,8 largura da lâmina).
- 3 O TNC faz o levantamento de aparas na área entre a posição inicial e o ponto final, em direção axial, com o avanço definido **Q478**.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 5 O TNC repete este processo (2 a 4) até atingir a forma da ranhura.
- 6 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ciclos: Torneamento

12.27 PUNÇIONAMENTO DE CONTORNO AXIAL (Ciclo 870, DIN/ISO: G870)

Execução do ciclo Acabamento

O TNC utiliza a posição da ferramenta como ponto inicial do ciclo aquando da chamada do ciclo.

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no primeiro lado da ranhura.
- 2 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 3 O TNC desbasta uma metade da ranhura com o avanço definido.
- 4 O TNC recolhe a ferramenta em marcha rápida.
- 5 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, no segundo lado da ranhura.
- 6 O TNC acaba a parede lateral da ranhura com o avanço definido **Q505**.
- 7 O TNC desbasta a outra metade da ranhura com o avanço definido.
- 8 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!



O limite de corte restringe a área de contorno a maquinar. Os percursos de aproximação e afastamento podem passar por cima do limite de corte.

A posição da ferramenta antes da chamada de ciclo influencia a execução da limitação de corte. O TNC 640 faz o levantamento de aparas do material no lado do limite de corte sobre o qual se encontra a ferramenta antes da chamada de ciclo.



Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para a posição inicial com correção de raio **R0**.

A posição da ferramenta na chamada do ciclo determina o tamanho da área de levantamento de aparas (ponto inicial do ciclo).

Antes da chamada do ciclo, tem de programar o ciclo **14 CONTORNO** para definir o número do subprograma.

Quando se utilizem parâmetros **Q QL** locais num subprograma de contorno, estes também devem ser atribuídos ou calculados dentro do subprograma de contorno.

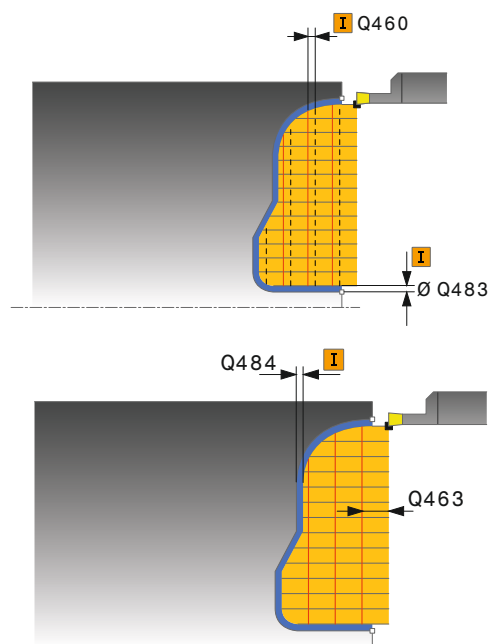
PUNÇIONAMENTO DE CONTORNO AXIAL 12.27

(Ciclo 870, DIN/ISO: G870)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
0: desbaste e acabamento
1: apenas desbaste
2: apenas acabamento à medida acabada
3: apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Distância de segurança** Q460: reservado, atualmente nenhuma função
- ▶ **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- ▶ **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido
- ▶ **Medida excedente Z** Q484 (incremental): medida excedente para o contorno definido na direção axial
- ▶ **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.



12.27 PUNÇIONAMENTO DE CONTORNO AXIAL (Ciclo 870, DIN/ISO: G870)

- ▶ **Limite de corte** Q479: ativar limite de corte:
0: nenhum limite de corte ativo
1: limite de corte (**Q480/Q482**)
- ▶ **Valor limite Diâmetro** Q480: valor X para limitação do contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Valor limite Z** Q482: valor Z para limite do contorno
- ▶ **Limite de passo** Q463: profundidade de punçionamento máx. por corte

Blocos NC

9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	
10 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO2	
11 CYCL DEF 870 PUNÇIONAMENTO CONTORNO AXIAL	
Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q478=+0.3	;AVANÇO DESBASTE
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z
Q505=+0.2	;AVANÇO ACABAMENTO
Q479=+0	;LIMITE DE CORTE
Q480=+0	;VALOR LIMITE DIÂMETRO
Q480=+0	;VALOR LIMITE Z
Q463=+0	;LIMITE PASSO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	
14 M30	
15 LBL 2	
16 L X+60 Z+0	
17 L Z-10	
18 RND R5	
19 L X+40 Z-15	
20 L Z+0	
21 LBL 0	

ROSCA LONGITUDINAL 12.28 (Ciclo 831, DIN/ISO: G831)

12.28 ROSCA LONGITUDINAL (Ciclo 831, DIN/ISO: G831)

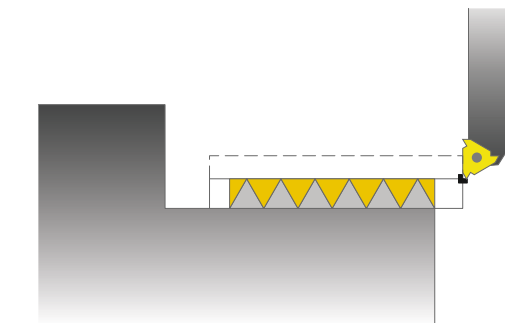
Aplicação

Com este ciclo, pode tornear longitudinalmente roscas.

Com o ciclo, pode fabricar roscas simples ou de passos múltiplos.

Se não introduzir qualquer profundidade de rosca no ciclo, este utiliza a profundidade de rosca de acordo com a norma ISO1502.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior.



Execução do ciclo

O TNC utiliza a posição da ferramenta como ponto inicial do ciclo aquando da chamada do ciclo.

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida e à distância de segurança, perante a rosca e realiza um movimento de corte.
- 2 O TNC realiza um corte longitudinal paralelamente ao eixo. Simultaneamente, o TNC sincroniza o avanço e a velocidade, de modo a que se verifique o passo definido.
- 3 O TNC levanta a ferramenta, em marcha rápida, à distância de segurança.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 5 O TNC realiza um movimento de corte. Os cortes são executados de acordo com o ângulo de corte **Q467**.
- 6 O TNC repete o processo (2 a 5) até atingir a profundidade da rosca.
- 7 O TNC executa a quantidade de cortes vazios definida em **Q476**.
- 8 O TNC repete o processo (2 a 7) consoante o número de passos **Q475**.
- 9 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ciclos: Torneamento

12.28 ROSCA LONGITUDINAL (Ciclo 831, DIN/ISO: G831)

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para a posição inicial com correção de raio **R0**.

O TNC utiliza a distância de segurança **Q460** como percurso inicial. O percurso inicial tem de ser suficientemente longo, para que os eixos de avanço possam ser acelerados à velocidade necessária.

O TNC utiliza o passo de rosca como percurso de sobreposição. O percurso de sobreposição tem de ser suficientemente longo, para que os eixos de avanço possam ser retardados à velocidade necessária.

No ciclo 832 ROSCA AVANÇADA, são disponibilizados parâmetros para o início e a sobreposição.

O potenciômetro de override de avanço não se encontra ativado enquanto o TNC estiver a executar um corte de rosca. O potenciômetro para o override de velocidade ainda está ativo com limitações (determinado pelo fabricante da máquina, consultar o manual da máquina).

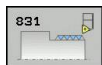


Em alguns tipos de máquina, a ferramenta de tornear não é fixa no mandril porta-fresa, mas num suporte separado ao lado do mandril. Neste caso, a ferramenta de tornear não pode ser rodada em 180° para, por exemplo, produzir uma rosca externa e interna com apenas uma ferramenta. Caso pretenda utilizar uma ferramenta externa para a maquinagem interior numa destas máquinas, tem a possibilidade de executar a maquinagem numa área de diâmetro negativo (-X) e inverter a direção de rotação da peça de trabalho. Tenha em consideração que, num posicionamento prévio em área de diâmetro negativo, o TNC inverte a forma de atuação do parâmetro Q471 Posição da rosca (assim, temos rosca exterior: 1 e rosca interior: 0).

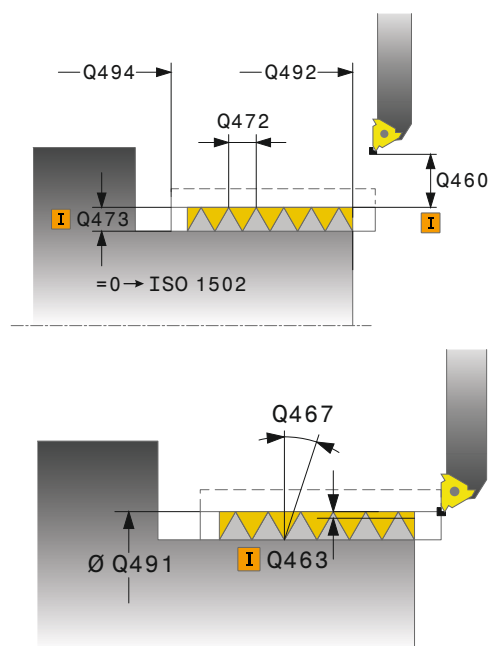
O movimento de retirada efetua-se no percurso direto para a posição inicial. Posicione sempre a ferramenta de modo a que o TNC possa aproximar ao ponto inicial sem colisão no final do ciclo.

ROSCA LONGITUDINAL 12.28 (Ciclo 831, DIN/ISO: G831)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Posição da rosca** Q471: determinar a posição da ferramenta:
0 rosca exterior
1: rosca interior
- ▶ **Distância de segurança** Q460: distância de segurança nas direções radial e axial. Na direção axial, a distância de segurança destina-se à aceleração (percurso inicial) à velocidade de avanço sincronizada.
- ▶ **Diâmetro da rosca** Q491: determinar o diâmetro nominal da rosca.
- ▶ **Passo de rosca** Q472: passo da rosca
- ▶ **Profundidade de rosca** Q473 (incremental): profundidade da rosca. Ao introduzir 0, o comando assume a profundidade com base no passo de uma rosca métrica.
- ▶ **Início de contorno Z** Q492: coordenada Z do ponto inicial
- ▶ **Fim de contorno Z** Q494: coordenada Z do ponto final, incluindo da saída de rosca Q474.
- ▶ **Saída de rosca** Q474 (incremental): comprimento do percurso em que Q460 será aumentado, na extremidade de rosca, da profundidade de corte atual para o diâmetro da rosca.
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: profundidade de corte máxima, na direção radial, referente ao raio.
- ▶ **Ângulo de corte** Q467: ângulo com que o corte Q463 é realizado. O ângulo de referência é o perpendicular ao eixo rotativo.
- ▶ **Tipo de corte** Q468: determinar o tipo de corte:
0: secção transversal de levantamento de aparas constante (o corte reduz-se com a profundidade)
1: profundidade de corte constante
- ▶ **Ângulo inicial** Q470: ângulo do mandril de torneamento com que o início de rosca tem de ser realizado.
- ▶ **Número de passos** Q475: número de passos de rosca
- ▶ **Número de cortes vazios** Q476: número de cortes vazios sem corte na profundidade de rosca pronta



Blocos NC

11 CYCL DEF 831 ROSCA LONGITUDINAL	
Q471=+0	; POSIÇÃO DA ROSCA
Q460=+5	; DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q491=+75	; DIÂMETRO DE ROSCA
Q472=+2	; PASSO DE ROSCA
Q473=+0	; PROFUNDIDADE DE ROSCA
Q492=+0	; INICIO CONTORNO Z
Q494=-15	; FIM DE CONTORNO Z
Q474=+0	; SAÍDA DE ROSCA
Q463=+0.5	; PROFUNDIDADE CORTE MAX.
Q467=+30	; ÂNGULO DE CORTE
Q468=+0	; TIPO DE PASSO
Q470=+0	; ÂNGULO INICIAL
Q475=+30	; NÚMERO DE PASSOS
Q476=+30	; NUMERO DE CORTES EM VAZIO
12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Ciclos: Torneamento

12.29 ROSCA AVANÇADA (Ciclo 832, DIN/ISO: G832)

12.29 ROSCA AVANÇADA (Ciclo 832, DIN/ISO: G832)

Aplicação

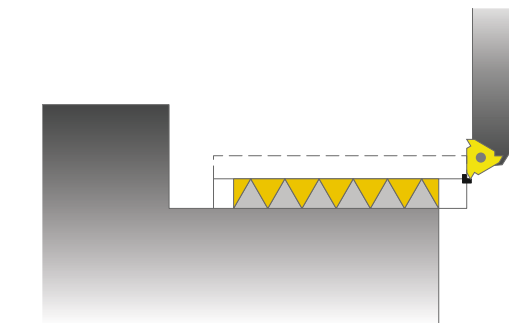
Com este ciclo, pode tornear longitudinal e transversalmente roscas ou roscas cónicas. Gama de funções avançada:

- Seleção de rosca longitudinal ou transversal.
- Os parâmetros para o tipo de dimensão de cone, ângulo cónico e ponto inicial de contorno X permitem a definição de diferentes roscas cónicas.
- Os parâmetros de percurso inicial e de sobreposição definem um trajeto de percurso em que os eixos de avanço são acelerados ou retardados.

Com o ciclo, pode fabricar roscas simples ou de passos múltiplos.

Se não introduzir qualquer profundidade de rosca no ciclo, este utiliza uma profundidade de rosca normalizada.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior.



Execução do ciclo

O TNC utiliza a posição da ferramenta como ponto inicial do ciclo aquando da chamada do ciclo.

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida e à distância de segurança, perante a rosca e realiza um movimento de corte.
- 2 O TNC realiza um corte longitudinal. Simultaneamente, o TNC sincroniza o avanço e a velocidade, de modo a que se verifique o passo definido.
- 3 O TNC levanta a ferramenta, em marcha rápida, à distância de segurança.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 5 O TNC realiza um movimento de corte. Os cortes são executados de acordo com o ângulo de corte **Q467**.
- 6 O TNC repete o processo (2 a 5) até atingir a profundidade da rosca.
- 7 O TNC executa a quantidade de cortes vazios definida em **Q476**.
- 8 O TNC repete o processo (2 a 7) consoante o número de passos **Q475**.
- 9 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

Ter em atenção ao programar!

Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para uma posição segura com correção de raio **R0**.

O percurso inicial (**Q465**) tem de ser suficientemente longo, para que os eixos de avanço possam ser acelerados à velocidade necessária.

O percurso de sobreposição (**Q466**) tem de ser suficientemente longo, para que os eixos de avanço possam ser retardados à velocidade necessária.

O potenciómetro de override de avanço não se encontra ativado enquanto o TNC estiver a executar um corte de rosca. O potenciómetro para o override de velocidade ainda está ativo com limitações (determinado pelo fabricante da máquina, consultar o manual da máquina).

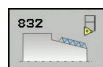


Em alguns tipos de máquina, a ferramenta de tornear não é fixa no mandril porta-fresa, mas num suporte separado ao lado do mandril. Neste caso, a ferramenta de tornear não pode ser rodada em 180° para, por exemplo, produzir uma rosca externa e interna com apenas uma ferramenta. Caso pretenda utilizar uma ferramenta externa para a maquinagem interior numa destas máquinas, tem a possibilidade de executar a maquinagem numa área de diâmetro negativo (-X) e inverter a direção de rotação da peça de trabalho. Tenha em consideração que, num posicionamento prévio em área de diâmetro negativo, o TNC inverte a forma de atuação do parâmetro Q471 Posição da rosca (assim, temos rosca exterior: 1 e rosca interior: 0).

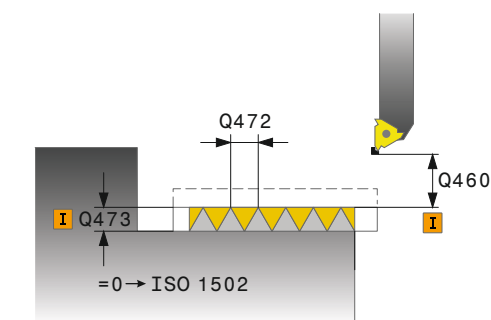
O movimento de retirada efetua-se no percurso direto para a posição inicial. Posicione sempre a ferramenta de modo a que o TNC possa aproximar ao ponto inicial sem colisão no final do ciclo.

12.29 ROSCA AVANÇADA (Ciclo 832, DIN/ISO: G832)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Posição da rosca** Q471: determinar a posição da ferramenta:
0 rosca exterior
1 rosca interior
- ▶ **Orientação da rosca** Q461: determinar a direção do passo de rosca:
0: longitudinal (paralelo ao eixo rotativo)
1: transversal (perpendicular ao eixo rotativo)
- ▶ **Distância de segurança** Q460: distância de segurança na vertical relativamente ao passo de rosca.
- ▶ **Passo de rosca** Q472: passo da rosca
- ▶ **Profundidade de rosca** Q473 (incremental): profundidade da rosca. Ao introduzir 0, o comando assume a profundidade com base no passo de uma rosca métrica.
- ▶ **Tipo de dimensão Cone** Q464: determinar o tipo de dimensão do contorno do cone:
0: através de ponto inicial e ponto final
1: através de ponto final, X inicial e ângulo cônico
2: através de ponto final, Z inicial e ângulo cônico
3: através de ponto inicial, X final e ângulo cônico
4: através de ponto inicial, Z final e ângulo cônico
- ▶ **Diâmetro de início de contorno** Q491: coordenada X do ponto inicial de contorno (indicação do diâmetro)
- ▶ **Início de contorno Z** Q492: coordenada Z do ponto inicial
- ▶ **Fim de contorno Diâmetro** Q493: coordenada X do ponto final (indicação do diâmetro)
- ▶ **Fim de contorno Z** Q494: coordenada Z do ponto final
- ▶ **Ângulo cônico** Q469: ângulo cônico do contorno
- ▶ **Saída de rosca** Q474 (incremental): comprimento do percurso em que Q460 será aumentado, na extremidade de rosca, da profundidade de corte atual para o diâmetro da rosca.
- ▶ **Percurso inicial** Q465 (incremental): comprimento do percurso na direção do passo com que os eixos de avanço são acelerados à velocidade necessária. O percurso inicial encontra-se fora do contorno de rosca definido.
- ▶ **Percurso de sobreposição** Q466: comprimento do percurso na direção do passo com que os eixos de avanço são retardados. O percurso de sobreposição encontra-se dentro do contorno de rosca definido.
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: profundidade de corte máxima na vertical relativamente ao passo de rosca
- ▶ **Ângulo de corte** Q467: ângulo com que o corte Q463 é realizado. O ângulo de referência é o paralelo ao passo de rosca.



Blocos NC

11 CYCL DEF 832 ROSCA AVANÇADA

Q471=+0 ; POSIÇÃO DA ROSCA

Q461=+0 ; ORIENTAÇÃO DA ROSCA

Q460=+2 ; DISTÂNCIA DE SEGURANÇA

Q472=+2 ; PASSO DE ROSCA

Q473=+0 ; PROFUNDIDADE DE ROSCA

Q464=+0 ; TIPO DE DIMENSÃO CONE

Q491=+100 ; INÍCIO CONTORNO DIÂMETRO

Q492=+0 ; INÍCIO CONTORNO Z

Q493=+110 ; FIM DE CONTORNO DIÂMETRO

Q494=-35 ; FIM DE CONTORNO Z

Q469=+0 ; ÂNGULO CÔNICO

Q474=+0 ; SAÍDA DE ROSCA

Q465=+4 ; PERCURSO INICIAL

Q466=+4 ; PERCURSO DE SOBREPOSIÇÃO

Q463=+0.5 ; PROFUNDIDADE CORTE MAX.

Q467=+30 ; ÂNGULO DE CORTE

Q468=+0 ; TIPO DE PASSO

Q470=+0 ; ÂNGULO INICIAL

Q475=+30 ; NÚMERO DE PASSOS

Q476=+30 ; NÚMERO DE CORTES EM VAZIO

12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

ROSCA AVANÇADA (Ciclo 832, DIN/ISO: G832) 12.29

- ▶ **Tipo de corte** Q468: determinar o tipo de corte:
0: secção transversal de levantamento de aparas constante (o corte reduz-se com a profundidade)
1: profundidade de corte constante
- ▶ **Ângulo inicial** Q470: ângulo do mandril de torneamento com que o início de rosca tem de ser realizado.
- ▶ **Número de passos** Q475: número de passos de rosca
- ▶ **Número de cortes vazios** Q476: número de cortes vazios sem corte na profundidade de rosca pronta

Ciclos: Torneamento

12.30 ROSCA PARALELA AO CONTORNO (Ciclo 830, DIN/ISO: G830)

12.30 ROSCA PARALELA AO CONTORNO (Ciclo 830, DIN/ISO: G830)

Aplicação

Com este ciclo, pode tornear longitudinal e transversalmente roscas com uma forma qualquer.

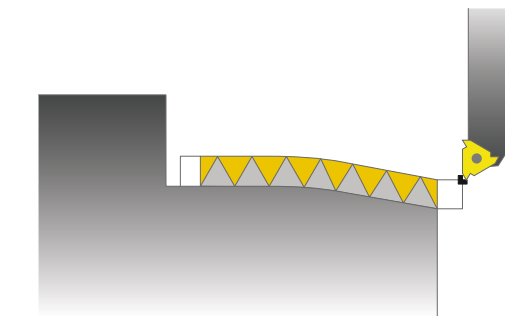
Com o ciclo, pode fabricar roscas simples ou de passos múltiplos.

Se não introduzir qualquer profundidade de rosca no ciclo, este utiliza uma profundidade de rosca normalizada.

Pode utilizar o ciclo para as maquinagens interior e exterior.



Seguidamente, o ciclo 830 procede à sobreposição **Q466** no contorno programado. Tenha atenção às proporções de espaço.



Execução do ciclo

O TNC utiliza a posição da ferramenta como ponto inicial do ciclo aquando da chamada do ciclo.

- 1 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida e à distância de segurança, perante a rosca e realiza um movimento de corte.
- 2 O TNC realiza um corte de rosca paralelamente ao contorno de rosca definido. Simultaneamente, o TNC sincroniza o avanço e a velocidade, de modo a que se verifique o passo definido.
- 3 O TNC levanta a ferramenta, em marcha rápida, à distância de segurança.
- 4 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no início do corte.
- 5 O TNC realiza um movimento de corte. Os cortes são executados de acordo com o ângulo de corte **Q467**.
- 6 O TNC repete o processo (2 a 5) até atingir a profundidade da rosca.
- 7 O TNC executa a quantidade de cortes vazios definida em **Q476**.
- 8 O TNC repete o processo (2 a 7) consoante o número de passos **Q475**.
- 9 O TNC posiciona a ferramenta, em marcha rápida, novamente no ponto inicial do ciclo.

ROSCA PARALELA AO CONTORNO 12.30 (Ciclo 830, DIN/ISO: G830)

Ter em atenção ao programar!



Programar o bloco de posicionamento antes da chamada do ciclo para a posição inicial com correção de raio **R0**.

O percurso inicial (**Q465**) tem de ser suficientemente longo, para que os eixos de avanço possam ser acelerados à velocidade necessária.

O percurso de sobreposição (**Q466**) tem de ser suficientemente longo, para que os eixos de avanço possam ser retardados à velocidade necessária.

Tanto o início como a sobreposição encontram-se fora do contorno definido.

O potenciômetro de override de avanço não se encontra ativado enquanto o TNC estiver a executar um corte de rosca. O potenciômetro para o override de velocidade ainda está ativo com limitações (determinado pelo fabricante da máquina, consultar o manual da máquina).

Antes da chamada do ciclo, tem de programar o ciclo **14 CONTORNO** para definir o número do subprograma.

Quando se utilizem parâmetros Q **QL** locais num subprograma de contorno, estes também devem ser atribuídos ou calculados dentro do subprograma de contorno.



Em alguns tipos de máquina, a ferramenta de tornear não é fixa no mandril porta-fresa, mas num suporte separado ao lado do mandril. Neste caso, a ferramenta de tornear não pode ser rodada em 180° para, por exemplo, produzir uma rosca externa e interna com apenas uma ferramenta. Caso pretenda utilizar uma ferramenta externa para a maquinagem interior numa destas máquinas, tem a possibilidade de executar a maquinagem numa área de diâmetro negativo (-X) e inverter a direção de rotação da peça de trabalho. Tenha em consideração que, num posicionamento prévio em área de diâmetro negativo, o TNC inverte a forma de atuação do parâmetro Q471 Posição da rosca (assim, temos rosca exterior: 1 e rosca interior: 0).

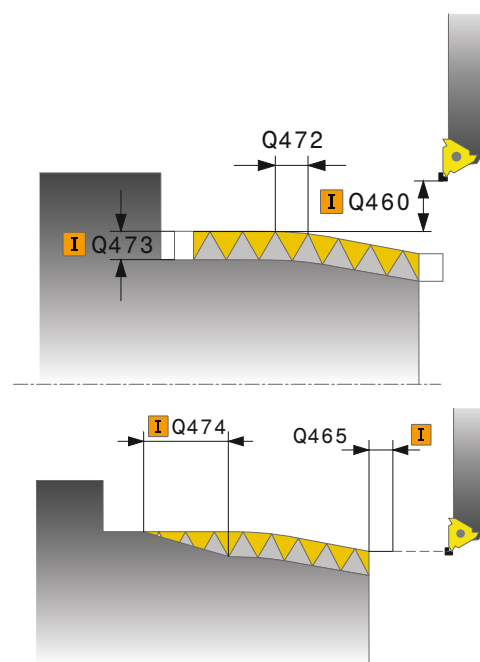
O movimento de retirada efetua-se no percurso direto para a posição inicial. Posicione sempre a ferramenta de modo a que o TNC possa aproximar ao ponto inicial sem colisão no final do ciclo.

12.30 ROSCA PARALELA AO CONTORNO (Ciclo 830, DIN/ISO: G830)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Posição da rosca** Q471: determinar a posição da ferramenta:
0: rosca exterior
1: rosca interior
- ▶ **Orientação da rosca** Q461: determinar a direção do passo de rosca:
0: longitudinal (paralelo ao eixo rotativo)
1: transversal (perpendicular ao eixo rotativo)
- ▶ **Distância de segurança** Q460: distância de segurança na vertical relativamente ao passo de rosca.
- ▶ **Passo de rosca** Q472: passo da rosca
- ▶ **Profundidade de rosca** Q473 (incremental): profundidade da rosca. Ao introduzir 0, o comando assume a profundidade com base no passo de uma rosca métrica.
- ▶ **Saída de rosca** Q474 (incremental): comprimento do percurso em que Q460 será aumentado, na extremidade de rosca, da profundidade de corte atual para o diâmetro da rosca.



ROSCA PARALELA AO CONTORNO 12.30 (Ciclo 830, DIN/ISO: G830)

- ▶ **Percurso inicial** Q465 (incremental): comprimento do percurso na direção do passo com que os eixos de avanço são acelerados à velocidade necessária. O percurso inicial encontra-se fora do contorno de rosca definido.
- ▶ **Percurso de sobreposição** Q466: comprimento do percurso na direção do passo com que os eixos de avanço são retardados. O percurso de sobreposição encontra-se dentro do contorno de rosca definido.
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: profundidade de corte máxima na vertical relativamente ao passo de rosca
- ▶ **Ângulo de corte** Q467: ângulo com que o corte Q463 é realizado. O ângulo de referência é o paralelo ao passo de rosca.
- ▶ **Tipo de corte** Q468: determinar o tipo de corte:
0: secção transversal de levantamento de aparas constante (o corte reduz-se com a profundidade)
1: profundidade de corte constante
- ▶ **Ângulo inicial** Q470: ângulo do mandril de torneamento com que o início de rosca tem de ser realizado.
- ▶ **Número de passos** Q475: número de passos de rosca
- ▶ **Número de cortes vazios** Q476: número de cortes vazios sem corte na profundidade de rosca pronta

Blocos NC

9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	
10 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO2	
11 CYCL DEF 830 ROSCA PARALELA AO CONTORNO	
Q471=+0	; POSIÇÃO DA ROSCA
Q461=+0	; ORIENTAÇÃO DA ROSCA
Q460=+2	; DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q472=+2	; PASSO DE ROSCA
Q473=+0	; PROFUNDIDADE DE ROSCA
Q474=+0	; SAÍDA DE ROSCA
Q465=+4	; PERCURSO INICIAL
Q466=+4	; PERCURSO DE SOBREPOSIÇÃO
Q463=+0.5	; PROFUNDIDADE CORTE MAX.
Q467=+30	; ÂNGULO DE CORTE
Q468=+0	; TIPO DE PASSO
Q470=+0	; ÂNGULO INICIAL
Q475=+30	; NÚMERO DE PASSOS
Q476=+30	; NUMERO DE CORTES EM VAZIO
12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	
14 M30	
15 LBL 2	
16 L X+60 Z+0	
17 L X+70 Z-30	
18 RND R60	
19 L Z-45	
20 LBL 0	

Ciclos: Torneamento

12.31 FRESAGEM ENVOLVENTE DE ENGRENAGEM (ciclo 880, DIN/ISO: G880)

12.31 FRESAGEM ENVOLVENTE DE ENGRENAGEM (ciclo 880, DIN/ISO: G880)

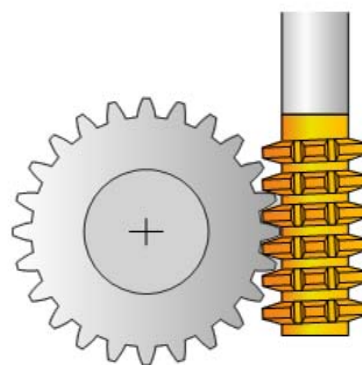
Execução do ciclo

Com o ciclo 880 de fresagem envolvente, pode produzir engrenagens cilíndricas com denteado exterior ou denteados oblíquos com quaisquer ângulos. No ciclo, em primeiro lugar, descreve-se a **engrenagem** e, seguidamente, a **ferramenta** com que se executa a maquinação. O ciclo permite escolher tanto a estratégia de maquinação, como o lado de maquinação. O processo de produção da fresagem envolvente realiza-se através de um movimento rotativo sincronizado do mandril da ferramenta e da mesa rotativa. Além disso, a fresa desloca-se em direção axial ao longo da peça de trabalho.

Enquanto o ciclo 880 de fresagem envolvente está ativo, tem lugar, eventualmente, uma rotação do sistema de coordenadas. Por isso, após finalizar o ciclo, é imprescindível **programar** o ciclo **801 RESTAURAR SISTEMA DE COORDENADAS** e **M145**.

Execução do ciclo:

- 1 O TNC posiciona a ferramenta no eixo da ferramenta à altura segura Q260 com avanço FMAX. Se a ferramenta já se encontrar num valor do eixo da ferramenta que é maior que Q260, não se realiza nenhum movimento.
- 2 Antes da inclinação do plano de maquinação, o TNC posiciona a ferramenta X numa coordenada segura com o avanço FMAX. Se a ferramenta já se encontrar sobre uma coordenada no plano de maquinação que é maior que a coordenada calculada, não se realiza nenhum movimento
- 3 Agora, o TNC inclina o plano de maquinação com o avanço Q253; **M144** está ativo internamente no ciclo
- 4 O TNC posiciona a ferramenta sobre o ponto inicial do plano de maquinação com o avanço FMAX
- 5 Em seguida, o TNC desloca a ferramenta no eixo da ferramenta para a distância de segurança Q460 com o avanço Q253
- 6 O TNC rola a ferramenta sobre a peça de trabalho a dentear na direção longitudinal com o avanço definido Q470 (para desbaste) ou Q505 (para acabamento). Para isso, a área de maquinação é delimitada pelo ponto inicial em Z Q551+Q460 e pelo ponto final em Z Q552+Q460
- 7 Quando se encontrar no ponto final, o TNC retrai a ferramenta com o avanço Q253 e posiciona-a novamente no ponto inicial
- 8 O TNC repete o processo 5-7 até que a engrenagem definida esteja produzida
- 9 Para terminar, o TNC posiciona a ferramenta à altura segura com o avanço FMAX
- 10 A maquinação termina no sistema inclinado
- 11 Mova agora espontaneamente a ferramenta para uma altura segura e volte a inclinar o plano de maquinação
- 12 É imprescindível que programe o ciclo 801 RESTAURAR SISTEMA DE COORDENADAS e **M145**.



FRESAGEM ENVOLVENTE DE ENGRENAGEM (ciclo 880, DIN/ISO: 12.31 G880)

Ter em atenção ao programar!



Os dados de módulo, número de dentes e diâmetro do círculo de cabeça são supervisionados. Se estes dados não se harmonizarem, ocorre uma mensagem de erro. Nestes parâmetros, tem a possibilidade de preencher os valores para apenas 2 dos 3 parâmetros. Por isso, no módulo, no número de dentes ou no diâmetro do círculo de cabeça, deve indicar o valor 0. Neste caso, o TNC calcula o valor em falta.

Programe FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF.

Se programar FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S15, a velocidade da ferramenta é calculada da seguinte forma: $Q541 \times S$. Com $Q541=238$ e $S=15$, obtém-se uma velocidade da ferramenta de 3570/min.

Defina a ferramenta na tabela de ferramentas como ferramenta de fresagem.

Para não exceder a velocidade máxima admissível da ferramenta, pode trabalhar com um limite. (Registo na tabela de ferramentas "tool.t" na coluna "Nmax").

Antes do início do ciclo, programe a direção de rotação da peça de trabalho (M303/M304).

Defina o ponto de referência no centro de rotação antes da chamada de ciclo.



O ciclo 880 Fresagem envolvente é executado no modo de torneamento e ativado por CALL.

A opção de software 50 deve estar ativada

12.31 FRESAGEM ENVOLVENTE DE ENGRENAGEM (ciclo 880, DIN/ISO: G880)

**Atenção, perigo de colisão!**

Posicionar previamente a ferramenta, de forma a que já se encontre sobre o lado de maquinagem Q550 desejado. Aproximar a uma posição segura neste lado de maquinagem, de forma a que, ao inclinar, não se possa produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça de trabalho (dispositivo de fixação).

Tenha em conta que o ponto inicial em Z e o ponto final em Z são prolongados com a distância de segurança Q460! Fixe a peça de trabalho de forma a que não se possa produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e o dispositivo de fixação!

Se programar M136 antes do ciclo, o TNC interpreta os valores de avanço no ciclo em mm/R mas, se trabalhar sem M136, em mm/min!

Após o ciclo 880 FRESAGEM ENVOLVENTE, é imprescindível que chame o ciclo 801 e M145, para restaurar o sistema de coordenadas.

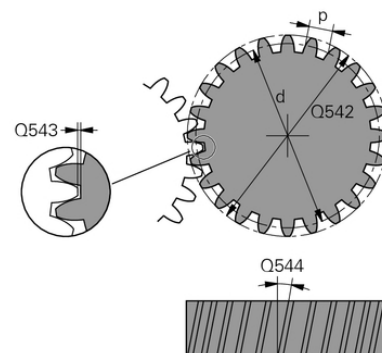
Se executar um cancelamento de programa durante a maquinagem, deve absolutamente **restaurar o sistema de coordenadas com o ciclo 801** e chamar **M145** antes de iniciar uma nova maquinagem!

FRESAGEM ENVOLVENTE DE ENGRENAGEM (ciclo 880, DIN/ISO: 12.31 G880)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Extensão da maquinagem** Q215: determinar a extensão da maquinagem:
 - 0:** desbaste e acabamento
 - 1:** apenas desbaste
 - 2:** apenas acabamento à medida acabada
 - 3:** apenas acabamento à medida excedente
- ▶ **Módulo** Q540: descrever engrenagem: módulo da engrenagem. Campo de introdução de 0 a 99,9999
- ▶ **Número de dentes** Q540: descrever engrenagem: número de dentes. Campo de introdução 0 a 99999
- ▶ **Diâmetro do círculo de cabeça** Q540: descrever engrenagem: diâmetro externo da peça pronta. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Folga na cabeça** Q543: descrever engrenagem: distância entre o círculo de cabeça da engrenagem a produzir e o círculo inferior da roda conjugada. Campo de introdução 0 a 9,9999
- ▶ **Ângulo da obliquidade** Q544: descrever engrenagem: ângulo com que os dentes de um denteado oblíquo estão inclinados relativamente à direção dos eixos. (Num denteado reto, este ângulo é de 0°) Campo de introdução -45 a +45
- ▶ **Ângulo de inclinação da ferramenta** Q545: descrever ferramenta: ângulo dos flancos da fresa envolvente. Indique este valor de forma decimal. (P. ex., 0°47'=0,7833) Campo de introdução: -60,0000 a +60,0000
- ▶ **Direção de rotação da ferramenta (3, 4)** Q546: descrever ferramenta: direção de rotação do mandril da fresa envolvente:
 - 3:** ferramenta com rotação em sentido horário (M3)
 - 4:** ferramenta com rotação em sentido anti-horário (M4)
- ▶ **Offset angular** Q547: ângulo segundo o qual o TNC roda a peça de trabalho no início do ciclo. Campo de introdução: -180,0000 a +180,0000
- ▶ **Lado de maquinagem** Q550: determinar em que lado se realiza a maquinagem.
 - 0:** lado de maquinagem positivo
 - 1:** lado de maquinagem negativo
- ▶ **Direção preferencial** Q533: seleção de possibilidades de alinhamento alternativas.
 - 0:** solução com o percurso mais curto
 - 1:** solução na direção negativa
 - +1:** solução na direção positiva



Blocos NC

63 CYCL DEF 880 FRESAGEM ENVOLVENTE DE ENGRENAGEM

Q215=0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM
Q540=0	;MÓDULO
Q541=0	;NÚMERO DE DENTES
Q542=0	;DIÂMETRO DO CÍRCULO DE CABEÇA
Q543=0.167	;FOLGA NA CABEÇA
Q544=0	;ÂNGULO DA OBLIQUIDADE
Q545=0	;ÂNGULO DE INCLINAÇÃO DA FERRAMENTA
Q546=3	;DIREÇÃO DE ROTAÇÃO DA FERRAMENTA
Q547=0	;OFFSET ANGULAR
Q550=1	;LADO DE MAQUINAGEM
Q533=0	;DIREÇÃO PREFERENCIAL
Q530=2	;MAQUINAGEM ALINHADA
Q253=750	;AVANÇO POSICION. PRÉVIO
Q260=100	;ALTURA SEGURA
Q553=10	;OFFSET L DA FERRAMENTA
Q551=0	;PONTO INICIAL EM Z
Q552=-10	;PONTO FINAL EM Z
Q463=1	;PROFUNDIDADE CORTE MAX.
Q460=2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q488=0.3	;AVANÇO DE AFUNDAMENTO

12.31 FRESAGEM ENVOLVENTE DE ENGRENAGEM (ciclo 880, DIN/ISO: G880)

- ▶ **Maquinagem alinhada** Q530: posicionar eixos basculantes para a maquinagem alinhada:
1: posicionar automaticamente o eixo basculante, guiando a extremidade da ferramenta (MOVE). A posição relativa entre a peça de trabalho e a ferramenta não é alterada. O TNC executa um movimento de compensação com os eixos lineares
2: Posicionar automaticamente o eixo basculante sem guiar a extremidade da ferramenta (TURN)
- ▶ **Avanço de posicionamento prévio** Q253: velocidade de deslocação da ferramenta ao inclinar e ao posicionar previamente, assim como ao posicionar o eixo da ferramenta entre os passos individuais. Indicação em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999 em alternativa **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**
- ▶
- ▶ **Offset L da ferramenta** Q553: determinar a área da fresa envolvente que é utilizada. Dado que, durante o processo de fresagem envolvente, os dentes da ferramenta sofrem desgaste, esta pode ser deslocada na direção longitudinal, para esforçar uniformemente todo o comprimento da ferramenta. No parâmetro Q553 introduz-se a distância incremental com a qual a ferramenta deve ser deslocada na direção longitudinal. Campo de introdução de 0 a 99,9999
- ▶ **Ponto inicial em Z** Q551: ponto inicial do processo de envolvimento em Z. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Ponto final em Z** Q552: ponto final do processo de envolvimento em Z. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Profundidade de corte máxima** Q463: corte máximo (indicação do raio) na direção radial. O corte é simultaneamente dividido, a fim de evitar cortes enlaçados. Campo de introdução 0.001 a 999.999
- ▶ **Distância de segurança** Q460 (incremental): distância para movimento de retração e posicionamento prévio. Campo de introdução 0 a 999,999
- ▶ **Avanço de afundamento** Q488: Velocidade de avanço do movimento de corte da ferramenta. Campo de introdução 0 a 99999,999

Q478=0.3	;AVANÇO DESBASTE
Q483=0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO
Q505=0.2	;AVANÇO ACABAMENTO

FRESAGEM ENVOLVENTE DE ENGRENAGEM (ciclo 880, DIN/ISO: 12.31 G880)

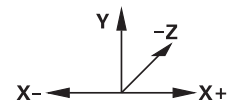
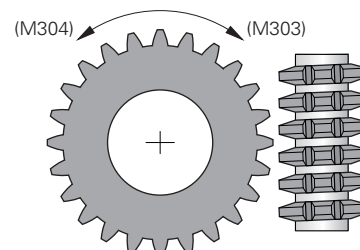
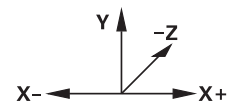
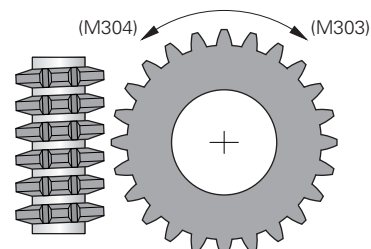
- **Avanço de desbaste** Q478: velocidade de avanço durante o desbaste. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.
- **Medida excedente Diâmetro** Q483 (incremental): diâmetro da medida excedente para o contorno definido .
- **Avanço Acabamento** Q505: velocidade de avanço durante o acabamento. Se programou M136, o TNC interpreta o avanço em milímetros por rotação; sem M136, interpreta em milímetros por minuto.

Direção de rotação em função do lado de maquinagem (Q550)

Determinar a direção de rotação da mesa:

- 1 **Qual a ferramenta? (de corte em sentido horário/anti-horário)?**
- 2 **Qual o lado de maquinagem? X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)**
- 3 **Ler a direção de rotação da mesa numa das 2 tabelas!** Para isso, escolha a tabela com a direção de rotação da ferramenta (**de corte em sentido horário/anti-horário**). Leia nesta tabela a direção de rotação da mesa para o lado de maquinagem **X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)**.

Ferramenta: de corte em sentido horário M3	
Lado de maquinagem X+ (Q550=0)	Direção de rotação da mesa: em sentido horário (M303)
Lado de maquinagem X- (Q550=1)	Direção de rotação da mesa: em sentido anti-horário (M304)
Ferramenta: de corte em sentido anti-horário M4	
Lado de maquinagem X+ (Q550=0)	Direção de rotação da mesa: em sentido anti-horário (M304)
Lado de maquinagem X- (Q550=1)	Direção de rotação da mesa: em sentido horário (M303)

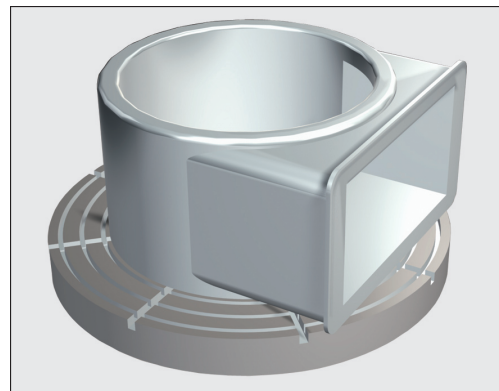


12.32 VERIFICAR DESEQUILÍBRIO (ciclo 892, DIN/ISO: G892)

12.32 VERIFICAR DESEQUILÍBRIO (ciclo 892, DIN/ISO: G892)

Aplicação

Na maquinagem de torneamento de uma peça de trabalho não simétrica como, por exemplo, um corpo de bomba, pode surgir um desequilíbrio. Dependendo da velocidade, da massa e da forma da peça de trabalho, a máquina é exposta a grandes esforços. Com o ciclo 892 VERIFICAR DESEQUILÍBRIO, o TNC verifica o desequilíbrio do mandril de torneamento. Este ciclo utiliza dois parâmetros. Q450 descreve o desequilíbrio máximo e Q451 a velocidade máxima. **Caso se exceda o desequilíbrio máximo, é emitida uma mensagem de erro e o programa interrompido.** Se o desequilíbrio máximo não é ultrapassado, o TNC processa o programa sem interrupção. Esta função protege a mecânica da sua máquina. Pode reagir, se detetar um desequilíbrio grande demais.



VERIFICAR DESEQUILÍBRIO (ciclo 892, DIN/ISO: G892) 12.32

Ter em atenção ao programar!



Verifique o desequilíbrio após a fixação de uma nova peça de trabalho. Se necessário, compense o desequilíbrio com pesos de contrabalanço.

Devido à perda de material, a distribuição da massa na peça de trabalho altera-se durante a maquinagem. Isso pode resultar no desequilíbrio da peça de trabalho. Por essa razão, verifique o desequilíbrio também entre passos de maquinagem.

Ao selecionar as rotações, tenha em consideração a massa e o desequilíbrio da peça de trabalho. Não aplique altas rotações, se as peças de trabalho forem pesadas ou caso exista um grande desequilíbrio.



A opção de software 50 deve estar ativada. Esta função é executada em modo de torneamento. FUNCTION MODE TURN deve estar ativo; caso contrário, o TNC emite uma mensagem de erro.

A configuração do ciclo 892 é realizada pelo fabricante da sua máquina.

A função do ciclo 892 é determinada pelo fabricante da sua máquina.

O mandril de torneamento roda durante a determinação do desequilíbrio.

Esta função também pode ser executada em máquinas com mais do que um mandril de torneamento. Contacte o fabricante da máquina a este propósito.

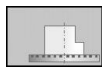
Deve verificar a aplicabilidade da função de desequilíbrio interna do comando para cada um dos seus tipos de máquina. Se os efeitos da amplitude de desequilíbrio do mandril de torneamento nos eixos adjacentes forem apenas muito reduzidos, em determinadas circunstâncias, não é possível calcular valores plausíveis para o desequilíbrio. Neste caso, é necessário recorrer a um sistema com sensores externos para a supervisão do desequilíbrio.



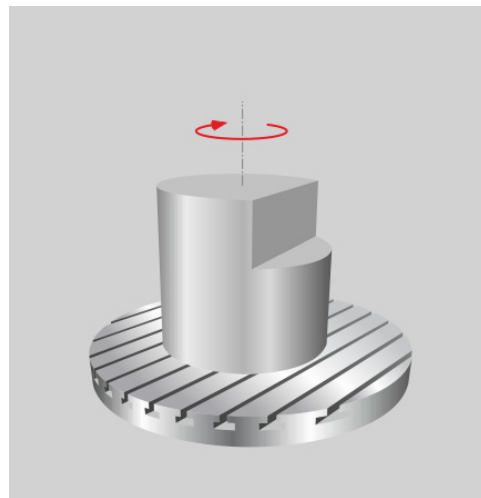
Depois de uma interrupção do programa pelo ciclo 892 VERIFICAR DESEQUILÍBRIO, é aconselhável utilizar o ciclo manual MEDIR DESEQUILÍBRIO. Com este ciclo, o TNC determina o desequilíbrio e calcula a massa e a posição de um peso de contrabalanço. Encontra informações mais detalhadas sobre o ciclo manual MEDIR DESEQUILÍBRIO no seu Manual do Utilizador para Programação em Texto Claro.

12.32 VERIFICAR DESEQUILÍBRIO (ciclo 892, DIN/ISO: G892)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Excentricidade máx.** Q450: (mm) indica a excentricidade máxima de um sinal de desequilíbrio sinusoidal. Este sinal resulta do erro de arrasto do eixo de medição e das rotações do mandril
- ▶ **Rotações** Q451: (rpm) a verificação do desequilíbrio começa com rotações iniciais muito baixas (p. ex., 50 rpm). É aumentada automaticamente segundo um incremento predefinido (p. ex., 25 rpm) até às rotações máximas indicadas. O override do mandril não atua.



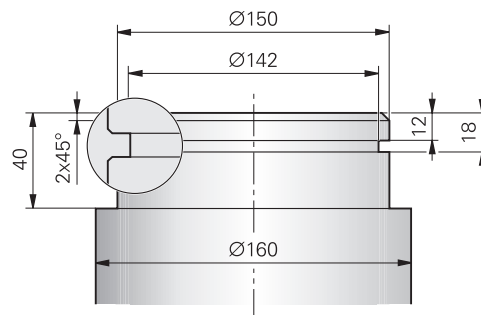
63

CYCL DEF 892 VERIFICAR
DESEQUILÍBRIOQ450=0 ;EXCENTRICIDADE
MÁXIMA

Q451=50 ;VELOCIDADE

12.33 Exemplos de programação

Exemplo: escalão com recesso



0 BEGIN PGM ESCALÃO MM	
1 BLK FORM 0.1 Y X+0 Y-10 Z-35	Definição do bloco
2 BLK FORM 0.2 X+87 Y+10 Z+2	
3 TOOL CALL 12	Chamada da ferramenta
4 M140 MB MAX	Retirar a ferramenta
5 FUNCTION MODE TURN	Ativar o modo de torneamento
6 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:150	Velocidade de corte constante
7 DEF CICL 800 ADAPTAR SISTEMA DE TORNEAMENTO	Adaptar a definição do ciclo Sistema de torneamento
Q497=+0 ;ÂNGULO DE PRECESSÃO	
Q498=+0 ;INVERTER FERRAMENTA	
8 M136	Avanço em mm por rotação
9 L X+165 Y+0 R0 FMAX	Aproximação ao ponto inicial no plano
10 L Z+2 R0 FMAX M304	Distância de segurança, mandril de torneamento ligado
11 DEF CICL 812 ESCALÃO LONGITUDINAL AVAN.	Definição do ciclo Escalão longitudinal
Q215=+0 ;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM	
Q460=+2 ;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA	
Q491=+160 ;INICIO CONTORNO DIAMETRO	
Q492=+0 ;INÍCIO CONTORNO Z	
Q493=+150 ;FIM DE CONTORNO DIAMETRO	
Q494=-40 ;FIM DE CONTORNO Z	
Q495=+0 ;ÂNGULO SUPERF. PERIFERICA	
Q501=+1 ;TIPO ELEMENTO INICIAL	
Q502=+2 ;TAMANHO ELEMENTO INICIAL	
Q500=+1 ;RAIO ESQUINA DE CONTORNO	
Q496=+0 ;ÂNGULO SUPERFÍCIE TRANSVERSAL	
Q503=+1 ;TIPO ELEMENTO FINAL	
Q504=+2 ;TAMANHO ELEMENTO FINAL	
Q463=+2.5 ;PROFUNDIDADE DE CORTE MÁX.	
Q478=+0.25 ;AVANÇO DESBASTE	

Ciclos: Torneamento

12.33 Exemplos de programação

Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO	
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z	
Q505=+0.2	;AVANÇO ACABAMENTO	
Q506=+0	;ALISAMENTO DO CONTORNO	
12 CYCL CALL M8		Chamada de ciclo
13 M305		Mandril de torneamento desligado
14 TOOL CALL 15		Chamada da ferramenta
15 M140 MB MAX		Retirar a ferramenta
16 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:100		Velocidade de corte constante
17 DEF CICL 800 ADAPTAR SISTEMA DE TORNEAMENTO		Adaptar a definição do ciclo Sistema de torneamento
Q497=+0	;ÂNGULO DE PRECESSÃO	
Q498=+0	;INVERTER FERRAMENTA	
18 L X+165 Y+0 R0 FMAX		Aproximação ao ponto inicial no plano
19 L Z+2 R0 FMAX M304		Distância de segurança, mandril de torneamento ligado
20 DEF CICL 862 PUNÇIONAMENTO RADIAL AVAN.		Definição do ciclo Recesso
Q215=+0	;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM	
Q460=+2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA	
Q491=+150	;INICIO CONTORNO DIÂMETRO	
Q492=-12	;INÍCIO DE CONTORNO Z	
Q493=+142	;FIM DE CONTORNO DIÂMETRO	
Q494=-18	;FIM DE CONTORNO Z	
Q495=+0	;ÂNGULO FLANCO	
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL	
Q502=+1	;TAMANHO ELEMENTO INICIAL	
Q500=+0	;RAIO ESQUINA DE CONTORNO	
Q496=+0	;ÂNGULO SEGUNDO FLANCO	
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL	
Q504=+1	;TAMANHO ELEMENTO FINAL	
Q478=+0.3	;AVANÇO DESBASTE	
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO	
Q484=+0.2	;MEDIDA EXCEDENTE Z	
Q505=+0.15	;AVANÇO ACABAMENTO	
Q463=+0	;LIMITE PASSO	
21 CYCL CALL M8		Chamada de ciclo
22 M305		Mandril de torneamento desligado
23 M137		Avanço em mm por minuto
24 M140 MB MAX		Retirar a ferramenta
25 FUNCTION MODE MILL		Ativar modo de fresagem
26 M30		Final do programa
27 END PGM ESCALÃO MM		

Exemplo de fresagem envolvente

No programa seguinte, é utilizado o ciclo 880 FRESAGEM ENVOLVENTE. Este exemplo de programa refere-se à produção de uma engrenagem de denteado oblíquo com módulo=2,1.

Execução do programa

- Chamada da ferramenta: fresa envolvente
- Iniciar o modo de torneamento
- Aproximar à posição segura
- Chamada do ciclo
- Restaurar o sistema de coordenadas com o ciclo 801 e M145

0 BEGIN PGM 5 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R42 L150	Definição do bloco de cilindro
2 FUNCTION MODE MILL	Activar o modo de fresagem
3 TOOL CALL "FRESA_DE_ENGRENAGEM_D75"	Chamada da ferramenta
4 FUNCTION MODE TURN	Activar o modo de torneamento
5 CYCL DEF 801 RESTAURAR SISTEMA DE COORDENADAS	Restaurar o sistema de coordenadas
6 M145	Eliminar um M144 ainda eventualmente ativo
7 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S50	Velocidade de corte constante DESLIGADA
8 M140 MB MAX	Retirar a ferramenta
9 L A+0 R0 FMAX	Colocar o eixo rotativo em 0
10 L X+250 Y-250 R0 FMAX	Posicionar previamente a ferramenta no plano de maquinagem do lado da posterior maquinagem
11 Z+20 R0 FMAX	Posicionar previamente a ferramenta no eixo do mandril
12 L M136	Alimentação em mm/rot
13 CYCL DEF 880 FRESAGEM ENVOLVENTE DE ENGRENAGEM	Ativar torneamento de interpolação
Q215=+0 ;EXTENSÃO DA MAQUINAGEM	
Q540=+2.1 ;MÓDULO	
Q541=+0 ;NÚMERO DE DENTES	
Q542=+69.3 ;DIÂMETRO DO CÍRCULO DE CABEÇA	
Q543=+0.1666 ;FOLGA NA CABEÇA	
Q544=-5 ;ÂNGULO DA OBLIQUIDADE	
Q545=+1.6833 ;ÂNGULO DE INCLINAÇÃO DA FERRAMENTA	
Q546=+3 ;DIREÇÃO DE ROTAÇÃO DA FERRAMENTA	
Q550=+0 ;LADO DE MAQUINAGEM	
Q533=+0 ;DIREÇÃO PREFERENCIAL	
Q530=+2 ;MAQUINAGEM ALINHADA	
Q253=+2000 ;AVANÇO POSICION. PRÉVIO	
Q260=+20 ;ALTURA SEGURA	
Q553=+10 ;OFFSET L DA FERRAMENTA	

12.33 Exemplos de programação

Q551=+0	;PONTO INICIAL EM Z	
Q552=-10	;PONTO FINAL EM Z	
Q463=+1	;PROFUNDIDADE CORTE MAX.	
Q488=+1	;AVANÇO DE AFUNDAMENTO	
Q478=+2	;AVANÇO DESBASTE	
Q483=+0.4	;MEDIDA EXCEDENTE DIÂMETRO	
Q505=+1	;AVANÇO ACABAMENTO	
14 CYCL CALL M303		Chamar o ciclo, mandril ligado
15 CYCL DEF 801 RESTAURAR SISTEMA DE COORDENADAS		Restaurar o sistema de coordenadas
16 M145		Desligar o M144 ativo no ciclo
17 FUNCTION MODE MILL		Ativar o modo de fresagem
18 M140 MB MAX		Retirar a ferramenta no eixo da ferramenta
19 L A+0 C+0 R0 FMAX		Anular a rotação
20 M30		FIM do programa
21 END PGM 5 MM		

13

**Trabalhar
com ciclos de
apalpação**

Trabalhar com ciclos de apalpação

13.1 Generalidades sobre os ciclos de apalpação

13.1 Generalidades sobre os ciclos de apalpação



A HEIDENHAIN assume a garantia do funcionamento dos ciclos de apalpação apenas se forem utilizados apalpadores HEIDENHAIN.



O fabricante da máquina deve preparar o TNC para a utilização de apalpadores 3D.

Consulte o manual da sua máquina!

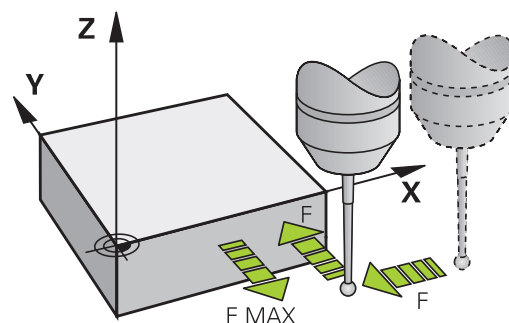
Funcionamento

Quando o TNC executa um ciclo de apalpação, o apalpador 3D desloca-se paralelamente aos eixos sobre a peça de trabalho (também com rotação básica ativada e com plano de maquinagem inclinado). O fabricante da máquina determina o avanço de apalpação num parâmetro de máquina (ver "Antes de trabalhar com ciclos de apalpação" mais adiante neste capítulo).

Se a haste de apalpação tocar na peça de trabalho,

- o apalpador 3D emite um sinal para o TNC: as coordenadas da posição apalpada são memorizadas
- o apalpador 3D para e
- regressa em avanço rápido para a posição inicial do processo de apalpação

Se a haste de apalpação não se desviar ao longo de um percurso determinado, o TNC emite a respetiva mensagem de erro (caminho: **DIST** na tabela do apalpador).



Considerar a rotação básica no Modo de Funcionamento Manual

Durante o processo de apalpação, o TNC tem em consideração uma rotação básica e aproxima-se transversalmente da peça de trabalho.

Ciclos de apalpação nos modos de funcionamento Manual e Volante Eletrónico

Nos modos de **Funcionamento Manual** e **Volante Eletrónico**, o TNC põe à disposição ciclos de apalpação, com os quais pode:

- calibrar o apalpador
- Compensar inclinações da peça de trabalho
- Definir pontos de referência

Ciclos de apalpação para o funcionamento automático

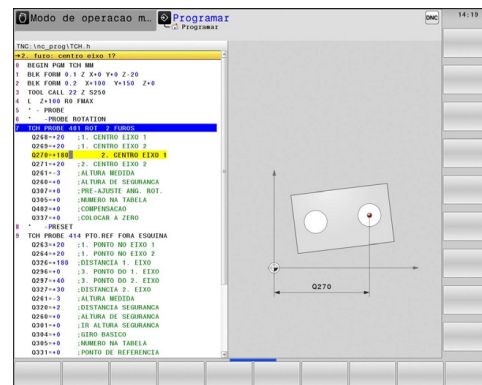
Além dos ciclos de apalpação utilizados nos modos de funcionamento manual e volante eletrônico, no funcionamento automático o TNC põe à disposição uma grande variedade de ciclos para as mais diversas aplicações:

- Calibrar o apalpador digital
- Compensar inclinações da peça de trabalho
- Definir pontos de referência
- Controlo automático da ferramenta
- Medição automática da ferramenta

Os ciclos de apalpação são programados no modo de funcionamento Memorização/Edição do Programa com a tecla TOUCH PROBE.

Utilizar ciclos de apalpação com números a partir de 400, assim como ciclos mais novos de maquinagem e parâmetros Q como parâmetros de transmissão. O parâmetros com função igual, de que o TNC precisa em diferentes ciclos, têm sempre o mesmo número: p.ex. Q260 é sempre a Altura Segura, Q261 é sempre a altura de medição, etc.

Para simplificar a programação, durante a definição de ciclo o TNC mostra uma imagem auxiliar. Nessa imagem auxiliar é indicado o parâmetro que deve ser introduzido (ver figura à direita).



Trabalhar com ciclos de apalpação

13.1 Generalidades sobre os ciclos de apalpação

Definir o ciclo de apalpação no modo de funcionamento

Memorizar/Editar



- ▶ A barra de softkeys exibe – reunidas em grupos – todas as funções disponíveis do apalpador



- ▶ Selecionar o grupo do ciclo de apalpação, p.ex. Memorização do Ponto de Referência. Os ciclos para medição automática da ferramenta só estão disponíveis se a sua máquina estiver preparada para isso



- ▶ Selecionar o ciclo, p.ex., de definição do ponto de referência centro de caixa. O TNC abre um diálogo e pede todos os valores de introdução; ao mesmo tempo, o TNC abre um gráfico na metade direita do ecrã, onde o parâmetro a introduzir está realçado
- ▶ Introduza todos os parâmetros pedidos pelo TNC e termine cada introdução com tecla ENT
- ▶ O TNC termina o diálogo depois de se terem introduzido todos os dados necessários

Grupo de ciclos de medição	Softkey	Página
Ciclos para a determinação automática e compensação da posição inclinada duma peça de trabalho		458
Ciclos para a memorização automática do ponto de referência		480
Ciclos para o controlo automático da peça de trabalho		538
Ciclos especiais		584
Ciclos para a medição automática da ferramenta (disponibilizado pelo fabricante da máquina)		632

Blocos NC

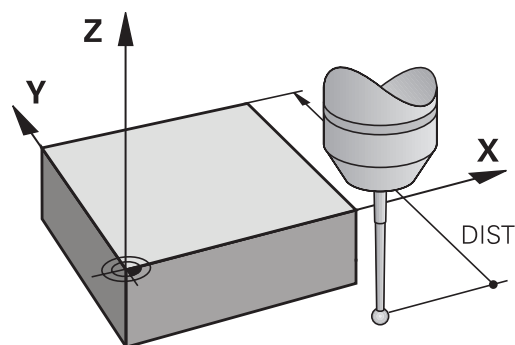
5 TCH PROBE 410 P.TO REF RETÂNG INTER
Q321=+50 ;CENTRO 1.º EIXO
Q322=+50 ;CENTRO 2.º EIXO
Q323=60 ;1.º COMPRIMENTO LATERAL
Q324=20 ;2.º COMPRIMENTO LATERAL
Q261=-5 ;ALTURA DE MEDIÇÃO
Q320=0 ;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q260=+20 ;ALTURA SEGURA
Q301=0 ;DESLOCAR NA ALTURA SEG.
Q305=10 ;N.º EM TABELA
Q331=+0 ;PONTO DE REFERÊNCIA
Q332=+0 ;PONTO DE REFERÊNCIA
Q303=+1 ;TRANSFERÊNCIA DO VALOR DE MEDIÇÃO
Q381=1 ;APALPAR EIXO TS
Q382=+85 ;1.ª CO. PARA EIXO TS
Q383=+50 ;2.ª CO PARA EIXO TS
Q384=+0 ;3.ª CO PARA EIXO TS
Q333=+0 ;PONTO DE REFERÊNCIA

13.2 Antes de trabalhar com ciclos de apalpação!

Para poder utilizar o maior número possível de operações de medição, através dos parâmetros da máquina estão disponíveis possibilidades de ajuste que determinam o comportamento básico de todos os ciclos de apalpação:

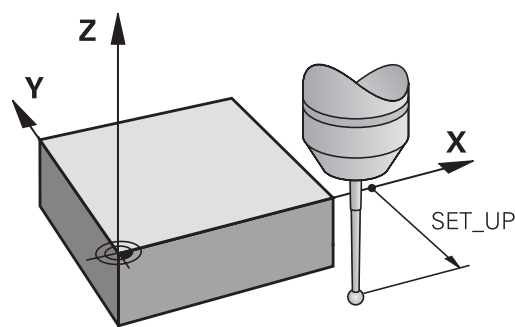
Percurso máximo até ao ponto de apalpação: **DIST** na tabela do apalpador

Se a haste de apalpação não for desviada dentro do percurso determinado em **DIST**, o TNC emite uma mensagem de erro.



Distância de segurança para o ponto de apalpação: **SET_UP** na tabela do apalpador

Em **SET_UP**, determina-se a que distância é que o TNC deve posicionar previamente o apalpador em relação ao ponto de apalpação definido ou calculado pelo ciclo. Quanto menor for o valor introduzido, com maior precisão terão que se definir as posições de apalpação. Em muitos ciclos de apalpação, pode-se definir, além disso, uma distância de segurança que funciona complementarmente a **SET_UP**.



Orientar o apalpador de infravermelhos no sentido de apalpação programado: **TRACK** na tabela do apalpador

Para aumentar a precisão de medição, através de **TRACK = ON** pode fazer-se com que um apalpador de infravermelhos oriente no sentido de apalpação programado antes de cada processo de apalpação. Deste modo, a haste de apalpação é deflectida sempre no mesmo sentido.



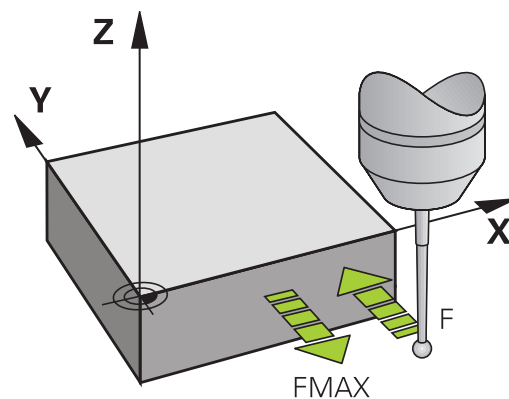
Se **TRACK = ON** for modificado, então é necessário calibrar novamente o apalpador.

Trabalhar com ciclos de apalpação

13.2 Antes de trabalhar com ciclos de apalpação!

Apalpador digital, avanço de apalpação: **F** na tabela do apalpador

Em **F**, determina-se o avanço com que o TNC deve aproximar-se da peça de trabalho para apalpação.



Apalpador digital, Avanço para movimentos de posicionamento: **FMAX**

Em **FMAX** determina-se o avanço com que o TNC pré-posiciona o apalpador, ou posiciona entre pontos de medição.

Apalpador digital, Marcha rápida para movimentos de posicionamento: **F_PREPOS** na tabela do apalpador

Em **F_PREPOS** é possível determinar se o TNC deve posicionar o apalpador com o avanço definido em **FMAX** ou em marcha rápida da máquina.

- Valor de introdução = **FMAX_PROBE**: posicionar com avanço de **FMAX**
- Valor de introdução = **FMAX_MACHINE**: Posicionamento prévio com marcha rápida da máquina

Medição múltipla

Para aumentar a segurança de medição, o TNC pode executar sucessivamente cada processo de apalpação até três vezes.

Determine o número de medições no parâmetro de máquina

ProbeSettings > Configuração do comportamento de apalpação

> Funcionamento Automático: Medição múltipla com função de apalpação. Se os valores de posição medidos se desviarem

demasiado entre si, o TNC emite uma mensagem de erro (valor limite determinado em **Margem fiável para medição múltipla**).

Com a medição múltipla, é possível, se necessário, determinar eventuais erros de medição que surjam, p.ex., devido a sujidade.

Se os valores de medição se situarem na margem de confiança, o TNC memoriza o valor médio a partir das posições registadas.

Margem fiável para medição múltipla

Ao executar-se uma medição múltipla, os valores de medição que podem desviar-se entre si são definidos no parâmetro de máquina

ProbeSettings > Configuração do comportamento de apalpação

> Funcionamento Automático: Margem fiável de medição

múltipla. Se a diferença dos valores de medição exceder o valor por si definido, o TNC emite uma mensagem de erro.

Trabalhar com ciclos de apalpação

13.2 Antes de trabalhar com ciclos de apalpação!

Executar ciclos de apalpação

Todos os ciclos de apalpação são ativados em DEF. O TNC executa o ciclo automaticamente, quando na execução do programa a definição de ciclo for executada pelo TNC.



Atenção, perigo de colisão!

Durante a execução dos ciclos de apalpação, não podem estar ativos quaisquer ciclos de conversão de coordenadas (ciclo 7 PONTO ZERO, ciclo 8 ESPELHAMENTO, ciclo 10 ROTAÇÃO, ciclo 11 FATOR DE ESCALA e 26 FATOR DE ESCALA ESPECÍF. DO EIXO).



Também pode executar os ciclos de apalpação de 408 a 419 quando estiver ativada a rotação básica. No entanto, preste atenção a que o ângulo da rotação básica não se modifique mais, se depois do ciclo de medição trabalhar com o ciclo 7 Deslocação do ponto zero a partir da tabela de pontos zero.

Os ciclos de apalpação com um número superior a 400 posicionam previamente o apalpador, segundo uma lógica de posicionamento:

- Se a coordenada atual do polo sul da haste de apalpação for menor do que a coordenada da Altura Segura (definida no ciclo), o TNC primeiro faz recuar o apalpador no eixo deste na Altura Segura e a seguir posiciona-o no plano de maquinagem para o primeiro ponto de apalpação
- Se a coordenada atual do polo sul da haste de apalpação for maior do que a coordenada da Altura Segura, o TNC primeiro posiciona o apalpador no plano de maquinagem no primeiro ponto de apalpação e a seguir no eixo do apalpador diretamente na altura de medição

13.3 Tabela do apalpador

Generalidades

Na tabela do apalpador estão memorizados diversos dados, que determinam o comportamento do processo de apalpação. Se estiverem a ser utilizados vários apalpadores na máquina, é possível memorizar dados independentes para cada apalpador.

Editar tabelas de apalpador

Para editar a tabela do apalpador, proceda da seguinte forma:



- ▶ Selecionar o **modo de funcionamento Manual**



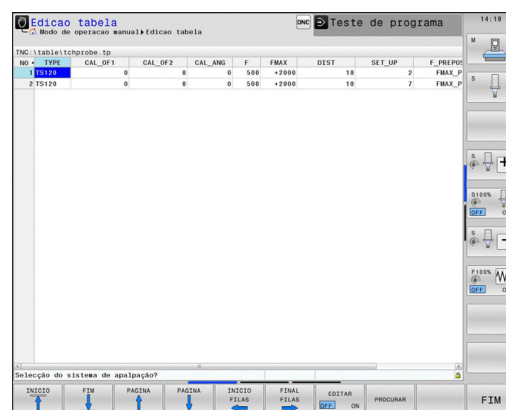
- ▶ Selecionar funções de apalpação: premir a softkey **FUNÇÃO APALPAÇÃO**. O TNC visualiza outras softkeys



- ▶ Selecionar a tabela do apalpador: premir a softkey **TABELA DO APALPADOR**



- ▶ Colocar a softkey **EDITAR** em **ON**
- ▶ Selecionar o ajuste desejado com as teclas de seta
- ▶ Executar as modificações desejadas
- ▶ Sair da tabela do apalpador: premir a softkey **FIM**



Trabalhar com ciclos de apalpação

13.3 Tabela do apalpador

Dados do apalpador

Abrev.	Introduções	Diálogo
NO	Número do apalpador: este número deve ser registado na tabela de ferramentas (coluna: TP_NO) no número de ferramenta correspondente.	–
TIPO	Seleção do apalpador a utilizar	Seleção do apalpador?
CAL_OF1	Desvio do eixo do apalpador para o eixo do mandril no eixo principal	Desvio central do apalpador do eixo principal? [mm]
CAL_OF2	Desvio do eixo do apalpador para o eixo do mandril no eixo secundário	Desvio central do apalpador do eixo secundário? [mm]
CAL_ANG	O TNC orienta o apalpador antes da calibração ou apalpação sobre o ângulo de orientação (no caso de a orientação ser possível)	Ângulo do mandril ao calibrar?
F	Avanço com o qual o TNC deverá apalpar a peça de trabalho	Avanço de apalpação? [mm/min]
FMAX	Avanço com o qual o apalpador pré-posiciona ou posiciona entre os pontos de medição	Marcha rápida no ciclo de apalpação? [mm/min]
DIST	Se a haste de apalpação não for defletida no valor aqui determinado, o TNC emite uma mensagem de erro.	Percurso de medição máximo? [mm]
SET_UP	Em SET_UP , determina-se a que distância é que o TNC deve posicionar previamente o apalpador em relação ao ponto de apalpação definido – ou calculado pelo ciclo. Quanto menor for o valor introduzido, com maior precisão terão que se definir as posições de apalpação. Em muitos ciclos de apalpação, pode-se definir, além disso, uma distância de segurança que funciona adicionalmente ao parâmetro de máquina SET_UP .	Distância de segurança ? [mm]
F_PREPOS	Determinar a velocidade no posicionamento prévio: ■ Posicionamento prévio com a velocidade de FMAX: FMAX_PROBE ■ Posicionamento prévio com marcha rápida da máquina: FMAX_MACHINE	Posicionamento prévio com marcha rápida? ENT/NO ENT
TRACK	Para aumentar a precisão de medição, através de TRACK = ON pode fazer-se com que o TNC oriente um apalpador de infravermelhos no sentido de apalpação programado antes de cada processo de apalpação. Assim, a haste de apalpação é defletida sempre no mesmo sentido: ■ ON: Executar seguimento do mandril ■ OFF: Não executar seguimento do mandril	Orient. apalpador? Sim=ENT, Não=NOENT

14

**Ciclos de
apalpação:
determinar
inclinações da
peça de trabalho
automaticamente**

Ciclos de apalpação: determinar inclinações da peça de trabalho automaticamente

14.1 Princípios básicos

14.1 Princípios básicos

Resumo



Durante a execução dos ciclos de apalpação, o ciclo 8 REFLEXÃO, o ciclo 11 FATOR DE ESCALA e o ciclo 26 FATOR DE ESCALA ESPECÍFICO DO EIXO não podem estar ativos.

A HEIDENHAIN assume a garantia do funcionamento dos ciclos de apalpação apenas se forem utilizados apalpadores HEIDENHAIN.



O fabricante da máquina deve preparar o TNC para a utilização de apalpadores 3D.

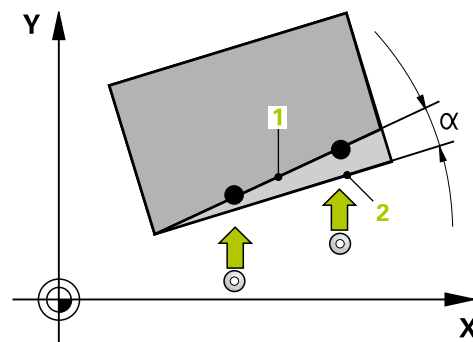
Consulte o manual da sua máquina!

O TNC dispõe de cinco ciclos com que se pode registar e compensar a inclinação duma peça de trabalho. Além disso, pode-se anular uma rotação básica com o ciclo 404:

Ciclo	Softkey	Página
400 ROTAÇÃO BÁSICA Registo automático por meio de dois pontos, compensação por meio da função rotação básica		460
401 ROTAÇÃO 2 FUROS Registo automático por meio de dois furos, compensação por meio da função rotação básica		463
402 ROTAÇÃO 2 ILHAS Registo automático por meio de duas ilhas, compensação por meio da função rotação básica		466
403 ROTAÇÃO POR EIXO ROTATIVO Registo automático por meio de dois pontos, compensação por meio de rotação da mesa		469
405 ROTAÇÃO POR EIXO C Ajuste automático do desvio dum ângulo entre um ponto central do furo e o eixo Y positivo, compensação por rotação da mesa circular		474
404 MEMORIZAR ROTAÇÃO BÁSICA Definição duma rotação básica qualquer		473

Características comuns dos ciclos de apalpação para o registo da posição inclinada da peça de trabalho

Nos ciclos 400, 401 e 402, com o parâmetro Q307 **Ajuste prévio rotação básica**, é possível determinar se o resultado da medição deve ser corrigido num ângulo conhecido α (ver figura à direita). Deste modo, pode medir-se a rotação básica numa reta qualquer **1** da peça de trabalho e produzir a referência para a efetiva direção 0° **2**.



Ciclos de apalpação: determinar inclinações da peça de trabalho automaticamente

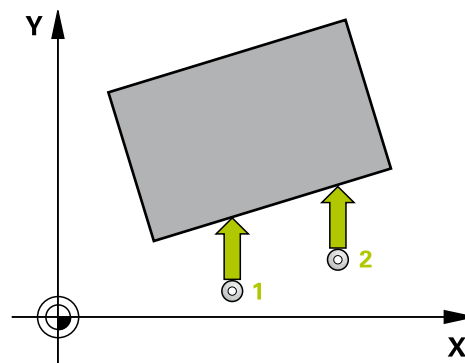
14.2 ROTAÇÃO BÁSICA (ciclo 400, DIN/ISO: G400)

14.2 ROTAÇÃO BÁSICA (ciclo 400, DIN/ISO: G400)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 400, por medição de dois pontos que devem situar-se sobre uma reta, calcula a inclinação duma peça de trabalho. Com a função rotação básica, o TNC compensa o valor medido.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) para o ponto de apalpação programado **1**. O TNC desvia assim o apalpador na distância de segurança contra a direção de deslocação determinada
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e executa o primeiro processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**).
- 3 Seguidamente, o apalpador desloca-se para o ponto de apalpação seguinte **2** e executa o segundo processo de apalpação
- 4 O TNC posiciona o apalpador de regresso na distância de segurança e executa a rotação básica calculada



Ter em atenção ao programar!



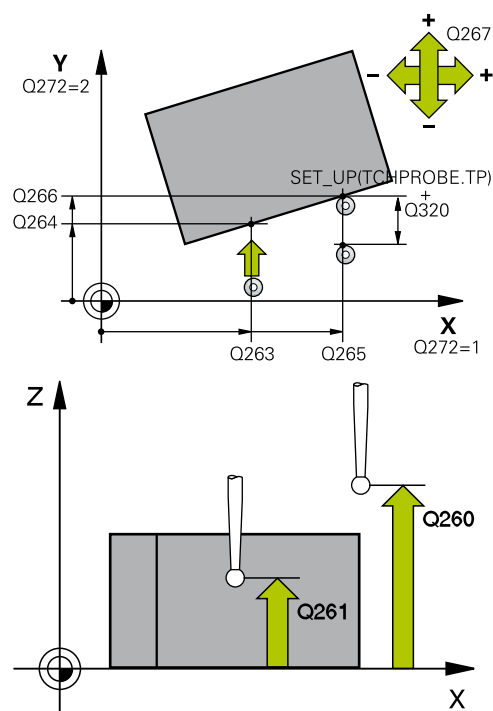
Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.
O TNC anula no início do ciclo uma rotação básica ativada.

ROTAÇÃO BÁSICA (ciclo 400, DIN/ISO: G400) 14.2

Parâmetros de ciclo



- ▶ **1º ponto de medição 1º eixo Q263** (absoluto): coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2º ponto de medição 2º eixo Q264** (absoluto): coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2º ponto de medição 1º eixo Q265** (absoluto): coordenada do segundo ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2º ponto de medição 2º eixo Q266** (absoluto): coordenada do segundo ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Eixo de medição Q272**: eixo do plano de maquinagem onde se pretende realizar a medição:
 1: eixo principal = eixo de medição
 2: eixo secundário = eixo de medição
- ▶ **Direção de deslocação 1 Q267**: direção em que deve ser deslocado o apalpador para a peça de trabalho:
 -1: direção de deslocação negativa
 +1: direção de deslocação positiva
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador Q261** (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança Q320** (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura Q260** (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999



Blocos NC

5 TCH PROBE 400 ROTAÇÃO BÁSICA

Q263=+10 ; 1.º PONTO 1.º EIXO

Q264=+3,5 ; 1.º PONTO 2.º EIXO

Q265=+25 ; 2.º PONTO 1.º EIXO

Q266=+2 ; 2.º PONTO 2.º EIXO

Q272=2 ; EIXO DE MEDIÇÃO

Q267=+1 ; DIREÇÃO DE DESLOCAÇÃO

Q261=-5 ; ALTURA DE MEDIÇÃO

Q320=0 ; DIST. SEGURANÇA

Q260=+20 ; ALTURA SEGURA

Q301=0 ; DESLOCAÇÃO NA ALTURA SEGURA

Q307=0 ; PRÉ-AJUSTE ÂNG.ROT.

Q305=0 ; N.º EM TABELA

Ciclos de apalpação: determinar inclinações da peça de trabalho automaticamente

14.2 ROTAÇÃO BÁSICA (ciclo 400, DIN/ISO: G400)

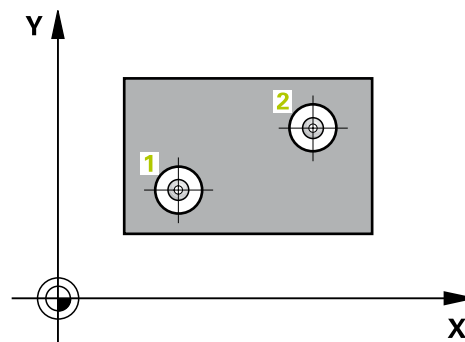
- ▶ **Deslocação na altura segura** Q301: determinar como se pretende deslocar o apalpador entre os pontos de medição:
0: deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
1: deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura
- ▶ **Ajuste prévio do ângulo de rotação** Q307 (valor absoluto): quando a inclinação a medir não se deve referir ao eixo principal mas sim a uma reta qualquer, introduzir ângulo das retas de referência. O TNC calcula para a rotação básica a diferença a partir do valor medido e do ângulo das retas de referência. Campo de introdução -360,000 a 360,000
- ▶ **Número de preset na tabela** Q305: indicar o número na tabela de preset em que o TNC deve guardar a rotação básica determinada. Com a introdução de Q305=0, o TNC coloca a rotação básica obtida, no menu ROT do modo de funcionamento manual. Campo de introdução de 0 a 99999

14.3 ROTAÇÃO BÁSICA através de dois furos (ciclo 401, DIN/ISO: G401)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 401 regista o ponto central de dois furos. A seguir, o TNC calcula o ângulo entre o eixo principal do plano de maquinagem e a reta de união do ponto central do furo. Com a função rotação básica, o TNC compensa o valor calculado. Em alternativa, também pode compensar a posição inclinada registada através de uma rotação da mesa rotativa.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no ponto central introduzido do primeiro furo **1**
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e, por meio de quatro apalpações, regista o primeiro ponto central do furo
- 3 A seguir, o TNC posiciona o apalpador de regresso na distância Segura e posiciona-se no ponto central introduzido do segundo furo **2**
- 4 O TNC desloca-se na altura de medição introduzida e, por meio de quatro apalpações, regista o segundo ponto central do furo
- 5 Finalmente, o TNC desloca o apalpador de regresso à Distância Segura e executa a rotação básica calculada



Ter em atenção ao programar!



Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

O TNC anula no início do ciclo uma rotação básica ativada.

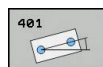
Se desejar compensar a posição inclinada mediante uma rotação da mesa circular, o TNC utiliza automaticamente os eixos rotativos seguintes:

- C no eixo de ferramenta Z
- B no eixo de ferramenta Y
- A no eixo de ferramenta X

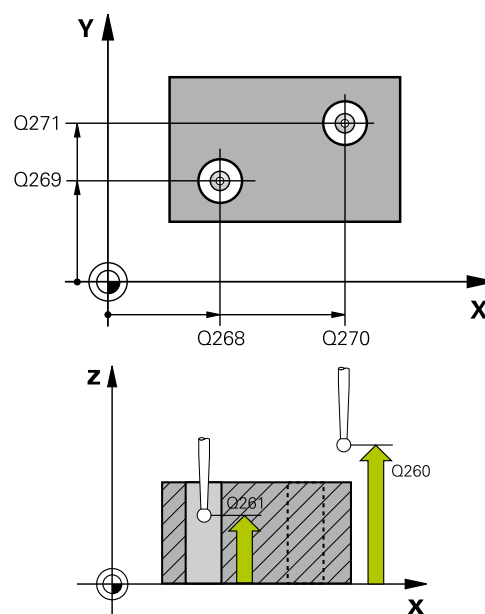
Ciclos de apalpação: determinar inclinações da peça de trabalho automaticamente

14.3 ROTAÇÃO BÁSICA através de dois furos (ciclo 401, DIN/ISO: G401)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **1.º furo: centro do 1º eixo Q268** (valor absoluto): ponto central do primeiro furo no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **1.º furo: centro do 2º eixo Q269** (valor absoluto): ponto central do primeiro furo no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.º furo: centro do 1º eixo Q270** (valor absoluto): ponto central do segundo furo no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.º furo: centro do 2º eixo Q271** (valor absoluto): ponto central do segundo furo no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador Q261** (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura Q260** (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Ajuste prévio do ângulo de rotação Q307** (valor absoluto): quando a inclinação a medir não se deve referir ao eixo principal mas sim a uma reta qualquer, introduzir ângulo das retas de referência. O TNC calcula para a rotação básica a diferença a partir do valor medido e do ângulo das retas de referência. Campo de introdução -360,000 a 360,000



Blocos NC

5 TCH PROBE 401 ROT 2 FUROS

Q268=-37 ;1º CENTRO 1º EIXO

Q269=+12 ;1.º CENTRO 2.º EIXO

Q270=+75 ;2.º CENTRO 1.º EIXO

Q271=+20 ;2.º CENTRO 2.º EIXO

Q261=-5 ;ALTURA DE MEDIÇÃO

Q260=+20 ;ALTURA SEGURA

Q307=0 ;PRÉ-AJUSTE ÂNG.ROT.

Q305=0 ;N.º EM TABELA

Q402=0 ;COMPENSAÇÃO

Q337=0 ;DEFINIR ZERO

ROTAÇÃO BÁSICA através de dois furos (ciclo 401, DIN/ISO: G401) 14.3

- ▶ **Número de preset na tabela** Q305: indicar o número na tabela de preset em que o TNC deve guardar a rotação básica determinada. Com a introdução de Q305=0, o TNC coloca a rotação básica obtida, no menu ROT do modo de funcionamento manual. O parâmetro não tem qualquer efeito, se a posição inclinada tiver de ser compensada através de rotação da mesa circular (**Q402=1**). Neste caso, a posição inclinada não é guardada como valor angular. Campo de introdução de 0 a 99999
- ▶ **Compensação** Q402: definir se o TNC deve definir a posição inclinada determinada como rotação básica ou ajustá-la mediante rotação da mesa rotativa:
 - 0:** definir rotação básica
 - 1:** executar rotação da mesa rotativa
 Se seleccionar a rotação da mesa rotativa, o TNC não guarda a posição inclinada registada, mesmo que se tenha definido uma linha de tabela no parâmetro **Q305**
- ▶ **Definir zero depois do ajuste** Q337: determinar se o TNC deve definir para 0 o ângulo do eixo rotativo alinhado na tabela de preset ou na tabela de ponto zero após o alinhamento:
 - 0:** Não definir o ângulo do eixo rotativo para 0 na tabela após o alinhamento
 - 1:** Definir o ângulo do eixo rotativo para 0 na tabela após o alinhamento. O TNC só define a visualização para 0, caso se tenha estabelecido **Q402=1** anteriormente

Ciclos de apalpação: determinar inclinações da peça de trabalho automaticamente

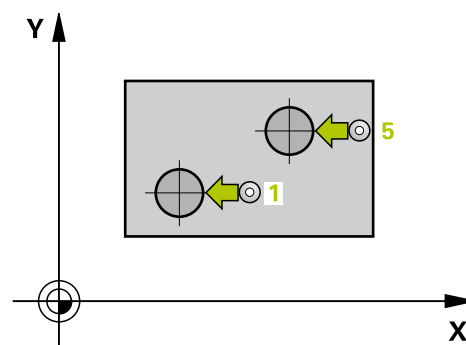
14.4 ROTAÇÃO BÁSICA através de duas ilhas circulares (ciclo 402, DIN/ISO: G402)

14.4 ROTAÇÃO BÁSICA através de duas ilhas circulares (ciclo 402, DIN/ISO: G402)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 402 regista o ponto central de duas ilhas. A seguir, o TNC calcula o ângulo entre o eixo principal do plano de maquinagem e a reta de união do ponto central da ilha. Com a função rotação básica, o TNC compensa o valor calculado. Em alternativa, também pode compensar a posição inclinada registada através de uma rotação da mesa rotativa.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna FMAX) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no ponto de apalpação **1** da primeira ilha
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na **altura de medição 1** introduzida e, por meio de quatro apalpações, regista o primeiro ponto central da ilha. Entre os pontos de apalpação deslocados respetivamente 90°, o apalpador desloca-se sobre um arco de círculo
- 3 A seguir, o apalpador desloca-se de volta para a distância segura e posiciona-se no ponto central de apalpação **5** da segunda ilha
- 4 O TNC desloca o apalpador na **altura de medição 2** introduzida e, por meio de quatro apalpações, regista o segundo ponto central da ilha
- 5 Finalmente, o TNC desloca o apalpador de regresso à Distância Segura e executa a rotação básica calculada



Ter em atenção ao programar!



Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

O TNC anula no início do ciclo uma rotação básica ativada.

Se desejar compensar a posição inclinada mediante uma rotação da mesa circular, o TNC utiliza automaticamente os eixos rotativos seguintes:

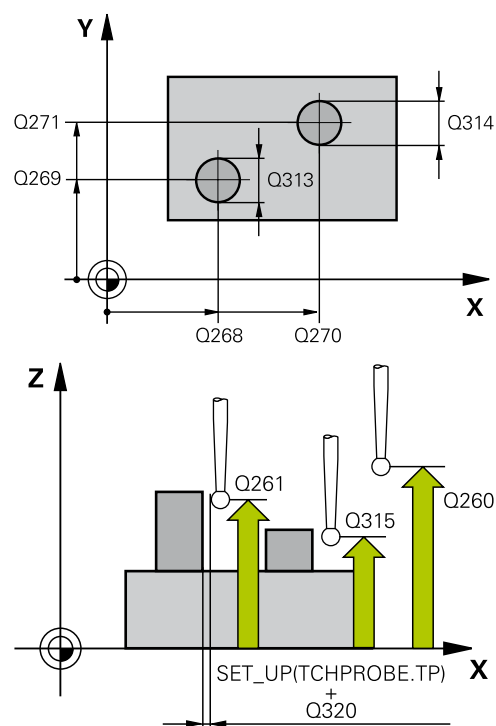
- C no eixo de ferramenta Z
- B no eixo de ferramenta Y
- A no eixo de ferramenta X

ROTAÇÃO BÁSICA através de duas ilhas circulares (ciclo 402, DIN/ 14.4 ISO: G402)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **1.ª ilha: centro do 1.º eixo Q268** (absoluto): ponto central da primeira ilha no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **1.ª ilha: centro do 2.º eixo Q269** (absoluto): ponto central da primeira ilha no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Diâmetro ilha 1 Q313**: diâmetro aproximado da 1.ª ilha. De preferência, introduzir o valor em excesso. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura de medição ilha 1 no eixo TS Q261** (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição da ilha 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª ilha: centro do 1.º eixo Q270** (valor absoluto): ponto central da segunda ilha no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.ª ilha: centro do 2.º eixo Q271** (absoluto): ponto central da segunda ilha no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Diâmetro ilha 2 Q314**: diâmetro aproximado da 2.ª ilha. De preferência, introduzir o valor em excesso. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura de medição ilha 2 no eixo TS Q315** (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição da ilha 2. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança Q320** (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura Q260** (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Deslocação na altura segura Q301**: determinar como se pretende deslocar o apalpador entre os pontos de medição:
 - 0**: deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
 - 1**: deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura



Blocos NC

5 TCH PROBE 402 ROT 2 ILHA

Q268=-37	; 1.º CENTRO 1.º EIXO
Q269=+12	; 1.º CENTRO 2.º EIXO
Q313=60	; DIÂMETRO ILHA 1
Q261=-5	; ALTURA DE MEDIÇÃO 1
Q270=+75	; 2.º CENTRO 1.º EIXO
Q271=+20	; 2.º CENTRO 2.º EIXO
Q314=60	; DIÂMETRO ILHA 2
Q315=-5	; ALTURA DE MEDIÇÃO 2
Q320=0	; DIST. SEGURANÇA
Q260=+20	; ALTURA SEGURA
Q301=0	; DESLOCAÇÃO NA ALTURA SEGURA
Q307=0	; PRÉ-AJUSTE ÂNG.ROT.
Q305=0	; N.º EM TABELA
Q402=0	; COMPENSAÇÃO
Q337=0	; DEFINIR ZERO

Ciclos de apalpação: determinar inclinações da peça de trabalho automaticamente

14.4 ROTAÇÃO BÁSICA através de duas ilhas circulares (ciclo 402, DIN/ISO: G402)

- ▶ **Ajuste prévio do ângulo de rotação** Q307 (valor absoluto): quando a inclinação a medir não se deve referir ao eixo principal mas sim a uma reta qualquer, introduzir ângulo das retas de referência. O TNC calcula para a rotação básica a diferença a partir do valor medido e do ângulo das retas de referência. Campo de introdução -360,000 a 360,000
- ▶ **Número de preset na tabela** Q305: indicar o número na tabela de preset em que o TNC deve guardar a rotação básica determinada. Com a introdução de Q305=0, o TNC coloca a rotação básica obtida, no menu ROT do modo de funcionamento manual. O parâmetro não tem qualquer efeito, se a posição inclinada tiver de ser compensada através de rotação da mesa circular (**Q402=1**). Neste caso, a posição inclinada não é guardada como valor angular. Campo de introdução de 0 a 99999
- ▶ **Compensação** Q402: definir se o TNC deve definir a posição inclinada determinada como rotação básica ou ajustá-la mediante rotação da mesa rotativa:
 - 0:** definir rotação básica
 - 1:** executar rotação da mesa rotativa
 Se seleccionar a rotação da mesa rotativa, o TNC não guarda a posição inclinada registada, mesmo que se tenha definido uma linha de tabela no parâmetro **Q305**
- ▶ **Definir zero depois do ajuste** Q337: determinar se o TNC deve definir para 0 o ângulo do eixo rotativo alinhado na tabela de preset ou na tabela de ponto zero após o alinhamento:
 - 0:** Não definir o ângulo do eixo rotativo para 0 na tabela após o alinhamento
 - 1:** Definir o ângulo do eixo rotativo para 0 na tabela após o alinhamento. O TNC só define a visualização para 0, caso se tenha estabelecido **Q402=1** anteriormente

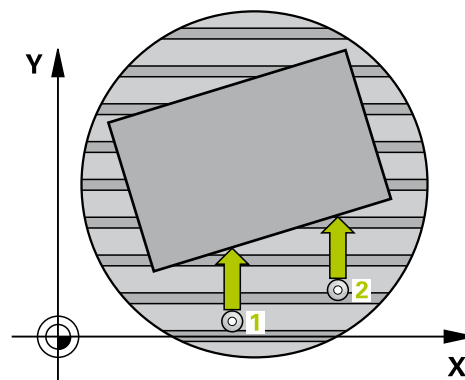
ROTAÇÃO BÁSICA através de um eixo rotativo (ciclo 403, DIN/ISO: 14.5 G403)

14.5 ROTAÇÃO BÁSICA através de um eixo rotativo (ciclo 403, DIN/ISO: G403)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 403, por medição de dois pontos que devem situar-se sobre uma reta, calcula a inclinação duma peça de trabalho. O TNC compensa a inclinação da peça de trabalho obtida, por meio de rotação do eixo A, B ou C. A peça pode, assim, estar centrada na mesa como se quisesse.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) para o ponto de apalpação programado **1**. O TNC desvia assim o apalpador na distância de segurança contra a direção de deslocação determinada
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e executa o primeiro processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**).
- 3 Seguidamente, o apalpador desloca-se para o ponto de apalpação seguinte **2** e executa o segundo processo de apalpação
- 4 O TNC posiciona o apalpador de regresso na Distância Segura e roda o eixo rotativo definido no ciclo no valor calculado. É possível estabelecer opcionalmente se o TNC deve definir o ângulo de rotação determinado para 0 na tabela de preset ou na tabela de ponto zero.



Ciclos de apalpação: determinar inclinações da peça de trabalho automaticamente

14.5 ROTAÇÃO BÁSICA através de um eixo rotativo (ciclo 403, DIN/ISO: G403)

Ter em atenção ao programar!



Atenção, perigo de colisão!

Proporcione uma altura de segurança suficientemente grande, para que não possam ocorrer colisões no posicionamento final do eixo rotativo!

Se introduzir o valor 0 no parâmetro **Q312 Eixo para movimento de compensação**, o ciclo determina automaticamente o eixo rotativo a alinhar (definição recomendada). Deste modo, dependendo da sequência dos pontos de apalpação, é determinado um ângulo com a direção efetiva. O ângulo determinado aponta do primeiro e para o segundo ponto de apalpação. Se seleccionar o eixo A, B ou C como eixo de compensação no parâmetro **Q312**, o ciclo determina o ângulo independentemente da sequência dos pontos de apalpação. O ângulo calculado encontra-se entre -90 e +90°. Após o alinhamento, verifique a posição do eixo rotativo!



Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

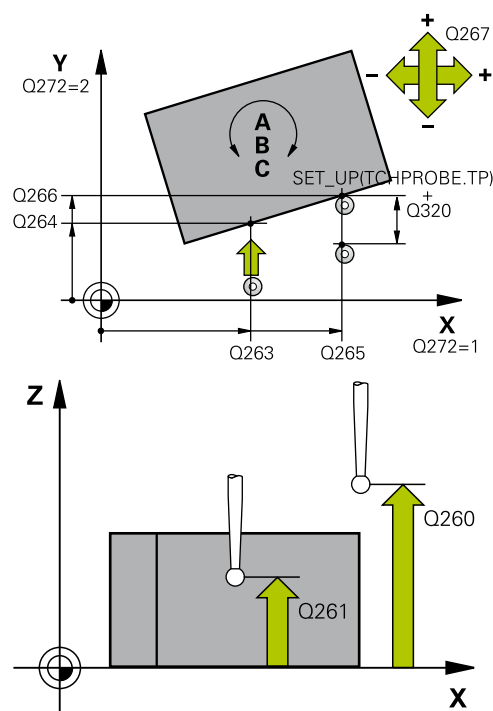
O TNC memoriza o ângulo determinado também no parâmetro **Q150**.

ROTAÇÃO BÁSICA através de um eixo rotativo (ciclo 403, DIN/ISO: 14.5 G403)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **1º ponto de medição 1º eixo** Q263 (absoluto): coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2º ponto de medição 2º eixo** Q264 (absoluto): coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2º ponto de medição 1º eixo** Q265 (absoluto): coordenada do segundo ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2º ponto de medição 2º eixo** Q266 (absoluto): coordenada do segundo ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Eixo de medição (1...3: 1=eixo principal)** Q272: eixo onde se pretende realizar a medição:
 - 1:** eixo principal = eixo de medição
 - 2:** eixo secundário = eixo de medição
 - 3:** eixo do apalpador = eixo de medição
- ▶ **Direção de deslocação 1** Q267: direção em que deve ser deslocado o apalpador para a peça de trabalho:
 - 1:** direção de deslocação negativa
 - +1:** direção de deslocação positiva
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador** Q261 (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999



Blocos NC

5 TCH PROBE 403 ROT ATRAVÉS DE EIXO ROTATIVO	
Q263=+0	; 1.º PONTO 1.º EIXO
Q264=+0	; 1.º PONTO 2.º EIXO
Q265=+20	; 2.º PONTO 1.º EIXO
Q266=+30	; 2.º PONTO 2.º EIXO
Q272=1	;EIXO DE MEDIÇÃO
Q267=-1	;DIREÇÃO DE DESLOCAÇÃO
Q261=-5	;ALTURA DE MEDIÇÃO
Q320=0	;DIST. SEGURANÇA
Q260=+20	;ALTURA SEGURA
Q301=0	;DESLOCAÇÃO NA ALTURA SEGURA

Ciclos de apalpação: determinar inclinações da peça de trabalho automaticamente

14.5 ROTAÇÃO BÁSICA através de um eixo rotativo (ciclo 403, DIN/ISO: G403)

- ▶ **Deslocação na altura segura** Q301: determinar como se pretende deslocar o apalpador entre os pontos de medição:
0: deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
1: deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura
- ▶ **Eixo para movimento de compensação** Q312:
 Determinar com que eixo rotativo o TNC deve compensar a posição inclinada medida:
0: Modo automático – o TNC determina o eixo rotativo a alinhar com base na cinemática ativa. No modo automático, o primeiro eixo rotativo da mesa (partindo da peça de trabalho) é utilizado como eixo de compensação. Definição recomendada!
4: Compensar posição inclinada com eixo rotativo A
5: Compensar posição inclinada com eixo rotativo B
6: Compensar posição inclinada com eixo rotativo C
- ▶ **Definir zero após o alinhamento** Q337:
 estabelecer se o TNC deve definir o ângulo do eixo rotativo alinhado para 0 na tabela de preset ou na tabela de ponto zero após o alinhamento.
0: Não definir o ângulo do eixo rotativo para 0 na tabela após o alinhamento
1: Definir o ângulo do eixo rotativo para 0 na tabela após o alinhamento
- ▶ **Número na tabela** Q305: indicar número na tabela de preset/pontos zero, onde o TNC deve anular o eixo rotativo. Só atuante quando está memorizado Q337 = 1. Campo de introdução de 0 a 99999
- ▶ **Transferência do valor medido (0,1)** Q303:
 determinar se a rotação básica obtida deve ser colocada na tabela de pontos zero ou na tabela de preset:
0: escrever a rotação básica obtida na tabela de pontos zero, como deslocamento do ponto zero. O sistema de referência é o sistema de coordenadas ativo
1: escrever na tabela de preset a rotação básica obtida. O sistema de referência é o sistema de coordenadas da máquina (sistema REF)
- ▶ **Ângulo de referência? (0=eixo principal)** Q380:
 ângulo ao qual o TNC deve alinhar a reta apalpada. Só atuante quando está selecionado eixo rotativo = modo automático ou C (Q312 = 0 ou 6). Campo de introdução -360.000 bis 360.000

Q312=0	;EIXO DE COMPENSAÇÃO
Q337=0	;DEFINIR ZERO
Q305=1	;N.º EM TABELA
Q303=+1	;TRANSFERÊNCIA DO VALOR DE MEDIÇÃO
Q380=+90	;ÂNGULO DE REFERÊNCIA

14.6 DEFINIR ROTAÇÃO BÁSICA (ciclo 404, DIN/ISO: G404)

Execução do ciclo

Com o ciclo de apalpação 404, durante a execução do programa pode-se memorizar automaticamente uma rotação básica qualquer ou guardá-la na tabela de preset. Também pode utilizar o ciclo 404 se desejar anular uma rotação básica ativa.

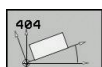
Blocos NC

5 TCH PROBE 404 ROTAÇÃO BÁSICA

Q307=+0 ;PRÉ-AJUSTE ÂNG.ROT.

Q305=-1 ;N.º EM TABELA

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Ajuste prévio do ângulo de rotação:** valor angular com que deve ser memorizada a rotação básica. Campo de introdução -360,000 a 360,000
- ▶ **Número de preset na tabela Q305:** indicar o número na tabela de preset em que o TNC deve guardar a rotação básica determinada. Campo de introdução -1 a 99999. Ao introduzir-se Q305=0 e Q305=-1, o TNC guarda adicionalmente a rotação básica determinada no menu de rotação básica (**APALPAR ROT**) no modo de **Funcionamento Manual**.
 - 1 = Sobrescrever e ativar o preset ativo
 - 0 = Copiar o preset ativo na linha de preset 0, escrever a rotação básica na linha de preset 0 e ativar o preset 0
 - >1 = Guardar a rotação básica no preset indicado. O preset não é ativado

Ciclos de apalpação: determinar inclinações da peça de trabalho automaticamente

14.7 Ajustar a inclinação numa peça de trabalho por meio do eixo C (ciclo 405, DIN/ISO: G405)

14.7 Ajustar a inclinação numa peça de trabalho por meio do eixo C (ciclo 405, DIN/ISO: G405)

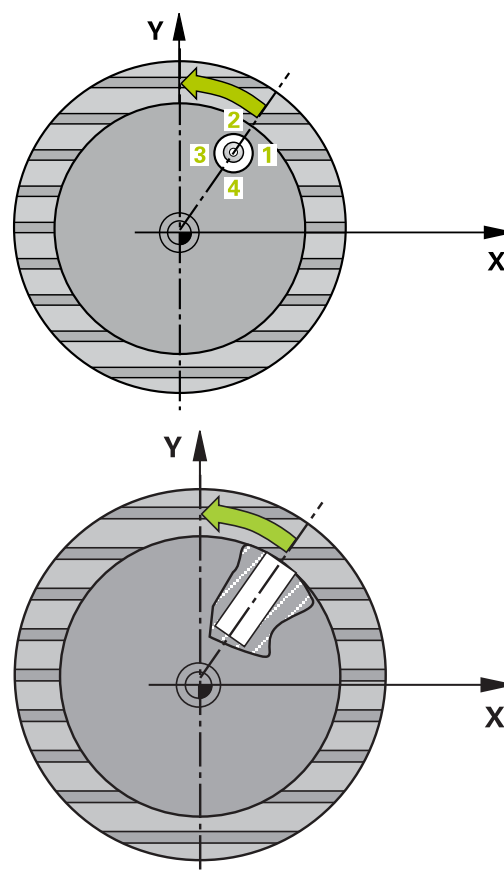
Execução do ciclo

Com o ciclo de apalpação 405, determinam-se

- o desvio angular entre o eixo Y positivo do sistema de coordenadas atuante do sistema e a linha central dum furo ou
- o desvio angular entre a posição nominal e a posição real do ponto central dum furo

O TNC compensa o desvio angular calculado por meio de rotação do eixo C. A peça de trabalho pode, assim, estar centrada na mesa rotativa como se quiser, mas a coordenada Y do furo tem que ser positiva. Se se medir o desvio angular do furo com o eixo Y do apalpador (posição horizontal do furo), pode ser necessário executar várias vezes o ciclo, pois com a estratégia de medição resulta uma imprecisão de aprox. 1% da inclinação.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no ponto de apalpação **1**. O TNC calcula os pontos de apalpação a partir das indicações no ciclo e da distância de segurança a partir da coluna **SET_UP** na tabela do apalpador
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e executa o primeiro processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**) O TNC determina automaticamente a direção de apalpação em função do ângulo inicial programado
- 3 A seguir, o apalpador desloca-se de forma circular, ou à altura de medição ou à altura segura, para o ponto de apalpação seguinte **2** e executa aí o segundo processo de apalpação
- 4 O TNC posiciona o apalpador para o ponto de apalpação **3** e a seguir para o ponto de apalpação **4** e executa aí o terceiro ou o quarto processo de apalpação e posiciona o apalpador no centro do furo determinado
- 5 Finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso na Distância Segura e centra a peça por meio de rotação da mesa. O TNC roda a mesa rotativa de forma a que o ponto central do furo depois da compensação - tanto com o apalpador vertical como horizontal - fique na direção do eixo Y positivo, ou na posição nominal do ponto central do furo. O desvio angular medido está também à disposição no parâmetro Q150



Ajustar a inclinação numa peça de trabalho por meio do eixo C 14.7 (ciclo 405, DIN/ISO: G405)

Ter em atenção ao programar!



Atenção, perigo de colisão!

Para evitar uma colisão entre o apalpador e a peça de trabalho, introduza o diâmetro nominal da caixa (furo), de preferência, excessivamente **pequeno**.

Quando a medida da caixa e a distância de segurança não permitem um posicionamento prévio próximo dos pontos de apalpação, o TNC apalpa sempre a partir do centro da caixa. Entre os quatro pontos de medição, o apalpador não se desloca na Altura Segura.

Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

Quanto mais pequeno se programar o passo angular, menor é a exatidão com que o TNC calcula o ponto central do círculo. menor valor de introdução: 5°.

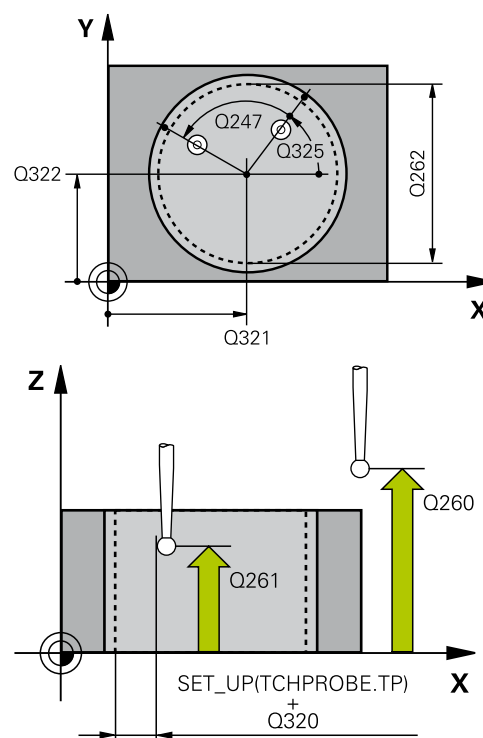
Ciclos de apalpação: determinar inclinações da peça de trabalho automaticamente

14.7 Ajustar a inclinação numa peça de trabalho por meio do eixo C (ciclo 405, DIN/ISO: G405)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Centro 1.º eixo** Q321 (absoluto): centro do furo no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro 2.º eixo** Q322 (valor absoluto): centro do furo no eixo secundário do plano de maquinagem. Se se programar $Q322 = 0$, o TNC ajusta o ponto central do furo no eixo Y positivo, e se se programar Q322 diferente de 0, o TNC ajusta o ponto central do furo na posição nominal (ângulo resultante do centro do furo). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Diâmetro nominal** Q262: diâmetro aproximado da caixa circular (furo). De preferência, introduzir o valor demasiado pequeno. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Ângulo inicial** Q325 (absoluto): ângulo entre o eixo principal do plano de maquinagem e o primeiro ponto de apalpação. Campo de introdução -360,000 a 360,000
- ▶ **Passo angular** Q247 (valor incremental): ângulo entre dois pontos de medição; o sinal do passo angular determina a direção de rotação (- = sentido horário), com que o apalpador se desloca para o ponto de medição seguinte. Se quiser medir arcos de círculo, programe um passo angular menor do que 90°. Campo de introdução -120,000 a 120,000
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador** Q261 (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução 0 a 99999,9999



Blocos NC

5 TCH PROBE 405 ROT ATRAVÉS DE EIXO C

Q321=+50 ;CENTRO 1.º EIXO
Q322=+50 ;CENTRO 2.º EIXO
Q262=10 ;DIÂMETRO NOMINAL
Q325=+0 ;ÂNGULO INICIAL
Q247=90 ;PASSO ANGULAR
Q261=-5 ;ALTURA DE MEDIÇÃO

Ajustar a inclinação duma peça de trabalho por meio do eixo C 14.7 (ciclo 405, DIN/ISO: G405)

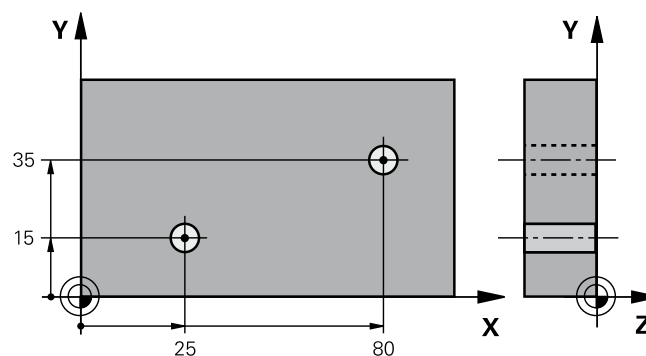
- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Deslocação na altura segura** Q301: determinar como se pretende deslocar o apalpador entre os pontos de medição:
0: deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
1: deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura
- ▶ **Definir zero após o ajuste** Q337: determinar se o TNC deve definir para 0 a visualização do eixo C, ou se deve escrever o desvio angular na coluna C da tabela de pontos zero:
0: definir para 0 a visualização do eixo C
>0: escrever o desvio angular medido na tabela de pontos zero e com o sinal correto. Número da linha = valor de Q337. Se já estiver introduzido um deslocamento de C na tabela de pontos zero, o TNC adiciona o desvio angular medido com sinal correto

Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q260=+20	;ALTURA SEGURA
Q301=0	;DESLOCAR NA ALTURA SEG.
Q337=0	;DEFINIR ZERO

Ciclos de apalpação: determinar inclinações da peça de trabalho automaticamente

14.8 Exemplo: determinar a rotação básica por meio de dois furos

14.8 Exemplo: determinar a rotação básica por meio de dois furos



0 BEGIN PGM CYC401 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		
2 TCH PROBE 401 ROT 2 FUROS		
Q268=+25	;1.º CENTRO 1.º EIXO	Ponto central do 1.º furo: coordenada X
Q269=+15	;1.º CENTRO 2.º EIXO	Ponto central do 1.º furo: coordenada Y
Q270=+80	;2.º CENTRO 1.º EIXO	Ponto central do 2.º furo: coordenada X
Q271=+35	;2.º CENTRO 2.º EIXO	Ponto central do 2.º furo: coordenada Y
Q261=-5	;ALTURA DE MEDIÇÃO	Coordenada no eixo do apalpador, onde é feita a medição
Q260=+20	;ALTURA SEGURA	Altura onde o eixo do apalpador se pode deslocar sem colisão
Q307=+0	;PRÉ-AJUSTE ÂNG.ROT.	Ângulo das retas de referência
Q402=1	;COMPENSAÇÃO	Compensar a posição inclinada mediante rotação da mesa rotativa
Q337=1	;DEFINIR ZERO	Repor a visualização a zero após o ajuste
3 CALL PGM 35K47		
4 END PGM CYC401 MM		

15

**Ciclos de
apalpação:
Determinar pontos
de referência
automaticamente**

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

15.1 Princípios básicos

15.1 Princípios básicos

Resumo



Durante a execução dos ciclos de apalpação, o ciclo 8 REFLEXÃO, o ciclo 11 FATOR DE ESCALA e o ciclo 26 FATOR DE ESCALA ESPECÍFICO DO EIXO não podem estar ativos.

A HEIDENHAIN assume a garantia do funcionamento dos ciclos de apalpação apenas se forem utilizados apalpadores HEIDENHAIN.



O fabricante da máquina deve preparar o TNC para a utilização de apalpadores 3D.

Consulte o manual da sua máquina!

O TNC põe à disposição doze ciclos com os quais podem ser obtidos automaticamente pontos de referência e ser processados da seguinte forma:

- Definir valores obtidos diretamente como valores de visualização
- Escrever na tabela de preset valores obtidos
- Escrever numa tabela de pontos zero valores obtidos

Ciclo	Softkey	Página
408 PONTO REF CENTRO RANHURA Medir no interior a largura de uma ranhura, definir o centro da ranhura como ponto de referência		485
409 PONTO REF CENTRO NERVURA Medir no exterior a largura de uma nervura, definir o centro da nervura como ponto de referência		489
410 PONTO REF RECTÂNG INTERIOR Medir no interior comprimento e largura de um retângulo, definir centro de retângulo como ponto de referência		492
411 PONTO REF RECTÂNG EXTERIOR Medir no exterior comprimento e largura de um retângulo, definir centro de retângulo como ponto de referência		496
412 PONTO REF CÍRCULO INTERIOR Medir no interior quatro pontos de círculo quaisquer, definir centro do círculo como ponto de referência		500
413 PONTO REF CÍRCULO EXTERIOR Medir no exterior quatro pontos de círculo quaisquer, definir centro do círculo como ponto de referência		505
414 PONTO REF ESQUINA EXTERIOR Medir duas retas no exterior, definir ponto de intersecção das retas como ponto de referência		510
415 PONTO REF ESQUINA INTERIOR Medir duas retas no interior, definir ponto de intersecção das retas como ponto de referência		515
416 PONTO REF CENTRO CÍRCULO FUROS (2.º plano de softkeys) Medir três furos quaisquer no círculo de furos, definir centro do círculo de furos como ponto de referência		519

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

15.1 Princípios básicos

Ciclo	Softkey	Página
417 PONTO REF EIXO APALP (2.º plano de softkeys) Medir uma posição qualquer no eixo do apalpador e defini-la como ponto de referência		523
418 PONTO REF 4 FUROS (2.º plano de softkeys) Medir respetivamente 2 furos por meio de cruz, definir ponto de intersecção de retas de união como ponto de referência		525
419 PONTO REF EIXO APALP INDIVIDUAL (2.º plano de softkeys) Medir uma posição qualquer no eixo e defini-la como ponto de referência		530

Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência



Podem executar-se os ciclos de apalpação 408 a 419 também com a rotação ativada (rotação básica ou ciclo 10).

Ponto de referência e eixo do apalpador

O TNC define o ponto de referência no plano de maquinagem, em função do eixo do apalpador que se tenha definido no seu programa de medições

Eixo do apalpador ativado	Definir ponto de referência em
Z	X e Y
Y	Z e X
X	Y e Z

Definir o ponto de referência calculado

Em todos os ciclos para a definição do ponto de referência, com os parâmetros de introdução Q303 e Q305, é possível determinar como o TNC deve guardar o ponto de referência calculado:

- **Q305 = 0, Q303 = um valor qualquer:** o TNC fixa na visualização o ponto de referência calculado. O novo ponto de referência fica imediatamente ativo. Simultaneamente, o TNC guarda o ponto de referência por ciclo definido na visualização também na linha 0 da tabela de preset
- **Q305 diferente de 0, Q303 = -1**

15.1 Princípios básicos



Só pode dar-se esta combinação, caso

- sejam lidos programas com ciclos 410 a 418 que tenham sido criados num TNC 4xx
- sejam lidos programas com ciclos 410 a 418 que tenham sido criados com um software mais antigo do iTNC530
- ao definir o ciclo, não se tenha definido conscientemente a transferência de valor de medição por meio do parâmetro Q303

Nestes casos, o TNC emite uma mensagem de erro, pois modificou-se todo o tratamento relacionado com as tabelas de pontos zero referentes a REF e dado que se tem que determinar uma transferência de valor de medição por meio do parâmetro Q303.

- **Q305 diferente de 0, Q303 = 0:** O TNC escreve na tabela de pontos zero ativa o ponto de referência calculado. O sistema de referência é o sistema de coordenadas da peça de trabalho ativado. O valor do parâmetro Q305 determina o número do ponto zero. **Ativar o ponto zero por meio do ciclo 7 no programa NC**
- **Q305 diferente de 0, Q303 = 1:** O TNC escreve na tabela de preset o ponto de referência calculado. O sistema de referência é o sistema de coordenadas da máquina (coordenadas REF). O valor do parâmetro Q305 determina o número de preset. **Ativar o preset por meio do ciclo 247 no programa NC**

Resultados de medição em parâmetros Q

O TNC coloca os resultados de medição do respetivo ciclo de apalpação nos parâmetros Q globalmente atuantes, de Q150 a Q160. Pode continuar a utilizar estes parâmetros no seu programa. Observe a tabela dos parâmetros de resultado, que é executada com cada descrição de ciclo.

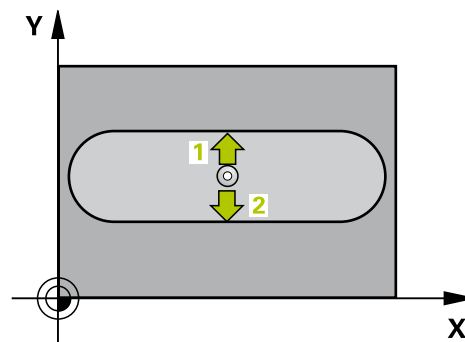
PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DA RANHURA (ciclo 408, DIN/ ISO: G408) 15.2

15.2 PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DA RANHURA (ciclo 408, DIN/ISO: G408)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 408 calcula o ponto central de uma ranhura e define este ponto central como ponto de referência. Se quiser, o TNC também pode escrever o ponto central numa tabela de pontos zero ou de preset.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no ponto de apalpação **1**. O TNC calcula os pontos de apalpação a partir das indicações no ciclo e da distância de segurança a partir da coluna **SET_UP** na tabela do apalpador
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e executa o primeiro processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**).
- 3 A seguir, o apalpador desloca-se paralelo ao eixo à altura de medição ou à altura segura, para o ponto de apalpação seguinte **2** e executa aí o segundo processo de apalpação
- 4 Finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso à Altura Segura e processa o ponto de referência determinado de acordo com os parâmetros de ciclo Q303 e Q305 (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483), guardando os valores reais nos parâmetros Q apresentados seguidamente
- 5 Quando se quiser, o TNC obtém a seguir, num processo de apalpação separado, ainda o ponto de referência no eixo do apalpador



Número de parâmetro	Significado
Q166	Valor real da largura de ranhura medida
Q157	Valor real posição eixo central

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

15.2 PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DA RANHURA (ciclo 408, DIN/ISO: G408)

Ter em atenção ao programar!



Atenção, perigo de colisão!

Para evitar uma colisão entre o apalpador e a peça de trabalho, introduza a largura da ranhura, de preferência, excessivamente **pequena**.

Quando a largura da ranhura e a distância de segurança não permitem um posicionamento prévio próximo dos pontos de apalpação, o TNC apalpa sempre a partir do centro da ranhura. Entre os dois pontos de medição, o apalpador não se desloca na Altura Segura.

Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

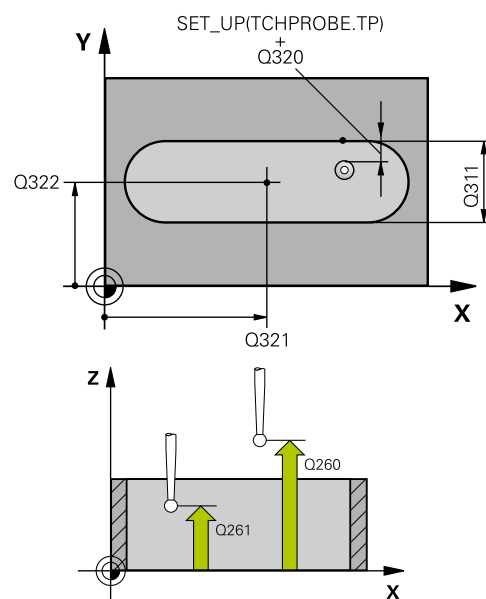
Quando se defina um ponto de referência com o ciclo de apalpação (Q303 = 0) e se utilize adicionalmente Apalpar no eixo do apalpador (Q381 = 1), não pode estar ativa nenhuma conversão de coordenadas.

PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DA RANHURA (ciclo 408, DIN/ 15.2 ISO: G408)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Centro 1º eixo** Q321 (absoluto): centro da ranhura no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro 2º eixo** Q322 (absoluto): centro da ranhura no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Largura da ranhura** Q311 (incremental): largura da ranhura independente da posição no plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Eixo de medição** Q272: eixo do plano de maquinagem onde se pretende realizar a medição:
 1: eixo principal = eixo de medição
 2: eixo secundário = eixo de medição
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador** Q261 (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Deslocação na altura segura** Q301: determinar como se pretende deslocar o apalpador entre os pontos de medição:
 0: deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
 1: deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura
- ▶ **Número na tabela** Q305: indicar número na tabela de pontos zero/tabela de preset onde o TNC deve memorizar as coordenadas do centro da ranhura. Caso Q303=1: com a introdução de Q305=0, o TNC define a visualização automaticamente de forma a que o novo ponto de referência assente no centro da ranhura. Caso Q303=0: com a introdução de Q305=0, o TNC descreve a linha 0 da tabela de ponto zero. Campo de introdução de 0 a 99999
- ▶ **Novo ponto de referência** Q405 (absoluto): coordenada no eixo de medição onde o TNC deve definir o centro da ranhura obtido. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999



Blocos NC

5 TCH PROBE 408 PONTO REF CENTRO RANHURA

Q321=+50 ;CENTRO 1.º EIXO

Q322=+50 ;CENTRO 2.º EIXO

Q311=25 ;LARGURA DA RANHURA

Q272=1 ;EIXO DE MEDIÇÃO

Q261=-5 ;ALTURA DE MEDIÇÃO

Q320=0 ;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA

Q260=+20 ;ALTURA SEGURA

Q301=0 ;DESLOCAR NA ALTURA SEG.

Q305=10 ;N.º EM TABELA

Q405=+0 ;PONTO DE REFERÊNCIA

Q303=+1 ;TRANSFERÊNCIA DO VALOR DE MEDIÇÃO

Q381=1 ;APALPAR EIXO TS

Q382=+85 ;1.ª CO. PARA EIXO TS

Q383=+50 ;2.ª CO. PARA EIXO TS

Q384=+0 ;3.ª CO. PARA EIXO TS

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

15.2 PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DA RANHURA (ciclo 408, DIN/ISO: G408)

- ▶ **Transferência do valor medido (0,1) Q303:**
determinar se a rotação básica obtida deve ser colocada na tabela de pontos zero ou na tabela de preset:
0: escrever a rotação básica obtida na tabela de pontos zero, como deslocamento do ponto zero. O sistema de referência é o sistema de coordenadas ativo
1: escrever na tabela de preset a rotação básica obtida. O sistema de referência é o sistema de coordenadas da máquina (sistema REF)
- ▶ **Apalpação no eixo TS Q381:** determinar se o TNC também deve definir o ponto de referência no eixo do apalpador:
0: não definir o ponto de referência no eixo do apalpador
1: definir o ponto de referência no eixo do apalpador
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 1. Eixo Q382 (absoluto):**
coordenada do ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem em que se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 2. Eixo Q383 (absoluto):**
coordenada do ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 3. Eixo Q384 (valor absoluto):** coordenada do ponto de apalpação no eixo do apalpador, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo TS Q333 (valor absoluto):** coordenada no eixo do apalpador onde o TNC deve definir o ponto de referência. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999

Q333=+0 ;PONTO DE
REFERÊNCIA

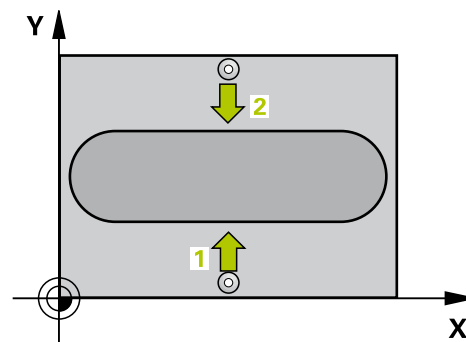
PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DA NERVURA (ciclo 409, DIN/ISO: 15.3 G409)

15.3 PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DA NERVURA (ciclo 409, DIN/ISO: G409)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 409 obtém o ponto central de uma nervura e define este ponto central como ponto de referência. Se quiser, o TNC também pode escrever o ponto central numa tabela de pontos zero ou de preset.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no ponto de apalpação **1**. O TNC calcula os pontos de apalpação a partir das indicações no ciclo e da distância de segurança a partir da coluna **SET_UP** na tabela do apalpador
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e executa o primeiro processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**).
- 3 A seguir, o apalpador desloca-se em Altura Segura para o ponto de apalpação seguinte **2** e executa o segundo processo de apalpação
- 4 Finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso à Altura Segura e processa o ponto de referência determinado de acordo com os parâmetros de ciclo Q303 e Q305 (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483), guardando os valores reais nos parâmetros Q apresentados seguidamente
- 5 Quando se quiser, o TNC obtém a seguir, num processo de apalpação separado, ainda o ponto de referência no eixo do apalpador



Número de parâmetro	Significado
Q166	Valor real da largura de nervura medida
Q157	Valor real posição eixo central

Ter em atenção ao programar!



Atenção, perigo de colisão!

Para evitar uma colisão entre o apalpador e a peça de trabalho, introduza, de preferência, uma largura de nervura excessivamente **pequena**.

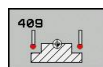
Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

Quando se defina um ponto de referência com o ciclo de apalpação (Q303 = 0) e se utilize adicionalmente Apalpar no eixo do apalpador (Q381 = 1), não pode estar ativa nenhuma conversão de coordenadas.

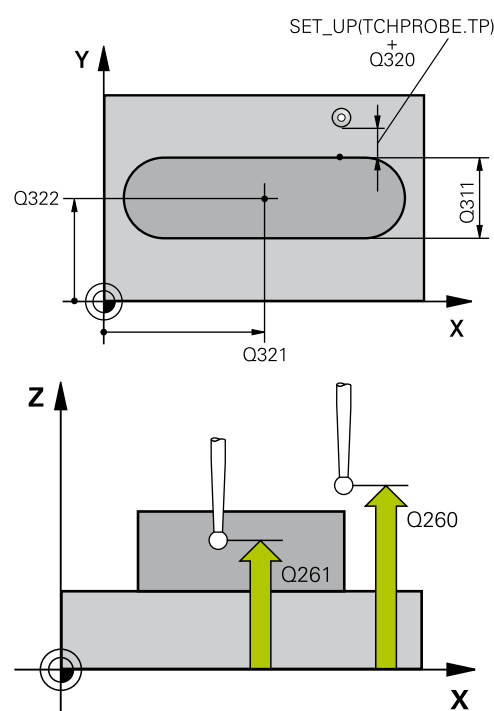
Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

15.3 PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DA NERVURA (ciclo 409, DIN/ISO: G409)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Centro 1.º eixo** Q321 (absoluto): centro da nervura no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro do 2.º eixo** Q322 (absoluto): centro da nervura no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Largura da nervura** Q311 (incremental): largura da nervura independentemente da posição no plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Eixo de medição** Q272: eixo do plano de maquinagem onde se pretende realizar a medição:
1: eixo principal = eixo de medição
2: eixo secundário = eixo de medição
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador** Q261 (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Número na tabela** Q305: indicar número na tabela de pontos zero/tabela de preset onde o TNC deve memorizar as coordenadas do centro da nervura. Caso Q303=1: com a introdução de Q305=0, o TNC define a visualização automaticamente de forma a que o novo ponto de referência assente no centro da nervura. Caso Q303=0: com a introdução de Q305=0, o TNC descreve a linha 0 da tabela de ponto zero. Campo de introdução de 0 a 99999
- ▶ **Novo ponto de referência** Q405 (absoluto): coordenada no eixo de medição onde o TNC deve definir o centro da nervura obtido. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Transferência do valor medido (0,1)** Q303:
determinar se a rotação básica obtida deve ser colocada na tabela de pontos zero ou na tabela de preset:
0: escrever a rotação básica obtida na tabela de pontos zero, como deslocamento do ponto zero. O sistema de referência é o sistema de coordenadas ativo
1: escrever na tabela de preset a rotação básica obtida. O sistema de referência é o sistema de coordenadas da máquina (sistema REF)



Blocos NC

5 TCH PROBE 409 PONTO REF CENTRO NERVURA

Q321=+50	;CENTRO 1.º EIXO
Q322=+50	;CENTRO 2.º EIXO
Q311=25	;LARGURA DA NERVURA
Q272=1	;EIXO DE MEDIÇÃO
Q261=-5	;ALTURA DE MEDIÇÃO
Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q260=+20	;ALTURA SEGURA
Q305=10	;N.º EM TABELA
Q405=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA
Q303=+1	;TRANSFERÊNCIA DO VALOR DE MEDIÇÃO
Q381=1	;APALPAR EIXO TS
Q382=+85	;1.ª CO. PARA EIXO TS
Q383=+50	;2.ª CO. PARA EIXO TS
Q384=+0	;3.ª CO. PARA EIXO TS
Q333=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA

PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DA NERVURA (ciclo 409, DIN/ISO: 15.3 G409)

- ▶ **Apalpação no eixo TS Q381:** determinar se o TNC também deve definir o ponto de referência no eixo do apalpador:
0: não definir o ponto de referência no eixo do apalpador
1: definir o ponto de referência no eixo do apalpador
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 1. Eixo Q382 (absoluto):** coordenada do ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem em que se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 2. Eixo Q383 (absoluto):** coordenada do ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 3. Eixo Q384 (valor absoluto):** coordenada do ponto de apalpação no eixo do apalpador, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo TS Q333 (valor absoluto):** coordenada no eixo do apalpador onde o TNC deve definir o ponto de referência. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

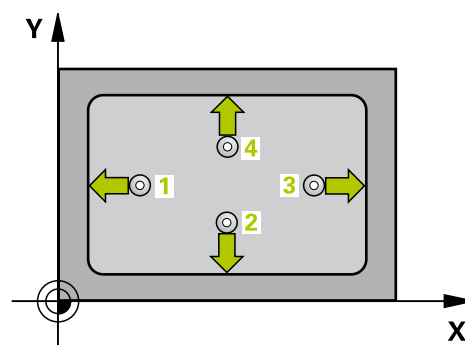
15.4 PONTO DE REFERÊNCIA RETÂNGULO INTERIOR (ciclo 410, DIN/ISO: G410)

15.4 PONTO DE REFERÊNCIA RETÂNGULO INTERIOR (ciclo 410, DIN/ISO: G410)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 410 calcula o ponto central de uma caixa retangular e define este ponto central como ponto de referência. Se quiser, o TNC também pode escrever o ponto central numa tabela de pontos zero ou de preset.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no ponto de apalpação **1**. O TNC calcula os pontos de apalpação a partir das indicações no ciclo e da distância de segurança a partir da coluna **SET_UP** na tabela do apalpador
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e executa o primeiro processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**).
- 3 A seguir, o apalpador desloca-se paralelo ao eixo à altura de medição ou à altura segura, para o ponto de apalpação seguinte **2** e executa aí o segundo processo de apalpação
- 4 O TNC posiciona o apalpador para o ponto de apalpação **3** e a seguir para o ponto de apalpação **4** e executa aí o terceiro ou o quarto processo de apalpação
- 5 Finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso à Altura Segura e processa o ponto de referência determinado dependente dos parâmetros de ciclo Q303 e Q305 (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483)
- 6 Quando se quiser, o TNC obtém a seguir, num processo de apalpação separado, ainda o ponto de referência no eixo do apalpador e guarda os valores reais nos parâmetros Q seguintes



Número de parâmetro	Significado

Q151	Valor real centro eixo principal
Q152	Valor real centro eixo secundário
Q154	Valor real comprimento lateral eixo principal
Q155	Valor real comprimento lateral eixo secundário

PONTO DE REFERÊNCIA RETÂNGULO INTERIOR (ciclo 410, DIN/ 15.4 ISO: G410)

Ter em atenção ao programar!



Atenção, perigo de colisão!

Para evitar uma colisão entre o apalpador e a peça de trabalho, introduza o 1.º e o 2.º comprimento lateral da caixa, de preferência demasiado **pequeno**.

Quando a medida da caixa e a distância de segurança não permitem um posicionamento prévio próximo dos pontos de apalpação, o TNC apalpa sempre a partir do centro da caixa. Entre os quatro pontos de medição, o apalpador não se desloca na Altura Segura.

Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

Quando se defina um ponto de referência com o ciclo de apalpação (Q303 = 0) e se utilize adicionalmente Apalpar no eixo do apalpador (Q381 = 1), não pode estar ativa nenhuma conversão de coordenadas.

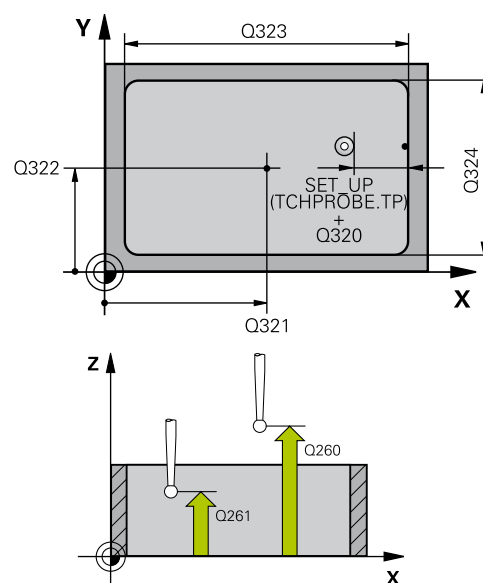
Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

15.4 PONTO DE REFERÊNCIA RETÂNGULO INTERIOR (ciclo 410, DIN/ISO: G410)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Centro do 1º eixo** Q321 (absoluto): centro da caixa no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro do 2º eixo** Q322 (absoluto): centro da caixa no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **1º comprimento do lado** Q323 (valor incremental): comprimento da caixa, paralelo ao eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **2º comprimento do lado** Q324 (valor incremental): comprimento da caixa, paralelo ao eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador** Q261 (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Deslocação na altura segura** Q301: determinar como se pretende deslocar o apalpador entre os pontos de medição:
 - 0:** deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
 - 1:** deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura
- ▶ **Número de ponto zero na tabela** Q305: indicar número na tabela de preset onde o TNC deve definir as coordenadas do centro da caixa. Caso Q303=1: com a introdução de Q305=0, o TNC define a visualização automaticamente de forma a que o novo ponto de referência assente no centro da caixa. Caso Q303=0: com a introdução de Q305=0, o TNC descreve a linha 0 da tabela de ponto zero. Campo de introdução de 0 a 99999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo principal** Q331 (valor absoluto): coordenada no eixo principal onde o TNC deve definir o centro da caixa calculado. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo secundário** Q332 (valor absoluto): coordenada no eixo secundário onde o TNC deve definir o centro da caixa calculado. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999



Blocos NC

5 TCH PROBE 410 P.TO REF RETÂNG INTER	
Q321=+50	;CENTRO 1.º EIXO
Q322=+50	;CENTRO 2.º EIXO
Q323=60	;1.º COMPRIMENTO LATERAL
Q324=20	;2.º COMPRIMENTO LATERAL
Q261=-5	;ALTURA DE MEDIÇÃO
Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q260=+20	;ALTURA SEGURA
Q301=0	;DESLOCAR NA ALTURA SEG.
Q305=10	;N.º EM TABELA
Q331=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA
Q332=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA
Q303=+1	;TRANSFERÊNCIA DO VALOR DE MEDIÇÃO
Q381=1	;APALPAR EIXO TS
Q382=+85	;1.ª CO. PARA EIXO TS
Q383=+50	;2.ª CO. PARA EIXO TS
Q384=+0	;3.ª CO. PARA EIXO TS
Q333=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA

PONTO DE REFERÊNCIA RETÂNGULO INTERIOR (ciclo 410, DIN/ ISO: G410) 15.4

- ▶ **Transferência de valor de medição (0,1) Q303:**
definir se o ponto de referência determinado deve ser colocado na tabela de pontos zero ou na tabela de preset:
 -1: não utilizar! É registado pelo TNC, quando são lidos programas antigos (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483)
 0: escrever o ponto de referência determinado na tabela de pontos zero ativa. O sistema de referência é o sistema de coordenadas activado
 1: escrever na tabela de preset o ponto de referência obtido. O sistema de referência é o sistema de coordenadas da máquina (sistema REF)
- ▶ **Apalpação no eixo TS Q381:** determinar se o TNC também deve definir o ponto de referência no eixo do apalpador:
 0: não definir o ponto de referência no eixo do apalpador
 1: definir o ponto de referência no eixo do apalpador
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 1. Eixo Q382 (absoluto):**
coordenada do ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem em que se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 2. Eixo Q383 (absoluto):**
coordenada do ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 3. Eixo Q384 (valor absoluto):** coordenada do ponto de apalpação no eixo do apalpador, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Novo ponto de referência Q333 (valor absoluto):**
coordenada onde o TNC deve definir o ponto de referência. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

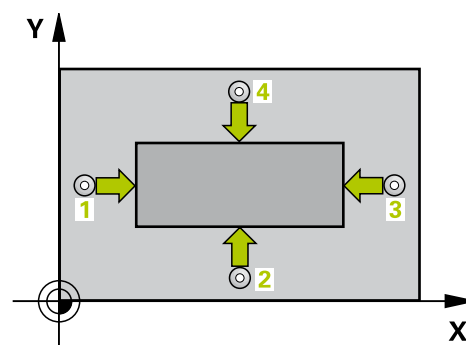
15.5 PONTO DE REFERÊNCIA RETÂNGULO EXTERIOR (ciclo 411, DIN/ISO: G411)

15.5 PONTO DE REFERÊNCIA RETÂNGULO EXTERIOR (ciclo 411, DIN/ISO: G411)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 411 calcula o ponto central de uma ilha retangular e define este ponto central como ponto de referência. Se quiser, o TNC também pode escrever o ponto central numa tabela de pontos zero ou de preset.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no ponto de apalpação **1**. O TNC calcula os pontos de apalpação a partir das indicações no ciclo e da distância de segurança a partir da coluna **SET_UP** na tabela do apalpador
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e executa o primeiro processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**).
- 3 A seguir, o apalpador desloca-se paralelo ao eixo à altura de medição ou à altura segura, para o ponto de apalpação seguinte **2** e executa aí o segundo processo de apalpação
- 4 O TNC posiciona o apalpador para o ponto de apalpação **3** e a seguir para o ponto de apalpação **4** e executa aí o terceiro ou o quarto processo de apalpação
- 5 Finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso à Altura Segura e processa o ponto de referência determinado dependente dos parâmetros de ciclo Q303 e Q305 (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483)
- 6 Quando se quiser, o TNC obtém a seguir, num processo de apalpação separado, ainda o ponto de referência no eixo do apalpador e guarda os valores reais nos parâmetros Q seguintes



Número de parâmetro	Significado

Q151	Valor real centro eixo principal
Q152	Valor real centro eixo secundário
Q154	Valor real comprimento lateral eixo principal
Q155	Valor real comprimento lateral eixo secundário

PONTO DE REFERÊNCIA RETÂNGULO EXTERIOR (ciclo 411, DIN/ 15.5 ISO: G411)

Ter em atenção ao programar!



Atenção, perigo de colisão!

Para evitar uma colisão entre o apalpador e a peça de trabalho, introduza o 1.º e o 2.º comprimento lateral da ilha, de preferência, excessivamente **grande**.

Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

Quando se defina um ponto de referência com o ciclo de apalpação (Q303 = 0) e se utilize adicionalmente Apalpar no eixo do apalpador (Q381 = 1), não pode estar ativa nenhuma conversão de coordenadas.

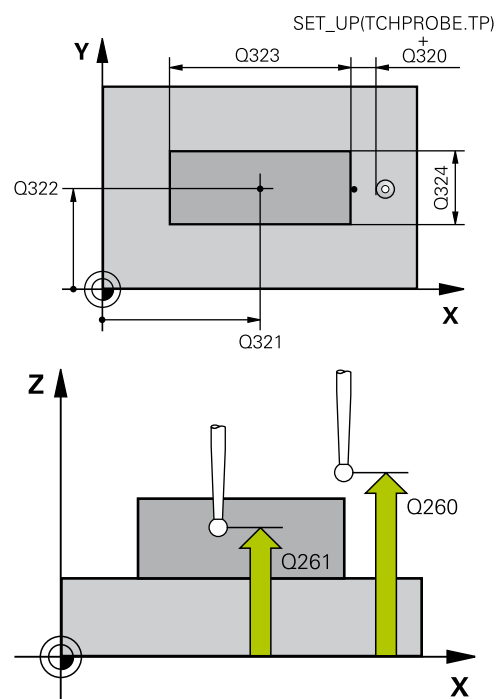
Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

15.5 PONTO DE REFERÊNCIA RETÂNGULO EXTERIOR (ciclo 411, DIN/ISO: G411)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Centro do 1º eixo** Q321 (absoluto): centro da ilha no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro do 2º eixo** Q322 (absoluto): centro da ilha no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **1º comprimento do lado** Q323 (incremental): comprimento da ilha, paralelo ao eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **2º comprimento do lado** Q324 (incremental): comprimento da ilha, paralelo ao eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador** Q261 (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Deslocação na altura segura** Q301: determinar como se pretende deslocar o apalpador entre os pontos de medição:
0: deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
1: deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura
- ▶ **Número de ponto zero na tabela** Q305: indicar número na tabela de preset onde o TNC deve definir as coordenadas do centro da ilha. Caso Q303=1: com a introdução de Q305=0, o TNC define a visualização automaticamente de forma a que o novo ponto de referência assente no centro da ilha. Caso Q303=0: com a introdução de Q305=0, o TNC descreve a linha 0 da tabela de ponto zero. Campo de introdução de 0 a 99999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo principal** Q331 (valor absoluto): coordenada no eixo principal, onde o TNC deve definir o centro da ilha obtido. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999



Blocos NC

5 TCH PROBE 411 PONTO REF RETÂNG EXT.

Q321=+50	;CENTRO 1.º EIXO
Q322=+50	;CENTRO 2.º EIXO
Q323=60	;1.º COMPRIMENTO LATERAL
Q324=20	;2.º COMPRIMENTO LATERAL
Q261=-5	;ALTURA DE MEDIÇÃO
Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q260=+20	;ALTURA SEGURA
Q301=0	;DESLOCAR NA ALTURA SEG.
Q305=0	;N.º EM TABELA
Q331=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA
Q332=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA
Q303=+1	;TRANSFERÊNCIA DO VALOR DE MEDIÇÃO
Q381=1	;APALPAR EIXO TS

PONTO DE REFERÊNCIA RETÂNGULO EXTERIOR (ciclo 411, DIN/ 15.5 ISO: G411)

- ▶ **Novo ponto de referência eixo secundário** Q332 (valor absoluto): coordenada no eixo secundário onde o TNC deve definir o centro da ilha obtido. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Transferência de valor de medição (0,1) Q303:** definir se o ponto de referência determinado deve ser colocado na tabela de pontos zero ou na tabela de preset:
 - 1: não utilizar! É registado pelo TNC, quando são lidos programas antigos (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483)
 - 0: escrever o ponto de referência determinado na tabela de pontos zero ativa. O sistema de referência é o sistema de coordenadas activado
 - 1: escrever na tabela de preset o ponto de referência obtido. O sistema de referência é o sistema de coordenadas da máquina (sistema REF)
- ▶ **Apalpação no eixo TS** Q381: determinar se o TNC também deve definir o ponto de referência no eixo do apalpador:
 - 0: não definir o ponto de referência no eixo do apalpador
 - 1: definir o ponto de referência no eixo do apalpador
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 1. Eixo** Q382 (absoluto): coordenada do ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem em que se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 2. Eixo** Q383 (absoluto): coordenada do ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 3. Eixo** Q384 (valor absoluto): coordenada do ponto de apalpação no eixo do apalpador, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo TS** Q333 (valor absoluto): coordenada no eixo do apalpador onde o TNC deve definir o ponto de referência. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999

Q382=+85 ;1.ª CO. PARA EIXO TS

Q383=+50 ;2.ª CO. PARA EIXO TS

Q384=+0 ;3.ª CO. PARA EIXO TS

Q333=+0 ;PONTO DE REFERÊNCIA

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

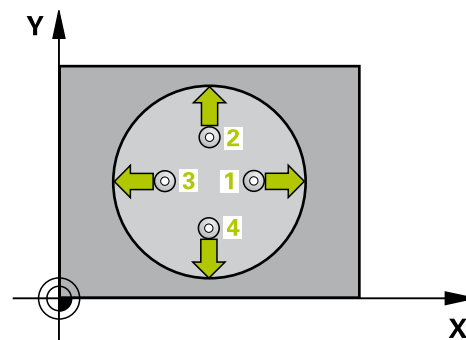
15.6 PONTO DE REFERÊNCIA CÍRCULO INTERIOR (ciclo 412, DIN/ISO: G412)

15.6 PONTO DE REFERÊNCIA CÍRCULO INTERIOR (ciclo 412, DIN/ISO: G412)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 412 calcula o ponto central de uma caixa circular (furo) e define este ponto central como ponto de referência. Se quiser, o TNC também pode escrever o ponto central numa tabela de pontos zero ou de preset.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no ponto de apalpação **1**. O TNC calcula os pontos de apalpação a partir das indicações no ciclo e da distância de segurança a partir da coluna **SET_UP** na tabela do apalpador
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e executa o primeiro processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**) O TNC determina automaticamente a direção de apalpação em função do ângulo inicial programado
- 3 A seguir, o apalpador desloca-se de forma circular, ou à altura de medição ou à altura segura, para o ponto de apalpação seguinte **2** e executa aí o segundo processo de apalpação
- 4 O TNC posiciona o apalpador para o ponto de apalpação **3** e a seguir para o ponto de apalpação **4** e executa aí o terceiro ou o quarto processo de apalpação
- 5 Finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso à Altura Segura e processa o ponto de referência determinado de acordo com os parâmetros de ciclo Q303 e Q305 (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483), guardando os valores reais nos parâmetros Q apresentados seguidamente
- 6 Quando se quiser, o TNC obtém a seguir, num processo de apalpação separado, ainda o ponto de referência no eixo do apalpador



Número de parâmetro

Significado

Q151	Valor real centro eixo principal
Q152	Valor real centro eixo secundário
Q153	Valor real diâmetro

PONTO DE REFERÊNCIA CÍRCULO INTERIOR (ciclo 412, DIN/ISO: 15.6 G412)

Ter em atenção ao programar!



Atenção, perigo de colisão!

Para evitar uma colisão entre o apalpador e a peça de trabalho, introduza o diâmetro nominal da caixa (furo), de preferência, excessivamente **pequeno**.

Quando a medida da caixa e a distância de segurança não permitem um posicionamento prévio próximo dos pontos de apalpação, o TNC apalpa sempre a partir do centro da caixa. Entre os quatro pontos de medição, o apalpador não se desloca na Altura Segura.

Quanto mais pequeno se programar o passo angular Q247, menor é a exatidão com que o TNC calcula o ponto de referência. menor valor de introdução: 5°.

Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

Quando se defina um ponto de referência com o ciclo de apalpação (Q303 = 0) e se utilize adicionalmente Apalpar no eixo do apalpador (Q381 = 1), não pode estar ativa nenhuma conversão de coordenadas.

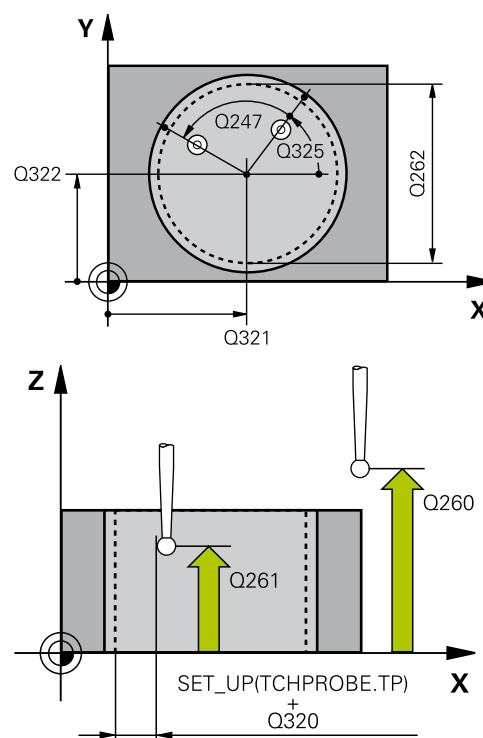
Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

15.6 PONTO DE REFERÊNCIA CÍRCULO INTERIOR (ciclo 412, DIN/ISO: G412)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Centro do 1º eixo** Q321 (absoluto): centro da caixa no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro do 2º eixo** Q322 (absoluto): centro da caixa no eixo secundário do plano de maquinagem. Se se programar Q322 = 0, o TNC ajusta o ponto central do furo no eixo Y positivo, e se se programar Q322 diferente de 0, o TNC ajusta o ponto central do furo na posição nominal. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Diâmetro nominal** Q262: diâmetro aproximado da caixa circular (furo). De preferência, introduzir o valor demasiado pequeno. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Ângulo inicial** Q325 (absoluto): ângulo entre o eixo principal do plano de maquinagem e o primeiro ponto de apalpação. Campo de introdução -360,000 a 360,000
- ▶ **Passo angular** Q247 (valor incremental): ângulo entre dois pontos de medição; o sinal do passo angular determina a direção de rotação (- = sentido horário), com que o apalpador se desloca para o ponto de medição seguinte. Se quiser medir arcos de círculo, programe um passo angular menor do que 90°. Campo de introdução -120,000 a 120,000
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador** Q261 (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Deslocação na altura segura** Q301: determinar como se pretende deslocar o apalpador entre os pontos de medição:
 - 0**: deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
 - 1**: deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura



Blocos NC

5 TCH PROBE 412 PONTO REF CÍRCULO INTERIOR

Q321=+50	;CENTRO 1.º EIXO
Q322=+50	;CENTRO 2.º EIXO
Q262=75	;DIÂMETRO NOMINAL
Q325=+0	;ÂNGULO INICIAL
Q247=+60	;PASSO ANGULAR
Q261=-5	;ALTURA DE MEDIÇÃO
Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q260=+20	;ALTURA SEGURA
Q301=0	;DESLOCAR NA ALTURA SEG.
Q305=102	;N.º EM TABELA
Q331=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA
Q332=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA
Q303=+1	;TRANSFERÊNCIA DO VALOR DE MEDIÇÃO
Q381=1	;APALPAR EIXO TS
Q382=+85	;1.ª CO. PARA EIXO TS
Q383=+50	;2.ª CO. PARA EIXO TS
Q384=+0	;3.ª CO. PARA EIXO TS

PONTO DE REFERÊNCIA CÍRCULO INTERIOR (ciclo 412, DIN/ISO: 15.6 G412)

- ▶ **Número de ponto zero na tabela** Q305: indicar número na tabela de preset onde o TNC deve definir as coordenadas do centro da caixa. Caso Q303=1: com a introdução de Q305=0, o TNC define a visualização automaticamente de forma a que o novo ponto de referência assente no centro da caixa. Caso Q303=0: com a introdução de Q305=0, o TNC descreve a linha 0 da tabela de ponto zero. Campo de introdução de 0 a 99999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo principal** Q331 (valor absoluto): coordenada no eixo principal onde o TNC deve definir o centro da caixa calculado. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo secundário** Q332 (valor absoluto): coordenada no eixo secundário onde o TNC deve definir o centro da caixa calculado. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Transferência de valor de medição (0,1)** Q303: definir se o ponto de referência determinado deve ser colocado na tabela de pontos zero ou na tabela de preset:
 - 1: não utilizar! É registado pelo TNC, quando são lidos programas antigos (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483)
 - 0: escrever o ponto de referência determinado na tabela de pontos zero ativa. O sistema de referência é o sistema de coordenadas activado
 - 1: escrever na tabela de preset o ponto de referência obtido. O sistema de referência é o sistema de coordenadas da máquina (sistema REF)
- ▶ **Apalpação no eixo TS** Q381: determinar se o TNC também deve definir o ponto de referência no eixo do apalpador:
 - 0: não definir o ponto de referência no eixo do apalpador
 - 1: definir o ponto de referência no eixo do apalpador
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 1. Eixo** Q382 (absoluto): coordenada do ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem em que se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 2. Eixo** Q383 (absoluto): coordenada do ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999

Q333=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA

Q423=4	;QUANTIDADE DE PONTOS DE MEDIÇÃO

Q365=1	;TIPO DE DESLOCAÇÃO

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

15.6 PONTO DE REFERÊNCIA CÍRCULO INTERIOR (ciclo 412, DIN/ISO: G412)

- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 3. Eixo** Q384 (valor absoluto): coordenada do ponto de apalpação no eixo do apalpador, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo TS** Q333 (valor absoluto): coordenada no eixo do apalpador onde o TNC deve definir o ponto de referência. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Quantidade de pontos de medição (4/3)** Q423: definir se o TNC deve medir a ilha com 4 ou 3 apalpações:
 - 4:** utilizar 4 pontos de medição (definição padrão)
 - 3:** utilizar 3 pontos de medição
- ▶ **Modo de deslocação? Reta=0/Círculo=1** Q365: determinar com que função de trajetória a ferramenta se deve deslocar entre os pontos de medição quando está ativa a deslocação à altura segura (Q301=1):
 - 0:** deslocação entre as maquinagens segundo uma reta
 - 1:** deslocação entre as maquinagens de forma circular segundo o diâmetro do círculo teórico

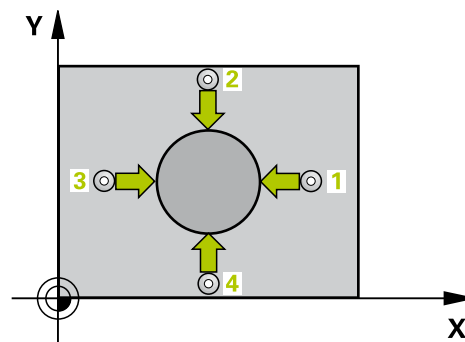
PONTO DE REFERÊNCIA CÍRCULO EXTERIOR (ciclo 413, DIN/ISO: 15.7 G413)

15.7 PONTO DE REFERÊNCIA CÍRCULO EXTERIOR (ciclo 413, DIN/ISO: G413)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 413 obtém o ponto central duma ilha circular e define este ponto central como ponto de referência. Se quiser, o TNC também pode escrever o ponto central numa tabela de pontos zero ou de preset.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no ponto de apalpação **1**. O TNC calcula os pontos de apalpação a partir das indicações no ciclo e da distância de segurança a partir da coluna **SET_UP** na tabela do apalpador
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e executa o primeiro processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**) O TNC determina automaticamente a direção de apalpação em função do ângulo inicial programado
- 3 A seguir, o apalpador desloca-se de forma circular, ou à altura de medição ou à altura segura, para o ponto de apalpação seguinte **2** e executa aí o segundo processo de apalpação
- 4 O TNC posiciona o apalpador para o ponto de apalpação **3** e a seguir para o ponto de apalpação **4** e executa aí o terceiro ou o quarto processo de apalpação
- 5 Finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso à Altura Segura e processa o ponto de referência determinado de acordo com os parâmetros de ciclo Q303 e Q305 (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483), guardando os valores reais nos parâmetros Q apresentados seguidamente
- 6 Quando se quiser, o TNC obtém a seguir, num processo de apalpação separado, ainda o ponto de referência no eixo do apalpador



Número de parâmetro	Significado
Q151	Valor real centro eixo principal
Q152	Valor real centro eixo secundário
Q153	Valor real diâmetro

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

15.7 PONTO DE REFERÊNCIA CÍRCULO EXTERIOR (ciclo 413, DIN/ISO: G413)

Ter em atenção ao programar!



Atenção, perigo de colisão!

Para evitar uma colisão entre o apalpador e a peça de trabalho, introduza o diâmetro nominal da ilha de referência excessivamente **grande**.

Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

Quanto mais pequeno se programar o passo angular Q247, menor é a exatidão com que o TNC calcula o ponto de referência. menor valor de introdução: 5°.

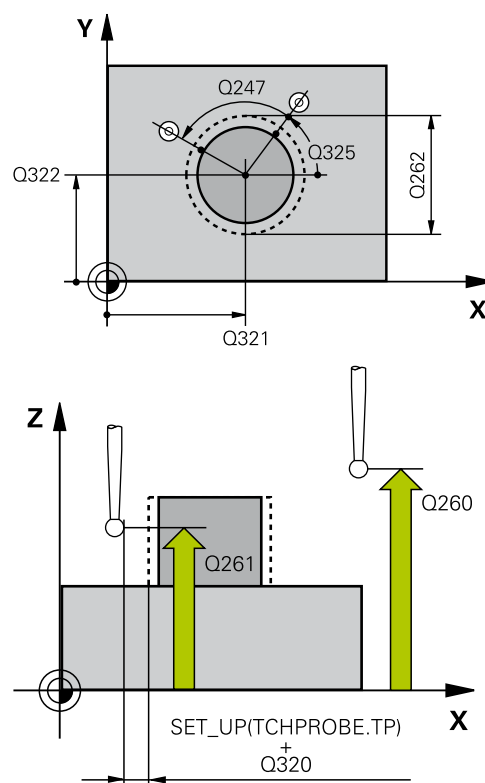
Quando se defina um ponto de referência com o ciclo de apalpação (Q303 = 0) e se utilize adicionalmente Apalpar no eixo do apalpador (Q381 = 1), não pode estar ativa nenhuma conversão de coordenadas.

PONTO DE REFERÊNCIA CÍRCULO EXTERIOR (ciclo 413, DIN/ISO: 15.7 G413)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Centro do 1º eixo** Q321 (absoluto): centro da ilha no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro do 2º eixo** Q322 (absoluto): centro da ilha no eixo secundário do plano de maquinagem. Se se programar Q322 = 0, o TNC ajusta o ponto central do furo no eixo Y positivo, e se se programar Q322 diferente de 0, o TNC ajusta o ponto central do furo na posição nominal. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Diâmetro nominal** Q262: diâmetro aproximado da ilha. De preferência, introduzir o valor em excesso. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Ângulo inicial** Q325 (absoluto): ângulo entre o eixo principal do plano de maquinagem e o primeiro ponto de apalpação. Campo de introdução -360,000 a 360,000
- ▶ **Passo angular** Q247 (valor incremental): ângulo entre dois pontos de medição; o sinal do passo angular determina a direção de rotação (- = sentido horário), com que o apalpador se desloca para o ponto de medição seguinte. Se quiser medir arcos de círculo, programe um passo angular menor do que 90°. Campo de introdução -120,000 a 120,000
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador** Q261 (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Deslocação na altura segura** Q301: determinar como se pretende deslocar o apalpador entre os pontos de medição:
 - 0:** deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
 - 1:** deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura



Blocos NC

5 TCH PROBE 413 PONTO REF CÍRCULO EXTERIOR

Q321=+50 ;CENTRO 1.º EIXO

Q322=+50 ;CENTRO 2.º EIXO

Q262=75 ;DIÂMETRO NOMINAL

Q325=+0 ;ÂNGULO INICIAL

Q247=+60 ;PASSO ANGULAR

Q261=-5 ;ALTURA DE MEDIÇÃO

Q320=0 ;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA

Q260=+20 ;ALTURA SEGURA

Q301=0 ;DESLOCAR NA ALTURA SEG.

Q305=15 ;N.º EM TABELA

Q331=+0 ;PONTO DE REFERÊNCIA

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

15.7 PONTO DE REFERÊNCIA CÍRCULO EXTERIOR (ciclo 413, DIN/ISO: G413)

- ▶ **Número de ponto zero na tabela** Q305: indicar número na tabela de preset onde o TNC deve definir as coordenadas do centro da ilha. Caso Q303=1: com a introdução de Q305=0, o TNC define a visualização automaticamente de forma a que o novo ponto de referência assente no centro da ilha. Caso Q303=0: com a introdução de Q305=0, o TNC descreve a linha 0 da tabela de ponto zero. Campo de introdução de 0 a 99999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo principal** Q331 (valor absoluto): coordenada no eixo principal, onde o TNC deve definir o centro da ilha obtido. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo secundário** Q332 (valor absoluto): coordenada no eixo secundário onde o TNC deve definir o centro da ilha obtido. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Transferência de valor de medição (0,1)** Q303: definir se o ponto de referência determinado deve ser colocado na tabela de pontos zero ou na tabela de preset:
 - 1: não utilizar! É registado pelo TNC, quando são lidos programas antigos (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483)
 - 0: escrever o ponto de referência determinado na tabela de pontos zero ativa. O sistema de referência é o sistema de coordenadas activado
 - 1: escrever na tabela de preset o ponto de referência obtido. O sistema de referência é o sistema de coordenadas da máquina (sistema REF)
- ▶ **Apalpação no eixo TS** Q381: determinar se o TNC também deve definir o ponto de referência no eixo do apalpador:
 - 0: não definir o ponto de referência no eixo do apalpador
 - 1: definir o ponto de referência no eixo do apalpador
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 1. Eixo** Q382 (absoluto): coordenada do ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem em que se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 2. Eixo** Q383 (absoluto): coordenada do ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999

Q332=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA
Q303=+1	;TRANSFERÊNCIA DO VALOR DE MEDIÇÃO
Q381=1	;APALPAR EIXO TS
Q382=+85	;1.ª CO. PARA EIXO TS
Q383=+50	;2.ª CO. PARA EIXO TS
Q384=+0	;3.ª CO. PARA EIXO TS
Q333=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA
Q423=4	;QUANTIDADE DE PONTOS DE MEDIÇÃO
Q365=1	;TIPO DE DESLOCAÇÃO

PONTO DE REFERÊNCIA CÍRCULO EXTERIOR (ciclo 413, DIN/ISO: 15.7 G413)

- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 3. Eixo Q384** (valor absoluto): coordenada do ponto de apalpação no eixo do apalpador, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo TS Q333** (valor absoluto): coordenada no eixo do apalpador onde o TNC deve definir o ponto de referência. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Quantidade de pontos de medição (4/3) Q423:** definir se o TNC deve medir a ilha com 4 ou 3 apalpações:
 - 4:** utilizar 4 pontos de medição (definição padrão)
 - 3:** utilizar 3 pontos de medição
- ▶ **Modo de deslocação? Reta=0/Círculo=1 Q365:** determinar com que função de trajetória a ferramenta se deve deslocar entre os pontos de medição quando está ativa a deslocação à altura segura (Q301=1):
 - 0:** deslocação entre as maquinagens segundo uma reta
 - 1:** deslocação entre as maquinagens de forma circular segundo o diâmetro do círculo teórico

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

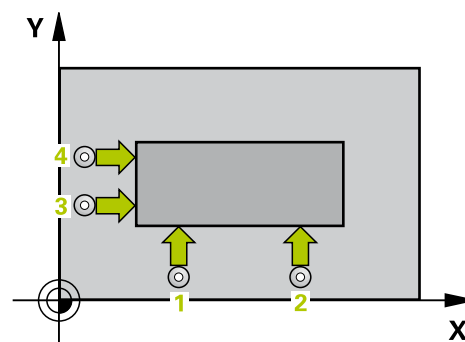
15.8 PONTO DE REFERÊNCIA ESQUINA EXTERIOR (ciclo 414, DIN/ISO: G414)

15.8 PONTO DE REFERÊNCIA ESQUINA EXTERIOR (ciclo 414, DIN/ISO: G414)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 414 obtém o ponto de intersecção de duas retas e define este ponto de intersecção como ponto de referência. Se quiser, o TNC também pode escrever o ponto de intersecção numa tabela de pontos zero ou de preset.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no primeiro ponto de apalpação **1** (ver imagem em cima, à direita). O TNC desvia assim o apalpador na distância de segurança contra a respetiva direção de deslocação
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e executa o primeiro processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**) O TNC determina automaticamente a direção de apalpação dependentemente do 3.º ponto de medição programado
- 1 A seguir, o apalpador desloca-se para o ponto de apalpação seguinte **2** e executa o segundo processo de apalpação
- 2 O TNC posiciona o apalpador para o ponto de apalpação **3** e a seguir para o ponto de apalpação **4** e executa aí o terceiro ou o quarto processo de apalpação
- 3 Finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso à Altura Segura e processa o ponto de referência determinado de acordo com os parâmetros de ciclo Q303 e Q305 (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483), guardando as coordenadas da esquina determinada nos parâmetros Q apresentados seguidamente
- 4 Quando se quiser, o TNC obtém a seguir, num processo de apalpação separado, ainda o ponto de referência no eixo do apalpador



Número de parâmetro

Significado

Q151	Valor real da esquina no eixo principal
Q152	Valor real da esquina no eixo secundário

PONTO DE REFERÊNCIA ESQUINA EXTERIOR (ciclo 414, DIN/ISO: 15.8 G414)

Ter em atenção ao programar!



Atenção, perigo de colisão!

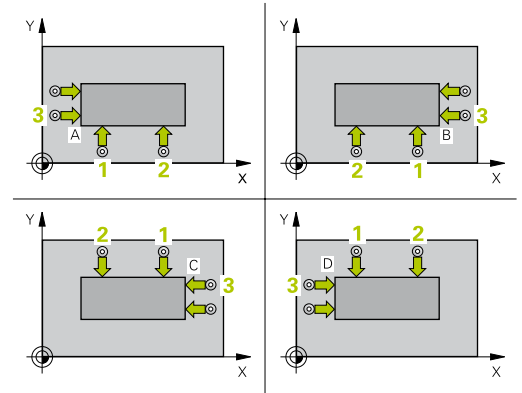
Quando se defina um ponto de referência com o ciclo de apalpação (Q303 = 0) e se utilize adicionalmente Apalpar no eixo do apalpador (Q381 = 1), não pode estar ativa nenhuma conversão de coordenadas.



Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

O TNC mede a primeira reta sempre na direção do eixo secundário do plano de maquinagem.

Com a posição dos pontos de medição **1** e **3**, poderá determinar a esquina em que o TNC define o ponto de referência (ver figura à direita e tabela seguinte).



Esquina	Coordenada X	Coordenada Y
A	Ponto 1 ponto maior 3	Ponto 1 ponto menor 3
B	Ponto 1 ponto menor 3	Ponto 1 ponto menor 3
C	Ponto 1 ponto menor 3	Ponto 1 ponto maior 3
D	Ponto 1 ponto maior 3	Ponto 1 ponto maior 3

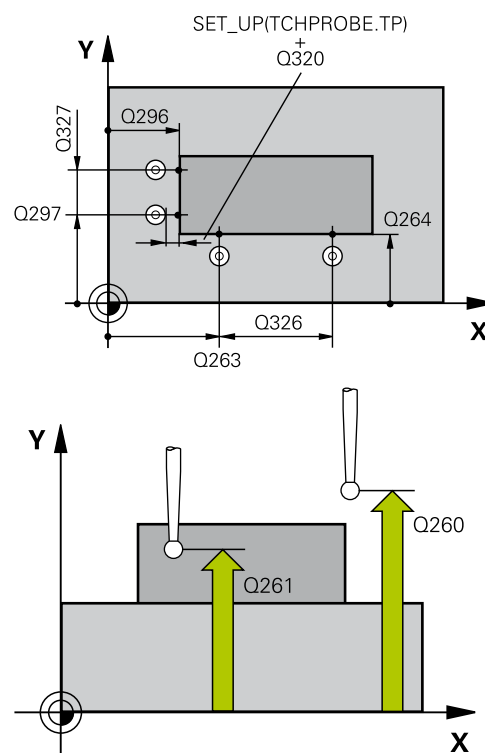
Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

15.8 PONTO DE REFERÊNCIA ESQUINA EXTERIOR (ciclo 414, DIN/ISO: G414)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **1.º ponto de medição 1.º eixo** Q263 (absoluto): coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.º ponto de medição 2.º eixo** Q264 (absoluto): coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância 1.º eixo** Q326 (incremental): distância entre o primeiro e o segundo ponto de medição no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **3.º ponto de medição 1.º eixo** Q296 (absoluto): coordenada do terceiro ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **3.º ponto de medição 2.º eixo** Q297 (absoluto): coordenada do terceiro ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância 2.º eixo** Q327 (incremental): distância entre o terceiro e o quarto ponto de medição no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999



PONTO DE REFERÊNCIA ESQUINA EXTERIOR (ciclo 414, DIN/ISO: 15.8 G414)

- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador** Q261 (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Deslocação na altura segura** Q301: determinar como se pretende deslocar o apalpador entre os pontos de medição:
0: deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
1: deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura
- ▶ **Executar rotação básica** Q304: determinar se o TNC deve compensar a inclinação da peça de trabalho por meio duma rotação básica:
0: não executar rotação básica
1: executar rotação básica
- ▶ **Número de ponto zero na tabela** Q305: indicar número na tabela de pontos zero/de preset onde o TNC deve definir as coordenadas da esquina. Caso Q303=1: com a introdução de Q305=0, o TNC define a visualização automaticamente de forma a que o novo ponto de referência assente no centro da esquina. Caso Q303=0: com a introdução de Q305=0, o TNC descreve a linha 0 da tabela de ponto zero. Campo de introdução de 0 a 99999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo principal** Q331 (valor absoluto): coordenada no eixo principal onde o TNC deve definir a esquina obtida. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo secundário** Q332 (valor absoluto): coordenada no eixo secundário onde o TNC deve definir a esquina obtida. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999

Blocos NC

5 TCH PROBE 414 PONTO REF ESQUINA INTERIOR	
Q263=+37	;1.º PONTO 1.º EIXO
Q264=+7	;1.º PONTO 2.º EIXO
Q326=50	;DISTÂNCIA 1.º EIXO
Q228=+95	;3.º PONTO 1.º EIXO
Q297=+25	;3.º PONTO 2.º EIXO
Q327=45	;DISTÂNCIA 2.º EIXO
Q261=-5	;ALTURA DE MEDIÇÃO
Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q260=+20	;ALTURA SEGURA
Q301=0	;DESLOCAR NA ALTURA SEG.
Q304=0	;ROTAÇÃO BÁSICA
Q305=7	;N.º EM TABELA
Q331=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA
Q332=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA
Q303=+1	;TRANSFERÊNCIA DO VALOR DE MEDIÇÃO
Q381=1	;APALPAR EIXO TS
Q382=+85	;1.ª CO. PARA EIXO TS
Q383=+50	;2.ª CO. PARA EIXO TS
Q384=+0	;3.ª CO. PARA EIXO TS
Q333=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA

15.8 PONTO DE REFERÊNCIA ESQUINA EXTERIOR (ciclo 414, DIN/ISO: G414)

- ▶ **Transferência de valor de medição (0,1) Q303:**
definir se o ponto de referência determinado deve ser colocado na tabela de pontos zero ou na tabela de preset:
 - 1: não utilizar! É registado pelo TNC, quando são lidos programas antigos (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483)
 - 0: escrever o ponto de referência determinado na tabela de pontos zero ativa. O sistema de referência é o sistema de coordenadas activado
 - 1: escrever na tabela de preset o ponto de referência obtido. O sistema de referência é o sistema de coordenadas da máquina (sistema REF)
- ▶ **Apalpação no eixo TS Q381:** determinar se o TNC também deve definir o ponto de referência no eixo do apalpador:
 - 0: não definir o ponto de referência no eixo do apalpador
 - 1: definir o ponto de referência no eixo do apalpador
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 1. Eixo Q382 (absoluto):**
coordenada do ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem em que se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 2. Eixo Q383 (absoluto):**
coordenada do ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 3. Eixo Q384 (valor absoluto):** coordenada do ponto de apalpação no eixo do apalpador, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo TS Q333 (valor absoluto):** coordenada no eixo do apalpador onde o TNC deve definir o ponto de referência. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999

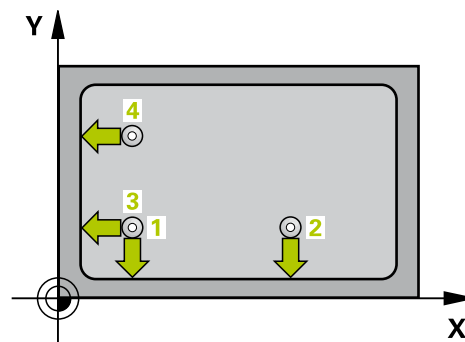
PONTO DE REFERÊNCIA ESQUINA INTERIOR (ciclo 415, DIN/ISO: 15.9 G415)

15.9 PONTO DE REFERÊNCIA ESQUINA INTERIOR (ciclo 415, DIN/ISO: G415)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 415 obtém o ponto de intersecção de duas retas e define este ponto de intersecção como ponto de referência. Se quiser, o TNC também pode escrever o ponto de intersecção numa tabela de pontos zero ou de preset.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) para o primeiro ponto de apalpação **1** (ver imagem em cima, à direita), que se definem no ciclo. O TNC desvia assim o apalpador na distância de segurança contra a respetiva direção de deslocação
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e executa o primeiro processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**) A direção de apalpação resulta do número de esquina
- 1 A seguir, o apalpador desloca-se para o ponto de apalpação seguinte **2** e executa o segundo processo de apalpação
- 2 O TNC posiciona o apalpador para o ponto de apalpação **3** e a seguir para o ponto de apalpação **4** e executa aí o terceiro ou o quarto processo de apalpação
- 3 Finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso à Altura Segura e processa o ponto de referência determinado de acordo com os parâmetros de ciclo Q303 e Q305 (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483), guardando as coordenadas da esquina determinada nos parâmetros Q apresentados seguidamente
- 4 Quando se quiser, o TNC obtém a seguir, num processo de apalpação separado, ainda o ponto de referência no eixo do apalpador



Número de parâmetro	Significado
Q151	Valor real da esquina no eixo principal
Q152	Valor real da esquina no eixo secundário

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

15.9 PONTO DE REFERÊNCIA ESQUINA INTERIOR (ciclo 415, DIN/ISO: G415)

Ter em atenção ao programar!

**Atenção, perigo de colisão!**

Quando se defina um ponto de referência com o ciclo de apalpação (Q303 = 0) e se utilize adicionalmente Apalpar no eixo do apalpador (Q381 = 1), não pode estar ativa nenhuma conversão de coordenadas.



Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

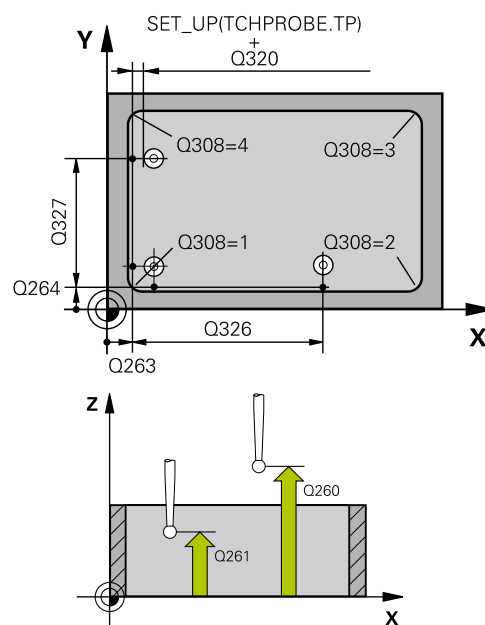
O TNC mede a primeira reta sempre na direção do eixo secundário do plano de maquinagem.

PONTO DE REFERÊNCIA ESQUINA INTERIOR (ciclo 415, DIN/ISO: 15.9 G415)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **1º ponto de medição 1º eixo Q263** (absoluto): coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2º ponto de medição 2º eixo Q264** (absoluto): coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância 1.º eixo Q326** (incremental): distância entre o primeiro e o segundo ponto de medição no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Distância 2.º eixo Q327** (incremental): distância entre o terceiro e o quarto ponto de medição no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Esquina Q308**: número da esquina em que o TNC deve definir o ponto de referência. Campo de introdução 1 a 4
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador Q261** (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança Q320** (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura Q260** (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Deslocação na altura segura Q301**: determinar como se pretende deslocar o apalpador entre os pontos de medição:
0: deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
1: deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura
- ▶ **Executar rotação básica Q304**: determinar se o TNC deve compensar a inclinação da peça de trabalho por meio duma rotação básica:
0: não executar rotação básica
1: executar rotação básica
- ▶ **Número de ponto zero na tabela Q305**: indicar número na tabela de pontos zero/de preset onde o TNC deve definir as coordenadas da esquina. Caso Q303=1: com a introdução de Q305=0, o TNC define a visualização automaticamente de forma a que o novo ponto de referência assente no centro da esquina. Caso Q303=0: com a introdução de Q305=0, o TNC descreve a linha 0 da tabela de ponto zero. Campo de introdução de 0 a 99999



Blocos NC

5 TCH PROBE 415 PONTO REF ESQUINA EXTERIOR

Q263=+37	;1.º PONTO 1.º EIXO
Q264=+7	;1.º PONTO 2.º EIXO
Q326=50	;DISTÂNCIA 1.º EIXO
Q228=+95	;3.º PONTO 1.º EIXO
Q297=+25	;3.º PONTO 2.º EIXO
Q327=45	;DISTÂNCIA 2.º EIXO
Q261=-5	;ALTURA DE MEDIÇÃO
Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q260=+20	;ALTURA SEGURA
Q301=0	;DESLOCAR NA ALTURA SEG.
Q304=0	;ROTAÇÃO BÁSICA
Q305=7	;N.º EM TABELA
Q331=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA
Q332=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA
Q303=+1	;TRANSFERÊNCIA DO VALOR DE MEDIÇÃO
Q381=1	;APALPAR EIXO TS
Q382=+85	;1.ª CO. PARA EIXO TS

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

15.9 PONTO DE REFERÊNCIA ESQUINA INTERIOR (ciclo 415, DIN/ISO: G415)

- ▶ **Novo ponto de referência eixo principal Q331** (valor absoluto): coordenada no eixo principal onde o TNC deve definir a esquina obtida. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo secundário Q332** (valor absoluto): coordenada no eixo secundário onde o TNC deve definir a esquina obtida. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Transferência de valor de medição (0,1) Q303:** definir se o ponto de referência determinado deve ser colocado na tabela de pontos zero ou na tabela de preset:
 - 1: não utilizar! É registado pelo TNC, quando são lidos programas antigos (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483)
 - 0: escrever o ponto de referência determinado na tabela de pontos zero ativa. O sistema de referência é o sistema de coordenadas activado
 - 1: escrever na tabela de preset o ponto de referência obtido. O sistema de referência é o sistema de coordenadas da máquina (sistema REF)
- ▶ **Apalpação no eixo TS Q381:** determinar se o TNC também deve definir o ponto de referência no eixo do apalpador:
 - 0: não definir o ponto de referência no eixo do apalpador
 - 1: definir o ponto de referência no eixo do apalpador
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 1. Eixo Q382 (absoluto):** coordenada do ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem em que se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 2. Eixo Q383 (absoluto):** coordenada do ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 3. Eixo Q384 (valor absoluto):** coordenada do ponto de apalpação no eixo do apalpador, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo TS Q333 (valor absoluto):** coordenada no eixo do apalpador onde o TNC deve definir o ponto de referência. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999

Q383=+50 ;2.ª CO. PARA EIXO TS
Q384=+0 ;3.ª CO. PARA EIXO TS
Q333=+0 ;PONTO DE REFERÊNCIA

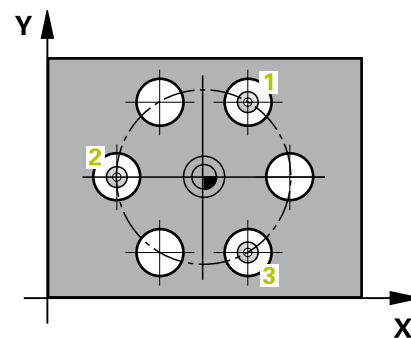
PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DO CÍRCULO DE FUROS (ciclo 15.10 416, DIN/ISO: G416)

15.10 PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DO CÍRCULO DE FUROS (ciclo 416, DIN/ISO: G416)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 416 calcula o ponto central dum círculo de furos através da medição de três furos e define este ponto central como ponto de referência. Se quiser, o TNC também pode escrever o ponto central numa tabela de pontos zero ou de preset.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no ponto central introduzido do primeiro furo **1**
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e, por meio de quatro apalpações, regista o primeiro ponto central do furo
- 3 A seguir, o TNC posiciona o apalpador de regresso na Distância Segura e posiciona-se no ponto central introduzido do segundo furo **2**
- 4 O TNC desloca-se na altura de medição introduzida e, por meio de quatro apalpações, regista o segundo ponto central do furo
- 5 A seguir, o TNC posiciona o apalpador de regresso na Distância Segura e posiciona-se no ponto central introduzido do terceiro furo **3**
- 6 O TNC desloca-se na altura de medição introduzida e, por meio de quatro apalpações, regista o terceiro ponto central do furo
- 7 Finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso à Altura Segura e processa o ponto de referência determinado de acordo com os parâmetros de ciclo Q303 e Q305 (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483), guardando os valores reais nos parâmetros Q apresentados seguidamente
- 8 Quando se quiser, o TNC obtém a seguir, num processo de apalpação separado, ainda o ponto de referência no eixo do apalpador



Número de parâmetro	Significado
Q151	Valor real centro eixo principal
Q152	Valor real centro eixo secundário
Q153	Valor real diâmetro de círculo de furos

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente**15.10 PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DO CÍRCULO DE FUROS (ciclo 416, DIN/ISO: G416)****Ter em atenção ao programar!****Atenção, perigo de colisão!**

Quando se defina um ponto de referência com o ciclo de apalpação (Q303 = 0) e se utilize adicionalmente Apalpar no eixo do apalpador (Q381 = 1), não pode estar ativa nenhuma conversão de coordenadas.



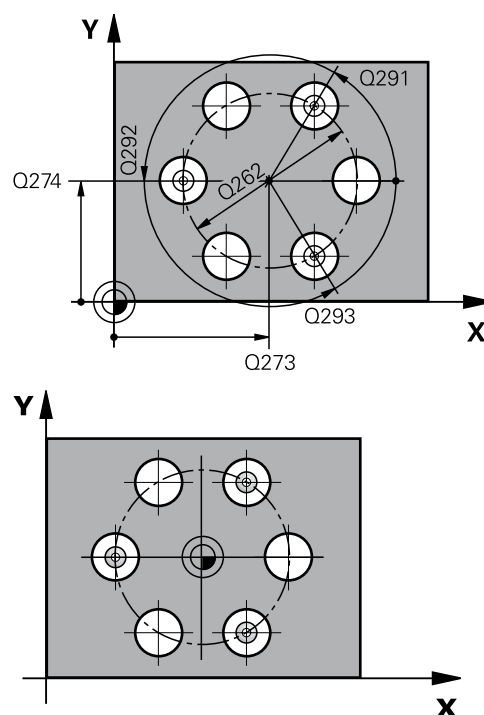
Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DO CÍRCULO DE FUROS (ciclo 15.10 416, DIN/ISO: G416)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Centro 1º eixo Q273 (absoluto):** centro do círculo de furos (valor nominal) no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro 2º eixo Q274 (absoluto):** centro do círculo de furos (valor nominal) no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Diâmetro nominal Q262:** introduzir diâmetro aproximado do círculo de furos. Quanto menor for o diâmetro do furo, mais exatamente se deve indicar o diâmetro nominal Campo de introdução -0 a 99999,9999
- ▶ **Ângulo 1.º furo Q291 (absoluto):** ângulo das coordenadas polares do primeiro ponto central do furo no plano de maquinagem. Campo de introdução -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Ângulo 2.º furo Q292 (absoluto):** ângulo das coordenadas polares do segundo ponto central do furo no plano de maquinagem. Campo de introdução -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Ângulo 3.º furo Q293 (absoluto):** ângulo das coordenadas polares do terceiro ponto central do furo no plano de maquinagem. Campo de introdução -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador Q261 (absoluto):** coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura Q260 (absoluta):** coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Número de ponto zero na tabela Q305:** indicar número na tabela de pontos zero/de preset, onde o TNC deve memorizar as coordenadas do centro do círculo de furos. Caso Q303=1: com a introdução de Q305=0, o TNC define a visualização automaticamente de forma a que o novo ponto de referência assente no centro do círculo de furos. Caso Q303=0: com a introdução de Q305=0, o TNC descreve a linha 0 da tabela de ponto zero. Campo de introdução de 0 a 99999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo principal Q331 (valor absoluto):** coordenada no eixo principal onde o TNC deve definir o centro do círculo de furos obtido. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999



Blocos NC

5 TCH PROBE 416 PONTO REF CENTRO
CÍRCULO FUROS

Q273=+50	;CENTRO 1.º EIXO
Q274=+50	;CENTRO 2.º EIXO
Q262=90	;DIÂMETRO NOMINAL
Q291=+34	;ÂNGULO 1.º FURO
Q292=+70	;ÂNGULO 2.º FURO
Q293=+210	;ÂNGULO 3.º FURO
Q261=-5	;ALTURA DE MEDIÇÃO
Q260=+20	;ALTURA SEGURA
Q305=102	;N.º EM TABELA
Q331=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA
Q332=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA
Q303=+1	;TRANSFERÊNCIA DO VALOR DE MEDIÇÃO
Q381=1	;APALPAR EIXO TS
Q382=+85	;1.ª CO. PARA EIXO TS
Q383=+50	;2.ª CO PARA EIXO TS
Q384=+0	;3.ª CO PARA EIXO TS

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

15.10 PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DO CÍRCULO DE FUROS (ciclo 416, DIN/ISO: G416)

- ▶ **Novo ponto de referência eixo principal Q332** (valor absoluto): coordenada no eixo secundário, onde o TNC deve definir o centro do círculo de furos obtido. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Transferência de valor de medição (0,1) Q303:** definir se o ponto de referência determinado deve ser colocado na tabela de pontos zero ou na tabela de preset:
 - 1: não utilizar! É registado pelo TNC, quando são lidos programas antigos (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483)
 - 0: escrever o ponto de referência determinado na tabela de pontos zero ativa. O sistema de referência é o sistema de coordenadas activado
 - 1: escrever na tabela de preset o ponto de referência obtido. O sistema de referência é o sistema de coordenadas da máquina (sistema REF)
- ▶ **Apalpação no eixo TS Q381:** determinar se o TNC também deve definir o ponto de referência no eixo do apalpador:
 - 0: não definir o ponto de referência no eixo do apalpador
 - 1: definir o ponto de referência no eixo do apalpador
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 1. Eixo Q382 (absoluto):** coordenada do ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem em que se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 2. Eixo Q383 (absoluto):** coordenada do ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 3. Eixo Q384 (valor absoluto):** coordenada do ponto de apalpação no eixo do apalpador, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo TS Q333** (valor absoluto): coordenada no eixo do apalpador onde o TNC deve definir o ponto de referência. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança Q320 (incremental):** distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador) e somente ao apalpar o ponto de referência no eixo do apalpador. Campo de introdução 0 a 99999,9999

Q333=+1	;PONTO DE REFERÊNCIA
Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA

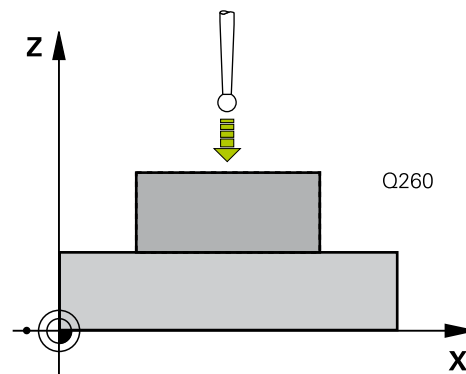
PONTO DE REFERÊNCIA EIXO DO APALPADOR (ciclo 417, DIN/ISO: 15.11 G417)

15.11 PONTO DE REFERÊNCIA EIXO DO APALPADOR (ciclo 417, DIN/ISO: G417)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 417 mede uma coordenada qualquer no eixo do apalpador e define esta coordenada como ponto de referência. Se quiser, o TNC também pode escrever a coordenada medida, numa tabela de pontos zero ou numa tabela de preset.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) para o ponto de apalpação programado **1**. O TNC desvia assim o apalpador na distância de segurança na direção do eixo do apalpador positivo
- 2 Seguidamente, o apalpador desloca-se no seu eixo na coordenada introduzida do ponto de apalpação **1** e por apalpação simples regista a posição real
- 3 Finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso à Altura Segura e processa o ponto de referência determinado de acordo com os parâmetros de ciclo Q303 e Q305 (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483), guardando o valor real no parâmetro Q apresentado seguidamente



Número de parâmetro

Significado

Q160	Valor real do ponto medido

Ter em atenção ao programar!



Atenção, perigo de colisão!

Quando se defina um ponto de referência com o ciclo de apalpação (Q303 = 0) e se utilize adicionalmente Apalpar no eixo do apalpador (Q381 = 1), não pode estar ativa nenhuma conversão de coordenadas.



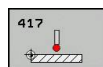
Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

O TNC define o ponto de referência neste eixo.

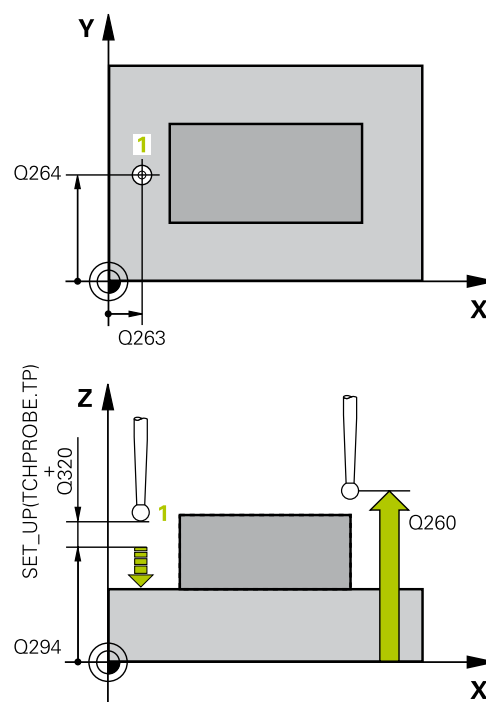
Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

15.11 PONTO DE REFERÊNCIA EIXO DO APALPADOR (ciclo 417, DIN/ISO: G417)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **1º ponto de medição 1º eixo** Q263 (absoluto): coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2º ponto de medição 2º eixo** Q264 (absoluto): coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **1.º ponto de medição 3º eixo** Q294 (valor absoluto): coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo do apalpador. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Número de ponto zero na tabela** Q305: indicar número na tabela de pontos zero/tabela de preset, onde o TNC deve definir a coordenada. Caso Q303=1: com a introdução de Q305=0, o TNC define a visualização automaticamente de forma a que o novo ponto de referência assente na superfície apalpada. Caso Q303=0: com a introdução de Q305=0, o TNC descreve a linha 0 da tabela de ponto zero. Campo de introdução de 0 a 99999
- ▶ **Novo ponto de referência** Q333 (valor absoluto): coordenada onde o TNC deve definir o ponto de referência. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Transferência de valor de medição (0,1)** Q303: definir se o ponto de referência determinado deve ser colocado na tabela de pontos zero ou na tabela de preset:
 - 1: não utilizar! É registado pelo TNC, quando são lidos programas antigos (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483)
 - 0: escrever o ponto de referência determinado na tabela de pontos zero ativa. O sistema de referência é o sistema de coordenadas activado
 - 1: escrever na tabela de preset o ponto de referência obtido. O sistema de referência é o sistema de coordenadas da máquina (sistema REF)



Blocos NC

5 TCH PROBE 417 PONTO REF EIXO APALPADOR

Q263=+25 ;1.º PONTO 1.º EIXO

Q264=+25 ;1.º PONTO 2.º EIXO

Q294=+25 ;1.º PONTO 3.º EIXO

Q320=0 ;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA

Q260=+50 ;ALTURA SEGURA

Q305=0 ;N.º EM TABELA

Q333=+0 ;PONTO DE REFERÊNCIA

Q303=+1 ;TRANSFERÊNCIA DO VALOR DE MEDIÇÃO

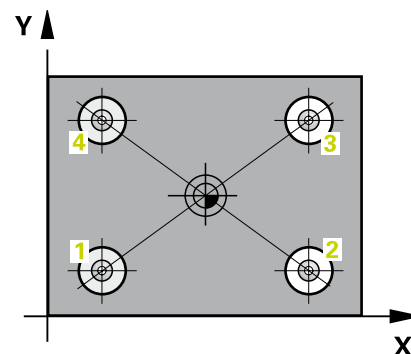
PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DE 4 FUROS (ciclo 418, DIN/ISO: 15.12 G418)

15.12 PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DE 4 FUROS (ciclo 418, DIN/ISO: G418)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 418 calcula o ponto de intersecção das linhas de união, respetivamente de dois pontos centrais de furo, e define este ponto de intersecção como ponto de referência. Se quiser, o TNC também pode escrever o ponto de intersecção numa tabela de pontos zero ou de preset.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no centro do primeiro furo **1**
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e, por meio de quatro apalpações, regista o primeiro ponto central do furo
- 3 A seguir, o TNC posiciona o apalpador de regresso na Distância Segura e posiciona-se no ponto central introduzido do segundo furo **2**
- 4 O TNC desloca-se na altura de medição introduzida e, por meio de quatro apalpações, regista o segundo ponto central do furo
- 5 O TNC repete os processos 3 e 4 para os furos **3** e **4**
- 6 Finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso à Altura Segura e processa o ponto de referência determinado dependente dos parâmetros de ciclo Q303 e Q305 (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483). O TNC calcula o ponto de referência como ponto de intersecção das linhas de união ponto central do furo **1/3** e **2/4** e guarda os valores reais nos parâmetros Q apresentados seguidamente
- 7 Quando se quiser, o TNC obtém a seguir, num processo de apalpação separado, ainda o ponto de referência no eixo do apalpador



Número de parâmetro	Significado
Q151	Valor real da intersecção no eixo principal
Q152	Valor real da intersecção no eixo secundário

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente**15.12 PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DE 4 FUROS (ciclo 418, DIN/ISO: G418)****Ter em atenção ao programar!****Atenção, perigo de colisão!**

Quando se defina um ponto de referência com o ciclo de apalpação (Q303 = 0) e se utilize adicionalmente Apalpar no eixo do apalpador (Q381 = 1), não pode estar ativa nenhuma conversão de coordenadas.



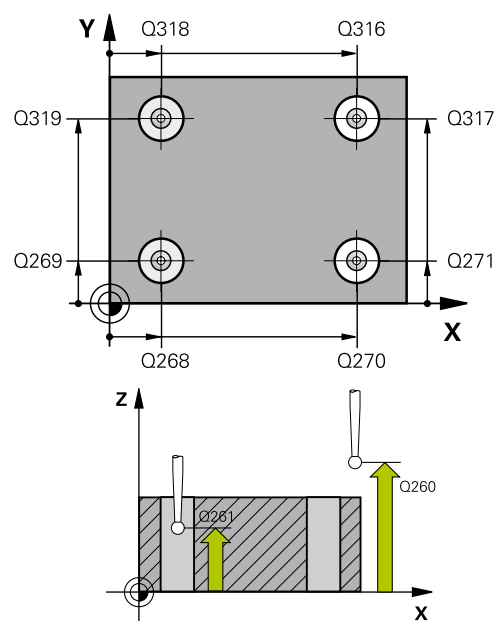
Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DE 4 FUROS (ciclo 418, DIN/ISO: 15.12 G418)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **1.º furo: centro do 1º eixo** Q268 (valor absoluto): ponto central do primeiro furo no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **1.º furo: centro do 2º eixo** Q269 (valor absoluto): ponto central do primeiro furo no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.º furo: centro do 1º eixo** Q270 (valor absoluto): ponto central do segundo furo no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.º furo: centro do 2º eixo** Q271 (valor absoluto): ponto central do segundo furo no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro 3 do 1.º eixo** Q316 (absoluto): ponto central do 3.º furo no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro 3 do 2.º eixo** Q317 (absoluto): ponto central do 3.º furo no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro 4 do 1.º eixo** Q318 (absoluto): ponto central do 4.º furo no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro 4 do 2.º eixo** Q319 (absoluto): ponto central do 4.º furo no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador** Q261 (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999



Blocos NC

5 TCH PROBE 418 PONTO REF 4 FUROS

Q268=+20 ;1.º CENTRO 1.º EIXO

Q269=+25 ;1.º CENTRO 2.º EIXO

Q270=+150;2.º CENTRO 1.º EIXO

Q271=+25 ;2.º CENTRO 2.º EIXO

Q316=+150;3.º CENTRO 1.º EIXO

Q317=+85 ;3.º CENTRO 2.º EIXO

Q318=+22 ;4.º CENTRO 1.º EIXO

Q319=+80 ;4.º CENTRO 2.º EIXO

Q261=-5 ;ALTURA DE MEDIÇÃO

Q260=+10 ;ALTURA SEGURA

Q305=102 ;N.º EM TABELA

Q331=+0 ;PONTO DE REFERÊNCIA

Q332=+0 ;PONTO DE REFERÊNCIA

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

15.12 PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DE 4 FUROS (ciclo 418, DIN/ISO: G418)

- ▶ **Número de ponto zero na tabela Q305:** indicar número na tabela de pontos zero/de preset, onde o TNC deve memorizar as coordenadas do ponto de intersecção das linhas de união. Caso Q303=1: com a introdução de Q305=0, o TNC define a visualização automaticamente de forma a que o novo ponto de referência assente no ponto de intersecção das linhas de união. Caso Q303=0: com a introdução de Q305=0, o TNC descreve a linha 0 da tabela de ponto zero. Campo de introdução de 0 a 99999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo principal Q331** (valor absoluto): coordenada no eixo principal onde o TNC deve definir o ponto de intersecção das linhas de união. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo secundário Q332** (valor absoluto): coordenada no eixo secundário onde o TNC deve definir o ponto de intersecção das linhas de união. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Transferência de valor de medição (0,1) Q303:** definir se o ponto de referência determinado deve ser colocado na tabela de pontos zero ou na tabela de preset:
 - 1: não utilizar! É registado pelo TNC, quando são lidos programas antigos (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483)
 - 0: escrever o ponto de referência determinado na tabela de pontos zero ativa. O sistema de referência é o sistema de coordenadas activado
 - 1: escrever na tabela de preset o ponto de referência obtido. O sistema de referência é o sistema de coordenadas da máquina (sistema REF)
- ▶ **Apalpação no eixo TS Q381:** determinar se o TNC também deve definir o ponto de referência no eixo do apalpador:
 - 0: não definir o ponto de referência no eixo do apalpador
 - 1: definir o ponto de referência no eixo do apalpador
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 1. Eixo Q382** (absoluto): coordenada do ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem em que se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999

Q303=+1	;TRANSFERÊNCIA DO VALOR DE MEDIÇÃO
Q381=1	;APALPAR EIXO TS
Q382=+85	;1.ª CO. PARA EIXO TS
Q383=+50	;2.ª CO PARA EIXO TS
Q384=+0	;3.ª CO PARA EIXO TS
Q333=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA

PONTO DE REFERÊNCIA CENTRO DE 4 FUROS (ciclo 418, DIN/ISO: 15.12 G418)

- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 2. Eixo Q383** (absoluto): coordenada do ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Apalpar eixo TS: coord. 3. Eixo Q384** (valor absoluto): coordenada do ponto de apalpação no eixo do apalpador, onde se pretende definir o ponto de referência no eixo do apalpador. Só ativo se Q381 = 1. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Novo ponto de referência eixo TS Q333** (valor absoluto): coordenada no eixo do apalpador onde o TNC deve definir o ponto de referência. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

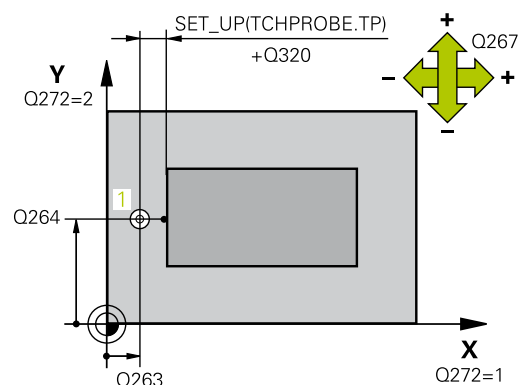
15.13 PONTO DE REFERÊNCIA EIXO INDIVIDUAL (ciclo 419, DIN/ISO: G419)

15.13 PONTO DE REFERÊNCIA EIXO INDIVIDUAL (ciclo 419, DIN/ISO: G419)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 419 mede uma coordenada qualquer num eixo qualquer e define esta coordenada como ponto de referência. Se quiser, o TNC também pode escrever a coordenada medida, numa tabela de pontos zero ou numa tabela de preset.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) para o ponto de apalpação programado **1**. O TNC desvia assim o apalpador na distância de segurança contra a direção de apalpação programada
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e por meio duma simples apalpação, regista a posição real
- 3 Finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso à Altura Segura e processa o ponto de referência determinado dependente dos parâmetros de ciclo Q303 e Q305 (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483)



Ter em atenção ao programar!

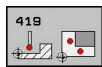


Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

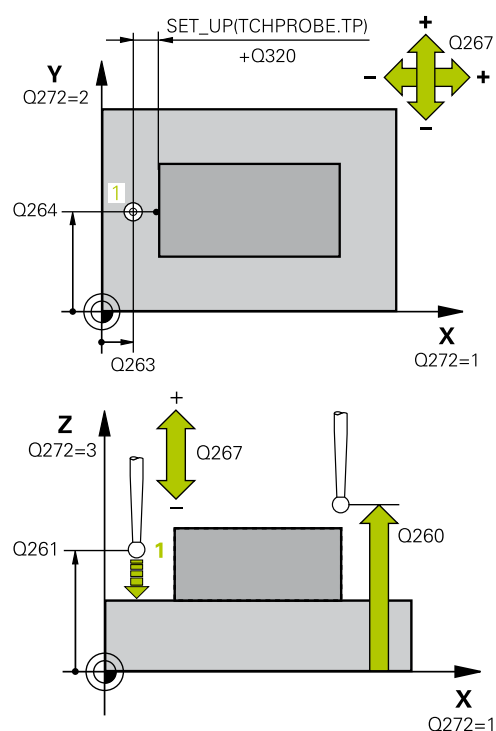
Se se utilizar o ciclo 419 várias vezes consecutivamente para definir o ponto de referência em vários eixos na tabela de preset, após cada execução do ciclo 419, deve-se ativar o número de preset em que o ciclo 419 escreveu anteriormente (não é necessário se o preset ativo for sobrescrito).

PONTO DE REFERÊNCIA EIXO INDIVIDUAL (ciclo 419, DIN/ISO: 15.13 G419)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **1º ponto de medição 1º eixo Q263 (absoluto):** coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2º ponto de medição 2º eixo Q264 (absoluto):** coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador Q261 (absoluto):** coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança Q320 (incremental):** distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura Q260 (absoluta):** coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Eixo de medição (1...3: 1=eixo principal) Q272:** eixo onde se pretende realizar a medição:
 - 1: eixo principal = eixo de medição
 - 2: eixo secundário = eixo de medição
 - 3: eixo do apalpador = eixo de medição



Blocos NC

5 TCH PROBE 419 PONTO REF EIXO INDIVIDUAL

Q263=+25 ; 1.º PONTO 1.º EIXO

Q264=+25 ; 1.º PONTO 2.º EIXO

Q261=+25 ; ALTURA DE MEDIÇÃO

Q320=0 ; DISTÂNCIA DE SEGURANÇA

Q260=+50 ; ALTURA SEGURA

Q272=+1 ; EIXO DE MEDIÇÃO

Q267=+1 ; DIREÇÃO DE DESLOCAÇÃO

Q305=0 ; N.º EM TABELA

Q333=+0 ; PONTO DE REFERÊNCIA

Q303=+1 ; TRANSFERÊNCIA DO VALOR DE MEDIÇÃO

Correspondências de eixos

Eixo do apalpador ativo: Q272 = 3	Eixo principal correspondente: Q272 = 1	Eixo secundário correspondente: Q272 = 2
Z	X	Y
Y	Z	X
X	Y	Z

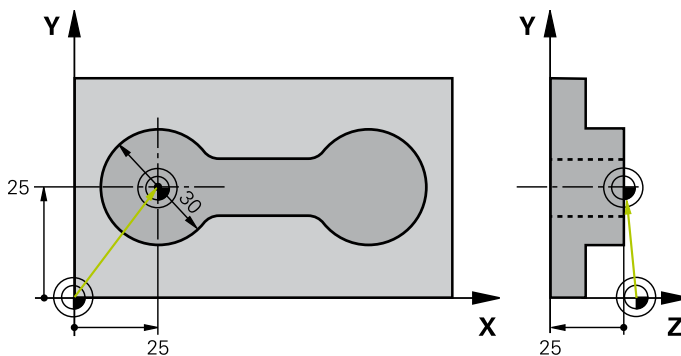
- ▶ **Direção de deslocação 1 Q267:** direção em que deve ser deslocado o apalpador para a peça de trabalho:
 - 1: direção de deslocação negativa
 - +1: direção de deslocação positiva
- ▶ **Número de ponto zero na tabela Q305:** indicar número na tabela de pontos zero/tabela de preset, onde o TNC deve definir a coordenada. Caso Q303=1: com a introdução de Q305=0, o TNC define a visualização automaticamente de forma a que o novo ponto de referência assente na superfície apalpada. Caso Q303=0: com a introdução de Q305=0, o TNC descreve a linha 0 da tabela de ponto zero. Campo de introdução de 0 a 99999

15.13 PONTO DE REFERÊNCIA EIXO INDIVIDUAL (ciclo 419, DIN/ISO: G419)

- ▶ **Novo ponto de referência Q333** (valor absoluto): coordenada onde o TNC deve definir o ponto de referência. Ajuste básico = 0. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Transferência de valor de medição (0,1) Q303:** definir se o ponto de referência determinado deve ser colocado na tabela de pontos zero ou na tabela de preset:
 - 1: não utilizar! É registado pelo TNC, quando são lidos programas antigos (ver "Características comuns de todos os ciclos do apalpador em relação à definição do ponto de referência", Página 483)
 - 0: escrever o ponto de referência determinado na tabela de pontos zero ativa. O sistema de referência é o sistema de coordenadas activado
 - 1: escrever na tabela de preset o ponto de referência obtido. O sistema de referência é o sistema de coordenadas da máquina (sistema REF)

Exemplo: Definição do ponto de referência centro segmento de 15.14 círculo e aresta superior da peça de trabalho

15.14 Exemplo: Definição do ponto de referência centro segmento de círculo e aresta superior da peça de trabalho



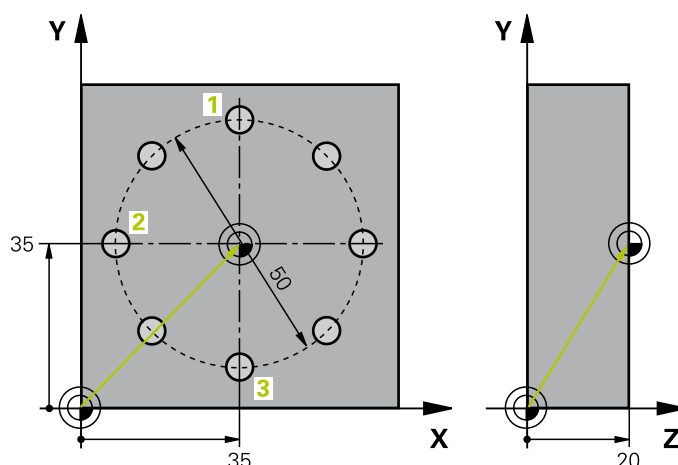
0 BEGIN PGM CYC413MM		
1 TOOL CALL 69 Z		Chamar a ferramenta 0 para determinação do eixo do apalpador
2 TCH PROBE 413 PONTO REF CÍRCULO EXTERIOR		
Q321=+25	;CENTRO 1.º EIXO	Ponto central do círculo: coordenada X
Q322=+25	;CENTRO 2.º EIXO	Ponto central do círculo: coordenada Y
Q262=30	;DIÂMETRO NOMINAL	Diâmetro do círculo
Q325=+90	;ÂNGULO INICIAL	Ângulo de coordenadas polares para 1.º ponto de apalpação
Q247=+45	;PASSO ANGULAR	Passo angular para cálculo dos pontos de apalpação 2 a 4
Q261=-5	;ALTURA DE MEDIÇÃO	Coordenada no eixo do apalpador, onde é feita a medição
Q320=2	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA	Distância de segurança adicional para a coluna SET_UP
Q260=+10	;ALTURA SEGURA	Altura onde o eixo do apalpador se pode deslocar sem colisão
Q301=0	;DESLOCAR NA ALTURA SEG.	Não deslocar na altura segura entre os pontos de medição
Q305=0	;N.º EM TABELA	Definir visualização
Q331=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA	Definir a visualização em X para 0
Q332=+10	;PONTO DE REFERÊNCIA	Definir a visualização em Y para 10
Q303=+0	;TRANSFERÊNCIA DO VALOR DE MEDIÇÃO	Sem função, pois a visualização deve ser definida
Q381=1	;APALPAR EIXO TS	Definir também o ponto de referência no eixo TS
Q382=+25	;1.ª CO. PARA EIXO TS	Coordenada X ponto de apalpação
Q383=+25	;2.ª CO PARA EIXO TS	Coordenada Y ponto de apalpação
Q384=+25	;3.ª CO PARA EIXO TS	Coordenada Z ponto de apalpação
Q333=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA	Definir a visualização em Z para 0
Q423=4	;QUANTIDADE DE PONTOS DE MEDIÇÃO	Medir círculo com 4 apalpações
Q365=0	;TIPO DE DESLOCAÇÃO	Deslocar-se entre os pontos de medição na trajetória circular
3 CALL PGM 35K47		
4 END PGM CYC413 MM		

Ciclos de apalpação: Determinar pontos de referência automaticamente

15.15 Exemplo: definição do ponto de referência lado superior da peça de trabalho e centro círculo de furos

15.15 Exemplo: definição do ponto de referência lado superior da peça de trabalho e centro círculo de furos

O ponto central medido, do círculo de furos, deve ser escrito numa tabela de preset, para posterior utilização.



0 BEGIN PGM CYC416 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		Chamar a ferramenta 0 para determinação do eixo do apalpador
2 TCH PROBE 417 PONTO REF EIXO APALPADOR		Definição de ciclo para a definição do ponto de referência no eixo do apalpador
Q263=+7,5	;1.º PONTO 1.º EIXO	Ponto de apalpação: coordenada X
Q264=+7,5	;1.º PONTO 2.º EIXO	Ponto de apalpação: coordenada Y
Q294=+25	;1.º PONTO 3.º EIXO	Ponto de apalpação: coordenada Z
Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA	Distância de segurança adicional para a coluna SET_UP
Q260=+50	;ALTURA SEGURA	Altura onde o eixo do apalpador se pode deslocar sem colisão
Q305=1	;N.º EM TABELA	Escrever a coordenada Z na linha 1
Q333=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA	Definir o eixo 0 do apalpador
Q303=+1	;TRANSFERÊNCIA DO VALOR DE MEDIÇÃO	Definir o ponto de referência calculado, referente ao sistema de coordenadas fixo da máquina (sistema REF), na tabela de preset PRESET.PR
3 TCH PROBE 416 PONTO REF CENTRO CÍRCULO FUROS		
Q273=+35	;CENTRO 1.º EIXO	Ponto central do círculo de furos: coordenada X
Q274=+35	;CENTRO 2.º EIXO	Ponto central do círculo de furos: coordenada Y
Q262=50	;DIÂMETRO NOMINAL	Diâmetro do círculo de furos
Q291=+90	;ÂNGULO 1.º FURO	Ângulo de coordenadas polares para 1.º ponto central do furo 1
Q292=+180	;ÂNGULO 2.º FURO	Ângulo de coordenadas polares para 2.º ponto central do furo 2
Q293=+270	;ÂNGULO 3.º FURO	Ângulo de coordenadas polares para 3.º ponto central do furo 3
Q261=+15	;ALTURA DE MEDIÇÃO	Coordenada no eixo do apalpador, onde é feita a medição
Q260=+10	;ALTURA SEGURA	Altura onde o eixo do apalpador se pode deslocar sem colisão
Q305=1	;N.º EM TABELA	Escrever o centro do círculo de furos (X e Y) na linha 1
Q331=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA	

Exemplo: definição do ponto de referência lado superior da peça de 15.15 trabalho e centro círculo de furos

Q332=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA	
Q303=+1	;TRANSFERÊNCIA DO VALOR DE MEDIÇÃO	Definir o ponto de referência calculado, referente ao sistema de coordenadas fixo da máquina (sistema REF), na tabela de preset PRESET.PR
Q381=0	;APALPAR EIXO TS	Não definir nenhum ponto de referência no eixo TS
Q382=+0	;1.ª CO. PARA EIXO TS	Sem função
Q383=+0	;2.ª CO. PARA EIXO TS	Sem função
Q384=+0	;3.ª CO. PARA EIXO TS	Sem função
Q333=+0	;PONTO DE REFERÊNCIA	Sem função
Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA	Distância de segurança adicional para a coluna SET_UP
4 CYCL DEF 247 DEFINIR PONTO DE REFERÊNCIA		Ativar novo preset com o ciclo 247
Q339=1	;NÚMERO DE PONTO DE REFERÊNCIA	
6 CALL PGM 35KLZ		Chamar o programa de maquinagem
7 END PGM CYC416 MM		

16

**Ciclos de
apalpação:
controlar peças
de trabalho
automaticamente**

Ciclos de apalpação: controlar peças de trabalho automaticamente

16.1 Princípios básicos

16.1 Princípios básicos

Resumo



Durante a execução dos ciclos de apalpação, o ciclo 8 REFLEXÃO, o ciclo 11 FATOR DE ESCALA e o ciclo 26 FATOR DE ESCALA ESPECÍFICO DO EIXO não podem estar ativos.

A HEIDENHAIN assume a garantia do funcionamento dos ciclos de apalpação apenas se forem utilizados apalpadores HEIDENHAIN.



O fabricante da máquina deve preparar o TNC para a utilização de apalpadores 3D.

Consulte o manual da sua máquina!

O TNC dispõe de doze ciclos, com que se podem medir peças de trabalho automaticamente:

Ciclo	Softkey	Página
0 PLANO DE REFERÊNCIA Medição duma coordenada num eixo à escolha		544
1 PLANO DE REFERÊNCIA POLAR Medição dum ponto, direção de apalpação por meio de ângulo		545
420 MEDIÇÃO ÂNGULO Medir ângulo no plano de maquinagem		546
421 MEDIÇÃO FURO Medir posição e diâmetro dum furo		549
422 MEDIÇÃO CÍRCULO EXTERIOR Medir posição e diâmetro duma ilha circular		553
423 MEDIÇÃO RECTÂNGULO INTERIOR Medir posição, comprimento e largura duma caixa retangular		556
424 MEDIÇÃO RECTÂNGULO EXTERIOR Medir posição, comprimento e largura duma ilha retangular		560
425 MEDIÇÃO LARGURA INTERIOR (2.º plano de softkeys) Medir no interior largura da ranhura		563
426 MEDIÇÃO NERVURA EXTERIOR (2.º plano de softkeys) Medir nervura no exterior		566

Ciclo	Softkey	Página
427 MEDIÇÃO COORDENADA (2.º plano de softkeys) Medir uma coordenada qualquer num eixo à escolha		569
430 MEDIÇÃO CÍRCULO DE FUROS (2.º plano de softkeys) Medir posição e diâmetro de círculo de furos		572
431 MEDIÇÃO PLANO (2.º plano de softkeys) Medir ângulo de eixo A e B dum plano		576

Registar resultados de medição

Para todos os ciclos com que se podem medir peças de trabalho automaticamente (exceções: ciclo 0 e 1), pode mandar o TNC criar um registo de medição. No ciclo de apalpação respetivo poderá definir se o TNC

- deve memorizar o registo de medição num ficheiro
- deve emitir o registo de medição no ecrã e interromper a execução do programa
- não deve criar um registo de medição

A não ser que deseje guardar o protocolo de medição num ficheiro, o TNC memoriza os dados, por norma, como ficheiro ASCII no diretório TNC:\.



Utilize o software de transmissão de dados TNCremo da HEIDENHAIN se quiser emitir o registo de medições por conexão de dados externa.

Ciclos de apalpação: controlar peças de trabalho automaticamente

16.1 Princípios básicos

Exemplo: ficheiro do registo para ciclo de apalpação 421:

Registo de medição ciclo de apalpação 421 Medir furo

Data: 30-06-2005

Hora: 06:55:04

Programa de medição: TNC:\GEH35712\CHECK1.H

Valores nominais:

Centro eixo principal:	50.0000
Centro eixo secundário:	65.0000
Diâmetro:	12.0000

Valores limite indicados previamente:

Maior medida centro eixo principal:	50.1000
Medida mínima centro eixo principal:	49.9000
Medida máxima centro eixo secundário:	65.1000

Medida mínima centro eixo secundário:	64.9000
Medida máxima furo:	12.0450
Medida mínima furo:	12.0000

Valores reais:

Centro eixo principal:	50.0810
Centro eixo secundário:	64.9530
Diâmetro:	12.0259

Desvios:

Centro eixo principal:	0.0810
Centro eixo secundário:	-0.0470
Diâmetro:	0.0259

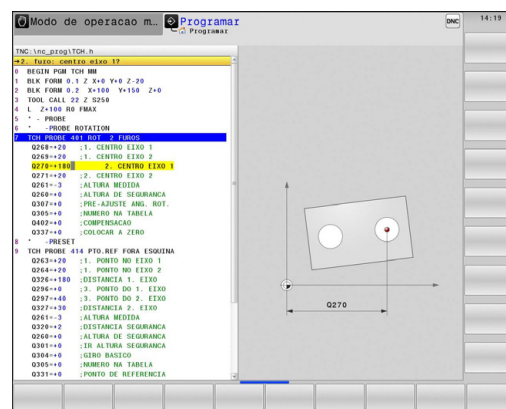
Outros resultados de medição: altura de medição:	-5.0000

Fim do registo de medições

Resultados de medição em parâmetros Q

O TNC coloca os resultados de medição do respetivo ciclo de apalpação nos parâmetros Q globalmente atuantes, de Q150 a Q160. Os desvios do valor nominal são armazenados nos parâmetros de Q161 a Q166. Observe a tabela dos parâmetros de resultado, que é executada com cada descrição de ciclo.

Adicionalmente, na definição do ciclo o TNC visualiza na imagem auxiliar do respetivo ciclo, os parâmetros de resultado (ver figura em cima, à direita). O parâmetro de resultado iluminado pertence ao respetivo parâmetro de introdução.



Estado da medição

Em alguns ciclos, por meio dos parâmetros Q de Q180 a Q182 de atuação global, é possível consultar o estado da medição

Estado da medição	Valor de parâmetro
Os valores de medição situam-se dentro da tolerância	Q180 = 1
Necessário trabalho de aperfeiçoamento	Q181 = 1
Desperdícios	Q182 = 1

O TNC fixa o anotador de trabalho de aperfeiçoamento ou de desperdícios, logo que um dos valores de medição estiver fora da tolerância. Para determinar qual é o resultado de medição fora da tolerância, observe também o registo de medições, ou verifique os respetivos resultados de medição (Q150 a Q160) quanto aos valores limite.

No ciclo 427, o TNC parte, por regra, do princípio de que se está a medir uma medida externa (ilha). No entanto, selecionando a correspondente medida máxima ou mínima em conjunto com o sentido de apalpação, pode corrigir o estado da medição.



O TNC também fixa o anotador de estado, se não tiverem sido introduzidos valores de tolerância ou medida máxima/mínima.

Supervisão da tolerância

Na maior parte dos ciclos para controlo da peça de trabalho, pode mandar-se o TNC executar uma supervisão da tolerância. Para isso, na definição de ciclo, é necessário definir os valores limite necessários. Se não quiser executar qualquer supervisão da tolerância, introduza estes parâmetros com 0 (= valor ajustado previamente)

16.1 Princípios básicos

Supervisão da ferramenta

Em alguns ciclos para controlo da peça de trabalho, pode mandar-se o TNC executar uma supervisão da ferramenta. O TNC supervisiona, se

- devido aos desvios do valor nominal (valores em Q16x) se dever corrigir o raio da ferramenta
- os desvios do valor nominal (valores em Q16x) forem maiores do que a tolerância de rotura da ferramenta

Corrigir ferramenta



A função só trabalha

- com a tabela de ferramentas ativada
- se se ligar a supervisão da ferramenta no ciclo: **Q330** diferente de 0 ou introduzir um nome de ferramenta. A introdução do nome de ferramenta é selecionada através de softkey. O TNC deixa de mostrar o apóstrofe direito.

Se forem executadas mais medições de correção, o TNC adiciona o respetivo desvio medido ao valor já memorizado na tabela de ferramentas.

O TNC corrige o raio da ferramenta na coluna DR da tabela de ferramentas, basicamente sempre, mesmo quando o desvio medido se situa dentro da tolerância indicada previamente. É possível consultar no seu programa NC através do parâmetro Q181 (Q181=1: necessário trabalho de acabamento) se é necessário trabalho de acabamento.

Além disso, para o ciclo 427 também se aplica o seguinte:

- Quando está definido como eixo de medição um eixo do plano de maquinaria ativado (Q272 = 1 ou 2), o TNC executa uma correção de raio da ferramenta, como já foi descrito. O TNC obtém a direção de correção através da direção de deslocação definida (Q267)
- Quando está selecionado o eixo do apalpador como eixo de medição (Q272 = 3), o TNC executa uma correção do comprimento da ferramenta

Supervisão de rotura da ferramenta



A função só trabalha

- com a tabela de ferramentas ativada
- se se ligar a supervisão da ferramenta no ciclo (introduzir Q330 diferente de 0)
- se para o número de ferramenta introduzido na tabela tiver sido introduzida a tolerância de rotura RBREAK maior que 0 (ver também Manual do Utilizador, Capítulo 5.2 „Dados da Ferramenta“)

O TNC emite uma mensagem de erro e para a execução do programa, se o desvio medido for maior do que a tolerância de rotura da ferramenta. Ao mesmo tempo, bloqueia a ferramenta na tabela de ferramentas (coluna TL = L).

Sistema de referência para resultados de medição

O TNC emite todos os resultados de medição para os parâmetros de resultados e para o ficheiro de registo no sistema de coordenadas ativado - portanto, eventualmente deslocado ou/e rodado/inclinado.

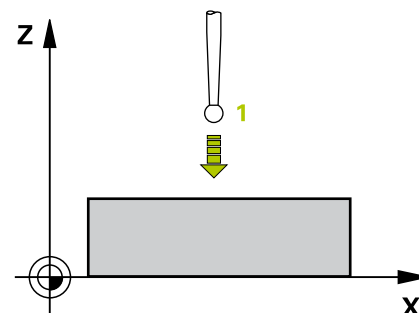
Ciclos de apalpação: controlar peças de trabalho automaticamente

16.2 PLANO DE REFERÊNCIA (ciclo 0, DIN/ISO: G55)

16.2 PLANO DE REFERÊNCIA (ciclo 0, DIN/ISO: G55)

Execução do ciclo

- 1 O apalpador aproxima-se num movimento 3D com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) para a posição prévia **1** programada no ciclo
- 2 Seguidamente, o apalpador executa o processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**). A direção de apalpação tem que ser determinada no ciclo.
- 3 Depois de o TNC ter registado a posição, o apalpador regressa ao ponto inicial do processo de apalpação e memoriza num parâmetro Q a coordenada medida. Adicionalmente, o TNC memoriza as coordenadas da posição em que se encontra o apalpador no momento do sinal de comutação, nos parâmetros de Q115 a Q119. Para os valores destes parâmetros o TNC não tem em conta o comprimento e o raio da haste de apalpação



Ter em atenção ao programar!



Atenção, perigo de colisão!

Posicionar previamente o apalpador, de forma a evitar-se uma colisão na aproximação da posição prévia programada.

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Nº de parâmetro para o resultado:** introduzir o número de parâmetro Q a que se atribuiu o valor da coordenada. Campo de introdução 0 a 1999
- ▶ **Eixo e Direção de Apalpação:** introduzir o eixo de apalpação com a tecla de seleção de eixos ou com o teclado ASCII e o sinal correto para a direção de apalpação. Confirmar com a tecla **ENT**. Campo de introdução: todos os eixos NC
- ▶ **Valor nominal da posição:** com as teclas de seleção dos eixos ou com o teclado de ASCII, introduzir todas as coordenadas para o posicionamento prévio do apalpador. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ Terminar a introdução: premir a tecla **ENT**

Blocos NC

67 TCH PROBE 0.0 PLANO DE REFERÊNCIA Q5 X-

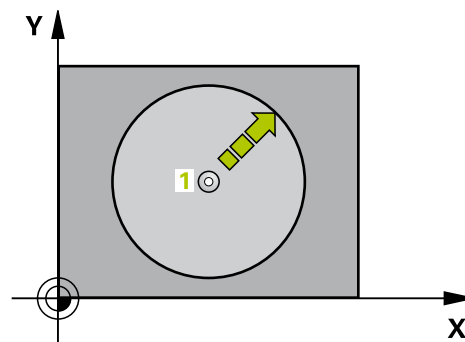
68 TCH PROBE 0.1 X+5 Y+0 Z-5

16.3 PLANO DE REFERÊNCIA polar (ciclo 1)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 1 obtém, numa direção qualquer de apalpação, uma posição qualquer na peça de trabalho.

- 1 O apalpador aproxima-se num movimento 3D com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) para a posição prévia **1** programada no ciclo
- 2 Seguidamente, o apalpador executa o processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**). No processo de apalpação, o TNC desloca-se ao mesmo tempo em 2 eixos (depende do ângulo de apalpação). A direção de apalpação determina-se no ciclo por meio de ângulo polar
- 3 Depois de o TNC ter registado a posição, o apalpador desloca-se de regresso ao ponto de partida do processo de apalpação. O TNC memoriza as coordenadas da posição em que se encontra o apalpador no momento do sinal de comutação, nos parâmetros de Q115 a Q119.



Ter em atenção ao programar!



Atenção, perigo de colisão!

Posicionar previamente o apalpador, de forma a evitar-se uma colisão na aproximação da posição prévia programada.



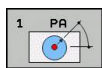
O eixo de apalpação definido no ciclo define o plano de apalpação:

Eixo de apalpação X: plano X/Y

Eixo de apalpação Y: plano Y/Z

Eixo de apalpação Z: plano Z/X

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Eixo de Apalpação:** introduzir o eixo de apalpação com a tecla de seleção de eixos ou com o teclado ASCII. Confirmar com a tecla **ENT**. Campo de introdução **X**, **Y** ou **Z**
- ▶ **Ângulo de apalpação:** ângulo referente ao eixo de apalpação onde o apalpador deve deslocar-se. Campo de introdução -180.0000 a 180.0000
- ▶ **Valor nominal da posição:** com as teclas de seleção dos eixos ou com o teclado de ASCII, introduzir todas as coordenadas para o posicionamento prévio do apalpador. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ Terminar a introdução: premir a tecla **ENT**

Blocos NC

67 TCH PROBE 1.0 PLANO DE REFERÊNCIA POLAR

68 TCH PROBE 1.1 X ÂNGULO: +30

69 TCH PROBE 1,2 X+5 Y+0 Z-5

Ciclos de apalpação: controlar peças de trabalho automaticamente

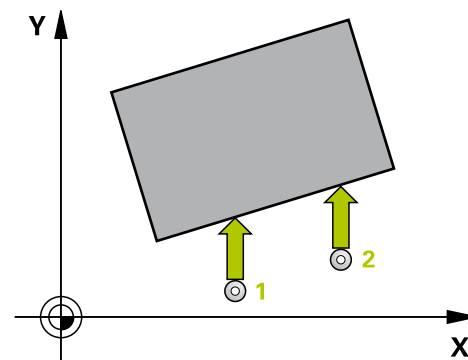
16.4 MEDIR ÂNGULO (ciclo 420, DIN/ISO: G420)

16.4 MEDIR ÂNGULO (ciclo 420, DIN/ISO: G420)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 420 obtém o ângulo que contém uma reta qualquer com o eixo principal do plano de maquinagem.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) para o ponto de apalpação programado **1**. O TNC desvia assim o apalpador na distância de segurança contra a direção de deslocação determinada
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e executa o primeiro processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**).
- 3 A seguir, o apalpador desloca-se para o ponto de apalpação seguinte **2** e executa o segundo processo de apalpação
- 4 O TNC posiciona o apalpador de regresso na Distância Segura e memoriza o ângulo calculado no seguinte parâmetro Q:



Número de parâmetro	Significado
Q150	Ângulo medido referente ao eixo principal do plano de maquinagem

Ter em atenção ao programar!



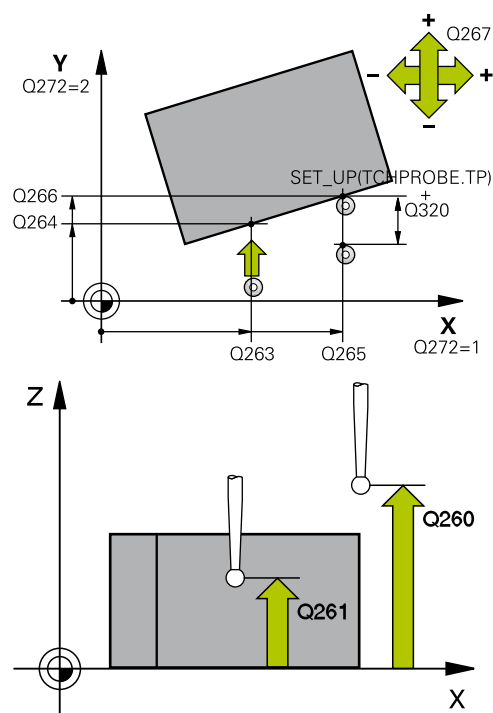
Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

Se o eixo do apalpador estiver definido igual ao eixo de medição, então, selecionar **Q263** igual a **Q265**, se o ângulo na direção do eixo A dever ser medido; selecionar **Q263** diferente de **Q265**, se for o ângulo na direção do eixo B a ser medido.

Parâmetros de ciclo



- ▶ **1.º ponto de medição 1.º eixo** Q263 (absoluto): coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.º ponto de medição 2.º eixo** Q264 (absoluto): coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.º ponto de medição 1.º eixo** Q265 (absoluto): coordenada do segundo ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.º ponto de medição 2.º eixo** Q266 (absoluto): coordenada do segundo ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Eixo de medição** Q272: eixo onde se pretende realizar a medição:
 - 1:** eixo principal = eixo de medição
 - 2:** eixo secundário = eixo de medição
 - 3:** eixo do apalpador = eixo de medição
- ▶ **Direção de deslocação 1** Q267: direção em que deve ser deslocado o apalpador para a peça de trabalho:
 - 1:** direção de deslocação negativa
 - +1:** direção de deslocação positiva
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador** Q261 (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução de 0 a 99999,9999



Blocos NC

5 TCH PROBE 420 MEDIÇÃO ÂNGULO	
Q263=+10	; 1.º PONTO 1.º EIXO
Q264=+10	; 1.º PONTO 2.º EIXO
Q265=+15	; 2.º PONTO 1.º EIXO
Q266=+95	; 2.º PONTO 2.º EIXO
Q272=1	; EIXO DE MEDIÇÃO
Q267=-1	; DIREÇÃO DE DESLOCAÇÃO
Q261=-5	; ALTURA DE MEDIÇÃO

16.4 MEDIR ÂNGULO (ciclo 420, DIN/ISO: G420)

- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Deslocação na altura segura** Q301: determinar como se pretende desloca o apalpador entre os pontos de medição:
 - 0:** Deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
 - 1:** deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura
- ▶ **Protocolo de medição** Q281: determinar se o TNC deve criar um protocolo de medição:
 - 0:** não criar protocolo de medição
 - 1:** criar protocolo de medição: o TNC cria o **ficheiro de protocolo TCHPR420.TXT**, por norma, no diretório TNC:\
 - 2:** interromper a execução do programa e enviar o protocolo de medição para o ecrã do TNC. Continuar o programa com NC-Start

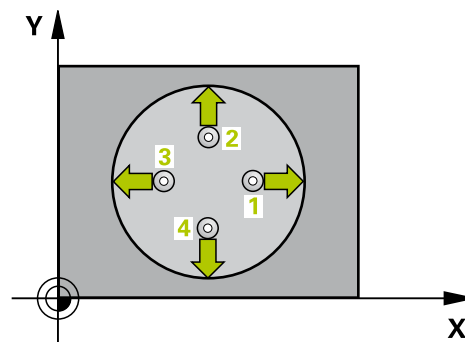
Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q260=+10	;ALTURA SEGURA
Q301=1	;DESLOCAR PARA ALTURA SEG.
Q281=1	;PROTOCOLO DE MEDIÇÃO

16.5 MEDIR FURO (ciclo 421, DIN/ISO: G421)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 421 obtém o ponto central e o diâmetro dum furo (caixa circular). Se se definirem no ciclo os respetivos valores de tolerância, o TNC executa uma comparação de valor nominal/real e coloca os desvios em parâmetros do sistema.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no ponto de apalpação **1**. O TNC calcula os pontos de apalpação a partir das indicações no ciclo e da distância de segurança a partir da coluna SET_UP na tabela do apalpador
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e executa o primeiro processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**) O TNC determina automaticamente a direção de apalpação em função do ângulo inicial programado
- 3 A seguir, o apalpador desloca-se de forma circular, ou à altura de medição ou à altura segura, para o ponto de apalpação seguinte **2** e executa aí o segundo processo de apalpação
- 4 O TNC posiciona o apalpador para o ponto de apalpação **3** e a seguir para o ponto de apalpação **4** e executa aí o terceiro ou o quarto processo de apalpação
- 5 finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso na Distância Segura e memoriza os valores reais e os desvios nos seguintes parâmetros Q:



Número de parâmetro	Significado
Q151	Valor real centro eixo principal
Q152	Valor real centro eixo secundário
Q153	Valor real diâmetro
Q161	Desvio centro eixo principal
Q162	Desvio centro eixo secundário
Q163	Desvio diâmetro

Ter em atenção ao programar!



Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

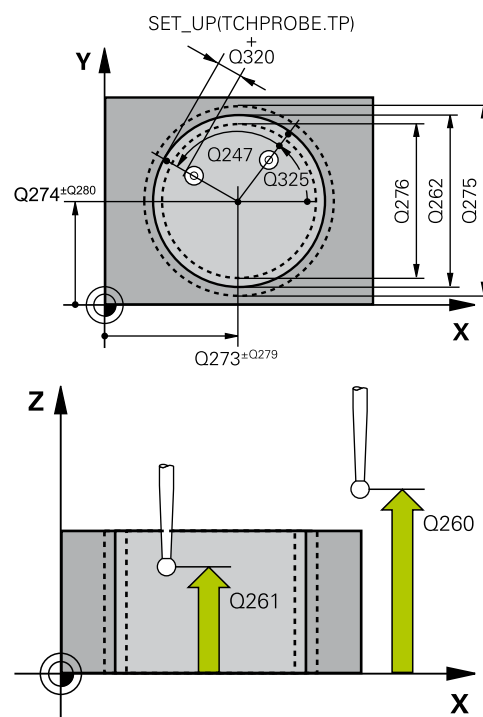
Quanto mais pequeno se programar o passo angular, menor é a exatidão com que o TNC calcula a dimensão do furo. menor valor de introdução: 5°.

16.5 MEDIR FURO (ciclo 421, DIN/ISO: G421)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Centro 1.º eixo** Q273 (absoluto): centro do furo no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro 2.º eixo** Q274 (valor absoluto): centro do furo no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Diâmetro nominal** Q262: introduzir diâmetro do furo. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Ângulo inicial** Q325 (absoluto): ângulo entre o eixo principal do plano de maquinagem e o primeiro ponto de apalpação. Campo de introdução -360,000 a 360,000
- ▶ **Passo angular** Q247 (valor incremental): ângulo entre dois pontos de medição; o sinal do passo angular determina a direção de rotação (- = sentido horário), com que o apalpador se desloca para o ponto de medição seguinte. Se quiser medir arcos de círculo, programe um passo angular menor do que 90°. Campo de introdução -120,000 a 120,000
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador** Q261 (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999



- ▶ **Distância de segurança** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Deslocação na altura segura** Q301: determinar como se pretende deslocar o apalpador entre os pontos de medição:
0: deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
1: deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura
- ▶ **Medida maior furo** Q275: máximo diâmetro permitido do furo (caixa circular). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida menor furo** Q276: mínimo diâmetro permitido do furo (caixa circular). Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Valor de tolerância centro 1.º eixo** Q279: Desvio de posição permitido no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Valor de tolerância centro 2.º eixo** Q280: Desvio de posição permitido no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Protocolo de medição** Q281: determinar se o TNC deve criar um protocolo de medição:
0: não criar protocolo de medição
1: criar protocolo de medição: o TNC cria o **ficheiro de protocolo TCHPR421.TXT**, por norma, no diretório TNC:\
- ▶ **PGM-Stop em caso de erro de tolerância** Q309: determinar se, caso a tolerância seja excedida, o TNC deve interromper a execução do programa e enviar uma mensagem de erro:
0: não interromper a execução do programa, não enviar mensagem de erro
1: interromper a execução do programa, enviar mensagem de erro

Blocos NC

5 TCH PROBE 421 MEDIÇÃO FURO	
Q273=+50	;CENTRO 1.º EIXO
Q274=+50	;CENTRO 2.º EIXO
Q262=75	;DIÂMETRO NOMINAL
Q325=+0	;ÂNGULO INICIAL
Q247=+60	;PASSO ANGULAR
Q261=-5	;ALTURA DE MEDIÇÃO
Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q260=+20	;ALTURA SEGURA
Q301=1	;DESLOCAR PARA ALTURA SEG.
Q275=75,12	MEDIDA MÁXIMA
Q276=74,95	MEDIDA MÍNIMA
Q279=0,1	;TOLERÂNCIA 1.º CENTRO
Q280=0,1	;TOLERÂNCIA 2.º CENTRO
Q281=1	;PROTOCOLO DE MEDIÇÃO
Q309=0	;PARAGEM DE PROGRAMA POR ERRO
Q330=0	;FERRAMENTA
Q423=4	;QUANTIDADE DE PONTOS DE MEDIÇÃO
Q365=1	;TIPO DE DESLOCAÇÃO

16.5 MEDIR FURO (ciclo 421, DIN/ISO: G421)

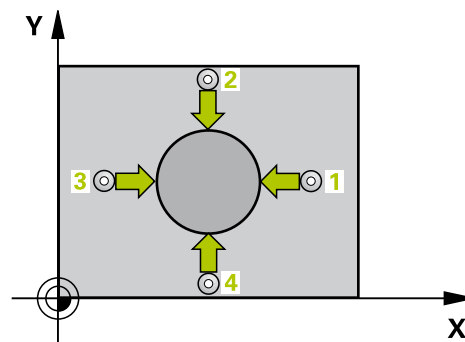
- ▶ **Ferramenta para supervisão** Q330: determinar se o TNC deve executar uma supervisão da ferramenta (ver "Supervisão da ferramenta", Página 542).
Campo de introdução 0 a 32767,9; em alternativa, nome da ferramenta com 16 caracteres, no máximo:
0: supervisão não ativa
>0: número de ferramenta na tabela de ferramentas TOOL.T
- ▶ **Quantidade de pontos de medição (4/3)** Q423:
definir se o TNC deve medir a ilha com 4 ou 3 apalpações:
4: utilizar 4 pontos de medição (definição padrão)
3: utilizar 3 pontos de medição
- ▶ **Modo de deslocação? Reta=0/Círculo=1** Q365:
determinar com que função de trajetória a ferramenta se deve deslocar entre os pontos de medição quando está ativa a deslocação à altura segura (Q301=1):
0: deslocação entre as maquinagens segundo uma reta
1: deslocação entre as maquinagens de forma circular segundo o diâmetro do círculo teórico

16.6 MEDIR CÍRCULO EXTERIOR (ciclo 422, DIN/ISO: G422)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 422 obtém o ponto central e o diâmetro duma ilha circular. Se se definirem no ciclo os respetivos valores de tolerância, o TNC executa uma comparação de valor nominal/real e coloca os desvios em parâmetros do sistema.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no ponto de apalpação **1**. O TNC calcula os pontos de apalpação a partir das indicações no ciclo e da distância de segurança a partir da coluna **SET_UP** na tabela do apalpador
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e executa o primeiro processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**) O TNC determina automaticamente a direção de apalpação em função do ângulo inicial programado
- 3 A seguir, o apalpador desloca-se de forma circular, ou à altura de medição ou à altura segura, para o ponto de apalpação seguinte **2** e executa aí o segundo processo de apalpação
- 4 O TNC posiciona o apalpador para o ponto de apalpação **3** e a seguir para o ponto de apalpação **4** e executa aí o terceiro ou o quarto processo de apalpação
- 5 finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso na Distância Segura e memoriza os valores reais e os desvios nos seguintes parâmetros Q:



Número de parâmetro	Significado
Q151	Valor real centro eixo principal
Q152	Valor real centro eixo secundário
Q153	Valor real diâmetro
Q161	Desvio centro eixo principal
Q162	Desvio centro eixo secundário
Q163	Desvio diâmetro

Ter em atenção ao programar!



Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

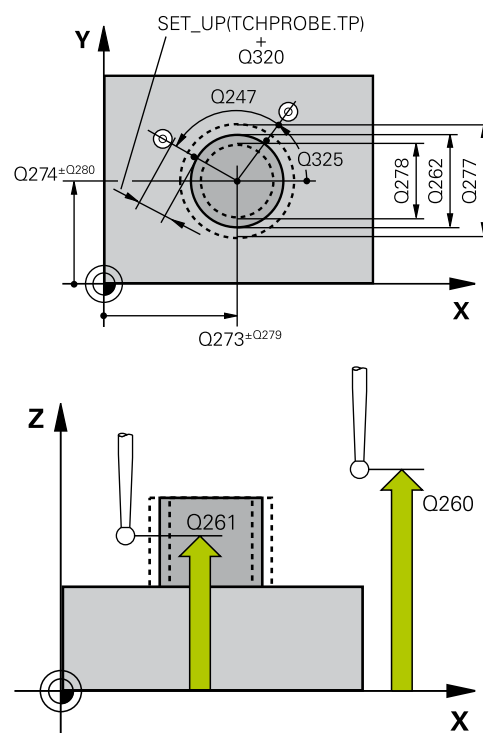
Quanto mais pequeno se programar o passo angular, menor é a exatidão com que o TNC calcula a dimensão da ilha. menor valor de introdução: 5°.

16.6 MEDIR CÍRCULO EXTERIOR (ciclo 422, DIN/ISO: G422)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Centro do 1.º eixo** Q273 (absoluto): centro da ilha no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro do 2.º eixo** Q274 (absoluto): centro da ilha no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Diâmetro nominal** Q262: introduzir diâmetro da ilha. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Ângulo inicial** Q325 (absoluto): ângulo entre o eixo principal do plano de maquinagem e o primeiro ponto de apalpação. Campo de introdução -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Passo angular** Q247 (incremental): ângulo entre dois pontos de medição; o sinal do passo angular determina a direção de maquinagem (- = sentido horário). Se quiser medir arcos de círculo, programe um passo angular menor do que 90°. Campo de introdução -120,0000 a 120,0000
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador** Q261 (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Deslocação na altura segura** Q301: determinar como se pretende deslocar o apalpador entre os pontos de medição:
0: Deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
1: deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura
- ▶ **Medida maior ilha** Q277: maior diâmetro permitido da ilha. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida menor Ilha** Q278: mínimo diâmetro permitido da ilha. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Valor de tolerância centro 1.º eixo** Q279: Desvio de posição permitido no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Valor de tolerância centro 2.º eixo** Q280: Desvio de posição permitido no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução de 0 a 99999,9999



Blocos NC

5 TCH PROBE 422 MEDIÇÃO CÍRCULO EXTERIOR	
Q273=+50	;CENTRO 1.º EIXO
Q274=+50	;CENTRO 2.º EIXO
Q262=75	;DIÂMETRO NOMINAL
Q325=+90	;ÂNGULO INICIAL
Q247=+30	;PASSO ANGULAR
Q261=-5	;ALTURA DE MEDIÇÃO
Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q260=+10	;ALTURA SEGURA
Q301=0	;DESLOCAR NA ALTURA SEG.
Q275=35,15	;MEDIDA MÁXIMA
Q276=34,9	;MEDIDA MÍNIMA
Q279=0,05	;TOLERÂNCIA 1.º CENTRO
Q280=0,05	;TOLERÂNCIA 2.º CENTRO
Q281=1	;PROTOCOLO DE MEDIÇÃO
Q309=0	;PARAGEM DE PROGRAMA POR ERRO
Q330=0	;FERRAMENTA

MEDIR CÍRCULO EXTERIOR (ciclo 422, DIN/ISO: G422) 16.6

- ▶ **Protocolo de medição** Q281: determinar se o TNC deve criar um protocolo de medição:
0: não criar protocolo de medição
1: criar protocolo de medição: o TNC cria o **ficheiro de protocolo TCHPR422.TXT**, por norma, no diretório TNC:\
2: interromper a execução do programa e enviar o protocolo de medição para o ecrã do TNC. Continuar o programa com NC-Start
- ▶ **PGM-Stop em caso de erro de tolerância** Q309: determinar se, caso a tolerância seja excedida, o TNC deve interromper a execução do programa e enviar uma mensagem de erro:
0: não interromper a execução do programa, não enviar mensagem de erro
1: interromper a execução do programa, enviar mensagem de erro
- ▶ **Ferramenta para supervisão** Q330: determinar se o TNC deve executar uma supervisão da ferramenta (ver "Supervisão da ferramenta", Página 542). Campo de introdução 0 a 32767,9; em alternativa, nome da ferramenta com 16 caracteres, no máximo
0: supervisão não ativa
>0: número de ferramenta na tabela de ferramentas TOOL.T
- ▶ **Quantidade de pontos de medição (4/3)** Q423: definir se o TNC deve medir a ilha com 4 ou 3 apalpações:
4: utilizar 4 pontos de medição (definição padrão)
3: utilizar 3 pontos de medição
- ▶ **Modo de deslocação? Reta=0/Círculo=1** Q365: determinar com que função de trajetória a ferramenta se deve deslocar entre os pontos de medição quando está ativa a deslocação à altura segura (Q301=1):
0: deslocação entre as maquinagens segundo uma reta
1: deslocação entre as maquinagens de forma circular segundo o diâmetro do círculo teórico

Q423=4	;QUANTIDADE DE PONTOS DE MEDIÇÃO
Q365=1	;TIPO DE DESLOCAÇÃO

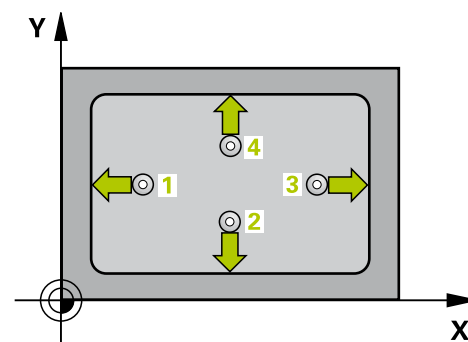
16.7 MEDIR RETÂNGULO INTERIOR (ciclo 423, DIN/ISO: G423)

16.7 MEDIR RETÂNGULO INTERIOR (ciclo 423, DIN/ISO: G423)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 423 obtém o ponto central e também o comprimento e largura duma caixa retangular. Se se definirem no ciclo os respetivos valores de tolerância, o TNC executa uma comparação de valor nominal/real e coloca os desvios em parâmetros do sistema.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no ponto de apalpação **1**. O TNC calcula os pontos de apalpação a partir das indicações no ciclo e da distância de segurança a partir da coluna **SET_UP** na tabela do apalpador
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e executa o primeiro processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**).
- 3 A seguir, o apalpador desloca-se paralelo ao eixo à altura de medição ou à altura segura, para o ponto de apalpação seguinte **2** e executa aí o segundo processo de apalpação
- 4 O TNC posiciona o apalpador para o ponto de apalpação **3** e a seguir para o ponto de apalpação **4** e executa aí o terceiro ou o quarto processo de apalpação
- 5 finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso na Distância Segura e memoriza os valores reais e os desvios nos seguintes parâmetros Q:



Número de parâmetro	Significado
Q151	Valor real centro eixo principal
Q152	Valor real centro eixo secundário
Q154	Valor real comprimento lateral eixo principal
Q155	Valor real comprimento lateral eixo secundário
Q161	Desvio centro eixo principal
Q162	Desvio centro eixo secundário
Q164	Desvio comprimento lateral eixo principal
Q165	Desvio comprimento lateral eixo secundário

Ter em atenção ao programar!

Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

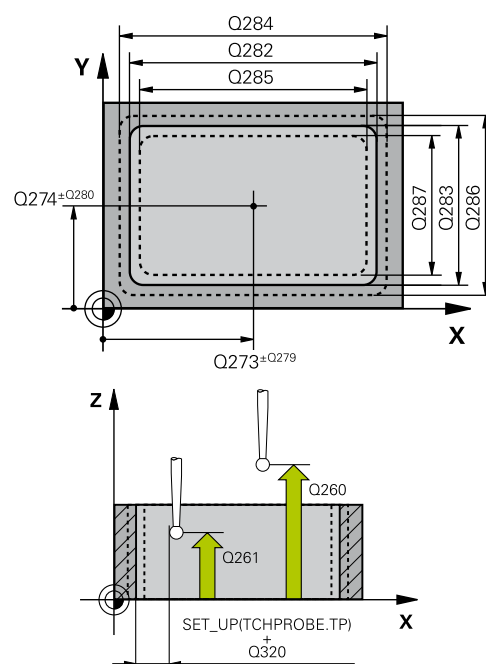
Quando a medida da caixa e a distância de segurança não permitem um posicionamento prévio próximo dos pontos de apalpação, o TNC apalpa sempre a partir do centro da caixa. Entre os quatro pontos de medição, o apalpador não se desloca na Altura Segura.

16.7 MEDIR RETÂNGULO INTERIOR (ciclo 423, DIN/ISO: G423)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Centro do 1.º eixo** Q273 (absoluto): centro da caixa no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro do 2.º eixo** Q274 (absoluto): centro da caixa no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **1.º comprimento do lado** Q282: comprimento da caixa, paralelo ao eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **2.º comprimento do lado** Q283: comprimento da caixa, paralelo ao eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador** Q261 (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Deslocação na altura segura** Q301: determinar como se pretende deslocar o apalpador entre os pontos de medição:
0: Deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
1: deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura
- ▶ **Medida maior 1.º comprimento de lado** Q284: comprimento máximo permitido da caixa. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida menor 1.º comprimento de lado** Q285: comprimento mínimo permitido da caixa. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida maior 2.º comprimento de lado** Q286: largura máxima permitida da caixa. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida menor 2.º comprimento de lado** Q287: largura mínima permitida da caixa. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Valor de tolerância centro 1.º eixo** Q279: Desvio de posição permitido no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução de 0 a 99999,9999



Blocos NC

5 TCH PROBE 423 MEDIÇÃO RETÂNG INTERIOR

Q273=+50	;CENTRO 1.º EIXO
Q274=+50	;CENTRO 2.º EIXO
Q282=80	;1.º COMPRIMENTO LATERAL
Q283=60	;2.º COMPRIMENTO LATERAL
Q261=-5	;ALTURA DE MEDIÇÃO
Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q260=+10	;ALTURA SEGURA
Q301=1	;DESLOCAR PARA ALTURA SEG.
Q284=0	;MEDIDA MÁXIMA 1.º LADO
Q285=0	;MEDIDA MÍNIMA 1.º LADO
Q286=0	;MEDIDA MÁXIMA 2.º LADO
Q287=0	;MEDIDA MÍNIMA 2.º LADO
Q279=0	;TOLERÂNCIA 1.º CENTRO
Q280=0	;TOLERÂNCIA 2.º CENTRO

MEDIR RETÂNGULO INTERIOR (ciclo 423, DIN/ISO: G423) 16.7

- ▶ **Valor de tolerância centro 2.º eixo** Q280: Desvio de posição permitido no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Protocolo de medição** Q281: determinar se o TNC deve criar um protocolo de medição:
 - 0:** não criar protocolo de medição
 - 1:** criar protocolo de medição: o TNC cria o **ficheiro de protocolo TCHPR423.TXT**, por norma, no diretório TNC:\
 - 2:** interromper a execução do programa e enviar o protocolo de medição para o ecrã do TNC. Continuar o programa com NC-Start
- ▶ **PGM-Stop em caso de erro de tolerância** Q309: determinar se, caso a tolerância seja excedida, o TNC deve interromper a execução do programa e enviar uma mensagem de erro:
 - 0:** não interromper a execução do programa, não enviar mensagem de erro
 - 1:** interromper a execução do programa, enviar mensagem de erro
- ▶ **Ferramenta para supervisão** Q330: determinar se o TNC deve executar uma supervisão da ferramenta (ver "Supervisão da ferramenta", Página 542). Campo de introdução 0 a 32767,9; em alternativa, nome da ferramenta com 16 caracteres, no máximo
 - 0:** supervisão não ativa
 - >0:** número de ferramenta na tabela de ferramentas TOOL.T

Q281=1	;PROTOCOLO DE MEDIÇÃO
Q309=0	;PARAGEM DE PROGRAMA POR ERRO
Q330=0	;FERRAMENTA

Ciclos de apalpação: controlar peças de trabalho automaticamente

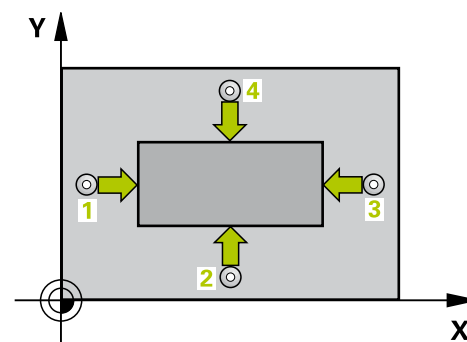
16.8 MEDIR RETÂNGULO EXTERIOR (ciclo 424, DIN/ISO: G424)

16.8 MEDIR RETÂNGULO EXTERIOR (ciclo 424, DIN/ISO: G424)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 424 obtém o ponto central e também o comprimento e largura duma ilha retangular. Se se definirem no ciclo os respetivos valores de tolerância, o TNC executa uma comparação de valor nominal/real e coloca os desvios em parâmetros do sistema.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no ponto de apalpação **1**. O TNC calcula os pontos de apalpação a partir das indicações no ciclo e da distância de segurança a partir da coluna **SET_UP** na tabela do apalpador
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e executa o primeiro processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**).
- 3 A seguir, o apalpador desloca-se paralelo ao eixo à altura de medição ou à altura segura, para o ponto de apalpação seguinte **2** e executa aí o segundo processo de apalpação
- 4 O TNC posiciona o apalpador para o ponto de apalpação **3** e a seguir para o ponto de apalpação **4** e executa aí o terceiro ou o quarto processo de apalpação
- 5 finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso na Distância Segura e memoriza os valores reais e os desvios nos seguintes parâmetros Q:



Número de parâmetro	Significado
Q151	Valor real centro eixo principal
Q152	Valor real centro eixo secundário
Q154	Valor real comprimento lateral eixo principal
Q155	Valor real comprimento lateral eixo secundário
Q161	Desvio centro eixo principal
Q162	Desvio centro eixo secundário
Q164	Desvio comprimento lateral eixo principal
Q165	Desvio comprimento lateral eixo secundário

Ter em atenção ao programar!



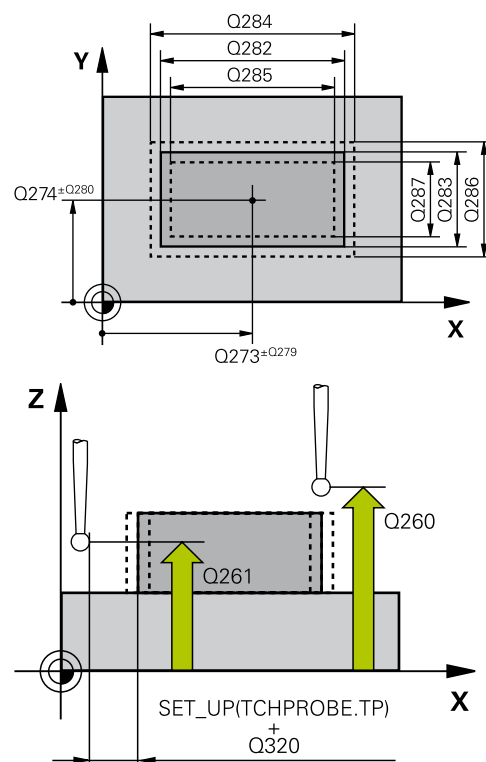
Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

MEDIR RETÂNGULO EXTERIOR (ciclo 424, DIN/ISO: G424) 16.8

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Centro do 1.º eixo** Q273 (absoluto): centro da ilha no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro do 2.º eixo** Q274 (absoluto): centro da ilha no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **1.º comprimento de lado** Q282: comprimento da ilha, paralelo ao eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **2.º comprimento de lado** Q283: comprimento da ilha, paralelo ao eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador** Q261 (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Deslocação na altura segura** Q301: determinar como se pretende deslocar o apalpador entre os pontos de medição:
0: Deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
1: deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura
- ▶ **Medida maior 1.º comprimento de lado** Q284: comprimento máximo permitido da ilha Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida menor 1.º comprimento de lado** Q285: comprimento mínimo permitido da ilha Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida maior 2.º comprimento de lado** Q286: largura máxima permitida da ilha. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida menor 2.º comprimento de lado** Q287: largura mínima permitida da ilha. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Valor de tolerância centro 1.º eixo** Q279: Desvio de posição permitido no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução de 0 a 99999,9999



Blocos NC

5 TCH PROBE 424 MEDIÇÃO RETÂNG EXTERIOR

Q273=+50 ;CENTRO 1.º EIXO

Q274=+50 ;CENTRO 2.º EIXO

Q282=75 ;1.º COMPRIMENTO LATERAL

Q283=35 ;2.º COMPRIMENTO LATERAL

Q261=-5 ;ALTURA DE MEDIÇÃO

Q320=0 ;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA

Q260=+20 ;ALTURA SEGURA

Q301=0 ;DESLOCAR NA ALTURA SEG.

Q284=75,1 ;MEDIDA MÁXIMA 1.º LADO

Q285=74,9 ;MEDIDA MÍNIMA 1.º LADO

Q286=35 ;MEDIDA MÁXIMA 2.º LADO

Q287=34,95 ;MEDIDA MÍNIMA 2.º LADO

Q279=0,1 ;TOLERÂNCIA 1.º CENTRO

Q280=0,1 ;TOLERÂNCIA 2.º CENTRO

16.8 MEDIR RETÂNGULO EXTERIOR (ciclo 424, DIN/ISO: G424)

- ▶ **Valor de tolerância centro 2.º eixo** Q280: Desvio de posição permitido no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Protocolo de medição** Q281: determinar se o TNC deve criar um protocolo de medição:
 - 0:** não criar protocolo de medição
 - 1:** criar protocolo de medição: o TNC cria o **ficheiro de protocolo TCHPR424.TXT**, por norma, no diretório TNC:\
 - 2:** interromper a execução do programa e enviar o protocolo de medição para o ecrã do TNC. Continuar o programa com NC-Start
- ▶ **PGM-Stop em caso de erro de tolerância** Q309: determinar se, caso a tolerância seja excedida, o TNC deve interromper a execução do programa e enviar uma mensagem de erro:
 - 0:** não interromper a execução do programa, não enviar mensagem de erro
 - 1:** interromper a execução do programa, enviar mensagem de erro
- ▶ **Ferramenta para supervisão** Q330: determinar se o TNC deve executar uma supervisão da ferramenta (ver "Supervisão da ferramenta", Página 542). Campo de introdução 0 a 32767,9; em alternativa, nome da ferramenta com 16 caracteres, no máximo:
 - 0:** supervisão não ativa
 - >0:** número de ferramenta na tabela de ferramentas TOOL.T

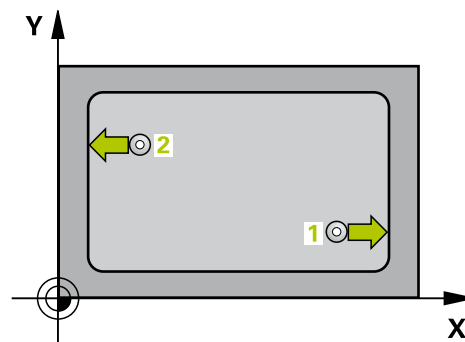
Q281=1	;PROTOCOLO DE MEDIÇÃO
Q309=0	;PARAGEM DE PROGRAMA POR ERRO
Q330=0	;FERRAMENTA

16.9 MEDIR LARGURA INTERIOR (ciclo 425, DIN/ISO: G425)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 425 obtém a posição e a largura duma ranhura (caixa). Se se definirem no ciclo os respetivos valores de tolerância, o TNC executa uma comparação de valor nominal/real e coloca os desvios num parâmetro do sistema.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no ponto de apalpação **1**. O TNC calcula os pontos de apalpação a partir das indicações no ciclo e da distância de segurança a partir da coluna **SET_UP** na tabela do apalpador
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e executa o primeiro processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**) 1. Apalpação sempre em direção positiva do eixo programado
- 3 Se quiser introduzir um desvio para a segunda medição, o TNC desloca o apalpador (eventualmente a altura segura) para o ponto de apalpação seguinte **2** e executa aí o segundo processo de apalpação. Com grandes comprimentos nominais, o TNC posiciona para o segundo ponto de apalpação com avanço rápido. Se não quiser introduzir desvio, o TNC mede a largura diretamente na direção oposta
- 4 finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso na Distância Segura e memoriza os valores reais e o desvio nos seguintes parâmetros Q:



Número de parâmetro	Significado
Q156	Valor real comprimento medido
Q157	Valor real posição eixo central
Q166	Desvio do comprimento medido

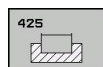
Ter em atenção ao programar!



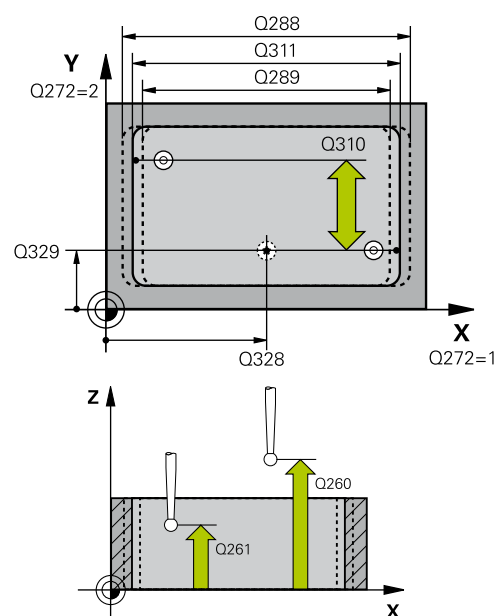
Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

16.9 MEDIR LARGURA INTERIOR (ciclo 425, DIN/ISO: G425)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Ponto inicial 1º eixo** Q328 (absoluto): ponto inicial do processo de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Ponto inicial 2º eixo** Q329 (absoluto): ponto inicial do processo de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Desvio para a 2.ª medição** Q310 (valor incremental): valor com que o apalpador é desviado antes da segunda medição. Se se introduzir 0, o TNC não desvia o apalpador. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Eixo de medição** Q272: eixo do plano de maquinagem onde se pretende realizar a medição:
1: eixo principal = eixo de medição
2: eixo secundário = eixo de medição
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador** Q261 (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Comprimento nominal** Q311 (incremental): valor nominal do comprimento que vai ser medido Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida maior** Q288: comprimento máximo permitido. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida menor** Q289: comprimento mínimo permitido. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Protocolo de medição** Q281: determinar se o TNC deve criar um protocolo de medição:
0: não criar protocolo de medição
1: criar protocolo de medição: o TNC cria o **ficheiro de protocolo TCHPR425.TXT**, por norma, no diretório TNC:\
- ▶ **PGM-Stop em caso de erro de tolerância** Q309: determinar se, caso a tolerância seja excedida, o TNC deve interromper a execução do programa e enviar uma mensagem de erro:
0: não interromper a execução do programa, não enviar mensagem de erro
1: interromper a execução do programa, enviar mensagem de erro



Blocos NC

5 TCH PROBE 425 MEDIÇÃO LARGURA INTERIOR

Q328=+75 ;PONTO INICIAL 1.º EIXO

Q329=-12.5;PONTO INICIAL 2.º EIXO

Q310=+0 ;DESVIO 2.ª MEDIÇÃO

Q272=1 ;EIXO DE MEDIÇÃO

Q261=-5 ;ALTURA DE MEDIÇÃO

Q260=+10 ;ALTURA SEGURA

Q311=25 ;COMPRIMENTO NOMINAL

Q288=25.05;MAIOR MEDIDA

Q289=25 ;MENOR MEDIDA

Q281=1 ;PROTOCOLO DE MEDIÇÃO

Q309=0 ;PARAGEM DE PROGRAMA POR ERRO

Q330=0 ;FERRAMENTA

Q320=0 ;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA

Q301=0 ;DESLOCAR NA ALTURA SEG.

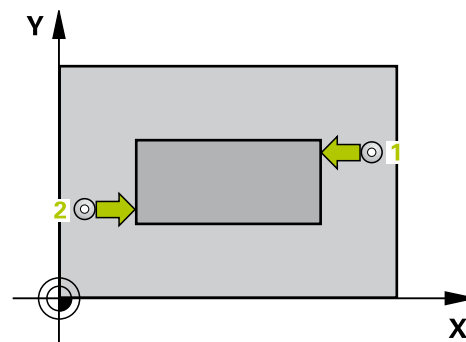
- ▶ **Ferramenta para supervisão** Q330: determinar se o TNC deve executar uma supervisão da ferramenta (ver "Supervisão da ferramenta", Página 542). Campo de introdução 0 a 32767,9; em alternativa, nome da ferramenta com 16 caracteres, no máximo:
0: supervisão não ativa
>0: número de ferramenta na tabela de ferramentas TOOL.T
- ▶ **Distância de segurança** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador) e somente ao apalpar o ponto de referência no eixo do apalpador. Campo de introdução 0 a 99999,9999
- ▶ **Deslocação na altura segura** Q301: determinar como se pretende deslocar o apalpador entre os pontos de medição:
0: deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
1: deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura

16.10 MEDIÇÃO NERVURA EXTERIOR (ciclo 426, DIN/ISO: G426)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 426 obtém a posição e a largura duma nervura. Se se definirem no ciclo os respetivos valores de tolerância, o TNC executa uma comparação de valor nominal/real e coloca o desvio em parâmetros do sistema.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no ponto de apalpação **1**. O TNC calcula os pontos de apalpação a partir das indicações no ciclo e da distância de segurança a partir da coluna **SET_UP** na tabela do apalpador
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e executa o primeiro processo de apalpação com avanço de apalpação (coluna **F**) 1. Apalpação sempre em direção negativa do eixo programado
- 3 A seguir, o apalpador desloca-se na altura segura para o ponto de apalpação seguinte e executa aí o segundo processo de apalpação
- 4 finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso na Distância Segura e memoriza os valores reais e o desvio nos seguintes parâmetros Q:



Número de parâmetro

Significado

Q156	Valor real comprimento medido
Q157	Valor real posição eixo central
Q166	Desvio do comprimento medido

Ter em atenção ao programar!



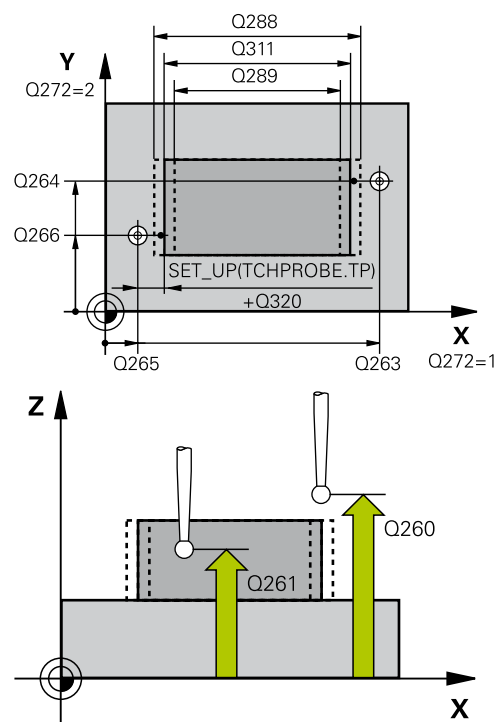
Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

MEDIÇÃO NERVURA EXTERIOR (ciclo 426, DIN/ISO: G426) 16.10

Parâmetros de ciclo



- ▶ **1.º ponto de medição 1.º eixo Q263 (absoluto):** coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.º ponto de medição 2.º eixo Q264 (absoluto):** coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.º ponto de medição 1.º eixo Q265 (absoluto):** coordenada do segundo ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.º ponto de medição 2.º eixo Q266 (absoluto):** coordenada do segundo ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Eixo de medição Q272:** eixo do plano de maquinagem onde se pretende realizar a medição:
1: eixo principal = eixo de medição
2: eixo secundário = eixo de medição
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador Q261 (absoluto):** coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança Q320 (incremental):** distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura Q260 (absoluta):** coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Comprimento nominal Q311 (incremental):** valor nominal do comprimento que vai ser medido Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida maior Q288:** comprimento máximo permitido. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida menor Q289:** comprimento mínimo permitido. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Protocolo de medição Q281:** determinar se o TNC deve criar um protocolo de medição:
0: não criar protocolo de medição
1: criar protocolo de medição: o TNC cria o **ficheiro de protocolo TCHPR426.TXT**, por norma, no diretório TNC:\
2: interromper a execução do programa e enviar o protocolo de medição para o ecrã do TNC. Continuar o programa com NC-Start



Blocos NC

5 TCH PROBE 426 MEDIÇÃO NERVURA NO EXTERIOR

Q263=+50 ;1.º PONTO 1.º EIXO

Q264=+25 ;1.º PONTO 2.º EIXO

Q265=+50 ;2.º PONTO 1.º EIXO

Q266=+85 ;2.º PONTO 2.º EIXO

Q272=2 ;EIXO DE MEDIÇÃO

Q261=-5 ;ALTURA DE MEDIÇÃO

Q320=0 ;DIST. SEGURANÇA

Q260=+20 ;ALTURA SEGURA

Q311=45 ;COMPRIMENTO NOMINAL

Q288=45 ;MAIOR MEDIDA

Q289=44.95 ;MENOR MEDIDA

Q281=1 ;PROTOCOLO DE MEDIÇÃO

Q309=0 ;PARAGEM DE PROGRAMA POR ERRO

Q330=0 ;FERRAMENTA

16.10 MEDIÇÃO NERVURA EXTERIOR (ciclo 426, DIN/ISO: G426)

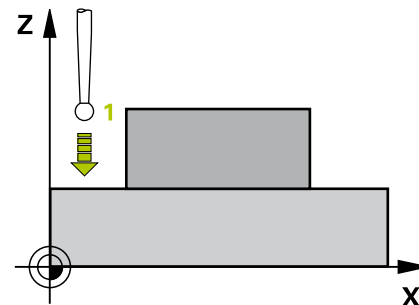
- ▶ **PGM-Stop em caso de erro de tolerância Q309:**
determinar se, caso a tolerância seja excedida, o TNC deve interromper a execução do programa e enviar uma mensagem de erro:
0: não interromper a execução do programa, não enviar mensagem de erro
1: interromper a execução do programa, enviar mensagem de erro
- ▶ **Ferramenta para supervisão Q330:** determinar se o TNC deve executar uma supervisão da ferramenta (ver "Supervisão da ferramenta", Página 542).
Campo de introdução 0 a 32767,9; em alternativa, nome da ferramenta com 16 caracteres, no máximo:
0: supervisão não ativa
>0: número de ferramenta na tabela de ferramentas
TOOL.T

16.11 MEDIR COORDENADA (ciclo 427, DIN/ISO: G427)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 427 obtém uma coordenada num eixo à escolha e coloca o valor num parâmetro do sistema. Se se definirem no ciclo os respetivos valores de tolerância, o TNC executa uma comparação de valor nominal/real e coloca o desvio em parâmetros do sistema.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) para o ponto de apalpação **1**. O TNC desvia assim o apalpador na distância de segurança contra a direção de deslocação determinada
- 2 Depois, o TNC posiciona o apalpador no plano de maquinagem sobre o ponto de apalpação **1** introduzido e mede aí o valor real no eixo escolhido
- 3 Finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso na Distância Segura e memoriza a coordenada calculada no seguinte parâmetro Q:



Número de parâmetro

Significado

Q160	Coordenada medida

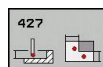
Ter em atenção ao programar!



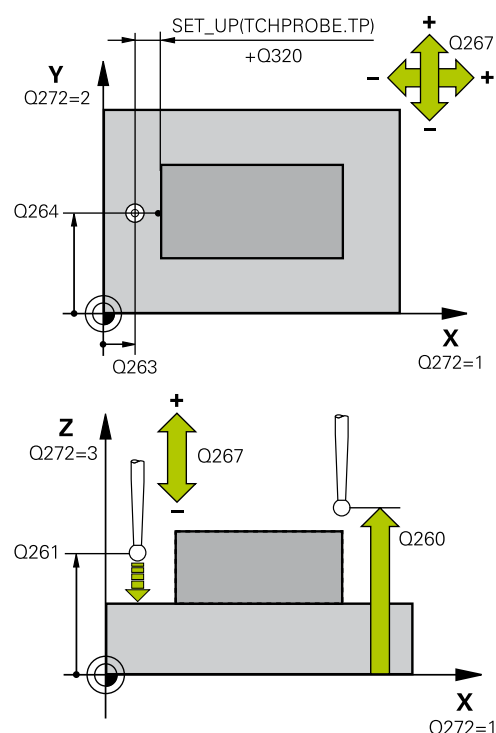
Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

16.11 MEDIR COORDENADA (ciclo 427, DIN/ISO: G427)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **1.º ponto de medição 1.º eixo Q263 (absoluto):** coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.º ponto de medição 2.º eixo Q264 (absoluto):** coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador Q261 (absoluto):** coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança Q320 (incremental):** distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Eixo de medição (1...3: 1=eixo principal) Q272:** eixo onde se pretende realizar a medição:
 - 1:** eixo principal = eixo de medição
 - 2:** eixo secundário = eixo de medição
 - 3:** eixo do apalpador = eixo de medição
- ▶ **Direção de deslocação 1 Q267:** direção em que deve ser deslocado o apalpador para a peça de trabalho:
 - 1:** direção de deslocação negativa
 - +1:** direção de deslocação positiva
- ▶ **Altura Segura Q260 (absoluta):** coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Protocolo de medição Q281:** determinar se o TNC deve criar um protocolo de medição:
 - 0:** não criar protocolo de medição
 - 1:** criar protocolo de medição: o TNC cria o **ficheiro de protocolo TCHPR427.TXT**, por norma, no diretório TNC:\
 - 2:** interromper a execução do programa e enviar o protocolo de medição para o ecrã do TNC. Continuar o programa com NC-Start
- ▶ **Medida maior Q288:** maior valor de medição permitido. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida menor Q289:** menor valor de medição permitido. Campo de introdução de 0 a 99999,9999



Blocos NC

5 TCH PROBE 427 MEDIÇÃO COORDENADA

Q263=+35	;1.º PONTO 1.º EIXO
Q264=+45	;1.º PONTO 2.º EIXO
Q261=+5	;ALTURA DE MEDIÇÃO
Q320=0	;DIST. SEGURANÇA
Q272=3	;EIXO DE MEDIÇÃO
Q267=-1	;DIREÇÃO DE DESLOCAÇÃO
Q260=+20	;ALTURA SEGURA
Q281=1	;PROTOCOLO DE MEDIÇÃO
Q288=5.1	;MAIOR MEDIDA
Q289=4.95	;MENOR MEDIDA
Q309=0	;PARAGEM DE PROGRAMA POR ERRO
Q330=0	;FERRAMENTA

MEDIR COORDENADA (ciclo 427, DIN/ISO: G427) 16.11

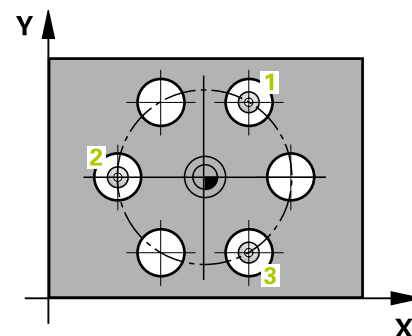
- ▶ **PGM-Stop em caso de erro de tolerância Q309:**
determinar se, caso a tolerância seja excedida, o TNC deve interromper a execução do programa e enviar uma mensagem de erro:
0: não interromper a execução do programa, não enviar mensagem de erro
1: interromper a execução do programa, enviar mensagem de erro
- ▶ **Ferramenta para supervisão Q330:** determinar se o TNC deve executar uma supervisão da ferramenta (ver "Supervisão da ferramenta", Página 542).
Campo de introdução 0 a 32767,9; em alternativa, nome da ferramenta com 16 caracteres, no máximo:
0: supervisão não ativa
>0: número de ferramenta na tabela de ferramentas
TOOL.T

16.12 MEDIR CÍRCULO DE FUROS (ciclo 430, DIN/ISO: G430)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 430 obtém o ponto central e o diâmetro dum círculo de furos por meio da medição de três furos. Se se definirem no ciclo os respetivos valores de tolerância, o TNC executa uma comparação de valor nominal/real e coloca o desvio em parâmetros do sistema.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no ponto central introduzido do primeiro furo **1**
- 2 A seguir, o apalpador desloca-se na altura de medição introduzida e, por meio de quatro apalpações, regista o primeiro ponto central do furo
- 3 A seguir, o TNC posiciona o apalpador de regresso na Distância Segura e posiciona-se no ponto central introduzido do segundo furo **2**
- 4 O TNC desloca-se na altura de medição introduzida e, por meio de quatro apalpações, regista o segundo ponto central do furo
- 5 A seguir, o TNC posiciona o apalpador de regresso na Distância Segura e posiciona-se no ponto central introduzido do terceiro furo **3**
- 6 O TNC desloca-se na altura de medição introduzida e, por meio de quatro apalpações, regista o terceiro ponto central do furo
- 7 finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso na Distância Segura e memoriza os valores reais e os desvios nos seguintes parâmetros Q:



Número de parâmetro

Significado

Q151	Valor real centro eixo principal
Q152	Valor real centro eixo secundário
Q153	Valor real diâmetro de círculo de furos
Q161	Desvio centro eixo principal
Q162	Desvio centro eixo secundário
Q163	Desvio diâmetro de círculo de furos

MEDIR CÍRCULO DE FUROS (ciclo 430, DIN/ISO: G430) 16.12

Ter em atenção ao programar!

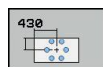


Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

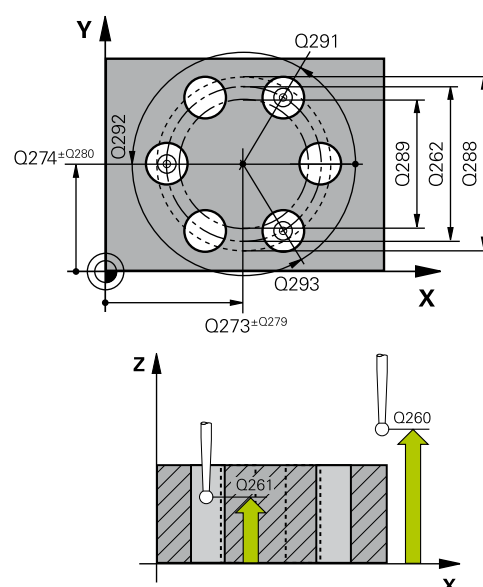
O ciclo 430 executa somente a supervisão de rotura, nenhuma correção automática de ferramenta.

16.12 MEDIR CÍRCULO DE FUROS (ciclo 430, DIN/ISO: G430)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Centro 1.º eixo** Q273 (absoluto): centro do círculo de furos (valor nominal) no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Centro 2.º eixo** Q274 (absoluto): centro do círculo de furos (valor nominal) no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Diâmetro nominal** Q262: introduzir diâmetro do círculo de furos. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Ângulo 1.º furo** Q291 (absoluto): ângulo das coordenadas polares do primeiro ponto central do furo no plano de maquinagem. Campo de introdução -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Ângulo 2.º furo** Q292 (absoluto): ângulo das coordenadas polares do segundo ponto central do furo no plano de maquinagem. Campo de introdução -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Ângulo 3.º furo** Q293 (absoluto): ângulo das coordenadas polares do terceiro ponto central do furo no plano de maquinagem. Campo de introdução -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Altura de medição no eixo do apalpador** Q261 (absoluto): coordenada do centro da esfera (=ponto de contacto) no eixo do apalpador, onde deve ser feita a medição. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Medida maior** Q288: maior diâmetro de círculo de furos permitido. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Medida menor** Q289: mínimo diâmetro do círculo de furos permitido. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Valor de tolerância centro 1.º eixo** Q279: Desvio de posição permitido no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Valor de tolerância centro 2.º eixo** Q280: Desvio de posição permitido no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução de 0 a 99999,9999



Blocos NC

5 TCH PROBE 430 MEDIÇÃO CÍRCULO DE FUROS

Q273=+50	;CENTRO 1.º EIXO
Q274=+50	;CENTRO 2.º EIXO
Q262=80	;DIÂMETRO NOMINAL
Q291=+0	;ÂNGULO 1.º FURO
Q292=+90	;ÂNGULO 2.º FURO
Q293=+180	;ÂNGULO 3.º FURO
Q261=-5	;ALTURA DE MEDIÇÃO
Q260=+10	;ALTURA SEGURA
Q288=80.1	;MAIOR MEDIDA
Q289=79.9	;MENOR MEDIDA
Q279=0.15	;TOLERÂNCIA 1.º CENTRO
Q280=0.15	;TOLERÂNCIA 2.º CENTRO
Q281=1	;PROTOCOLO DE MEDIÇÃO
Q309=0	;PARAGEM DE PROGRAMA POR ERRO
Q330=0	;FERRAMENTA

MEDIR CÍRCULO DE FUROS (ciclo 430, DIN/ISO: G430) 16.12

- ▶ **Protocolo de medição** Q281: determinar se o TNC deve criar um protocolo de medição:
 - 0:** não criar protocolo de medição
 - 1:** criar protocolo de medição: o TNC cria o **ficheiro de protocolo TCHPR430.TXT**, por norma, no diretório TNC:\
 - 2:** interromper a execução do programa e enviar o protocolo de medição para o ecrã do TNC. Continuar o programa com NC-Start
- ▶ **PGM-Stop em caso de erro de tolerância** Q309: determinar se, caso a tolerância seja excedida, o TNC deve interromper a execução do programa e enviar uma mensagem de erro:
 - 0:** não interromper a execução do programa, não enviar mensagem de erro
 - 1:** interromper a execução do programa, enviar mensagem de erro
- ▶ **Ferramenta para supervisão** Q330: determinar se o TNC deve executar uma supervisão de rotura da ferramenta (ver "Supervisão da ferramenta", Página 542). Campo de introdução 0 a 32767,9; em alternativa, nome da ferramenta com 16 caracteres, no máximo.
 - 0:** supervisão não ativa
 - >0:** número de ferramenta na tabela de ferramentas TOOL.T

16.13 MEDIR PLANO (ciclo 431, DIN/ISO: G431)

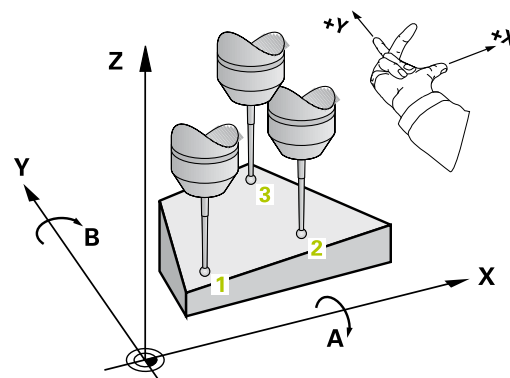
16.13 MEDIR PLANO (ciclo 431, DIN/ISO: G431)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 431 obtém o ângulo dum plano, por meio de medição de três pontos e coloca os valores em parâmetros do sistema.

- 1 O TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (valor da coluna **FMAX**) e com lógica de posicionamento (ver "Executar ciclos de apalpação", Página 454) no ponto de apalpação programado **1** e mede aí o primeiro ponto do plano. O TNC desvia assim o apalpador na distância de segurança contra a direção de apalpação
- 2 Seguidamente, o apalpador regressa à Altura Segura e depois, no plano de maquinagem, para o ponto de apalpação **2**, medindo aí o valor real do segundo ponto de plano
- 3 Seguidamente, o apalpador regressa à Altura Segura e depois, no plano de maquinagem, para o ponto de apalpação **3**, medindo aí o valor real do terceiro ponto de plano
- 4 finalmente, o TNC posiciona o apalpador de regresso na Distância Segura e memoriza os valores angulares nos seguintes parâmetros Q:

Número de parâmetro	Significado
Q158	Ângulo de projeção do eixo A
Q159	Ângulo de projeção do eixo B
Q170	Ângulo no espaço A
Q171	Ângulo no espaço B
Q172	Ângulo no espaço C
de Q173 até Q175	Valores de medição no eixo do apalpador (da primeira à terceira medição)



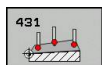
Ter em atenção ao programar!

Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

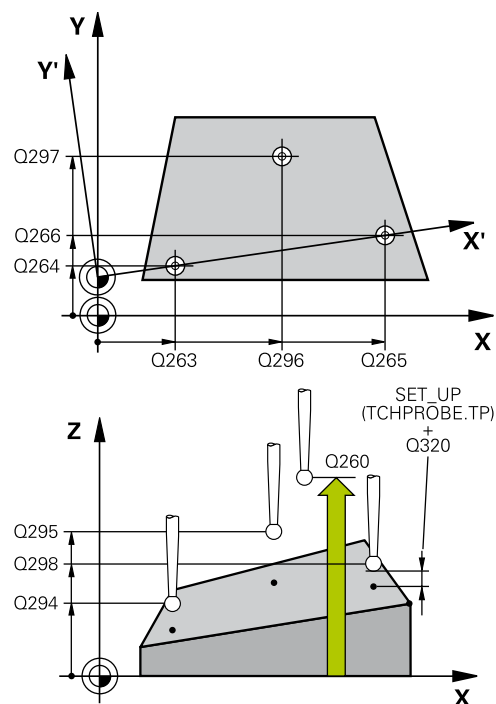
Para o TNC poder calcular os valores angulares, os três pontos de medição não devem estar situados numa reta.

Nos parâmetros Q170 - Q172 são memorizados os ângulos no espaço, que são necessários na função de inclinação do plano de maquinagem. Por meio dos dois primeiros pontos de medição, determina-se a direção do eixo principal em inclinação do plano de maquinagem.

O terceiro ponto de medição estabelece o sentido do eixo de ferramenta. Definir o terceiro ponto de medição no sentido do eixo Y positivo, para que o eixo de ferramenta se situe corretamente no sistema de coordenadas de rotação para a direita.

Parâmetros de ciclo

- ▶ **1.º ponto de medição 1.º eixo** Q263 (absoluto): coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.º ponto de medição 2.º eixo** Q264 (absoluto): coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **1.º ponto de medição 3.º eixo** Q294 (valor absoluto): coordenada do primeiro ponto de apalpação no eixo do apalpador. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.º ponto de medição 1.º eixo** Q265 (absoluto): coordenada do segundo ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.º ponto de medição 2.º eixo** Q266 (absoluto): coordenada do segundo ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **2.º ponto de medição 3.º eixo** Q295 (absoluto): coordenada do segundo ponto de apalpação no eixo do apalpador. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999



16.13 MEDIR PLANO (ciclo 431, DIN/ISO: G431)

- ▶ **3.º ponto de medição 1.º eixo** Q296 (absoluto): coordenada do terceiro ponto de apalpação no eixo principal do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **3.º ponto de medição 2.º eixo** Q297 (absoluto): coordenada do terceiro ponto de apalpação no eixo secundário do plano de maquinagem. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **3.º ponto de medição 3.º eixo** Q298 (absoluto): coordenada do terceiro ponto de apalpação no eixo do apalpador. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a **SET_UP** (Tabela do apalpador). Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Altura Segura** Q260 (absoluta): coordenada no eixo do apalpador onde não pode haver colisão entre o apalpador e a peça de trabalho (dispositivo tensor). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Protocolo de medição** Q281: determinar se o TNC deve criar um protocolo de medição:
 - 0:** não criar protocolo de medição
 - 1:** criar protocolo de medição: o TNC cria o **ficheiro de protocolo TCHPR431.TXT**, por norma, no diretório TNC:\
 - 2:** interromper a execução do programa e enviar o protocolo de medição para o ecrã do TNC. Continuar o programa com NC-Start

Blocos NC

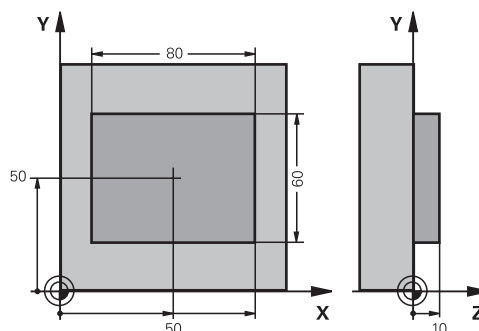
5 TCH PROBE 431 MEDIÇÃO PLANO	
Q263=+20	;1.º PONTO 1.º EIXO
Q264=+20	;1.º PONTO 2.º EIXO
Q294=-10	;1.º PONTO 3.º EIXO
Q265=+50	;2.º PONTO 1.º EIXO
Q266=+80	;2.º PONTO 2.º EIXO
Q230=+0	;2.º PONTO 3.º EIXO
Q228=+90	;3.º PONTO 1.º EIXO
Q297=+35	;3.º PONTO 2.º EIXO
Q298=+12	;3.º PONTO 3.º EIXO
Q320=0	;DIST. SEGURANÇA
Q260=+5	;ALTURA SEGURA
Q281=1	;PROTOCOLO DE MEDIÇÃO

16.14 Exemplos de programação

Exemplo: medir e fazer trabalho de acabamento de ilhas retangulares

Execução do programa

- Desbastar ilha retangular com medida excedente 0,5
- Medir ilhas retangulares
- Acabar ilhas retangulares tendo em consideração os valores de medição



0 BEGIN PGM BEAMS MM		
1 TOOL CALL 69 Z		Chamada da ferramenta maquinagem prévia
2 L Z+100 R0 FMAX		Retirar a ferramenta
3 FN 0: Q1 = +81		Comprimento do retângulo em X (medida de desbaste)
4 FN 0: Q2 = +61		Comprimento do retângulo em Y (medida de desbaste)
5 CALL LBL 1		Chamar subprograma para maquinagem
6 L Z+100 R0 FMAX		Retirar ferramenta, troca da ferramenta
7 TOOL CALL 99 Z		Chamar sensor
8 TCH PROBE 424 MEDIÇÃO RETÂNG EXTERIOR		Medir retângulo fresado
Q273=+50	;CENTRO 1.º EIXO	
Q274=+50	;CENTRO 2.º EIXO	
Q282=80	;1.º COMPRIMENTO LATERAL	Comprimento nominal em X (medida final)
Q283=60	;2.º COMPRIMENTO LATERAL	Comprimento nominal em Y (medida final)
Q261=-5	;ALTURA DE MEDIÇÃO	
Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA	
Q260=+30	;ALTURA SEGURA	
Q301=0	;DESLOCAR NA ALTURA SEG.	
Q284=0	;MEDIDA MÁXIMA 1.º LADO	Valores de introdução para a verificação da tolerância, não necessários
Q285=0	;MEDIDA MÍNIMA 1.º LADO	
Q286=0	;MEDIDA MÁXIMA 2.º LADO	
Q287=0	;MEDIDA MÍNIMA 2.º LADO	
Q279=0	;TOLERÂNCIA 1.º CENTRO	
Q280=0	;TOLERÂNCIA 2.º CENTRO	
Q281=0	;PROTOCOLO DE MEDIÇÃO	Não emitir registo de medição
Q309=0	;PARAGEM DE PROGRAMA POR ERRO	Não emitir mensagem de erro
Q330=0	;NÚMERO DE FERRAMENTA	Sem supervisão da ferramenta
9 FN 2: Q1 = +Q1 - +Q164		Calcular comprimento em X por meio do desvio medido
10 FN 2: Q2 = +Q2 - +Q165		Calcular comprimento em Y por meio do desvio medido

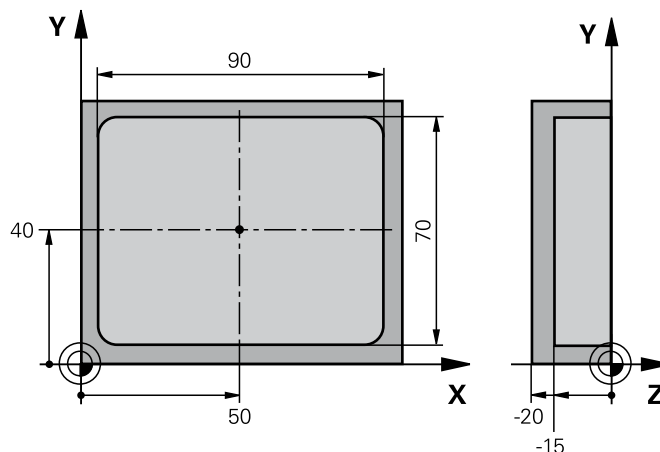
Ciclos de apalpação: controlar peças de trabalho automaticamente

16.14 Exemplos de programação

11 L Z+100 R0 FMAX	Retirar sensor, troca da ferramenta
12 TOOL CALL 1 Z S5000	Chamada da ferramenta acabamento
13 CALL LBL 1	Chamar subprograma para maquinagem
14 L Z+100 R0 FMAX M2	Retirar ferramenta, fim do programa
15 LBL 1	Subprograma com ciclo de maquinagem ilha retangular
16 CYCL DEF 213 ILHA ACABAMENTO	
Q200=20 ;DIST. SEGURANÇA	
Q201=-10 ;PROFUNDIDADE	
Q206=150 ;AVANÇO DE CORTE EM PROFUND.	
Q202=5 ;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q207=500 ;AVANÇO DE FRESAGEM	
Q203=+10 ;COORD. SUPERFÍCIE	
Q204=20 ;2.ª DISTÂNCIA SEGURANÇA	
Q216=+50 ;CENTRO 1.º EIXO	
Q217=+50 ;CENTRO 2.º EIXO	
Q218=Q1 ;1.º COMPRIMENTO LATERAL	Comprimento na variável X para desbastar e acabar
Q219=Q2 ;2.º COMPRIMENTO LATERAL	Comprimento na variável Y para desbastar e acabar
Q220=0 ;RAIO DA ESQUINA	
Q221=0 ;MEDIDA EXCEDENTE 1.º EIXO	
17 CYCL CALL M3	Chamada de ciclo
18 LBL 0	Fim de subprograma
19 END PGM BEAMS MM	

Exemplos de programação 16.14

Exemplo: medir caixa retangular, registar os resultados de medição



0 BEGIN PGM BSMESS MM		
1 TOOL CALL 1 Z		Chamada da ferramenta sensor
2 L Z+100 R0 FMAX		Retirar o sensor
3 TCH PROBE 423 MEDIÇÃO RECTÂNG INTERIOR		
Q273=+50	;CENTRO 1.º EIXO	
Q274=+40	;CENTRO 2.º EIXO	
Q282=90	;1.º COMPRIMENTO LATERAL	Comprimento nominal em X
Q283=70	;2.º COMPRIMENTO LATERAL	Comprimento nominal em Y
Q261=-5	;ALTURA DE MEDIÇÃO	
Q320=0	;DIST. SEGURANÇA	
Q260=+20	;ALTURA SEGURA	
Q301=0	;DESLOCAÇÃO NA ALTURA SEGURA	
Q284=90.15	;MAIOR MEDIDA 1.º LADO	Medida máxima em X
Q285=89.95	;MENOR MEDIDA 1.º LADO	Medida mínima em X
Q286=70.1	;MAIOR MEDIDA 2.º LADO	Medida máxima em Y
Q287=69.9	;MENOR MEDIDA 2.º LADO	Medida mínima em Y
Q279=0.15	;TOLERÂNCIA 1.º CENTRO	Desvio de posição permitido em X
Q280=0.1	;TOLERÂNCIA 2.º CENTRO	Desvio de posição permitido em Y
Q281=1	;PROTOCOLO DE MEDIÇÃO	Enviar registo de medição para ficheiro
Q309=0	;PARAGEM DE PROGRAMA POR ERRO	Em caso de tolerância excedida, não visualizar mensagem de erro
Q330=0	;NÚMERO DE FERRAMENTA	Sem supervisão da ferramenta
4 L Z+100 R0 FMAX M2		Retirar ferramenta, fim do programa
5 END PGM BSMESS MM		

17

**Ciclos de
apalpação:
Funções especiais**

Ciclos de apalpação: Funções especiais

17.1 Princípios básicos

17.1 Princípios básicos

Resumo



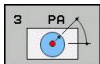
Durante a execução dos ciclos de apalpação, o ciclo 8 REFLEXÃO, o ciclo 11 FATOR DE ESCALA e o ciclo 26 FATOR DE ESCALA ESPECÍFICO DO EIXO não podem estar ativos.

A HEIDENHAIN assume a garantia do funcionamento dos ciclos de apalpação apenas se forem utilizados apalpadores HEIDENHAIN.



O fabricante da máquina deve preparar o TNC para a utilização de apalpadores 3D.

O TNC põe à disposição um ciclo para a seguinte utilização especial:

Ciclo	Softkey	Página
3 MEDIÇÃO Ciclo de medição para a criação de ciclos do fabricante		585

17.2 MEDIÇÃO (ciclo 3)

Execução do ciclo

O ciclo de apalpação 3 obtém, numa direção de apalpação à escolha, uma posição qualquer na peça de trabalho. Ao contrário de outros ciclos de medição, no ciclo 3 podem-se introduzir diretamente o caminho de medição **ABST** e o avanço de medição **F**. Também o regresso após registo do valor de medição se realiza com o valor **MB** possível de se introduzir.

- 1 O apalpador sai da posição atual com o avanço programado na direção de apalpação determinada. A direção de apalpação determina-se no ciclo por meio de ângulo polar
- 2 Depois de o TNC ter registado a posição, o apalpador pára. O TNC memoriza as coordenadas do ponto central da esfera de apalpação X, Y, Z nos três parâmetros Q seguidos entre si. O TNC não efetua quaisquer correções de comprimento e raio. O número do primeiro parâmetro é definido no ciclo
- 3 Finalmente, o TNC desloca o apalpador, de regresso contra a direção de apalpação, com o valor que definido no parâmetro **MB**

Ter em atenção ao programar!



O funcionamento exato do ciclo de apalpação 3 é definido pelo fabricante da sua máquina ou um fabricante de software, que utiliza o ciclo 3 dentro de ciclos de apalpação especiais.



Os dados do apalpador **DIST** (percurso máximo até ao ponto de apalpação) e **F** (avanço de apalpação) atuantes noutros ciclos de medição não atuam no ciclo de apalpação 3.

Tenha em atenção que o TNC descreve sempre, em princípio, 4 parâmetros Q consecutivos.

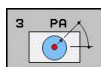
Se não foi possível ao TNC registar um ponto de apalpação válido, o programa continua a ser executado sem mensagem de erro. Neste caso, o TNC atribui o valor -1 ao 4.º parâmetro de resultados, para que se possa efetuar o correspondente tratamento de erro.

O TNC desloca o apalpador ao máximo pelo curso de retrocesso **MB**, mas não para além do ponto inicial da medição. Deste modo, não pode ocorrer qualquer colisão na retração.

Com a função **FN17: SYSWRITE ID 990 NR 6**, pode determinar-se se o ciclo deve atuar sobre a entrada do sensor X12 ou X13.

17.2 MEDIÇÃO (ciclo 3)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **N.º de parâmetro para o resultado:** introduzir o número de parâmetro Q a que o TNC deve atribuir o valor da primeira coordenada determinada (X). Os valores Y e Z encontram-se nos parâmetros Q imediatamente a seguir. Campo de introdução de 0 a 1999
- ▶ **Eixo de apalpação:** introduzir o eixo em cujo sentido deve ser feita a apalpação, confirmar com a tecla **ENT**. Campo de introdução X, Y ou Z
- ▶ **Ângulo de apalpação:** ângulo referente ao **eixo de apalpação** definido onde o apalpador deve deslocar-se, confirmar com a tecla **ENT**. Campo de introdução -180,0000 a 180,0000
- ▶ **Máximo caminho de medição:** introduzir caminho de deslocação, a distância a que o apalpador deve deslocar-se do ponto inicial, e confirmar com a tecla **ENT**. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de medição:** introduzir o avanço de medição em mm/min. Campo de introdução 0 a 3000,000
- ▶ **Máximo curso de regresso:** percurso contra a direção de apalpação depois de ter sido defletida a haste de apalpação. O TNC conduz o apalpador, no máximo, até ao ponto inicial, de modo a que não possa ocorrer qualquer colisão. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Sistema de referência? (0=REAL/1=REF):** determinar se a direção de apalpação e o resultado da medição se devem referir ao sistema de coordenadas atual (**REAL**, pode, portanto, ser deslocado ou rodado) ou ao sistema de coordenadas da máquina (**REF**):
 - 0:** apalpar no sistema atual e guardar o resultado da medição no sistema **REAL**
 - 1:** apalpar no sistema REF fixo da máquina e guardar o resultado da medição no sistema **REF**
- ▶ **Modo de erro (0=OFF/1=ON):** determinar se o TNC, com a haste de apalpação defletida no início do ciclo, deve emitir uma mensagem de erro ou não. Se o modo **1** estiver selecionado, o TNC guarda o valor **-1** no 4.º parâmetro de resultados e continua a executar o ciclo:
 - 0:** enviar mensagem de erro
 - 1:** não enviar mensagem de erro

Blocos NC

4 TCH PROBE 3.0 MEDIÇÃO

5 TCH PROBE 3.1 Q1

6 TCH PROBE 3.2 X ÂNGULO: +15

7 TCH PROBE 3.3 DIST +10 F100 MB1
SISTEMA DE REFERÊNCIA:0

8 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1

17.3 MEDIÇÃO 3D (ciclo 4)

Execução do ciclo



O ciclo 4 é um ciclo auxiliar que se pode utilizar para movimentos de apalpação com um apalpador qualquer (TS, TT ou TL). O TNC não disponibiliza nenhum ciclo com o qual se possa calibrar o apalpador TS numa direção de apalpação qualquer.

O ciclo de apalpação 4 obtém, numa direção de apalpação definível por vetor, uma posição qualquer na peça. Ao contrário de outros ciclos de medição, no ciclo 4 podem introduzir-se diretamente o curso de apalpação e o avanço de apalpação. Também a retração após registo do valor de apalpação se realiza com um valor possível de se introduzir.

- 1 O TNC desloca da posição atual com o avanço introduzido na direção de apalpação determinada. O sentido de apalpação deve ser determinado no ciclo através de um vetor (valores delta em X, Y e Z)
- 2 Depois de o TNC ter registado a posição, o TNC para o movimento de apalpação. O TNC memoriza as coordenadas da posição de apalpação X, Y e Z em três parâmetros Q consecutivos. O número do primeiro parâmetro é definido no ciclo. Quando se utiliza um apalpador TS, o resultado da apalpação é corrigido segundo o desvio central calibrado.
- 3 Em seguida, o TNC executa um posicionamento na direção contrária à de apalpação. O percurso de deslocação define-se no parâmetro **MB**, fazendo-se a deslocação, no máximo, até à posição inicial

Ter em atenção ao programar!



O TNC desloca o apalpador ao máximo pelo curso de retração **MB**, mas não para além do ponto inicial da medição. Deste modo, não pode ocorrer qualquer colisão na retração.

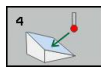
Prestar atenção, no posicionamento prévio, a que o TNC desloque o ponto central da esfera de apalpação não corrigido para a posição definida!

Tenha em atenção que o TNC descreve sempre, em princípio, 4 parâmetros Q consecutivos. Se não foi possível ao TNC registar um ponto de apalpação válido, é atribuído ao 4.º parâmetro de resultados o valor -1.

Ciclos de apalpação: Funções especiais

17.3 MEDIÇÃO 3D (ciclo 4)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **N.º de parâmetro para o resultado:** introduzir o número de parâmetro Q a que o TNC deve atribuir o valor da primeira coordenada determinada (X). Os valores Y e Z encontram-se nos parâmetros Q imediatamente a seguir. Campo de introdução de 0 a 1999
- ▶ **Percurso de medição relativo em X:** parte X do vetor de direção em cujo sentido o apalpador deve deslocar-se. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Percurso de medição relativo em Y:** parte Y do vetor de direção em cujo sentido o apalpador deve deslocar-se. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Percurso de medição relativo em Z:** parte Z do vetor de direção em cujo sentido o apalpador deve deslocar-se. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Percurso de medição máximo:** introduzir o curso de deslocação com a distância que o apalpador deve percorrer ao longo do vetor de direção. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Avanço de medição:** introduzir o avanço de medição em mm/min. Campo de introdução 0 a 3000,000
- ▶ **Máximo curso de regresso:** percurso contra a direção de apalpação depois de ter sido deflectida a haste de apalpação. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Sistema de referência? (0=REAL/1=REF):**
Determinar se o resultado da apalpação deve ser guardado no sistema de coordenadas de introdução (**REAL**) ou referido ao sistema de coordenadas da máquina (**REF**):
0: Guardar o resultado da medição no sistema **REAL**
1: Guardar o resultado da medição no sistema **REF**

Blocos NC

4TCH PROBE 4.0 MEDIÇÃO 3D

5 TCH PROBE 4.1 Q1

6 TCH PROBE 4.2 IX-0.5 IY-1 IZ-1

7 TCH PROBE 4.3 ABST+45 F100 MB50
SISTEMA DE REFERÊNCIA:0

17.4 Calibrar o apalpador digital

Para poder determinar exatamente o ponto de comando efetivo de um apalpador 3D, é necessário calibrar o apalpador, de outro modo o TNC não consegue obter resultados de medição exatos.



Calibrar sempre o apalpador em caso de:

- Colocação em funcionamento
- Rotura da haste de apalpação
- Troca da haste de apalpação
- Modificação do avanço de apalpação
- Irregularidades, p.ex., por aquecimento da máquina
- Alteração do eixo de ferramenta ativo

O TNC aceita os valores de calibração do apalpador ativo diretamente após o processo de calibração. Os dados de ferramenta atualizados ficam ativos de imediato, não sendo necessária uma nova chamada de ferramenta.

Na calibração, o TNC determina o comprimento "atuante" da haste de apalpação e o raio "atuante" da esfera de apalpação. Para calibrar o apalpador 3D, fixe um anel de ajuste ou uma ilha com altura e raio interno conhecidos sobre a mesa da máquina.

O TNC dispõe de ciclos de calibração para a calibração do comprimento e para a calibração do raio:

- Escolher a softkey **FUNÇÃO DE APALPAÇÃO**.



- Visualizar ciclos de calibração: premir CALIBRAR TS
- Selecionar o ciclo de calibração

Ciclos de calibração do TNC

Softkey	Função	Página
	Calibrar comprimento	593
	Determinar o raio e o desvio central com um anel de calibração	595
	Determinar o raio e o desvio central com uma ilha ou um pino de calibração	597
	Determinar o raio e o desvio central com uma esfera de calibração	591

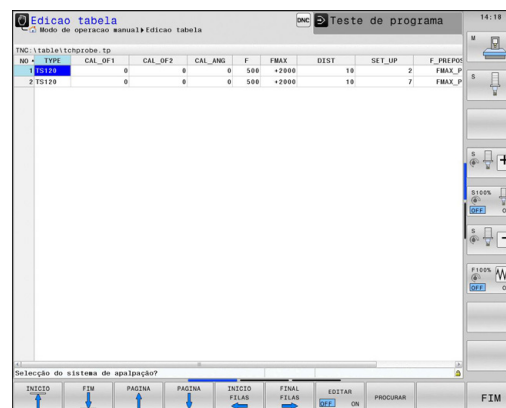
Ciclos de apalpação: Funções especiais

17.5 Visualizar valores de calibração

17.5 Visualizar valores de calibração

O TNC memoriza o comprimento atuante e o raio atuante do apalpador na tabela da ferramenta. O TNC memoriza o desvio central do apalpador na tabela do apalpador, nas colunas **CAL_OF1** (eixo principal) e **CAL_OF2** (eixo secundário). Para visualizar os valores memorizados, prima a softkey da tabela de apalpação.

Durante o processo de calibração, é criado automaticamente um protocolo de medição. Este protocolo tem o nome TCHPRAUTO.html. A posição de memória deste ficheiro é a mesma que a do ficheiro de saída. O protocolo de medição pode ser visualizado no comando com o browser. Se forem utilizados vários ciclos de calibração do apalpador num programa, os protocolos de medição encontram-se todos em TCHPRAUTO.html. Quando se executa um ciclo de apalpação no modo de Funcionamento Manual, o TNC guarda o protocolo de medição com o nome TCHPRMAN.html. A posição de memória deste ficheiro é a pasta TNC: \ *.



Deve ter-se em atenção que o número correto de ferramenta fica ativado quando se utiliza o apalpador independentemente de o ciclo do apalpador estar em modo de funcionamento automático ou modo de **Funcionamento Manual**.



Poderá encontrar mais informações acerca de tabelas de apalpadores no manual do utilizador Programação de ciclos.

17.6 CALIBRAR TS (ciclo 460, DIN/ISO: G460)

Com o ciclo 460, é possível calibrar automaticamente um apalpador 3D digital numa esfera de calibração exata. Pode-se executar apenas uma calibração de raio ou uma calibração de raio e comprimento.

Durante o processo de calibração, é criado automaticamente um protocolo de medição. Este protocolo tem o nome TCHPRAUTO.html. A posição de memória deste ficheiro é a mesma que a do ficheiro de saída. O protocolo de medição pode ser visualizado no comando com o browser. Se forem utilizados vários ciclos de calibração do apalpador num programa, os protocolos de medição encontram-se todos em TCHPRAUTO.html.

- 1 Fixar a esfera de calibração, ter em atenção a ausência de colisão
- 2 Posicionar o apalpador no eixo de apalpação por cima da esfera de calibração e no plano de maquinagem aproximadamente no centro da esfera
- 3 O primeiro movimento do ciclo realiza-se na direção negativa do eixo do apalpador
- 4 Em seguida, o ciclo determina o centro exato da esfera no eixo do apalpador

Ter em atenção ao programar!



A HEIDENHAIN assume a garantia do funcionamento dos ciclos de apalpação apenas se forem utilizados apalpadores HEIDENHAIN.



O comprimento ativo do apalpador refere-se sempre ao ponto de referência da ferramenta. Em geral, o fabricante da máquina determina o ponto de referência da ferramenta no came do mandril.

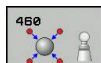
Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

Posicionar previamente o apalpador no programa, de tal forma que este fique aproximadamente sobre o centro da esfera.

Durante o processo de calibração, é criado automaticamente um protocolo de medição. Este protocolo tem o nome TCHPRAUTO.html.

Ciclos de apalpação: Funções especiais

17.6 CALIBRAR TS (ciclo 460, DIN/ISO: G460)



- ▶ **Raio da esfera de calibração exato Q407:** introduzir o raio exato da esfera de calibração utilizada. Campo de introdução 0,0001 a 99,9999
- ▶ **Distância de segurança Q320 (incremental):** distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a SET_UP na tabela do apalpador. Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **Deslocação na altura segura Q301:** determinar como se pretende deslocar o apalpador entre os pontos de medição:
0: Deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
1: deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura
- ▶ **Quantidade de apalpações no plano (4/3) Q423:** quantidade de pontos de medição no diâmetro. Campo de introdução de 0 a 8
- ▶ **Ângulo de referência Q380 (absoluto):** ângulo de referência (rotação básica) para registo dos pontos de medição no sistema de coordenadas da peça de trabalho atuante. A definição de um ângulo de referência pode aumentar consideravelmente a área de medição de um eixo. Campo de introdução de 0 a 360,0000
- ▶ **Calibrar comprimento (0/1) Q433:** determinar se o TNC também deve calibrar o comprimento do apalpador após a calibração do raio:
0: não calibrar o comprimento do apalpador
1: calibrar o comprimento do apalpador
- ▶ **Ponto de referência do comprimento Q434** (absoluto): coordenada do centro da esfera de calibração. Definição necessária somente se a calibração do comprimento dever ser executada. Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999

Blocos NC

5 TCH PROBE 460 CALIBRAR TS	
Q407=12.5 ;RAIO DA ESFERA	
Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q301=1	;DESLOCAR PARA ALTURA SEG.
Q423=4	;QUANTIDADE DE APALPAÇÕES
Q380=+0	;ÂNGULO DE REFERÊNCIA
Q433=0	;CALIBRAR COMPRIMENTO
Q434=-2.5	;PONTO DE REFERÊNCIA

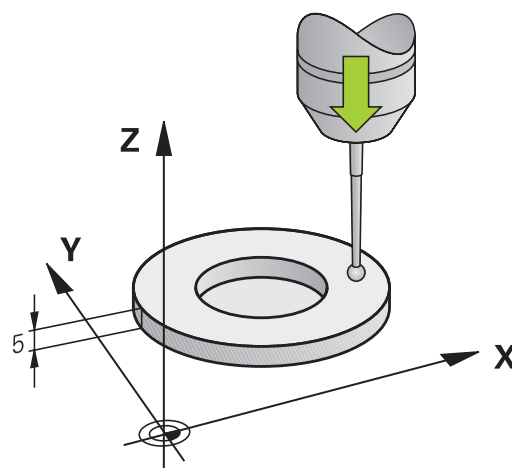
17.7 CALIBRAR COMPRIMENTO DE TS (ciclo 461, DIN/ISO: G461)

Execução do ciclo

Antes de iniciar o ciclo de calibração, é necessário definir o ponto de referência no eixo do mandril de modo a que $Z=0$ na mesa da máquina e pré-posicionar o apalpador sobre o anel de calibração.

Durante o processo de calibração, é criado automaticamente um protocolo de medição. Este protocolo tem o nome TCHPRAUTO.html. A posição de memória deste ficheiro é a mesma que a do ficheiro de saída. O protocolo de medição pode ser visualizado no comando com o browser. Se forem utilizados vários ciclos de calibração do apalpador num programa, os protocolos de medição encontram-se todos em TCHPRAUTO.html.

- 1 O TNC orienta o apalpador para o ângulo **CAL_ANG** da tabela do apalpador (apenas se o seu apalpador permitir a orientação)
- 2 O TNC faz a apalpação a partir da posição atual na direção negativa do eixo do mandril com avanço de apalpação (coluna **F** da tabela do apalpador)
- 3 Por fim, o TNC posiciona o apalpador com avanço rápido (coluna **FMAX** da tabela do apalpador) novamente na posição inicial



Ciclos de apalpação: Funções especiais

17.7 CALIBRAR COMPRIMENTO DE TS (ciclo 461, DIN/ISO: G461)

Ter em atenção ao programar!



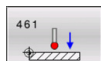
A HEIDENHAIN assume a garantia do funcionamento dos ciclos de apalpação apenas se forem utilizados apalpadores HEIDENHAIN.



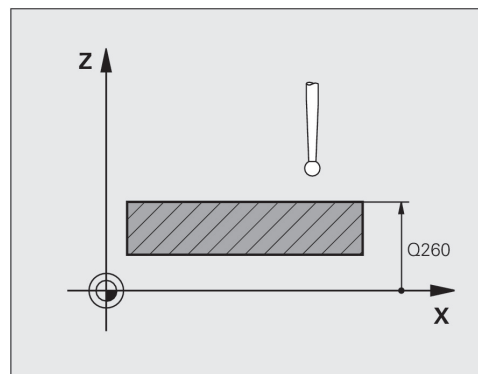
O comprimento ativo do apalpador refere-se sempre ao ponto de referência da ferramenta. Em geral, o fabricante da máquina determina o ponto de referência da ferramenta no came do mandril.

Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

Durante o processo de calibração, é criado automaticamente um protocolo de medição. Este protocolo tem o nome TCHPRAUTO.html.



- **Ponto de referência Q434 (absoluto):** referência para o comprimento (p. ex., altura do anel de ajuste). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999



Blocos NC

**5 TCH PROBE 461 CALIBRAR
COMPRIMENTO TS**

**Q434=+5 ;PONTO DE
REFERÊNCIA**

17.8 CALIBRAR RAO DE TS INTERNAMENTE (ciclo 462, DIN/ISO: G462)

Execução do ciclo

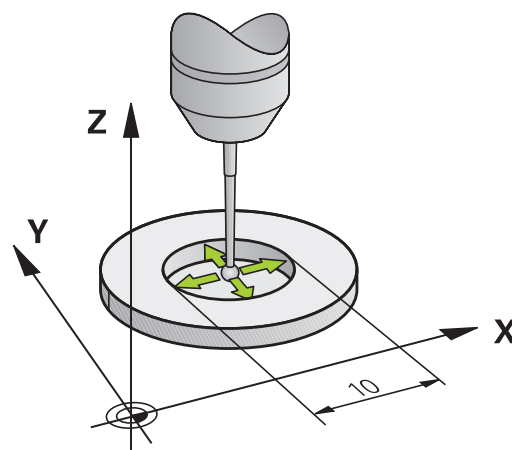
Antes de iniciar o ciclo de calibração, deve pré-posicionar o apalpador no centro do anel de calibração e à altura de medição desejada.

Ao calibrar o raio da esfera de apalpação, o TNC executa uma rotina de apalpação automaticamente. Na primeira passagem, o TNC determina o centro do anel de calibração ou da ilha (medição grosseira) e posiciona o apalpador no centro. Em seguida, obtém-se o raio da esfera de apalpação no processo de calibração propriamente dito (medição de precisão). Caso o apalpador permita uma medição compensada, na passagem seguinte consegue-se o desvio central.

Durante o processo de calibração, é criado automaticamente um protocolo de medição. Este protocolo tem o nome TCHPRAUTO.html. A posição de memória deste ficheiro é a mesma que a do ficheiro de saída. O protocolo de medição pode ser visualizado no comando com o browser. Se forem utilizados vários ciclos de calibração do apalpador num programa, os protocolos de medição encontram-se todos em TCHPRAUTO.html.

A orientação do apalpador determina a rotina de calibração:

- Nenhuma orientação possível ou orientação possível só numa direção: o TNC realiza uma medição grosseira e outra de precisão, determinando o raio atuante da esfera de apalpação (coluna R em tool.t)
- Orientação possível em duas direções (p. ex., em apalpadores com cabo da HEIDENHAIN): o TNC realiza uma medição grosseira e outra de precisão, roda o apalpador em 180° e executa mais quatro rotinas de apalpação. Através da medição compensada, para além do raio, obtém-se o desvio central (CAL_OF em tchprobe.tp).
- Qualquer orientação possível (p. ex., em apalpadores de infravermelhos da HEIDENHAIN): rotina de apalpação: consulte "Orientação possível em duas direções"



Ciclos de apalpação: Funções especiais

17.8 CALIBRAR RAO DE TS INTERNAMENTE (ciclo 462, DIN/ISO: G462)

Ter em atenção ao programar!



A HEIDENHAIN assume a garantia do funcionamento dos ciclos de apalpação apenas se forem utilizados apalpadores HEIDENHAIN.



Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

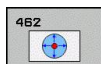
Só é possível determinar o desvio central com um apalpador apropriado para o efeito.

Durante o processo de calibração, é criado automaticamente um protocolo de medição. Este protocolo tem o nome TCHPRAUTO.html.

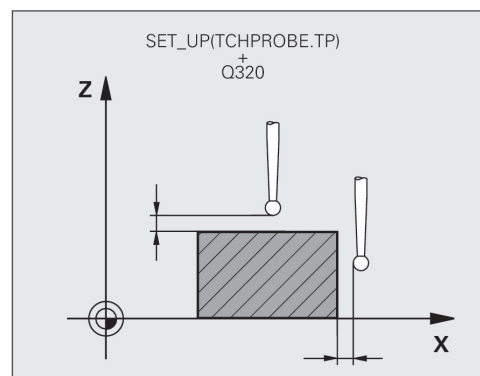


Para se determinar a deslocação do centro da esfera de apalpação, o TNC tem que estar preparado pelo fabricante. Consulte o manual da máquina!

A possibilidade de orientação do apalpador e de que forma se realiza são características pré-definidas dos apalpadores HEIDENHAIN. Outros apalpadores serão configurados pelo fabricante da máquina.



- ▶ **RAIO DO ANEL** Q407: diâmetro do anel de ajuste. Campo de introdução de 0 a 99,9999
- ▶ **DISTÂNCIA SEGURANÇA** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a SET_UP (Tabela do apalpador). Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **QUANTIDADE DE APALPAÇÕES** Q407 (absoluto): quantidade de pontos de medição no diâmetro. Campo de introdução de 0 a 8
- ▶ **ÂNGULO DE REFERÊNCIA** Q380 (absoluto): ângulo entre o eixo principal do plano de maquinagem e o primeiro ponto de apalpação. Campo de introdução de 0 a 360,0000



Blocos NC

5 TCH PROBE 462 CALIBRAR TS EM ANEL

Q407=+5 ;RAIO DO ANEL

Q320=+0 ;DIST. SEGURANÇA

Q423=+8 ;QUANTIDADE DE APALPAÇÕES

Q380=+0 ;ÂNGULO DE REFERÊNCIA

17.9 CALIBRAR RAO DE TS EXTERNAMENTE (ciclo 463, DIN/ISO: G463)

Execução do ciclo

Antes de iniciar o ciclo de calibração, é necessário pré-posicionar o apalpador ao centro sobre o pino de calibração. Posicione o apalpador no eixo do apalpador aproximadamente à distância de segurança (valor da tabela do apalpador + valor do ciclo) sobre o pino de calibração.

Ao calibrar o raio da esfera de apalpação, o TNC executa uma rotina de apalpação automaticamente. Na primeira passagem, o TNC determina o centro do anel de calibração ou da ilha (medição grosseira) e posiciona o apalpador no centro. Em seguida, obtém-se o raio da esfera de apalpação no processo de calibração propriamente dito (medição de precisão). Caso o apalpador permita uma medição compensada, na passagem seguinte consegue-se o desvio central.

Durante o processo de calibração, é criado automaticamente um protocolo de medição. Este protocolo tem o nome TCHPRAUTO.html. A posição de memória deste ficheiro é a mesma que a do ficheiro de saída. O protocolo de medição pode ser visualizado no comando com o browser. Se forem utilizados vários ciclos de calibração do apalpador num programa, os protocolos de medição encontram-se todos em TCHPRAUTO.html.

A orientação do apalpador determina a rotina de calibração:

- Nenhuma orientação possível ou orientação possível só numa direção: o TNC realiza uma medição grosseira e outra de precisão, determinando o raio atuante da esfera de apalpação (coluna R em tool.t)
- Orientação possível em duas direções (p. ex., em apalpadores com cabo da HEIDENHAIN): o TNC realiza uma medição grosseira e outra de precisão, roda o apalpador em 180° e executa mais quatro rotinas de apalpação. Através da medição compensada, para além do raio, obtém-se o desvio central (CAL_OF em tchprobe.tp).
- Qualquer orientação possível (p. ex., em apalpadores de infravermelhos da HEIDENHAIN): rotina de apalpação: consulte "Orientação possível em duas direções"

Ciclos de apalpação: Funções especiais

17.9 CALIBRAR RAO DE TS EXTERNAMENTE (ciclo 463, DIN/ISO: G463)

Ter em atenção ao programar!



A HEIDENHAIN assume a garantia do funcionamento dos ciclos de apalpação apenas se forem utilizados apalpadores HEIDENHAIN.



Antes da definição de ciclo, tem que se ter programada uma chamada da ferramenta para definição do eixo do apalpador.

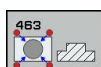
Só é possível determinar o desvio central com um apalpador apropriado para o efeito.

Durante o processo de calibração, é criado automaticamente um protocolo de medição. Este protocolo tem o nome TCHPRAUTO.html.

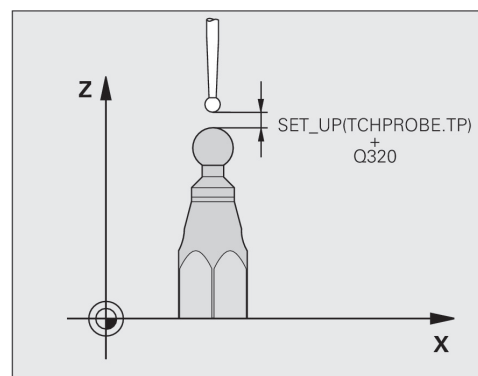


Para se determinar a deslocação do centro da esfera de apalpação, o TNC tem que estar preparado pelo fabricante. Consulte o manual da máquina!

A possibilidade de orientação do apalpador e de que forma se realiza são características pré-definidas dos apalpadores HEIDENHAIN. Outros apalpadores serão configurados pelo fabricante da máquina.



- ▶ **RAIO DA ILHA Q407:** diâmetro do anel de ajuste. Campo de introdução de 0 a 99,9999
- ▶ **DISTÂNCIA SEGURANÇA Q320 (incremental):** distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a SET_UP (Tabela do apalpador). Campo de introdução de 0 a 99999,9999
- ▶ **DESLOCAÇÃO NA ALTURA SEGURA Q301:** determinar como se pretende deslocar o apalpador entre os pontos de medição:
0: deslocar entre os pontos de medição na altura de medição
1: deslocar entre os pontos de medição na Altura Segura
- ▶ **QUANTIDADE DE APALPAÇÕES Q407 (absoluto):** quantidade de pontos de medição no diâmetro. Campo de introdução de 0 a 8
- ▶ **ÂNGULO DE REFERÊNCIA Q380 (absoluto):** ângulo entre o eixo principal do plano de maquinagem e o primeiro ponto de apalpação. Campo de introdução de 0 a 360,0000



Blocos NC

5 TCH PROBE 463 CALIBRAR TS EM ILHA

Q407=+5 ;RAIO DA ILHA

Q320=+0 ;DIST. SEGURANÇA

Q301=+1 ;DESLOCAÇÃO NA ALTURA SEGURA

Q423=+8 ;QUANTIDADE DE APALPAÇÕES

Q380=+0 ;ÂNGULO DE REFERÊNCIA

18

**Ciclos de
apalpação: medir
cinemática
automaticamente**

Ciclos de apalpação: medir cinemática automaticamente

18.1 Medição da cinemática com o apalpador TS (opção KinematicsOpt)

18.1 Medição da cinemática com o apalpador TS (opção KinematicsOpt)

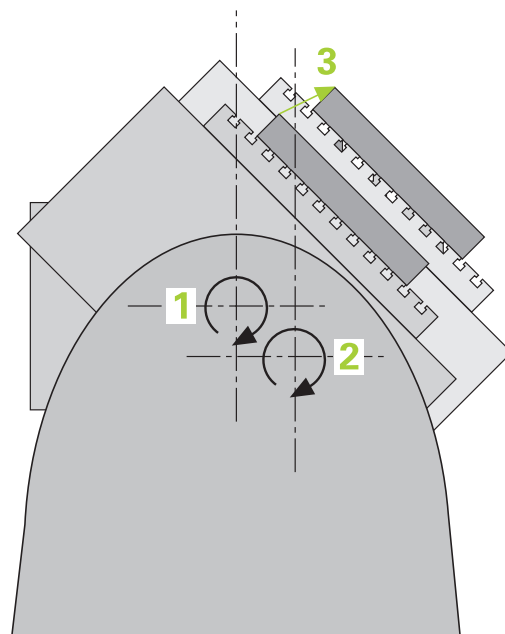
Princípios básicos

As exigências de precisão, especialmente também na área de maquinagem de 5 eixos, tornam-se cada vez mais elevadas. Por isso, deve ser possível produzir peças complexas de forma exata e com precisão repetível também durante períodos prolongados.

As causas de imprecisão na maquinagem multiaxial são, entre outras, os desvios entre o modelo cinemático guardado no comando (ver figura à direita **1**) e as condições cinemáticas efetivamente existentes na máquina (ver figura à direita **2**). Ao posicionar os eixos rotativos, estes desvios conduzem a erros na peça de trabalho (ver figura à direita **3**). Deve-se, por isso, criar uma possibilidade de fazer coincidir o modelo e a realidade com a maior proximidade possível.

A função TNC **KinematicsOpt** é uma componente importante que contribui para concretizar efetivamente esta complexa exigência: o ciclo de apalpação 3D mede os eixos rotativos existentes na sua máquina de forma totalmente automática, independentemente de os eixos rotativos estarem montados como mesa ou cabeça. Para isso, é fixada uma esfera de calibração num local qualquer da mesa da máquina e medida com a exatidão a definir por si. Basta, para isso, que determine separadamente na definição de ciclo para cada eixo rotativo o intervalo que deseja medir.

Com base nos valores medidos, o TNC determina a precisão de inclinação estática. O software minimiza aqui os erros de posicionamento causados pelos movimentos de inclinação e guarda automaticamente a geometria da máquina no final do processo de medição nas respetivas constantes de máquina da tabela de cinemática.



Medição da cinemática com o apalpador TS (opção KinematicsOpt) 18.1

Resumo

O TNC põe à disposição ciclos com que pode guardar, restaurar, verificar e otimizar automaticamente a cinemática da sua máquina:

Ciclo	Softkey	Página
450 GUARDAR CINEMÁTICA Memorização e restauração automáticas de cinemáticas		603
451 MEDIR CINEMÁTICA Verificação ou otimização automática da cinemática da máquina		606
452 COMPENSAÇÃO DE PRESET Verificação ou otimização automática da cinemática da máquina		620

18.2 Condições

18.2 Condições

Para poder utilizar KinematicsOpt, devem estar preenchidas as seguintes condições:

- As opções de software 48 (KinematicsOpt), 8 (opção de software 1) e 17 (função Touch probe) devem estar ativadas
- O apalpador 3D utilizado na medição deve estar calibrado
- Os ciclos podem ser executados apenas com o eixo de ferramenta Z
- Uma esfera de medição com um raio conhecido exatamente e suficiente rigidez deve estar fixada a um local qualquer na mesa da máquina. Recomendamos a utilização das esferas de calibração **KKH 250** (Nº de artigo 655475-01) ou **KKH 100 (Nº de artigo 655475-02)**, que possuem uma rigidez particularmente elevada e foram construídas especialmente para a calibração de máquinas. Caso esteja interessado, entre em contacto com a HEIDENHAIN.
- A descrição cinemática da máquina deve estar correta e completamente definida. As medidas de transformação devem ser registadas com uma precisão de aprox. 1 mm
- A máquina deve ter medidas totalmente geométricas (a realizar pelo fabricante da máquina na colocação em funcionamento)
- O fabricante da máquina deve ter registado os parâmetros de máquina para **CfgKinematicsOpt** nos dados de configuração. **maxModification** determina o limite de tolerância a partir do qual o TNC deverá apresentar uma indicação, se as alterações nos dados de cinemática se encontrarem acima deste valor limite. **maxDevCalBall** define o tamanho que poderá ter o raio da esfera de calibração do parâmetro de ciclo introduzido. **mStrobeRotAxPos** estabelece uma função M especialmente definida pelo fabricante da máquina com a qual os eixos rotativos podem ser posicionados.

Ter em atenção ao programar!



A HEIDENHAIN assume a garantia do funcionamento dos ciclos de apalpação apenas se forem utilizados apalpadores HEIDENHAIN.



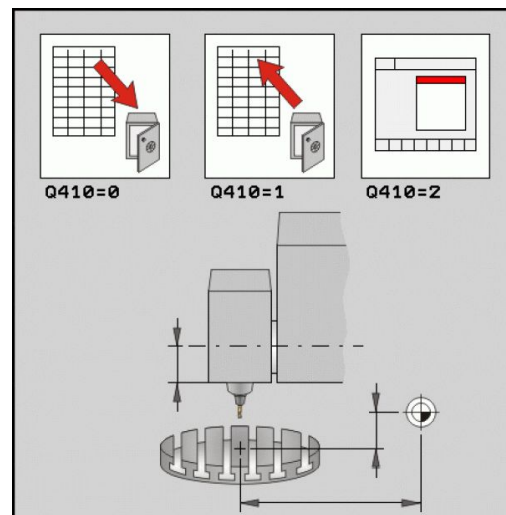
Se no parâmetro de máquina **mStrobeRotAxPos** estiver definida uma função M, é necessário, antes do início de um dos ciclos KinematicsOpt (exceto 450), posicionar os eixos rotativos em 0 graus (sistema REAL).

Se os parâmetros de máquina tiverem sido alterados devido aos ciclos KinematicsOpt, é necessário executar um novo arranque do comando. De outro modo, em determinadas circunstâncias, existe o perigo de estas alterações se perderem.

18.3 GUARDAR CINEMÁTICA (ciclo 450, DIN/ISO: G450, opção)

Execução do ciclo

Com o ciclo de apalpação 450, pode guardar a cinemática de máquina ativa ou restaurar um cinemática de máquina guardada anteriormente. Os dados memorizados podem ser visualizados e apagados. No total, estão à disposição 16 posições de memória.



Ter em atenção ao programar!



Antes de efetuar uma otimização de cinemática, deverá, por princípio, guardar a cinemática ativa. Vantagem:

- Se o resultado não corresponder às expectativas, ou se ocorrerem erros durante a otimização (p.ex., corte de corrente), poderá restaurar os dados antigos.

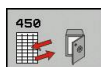
Tenha em consideração no modo **Criar**:

- Por princípio, o TNC só pode responder a dados guardados numa descrição de cinemática idêntica.
- Uma alteração da cinemática tem sempre como consequência uma alteração do preset. Se necessário, memorizar novamente o preset.

Ciclos de apalpação: medir cinemática automaticamente

18.3 GUARDAR CINEMÁTICA (ciclo 450, DIN/ISO: G450, opção)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Modo (0/1/2/3)** Q410: determinar se se deseja guardar ou restaurar uma cinemática:
 - 0:** guardar cinemática ativa
 - 1:** restaurar uma cinemática guardada
 - 2:** mostrar o estado atual da memória
 - 3:** apagar um bloco de dados
- ▶ **Designação da memória** Q409/QS909: número ou nome do identificador do bloco de dados. Ao introduzir números, pode indicar valores de 0 a 99999; o comprimento dos caracteres quando se utilizem letras não pode exceder 16 caracteres. No total, estão à disposição 16 posições de memória. Q409 não tem função quando está selecionado o Modo 2. Nos Modos 1 e 3 (Criar e Apagar) podem ser utilizados marcadores - os chamados wildcards - para a pesquisa. Se, devido aos wildcards, o TNC encontrar vários blocos de dados possíveis, são restaurados os valores médios dos dados (Modo 1) ou são apagados todos os blocos de dados selecionados após confirmação (Modo 3). Para a pesquisa, pode utilizar os seguintes wildcards:
 - ?**: um único carácter indefinido
 - \$**: um único carácter alfabético (letra)
 - #**: um único algarismo indefinido
 - ***: uma cadeia de caracteres indefinida com um comprimento qualquer

Guardar a cinemática ativa

5 TCH PROBE 450 GUARDAR
CINEMÁTICA

Q410=0 ;MODO

QS409="AB;DESIGNAÇÃO DA
MEMÓRIA

Restaurar blocos de dados

5 TCH PROBE 450 GUARDAR
CINEMÁTICA

Q410=1 ;MODO

QS409="AB;DESIGNAÇÃO DA
MEMÓRIA

Visualizar todos os blocos de dados memorizados

5 TCH PROBE 450 GUARDAR
CINEMÁTICA

Q410=2 ;MODO

QS409="AB;DESIGNAÇÃO DA
MEMÓRIA

Apagar blocos de dados

5 TCH PROBE 450 GUARDAR
CINEMÁTICA

Q410=3 ;MODO

QS409="AB;DESIGNAÇÃO DA
MEMÓRIA

Função de protocolo

Depois de executar o ciclo 450, o TNC cria um registo (TCHPR450.TXT) que contém os seguintes dados:

- Data e hora a que foi criado o registo
- Nome do atalho do programa NC em que foi executado o ciclo
- Modo executado (0=guardar/1=criar/2=estado da memória/3=apagar)
- Identificador da cinemática ativa
- Identificador do bloco de dados introduzido

Os restantes dados no protocolo dependem do modo selecionado:

- Modo 0: protocolo de todos os registos de eixos e transformações da cadeia cinemática que o TNC guardou
- Modo 1: protocolo de todos os registos de transformação antes e depois da restauração
- Modo 2: listagem dos blocos de dados memorizados.
- Modo 3: listagem dos blocos de dados apagados.

Indicações acerca da conservação de dados

O TNC memoriza os dados guardados no ficheiro **TNC:\table\DATA450.KD**. Este ficheiro pode ser guardado no PC externo, por exemplo, com **TNCREMO**. Se o ficheiro for apagado, também os dados guardados são removidos. Uma alteração manual dos dados no ficheiro pode levar a que os blocos de dados fiquem corrompidos e, desse modo, deixem de poder ser utilizados.



Se o ficheiro **TNC:\table\DATA450.KD** não existir, é gerado automaticamente durante a execução do ciclo 450.

Não realize alterações manuais nos dados guardados.

Guarde o ficheiro **TNC:\table\DATA450.KD**, para poder restaurar o ficheiro em caso de necessidade (p. ex., avaria no suporte de dados).

Ciclos de apalpação: medir cinemática automaticamente

18.4 MEDIR A CINEMÁTICA (ciclo 451, DIN/ISO: G451, opção)

18.4 MEDIR A CINEMÁTICA (ciclo 451, DIN/ISO: G451, opção)

Execução do ciclo

Com o ciclo de apalpação 451, pode verificar a cinemática da sua máquina e, se necessário, otimizá-la. Para isso, meça com o apalpador TS 3D uma esfera de calibração HEIDENHAIN que fixou à mesa da máquina.



A HEIDENHAIN recomenda a utilização das esferas de calibração **KKH 250** (Nº de artigo 655475-01) ou **KKH 100** (Nº de artigo 655475-02), que possuem uma rigidez particularmente elevada e foram construídas especialmente para a calibração de máquinas. Caso esteja interessado, entre em contacto com a HEIDENHAIN.

O TNC determina a precisão de inclinação estática. O software minimiza aqui os erros de espaço causados pelos movimentos de inclinação e guarda automaticamente a geometria da máquina no final do processo de medição nas respetivas constantes de máquina da descrição de cinemática.

- 1 Fixar a esfera de calibração, ter em atenção a ausência de colisão
- 2 No modo de funcionamento manual, memorizar o ponto de referência no centro da esfera, se estiverem definidos **Q431=1** ou **Q431=3**: posicionar o apalpador manualmente no eixo de apalpação através da esfera de calibração e, no plano de maquinagem, no centro da esfera
- 3 Selecionar o modo de funcionamento de execução de programa e iniciar o programa de calibração
- 4 O TNC mede automática e consecutivamente todos os eixos rotativos na precisão definida por si
- 5 O TNC guarda os valores de medição nos seguintes parâmetros Q:



MEDIR A CINEMÁTICA (ciclo 451, DIN/ISO: G451, opção) 18.4

Número de parâmetro	Significado
Q141	Desvio standard do eixo A medido (-1, se o eixo não tiver sido medido)
Q142	Desvio standard do eixo B medido (-1, se o eixo não tiver sido medido)
Q143	Desvio standard do eixo C medido (-1, se o eixo não tiver sido medido)
Q144	Desvio standard do eixo A otimizado (-1, se o eixo não tiver sido otimizado)
Q145	Desvio standard do eixo B otimizado (-1, se o eixo não tiver sido otimizado)
Q146	Desvio standard do eixo C otimizado (-1, se o eixo não tiver sido otimizado)
Q147	Erros de offset na direção X, para aceitação manual nos parâmetros de máquina correspondentes
Q148	Erros de offset na direção Y, para aceitação manual nos parâmetros de máquina correspondentes
Q149	Erros de offset na direção Z, para aceitação manual nos parâmetros de máquina correspondentes

Sentido de posicionamento

O sentido de posicionamento do eixo rotativo resulta do ângulo inicial e final definido por si no ciclo. Com 0°, faz-se automaticamente uma medição de referência.

Definir o ângulo inicial e final de forma a que a mesma posição não seja duplamente medida pelo TNC. Um registo de pontos de medição em duplicado (p.ex., uma posição de medição de +90° e -270°) não é plausível, embora não seja produzida qualquer mensagem de erro.

- Exemplo: ângulo inicial = +90°, ângulo final = -90°
 - Ângulo inicial = +90°
 - Ângulo final = -90°
 - Número de pontos de medição = 4
 - Passo angular daí calculado = $(-90 - +90) / (4-1) = -60^\circ$
 - Ponto de medição 1 = +90°
 - Ponto de medição 2 = +30°
 - Ponto de medição 3 = -30°
 - Ponto de medição 4 = -90°
- Exemplo: ângulo inicial = +90°, ângulo final = +270°
 - Ângulo inicial = +90°
 - Ângulo final = +270°
 - Número de pontos de medição = 4
 - Passo angular daí calculado = $(270 - 90) / (4-1) = +60^\circ$
 - Ponto de medição 1 = +90°
 - Ponto de medição 2 = +150°
 - Ponto de medição 3 = +210°
 - Ponto de medição 4 = +270°

Máquinas com eixos de recortes dentados hirth



Atenção, perigo de colisão!

Para o posicionamento, o eixo deve mover-se para fora do entalhe Hirth. Providencie, por isso, uma distância de segurança suficientemente grande para que não ocorra nenhuma colisão entre o apalpador e a esfera de calibração. Preste atenção simultaneamente a que haja espaço suficiente na aproximação da distância de segurança (interruptor limite do software).

Definir uma altura de retrocesso **Q408** maior que 0, se a opção de software 2 (**M128, FUNÇÃO TCPM**) não estiver disponível.

O TNC arredonda, eventualmente, as posições de medição, de modo a que se ajustem ao entalhe Hirth (dependendo do ângulo inicial, do ângulo final e do número de pontos de medição).

Dependendo da configuração da máquina, o TNC não pode posicionar os eixos rotativos automaticamente. Neste caso, é necessária uma função M especial do fabricante da máquina, com a qual o TNC possa movimentar os eixos rotativos. No parâmetro de máquina **mStrobeRotAxPos**, o fabricante da máquina deve ter registado, para esse efeito, o número da função M.

As posições de medição são calculadas a partir do ângulo inicial, ângulo final, número de medições de cada eixo e do entalhe hirth.

Exemplo de cálculo das posições de medição para um eixo A:

Ângulo inicial **Q411** = -30

Ângulo final **Q412** = +90

Número de pontos de medição **Q414** = 4

Entalhe hirth = 3°

Passo angular calculado = (Q412 - Q411) / (Q414 - 1)

Passo angular calculado = (90 - -30) / (4 - 1) = 120 / 3 = 40

Posição de medição 1 = Q411 + 0 * passo angular = -30° --> -30°

Posição de medição 2 = Q411 + 1 * passo angular = +10° --> 9°

Posição de medição 3 = Q411 + 2 * passo angular = +50° --> 51°

Posição de medição 4 = Q411 + 3 * passo angular = +90° --> 90°

Ciclos de apalpação: medir cinemática automaticamente

18.4 MEDIR A CINEMÁTICA (ciclo 451, DIN/ISO: G451, opção)

Escolha da quantidade de pontos de medição

Para poupar tempo, pode executar uma otimização grosseira, por exemplo, na colocação em funcionamento, com um número reduzido de pontos de medição (1-2).

Em seguida, executa-se então a otimização fina com um número de pontos de medição médio (valor recomendado = aprox. 4). Geralmente, um número de pontos de medição ainda mais alto não fornece melhores resultados. O ideal será distribuir os pontos de medição uniformemente pela área de inclinação do eixo.

Portanto, um eixo com uma área de inclinação de 0-360° é, idealmente, medido com 3 pontos de medição nos 90°, 180° e 270°. Defina, portanto, o ângulo inicial com 90° e o ângulo final com 270°.

Se desejar verificar adequadamente a precisão, também pode indicar um número mais alto de pontos de medição no modo

Verificar.



Quando um ponto de medição está definido em 0°, este é ignorado, dado que é sempre feita uma medição de referência em 0°.

Seleção da posição da esfera de calibração na mesa da máquina

Em princípio, a esfera de calibração pode-se instalar em qualquer ponto acessível na mesa da máquina, mas também em dispositivos tensores ou peças de trabalho. Os seguintes fatores deverão influenciar positivamente o resultado da medição:

- Máquinas com mesa rotativa/mesa inclinada: fixar a esfera de calibração o mais afastada possível do centro de rotação
- Máquinas com percursos de deslocação longos: fixar a esfera de calibração o mais próximo possível da posição de maquinagem posterior

Indicações acerca da precisão

Os erros de geometria e posicionamento influenciam os valores de medição e, por conseguinte, também a otimização de um eixo rotativo. Deste modo, existirá sempre um erro residual que não é possível eliminar.

Partindo do princípio de que não existem erros de geometria e posicionamento, os valores registados pelo ciclo num determinado momento em qualquer ponto da máquina serão exatamente repetíveis. Quanto maiores os erros de geometria e posicionamento, maior será a dispersão dos resultados de medição, se as medições forem executadas em diferentes posições.

A dispersão assinalada pelo TNC no registo de medições é uma aferição da precisão dos movimentos estáticos de inclinação de uma máquina. Contudo, também o raio do círculo de medição, assim como o número e posição dos pontos de medição, influenciam a apreciação da precisão. Não é possível calcular a dispersão com apenas um ponto de medição; neste caso, a dispersão registada corresponde ao erro de espaço do ponto de medição.

Caso vários eixos rotativos se movimentem simultaneamente, os seus erros sobrepõem-se ou, na pior das hipóteses, adicionam-se.



Se a sua máquina estiver equipada com um mandril regulado, deve ativar-se a condução posterior do ângulo na tabela do apalpador (**coluna TRACK**). Deste modo, aumentam-se, em geral, as precisões na medição com um apalpador 3D.

Se necessário, desativar o aperto dos eixos rotativos durante a medição; de outro modo, os resultados da medição podem ser falseados. Consulte o manual da máquina.

Indicações acerca dos diferentes métodos de calibração

- **Otimização grosseira durante a colocação em funcionamento após introdução de medidas aproximadas**
 - Número de pontos de medição entre 1 e 2
 - Passo angular dos eixos rotativos: aprox. 90°
- **Otimização fina para a área de deslocação completa**
 - Número de pontos de medição entre 3 e 6
 - O ângulo inicial e final devem cobrir a maior área de deslocação dos eixos rotativos possível
 - Posicione a esfera de calibração na mesa da máquina, de modo a que nos eixos rotativos da mesa se crie um grande raio do círculo de medição ou a que nos eixos rotativos de cabeça seja possível a medição numa posição representativa (p.ex., no centro da área de deslocação)
- **Otimização de uma posição especial do eixo rotativo**
 - Número de pontos de medição entre 2 e 3
 - As medições são feitas no ângulo do eixo rotativo em que mais tarde terá lugar a maquinagem
 - Posicione a esfera de calibração na mesa da máquina, de forma a que a calibração seja efetuada no local em que mais tarde será também feita a maquinagem
- **Verificação da precisão da máquina**
 - Número de pontos de medição entre 4 e 8
 - O ângulo inicial e final devem cobrir a maior área de deslocação dos eixos rotativos possível
- **Determinação da folga do eixo rotativo**
 - Número de pontos de medição entre 8 e 12
 - O ângulo inicial e final devem cobrir a maior área de deslocação dos eixos rotativos possível

Folga

Por folga entende-se um desaperto insignificante entre o encoder rotativo (aparelho de medição angular) e a mesa, devido a uma inversão de direção. Se os eixos rotativos tiverem uma folga fora do trajeto regulado, por exemplo, porque a medição do ângulo é feita com o encoder motorizado, podem ocorrer erros consideráveis na inclinação.

Com o parâmetro de introdução **Q432**, é possível ativar uma medição da folga. Para isso, introduza um ângulo, que o TNC utilizará como ângulo de travessia. O ciclo executa então duas medições por eixo rotativo. Se aceitar o valor de ângulo 0, o TNC não determina nenhuma folga.



O TNC não executa a compensação automática da folga.

Se o raio do círculo de medição for < 1 mm, o TNC já não executa qualquer cálculo da folga. Quanto maior for o raio do círculo de medição, com maior exatidão poderá o TNC determinar a folga dos eixos rotativos (ver "Função de protocolo", Página 619).

Se no parâmetro de máquina mStrobeRotAxPos estiver definida uma função M de posicionamento dos eixos rotativos ou se o eixo for um eixo hirth, então a determinação da folga não é possível.

Ter em atenção ao programar!



Prestar atenção a que todas as funções de inclinação do plano de maquinagem estejam desativadas. **M128** ou **FUNCTION TCPM** são desligados.

Selecionar a posição da esfera de calibração na mesa da máquina, de forma a que não haja qualquer colisão no processo de medição.

Antes da definição de ciclo, é necessário ter definido e ativado o ponto de referência no centro da esfera de calibração, ou definir o parâmetro de introdução Q431 em conformidade para 1 ou 3.

Se o parâmetro de máquina mStrobeRotAxPos estiver definido diferente de -1 (a função M posiciona o eixo rotativo), inicie uma medição apenas quando todos os eixos rotativos estiverem em 0°.

Como avanço de posicionamento para aproximação à altura de apalpação no eixo de apalpação, o TNC utiliza o valor mais baixo do parâmetro de ciclo **Q253** e o valor **FMAX** da tabela do apalpador. Em princípio, o TNC executa os movimentos do eixo rotativo com o avanço de posicionamento **Q253**, estando a supervisão do sensor inativa.

Se, no modo Otimizar, os dados de cinemática registados se encontrarem acima do valor limite permitido (**maxModification**), o TNC emite uma mensagem de aviso. A aceitação dos valores registados deve ser confirmada com NC-Start.

Tenha em atenção que uma alteração da cinemática conduz sempre a uma alteração do preset. Memorizar novamente o preset após uma otimização.

Em cada processo de apalpação, o TNC regista, antes de tudo, o raio da esfera de calibração. Se o raio de esfera determinado se desviar mais do raio de esfera introduzido do que o definido no parâmetro de máquina **maxDevCalBall**, o TNC emite uma mensagem de erro e termina a medição.

Se se interromper o ciclo durante a medição, pode acontecer que os dados de cinemática já não se encontrem no seu estado original. Guarde a cinemática ativa antes de uma otimização com o ciclo 450, para, em caso de necessidade, poder restaurar a cinemática ativa em último lugar.

Programação em polegadas: por norma, o TNC fornece os resultados de medições e dados de protocolo em mm.

O TNC ignora indicações na definição de ciclo para eixos não ativos.

MEDIR A CINEMÁTICA (ciclo 451, DIN/ISO: G451, opção) 18.4

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Modo (0=Verificar/1=Medir) Q406:** determinar se o TNC deve verificar ou otimizar a cinemática ativa:
 - 0:** verificar a cinemática de máquina ativa. O TNC mede a cinemática nos eixos rotativos por si definidos, mas não efetua quaisquer alterações na cinemática ativa. O TNC mostra os resultados de medição num protocolo de medição.
 - 1:** otimizar a cinemática de máquina ativa. O TNC mede a cinemática nos eixos rotativos por definidos pelo operador e **otimiza a posição** dos eixos rotativos da cinemática ativa.
- ▶ **Raio da esfera de calibração exato Q407:** introduzir o raio exato da esfera de calibração utilizada. Campo de introdução 0,0001 a 99,9999
- ▶ **Distância de segurança Q320 (incremental):** distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente ao valor SET_UP na tabela do apalpador. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **PREDEF**
- ▶ **Altura de retração Q408 (absoluta):** campo de introdução 0,0001 a 99999,9999
 - Introdução 0:

Nenhuma aproximação à altura de retração, o TNC faz a aproximação à posição de medição seguinte no eixo a medir. Não permitido em eixos Hirth! O TNC faz a aproximação por ordem sequencial à posição de medição em A, depois B, depois C
 - Introdução >0:

Altura de retração no sistema de coordenadas da peça de trabalho não inclinado a que o TNC posiciona o eixo do mandril antes de um posicionamento do eixo rotativo. Além disso, o TNC posiciona o apalpador no plano de maquinagem no ponto zero. Supervisão do sensor não ativa neste modo, definir a velocidade de posicionamento no parâmetro Q253
- ▶ **Avanço de posicionamento prévio Q253:** velocidade de deslocação da ferramenta ao posicionar em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Guardar e verificar a cinemática

4 TOOL CALL "SENSOR" Z	
5 TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMÁTICA	
Q410=0	;MODO
Q409=5	;DESIGNAÇÃO DA MEMÓRIA
6 TCH PROBE 451 MEDIR CINEMÁTICA	
Q406=0	;MODO
Q407=12.5	;RAIO DA ESFERA
Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q408=0	;ALTURA DE RETROCESSO
Q253=750	;AVANÇO POSICION. PRÉVIO
Q380=0	;ÂNGULO DE REFERÊNCIA
Q411=-90	;ÂNGULO INICIAL DO EIXO A
Q412=+90	;ÂNGULO FINAL DO EIXO A
Q413=0	;ÂNGULO DE INCIDÊNCIA DO EIXO A
Q413=0	;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO A
Q415=-90	;ÂNGULO INICIAL DO EIXO B
Q416=+90	;ÂNGULO FINAL DO EIXO B
Q417=0	;ÂNGULO DE INCIDÊNCIA DO EIXO B
Q418=2	;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO B
Q419=-90	;ÂNGULO INICIAL DO EIXO C

18.4 MEDIR A CINEMÁTICA (ciclo 451, DIN/ISO: G451, opção)

- ▶ **Ângulo de referência Q380** (absoluto): ângulo de referência (rotação básica) para registo dos pontos de medição no sistema de coordenadas da peça atuante. A definição de um ângulo de referência pode aumentar consideravelmente a área de medição de um eixo. Campo de introdução de 0 a 360,0000
- ▶ **Ângulo inicial do eixo A Q411** (absoluto): ângulo inicial no eixo A em que se deve realizar a primeira medição. Campo de introdução -359,999 a 359,999
- ▶ **Ângulo final do eixo A Q412** (absoluto): ângulo final no eixo A em que se deve realizar a última medição. Campo de introdução -359,999 a 359,999
- ▶ **Ângulo de incidência do eixo A Q413**: ângulo de incidência do eixo A em que deverão ser medidos os outros eixos rotativos. Campo de introdução -359,999 a 359,999
- ▶ **Número de pontos de medição do eixo A Q414**: número de apalpações que o TNC deve utilizar para medir o eixo A. Se se introduzir 0, o TNC não realiza a medição deste eixo. Campo de introdução de 0 a 12
- ▶ **Ângulo inicial do eixo B Q415** (absoluto): ângulo inicial no eixo B em que se deve realizar a primeira medição. Campo de introdução -359,999 a 359,999
- ▶ **Ângulo final do eixo B Q416** (absoluto): ângulo final no eixo B em que se deve realizar a última medição. Campo de introdução -359,999 a 359,999
- ▶ **Ângulo de incidência do eixo B Q417**: ângulo de incidência do eixo B em que deverão ser medidos os outros eixos rotativos. Campo de introdução -359,999 a 359,999
- ▶ **Número de pontos de medição do eixo B Q418**: número de apalpações que o TNC deve utilizar para medir o eixo B. Se se introduzir 0, o TNC não realiza a medição deste eixo. Campo de introdução de 0 a 12
- ▶ **Ângulo inicial do eixo C Q419** (absoluto): ângulo inicial no eixo C em que se deve realizar a primeira medição. Campo de introdução -359,999 a 359,999
- ▶ **Ângulo final do eixo C Q420** (absoluto): ângulo final no eixo C em que se deve realizar a última medição. Campo de introdução -359,999 a 359,999
- ▶ **Ângulo de incidência do eixo C Q421**: ângulo de incidência do eixo C em que deverão ser medidos os outros eixos rotativos. Campo de introdução -359,999 a 359,999
- ▶ **Número de pontos de medição do eixo C Q422**: número de apalpações que o TNC deve utilizar para medir o eixo C. Campo de introdução 0 a 12. Se se introduzir 0, o TNC não realiza a medição deste eixo

Q420=+90	;ÂNGULO FINAL DO EIXO C
Q421=0	;ÂNGULO DE INCIDÊNCIA DO EIXO C
Q422=2	;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO C
Q423=4	;QUANTIDADE DE PONTOS DE MEDIÇÃO
Q431=0	;DEFINIR PRESET
Q432=0	;CAMPO ANGULAR FOLGA

- ▶ **Número de pontos de medição (3-8) Q423:**
número de apalpações que o TNC deve utilizar para medir a esfera de calibração no plano. Campo de introdução 3 a 8. Menos pontos de medição aumentam a velocidade, mais pontos de medição aumentam a segurança da medição.
- ▶ **Definir preset (0/1/2/3) Q431:** determinar se o TNC deve definir automaticamente o preset ativo (ponto de referência) no centro da esfera:
 - 0:** não definir o preset automaticamente no centro da esfera: definir manualmente o preset antes do início do ciclo
 - 1:** definir automaticamente o preset no centro da esfera antes da medição: pré-posicionar manualmente o apalpador sobre a esfera de calibração antes do início do ciclo
 - 2:** definir o preset automaticamente no centro da esfera após a medição: definir o preset manualmente antes do início do ciclo
 - 3:** definir o preset no centro da esfera antes e depois da medição: pré-posicionar o apalpador manualmente sobre a esfera de calibração antes do início do ciclo
- ▶ **Campo angular da folga Q432:** define-se aqui o valor de ângulo que deverá ser utilizado como travessia para a medição da folga do eixo rotativo. O ângulo de travessia deve ser claramente maior que a folga efetiva dos eixos rotativos. Se se introduzir 0, o TNC não realiza a medição da folga. Campo de introdução: -3,0000 a +3,0000



Se se tiver ativado Memorizar preset antes da medição (Q431 = 1/3), posicione o apalpador à distância de segurança (Q320 + SET_UP) aproximadamente ao centro sobre a esfera de calibração antes do início do ciclo.

Ciclos de apalpação: medir cinemática automaticamente

18.4 MEDIR A CINEMÁTICA (ciclo 451, DIN/ISO: G451, opção)

Diferentes Modos (Q406)

Modo Verificar Q406 = 0

- O TNC mede os eixos rotativos nas posições definidas e determina com isso a precisão estática da transformação de inclinação
- O TNC elabora um protocolo dos resultados de uma eventual otimização de posição, mas não procede a quaisquer ajustes

Modo Otimizar posição Q406 = 1

- O TNC mede os eixos rotativos nas posições definidas e determina com isso a precisão estática da transformação de inclinação
- Com isso, o TNC tenta alterar a posição do eixo rotativo no modelo de cinemática, de forma a que se obtenha uma precisão mais elevada
- As alterações nos dados da máquina são feitas automaticamente

Otimização da posição dos eixos rotativos com definição automática prévia dos pontos de referência e medição da folga dos eixos rotativos

1 TOOL CALL "SENSOR" Z	
2 TCH PROBE 451 MEDIR CINEMÁTICA	
Q406=1	;MODO
Q407=12.5	;RAIO DA ESFERA
Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q408=0	;ALTURA DE RETROCESSO
Q253=750	;AVANÇO POSICION. PRÉVIO
Q380=0	;ÂNGULO DE REFERÊNCIA
Q411=-90	;ÂNGULO INICIAL DO EIXO A
Q412=+90	;ÂNGULO FINAL DO EIXO A
Q413=0	;ÂNGULO DE INCIDÊNCIA DO EIXO A
Q413=0	;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO A
Q415=-90	;ÂNGULO INICIAL DO EIXO B
Q416=+90	;ÂNGULO FINAL DO EIXO B
Q417=0	;ÂNGULO DE INCIDÊNCIA DO EIXO B
Q418=0	;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO B
Q419=+90	;ÂNGULO INICIAL DO EIXO C
Q420=+270	;ÂNGULO FINAL DO EIXO C
Q421=0	;ÂNGULO DE INCIDÊNCIA DO EIXO C
Q422=3	;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO C
Q423=3	;QUANTIDADE DE PONTOS DE MEDIÇÃO
Q431=1	;DEFINIR PRESET
Q432=0.5	;CAMPO ANGULAR FOLGA

Função de protocolo

Depois de executar o ciclo 451, o TNC cria um registo (**TCHPR451.TXT**, que contém os seguintes dados:

- Data e hora a que foi criado o protocolo
- Nome do caminho do programa NC em que foi executado o ciclo
- Modo executado (0=verificar/1=otimizar posição/2=otimizar posições)
- Número de cinemática ativo
- Raio da esfera de medição introduzido
- Para cada eixo rotativo medido:
 - Ângulo inicial
 - Ângulo final
 - Ângulo de incidência
 - Número de pontos de medição
 - Dispersão (desvio standard)
 - Erro máximo
 - Erro de ângulo
 - Folga média
 - Erro de posicionamento médio
 - Raio do círculo de medição
 - Valores de correção em todos os eixos (deslocação de preset)
 - Instabilidade de medição para eixos rotativos

Ciclos de apalpação: medir cinemática automaticamente

18.5 COMPENSAÇÃO DE PRESET (ciclo 452, DIN/ISO: G452, opção)

18.5 COMPENSAÇÃO DE PRESET (ciclo 452, DIN/ISO: G452, opção)

Execução do ciclo

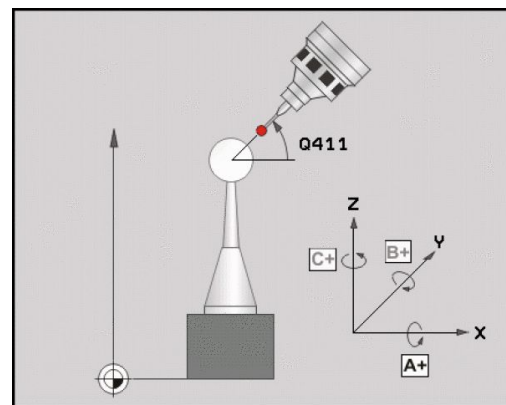
Com o ciclo de apalpação 452, é possível otimizar a cadeia de transformações cinemáticas da máquina (ver "MEDIR A CINEMÁTICA (ciclo 451, DIN/ISO: G451, opção)", Página 606). Em seguida, o TNC corrige igualmente o sistema de coordenadas da peça de trabalho no modelo de cinemática, de modo que o preset atual fica no centro da esfera de calibração após a otimização.

Com este ciclo é possível, por exemplo, conjugar cabeças intercambiáveis umas com as outras.

- 1 Fixar esfera de calibração
- 2 Medir completamente a cabeça de referência com o ciclo 451 e, em seguida, memorizar o preset no centro da esfera com o ciclo 451
- 3 Trocar pela segunda cabeça
- 4 Medir a cabeça intercambiável com o ciclo 452 até à interface de troca de cabeça
- 5 Ajustar as outras cabeças intercambiáveis à cabeça de referência com o ciclo 452

Se, durante a maquinagem, for possível deixar a esfera de calibração fixa na mesa da máquina, pode-se, por exemplo, compensar um desvio da máquina. Este processo também é possível numa máquina sem eixos rotativos.

- 1 Fixar a esfera de calibração, ter em atenção a ausência de colisão
- 2 Definir preset na esfera de calibração
- 3 Definir o preset na peça de trabalho e iniciar a maquinagem da peça de trabalho
- 4 Executar uma compensação de preset com o ciclo 452 a intervalos regulares. Com isso, o TNC determina o desvio dos eixos afetados e corrige-os na cinemática



COMPENSAÇÃO DE PRESET (ciclo 452, DIN/ISO: G452, opção) 18.5

Número de parâmetro	Significado
Q141	Desvio standard do eixo A medido (-1, se o eixo não tiver sido medido)
Q142	Desvio standard do eixo B medido (-1, se o eixo não tiver sido medido)
Q143	Desvio standard do eixo C medido (-1, se o eixo não tiver sido medido)
Q144	Desvio standard do eixo A otimizado (-1, se o eixo não tiver sido medido)
Q145	Desvio standard do eixo B otimizado (-1, se o eixo não tiver sido medido)
Q146	Desvio standard do eixo C otimizado (-1, se o eixo não tiver sido medido)
Q147	Erros de offset na direção X, para aceitação manual nos parâmetros de máquina correspondentes
Q148	Erros de offset na direção Y, para aceitação manual nos parâmetros de máquina correspondentes
Q149	Erros de offset na direção Z, para aceitação manual nos parâmetros de máquina correspondentes

Ter em atenção ao programar!



Para poder executar uma compensação de preset, é necessário que a cinemática esteja adequadamente preparada. Consulte o manual da máquina.

Prestar atenção a que todas as funções de inclinação do plano de maquinagem estejam desativadas. **M128** ou **FUNCTION TCPM** são desligados.

Selecionar a posição da esfera de calibração na mesa da máquina, de forma a que não haja qualquer colisão no processo de medição.

Antes da definição de ciclo, deve-se memorizar e ativar o ponto de referência no centro da esfera de calibração.

No caso de eixos sem sistema de medição de posição separado, selecionar os pontos de medição, de modo a ter 1 grau de percurso de deslocação até ao interruptor de fim de curso. O TNC necessita deste percurso para a compensação de folga interna.

Como avanço de posicionamento para aproximação à altura de apalpação no eixo de apalpação, o TNC utiliza o valor mais baixo do parâmetro de ciclo **Q253** e o valor **FMAX** da tabela do apalpador. Em princípio, o TNC executa os movimentos do eixo rotativo com o avanço de posicionamento **Q253**, estando a supervisão do sensor inativa.

Se os dados de cinemática registados se encontrarem acima do valor limite permitido (**maxModification**), o TNC emite uma mensagem de aviso. A aceitação dos valores registados deve ser confirmada com NC-Start.

Tenha em atenção que uma alteração da cinemática conduz sempre a uma alteração do preset. Memorizar novamente o preset após uma otimização.

Em cada processo de apalpação, o TNC regista, antes de tudo, o raio da esfera de calibração. Se o raio de esfera determinado se desviar mais do raio de esfera introduzido do que o definido no parâmetro de máquina **maxDevCalBall**, o TNC emite uma mensagem de erro e termina a medição.

Se se interromper o ciclo durante a medição, pode acontecer que os dados de cinemática já não se encontrem no seu estado original. Guarde a cinemática ativa antes de uma otimização com o ciclo 450, para, em caso de erro, poder restaurar a cinemática ativa em último lugar.

Programação em polegadas: por norma, o TNC fornece os resultados de medições e dados de registo em mm.

COMPENSAÇÃO DE PRESET (ciclo 452, DIN/ISO: G452, opção) 18.5

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Raio da esfera de calibração exato** Q407: introduzir o raio exato da esfera de calibração utilizada. Campo de introdução 0,0001 a 99,9999
- ▶ **Distância de segurança** Q320 (incremental): distância adicional entre o ponto de medição e a esfera do apalpador. Q320 atua adicionalmente a SET_UP. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **PREDEF**
- ▶ **Altura de retração** Q408 (absoluta): campo de introdução 0,0001 a 99999,9999
 - Introdução 0: Nenhuma aproximação à altura de retração, o TNC faz a aproximação à posição de medição seguinte no eixo a medir. Não permitido em eixos Hirth! O TNC faz a aproximação por ordem sequencial à posição de medição em A, depois B, depois C
 - Introdução >0: Altura de retração no sistema de coordenadas da peça de trabalho não inclinado a que o TNC posiciona o eixo do mandril antes de um posicionamento do eixo rotativo. Além disso, o TNC posiciona o apalpador no plano de maquinagem no ponto zero. Supervisão do sensor não ativa neste modo, definir a velocidade de posicionamento no parâmetro Q253
- ▶ **Avanço de posicionamento prévio** Q253: velocidade de deslocação da ferramenta ao posicionar em mm/min. Campo de introdução 0 a 99999,9999, em alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Ângulo de referência** Q380 (absoluto): ângulo de referência (rotação básica) para registo dos pontos de medição no sistema de coordenadas da peça atuante. A definição de um ângulo de referência pode aumentar consideravelmente a área de medição de um eixo. Campo de introdução de 0 a 360,0000
- ▶ **Ângulo inicial do eixo A** Q411 (absoluto): ângulo inicial no eixo A em que se deve realizar a primeira medição. Campo de introdução -359,999 a 359,999
- ▶ **Ângulo final do eixo A** Q412 (absoluto): ângulo final no eixo A em que se deve realizar a última medição. Campo de introdução -359,999 a 359,999
- ▶ **Ângulo de incidência do eixo A** Q413: ângulo de incidência do eixo A em que deverão ser medidos os outros eixos rotativos. Campo de introdução -359,999 a 359,999
- ▶ **Número de pontos de medição do eixo A** Q414: número de apalpações que o TNC deve utilizar para medir o eixo A. Se se introduzir 0, o TNC não realiza a medição deste eixo. Campo de introdução de 0 a 12

Programa de calibração

4 TOOL CALL "SENSOR" Z	
5 TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMÁTICA	
Q410=0	;MODO
Q409=5	;POSIÇÃO DE MEMÓRIA
6 TCH PROBE 452 COMPENSAÇÃO DE PRESET	
Q407=12.5 ;RAIO DA ESFERA	
Q320=0	;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA
Q408=0	;ALTURA DE RETROCESSO
Q253=750	;AVANÇO POSICION. PRÉVIO
Q380=0	;ÂNGULO DE REFERÊNCIA
Q411=-90	;ÂNGULO INICIAL DO EIXO A
Q412=+90	;ÂNGULO FINAL DO EIXO A
Q413=0	;ÂNGULO DE INCIDÊNCIA DO EIXO A
Q413=0	;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO A
Q415=-90	;ÂNGULO INICIAL DO EIXO B
Q416=+90	;ÂNGULO FINAL DO EIXO B
Q417=0	;ÂNGULO DE INCIDÊNCIA DO EIXO B
Q418=2	;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO B
Q419=-90	;ÂNGULO INICIAL DO EIXO C
Q420=+90	;ÂNGULO FINAL DO EIXO C
Q421=0	;ÂNGULO DE INCIDÊNCIA DO EIXO C
Q422=2	;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO C
Q423=4	;QUANTIDADE DE PONTOS DE MEDIÇÃO
Q432=0	;CAMPO ANGULAR FOLGA

18.5 COMPENSAÇÃO DE PRESET (ciclo 452, DIN/ISO: G452, opção)

- ▶ **Ângulo inicial do eixo B** Q415 (absoluto): ângulo inicial no eixo B em que se deve realizar a primeira medição. Campo de introdução -359,999 a 359,999
- ▶ **Ângulo final do eixo B** Q416 (absoluto): ângulo final no eixo B em que se deve realizar a última medição. Campo de introdução -359,999 a 359,999
- ▶ **Ângulo de incidência do eixo B** Q417: ângulo de incidência do eixo B em que deverão ser medidos os outros eixos rotativos. Campo de introdução -359,999 a 359,999
- ▶ **Número de pontos de medição do eixo B** Q418: número de apalpações que o TNC deve utilizar para medir o eixo B. Se se introduzir 0, o TNC não realiza a medição deste eixo. Campo de introdução de 0 a 12
- ▶ **Ângulo inicial do eixo C** Q419 (absoluto): ângulo inicial no eixo C em que se deve realizar a primeira medição. Campo de introdução -359,999 a 359,999
- ▶ **Ângulo final do eixo C** Q420 (absoluto): ângulo final no eixo C em que se deve realizar a última medição. Campo de introdução -359,999 a 359,999
- ▶ **Ângulo de incidência do eixo C** Q421: ângulo de incidência do eixo C em que deverão ser medidos os outros eixos rotativos. Campo de introdução -359,999 a 359,999
- ▶ **Número de pontos de medição do eixo C** Q422: número de apalpações que o TNC deve utilizar para medir o eixo C. Se se introduzir 0, o TNC não realiza a medição deste eixo. Campo de introdução de 0 a 12
- ▶ **Quantidade de pontos de medição** Q423: determinar com quantas apalpações da esfera de calibração o TNC deve medir apalpações no plano. Campo de introdução 3 a 8 medições
- ▶ **Campo angular da folga** Q432: define-se aqui o valor de ângulo que deverá ser utilizado como travessia para a medição da folga do eixo rotativo. O ângulo de travessia deve ser claramente maior que a folga efetiva dos eixos rotativos. Se se introduzir 0, o TNC não realiza a medição da folga. Campo de introdução: -3,0000 a +3,0000

COMPENSAÇÃO DE PRESET (ciclo 452, DIN/ISO: G452, opção) 18.5

Ajuste de cabeças intercambiáveis

O objetivo deste processo é que o preset da peça de trabalho permaneça inalterado após a troca de eixos rotativos (troca de cabeças)

No exemplo seguinte descreve-se o ajuste de uma cabeça de forquilha com os eixos AC Os eixos A são trocados, o eixo C permanece na máquina de base.

- ▶ Troca de uma das cabeças intercambiáveis que depois serve de cabeça de referência
- ▶ Fixar esfera de calibração
- ▶ Trocar de apalpador
- ▶ Mediante o ciclo 451, meça a cinemática completa com a cabeça de referência
- ▶ Memorize o preset (com Q431 = 2 ou 3 no ciclo 451) após a medição da cabeça de referência

Medir a cabeça de referência

1 TOOL CALL "SENSOR" Z	
2 TCH PROBE 451 MEDIR CINEMÁTICA	
Q406=1	;MODO
Q407=12.5	;RAIO DA ESFERA
Q320=0	;DIST. SEGURANÇA
Q408=0	;ALTURA DE RETROCESSO
Q253=2000	;AVANÇO POSICION. PRÉVIO
Q380=45	;ÂNGULO DE REFERÊNCIA
Q411=-90	;ÂNGULO INICIAL DO EIXO A
Q412=+90	;ÂNGULO FINAL DO EIXO A
Q413=45	;ÂNGULO INCID. EIXO A
Q413=4	;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO A
Q415=-90	;ÂNGULO INICIAL DO EIXO B
Q416=+90	;ÂNGULO FINAL DO EIXO B
Q417=0	;ÂNGULO DE INCIDÊNCIA DO EIXO B
Q418=2	;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO B
Q419=+90	;ÂNGULO INICIAL DO EIXO C
Q420=+270	;ÂNGULO FINAL DO EIXO C
Q421=0	;ÂNGULO DE INCIDÊNCIA DO EIXO C
Q422=3	;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO C
Q423=4	;QUANTIDADE DE PONTOS DE MEDIÇÃO
Q431=3	;DEFINIR PRESET
Q432=0	;CAMPO ANGULAR FOLGA

Ciclos de apalpação: medir cinemática automaticamente

18.5 COMPENSAÇÃO DE PRESET (ciclo 452, DIN/ISO: G452, opção)

- ▶ Troca da segunda cabeça intercambiável
- ▶ Trocar de apalpador
- ▶ Medir a cabeça intercambiável com o ciclo 452
- ▶ Meça apenas os eixos que foram efetivamente trocados (no exemplo, apenas o eixo A, o eixo C foi ocultado com Q422)
- ▶ Não é possível alterar o preset e a posição da esfera de calibração durante todo o processo
- ▶ É possível ajustar todas as outras cabeças intercambiáveis da mesma forma



A troca de cabeças é uma função específica da máquina: consulte o manual da sua máquina.

Ajustar a cabeça intercambiável

3 TOOL CALL "SENSOR" Z

4 TCH PROBE 452 COMPENSAÇÃO DE PRESET

Q407=12.5 ;RAIO DA ESFERA

Q320=0 ;DIST. SEGURANÇA

Q408=0 ;ALTURA DE RETROCESSO

Q253=2000;AVANÇO POSICION. PRÉVIO

Q380=45 ;ÂNGULO DE REFERÊNCIA

Q411=-90 ;ÂNGULO INICIAL DO EIXO A

Q412=+90 ;ÂNGULO FINAL DO EIXO A

Q413=45 ;ANGULO INCID. EIXO A

Q413=4 ;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO A

Q415=-90 ;ÂNGULO INICIAL DO EIXO B

Q416=+90 ;ÂNGULO FINAL DO EIXO B

Q417=0 ;ÂNGULO DE INCIDÊNCIA DO EIXO B

Q418=2 ;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO B

Q419=+90 ;ÂNGULO INICIAL DO EIXO C

Q420=+270;ÂNGULO FINAL DO EIXO C

Q421=0 ;ÂNGULO DE INCIDÊNCIA DO EIXO C

Q422=0 ;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO C

Q423=4 ;QUANTIDADE DE PONTOS DE MEDIÇÃO

Q432=0 ;CAMPO ANGULAR FOLGA

COMPENSAÇÃO DE PRESET (ciclo 452, DIN/ISO: G452, opção) 18.5

Compensação do desvio

Durante a maquinação, os diferentes componentes de uma máquina estão sujeitos a um desvio, devido às variáveis influências circundantes. Se o desvio for suficientemente constante através da área de deslocação e a esfera de calibração puder manter-se na mesa da máquina durante maquinação, é possível registar e compensar este desvio com o ciclo 452.

- ▶ Fixar esfera de calibração
- ▶ Trocar de apalpador
- ▶ Meça completamente a cinemática com o ciclo 451 antes de iniciar a maquinação
- ▶ Memorize o preset (com Q432 = 2 ou 3 no ciclo 451) após a medição da cinemática
- ▶ Memorize então os presets para as suas peças de trabalho e inicie a maquinação

Medição de referência para compensação do desvio

1 TOOL CALL "SENSOR" Z	
2 CYCL DEF 247DEFINIR PONTO DE REFERÊNCIA	
Q339=1	;NÚMERO DE PONTO DE REFERÊNCIA
3 TCH PROBE 451 MEDIR CINEMÁTICA	
Q406=1	;MODO
Q407=12.5	;RAIO DA ESFERA
Q320=0	;DIST. SEGURANÇA
Q408=0	;ALTURA DE RETROCESSO
Q253=750	;AVANÇO POSICION. PRÉVIO
Q380=45	;ÂNGULO DE REFERÊNCIA
Q411=+90	;ÂNGULO INICIAL DO EIXO A
Q412=+270	;ÂNGULO FINAL DO EIXO A
Q413=45	;ÂNGULO INCID. EIXO A
Q413=4	;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO A
Q415=-90	;ÂNGULO INICIAL DO EIXO B
Q416=+90	;ÂNGULO FINAL DO EIXO B
Q417=0	;ÂNGULO DE INCIDÊNCIA DO EIXO B
Q418=2	;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO B
Q419=+90	;ÂNGULO INICIAL DO EIXO C
Q420=+270	;ÂNGULO FINAL DO EIXO C
Q421=0	;ÂNGULO DE INCIDÊNCIA DO EIXO C
Q422=3	;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO C
Q423=4	;QUANTIDADE DE PONTOS DE MEDIÇÃO
Q431=3	;DEFINIR PRESET
Q432=0	;CAMPO ANGULAR FOLGA

Ciclos de apalpação: medir cinemática automaticamente

18.5 COMPENSAÇÃO DE PRESET (ciclo 452, DIN/ISO: G452, opção)

- ▶ Registe o desvio dos eixos a intervalos regulares
- ▶ Trocar de apalpador
- ▶ Ativar preset na esfera de calibração
- ▶ Meça a cinemática com o ciclo 452
- ▶ Não é possível alterar o preset e a posição da esfera de calibração durante todo o processo



Este processo também é possível em máquinas sem eixos rotativos

Compensar desvio

4 TOOL CALL “SENSOR“ Z	
5 TCH PROBE 452 COMPENSAÇÃO DE PRESET	
Q407=12.5	;RAIO DA ESFERA
Q320=0	;DIST. SEGURANÇA
Q408=0	;ALTURA DE RETROCESSO
Q253=99999	;AVANÇO POSICION. PRÉVIO
Q380=45	;ÂNGULO DE REFERÊNCIA
Q411=-90	;ÂNGULO INICIAL DO EIXO A
Q412=+90	;ÂNGULO FINAL DO EIXO A
Q413=45	;ÂNGULO INCID. EIXO A
Q413=4	;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO A
Q415=-90	;ÂNGULO INICIAL DO EIXO B
Q416=+90	;ÂNGULO FINAL DO EIXO B
Q417=0	;ÂNGULO DE INCIDÊNCIA DO EIXO B
Q418=2	;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO B
Q419=+90	;ÂNGULO INICIAL DO EIXO C
Q420=+270	;ÂNGULO FINAL DO EIXO C
Q421=0	;ÂNGULO DE INCIDÊNCIA DO EIXO C
Q422=3	;PONTOS DE MEDIÇÃO DO EIXO C
Q423=3	;QUANTIDADE DE PONTOS DE MEDIÇÃO
Q432=0	;CAMPO ANGULAR FOLGA

Função de protocolo

Depois de executar o ciclo 452, o TNC cria um registo (**TCHPR452.TXT**), que contém os seguintes dados:

- Data e hora a que foi criado o registo
- Nome do atalho do programa NC em que foi executado o ciclo
- Número de cinemática ativo
- Raio da esfera de medição introduzido
- Para cada eixo rotativo medido:
 - Ângulo inicial
 - Ângulo final
 - Ângulo de incidência
 - Número de pontos de medição
 - Dispersão (desvio standard)
 - Erro máximo
 - Erro de ângulo
 - Folga média
 - Erro de posicionamento médio
 - Raio do círculo de medição
 - Valores de correção em todos os eixos (deslocação de preset)
 - Instabilidade de medição para eixos rotativos

Explicações sobre os valores do protocolo

(ver "Função de protocolo", Página 619)

19

**Ciclos de
apalpação: medir
ferramentas
automaticamente**

Ciclos de apalpação: medir ferramentas automaticamente

19.1 Princípios básicos

19.1 Princípios básicos

Resumo



Durante a execução dos ciclos de apalpação, o ciclo 8 REFLEXÃO, o ciclo 11 FATOR DE ESCALA e o ciclo 26 FATOR DE ESCALA ESPECÍFICO DO EIXO não podem estar ativos.

A HEIDENHAIN assume a garantia do funcionamento dos ciclos de apalpação apenas se forem utilizados apalpadores HEIDENHAIN.



O fabricante da máquina prepara a máquina e o TNC para se poder usar o apalpador TT.

É provável que a sua máquina não disponha de todos os ciclos e funções aqui descritos. Consulte o manual da sua máquina!

Os ciclos de apalpação só estão disponíveis com a opção de software #17 Funções Apalpador. Se utilizar um apalpador HEIDENHAIN, a opção está disponível automaticamente.

Com o apalpador e os ciclos para a medição de ferramentas do TNC, é possível medir ferramentas automaticamente: os valores de correção para o comprimento e o raio são guardados na memória central de ferramentas TOOL.T do TNC e calculados automaticamente no final do ciclo de apalpação. Dispõe-se dos seguintes tipos de medições:

- Medição de ferramentas com a ferramenta parada
- Medição de ferramentas com a ferramenta a rodar
- Medição individual de lâminas

Os ciclos de medição da ferramenta são programados no modo de funcionamento **Programação** com a tecla **TOUCH PROBE**. Dispõe-se dos seguintes ciclos:

Ciclo	Novo formato	Antigo formato	Página
Calibrar TT, ciclos 30 e 480			638
Calibrar TT 449 sem fios, ciclo 484			639
Medir comprimento da ferramenta, ciclos 31 e 481			641
Medir raio da ferramenta, ciclos 32 e 482			643
Medir comprimento e raio da ferramenta, ciclos 33 e 483			645



Os ciclos de medição só funcionam quando está ativa a memória central de ferramentas TOOL.T. Antes de se trabalhar com ciclos de medição, devem-se introduzir primeiro todos os dados necessários para a medição na memória central de ferramentas e chamar a ferramenta que se pretende medir com **TOOL CALL**.

Diferenças entre os ciclos 31 a 33 e 481 a 483

As funções e a execução do ciclo são absolutamente idênticos. Entre os ciclos 31 a 33 e 481 a 483 existem apenas as duas diferenças seguintes:

- Os ciclos 481 a 483 estão disponíveis em G481 a G483 também em DIN/ISO
- Em vez de um parâmetro de livre seleção para o estado da medição, os novos ciclos utilizam o parâmetro fixo **Q199**

Ciclos de apalpação: medir ferramentas automaticamente

19.1 Princípios básicos

Ajustar os parâmetros de máquina



Antes de trabalhar com os ciclos de medição, verifique todos os parâmetros de máquina que estão definidos em **ProbeSettings > CfgToolMeasurement** e **CfgTTRoundStylus**

O TNC utiliza, para a medição com o mandril parado, o avanço de apalpação do parâmetro de máquina **probingFeed**.

Na medição com a ferramenta a rodar, o TNC calcula automaticamente a velocidade do mandril e o avanço de apalpação.

A velocidade do mandril calcula-se da seguinte forma:

$n = \text{maxPeriphSpeedMeas} / (r \cdot 0,0063)$ com

n: Rotações [U/min]

maxPeriphSpeedMeas: Máxima velocidade de rotação permitida [m/min]

r: Raio ativo da ferramenta [mm]

O avanço de apalpação é calculado a partir de:

$v = \text{tolerância de medição} \cdot n$ com

v: Avanço de apalpação [mm/min]

Tolerância de medição: Tolerância de medição [mm], dependendo de **maxPeriphSpeedMeas**

n: Rotações [U/min]

Com **probingFeedCalc**, calcula-se o avanço de apalpação:

probingFeedCalc = ConstantTolerance:

A tolerância de medição permanece constante, independentemente do raio da ferramenta. Quando as ferramentas são muito grandes, deve reduzir-se o avanço de apalpação para zero. Este efeito nota-se ainda mais rapidamente, quanto menor for a velocidade máxima de percurso (**maxPeriphSpeedMeas**) e a tolerância admissível (**measureTolerance1**) seleccionadas.

probingFeedCalc = VariableTolreance:

A tolerância de medição modifica-se com o aumento do raio da ferramenta. Assim, assegura-se um avanço de apalpação suficiente para grandes raios de ferramenta. O TNC modifica a tolerância de medição conforme o seguinte quadro:

Raio da ferramenta	Tolerância de medição
até 30 mm	measureTolerance1
30 a 60 mm	2 • measureTolerance1
60 a 90 mm	3 • measureTolerance1
90 a 120 mm	4 • measureTolerance1

probingFeedCalc = ConstantFeed:

O avanço de apalpação permanece constante, mas o erro de medição aumenta de forma linear à medida que aumenta o raio da ferramenta.

Tolerância de medição = (r • **measureTolerance1**) / 5 mm) com

r: Raio ativo da ferramenta [mm]
measureTolerance1: Máximo erro de medição admissível

Ciclos de apalpação: medir ferramentas automaticamente

19.1 Princípios básicos

Introduções na tabela de ferramentas TOOL.T

Abrev.	Introduções	Diálogo
CUT	Quantidade de lâminas da ferramenta (máx. 20 lâminas)	Quantidade de lâminas?
LTOL	Desvio admissível do comprimento L da ferramenta para reconhecimento de desgaste. Se o valor introduzido for excedido, o TNC bloqueia a ferramenta (estado L). Campo de introdução: 0 até 0,9999 mm	Tolerância de desgaste: comprimento?
RTOL	Desvio admissível do raio R da ferramenta para reconhecimento de desgaste. Se o valor introduzido for excedido, o TNC bloqueia a ferramenta (estado L). Campo de introdução: 0 a 0,9999 mm	Tolerância de desgaste: raio ?
R2TOL	Desvio admissível do raio R2 da ferramenta para reconhecimento de desgaste. Se o valor introduzido for excedido, o TNC bloqueia a ferramenta (estado L). Campo de introdução: 0 até 0,9999 mm	Tolerância de desgaste: raio 2?
DIRECT.	Direção de corte da ferramenta para medição com ferramenta a rodar	Direção de corte (M3 = -)?
R_OFFS	Medição do comprimento: desvio da ferramenta entre o centro da haste e o centro da própria ferramenta. Ajuste prévio: nenhum valor registado (desvio = raio da ferramenta)	Raio de desvio da ferramenta?
L_OFFS	Medição do raio: desvio suplementar da ferramenta para offsetToolAxis entre lado superior da haste e lado inferior da ferramenta. Ajuste prévio: 0	Comprimento de desvio da ferramenta?
LBREAK	Desvio admissível do comprimento L da ferramenta para reconhecimento de rotura. Se o valor introduzido for excedido, o TNC bloqueia a ferramenta (estado L). Campo de introdução: 0 a 0,9999 mm	Tolerância de rotura: comprimento?
RBREAK	Desvio admissível do raio R da ferramenta para reconhecimento de rotura. Se o valor introduzido for excedido, o TNC bloqueia a ferramenta (estado L). Campo de introdução: 0 a 0,9999 mm	Tolerância de rotura: raio ?

Exemplos de introdução para tipos de ferramenta comuns

Tipo de ferramenta	CUT	TT:R_OFFS	TT:L_OFFS
Broca	– (sem função)	0 (não é necessário desvio, pois deve ser medida a extremidade da broca)	
Fresa de haste com diâmetro < 19 mm	4 (4 Cortar)	0 (não é necessário desvio, pois o diâmetro da ferramenta é menor do que o diâmetro do prato do apalpador TT)	0 (não é necessário desvio adicional na medição do raio. Utiliza-se o desvio de offsetToolAxis)
Fresa de haste com diâmetro > 19 mm	4 (4 Cortar)	0 (não é necessário desvio, pois o diâmetro da ferramenta é maior do que o diâmetro do prato do apalpador TT)	0 (não é necessário desvio adicional na medição do raio. Utiliza-se o desvio de offsetToolAxis)
Fresa esférica com diâmetro, p. ex., de 10 mm	4 (4 Cortar)	0 (não é necessário desvio, pois deve ser medido polo sul da esfera)	5 (definir o raio da ferramenta sempre como desvio, para o diâmetro não ser medido no raio)

Ciclos de apalpação: medir ferramentas automaticamente

19.2 Calibrar TT (ciclo 30 ou 480, DIN/ISO: G480 opção #17)

19.2 Calibrar TT (ciclo 30 ou 480, DIN/ISO: G480 opção #17)

Execução do ciclo

O TT é calibrado com o ciclo de medição TCH PROBE 30 ou TCH PROBE 480 (ver "Diferenças entre os ciclos 31 a 33 e 481 a 483", Página 633). O processo de calibração decorre automaticamente. O TNC determina também automaticamente o desvio central da ferramenta de calibração. Para isso, o TNC roda o mandril em 180°, na metade do ciclo de calibração.

Como ferramenta de calibração, utilize uma peça exatamente cilíndrica, p.ex. um macho cilíndrico. O TNC memoriza os valores de calibração, e tem-nos em conta para posteriores medições de ferramenta.

Ter em atenção ao programar!



A forma de funcionamento do ciclo de calibração depende do parâmetro da máquina **CfgToolMeasurement**. Consulte o manual da sua máquina.

Antes de calibrar, deve-se introduzir na tabela de ferramentas TOOL.T o raio e o comprimento exatos da ferramenta de calibração.

Nos parâmetros da máquina **centerPos** > [0] a [2], deve estar determinada a posição do TT no espaço de trabalho da máquina.

Se se modificar um dos parâmetros da máquina **centerPos** > [0] até [2], é necessário calibrar novamente.

Parâmetros de ciclo



- **Altura Segura:** Introduzir uma cota no eixo do mandril que exclua uma colisão com a peça de trabalho ou dispositivos tensores. A Altura Segura refere-se ao ponto de referência ativo da peça. Se for introduzida a Altura Segura de tal forma pequena, que a extremidade da ferramenta fique por baixo da aresta superior do prato, o TNC posiciona a ferramenta automaticamente por cima do prato (zona de segurança de **safetyDistStylus**). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999

Blocos NC de formato antigo

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 30.0 CALIBRAR TT

8 TCH PROBE 30.1 ALTURA: +90

Blocos NC de formato novo

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 480 CALIBRAR TT

Q260=+100;ALTURA SEGURA

19.3 Calibrar TT 449 sem cabo (ciclo 484, DIN/ISO: G484)

Princípios básicos

O ciclo 484 permite calibrar o apalpador de mesa, por exemplo o apalpador de mesa de infravermelhos TT 449. Dependendo dos parâmetros introduzidos, o processo de calibração decorre de forma totalmente automática ou semiautomática.

- **Semiautomaticamente** - Com paragem antes do início do ciclo: pede-se ao utilizador que movimente a ferramenta manualmente sobre o TT
- **Automaticamente** - Sem paragem antes do início do ciclo: antes de se aplicar o ciclo 484, é necessário mover a ferramenta sobre o TT

Execução do ciclo

Para calibrar o seu apalpador de mesa, programe o ciclo de medição TCH PROBE 484. No parâmetro de introdução Q536, pode definir se o ciclo é executado de forma semiautomática ou totalmente automática.

Semiautomaticamente - com paragem antes do início do ciclo

- ▶ Trocar de ferramenta de calibração
- ▶ Definir e iniciar ciclo de calibração
- ▶ O TNC interrompe o ciclo de calibração
- ▶ O TNC abre um diálogo numa nova janela
- ▶ Solicita-se ao utilizador que posicione a ferramenta de calibração manualmente sobre o centro do apalpador. Preste atenção a que a ferramenta de calibração se encontre sobre a superfície de medição da sonda

Automaticamente - sem paragem antes do início do ciclo

- ▶ Trocar de ferramenta de calibração
- ▶ Posicione a ferramenta de calibração sobre o centro do apalpador. Preste atenção a que a ferramenta de calibração se encontre sobre a superfície de medição da sonda
- ▶ Definir e iniciar ciclo de calibração
- ▶ O ciclo de calibração é executado sem paragem. O processo de calibração começa na posição atual em que se encontra a ferramenta

Ferramenta de calibração:

Como ferramenta de calibração, utilize uma peça exatamente cilíndrica, p.ex. um macho cilíndrico. Registe na tabela de ferramentas TOOL.T o raio e o comprimento exatos da ferramenta de calibração. Após o processo de calibração, o TNC memoriza os valores de calibração e leva-os em conta em posteriores medições de ferramenta. A ferramenta de calibração deverá ter um diâmetro superior a 15 mm e sobressair aprox. 50 mm do mandril.

Ciclos de apalpação: medir ferramentas automaticamente

19.3 Calibrar TT 449 sem cabo (ciclo 484, DIN/ISO: G484)

Ter em atenção ao programar!



Atenção, perigo de colisão!

Para evitar uma colisão, com Q536=1, a ferramenta deve ser pré-posicionada antes da chamada de ciclo!

No processo de calibração, o TNC determina também o desvio central da ferramenta de calibração. Para isso, o TNC roda o mandril em 180°, na metade do ciclo de calibração.



A forma de funcionamento do ciclo de calibração depende do parâmetro da máquina **CfgToolMeasurement**. Consulte o manual da sua máquina.

A ferramenta de calibração deverá ter um diâmetro superior a 15 mm e sobressair aprox. 50 mm do mandril. Se utilizar um macho cilíndrico com estas dimensões, ocorre apenas uma deformação de 0,1 µm por 1 N de força de apalpação. Caso se utilize uma ferramenta de calibração que possua um diâmetro demasiado pequeno e/ou sobressaia muito longe do mandril, podem ocorrer grandes imprecisões.

Antes de calibrar, devem-se introduzir na tabela de ferramentas TOOL.T o raio e o comprimento exatos da ferramenta de calibração.

Se a posição do TT na mesa for modificada, é necessário calibrar de novo.

Parâmetros de ciclo



Paragem antes da execução Q536: determinar se deve ocorrer uma paragem antes do início do ciclo ou se o ciclo deve ser executado automaticamente sem paragem:

0: Com paragem antes do início do ciclo. Num diálogo, pede-se ao utilizador que movimente a ferramenta manualmente sobre o apalpador de mesa. Ao alcançar a posição aproximada sobre o apalpador de mesa, pode continuar a maquinagem com NC-Start ou interrompê-la com a softkey **CANCELAR**

1: Sem paragem antes do início do ciclo. O TNC inicia o processo de calibração na posição atual. Antes do ciclo 484, deve movimentar a ferramenta sobre o apalpador de mesa.

Blocos NC

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 484 CALIBRAR TT

Q536=+0 ;PARAGEM ANTES DE EXEC.

19.4 Medir o comprimento da ferramenta (ciclo 31 ou 481, DIN/ISO: G481)

Execução do ciclo

Para medir o comprimento da ferramenta, programe o ciclo de medição TCH PROBE 31 ou TCH PROBE 480 (ver "Diferenças entre os ciclos 31 a 33 e 481 a 483"). Com os parâmetros de introdução da máquina, é possível determinar o comprimento da ferramenta de três formas diferentes:

- Quando o diâmetro da ferramenta é maior do que o diâmetro da superfície de medição do TT, faz-se a medição com a ferramenta a rodar
- Quando o diâmetro da ferramenta é menor do que o diâmetro da superfície de medição do apalpador TT, ou quando se determina o comprimento da broca ou da fresa esférica, mede-se com a ferramenta parada
- Quando o diâmetro da ferramenta é maior do que o diâmetro da superfície de medição do TT, efetua-se uma medição individual de lâminas com a ferramenta parada

Processo de "Medição com a ferramenta a rodar"

Para se calcular a lâmina mais comprida, a ferramenta a medir desvia-se em relação ao ponto central do apalpador e desloca-se sobre a superfície de medição do TT. O desvio na tabela de ferramentas é programado em Desvio da Ferramenta: Raio (TT: **R_OFFS**).

Processo de "Medição com a ferramenta parada" (p.ex. para broca)

A ferramenta a medir desloca-se para o centro da superfície de medida. Seguidamente, desloca-se com o mandril parado sobre a superfície de medição do TT. Para esta medição, introduza na tabela de ferramentas o Desvio da Ferramenta: Raio (TT: **R_OFFS**) "0".

Processo de "Medição individual de lâminas"

O TNC posiciona a ferramenta a medir a um lado da superfície do apalpador. A superfície frontal da ferramenta encontra-se por baixo da superfície do apalpador, tal como determinado em **offsetToolAxis**. Na tabela de ferramentas, em Desvio da Ferramenta: Comprimento (TT: **L_OFFS**), é possível determinar um desvio adicional. O TNC apalpa de forma radial a ferramenta a rodar, para determinar o ângulo inicial na medição individual de lâminas. Seguidamente, mede o comprimento de todas as lâminas por meio da modificação da orientação do mandril. Para esta medição, programe MEDIÇÃO DE LÂMINAS no ciclo TCH PROBE 31 = 1.

Ciclos de apalpação: medir ferramentas automaticamente

19.4 Medir o comprimento da ferramenta (ciclo 31 ou 481, DIN/ISO: G481)

Ter em atenção ao programar!



Antes de medir ferramentas pela primeira vez, registre na tabela de ferramentas TOOL.T o raio e o comprimento aproximados, o número de lâminas e a direção de corte da respetiva ferramenta.

Pode efetuar medições de lâminas individuais para ferramentas com **até 20 lâminas**.

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Medir a ferramenta=0 / verificar=1**: determine se a ferramenta é medida pela primeira vez ou se pretende verificar uma ferramenta que já foi medida. Na primeira medição, o TNC escreve por cima o comprimento L da ferramenta, no armazém central e ferramentas TOOL.T, e fixa o valor delta DL = 0. Se se verificar uma ferramenta, é comparado o comprimento medido com o comprimento L da ferramenta em TOOL.T. O TNC calcula o desvio com o sinal correto, introduzindo-o depois como valor delta DL em TOOL.T. Além disso, está também disponível o desvio no parâmetro Q115. Quando o valor delta é maior do que a tolerância de desgaste ou do que a rotura admissível para o comprimento da ferramenta, o TNC bloqueia essa ferramenta (estado L em TOOL.T)
- ▶ **N.º de parâmetro para resultado?**: número de parâmetro onde o TNC memoriza o estado da medição:
 - 0,0**: ferramenta dentro da tolerância
 - 1,0**: ferramenta está desgastada (**LTOL** excedido)
 - 2,0**: ferramenta está partida (**LBREAK** excedido). Se você não quiser continuar a processar o resultado de medição dentro do programa, confirme a pergunta de diálogo com a tecla **NO ENT**
- ▶ **Altura Segura**: Introduzir a cota no eixo do mandril, na qual esteja excluída uma colisão com a peça ou com utensílios de fixação. A Altura Segura refere-se ao ponto de referência ativo da peça. Se for introduzida a Altura Segura de tal forma pequena, que a extremidade da ferramenta fique por baixo da aresta superior do prato, o TNC posiciona a ferramenta automaticamente por cima do prato (zona de segurança de **safetyDistStylus**). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Medição de lâminas 0=Não / 1 = Sim**: determinar se deve ser efetuada uma medição de lâmina individual (é possível medir, no máximo, 20 lâminas)

Primeira medição com a ferramenta a rodar; formato antigo

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 COMPRIMENTO DA FERRAMENTA
8 TCH PROBE 31.1 VERIFICAR: 0
9 TCH PROBE 31.2 ALTURA: +120
10 TCH PROBE 31.3 MEDIÇÃO DE LÂMINAS: 0
```

Verificar com medição de corte individual, memorizar estado em Q5; formato antigo

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 COMPRIMENTO DA FERRAMENTA
8 TCH PROBE 31.1 VERIFICAR: 1 Q5
9 TCH PROBE 31.2 ALTURA: +120
10 TCH PROBE 31.3 MEDIÇÃO DE LÂMINAS: 1
```

Blocos NC; formato novo

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 481 COMPRIMENTO DA FERRAMENTA
Q340=1 ;VERIFICAR
Q260=+100;ALTURA SEGURA
Q341=1 ;MEDIÇÃO DE LÂMINAS
```

19.5 Medir o raio da ferramenta (ciclo 32 ou 482, DIN/ISO: G482)

Execução do ciclo

Para medir o raio da ferramenta, programe o ciclo de medição TCH PROBE 32 ou TCH PROBE 482 (ver "Diferenças entre os ciclos 31 a 33 e 481 a 483", Página 633). Com parâmetros de introdução, é possível determinar o raio da ferramenta de duas maneiras:

- Medição com a ferramenta a rodar
- Medição com a ferramenta a rodar seguida de medição individual de lâminas

O TNC posiciona a ferramenta a medir a um lado da superfície do apalpador. A superfície frontal da fresa encontra-se agora por baixo da aresta superior da ferramenta de apalpação, tal como determinado em **offsetToolAxis**. O TNC apalpa de forma radial com a ferramenta a rodar. Se, para além disso, desejar executar a medição individual de lâminas, são medidos os raios de todas as lâminas por meio de orientação do mandril.

Ter em atenção ao programar!



Antes de medir ferramentas pela primeira vez, registe na tabela de ferramentas TOOL.T o raio e o comprimento aproximados, o número de lâminas e a direção de corte da respetiva ferramenta.

As ferramentas cilíndricas com superfície de diamante podem ser medidas com o mandril parado. Para isso, é necessário definir com 0 a quantidade de cortes **CUT** na tabela de ferramentas e adaptar o parâmetro de máquina **CfgToolMeasurement**. Consulte o manual da sua máquina.

Ciclos de apalpação: medir ferramentas automaticamente

19.5 Medir o raio da ferramenta (ciclo 32 ou 482, DIN/ISO: G482)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Medir ferramenta=0 / verificar=1:** Determine se a ferramenta é medida pela primeira vez ou se pretende verificar uma ferramenta que já foi medida. Na primeira medição, o TNC escreve por cima o raio R da ferramenta, no armazém central e ferramentas TOOL.T, e fixa o valor delta DR = 0. Se você verificar uma ferramenta, é comparado o raio medido com o raio R da ferramenta do TOOL.T. O TNC calcula o desvio com o sinal correto, e introdu-lo como valor delta DR em TOOL.T. Além disso, está também disponível o desvio no parâmetro Q116. Quando o valor delta é maior do que a tolerância de desgaste ou do que a rotura admissível para o raio da ferramenta, o TNC bloqueia essa ferramenta (estado L em TOOL.T)
- ▶ **N.º de parâmetro para resultado?:** número de parâmetro onde o TNC memoriza o estado da medição:
 - 0,0:** ferramenta dentro da tolerância
 - 1,0:** ferramenta está desgastada (**RTOL** excedido)
 - 2,0:** ferramenta está partida (**RBREAK** excedido). Se você não quiser continuar a processar o resultado de medição dentro do programa, confirme a pergunta de diálogo com a tecla **NO ENT**
- ▶ **Altura Segura:** Introduzir uma cota no eixo do mandril que exclua uma colisão com a peça de trabalho ou dispositivos sensores. A Altura Segura refere-se ao ponto de referência ativo da peça. Se for introduzida a Altura Segura de tal forma pequena, que a extremidade da ferramenta fique por baixo da aresta superior do prato, o TNC posiciona a ferramenta automaticamente por cima do prato (zona de segurança de **safetyDistStylus**). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Medição de lâminas 0=Não / 1 = Sim:** determinar se deve ser efetuada adicionalmente uma medição de lâmina individual ou não (é possível medir, no máximo, 20 lâminas)

Primeira medição com a ferramenta a rodar; formato antigo

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 RAO DA FERR.TA
8 TCH PROBE 32.1 VERIFICAR: 0
9 TCH PROBE 32.2 ALTURA: +120
10 TCH PROBE 32.3 MEDIÇÃO DE LÂMINAS: 0

Verificar com medição de corte individual, guarda estado em Q5; formato antigo

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 RAO DA FERR.TA
8 TCH PROBE 32.1 VERIFICAR: 1 Q5
9 TCH PROBE 32.2 ALTURA: +120
10 TCH PROBE 32.3 MEDIÇÃO DE LÂMINAS: 1

Blocos NC; formato novo

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 482 RAO DA FERRAMENTA
Q340=1 ;VERIFICAR
Q260=+100;ALTURA SEGURA
Q341=1 ;MEDIÇÃO DE LÂMINAS

19.6 Medir completamente a ferramenta (ciclo 33 ou 483, DIN/ISO: G483)

Execução do ciclo

Para medir completamente a ferramenta (comprimento e raio), programe o ciclo de medição TCH PROBE 33 ou TCH PROBE 483 (ver "Diferenças entre os ciclos 31 a 33 e 481 a 483", Página 633). O ciclo é especialmente adequado para a primeira medição de ferramentas pois – em comparação com a medição individual de comprimento e raio – há uma enorme vantagem de tempo despendido. Com os parâmetros de introdução, você pode medir a ferramenta de duas maneiras:

- Medição com a ferramenta a rodar
- Medição com a ferramenta a rodar seguida de medição individual de lâminas

O TNC mede a ferramenta segundo um processo fixo programado. Primeiro, é medido o raio da ferramenta, e depois o seu comprimento. O processo de medição corresponde aos processos dos ciclos de medição 31 e 32 e também .

Ter em atenção ao programar!



Antes de medir ferramentas pela primeira vez, registre na tabela de ferramentas TOOL.T o raio e o comprimento aproximados, o número de lâminas e a direção de corte da respetiva ferramenta.

As ferramentas cilíndricas com superfície de diamante podem ser medidas com o mandril parado. Para isso, é necessário definir com 0 a quantidade de cortes **CUT** na tabela de ferramentas e adaptar o parâmetro de máquina **CfgToolMeasurement**. Consulte o manual da sua máquina.

Ciclos de apalpação: medir ferramentas automaticamente

19.6 Medir completamente a ferramenta (ciclo 33 ou 483, DIN/ISO: G483)

Parâmetros de ciclo



- ▶ **Medir a ferramenta=0 / verificar=1:** determine se a ferramenta é medida pela primeira vez ou se pretende verificar uma ferramenta que já foi medida. Na primeira medição, o TNC escreve por cima o raio R e o comprimento L da ferramenta, no armazém central e ferramentas TOOL.T, e fixa os valores delta DR e DL = 0. Se se verificar uma ferramenta, são comparados os dados da ferramenta medidos com os dados da ferramenta em TOOL.T. O TNC calcula os desvios com o sinal correto e introduz-os na TOOL.T como valores delta DR e DL. Para além disso, os desvios também estão disponíveis nos parâmetros da máquina Q115 e Q116. Quando um dos valores delta é maior do que a tolerância de desgaste ou do que a rotura admissível, o TNC bloqueia essa ferramenta (estado L em TOOL.T)
- ▶ **N.º de parâmetro para resultado?:** número de parâmetro onde o TNC memoriza o estado da medição:
 - 0,0:** ferramenta dentro da tolerância
 - 1,0:** ferramenta está desgastada (**LTOL** ou/e **RTOL** excedido)
 - 2,0:** ferramenta está partida (**LBREAK** ou/e **RBREAK** excedido). Se você não quiser continuar a processar o resultado de medição dentro do programa, confirme a pergunta de diálogo com a tecla **NO ENT**
- ▶ **Altura Segura:** Introduzir uma cota no eixo do mandril que exclua uma colisão com a peça de trabalho ou dispositivos sensores. A Altura Segura refere-se ao ponto de referência ativo da peça. Se for introduzida a Altura Segura de tal forma pequena, que a extremidade da ferramenta fique por baixo da aresta superior do prato, o TNC posiciona a ferramenta automaticamente por cima do prato (zona de segurança de **safetyDistStylus**). Campo de introdução -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Medição de lâminas 0=Não / 1 = Sim:** determinar se deve ser efetuada adicionalmente uma medição de lâmina individual ou não (é possível medir, no máximo, 20 lâminas)

Primeira medição com a ferramenta a rodar; formato antigo

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 MEDIR FERR.TA
8 TCH PROBE 33.1 VERIFICAR: 0
9 TCH PROBE 33.2 ALTURA: +120
10 TCH PROBE 33.3 MEDIÇÃO DE LÂMINAS: 0

Verificar com medição de corte individual, guarda estado em Q5; formato antigo

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 MEDIR FERR.TA
8 TCH PROBE 33.1 VERIFICAR: 1 Q5
9 TCH PROBE 33.2 ALTURA: +120
10 TCH PROBE 33.3 MEDIÇÃO DE LÂMINAS: 1

Blocos NC; formato novo

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 483 MEDIR FERRAMENTA
Q340=1 ;VERIFICAR
Q260=+100;ALTURA SEGURA
Q341=1 ;MEDIÇÃO DE LÂMINAS

20

**Tabelas de resumo
dos ciclos**

Tabelas de resumo dos ciclos

20.1 Tabela de resumo

20.1 Tabela de resumo

Ciclos de maquinagem

Número de ciclo	Designação de ciclo	DEF ativado	CALL ativado	Página
7	Deslocação do ponto zero	■		259
8	Refletir	■		266
9	Tempo de espera	■		283
10	Rotação	■		268
11	Fator de escala	■		270
12	Chamada do programa	■		284
13	Orientação do mandril	■		286
14	Definição do contorno	■		194
19	Inclinação do plano de maquinagem	■		273
20	Dados do contorno SL II	■		199
21	Pré-furar SL II		■	201
22	Desbaste SL II		■	203
23	Acabamento profundidade SL II		■	207
24	Acabamento lateral SL II		■	209
25	Traçado do contorno		■	212
270	Dados do traçado do contorno		■	214
26	Fator de escala específico do eixo	■		271
27	Superfície cilíndrica		■	227
28	Superfície cilíndrica Fresar ranhuras		■	230
29	Superfície cilíndrica		■	233
39	Superfície cilíndrica		■	236
32	Tolerância	■		287
200	Furar		■	77
201	Alargar furo		■	79
202	Mandrilar		■	81
203	Furar universal		■	84
204	Rebaixamento invertido		■	87
205	Furar em profundidade universal		■	91
206	Roscagem com mandril compensador, nova		■	107
207	Roscagem sem mandril compensador, nova		■	110
208	Fresar furo		■	95
209	Roscagem com quebra de apara		■	113
220	Padrão de pontos sobre círculo	■		183
221	Padrão de pontos sobre linhas	■		186
225	Gravação		■	306

Tabela de resumo 20.1

Número de ciclo	Designação de ciclo	DEF ativado	CALL ativado	Página
232	Fresagem horizontal		■	311
233	Fresagem transversal (direção de fresagem selecionável, considerar paredes laterais)		■	171
240	Centrar		■	75
241	Furação Profund. Gume Único		■	98
247	Memorizar o ponto de referência	■		265
251	Caixa retangular maquinagem completa		■	143
252	Caixa circular maquinagem completa		■	148
253	Fresagem de ranhura		■	153
254	Ranhura redonda		■	158
256	Ilha retangular maquinagem completa		■	163
257	Ilhas circulares maquinagem completa		■	167
262	Fresar rosca		■	119
263	Fresar rosca em rebaixamento		■	122
264	Fresar rosca em furo		■	126
265	Fresar rosca em furo de hélice		■	130
267	Fresar rosca exterior		■	134
275	Ranhura de contorno trocoidal		■	215
291	Torneamento de interpolação de acoplamento		■	290
292	Torneamento de interpolação de acabamento de contorno		■	300
239	Determinar carga	■		316

Tabelas de resumo dos ciclos

20.1 Tabela de resumo

Ciclos de torneamento

Número de ciclo	Designação de ciclo	DEF ativado	CALL ativado	Página
800	Adaptar sistema de torneamento	■		330
801	Repor sistema de torneamento	■		336
810	Tornear contorno longitudinalmente		■	352
811	Tornear escalão longitudinalmente		■	338
812	Tornear escalão longitudinal avançado		■	341
813	Tornear afundamento longitudinal		■	345
814	Tornear afundamento longitudinal avançado		■	348
815	Tornear paralelamente ao contorno		■	356
820	Tornear contorno transversalmente		■	374
821	Tornear escalão transversalmente		■	360
822	Tornear escalão transversalmente avançado		■	363
823	Tornear afundamento transversal		■	367
824	Tornear afundamento transversal avançado		■	370
830	Rosca paralelamente ao contorno		■	430
831	Rosca longitudinal		■	423
832	Rosca avançada		■	426
860	Puncionamento contorno radial		■	409
861	Puncionamento radial		■	402
862	Puncionamento radial avançado		■	405
870	Puncionamento contorno axial		■	419
871	Puncionamento axial		■	413
872	Puncionamento axial avançado		■	415
880	Fresagem envolvente		■	434
892	Verificar o desequilíbrio	■		440

Ciclos do apalpador

Número de ciclo	Designação de ciclo	DEF ativado	CALL ativado	Página
0	Plano de referência	■		544
1	Ponto de referência polar	■		545
3	Medir	■		585
4	Medir 3D	■		587
30	Calibrar TT	■		638
31	Medir/testar comprimento da ferramenta	■		641
32	Medir/testar o raio da ferramenta	■		643
33	Medir/testar o comprimento e raio da ferramenta	■		645
400	Rotação básica sobre dois pontos	■		460
401	Rotação básica sobre dois furos	■		463
402	Rotação básica sobre duas ilhas	■		466
403	Compensar posição inclinada com eixo rotativo	■		469
404	Memorizar rotação básica	■		473
405	Compensar a posição inclinada com eixo C	■		474
408	Memorizar ponto de referência do centro da ranhura (função FCL3)	■		485
409	Memorizar ponto de referência do centro da nervura (função FCL3)	■		489
410	Memorização do ponto de referência retângulo interior	■		492
411	Memorização do ponto de referência retângulo exterior	■		496
412	Memorização do ponto de referência círculo interior (furo)	■		500
413	Memorização do ponto de referência círculo exterior (ilha)	■		505
414	Memorização do ponto de referência esquina exterior	■		510
415	Memorização do ponto de referência esquina interior	■		515
416	Memorização do ponto de referência centro do círculo de furos	■		519
417	Memorização do ponto de referência eixo do apalpador	■		523
418	Memorização do ponto de referência centro de quatro furos	■		525
419	Memorização do ponto de referência eixo individual selecionável	■		530
420	Medir ferramenta ângulo	■		546
421	Medir ferramenta círculo interior (furo)	■		549
422	Medir ferramenta círculo exterior (ilha)	■		553
423	Medir peça de trabalho retângulo interior	■		556
424	Medir peça de trabalho retângulo exterior	■		560
425	Medir ferramenta largura interior (ranhura)	■		563
426	Medir ferramenta largura exterior (nervura)	■		566
427	Medir ferramenta eixo individual selecionável	■		569
430	Medir ferramenta círculo de furos	■		572

Tabelas de resumo dos ciclos

20.1 Tabela de resumo

Número de ciclo	Designação de ciclo	DEF ativado	CALL ativado	Página
431	Medir ferramenta plano	■		572
450	KinematicsOpt: Guardar cinemática (opção)	■		603
451	KinematicsOpt: Medir cinemática (opção)	■		606
452	KinematicsOpt: Compensação de preset	■		600
460	Calibrar apalpador	■		591
461	Calibrar comprimento do apalpador	■		593
462	Calibrar raio do apalpador internamente	■		595
463	Calibrar raio do apalpador externamente	■		597
480	Calibrar TT	■		638
481	Medir/testar comprimento da ferramenta	■		641
482	Medir/testar o raio da ferramenta	■		643
483	Medir/testar o comprimento e raio da ferramenta	■		645
484	Calibrar TT	■		639

Índice

A

ACABAMENTO DO CONTO	
DE TORNEAMENTO DE	
INTERPOLAÇÃO.....	290
Acabamento em profundidade.....	207
Acabamento lateral.....	209
ACOPLAMENTO DE	
TORNEAMENTO DE	
INTERPOLAÇÃO.....	300
Adaptar sistema de torneamento....	330
Alargar furo.....	79
Apalpadores 3D.....	50, 448
Avanço de apalpação.....	452

C

Caixa circular	
desbaste+acabamento.....	148
Caixa retangular	
desbaste+acabamento.....	143
Calibrar medição da ferramenta	
TT.....	638
Centrar.....	75
Chamada do programa.....	284
através de ciclo.....	284
Ciclo.....	54
chamar.....	56
definir.....	55
Ciclos de apalpação	
para o modo de funcionamento	
Automático.....	450
Ciclos de contorno.....	192
Ciclos de furação.....	74
Ciclos de remoção de aparas... 337	
Ciclos de torneamento.....	324
Afundamento longitudinal.....	345
Afundamento longitudinal	
avançado.....	348
afundamento transversal.....	367
afundamento transversal	
avançado.....	370
contorno longitudinal.....	352
contorno transversal.....	374
escalão longitudinal.....	338
escalão longitudinal avançado 341	
escalão transversal.....	360
escalão transversal avançado 363	
paralelamente ao contorno.....	356
puncionamento axial.....	390, 413
puncionamento axial avançado....	393,
	415
puncionamento de contorno	
axial.....	398, 419
puncionamento de contorno	
radial.....	386, 409
puncionamento radial.....	378, 402

puncionamento radial avançado....	381,
	405
rosca avançada.....	426
rosca longitudinal.....	423
rosca paralela ao contorno.....	430
Ciclos e tabelas de pontos.....	71
Ciclos SL.....	192, 227, 236
acabamento em profundidade 207	
acabamento lateral.....	209
ciclo de contorno.....	194
Contornos sobrepostos..	195, 248
dados do contorno.....	199
desbaste.....	203
pré-furar.....	201
princípios básicos.....	192, 254
traçado de contorno.....	212, 214
Ciclos SL com fórmula de contorno	
complexa.....	244
Ciclos SL com fórmula de contorno	
simples.....	254
Círculo de furos.....	183
Compensar a posição inclinada da	
peça de trabalho.....	458
através da medição de dois	
pontos de uma reta.....	460
através de dois furos.....	463
através de duas ilhas	
circulares.....	466
através de eixo rotativo.....	474
através de um eixo rotativo....	469
Considerar a rotação básica....	448
Conversão de coordenadas.....	258
Correção da ferramenta.....	542

D

Dados do apalpador.....	456
Definição de padrões.....	62
Definir automaticamente o ponto	
de referência.....	480
Definir ponto de referência	
automaticamente	
centro da nervura.....	489
centro da ranhura.....	485
centro de 4 furos.....	525
esquina exterior.....	510
esquina interior.....	515
no eixo do apalpador.....	523
num eixo qualquer.....	530
ponto central de uma caixa	
circular (furo).....	500
ponto central de uma caixa	
retangular.....	492
ponto central de uma ilha	
circular.....	505
ponto central de uma ilha	
retangular.....	496
ponto central de um círculo de	
furos.....	519

Desbaste:Ver Ciclos SL,	
Desbaste.....	203
Deslocação do ponto zero.....	259
com tabelas de pontos zero...	260
Deslocação do ponto zero no	
programa.....	259

E

Espelhar.....	266
Estado da medição.....	541
Estado de desenvolvimento.....	9

F

Fator de escala.....	270
Fator de escala específico do	
eixo.....	271
Fresagem de ranhuras	
desbaste+acabamento.....	153
Fresagem de rosca	
princípios básicos.....	117
Fresagem de rosca em furo.....	126
Fresagem de rosca em furo de	
hélice.....	130
Fresagem de rosca exterior.....	134
Fresagem de rosca interior.....	119
FRESAGEM ENVOLVENTE....	434,
	440
Fresagem transversal.....	311
Fresar furo.....	95
Fresar rosca em rebaixamento.	122
Função FCL.....	9
FUNCTION TURNDATA.....	328
Furar.....	77, 84, 91
Furar com gume único.....	98
Furar em profundidade.....	91, 98
Furar universal.....	84, 91

G

Gravação.....	306

I

Ilha circular.....	167
Ilha retangular.....	163
Inclinação do plano de	
maquinagem.....	273
Inclinar plano de maquinagem..	273
ciclo.....	273
normas.....	278

K

KinematicsOpt.....	600

L

Lógica de posicionamento.....	454

M

Mandrilar.....	81
Margem fiável.....	453
Medição automática de	
ferramentas.....	636

Medição da cinemática.....	600	Rebaixamento invertido.....	87
Condições.....	602	Registrar resultados de medição....	539
folga.....	613	Repor sistema de torneamento	336
Função de protocolo....	604, 619, 629	Resultados de medição em	
guardar cinemática.....	603	parâmetros Q.....	541
medir a cinemática.....	606, 620	Roscagem	
métodos de calibração....		com mandril compensador....	107
612, 625,	627	com rotura de apara.....	113
Precisão.....	611	sem mandril compensador....	
recorte dentado hirth.....	609	110,	113
Seleção das posições de		Rotação.....	268
medição.....	611	Rotação básica	
Seleção dos pontos de		definir diretamente.....	473
medição.....	605, 610	determinar durante a execução do	
Medição da ferramenta		programa.....	458
calibrar TT.....	639		
comprimento da ferramenta...	641		
medir completamente.....	645		
raio da ferramenta.....	643		
Medição de ferramentas..	632, 636		
parâmetros de máquina.....	634		
Medição múltipla.....	453		
Medir a cinemática.....	606		
Compensação de preset.....	620		
Medir ângulo.....	546		
Medir ângulo do plano.....	576		
Medir caixa retangular.....	560		
Medir círculo de furos.....	572		
Medir círculo exterior.....	553		
Medir círculo interior.....	549		
Medir coordenada única.....	569		
Medir furo.....	549		
Medir ilha retangular.....	556		
Medir largura da ranhura.....	563		
Medir largura externamente....	566		
Medir largura interior.....	563		
Medir nervura externamente....			
566,	566		
Medir o ângulo de um plano....	576		
Medir peças de trabalho.....	538		

O

Orientação do mandril.....	286

P

Padrão de pontos	
sobre círculo.....	183
sobre linhas.....	186
Padrões de maquinagem.....	62
Padrões de pontos.....	182
resumo.....	182
Parâmetro de máquina para	
apalpador 3D.....	451
Parâmetro de resultado.....	541

R

Ranhura circular	
desbaste+acabamento.....	158

S

Seguimento do bloco.....	328
Superfície cilíndrica	
Maquinagem de contorno....	227, 236
maquinagem de nervura.....	233
maquinagem de ranhura.....	230
Supervisão da ferramenta.....	542
Supervisão da tolerância.....	541

T

Tabela do apalpador.....	455
Tabelas de pontos.....	69
Tempo de espera.....	283
Traçado de contorno.....	212, 214

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

Os apalpadores HEIDENHAIN

contribuem para reduzir os tempos não produtivos
e para melhorar a estabilidade dimensional das peças de trabalho produzidas.

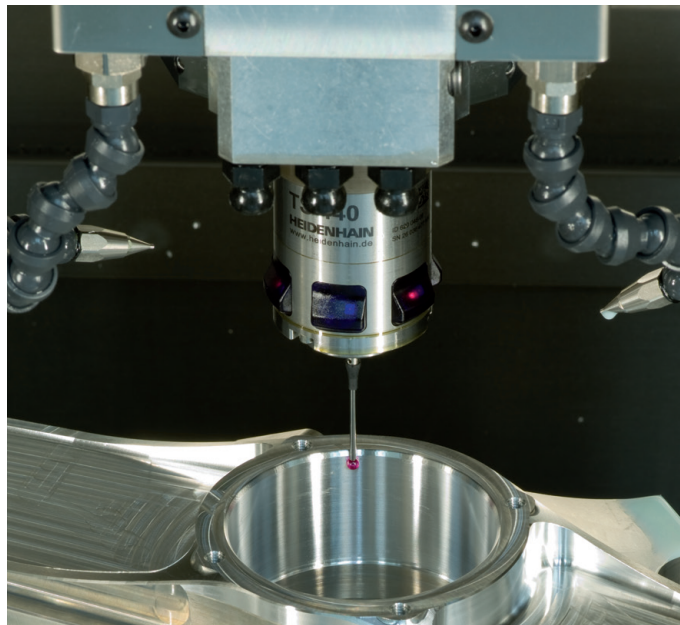
Apalpadores de peças de trabalho

TS 220 transmissão de sinal por cabo

TS 440, TS 444 transmissão por infravermelhos

TS 640, TS 740 transmissão por infravermelhos

- Alinhar peças de trabalho
- Memorizar pontos de referência
- Medir peças de trabalho



Apalpadores de ferramenta

TT 140 transmissão de sinal por cabo

TT 449 transmissão por infravermelhos

TL sistemas a laser sem contacto

- Medir ferramentas
- Supervisionar desgaste
- Detetar rotura de ferramenta

