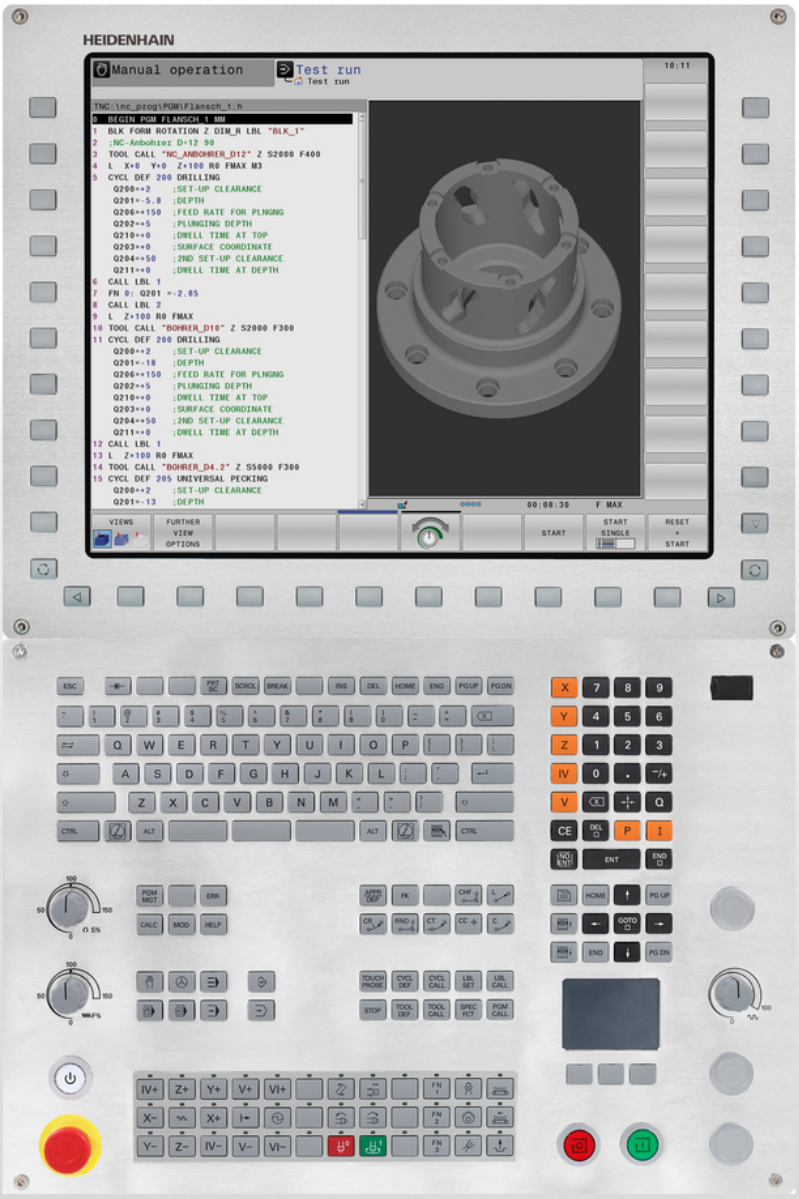
HEIDENHAIN



TNC 640

Käyttäjän käsikirja
DIN/ISO-ohjelmointi

NC-ohjelmisto
340590-07
340591-07
340595-07

Suomi (fi)
9/2016

TNC:n käyttöelementit

Näppäimet

Käyttöelementit kuvaruudulla

Näppäin	Toiminto
	Näytönosituksen valinta
	Kuvaruudun näytön vaihto kone- ja ohjelmointikäyttötapojen välillä
	Ohjelmanäppäimet: Kuvaruudun toiminnon valinta
◁ ▷ △	Ohjelmanäppäinpalkin vaihto

Aakkosnäppäimistö

Näppäin	Toiminto
Q W E	Tiedostonimet, kommentit
G F S	DIN/ISO-ohjelmointi

Konekäyttötavat

Näppäin	Toiminto
	Käsikäyttö
	Elektroninen käsipyörä
	Paikoitus käsin sisäänsyöttäen
	Ohjelman yksittäislauseajo
	Jatkuva ohjelmanajo

Ohjelmointikäyttötavat

Näppäin	Toiminto
	Ohjelmointi
	Ohjelman testaus

Koordinaattiakseleiden ja numeroiden sisäänsyöttö ja editointi

Näppäin	Toiminto
X ... V	Koordinaattiakseleiden valinta tai sisäänsyöttö ohjelmaan
0 ... 9	Numerot
. −/+	Desimaalipisteen/etumerkin vaihto
P I	Napakoordinaattien sisäänsyöttö / inkrementaaliarvot
Q	Q-parametriohjelmointi / Q-parametritila
	Hetkellisaseman tallennus
NO ENT	Dialogikysymyksen ohitus ja sanojen poisto
ENT	Sisäänsyötön vahvistus ja dialogin jatkaminen
END	Lauseen sulkeminen, sisäänsyötön päättäminen
CE	Sisäänsyötön peruutus tai TNC:n virheilmoituksen poisto
DEL	Dialogin keskeytys, ohjelmanosan poisto

Työkalujen määrittelyt

Näppäin	Toiminto
TOOL DEF	Työkalutietojen määrittely ohjelmassa
TOOL CALL	Työkalutietojen kutsu

Ohjelmien ja tiedostojen hallinta, TNC-toiminnot

Näppäin	Toiminto
PGM MGT	Ohjelmien tai tiedostojen valinta ja poisto, ulkoinen tiedonsiirto
PGM CALL	Ohjelmakutsun määrittely, nollapiste- ja pistetaulukoiden valinta
MOD	MOD-toiminnon valinta
HELP	Ohjetekstien näyttö NC-virheilmoituksilla, TNCguide-ohjeiden kutsu
ERR	Kaikkien esiintyvien virheilmoitusten näyttö
CALC	Taskulaskimen esilleotto
SPEC FCT	Erikoistoimintojen näyttö

Navigointinäppäimet

Näppäin	Toiminto
↑ ←	Paikoita kursori
GOTO	Lauseiden, työkiertojen ja parametritoimintojen suora valinta
HOME	Navigointi ohjelman alkuun tai taulukon alkuun
END	Navigointi ohjelman loppuun tai taulukkorivin loppuun
PG UP	Navigointi ylöspäin sivu kerrallaan
PG DN	Navigointi alaspäin sivu kerrallaan
	Seuraavan kohdan valinta lomakkeessa
	Dialogikenttä tai näyttöpainike eteen/taakse

Työkierrot, aliohjelmat ja ohjelmanosatoistot

Näppäin	Toiminto
TOUCH PROBE	Kosketustyökiertojen määrittely
CYCL DEF CYCL CALL	Työkiertojen määrittely ja kutsu
LBL SET LBL CALL	Aliohjelmien ja ohjelmanosatoistojen sisäänsyöttö ja kutsu
STOP	Ohjelmakeskeytyksen sisäänsyöttö ohjelmassa

Rataliikkeiden ohjelmointi

Näppäin	Toiminto
APPR DEP	Muotoon ajo/muodon jättö
FK	Vapaa muodon ohjelmointi FK
L	Suora
CC	Ympyräkeskipiste/Napapiste napakoordinaatteja varten
C	Ympyrärata keskipisteen ympäri
CR	Ympyrärata säteen avulla
CT	Ympyrärata tangentiaalisella liitynnällä
CHF RND	Viiste/Pyöristys

Syöttöarvon ja karan kierrosluvun potentiometri

Syöttöarvo	Karan kierrosluku
	

Perusteita

Tätä käsikirjaa koskevia tietoja

Alla on luettelo tässä käsikirjassa käytettävistä ohjesymboleista.



Tämä symboli ilmoittaa sinulle, että esiteltävään toimintoon liittyy erityisesti huomioitavia ohjeita.



Tämä symboli ilmoittaa sinulle, että esiteltävään toimintoon liittyy yksi tai useampi seuraavista vaaroista:

- Vaara työkappaleelle
- Vaara kiinnittimelle
- Vaara työkalulle
- Vaara koneelle
- Vaara käyttäjälle



Tämä symboli viittaa mahdolliseen vaaralliseen tilanteeseen, jonka jättäminen huomiotta voi aiheuttaa loukkaantumisen.



Tämä symboli ilmoittaa sinulle, että esiteltävä toiminto on mukautettava koneeseen sen valmistajan toimesta. Sen vuoksi toiminto voi vaikuttaa eri tavoin eri koneissa.



Tämä symboli ilmoittaa sinulle, että jossakin toisessa käyttäjän käsikirjassa on tätä toimintoa koskevia tarkempia ohjeita.

Toivotko muutoksia tai oletko havainnut vikoja?

Pyrimme jatkuvasti parantamaan dokumentaatiotamme. Auta meitä löytämään parannuskohteet ilmoittamalla niistä sähköpostitse osoitteeseen:

tnc-userdoc@heidenhain.de

TNC-tyyppi, ohjelmisto ja toiminnot

Tässä käsikirjassa esitellään toiminnot, jotka ovat käytettävissä seuraavissa ja sitä uudemmissa ohjauksen NC-ohjelmistoversioissa.

TNC-tyyppi	NC-ohjelmiston no.
TNC 640	340590-07
TNC 640 E	340591-07
TNC 640 Ohjelmointiasema	340595-07

Kirjaintunnus E tarkoittaa TNC:n vientiversiota. Seuraavat ohjelmisto-optiot eivät ole käytettävissä vientiversiossa:

- Advanced Function Set 2 (optio #9)
- KinematicsComp (optio #52)
- 3D-ToolComp (optio #92)

Koneen valmistaja sovittaa TNC:ssä käytettävät tehoarvot koneparametrien avulla erikseen kutakin konetta varten. Näin ollen tämä käsikirja sisältää myös sellaisia toimintokuvauksia, jotka eivät koske kaikkia TNC-versioita.

Tällaisia TNC-toimintoja, jotka eivät ole käytettävissä kaikissa koneissa, ovat esimerkiksi seuraavat:

- Työkalun mittaus TT-järjestelmällä

Lisätietoja koneesi todellisista varusteista saat koneen valmistajalta.

Monet koneiden valmistajat ja HEIDENHAIN tarjoavat asiakkailleen TNC:n ohjelmointikursseja. Suosittelemme osallistumista näille kursseille TNC-toimintojen tehokkaan oppimisen kannalta.



Käyttäjän käsikirja Työkiertojen ohjelmointi:
Kaikki työkiertotoiminnot (kosketustyökierrot ja koneistustyökierrot) on kuvattu työkiertojen ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjassa. Jos tarvitset tätä käyttäjän käsikirjaa, ota yhteys HEIDENHAIN-edustajaan. Tunnus: 892905-xx

Ohjelmaoptiot

TNC 640 sisältää erilaisia ohjelmavarusteita eli optioita, jotka koneen valmistaja voi vapauttaa käyttäjän käyttöön. Kukin optio on vapautettavissa erikseen ja sisältää tällöin seuraavat suorituskelpoiset toiminnot:

Lisäakseli (option #0 ... optio #7)	
Lisäakseli	Lisäsäätöpiiri 1 ... 8
Advanced Function Set 1 (optio #8)	
Laajennettujen toimintojen ryhmä 1	**Pyöröpöytäkoneistus:** ■ Muodot lieriön vaipalla ■ Syöttöarvo yksikössä mm/min **Koordinaattimuunnokset:** Koneistustason kääntö **Interpolaatio** Ympyrä kolmella akselilla käännetyn koneistustason kanssa (tilakaari)
Advanced Function Set 2 (optio #9)	
Laajennettujen toimintojen ryhmä 2	**3D-koneistus:** ■ Erityisen rekyylitön liikeohjaus ■ 3D-työkalukorjaus pintanormaalivektorin avulla ■ Kääntöpään asetuksen muuttaminenelektronisen käsipyörän avulla ohjelmanajon aikana; työkalun kärjen asema pysyy muuttumattomana (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement) ■ Työkalun pitäminen kohtisuorassa muodolla ■ Työkalun sädekorjaus kohtisuoraan liike- ja työkalusuunnan suhteen **Interpolaatio** Suora viidellä akselilla (vientilupa vaaditaan)
HEIDENHAIN DNC (optio #18)	
	Yhteys ulkoisten PC-sovellusten kanssa COM-komponenttien kautta
Näyttöaskel (optio #23)	
Näyttöaskel	**Sisäänsyöttöyksikkö:** ■ Lineaariakseleilla jopa 0,01µm ■ Kulma-akseleilla jopa 0,00001°
Dynamic Collision Monitoring – DCM (optio #40)	
Dynaaminen törmäysvalvonta	■ Koneen valmistajan määrittelemät valvottavat kohteet ■ Varoitus manuaalikäytöllä ■ Ohjelman keskeytys automaattikäytöllä ■ Valvonta myös viidelle akseliliikkeelle

DXF-konvertteri (optio #42)

DXF-konvertteri	■ Tuettu DXF-muoto: AC1009 (AutoCAD R12) ■ Muotojen ja pistekuvioiden vastaanotto ■ Kätevä peruspisteen asetus ■ Muotojaksojen graafinen valinta selväkielidialogiohjelmista

Adaptive Feed Control – AFC (optio #45)

Adaptiivinen syötönsäätö	■ Karan todellisen tehon määritys opettelulastun avulla ■ Rajojen määrittely, jonka sisällä automaattinen syöttöarvon säätö sijaitsee ■ Täysautomaattinen syötön säätö suorituksen aikana

KinematicsOpt (optio #48)

Koneen kinematiikan optimointi	■ Aktiivisen kinematiikan tallennus/uudelleenperustaminen ■ Aktiivisen kinematiikan testaus ■ Aktiivisen kinematiikan optimointi

Jyrsintäsorvaus (optio #50)

Jyrsintä-/sorvauskäyttö	**Toiminnot:** ■ Jyrsintä- ja sorvauskäytön vaihtokytkentä ■ Vakiolastuamisnopeus ■ Nirkon sädekorjaus ■ Sorvaustyökierrot

Extended Tool Management (optio #93)

Laajennetut työkalunhallinta	Python-pohjainen

Edistykselliset ohjelmointitoiminnot (optio #96)

Interpoloiva kara	**Interpolaatiosorvaus:** ■ Työkierto 880: Hammaspyörän vierintäjyrsintä ■ Työkierto 291: Interpolaatiosorvaus, kytkentä ■ Työkierto 292: Interpolaatiosorvaus, muodon silitys

Spindle Synchronism (optio #131)

Karan synkronointikäyttö	Jyrsintä- ja sorvauskaran käyttö synkronoidusti

Remote Desktop Manager (optio #133)

Ulkoisen tietokoneyksikön etäkäyttö	■ Windows erillisessä tietokoneyksikössä ■ Liitynnät TNC:n käyttöliittymään

Synchronizing Functions (optio #135)

Synkronointitoiminnot	**Tosiaikainen kytkentätoiminto (Real Time Coupling – RTC):** Akseleiden kytkentä

TNC-tyyppi, ohjelmisto ja toiminnot

Visual Setup Control – VSC (optio #136)

Kiinnitystilan kamerapohjainen tarkastus	■ Kiinnitystilan kuvaus HEIDENHAIN-kamerajärjestelmällä ■ Työalueen ohjeellisen ja todellisen tilan optinen vertailu

Cross Talk Compensation – CTC (optio #141)

Akselikytkentöjen kompensaatio	■ Dynaamisen asemanpoikkeaman määritys akselikiihdytysten avulla ■ TCP-kompensaatio (**T**ool **C**enter **P**oint)

Position Adaptive Control – PAC (optio #142)

Adaptiivinen asemansäätö	■ Säätöparametrien mukautus akseliasetusten mukaan työskentelytilassa ■ Säätöparametrien mukautus akselin nopeuden tai kiihtyvyyden mukaan

Load Adaptive Control – LAC (optio #143)

Adaptiivinen kuormansäätö	■ Työkappaleen massan ja kitkavoimien automaattinen määritys ■ Säätöparametrien mukautus työkappaleen todellisen mitan mukaan

Active Chatter Control – ACC (optio #145)

Aktiivinen tärinänvaimennus	Täysautomaattinen tärinänvaimennustoiminto koneistuksen aikana

Active Vibration Damping – AVD (optio #146)

Aktiivinen värähtelynvaimennus	Koneen värähtelyjen vaimennus työkappaleen yläpinnan parantamiseksi

Kehitystila (päivitystoiminnot)

Ohjelmisto-optioiden lisäksi FCL-toiminnolla (**F**eature**C**ontent**L**evel) (engl. kehitystilan käsite) hallitaan tärkeitä jatkokehitysvaiheita. Kun hankit TNC-ohjaukseen uuden ohjelmistopäivityksen, FCL-toiminnot eivät ole käytettävissäsi automaattisesti.



Kun hankit uuden koneen, kaikki päivitystoiminnot ovat käytettävissäsi ilman lisäkustannuksia.

Päivitystoiminnot merkitään käsikirjassa lyhenteellä**FCL n**. **n** tarkoittaa kehitystilan juoksevaa numeroa.

Halutessasi voit vapauttaa FCL-toiminnot pysyvästi käyttöösi hankkimalla sitä varten salasanan (avainluku). Ota tarvittaessa yhteys koneen valmistajaan tai HEIDENHAIN-edustajaan.

Tarkoitettu käyttöalue

TNC täyttää eurooppalaisen direktiivin EN 55022 luokan A vaatimukset ja se tarkoitettu pääasiassa teollisuuden käyttöön.

Oikeudellinen ohje

Tämä tuote avoimen lähteen ohjelmistoa. Lisätietoja on ohjauksen kohdassa:

- Käyttötapa **Ohjelmointi**
- MOD-toiminnot
- Ohjelmanäppäin **LISENSSIOHJEET**

Uudet toiminnot

Uudet toiminnot 34059x-02

- DXF-tiedostot voidaan nyt avata suoraan TNC:ssä, josta muodot ja pistekuviot voidaan poimia, katso "Tietojen vastaanotto CAD-tiedostoista", Sivu 291.
- Aktiivinen työkaluakselin suunta voidaan nyt asettaa ja aktivoida käsipyörän päällekkäisohjauksen aikana virtuaaliseksi työkaluakselin suunnaksi, katso "Käsipyöräpaikoituksen päällekkäistallennus ohjelmanajon aikana: M118 ", Sivu 405
- Koneen valmistaja voi nyt toteuttaa törmäysvalvonnan missä tahansa määriteltävissä olevilla koneen alueilla, katso "Dynaaminen törmäysvalvonta (optio #40)", Sivu 417.
- Taulukoiden kirjoittaminen ja lukeminen on mahdollista vapaasti määriteltävillä taulukoilla, katso "Vapaasti määriteltävät taulukot", Sivu 448.
- Käytettävissä on automaattisen syötön säädön AFC (Adaptive Feed Control) toiminto, katso "Adaptiivinen syötönsäätö AFC (optio #45)", Sivu 428
- Uusi kosketustyökierto 484 langattoman kosketusjärjestelmän TT 449 kalibrointia varten, katso työkiertojen käyttäjän käsikirjaa
- Uudet käsipyörät HR 520 ja HR 550 FS ovat tuettuja, katso "Akseleiden ajo elektronisilla käsipyörillä", Sivu 547
- Uusi koneistustyökierto 225 Kaiverrus, katso työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa
- Uusi ohjelmisto-optio Aktiivinen tärinänvaimennus ACC, katso "Aktiivinen tärinänvaimennus ACC (optio #145)", Sivu 441
- Uusi manuaalinen kosketustyökierto "Keskiakseli peruspisteeksi", katso "Keskiakseli peruspisteeksi ", Sivu 598
- Uusi toiminto nurkan pyöristykseen, katso "Nurkkien pyöristys: M197", Sivu 412
- Ulkoinen pääsy TNC:hen voidaan nyt estää MOD-toiminnolla, katso "Ulkoinen käyttöoikeus", Sivu 665

Muutetut toiminnot 34059x-02

- Työkalutaulukossa on merkkien suurin sallittu lukumäärä kentissä NAME ja DOC nostettu arvosta 16 arvoon 32 (katso "Työkalutietojen sisäänsyöttö taulukkoon", Sivu 206).
- Työkalutaulukkoa on täydennetty sarakkeilla AFC ja ACC, katso "Työkalutietojen sisäänsyöttö taulukkoon", Sivu 206
- Manuaalisten kosketustyökiertojen paikoitusominaisuuksia on parannettu, katso "3D-kosketusjärjestelmän käyttö ", Sivu 573
- Työkierroissa voidaan toiminnolla PREDEF nyt vastaanotttaa etukäteen määritelty arvo työkiertoparametrille, katso työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa
- Tilan näyttöä on laajennettu AFC-välilehdellä, katso "Täydentävät tilan näytöt", Sivu 90
- Sorvaustoimintoa FUNCTION TURNDATA SPIN on täydennetty maksimikierrosluvun sisäänsyöttömahdollisuudella, katso "Kierrosluvun ohjelmointi", Sivu 514
- KinematicsOpt-työkierroilla käytetään nyt uutta optimointialgoritmia, katso työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa
- Työkierrossa 257 Ympyräkaula on nyt käytössä yksi parametri, jonka avulla voidaan määritellä muotoon saapumisen toiminto kaulaan, katso työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa
- Työkierrossa 256 Suorakulmakaula on nyt käytössä yksi parametri, jonka avulla voidaan määritellä muotoon saapumisen toiminto kaulaan, katso työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa
- Manuaalisella kosketustyökierrolla "Peruskääntö" voidaan nyt työkappaleen vinoa asemaa korjata pyöröpöytää kääntämällä, katso "Työkappaleen vinon asennon kompensointi pöydän käännön avulla", Sivu 590

TNC-tyyppi, ohjelmisto ja toiminnot

Uudet toiminnot 34059x-04

- Uusi erikoiskäyttötapa IRTIAJO, katso "Irtiajo virtakatkoksen jälkeen", Sivu 648
- Uusi simulointigrafiikka, katso "Grafiikka ", Sivu 624
- Uusi MOD-toiminto "Työkalukäyttötiedosto" koneasetusten ryhmän sisällä,katso "Työkalun käyttötiedosto", Sivu 667
- Uusi MOD-toiminto "Järjestelmäajan asetus" järjestelmäasetusten ryhmän sisällä, katso "Järjestelmäajan asetus", Sivu 669
- Uusi MOD-ryhmä "Grafiikka-asetukset",katso "Grafiikka-asetukset", Sivu 664
- Adaptiivisen syötönsäädön AFC uuden syntaksin avulla voit aloittaa tai päättää uuden opetuslastun, katso "Opettelulastun suorittaminen", Sivu 433
- Uuden lastuamistietojen laskimen avulla voit laskea karan kierrosluvun ja syöttöarvon, katso "Lastuamistietojen laskin", Sivu 181
- Toiminnossa FUNCTION TURNDATA voidaan nyt määritellä myös työkalukorjauksen vaikutustapoja, katso "Työkalukorjaus ohjelmassa", Sivu 522
- Aktiivinen tärinänvaimennustoiminto ACC voidaan nyt aktivoida ja deaktivoida ohjelmanäppäimen avulla, katso "ACC aktivointi/deaktivointi", Sivu 442
- Hyppykäskyjen yhteydessä johdetaan uudet Jos/niin-haarautumiset, katso "Jos/niin-haarojen ohjelmointi", Sivu 340
- Koneistustyökierron 225 Kaiverrus merkkisarjaa on laajennettu umlaut- ja halkaisijamerkeillä, katso työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa
- Uusi koneistustyökierto 275 Pyörrejyrsintä, katso työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa
- Uusi koneistustyökierto 233 Tasojyrsintä, katso työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa
- Poraustyökiertoihin 200, 203 ja 205 on lisätty parametri Q395 SYVYYSPERUSTE, jolla arvioidaan T-ANGLE, katso työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa
- Uusi kosketustyökierto 4 3D-MITTAUS, katso työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa

Uudet toiminnot 34059x-04

- Sorvaustyökalutaulukkoa on täydennetty sarakkeella NIMET, katso "Työkalutiedot", Sivu 523
- Yhdessä NC-lauseessa sallitaan nyt enintään neljä M-toimintoa, katso "Perusteet", Sivu 392
- Taskulaskimeen on lisätty uusia ohjelmanäppäimiä arvojen vastaanottamista varten, katso "Käyttö", Sivu 178
- Taskulaskimeen on lisätty uusia ohjelmanäppäimiä arvojen vastaanottamista varten, katso "Paikoitusnäytön valinta", Sivu 670
- Työkiertoa 241 YKSISÄRMÄINEN SYVÄNREIÄNPORAUS on laajennettu useammilla sisäänsyöttöparametreilla, katso työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa
- Työkiertoa 404 on laajennettu useammilla parametreilla Q305 NRO TAULUKOSSA, katso työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa
- Kierteen jyrsinnän työkiertoihin 26x on lisätty aloitussyöttöarvo, katso työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa
- Työkierrossa 205 Yleissyväporaus voidaan nyt määritellä vetäytymisliikkeen syöttöarvo parametrin Q208 avulla, katso työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa

TNC-tyyppi, ohjelmisto ja toiminnot

Uudet toiminnot 34059x-05

- Työkalunhallintaa on täydennetty sarakkeella PITCH, katso "Työkalutietojen sisäänsyöttö taulukkoon", Sivu 206
- Sorvaustyökalutaulukkoa on täydennetty sarakkeilla YL ja DYL, katso "Työkalutiedot", Sivu 523
- Työkalunhallinnassa voidaan nyt lisätä useampia rivejä taulukon loppuun, katso "Työkaluhallinnan muokkaus", Sivu 234
- Ohjelman testausta varten voidaan valita haluttu sorvastyökalutaulukko, katso "Ohjelman testaus", Sivu 636
- Ohjelmat tiedostotunnuksilla .HU ja .HC voidaan valita ja työstää kaikilla käyttötavoilla.
- Toiminnot **VALITSE OHJELMA** ja **VALITUN OHJELMAN KUTSU** on lisätty, katso "Mielivaltaisen ohjelman kutsu aliohjelmana", Sivu 319
- Uusi toiminto **FEED DWELL** toistuvien odotusaikojen ohjelmointiin, katso "Odotusaika FUNCTION FEED", Sivu 456
- Lauseen alussa ohjaus kirjoittaa automaattisesti isot kirjaimet, katso "Ratatoimintojen ohjelmointi", Sivu 258
- Die D18-toimintoja on laajennettu, katso "D18 – Järjestelmätietojen luku", Sivu 353
- Toiminto DCM voidaan aktivoida ja deaktivoida NC-ohjelmasta, katso "Törmäysvalvonnan aktivointi ja käyttö", Sivu 422
- Turvaohjelmistolla SELinux voidaan estää USB-tietovälineitä, katso "Turvaohjelmisto SELinux", Sivu 103
- SL-työkierron paikoitukseen vaikuttava koneparametri **posAfterContPocket** (nro 201007) on lisätty, katso "Konekohtaiset käyttäjäparametrit", Sivu 694
- MOD-valikossa voidaan määritellä suojavyöhykkeitä, katso "Liikerajojen syöttö", Sivu 667
- Kirjoitussuojaus esiasetustulukoiden yksittäisiä rivejä varten on mahdollinen, katso "Peruspisteen tallennus esiasetustaulukkoon", Sivu 564
- Uusi manuaalinen kosketustoiminto tasojen suuntaukseen,katso "3D-peruskäännön määritys", Sivu 591
- Uusi toiminto koneistustason suuntaukseen ilman kiertoakseleita, katso "Koneistustason kääntö ilman kiertoakseleita", Sivu 484
- CAD-tiedostojen avaus ilman optiota #42 mahdollinen, katso "CAD-Viewer", Sivu 293
- Uusi ohjelmisto-optio #96 Advanced Spindle Interpolation,katso "Ohjelmaoptiot", Sivu 8
- Uusi ohjelmisto-optio #131 Spindle Sychronism,katso "Ohjelmaoptiot", Sivu 8

Uudet toiminnot 34059x-05

- Työkalun valinnan yhteydessä ohjaus näyttää ponnahdusikkunassa myös sorvaustyökalutaulukon sarakkeet XL ja ZL, katso "Työkalukutsu", Sivu 521
- DOC-sarakkeen sisäänsyöttöaluetta paikkataulukossa on laajennettu 32 merkkiä, katso "Paikkataulukko työkalunvaihtajaa varten", Sivu 217
- Käskyt D15, D31 ja D32 edeltävistä ohjauksista eivät enää saa aikaan ERROR-lausetta tuonnin yhteydessä. Kun NC-ohjelma simuloidaan tai suoritetaan näillä käskyillä, ohjaus keskeyttää NC-ohjelman tässä yhteydessä tuettavalla virheilmoituksella vaihtoehtoisen toteutustavan löytämiseksi.
- Lisätoiminnot M104, M105, M112, M114, M124, M134, M142, M150, M200 - M204 edeltävistä ohjauksista eivät enää saa aikaan ERROR-lausetta tuonnin yhteydessä. Kun NC-ohjelma simuloidaan tai suoritetaan näillä lisätoiminnoilla, ohjaus keskeyttää NC-ohjelman tässä yhteydessä tuettavalla virheilmoituksella vaihtoehtoisen toteutustavan löytämiseksi, katso "Vertailu: Käyttäjätoiminnot", Sivu 737
- Suurin sallittu tiedoston koko D16 F-tulostuksella tulostettavien tiedostojen koko on suurennettu 4 ktavusta 20 ktavuun.
- Esiasetustaulukko Preset.PR on kirjoitussuojattu ohjelmoinnin käyttötavalla, katso "Peruspisteen tallennus esiasetustaulukkoon", Sivu 564
- Q-parametriluettelon sisäänsyöttöalue tilanäytön QPARA-välilehden määrittelyä varten käsittää 132 sisäänsyöttökohtaa, katso "Q-parametrin näyttö (välilehti QPARA)", Sivu 95
- Kosketusjärjestelmän manuaalinen kalibrointi vähemmillä esipaikoituksilla, katso "3D-kosketusjärjestelmän kalibrointi ", Sivu 581
- Paikoitusnäytössä huomioidaan T-lauseessa ohjelmoitu työvara DL, joka on valittavissa työkappaleen tai työkalun työvaraksi, katso "Pituuksien ja säteiden Delta-arvot", Sivu 205
- Yksittäislausekäytöllä ohjaus käsittelee pistekuviotyökierroilla ja G79 PAT jokaisen pisteen erikseen, katso "Ohjelmanajo", Sivu 641
- Ohjauksen alkulataus uudelleen ei ole enää mahdollinen näppäimellä **END**, vaan ohjelmanäppäimellä **UUSI KÄYNNISTYS**, katso "Poiskytkentä", Sivu 544
- Käsikäytöllä ohjaus näyttää ratasyöttöarvoa, katso "Karan kierrosluku S, syöttöarvo F ja lisätoiminto M", Sivu 557
- Käsikäytöllä tapahtuvan käännön deaktivointi on mahdollista vain 3D-ROT-valikon kautta, katso "Manuaalisen käännön aktivointi", Sivu 605
- Koneparametrin **maxLineGeoSearch**(nro 105408) maksimiarvoksi on nostettu 100000, katso "Konekohtaiset käyttäjäparametrit", Sivu 694
- Ohjelmisto-optioiden #8, #9 ja #21 nimet ovat muuttuneet, katso "Ohjelmaoptiot", Sivu 8

TNC-tyyppi, ohjelmisto ja toiminnot

Uudet ja muutetut työkiertotoiminnot 34059x-05

- Uusi työkierto **G880 VIER.JYRS. HAMP. LKM** (optio #50, optio #131)
- Uusi työkierto **G292 IPO-SORV. MUOTO** (optio #96)
- Uusi työkierto **G291 IPO-SORV. KYTKENTÄ** (optio #96)
- Uusi työkierto **G239 MAARITA KUORMITUS** LAC-toimintoa (Load Adapt. Control) varten. Säätöparametrien kuormituksesta riippuva mukautus (optio #143)
- Työkierto **G270 MUOTORAILOTIEDOT** on lisätty
- Työkierto **G139 LIERIOEVAIPPAMUOTO** on lisätty (optio #1)
- Koneistustyökierron **G225 KAIVERRUS** merkkisarjaa on laajennettu merkeillä CE, ß, @ ja järjestelmäajalla
- Työkiertoja **G252**-**G254** on laajennettu valinnaisella parametrilla Q439
- Työkiertoa **G122 AVARRUS** on laajennettu valinnaisilla parametreilla Q401, Q404
- Työkierto **G484 KALIBROI IR TT** on laajennettu valinnaisella parametrilla Q536
- Työkierrot **G841 SIMPLE REC. TURNG., RADIAL DIR.**, **G842 ENH.REC.TURNNG, RAD.**, **G851 SIMPLE REC TURNG, AX**, **G852 ENH.REC.TURNING, AX.** on laajennettu sisäänpiston syöttöarvolla Q488.
- Epäkeskinen sorvaus työkierrolla **G800 ADJUST XZ SYSTEM** on mahdollinen optiolla #50

Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjäkäsikirja

Uudet toiminnot 34059x-06

- Manuaaliset kosketustoiminnot sijoitetaan esiasetustaulukon riville, jota ei ole vielä olemassa katso "Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista esiasetustaulukkoon", Sivu 580
- Manuaaliset kosketustoiminnot voidaan kirjoittaa salasanasuojatulle riville, katso "Mittausarvojen kirjaus kosketustyökierroista", Sivu 578
- Työkalutaulukkoa on täydennetty sarakkeella **AFC-LOAD**. Tässä taulukossa voidaan määritellä työkaluriippuvaisia säätöreferenssitehoja adaptiiviselle syötönsäädölle AFC, jotka olet kertaalleen määrittänyt opettelulastun avulla, katso "Työkalutietojen sisäänsyöttö taulukkoon", Sivu 206
- Sorvaustyökalutaulukkoa on täydennetty sarakkeella **KINEMATIIKKA**, katso "Työkalutietojen sisäänsyöttö taulukkoon", Sivu 206
- Työkalutietojen tuonnissa CSV-tiedosto ei saa sisältää ylimääräisiä ohjaukselle tuntemattomia taulukkorivejä. Tuonnin yhteydessä annetaan ilmoitus tuntemattomista sarakkeista ja neuvotaan olemaan vastaanottamatta näitä arvoja, katso "Työkalutietojen tuonti ja vienti", Sivu 239
- Uusi toiminto **FUNCTION S-PULSE** sykkivän kierrosluvun ohjelmointiin, katso "Sykkivä kierrosluku FUNCTION S-PULSE", Sivu 454
- Tiedostonhallinnassa voidaan käyttää nopeaa tiedostohakua alkukirjaimen sisäänsyötöllä, katso "Levyasemien, hakemistojen ja tiedostojen valinta", Sivu 149
- Ohjelmaselityksissä voidaan selityslausetta muokata selitysikkunassa, katso "Määritelmä, käyttömahdollisuus", Sivu 176
- Die D18-toimintoja on laajennettu, katso "D18 – Järjestelmätietojen luku", Sivu 353
- Ohjaus käsittelee eri tavalla NC-ohjelman keskyttämisen ja pysäyttämisen. Keskeytetyssä tilassa ohjaus tarjoaa monia välikäytön mahdollisuuksia, katso "Koneistuksen keskeytys, pysäytys ja lopetus", Sivu 643
- Koneen valmistaja voi konfiguroida sorvauskaran (optio #50) valinnaisena akselina käsipyörällä, katso "Liikutettavan akselin valinta", Sivu 552
- Koneistustason toiminnolla voidaan valita animoitu ohje, katso "Yleiskuvaus", Sivu 462
- Ohjelmisto-optio #42 DXF-konvertteri muodostaa nyt myös CR-ympyrän, katso "Perusasetukset", Sivu 296
- Uusi ohjelmisto-optio #136 Visual Setup Control (kamerapohjainen kiinnitystilanteen tarkastus), katso "Ohjelmaoptiot", Sivu 8,katso "Kamerapohjaisen kiinnitystilanteen tarkastus VSC (optio #136)", Sivu 609.

Uudet toiminnot 34059x-06

- Työkalutaulukoiden editoinnissa tai työkalun hallinnassa estetään vain todellinen taulukkorivi, katso "Työkalutaulukon muokkaus", Sivu 211
- Työkalutaulukoiden tuonnin yhteydessä ei olemassa olevat työkalutyypit tuodaan määrittelemättöminä, katso "Työkalutaulukon tuonti", Sivu 214
- Työkalutietoja ei voi poistaa niistä työkaluista, jotka ovat vielä tallennettuna paikkataulukossa. katso "Työkalutaulukon muokkaus", Sivu 211
- Kaikissa manuaalisissa kosketustoiminnoissa on mahdollista tehdä reikien ja kaulojen aloituskulman nopeampi valinta ohjelmanäppäinten avulla (akselisuuntaiset kosketussuunnat), katso "Kosketusjärjestelmän työkiertojen toiminnot", Sivu 575
- Kosketuksen yhteydessä näytetään 1. pisteen hetkellisarvon tallennuksen jälkeen 2. pistettä varten akselisuunnan ohjelmanäppäintä.
- Kaikissa manuaalisissa kosketustoiminnoissa pääakselin suunta tarjotaan esiasetuksena.
- Manuaalisissa kosketustyökierroissa voidaan käyttää näppäimiä **END** ja **HETKELLISASEMAN TALLENNUS**.
- Käsikäytöllä muutetaan ratasyötön näyttöä, katso "Karan kierrosluku S, syöttöarvo F ja lisätoiminto M", Sivu 557
- Tiedostonhallinnassa näytetään lisäksi kursorin asemassa olevia ohjelmia ja hakemistoja omassa kentässä todellisen polkunäytön alapuolella.
- Lauseen muokkaus ei enää saa aikaan sitä, että lausemerkintä poistetaan. Jos lausetta muokataan aktiivisella lausemerkinnällä ja sitten syntaksihaulla valitaan toinen lause, merkintää laajennetaan uuteen valittuun lauseeseen. katso "Ohjelmanosien merkintä, kopiointi, leikkaus ja sijoitus", Sivu 140
- Näyttöruudun osituksella **OHJELMA + SELAUS** selityslauseita on mahdollista muokata selitysikkunassa, "Määritelmä, käyttömahdollisuus"
- Toiminto **APPR CT** ja **DEP CT** mahdollistaa saapumisen kierukkaan ja poistumisen kierukasta. Tämä liike suoritetaan kierukkana samansuuntaisella nousulla, katso "Yleiskuvaus: Ratamuodot muotoon ajolle ja muodon jätölle", Sivu 250
- Toiminnot **APPR LT**, **APPR LCT**, **DEP LT** ja **DEP LCT** paikoittavat kaikki kolme lausetta samanaikaisesti apupisteeseen, katso "Muotoon ajo suoraviivaisesti tangentiaalisella liitynnällä: APPR LT", Sivu 253, katso "Muotoon ajo ympyräkaaren mukaista rataa tangentiaalisella liitynnällä muotoon ja tulosuoraan: APPR LCT", Sivu 255
- Liikerajojen syötettyjen arvojen voimassaolo tarkastetaan, katso "Liikerajojen syöttö", Sivu 667
- Ohjaus asettaa akselikulman laskennan yhteydessä koodilla M138 valitun akselin arvoon 0, katso "Kääntöakseleiden peruutus: M138", Sivu 492
- Esiasetustaulukon sarakkeiden SPA, SPB ja SPC sisäänsyöttöalueita on laajennettu arvoon 999,9999, katso "Peruspisteen hallinta esiasetustaulukon avulla", Sivu 563
- Kääntö on sallittu myös yhdessä peilauksen kanssa, katso "PLANE-toiminto: koneistustason kääntö (optio #8)", Sivu 461

- Myös silloin, kun 3D-ROT-dialogi on aktiviinen käsikäyttötavalla, **PLANE RESET** toimii perusmuunnon ollessa voimassa, katso "Manuaalisen käännön aktivointi", Sivu 605
- Syöttöarvon potentiometri vähentää vain ohjelmoitua syöttöarvoa, ei enää ohjauksen laskemaa syöttöarvoa, katso "Syöttöarvo F", Sivu 202
- DXF-konvertteri tulostaa toiminnon **FUNCTION MODE TURN** tai **FUNCTION MODE MILL** kommenttina

Uudet ja muutetut työkiertotoiminnot 34059x-06

- Uusi työkierto 258 MONIKULMAKAULA,
- Uudet työkierrot 600 ja 601 kamerapohjaiseen kosketustyökiertojen tarkastukseen (optio #136)
- Työkiertoa 291 INTERPOLAATIOSORVAUS, LINKITYS (optio #96) on laajennettu parametrilla Q561
- Työkiertoja 421, 422 ja 427 on laajennettu parametreilla Q498 ja Q531
- Työkierrolla 247: PERUSPISTEEN ASETUS voidaan vastaavan parametrin yhteydessä valita peruspisteen numero esiasetustaulukosta
- Työkierrolla 200 ja 203 on mukautetaan yllä olevan odotusajan menettely
- Työkierto 205 toteuttaa koordinaatin yläpinnan lastunpoiston
- SL-työkierroilla huomioidaan nyt M110-koodi sisäpuolisesti korjatuissa ympyränkaarissa, kun se on aktiivinen koneistuksen aikana

Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjäkäsikirja

TNC-tyyppi, ohjelmisto ja toiminnot

Uudet toiminnot 34059x-07

- Uusi toiminto **FUNCTION DWELL** odotusajan ohjelmointiin, katso "Odotusaika FUNCTION DWELL", Sivu 458
- Ohjelmisto-optio 3D-ToolComp (optionumero 92), katso "Ryntökulmasta riippuva 3D-työkalukorjaus (optio #92)"
- Uusi sarake **DR2TABLE** työkalutaulukossa 3D-ToolComp-taulukoiden valintadialogilla, katso "Työkalutietojen sisäänsyöttö taulukkoon", Sivu 206
- Die Werkzeugtabelle wurde um die Spalte **OVRTIME**, katso "Työkalutietojen sisäänsyöttö taulukkoon", Sivu 206
- Uudet työkalutaulukon sarakkeet **AFC-OVLD1** ja **AFC-OVLD2** työkalun kulumisen ja kuormituksen valvontaa varten, katso "Työkalun kulumisvalvonta", Sivu 440, katso "Työkalun kuormituksen valvonta", Sivu 440
- Voit korjata sorvaustyökalun mitattuja korjausarvoja **DXL** ja **DZL** manuaalisesti työkalunhallinnassa (optio #93), katso "Kulmakorjauksen laskenta", Sivu 525
- Toiminnolla **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS:Z/X DCW** ja/tai sorvaustyökalutaulukon **DCW**-sarakkeen sisäänsyötöllä voidaan aktivoida pistoleveyden työvara, katso "Työkalut sorvauskäytössä (optio #50)", Sivu 521
- Ohjaus tallentaa sorvaustyökalutaulukon **ZL**-sarakkeeseen merkityn työkalun pituuden Q-parametriin Q114, katso "Työkalutiedot", Sivu 523
- Uusi toiminto kosketusjärjestelmien 3D-kalibrointiin, katso "3D-kalibrointi kalibrointikuulalla (optio #92)", Sivu 587
- Manuaalisen kosketusjärjestelmän työkierron aikana on mahdollista luovuttaa ohjaus käsipyörälle, katso "Ajoliikkeet näytöllä varustetulla käsipyörällä", Sivu 574
- Ohjaukseen voidaan liittää useampia käsipyöriä, katso "Akseleiden ajo elektronisilla käsipyörillä", Sivu 547
- Käyttötavalla **SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ** voidaan valita käsipyörän akseli oransseilla akselipainikkeilla HR 130 -käsipyörää varten.
- Kun ohjaus on asetettu tuumayksiköille, ohjaus laskee myös käsipyörällä toteutettavat liikkeet tuumina, katso "Akseleiden ajo elektronisilla käsipyörillä", Sivu 547
- Die D18-toimintoja on laajennettu, katso "D18 – Järjestelmätietojen luku", Sivu 353
- Die D16-toimintoja on laajennettu, katso "D16 – Tekstien ja Q-parametrin arvojen formatoitu tulostus", Sivu 348
- Ohjelmanäppäimellä **TALLENNA NIMELLÄ** tallennetut tiedostot löytyvät tiedostonhallinnassa myös kohdasta **VIIMEISET TIEDOSTOT**, katso "Ohjelman muokkaus", Sivu 137
- Kun tallennat tiedostoja ohjelmanäppäimellä **TALLENNA NIMELLÄ**, voit vaihtaa kohdehakemistoa ohjelmanäppäimellä**VAIHDA**, katso "Ohjelman muokkaus", Sivu 137
- Tiedostonhallinnassa näytetään pystysuuntaista vierintäpalkkia, joka mahdollistaa tekstin vierittämisen hiiren avulla, katso "Tiedostonhallinnan kutsu", Sivu 148
- Ohjelmisto-option VSC (optio #136) toimintoja on laajennettu ja käyttöä mukautettu, katso "Kamerapohjaisen kiinnitystilanteen tarkastus VSC (optio #136)", Sivu 609

- Uusi koneparametri toimintojen **M7** ja **M8** uudelleenperustamista varten, katso "Konekohtaiset käyttäjäparametrit", Sivu 694
- Uusi koneparametri sorvaustyökierron minimisyöttöarvon määrittelemiseen, katso "Konekohtaiset käyttäjäparametrit", Sivu 694
- Toiminnolla **STRLEN** voidaan tarkastaa, onko merkkijonoparametri määritelty, katso "Merkkijonoparametrin pituuden määritys", Sivu 375
- Toiminnolla **SYSSTR** voidaan lukea NC-ohjelmistotila, katso "Järjestelmätietojen lukeminen", Sivu 372
- Toiminto **D38** on nyt ohjelmoitavissa ilman avainlukua.
- Toiminnolla **D00** voit nyt siirtää myös määrittelemättömiä Q-parametreja.
- Hyppytoiminnolla **D09** ovat QS-parametrit ja tekstit sallittuja käyttöä varten, katso "Jos/niin-haarojen ohjelmointi", Sivu 340
- Lieriömäiset aihiot voidaan nyt määritellä säteen sijaan myös halkaisijan avulla, katso "Aihion määrittely: G30/G31", Sivu 131
- Suoran lauseissa on nyt mahdollista ohjelmoida enintään 6 akselia, katso "Kolmiulotteinen liike", Sivu 245
- Liityntäelementit **G24** ja **G25** voidaan nyt suorittaa myös kolmiulotteisten muotojen välissä, siis suoran lauseissa ohjelmoimalla kolmella koordinaatilla tai kierukalla.
- Ohjaus tukee tilaympyrää, siis ympyrää kolmella akselilla, jotka ovat kohtisuorassa koneistustason suhteen, katso "Ympyrärata keskipisteen ympäri", Sivu 263
- 3D-ROT-valikossa näytetään aktiivista kinematiikkaa, katso "Manuaalisen käännön aktivointi", Sivu 605
- Käyttötavoilla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU** voidaan valita näytönositus **OHJELMA + SELAUS**, katso "Ohjelmien selitykset", Sivu 176
- Käyttötavoilla **AUTOMAATTINEN OHJ.KULKU**, **OHJELMANKULKU YKS. LAUSE** ja **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ** voidaan kirjasinkoko asettaa saman suuruiseksi kuin käyttötavalla **Ohjelmointi**, katso "Konekohtaiset käyttäjäparametrit", Sivu 694
- Käyttötavan **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ** toimintoja on laajennettu ja käyttöä on mukautettu, katso "Paikoitus käsin sisäänsyöttäen", Sivu 617
- Käyttötavalla **IRTIAJO** näytetään aktiivista kinematiikkaa, katso "Irtiajo virtakatkoksen jälkeen", Sivu 648
- Käyttötavalla **IRTIAJO** voidaan syöttöarvon rajoitus poistaa käytöstä ohjelmanäppäimellä **SYÖTÖN RAJOITUKSEN PERUUTUS**, katso "Irtiajo virtakatkoksen jälkeen", Sivu 648
- Käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS** voidaan työkalukäyttötiedosto laatia myös ilman simulaatiota, katso "Työkalun käyttötestaus", Sivu 225
- Käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS** voidaan pikaliikkeet piilottaa ohjelmanäppäimellä **F-MAX-LIIKKEET**, katso "3D-kuvauksen käyttötavalla Ohjelman testaus", Sivu 628
- Käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS** voidaan tilavuusmalli palauttaa ohjelmanäppäimellä **TILAVUUSMALLIN PALAUTUS**, katso "3D-kuvauksen käyttötavalla Ohjelman testaus", Sivu 628

TNC-tyyppi, ohjelmisto ja toiminnot

- Käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS** voidaan työkaluliikkeet palauttaa ohjelmanäppäimellä **TYÖKALULIIKKEIDEN PALAUTUS**, katso "3D-kuvauksen käyttötavalla Ohjelman testaus", Sivu 628
- Käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS** voidaan koordinaatit näyttää ohjelmanäppäimellä **MITTAUS** sijoittamalla hiiren osoitin grafiikan kohdalle, katso "3D-kuvauksen käyttötavalla Ohjelman testaus", Sivu 628
- Käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS** voit toteuttaa simuloinnin määrittelemääsi lauseeseen saakka ohjelmanäppäimellä **LOPETA LAUSEESSA**, katso "OHJELMAN TESTAUS määrättyyn lauseeseen saakka", Sivu 640
- **POS**-välilehden tilanäytössä näytetään aktiivista perusmuunnosta, katso "Asemat ja koordinaatit (Kohde POS)", Sivu 93
- Tilanäytössä näytetään nyt lisäksi aktiivisen pääohjelman polkua, katso "Yleiskuvaus", Sivu 91, katso "Yleiset ohjelmatiedot (PGM-välilehti)", Sivu 91
- **CYC**-välilehden tilanäytössä näytetään lisäksi **T-Max** ja **TA-Max**.
- Lauseajoa voidaan nyt jatkaa, katso "Mielivaltainen sisääntulo ohjelmaan: esilauseajo", Sivu 651
- Toiminnoilla **NC/PLC Backup** ja **NC/PLC Restore** voidaan tallentaa ja ottaa uudelleen esiin yksittäisiä kansioita tai koko TNC-levyaseman, katso "Varmuuskopiointi/palautus", Sivu 106

Uudet toiminnot 34059x-07

- Työkalujen nimissä sallitaan myös erikoismerkit **%** ja **,**, katso "Työkalun numero, työkalu nimi", Sivu 204
- Työkalutaulukoiden tuonnin yhteydessä otetaan käyttöön arvot sarakkeesta **R-OFFS**, katso "Työkalutaulukon tuonti", Sivu 214
- Työkalutaulukon sarakkeessa **LIFTOFF** on nyt oletusarvona **N**, katso "Työkalutietojen sisäänsyöttö taulukkoon", Sivu 206
- Työkalutaulukon sarakkeet **L** ja **R** ovat tyhjiä, kun uusi työkalu määritellään, katso "Työkalutaulukon muokkaus", Sivu 211
- Työkalutaulukossa on nyt sarakkeita **RT** ja **KINEMATIC** varten käytettävissä ohjelmanäppäin **VALITSE**, katso "Työkalutietojen sisäänsyöttö taulukkoon", Sivu 206
- Nurkan peruspisteeksi ottavaa kosketustoimintoa on laajennettu, katso "Nurkka peruspisteeksi ", Sivu 594
- Ohjelmanäppäinten järjestelyä manuaalisessa kosketustyökierrossa **KOSKETUS P** on mukautettu, katso "Nurkka peruspisteeksi ", Sivu 594
- Ohjelmanäppäin **FMAX** ei rajoita ohjelmanajossa vain ratasyöttöä vaan myös manuaalisten akseliliikkeiden akselisyöttöä, katso "Syöttöarvon rajoitus F MAX", Sivu 558
- Askelittaisessa paikoituksessa on ohjelmanäppäinten järjestelyä mukautettu.
- Kun esiasetustaulukko avataan, kursori sijoitetaan aktiivisen esiasetuksen riville.
- Uusi apukuva toiminnolla **PLANE RESET**, katso "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 477
- 3D-ROT-valikon toimintojen **COORD ROT** ja **TABLE ROT** käyttäytymistä on muutettu, katso "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 477
- Kulloinkin voimassa oleva selityslause on selvästi tunnistettavissa selitysikkunassa, katso "Määritelmä, käyttömahdollisuus", Sivu 176
- DHCP-Lease-Time pysyy nyt voimassa myös virtakatkoksen yli. Kun HeROS-sammutetaan, DHCP-palvelin ei enää ilmoita, että IP-osoite on edelleen vapaana, katso "TNC:n konfigurointi", Sivu 679
- Tilarivin LBL-nimikenttien koko on laajennettu 32 merkkiin.
- Tilanäyttö **TT** esittää nyt arvoja myös silloin, jos vaihto **TT**-välilehteen tehdään vasta myöhemmin.
- Tilanäyttöjä voidaan vaihtaa nyt myös **SEURAAVA VÄLILEHTI** -näppäimellä, katso "Täydentävät tilan näytöt", Sivu 90
- Ohjelmanajossa aktiivista palettitaulukkoa voidaan muokata vain ohjelmanäppäimellä **EDITOI PALETTIA**, katso "Palettitaulukon toteutus", Sivu 507
- Kun näppäimellä **%** kutsuttu aliohjelma päättyy koodiin **M2** tai **M30**, ohajus antaa varoituksen.
- **M124** ei anna enää virheilmoitusta vaan varoituksen. Näin voidaan NC-ohjelmat ajaa läpi ohjelmoidulla **M124**-koodilla ilman keskeytystä.
- Tiedostonhallinnassa voidaan nyt tiedoston nimet vaihtaa isojen ja pienten kirjainten välillä.

- Kun siirrät tiedostonhallinnassa suurehkoa tiedostoa USB-laitteeseen, ohjaus antaa varoituksen, kunnes tiedostonsiirto on päättynyt, katso "USB-laitteet TNC:hen", Sivu 170
- Tiedostonhallinnassa ohjaus näyttää polkumäärittelyn yhteydessä myös voimassa olevaa tyyppisuodatinta.
- Tiedostonhallinnassa näytetään nyt kaikilla käyttötavoilla ohjelmanäppäintä **KAIKKI**.
- Tiedostonhallinnassa on toimintoa **ETSI HAKEMISTO** muutettu tiedostojen ja hakemistojen kopioinnin yhteydessä. Kummatkin ohjelmanäppäimet **OK** ja **PERUUTA** ovat käytettävissä molempien ensimmäisissä sijaintipaikoissa.
- Ohjelmointigrafiikan värejä on muutettu, katso "Ohjelmointigrafiikka", Sivu 184
- Käyttötavoilla **OHJELMAN TESTAUS** ja **Ohjelmointi** työkalutiedot palautetaan, kun ohjelma valitaan uudelleen tai uudelleenkäynnistetään ohjelmanäppäimellä **UUD.ASET. + KÄYNNIST.**.
- Käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS** ohjaus näyttää toiminnolla **AIHIO TYÖSK. TILASSA** referenssipisteenä koneen pöydän nollapistettä, katso "Aihion esitys työskentelytilassa ", Sivu 634
- Koneen valmistaja voi konfiguroida koodien **M140** ja **DCM** yhteisvaikutuksen jokaista törmäysobjektia varten, katso "Törmäysvalvonta ohjelmanajon käyttötavoilla", Sivu 421
- Sorvaustyökalutaulukon ohjelmanäppäin on muuttunut, katso "Työkalutiedot", Sivu 523
- Käytettäessä toimintoa **FUNCTION MODE** on ohjelmanäppäin **VALITSE KINEMAT** muuttunut, katso "Jyrsintä- ja sorvauskäytön vaihtokytkentä", Sivu 511
- Kun rajoitus on määritelty toiminnolla **FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX** ja kierroslukurajoitus vaikuttaa, näytöllä esitetään **SMAX** näytön **S** sijaan, katso "Kierrosluvun ohjelmointi", Sivu 514
- Aktiivisen peruspisteen muutoksen jälkeen ohjelman jatkaminen on mahdollista vain **GOTO**-käskyn tai esilauseajon jälkeen, katso "Koneen akseleiden ajo keskeytyksen aikana", Sivu 646
- Esilauseajo on mahdollinen siirryttäessä FK-lauseisiin, katso "Mielivaltainen sisääntulo ohjelmaan: esilauseajo", Sivu 651
- Esilauseajon käyttöä ja dialogiohjausta on parannettu myös palettitaulukoita varten, katso "Mielivaltainen sisääntulo ohjelmaan: esilauseajo", Sivu 651

Uudet ja muutetut työkiertotoiminnot 34059x-07

- Työkierroilla 251 huomioidaan nyt **M110**-koodi sisäpuolisesti korjatuissa ympyränkaarissa, kun se on aktiivinen koneistuksen aikana
- Uusi työkierto 444 mielivaltaisten koordinaattien kolmiulotteiseen kosketukseen (ohjelmisto-optio 17)
- Työkiertoa 451 on laajennettu parametrilla Q406. Sen ansiosta aktiivisella optiolla #52 KinematicsComp voidaan toteuttaa kiertoakseleiden kulmavirheen kompensointi (ohjelmisto-optio 52)
- Työkiertoa 460 on laajennettu parametrilla Q455. Sen ansiosta aktiivisella optiolla#92 3D-ToolComp voidaan toteuttaa 3D-

tietojen määritys, tallennus ja sen jälkeen kompensointi toteutuneeseen kulmaan. (Ohjelmisto-optio 92)

- KinematicsOpt-työkiertojen 451 ja 452 protokollassa voidaan kiertoakseleiden mitatut asemat tulostaa ennen optimointia ja sen jälkeen. (Ohjelmisto-optio 52)
- Työkiertoa 225 on laajennettu parametreilla Q516, Q367 ja Q574. Näin voidaan määritellä peruspiste kullekin tekstin sijaintiasemalle sekä skaalata tekstin pituus ja merkin korkeus
- Työkiertoa 861 on laajennettu parametreilla Q510, Q511, Q462. Sen myötä on mahdollista radan ylitysmäärä limittäisasettelussa sekä syöttökerroin ja valintakelpoinen vetäytymismenettely
- Työkiertoa 862 on laajennettu parametreilla Q510, Q511, Q462. Sen myötä on mahdollista radan ylitysmäärä limittäisasettelussa sekä syöttökerroin ja valintakelpoinen vetäytymismenettely
- Työkiertoa 871 on laajennettu parametreilla Q510, Q511, Q462. Sen myötä on mahdollista radan ylitysmäärä limittäisasettelussa sekä syöttökerroin ja valintakelpoinen vetäytymismenettely
- Työkiertoa 872 on laajennettu parametreilla Q510, Q511, Q462. Sen myötä on mahdollista radan ylitysmäärä limittäisasettelussa sekä syöttökerroin ja valintakelpoinen vetäytymismenettely
- Työkiertoa 860 on laajennettu parametreilla Q510, Q511, Q462. Sen myötä on mahdollista radan ylitysmäärä limittäisasettelussa sekä syöttökerroin ja valintakelpoinen vetäytymismenettely
- Työkiertoa 870 on laajennettu parametreilla Q510, Q511, Q462. Sen myötä on mahdollista radan ylitysmäärä limittäisasettelussa sekä syöttökerroin ja valintakelpoinen vetäytymismenettely
- Työkierrossa 810 on parametria Q499 laajennettu sisäänsyöttömahdollisuudella "2". Sitä kautta tapahtuu työkalun aseman mukautus, kun muotoa työstetään ohjelmoidun suunnan suhteen vastakkaiseen suuntaan
- Työkierroissa 481 - 483 on parametria Q340 laajennettu sisäänsyöttömahdollisuudella "2". Se mahdollistaa työkalun valvonnan ilman työkalutaulukkoon tehtäviä muutoksia
- Työkiertoa 251 on laajennettu parametrilla Q439. Lisäksi silitysmenettelyä on uudistettu
- Työkierrossa 252 silitysmenettelyä on uudistettu
- Työkiertoa 275 on laajennettu parametreilla Q369 ja Q439

Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjäkäsikirja

TNC-tyyppi, ohjelmisto ja toiminnot

Sisältöhakemisto

1 Ensimmäiset vaiheet ohjauksella TNC 640 61
2 Johdanto 81
3 Perusteet, tiedostonhallinta 115
4 Ohjelmoinnin apuvälineet 173
5 Työkalut 201
6 Muotojen ohjelmointi 241
7 Tietojen vastaanotto CAD-tiedostoista 291
8 Aliohjelmat ja ohjelmanosatoistot 311
9 Q-parametrin ohjelmointi 329
10 Lisätoiminnot 391
11 Erikoistoiminnot 413
12 Moniakselikoneistus 459
13 Paletinhallinta 503
14 Sorvauskoneistus 509
15 Käsikäyttö ja asetus 541
16 Paikoitus käsin sisäänsyöttäen 617
17 Ohjelman testaus ja ohjelmanajo 623
18 MOD-toiminnot 661
19 Taulukot ja yleiskuvaus 693

Sisältöhakemisto

1 Ensimmäiset vaiheet ohjauksella TNC 640 61

1.1 Yleiskuvaus 62

1.2 Koneen kytkentä päälle 62

Virtakatkoksen kuittaus ja ajo referenssipisteeseen 62

1.3 Ensimmäisen kappaleen ohjelmointi 63

Oikean käyttötavan valinta 63
TNC:n tärkeimmät käyttöelementit 63
Uuden ohjelman avaus / Tiedostonhallinta 64
Aihion määrittely 65
Ohjelman rakenne 66
Yksinkertaisen muodon ohjelmointi 67
Työkierto-ohjelman laadinta 70

1.4 Ensimmäisen kappaleen graafinen testaus 72

Oikean käyttötavan valinta 72
Työkalutaulukoiden valinta ohjelman testausta varten 72
Valitse ohjelma, jota haluat tarkastella 73
Näytönosituksen ja näkymän valinta 73
Ohjelmatestin käynnistys 74

1.5 Työkalujen asetus 75

Oikean käyttötavan valinta 75
Työkalujen valmistelu ja mittaus 75
Työkalutaulukko TOOL.T 76
Paikkataulukko TOOL_P.TCH 77

1.6 Työkappaleen asetus 78

Oikean käyttötavan valinta 78
Työkappaleen kiinnitys 78
Peruspisteen asetus 3D-kosketusjärjestelmällä 79

1.7 Ensimmäisen kappaleen ohjelmointi 80

Oikean käyttötavan valinta 80
Valitse ohjelma, jonka haluat suorittaa 80
Ohjelman käynnistys 80

Sisältöhakemisto

2 Johdanto 81

2.1 TNC 640 82

HEIDENHAIN-Klartext ja DIN/ISO 82
Yhteensopivuus 82

2.2 Kuvaruutu ja käyttökenttä 83

Näyttöruutu 83
Näytönosituksen asetus 83
Käyttöpaneeli 84

2.3 Käyttötavat 85

Käsikäyttö ja sähköinen käsipyörä 85
Paikoitus käsin sisäänsyöttäen 85
Ohjelmointi 86
Ohjelman testaus 86
Jatkuva ohjelmanajo ja yksittäislauseajo 87

2.4 Tilan näytöt 88

Yleinen tilan näyttö 88
Täydentävät tilan näytöt 90

2.5 Ikkunanhallinta 97

Tehtäväpalkin yleiskuvaus 98
Portscan 100
Etähuolto 101
Turvaohjelmisto SELinux 103
VNC 104
Varmuuskopiointi/palautus 106

2.6 Remote Desktop Manager (optio #133) 108

Johdanto 108
Yhteyden konfigurointi – Windows Terminal Service 109
Yhteyden konfigurointi – VNC 111
Grafiikan käynnistys ja täydentäminen 112

2.7 Tarvikkeet: 3D-kosketusjärjestelmä ja elektroniset käsipyörät HEIDENHAINilta 113

3D-kosketusjärjestelmät 113
Elektroniset käsipyörät HR 114

3 Perusteet, tiedostonhallinta 115

3.1 Perusteet 116

Mittauslaitteet ja referenssimerkit 116
Perusjärjestelmät 117
Akseleiden merkinnät jyrsinkoneissa 127
Polaariset koordinaatit 127
Absoluuttiset ja inkrementaaliset työkappaleasemat 128
Peruspisteen valinta 129

3.2 Ohjelman avaus ja sisäänsyöttö 130

NC-ohjelman rakenne DIN/ISO-muoto 130
Aihion määrittely: G30/G31 131
Uuden koneistusohjelman avaaminen 134
Työkalun liikkeiden ohjelmointiDIN/ISO-muodossa 135
Hetkellisaseman vastaanotto 136
Ohjelman muokkaus 137
TNC:n hakutoiminnot 141

3.3 Tiedostonhallinta: Perusteet 143

Tiedostot 143
Ulkoisesti laadittujen tiedostojen näyttäminen TNC:llä 145
Tietojen varmuustallennus 145

3.4 Työskentely tiedostonhallinnan avulla 146

Hakemistot 146
Polut 146
Yleiskuvaus: tiedostonhallinnan toiminnot 147
Tiedostonhallinnan kutsu 148
Levyasemien, hakemistojen ja tiedostojen valinta 149
Uuden hakemiston laadinta 151
Uusien tiedostojen laadinta 151
Yksittäisen tiedoston kopiointi 151
Tiedostojen kopiointi toiseen hakemistoon 152
Taulukon kopiointi 153
Hakemiston kopiointi 154
Tiedoston valinta viimeisten valittuna olleiden joukosta 154
Tiedoston poisto 155
Hakemiston poisto 155
Tiedostojen merkintä 156
Tiedoston uusi nimi 157
Tiedoston järjestely 157
Lisätoiminnot 158
Lisätyökaluja ulkoisten tiedostotyyppien käsittelyyn 159
ITC:n lisätyökalut 166
Tiedonsiirto ulkoiseen tietovälineeseen tai ulkoisesta tietovälineestä 168
TNC verkkoon 169
USB-laitteet TNC:hen 170

4 Ohjelmoinnin apuvälineet ... 173

4.1 Kommenttien lisäys ... 174

Käyttö ... 174
Kommentit ohkelman laadinnan aikana ... 174
Kommenttien lisäys jälkikäteen ... 174
Kommentti omana lauseena ... 174
Toiminnot kommenttien muokkauksessa ... 174

4.2 NC-ohjelmien esitys ... 175

Syntaksien korostus ... 175
Vierityspalkit ... 175

4.3 Ohjelmien selitykset ... 176

Määritelmä, käyttömahdollisuus ... 176
Selitysikkunan näyttö/aktiivisen ikkunan vaihto ... 176
Ohjelmanselityslauseen lisääminen ohjelmaikkunassa ... 177
Lauseiden valinta selitysikkunassa ... 177

4.4 Taskulaskin ... 178

Käyttö ... 178

4.5 Lastuamistietojen laskin ... 181

Käyttö ... 181

4.6 Ohjelmointigrafiikka ... 184

Suoritus ohjelmointigrafiikan kanssa/ilman ... 184
Ohjelmointigrafiikan luonti olemassa olevalle ohjelmalle ... 185
Lauseen numeron näyttö ja piilotus ... 186
Grafiikan poisto ... 186
Ristikkoviivojen näyttö ... 186
Osakuvan suurennus tai pienennys ... 187

4.7 Virheilmoitukset 188

Virheen näyttö 188
Virheikkunan avaus 188
Virheikkunan sulku 188
Yksityiskohtaiset virheilmoitukset 189
Ohjelmanäppäin SISÄINEN INFO 189
Ohjelmanäppäin SUODATIN 189
Virheen poisto 190
Virhepöytäkirja 190
Näppäilypöytäkirja 191
Ohjetekstit 192
Huoltotiedostojen tallennus 192
TNCguide-ohjejärjestelmän kutsuminen 192

4.8 Sisältöperusteinen ohjejärjestelmä TNCguide 193

Käyttö 193
Työskentely TNCguide-järjestelmällä 194
Nykyisten ohjetiedostojen lataus 198

5 Työkalut 201

5.1 Työkalukohtaiset määrittelyt 202

Syöttöarvo F 202
Karan kierrosluku S 203

5.2 Työkalutiedot 204

Työkalukorjauksen edellytys 204
Työkalun numero, työkalu nimi 204
Työkalun pituus L 204
Työkalun säde R 204
Pituuksien ja säteiden Delta-arvot 205
Työkalutietojen sisäänsyöttö ohjelmaan 205
Työkalutietojen sisäänsyöttö taulukkoon 206
Työkalutaulukon tuonti 214
Yksittäisten työkalutietojen ylikirjoitus ulkoisesta PC:stä siirretyillä tiedoilla 216
Paikkataulukko työkalunvaihtajaa varten 217
Työkalutietojen kutsuminen 220
Työkalunvaihto 222
Työkalun käyttötestaus 225

5.3 Työkalukorjaus 228

Johdanto 228
Työkalun pituuskorjaus 228
Työkalun sädekorjaus 229

5.4 Työkalunhallinta (optio #93) 232

Perusteet 232
Työkalunhallinnan kutsu 233
Työkaluhallinnan muokkaus 234
Käytettävissä olevat työkalutyypit 237
Työkalutietojen tuonti ja vienti 239

6 Muotojen ohjelmointi 241

6.1 Työkalun liikkeet 242

Ratatoiminnot 242
Vapaa muodonohjelmointi FK 242
Lisätoiminnot M 242
Aliohjelmat ja ohjelmanosatoistot 243
Ohjelmointi Q-parametreilla 243

6.2 Ratatoimintojen perusteet 244

Työkalun liikkeen ohjelmointi koneistukselle 244

6.3 Muotoon ajo ja muodon jättö 247

Lähtöpiste ja loppupiste 247
Tangentiaalinen muotoon ajo ja muodon jättö 249
Yleiskuvaus: Ratamuodot muotoon ajolle ja muodon jätölle 250
Tärkeät pisteet muotoon ajossa ja muodon jätössä 251
Muotoon ajo suoraviivaisesti tangentiaalisella liitynnällä: APPR LT 253
Suoraviivainen muotoon ajo kohtisuorasti ensimmäiseen muotopisteeseen: APPR LN 253
Muotoon ajo ympyräkaaren mukaista rataa tangentiaalisella liitynnällä: APPR CT 254
Muotoon ajo ympyräkaaren mukaista rataa tangentiaalisella liitynnällä muotoon ja tulosuoraan: APPR LCT 255
Muodon jättö suoraviivaisesti tangentiaalisella liitynnällä: DEP LT 256
Suoraviivainen muodon jättö kohtisuorasti viimeisestä muotopisteestä: DEP LN 256
Muodon jättö ympyräkaaren mukaista rataa tangentiaalisella liitynnällä: DEP CT 257
Muodon jättö ympyräkaaren mukaista rataa tangentiaalisella liitynnällä muotoon ja tulosuoraan: DEP LCT 257

6.4 Rataliikkeet - suorakulmaiset koordinaatit ... 258

Ratatoimintojen yleiskuvaus ... 258
Ratatoimintojen ohjelmointi ... 258
Suora pikaliikkeellä G00 tai Suora syöttöarvolla F G01 ... 259
Viisteen lisäys kahden suoran väliin ... 260
Nurkan pyöristys G25 ... 261
Ympyräkeskipiste I, J ... 262
Ympyrärata keskipisteen ympäri ... 263
Ympyrärata G02/G03/G05 kiinteällä säteellä ... 264
Ympyrärata G06 tangentiaalisella liitynnällä ... 266
Esimerkki: Karteesinen suora liike ja viiste ... 267
Esimerkki: Karteesinen ympyränkaariliike ... 268
Esimerkki: Karteesinen täysiympyrä ... 269

6.5 Rataliikkeet – polaarikoordinaatit ... 270

Yleiskuvaus ... 270
Polaarikoordinaattien origo: Napa I, J ... 271
Suora pikaliikkeellä G00 Suora syöttöarvolla F G11 ... 271
Ympyrärata G12/G13/G15 napapisteen I, J ympäri ... 272
Ympyrärata G16 tangentiaalisella liitynnällä ... 272
Kierukkalinja (ruuvikierre) ... 273
Esimerkki: Suora liike napakoordinaateilla ... 275
Esimerkki: Kierukkarata ... 276

6.6 Ratatoiminnot – Vapaa muodon ohjelmointi FK ... 277

Perusteet ... 277
FK-ohjelmoinnin grafiikka ... 279
FK-dialogin avaus ... 280
Napapiste FK-ohjelmointia varten ... 280
Suorat vapaalla ohjelmoinnilla ... 281
Ympyräradat vapaalla ohjelmoinnilla ... 282
Sisäänsyöttömahdollisuudet ... 283
Apupisteet ... 286
Suhteelliset vertaukset ... 287
Esimerkki: FK-ohjelmointi 1 ... 289

7 Tietojen vastaanotto CAD-tiedostoista 291

7.1 Näytönosituksen CAD-Viewer ja DXF-konvertteri 292

CAD-Viewerin ja DXF-konvertterin perusteet 292

7.2 CAD-Viewer 293

Käyttö 293

7.3 DXF-konvertteri (optio #42) 294

Käyttö 294
Työskentely DXF-konvertterilla 295
DXF-tiedoston avaaminen 295
Perusasetukset 296
Kerroksen asetus 298
Peruspisteen määrittely 299
Muodon valinta ja tallennus 301
Koneistusasemien valinta ja tallennus 305

8 Aliohjelmat ja ohjelmanosatoistot 311

8.1 Aliohjelmien ja ohjelmanosatoistojen merkintä 312

Label-merkki 312

8.2 Aliohjelmat 313

Työvaiheet 313
Ohjelmointiohjeet 313
Aliohjelman ohjelmointi 314
Aliohjelman kutsu 314

8.3 Ohjelmanosatoistot 315

Label G98 315
Työvaiheet 315
Ohjelmointiohjeet 315
Ohjelmanosatoiston ohjelmointi 316
Ohjelmanosatoiston kutsu 316

8.4 Mielivaltainen ohjelma aliohjelmana 317

Ohjelmanäppäinten yleiskuvaus 317
Työvaiheet 318
Ohjelmointiohjeet 318
Mielivaltaisen ohjelman kutsu aliohjelmana 319

8.5 Ketjuttaminen 321

Ketjutustavat 321
Ketjutussyvyys 321
Aliohjelma aliohjelmassa 322
Ohjelmanosatoistojen toistaminen 323
Aliohjelman toistaminen 324

8.6 Ohjelmointiesimerkit 325

Esimerkki: Muodon jyrsintä useilla asetuksilla 325
Esimerkki: Reikäryhmät 326
Esimerkki: Reikäryhmä useammilla työkaluilla 327

9 Q-parametrin ohjelmointi 329

9.1 Periaate ja toiminnan yleiskuvaus 330

Ohjelmointiohjeet 332
Q-parametritoimintojen kutsuminen 333

9.2 Osaperheet – Q-parametri lukuarvon asemesta 334

Käyttö 334

9.3 Muotojen kuvaus matemaattisten toimintojen avulla 335

Käyttö 335
Yleiskuvaus 335
Peruslaskutoimitusten ohjelmointi 336

9.4 Kulmatoiminnot 337

Määritelmät 337
Kulmatoimintojen ohjelmointi 337

9.5 Ympyrälaskennat 338

Käyttö 338

9.6 Jos/niin-haarautuminen Q-parametrien avulla 339

Käyttö 339
Ehdottomat hypyt 339
Jos/niin-haarojen ohjelmointi 340

9.7 Q-parametrin tarkastus ja muokkaus 341

Toimenpiteet 341

9.8 Lisätoiminnot 343

Yleiskuvaus 343
D14 – Virheilmoitusten tulostus 344
D16 – Tekstien ja Q-parametrin arvojen formatoitu tulostus 348
D18 – Järjestelmätietojen luku 353
D19: Arvojen siirto PLC:hen 362
D20 – NC:n ja PLC:n synkronointi 362
D29 – Arvojen siirto PLC:hen 363
D37 – EXPORT 363
D38 – Tietojen lähetys NC-ohjelmasta 363

9.9 Kaavan suora sisäänsyöttö ... 364

Kaavan sisäänsyöttö ... 364
Laskusäännöt ... 366
Sisäänsyöttöesimerkki ... 367

9.10 Merkkijonoparametrit ... 368

Merkkijonon käsittelyn toiminnot ... 368
Merkkijonoparametrin osoitus ... 369
Merkkijonoparametrin ketjutus ... 369
Numeerisen arvon muuttaminen merkkijonoparametriksi ... 370
Osamerkkijonon kopiointi merkkijonoparametrista ... 371
Järjestelmätietojen lukeminen ... 372
Merkkijonon muuntaminen numeeriseksi arvoksi ... 373
Merkkijonoparametrin testaus ... 374
Merkkijonoparametrin pituuden määritys ... 375
Aakkosnumeerisen järjestyksen vertailu ... 376
Koneparametrin luku ... 377

9.11 Esivaratut Q-parametrit ... 380

Arvot PLC:stä: Q100 ... Q107 ... 380
Aktiivinen työkalun säde: Q108 ... 380
Työkaluakseli: Q109 ... 380
Karan tila: Q110 ... 381
Jäähdytysnesteen syöttö: Q111 ... 381
Limityskerroin: Q112 ... 381
Mittamäärittelyt ohjelmassa: Q113 ... 381
Työkalun pituus: Q114 ... 381
Kosketuksen jälkeiset koordinaatit ohjelmanajon aikana ... 382
Olo-Aset-ero automaattisessa työkalun mittauksessa järjestelmällä TT 130 ... 382
Koneistustason kääntö työkappaleen kulmalla: TNC:n laskemat koordinaatit kiertoakseleille ... 382
Kosketusjärjestelmän työkiertojen mittaustulokset ... 383
Kiinnitystilanteen tarkastus: Q601 ... 384

9.12 Ohjelmointiesimerkit ... 385

Esimerkki: Ellipsi ... 385
Esimerkki: Kovera lieriö sädejyrsimellä ... 387
Esimerkki: Kupera pallo varsijyrsimellä ... 389

10 Lisätoiminnot 391

10.1 Lisätoimintojen M ja STOP määrittely 392

Perusteet 392

10.2 Ohjelmanajon valvonnan, karan ja jäähdytysnesteen lisätoiminnot 394

Yleiskuvaus 394

10.3 Lisätoiminnot koordinaattimäärittelyjä varten 395

Konekohtaisten koordinaattien ohjelmointi: M91/M92 395

Ajo kääntämättömän koordinaatiston paikoitusasemiin käännetyn koneistustason yhteydessä: M130 397

10.4 Lisätoiminnot ratakäyttäytymistä varten 398

Pienten muotoaskelmien koneistus: M97 398

Avointen muotonurkkien täydellinen koneistus: M98 399

Sisäänpistoliikkeiden syöttöarvokerroin: M103 400

Syöttöarvo yksikössä millimetri/karan kierros: M136 401

Syöttönopeus ympyräkaarissa: M109/M110/M111 402

Sädekorjatun muodon etukäteislaskenta (LOOK AHEAD): M120 403

Käsipyöräpaikoituksen päällekkäistallennus ohjelmanajon aikana: M118 405

Vetäytyminen muodosta työkaluakselin suunnassa: M140 407

Kosketusjärjestelmän valvonnan irrotus: M141 409

Peruskäännön poisto: M143 410

Työkalun automaattinen irrotus muodosta NC-pysäytyksessä: M148 411

Nurkkien pyöristys: M197 412

11 Erikoistoiminnot 413

11.1 Erikoistoimintojen yleiskuvaus 414

Erikoistoimintojen SPEC FCT päävalikko 414
Ohjelmamäärittelyjen valikko 415
Muoto- ja pistekoneistustoimintojen valikko 415
Valikko erilaisten DIN/ISO-toimintojen määrittelemiseen 416

11.2 Dynaaminen törmäysvalvonta (optio #40) 417

Toiminto 417
Törmäyskappaleen graafinen esitys 418
Törmäysvalvonta käsikäyttötavoilla 420
Törmäysvalvonta ohjelmanajon käyttötavoilla 421
Törmäysvalvonnan aktivointi ja käyttö 422

11.3 Työkalunpitimen hallinta 424

Perusteet 424
Työkalunpidinten mallikappaleiden tallennus 424
Työkalunpidinten mallikappaleiden parametrointi 425
Parametroidun työkalunpitimen osoitus 427

11.4 Adaptiivinen syötönsäätö AFC (optio #45) 428

Käyttö 428
AFC-perusasetusten määrittely 430
Opettelulastun suorittaminen 433
AFC:n aktivointi/deaktivointi 438
Pöytäkirjatiedosto 439
Työkalun kulumisvalvonta 440
Työkalun kuormituksen valvonta 440

11.5 Aktiivinen tärinänvaimennus ACC (optio #145) 441

Käyttö 441
ACC aktivointi/deaktivointi 442

11.6 DIN/ISO-toimintojen määrittely 443

Yleiskuvaus 443

11.7 Tekstitiedostojen luonti 444

Käyttö 444
Tekstitiedoston avaaminen ja siitä poistuminen 444
Tekstin muokkaus 445
Merkkien, sanojen ja rivien poisto ja lisäys uudelleen 445
Tekstilohkojen käsittely 446
Tekstiosien etsintä 447

11.8 Vapaasti määriteltävät taulukot 448

Perusteet 448
Vapaasti määriteltävän taulukon määrittely 448
Taulukkomuodon muuttaminen 449
Taulukko- ja lomakenäkymän välillä 450
D26 – Vapaasti määriteltävän taulukon avaus 451
D27 – Vapaasti määriteltävän taulukon kuvaus 452
D28 – Vapaasti määriteltävän taulukon luku 453
Taulukkomuodon mukautus 453

11.9 Sykkivä kierrosluku FUNCTION S-PULSE 454

Sykkivän kierrosluvun ohjelmointi 454
Sykkivän kierrosluvun palautus 455

11.10 Odotusaika FUNCTION FEED 456

Odotusajan ohjelmointi 456
Viiveajan palautus 457

11.11 Odotusaika FUNCTION DWELL 458

Odotusajan ohjelmointi 458

12 Moniakselikoneistus 459

12.1 Moniakselikoneistuksen toiminnot 460

12.2 PLANE-toiminto: koneistustason kääntö (optio #8) 461

Johdanto 461
Yleiskuvaus 462
PLANE-toiminnon määrittely 464
Paikoitusnäytöt 464
PLANE-toiminnon resetointi 465
Koneistustason määrittely tilakulman avulla: PLANE SPATIAL 466
Koneistustason määrittely projektiokulman avulla: PLANE PROJECTED 467
Koneistustason määrittely Euler-kulman avulla: PLANE EULER 468
Koneistustason määrittely kahden vektorin avulla PLANE VECTOR 470
Koneistustason määrittely kolmen pisteen avulla: PLANE POINTS 472
Koneistustason määrittely yksittäisen, inkrementaalisen tilakulman avulla: PLANE RELATIV 474
Koneistustaso akselikulman avulla: PLANE AXIAL 475
PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus 477
Koneistustason kääntö ilman kiertoakseleita 484

12.3 Puskujyrsintä käännetyssä tasossa (optio #9) 485

Toiminto 485
Puskujyrsintä kiertoakselin inkrementaalisella siirtoliikkeellä 485

12.4 Lisätoiminnot kiertoakseleita varten 486

Syöttöarvo yksikössä mm/min kiertoakseleilla A, B, C: M116 (optio #8) 486
Kiertoakselin matkaoptimoitu ajo: M126 487
Kiertoakselin näytön rajaus alle arvon 360°: M94 488
Työkalun kärjen aseman säilytys ennallaan kääntöakselin paikoituksessa (TCPM): M128 (optio #9) 489
Kääntöakseleiden peruutus: M138 492
Koneen kinematiikan huomiointi HETK/ASET-asemissa lauseen lopussa: M144 (optio #9) 493

12.5 Varsijyrsintä: 3D-sädekorjaus M128-koodilla ja sädekorjauksella (G41/G42) 494

Käyttö 494
Ryntökulmasta riippuva 3D-työkalukorjaus (optio #92) 495

12.6 CAM-ohjelmien toteutus 497

3D-mallista NC-ohjelmaksi 497
Huomioi postprosessorin konfiguraatiossa 498
Huomioitavia asioita CAM-profiilissa 500
Ryntömahdollisuudet ohjauksessa 502
Liikkeenohjaus ADP 502

13 Paletinhallinta 503

13.1 Paletinhallinta 504

Käyttö 504
Palettitaulukon valinta 506
Palettitaulukosta poistuminen 506
Palettitaulukon toteutus 507

14 Sorvauskoneistus....509

14.1 Sorvaus jyrsinkoneilla (optio #50)....510

Johdanto....510

14.2 Perustoiminnot (optio #50)....511

Jyrsintä- ja sorvauskäytön vaihtokytkentä....511
Sorvauskäytön graafinen esitys....513
Kierrosluvun ohjelmointi....514
Syöttönopeus....516

14.3 Epätasapainotoiminnot (optio #50)....517

Epätasapaino sorvauskäytössä....517
Epätasapainon mittauksen työkierto....519
Epätasapainon kalibroinnin työkierto....520

14.4 Työkalut sorvauskäytössä (optio #50)....521

Työkalukutsu....521
Työkalukorjaus ohjelmassa....522
Työkalutiedot....523
Nirkon sädekorjaus SRK....530

14.5 Tärinänvaimennus (optio #50)....531

Uranpistot ja vapaapistot....531
Aihion jälkiohjaus TURNDATA BLANK....537
Aseteltu sorvauskoneistus....538

15 Käsikäyttö ja asetus 541

15.1 Päällekytkentä, poiskytkentä 542

Päällekytkentä 542
Poiskytkentä 544

15.2 Koneen akseleiden ajo 545

Ohje 545
Akselin ajo akselisuuntanäppäimillä 545
Paikoitus askelittain 546
Akseleiden ajo elektronisilla käsipyörillä 547

15.3 Karan kierrosluku S, syöttöarvo F ja lisätoiminto M 557

Käyttö 557
Arvojen sisäänsyöttö 557
Karan kierrosluvun ja syöttöarvon muuttaminen 558
Syöttöarvon rajoitus F MAX 558

15.4 Valinnainen turvallisuuskonsepti (Toiminnallinen turvallisuus FS) 559

Yleistä 559
Käsitteiden selitykset 560
Akseliasemien tarkastus 561
Syöttönopeusrajoitusten aktivointi 561
Lisätilanäytöt 562

15.5 Peruspisteen hallinta esiasetustaulukon avulla 563

Ohje 563
Peruspisteen tallennus esiasetustaulukkoon 564
Peruspisteen aktivointi 570

15.6 Peruspisteen asetus ilman 3D-kosketusjärjestelmää 571

Ohje 571
Valmistelu 571
Peruspisteen asetus varsijyrsimellä 571
Kosketustoimintojen käyttö mekaanisilla kosketuspäillä tai mittakelloilla 572

15.7 3D-kosketusjärjestelmän käyttö ... 573

Yleiskuvaus ... 573
Kosketusjärjestelmän työkiertojen toiminnot ... 575
Kosketusjärjetelmän työkierron valinta ... 577
Mittausarvojen kirjaus kosketustyökierroista ... 578
Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista nollapistetaulukkoon ... 579
Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista esiasetustaulukkoon ... 580

15.8 3D-kosketusjärjestelmän kalibrointi ... 581

Johdanto ... 581
Todellisen pituuden kalibrointi ... 582
Todellisen säteen kalibrointi ja kosketusjärjestelmän keskipistesiirtymän kompensointi ... 583
Kalibrointiarvojen näyttö ... 588

15.9 Työkappaleen vinon aseman kompensointi 3D-kosketusjärjestelmällä ... 589

Johdanto ... 589
Peruskäännön määritys ... 590
Peruskäännön tallennus esiasetustaulukkoon ... 590
Työkappaleen vinon asennon kompensointi pöydän käännön avulla ... 590
Peruskäännön näyttö ... 591
Peruskäännön peruutus ... 591
3D-peruskäännön määritys ... 591

15.10 Peruspisteen asetus 3D-kosketusjärjestelmällä ... 593

Yleiskuvaus ... 593
Peruspisteen asetus halutulla akselilla ... 593
Nurkka peruspisteeksi ... 594
Ympyrän keskipiste peruspisteeksi ... 595
Keskiakseli peruspisteeksi ... 598
Työkappaleen mittaus 3D-kosketusjärjestelmällä ... 599

15.11 Koneistustason kääntö (optio #8) ... 602

Käyttö, työskentelytavat ... 602
Referenssipisteeseen ajo käännetyillä akseleilla ... 604
Paikoitusnäyttö käännetyssä järjestelmässä ... 604
Rajoitukset koneistustason käännössä ... 604
Manuaalisen käännön aktivointi ... 605
Työkaluakselin suunnan asetus aktiiviseksi koneistussuunnaksi ... 607
Peruspisteen asetus käännetyssä järjestelmässä ... 608

15.12Kamerapohjaisen kiinnitystilanteen tarkastus VSC (optio #136)..... 609

Perusteet..... 609
Yleiskuvaus..... 611
Elävän kuvan luonti..... 612
Valvontatietojen hallinta..... 613
Konfiguraatio..... 615
Kuvan arvioinnin tulos..... 616

16 Paikoitus käsin sisäänsyöttäen 617

16.1 Yksinkertaisten koneistusten ohjelmointi ja suoritus 618

Sisäänsyöttöpaikoituksen soveltaminen 619

Ohjelmien tallennus tiedostosta $MDI 621

17 Ohjelman testaus ja ohjelmanajo....623

17.1 Grafiikka....624

Käyttö....624
Nopeus Ohjelman testauksen asetus....625
Yleiskuvaus: näkymät....626
3D-kuvaus....626
Syväkuvaus....630
Esitys kolmessa tasossa....631
Graafisen simulaation toisto....632
Työkalun näyttö....632
Koneistusajan määritys....633

17.2 Aihion esitys työskentelytilassa....634

Käyttö....634

17.3 Toiminnot ohjelman näyttöön....635

Yleiskuvaus....635

17.4 Ohjelman testaus....636

Käyttö....636
Ohjelman testauksen suoritus....638
OHJELMAN TESTAUS määrättyyn lauseeseen saakka....640

17.5 Ohjelmanajo....641

Käyttö....641
Koneistusohjelman toteutus....642
Koneistuksen keskeytys, pysäytys ja lopetus....643
Koneen akseleiden ajo keskeytyksen aikana....646
Ohjelmanajon jatkaminen keskeytyksen jälkeen....647
Irtiajo virtakatkoksen jälkeen....648
Mielivaltainen sisääntulo ohjelmaan: esilauseajo....651
Paluuajo muotoon....656

17.6 Automaattinen ohjelman käynnistys....657

Käyttö....657

17.7 Lauseiden ohitus 658

Käyttö 658
Merkin "/" lisäys 658
„/"-merkin poisto 658

17.8 Valinnainen ohjelmanajon pysäytys 659

Käyttö 659

18 MOD-toiminnot 661

18.1 MOD-toiminto 662

MOD-toimintojen valinta 662
Asetusten muuttaminen 662
MOD-toimintojen lopetus 662
MOD-toimintojen yleiskuvaus 663

18.2 Grafiikka-asetukset 664

18.3 Koneen asetukset 665

Ulkoinen käyttöoikeus 665
Liikerajojen syöttö 667
Työkalun käyttötiedosto 667
Kinematiikan valinta 668

18.4 Järjestelmäasetukset 669

Järjestelmäajan asetus 669

18.5 Paikoitusnäytön valinta 670

Käyttö 670

18.6 Mittajärjestelmän valinta 671

Käyttö 671

18.7 Käyttöaikojen näyttö 671

Käyttö 671

18.8 Ohjelmiston numerot 672

Käyttö 672

18.9 Avainluvun sisäänsyöttö 672

Käyttö 672

18.10 Tietoliitännän asetus ... 673

Sarjaliitäntä TNC 640 -ohjauksella ... 673
Käyttö ... 673
RS-232-liitännän asetus ... 673
BAUD-arvon asetus (baud-arvon nro106701) ... 673
protokollan asetus (protokolla nro 106702) ... 674
Tietobittien asetus (tietobitin nro 106703) ... 674
Pariteetin tarkastus (pariteetti nro 106704) ... 674
Pysäytysbittien asetus (pysäytysbitin nro 106705) ... 674
Handshake-asetus (flowControl-nro 106706) ... 675
Tiedostokäytön tietojärjestelmä (fileSystem-nro 106707) ... 675
Block Check Character (bccAvoidCtrlChar-nro 106708) ... 675
RTS-johdon tila (rtsLow-nro 106709) ... 675
Käyttäytymisen määrittely ETX-vastaanoton jälkeen (noEotAfterEtx-nro 106710) ... 676
Tiedonsiirtoasetukset PC-ohjelmistolla TNCserver ... 676
Ulkoisen laitteen käyttötavan valinta (fileSystem) ... 677
Ohjelmisto tiedonsiirtoa varten ... 677

18.11 Ethernet-liitäntä ... 679

Johdanto ... 679
Liitäntämahdollisuudet ... 679
TNC:n konfigurointi ... 679

18.12 Palomuuri ... 685

Käyttö ... 685

18.13 Vain radiokäsipyörällä HR 550FS ... 688

Käyttö ... 688
Käsipyörän säilytyspaikan osoitus käsipyörälle ... 688
Radiokanavan asetus ... 689
Lähetystehon asetus ... 689
Tilastot ... 690

18.14 Koneen konfiguraation lataus ... 691

Käyttö ... 691

19 Taulukot ja yleiskuvaus 693

19.1 Konekohtaiset käyttäjäparametrit 694

Käyttö 694

19.2 Tiedonsiirtoliitäntöjen liitäntäkaapeleiden sijoittelu 707

Liitäntä V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-laitteet 707
Oheislaite 709
Ethernet-liitäntä RJ45-muhvi 710

19.3 Tekniset tiedot 711

Käyttäjätoiminnot 713
Ohjelmaoptiot 716
Lisälaitteet 719

19.4 Yleiskuvaustaulukot 720

Koneistustyökierrot 720
Lisätoiminnot 722

19.5 Toimintovertailussa TNC 640 ja iTNC 530 724

Vertailu: Tekniset tiedot 724
Vertailu: Tietoliitännät 724
Vertailu: Tarvikkeet 725
Vertailu: PC-ohjelmisto 725
Vertailu: Konekohtaiset toiminnot 726
Vertailu: Käyttäjätoiminnot 726
Vertailu: Työkierrot 734
Vertailu: Käyttäjätoiminnot 737
Vertailu: Kosketustyökierrot käyttötavoilla KÄSIKÄYTTÖ ja SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ 739
Vertailu: Kosketustyökierrot automaattiseen työkalun valvontaan 740
Vertailu: Erot ohjelmoinnissa 741
Vertailu: Erot ohjelman testauksessa, toiminnallisuus 746
Vertailu: Erot ohjelman testauksessa, käyttö 746
Vertailu: Erot käsikäytössä, toiminnallisuus 746
Vertailu: Erot käsikäytössä, käyttö 748
Vertailu: Erot käsittelyssä, käyttö 748
Vertailu: Erot käsittelyssä, siirtoliikkeet 749
Vertailu: Ero MDI-käytössä 753
Vertailu: Erot ohjelmointiaseman käytössä 754

19.6 Toimintokuvaus DIN/ISO 755

Toimintokuvaus DIN/ISO TNC 640 755

1

Ensimmäiset vaiheet ohjauksella TNC 640

1.1 Yleiskuvaus

Tämän kappaleen tarkoituksena auttaa TNC:n uusia käyttäjiä perehtymään nopeasti TNC:n tärkeimpiin käyttötoimenpiteisiin. Kutakin aihetta koskevat lisätiedot löytyvät siihen liittyvästä kuvauksesta, johon kulloinkin viitataan.

Tämä kappale käsittelee seuraavia teemoja:

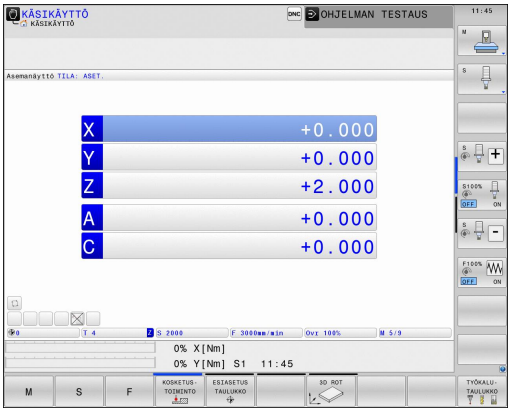
- Koneen kytkentä päälle
- Ensimmäisen kappaleen ohjelmointi
- Ensimmäisen kappaleen graafinen testaus
- Työkalujen asetus
- Työkappaleen asetus
- Ensimmäisen kappaleen ohjelmointi

1.2 Koneen kytkentä päälle

Virtakatkoksen kuittaus ja ajo referenssipisteeseen

Katso koneen käyttöohjekirjaa!
Koneen päällekytkennän yhteydessä esiintyy käyttäjään kohdistuvia vaaroja. Lue turvallisuusohjeet ennen koneen kytkemistä päälle.

Koneen päällekytkentä ja akseleiden ajo referenssipisteisiin ovat konekohtaisia toimintoja. Katso koneen käyttöohjekirjaa!



- Kytke koneen ja TNC:n virransyöttö päälle: TNC käynnistää käyttöjärjestelmän. Tämä vaihe voi kestää muutamia minuutteja. Sen jälkeen TNC näyttää kuvaruudun otsikkorivillä virtakatkoksen dialogia.

CE

- Paina **CE**-näppäintä: TNC kääntää PLC-ohjelman.

I

- Kytke ohjausjännite päälle: TNC testaa hätäseiskytkimen toiminnan ja vaihtaa referenssipisteeseen ajon käyttötavalle.

- Ajo referenssipisteiden yli suoritetaan esimääritellyssä järjestyksessä: Paina jokaista akselia varten erikseen ulkoista **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta. Jos koneessa on absoluuttinen pituus- ja kulma-anturi, referenssipisteisiin ajoa ei tapahdu.

TNC on nyt toimintavalmis ja asettuneena käyttötavalle **KÄSIKÄYTTÖ**.

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Referenssipisteiden yliajo
  Lisätietoja: "Päällekytkentä", Sivu 542
- Käyttötavat
  Lisätietoja: "Ohjelmointi", Sivu 86

1.3 Ensimmäisen kappaleen ohjelmointi

Oikean käyttötavan valinta

Ohjelmia voidaan laatia vain käyttötavalla **Ohjelmointi**:



- Paina käyttötavan painiketta: TNC vaihtaa käyttötavalle **Ohjelmointi**

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Käyttötavat
  Lisätietoja: "Ohjelmointi", Sivu 86

TNC:n tärkeimmät käyttöelementit

Näppäin	Toiminnot dialogiohjausta varten
ENT	Sisäänsyötön vahvistus ja seuraavan dialogikysymyksen aktivointi
NO ENT	Dialogikysymyksen ohitus
END	Dialogin lopetus ennenaikaisesti
DEL	Dialogin lopetus, lsisäänsyötön hylkäys
	Kuvaruudun ohjelmanäppäimet, joilla valitset toimintoja voimassa olevan käyttötilan mukaan

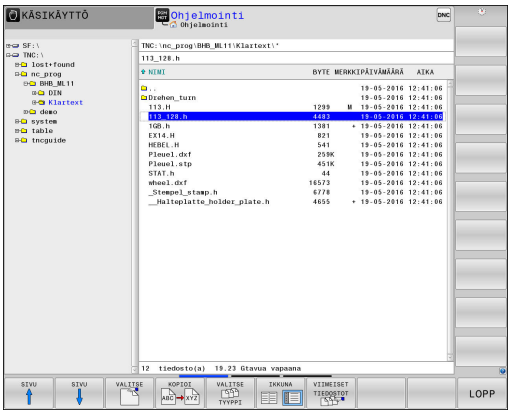
Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Ohjelmien laadinta ja muutos
  Lisätietoja: "Ohjelman muokkaus", Sivu 137
- Näppäinten yleiskuvaus
  Lisätietoja: "TNC:n käyttöelementit", Sivu 2

Uuden ohjelman avaus / Tiedostonhallinta

PGM MGT

- Paina ohjelmanäppäintä **PGM MGT**: TNC avaa tiedostonhallinnan. TNC:n tiedostonhallinta on rakenteeltaan samanlainen kuin PC:n tiedostonhallinta ja Windowsin resurssienhallinta. Tiedostonhallinnan avulla hallitset TNC:n sisäisessä muistissa olevia tietoja.
- Valitse nuolinäppäinten avulla kansio, johon haluat luoda uuden tiedoston.
- Anna haluamallesi tiedostonimelle pääte **.I**



ENT

- Vahvista näppäimellä **ENT**: TNC kysyy uuden ohjelman mittayksikköä.

MM

- Mittayksikön valinta: Paina ohjelmanäppäintä **MM** tai **TUUMA**.

TNC luo automaattisesti ohjelman ensimmäisen ja viimeisen lauseen. Näitä lauseita et voi enää myöhemmin muuttaa.

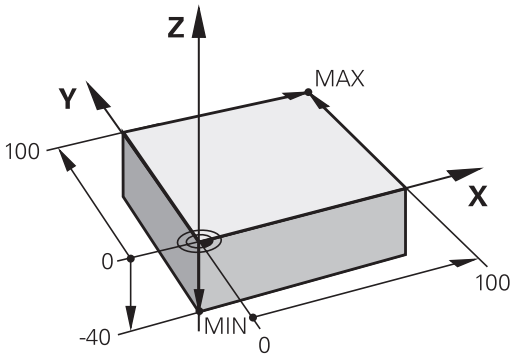
Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Tiedostonhallinta
  Lisätietoja: "Työskentely tiedostonhallinnan avulla", Sivu 146
- Uuden ohjelman laadinta
  Lisätietoja: "Ohjelman avaus ja sisäänsyöttö", Sivu 130

Aihion määrittely

Kun olet avannut uuden ohjelman, voit määritellä aihion. Aihioksi määritellään neljäkäs esimerkiksi antamalla sille MIN- ja MAX-pisteet kulloinkin valittuna olevan peruspisteeseen suhteen.

Sen jälkeen kun olet valinnut uuden aihiolomakkeen, TNC ohjaa sinut automaattisesti aihion määrittelyn läpi ja kysyy tarvittavat aihion tiedot:



- **Karan akseli Z - taso XY**: Aktiivisen karan akselin sisäänsyöttö. G17 on esiasetettu, vahvista näppäimellä **ENT**.
- **Aihio määrittely: Minimi X**: Syötä aihion pienin X-koordinaatti peruspisteen suhteen, esim. 0, vahvista näppäimellä **ENT**
- **Aihio määrittely: Minimi Y**: Syötä aihion pienin Y-koordinaatti peruspisteen suhteen, esim. 0, vahvista näppäimellä **ENT**
- **Aihio määrittely: Minimi Z**: Syötä aihion pienin Z-koordinaatti peruspisteen suhteen, esim. -40, vahvista näppäimellä **ENT**
- **Aihio määrittely: Maksimi X**: Syötä aihion suurin X-koordinaatti peruspisteen suhteen, esim. 100, vahvista näppäimellä **ENT**
- **Aihio määrittely: Maksimi Y**: Syötä aihion suurin Y-koordinaatti peruspisteen suhteen, esim. 100, vahvista näppäimellä **ENT**
- **Aihio määrittely: Maksimi Z**: Syötä aihion suurin Z-koordinaatti peruspisteen suhteen, esim. 0, vahvista näppäimellä **ENT**: TNC päättää dialogin

NC-esimerkkilauseet

```
%UUSI G71 *
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*
N99999999 %NEU G71 *
```

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Aihion määrittely
  Lisätietoja: "Uuden koneistusohjelman avaaminen", Sivu 134

Ohjelman rakenne

Koneistusohjelmien tulisi aina olla rakenteeltaan samanlaisia. Se parantaa niiden yleisluettavuutta, nopeuttaa ohjelmointia ja vähentää virheiden mahdollisuuksia.

Suositeltava ohjelman rakenne yksinkertaisissa, tavanomaisissa muotokoneistuksissa

1 Työkalun kutsu, työkaluakselin määrittely
2 Työkalun irtiajo
3 Esipaikoitus muodon aloituspisteen läheisyyteen koneistustasossa
4 Esipaikoitus työkappaleen yläpuolelle tai tiettyyn syvyyteen työkaluakselilla, tarvittaessa karan/jäähdytysnesteen kytkentä päälle
5 Muotoon ajo
6 Muodon koneistus
7 Muodon jättö
8 Työkalun irtiajo, ohjelman lopetus

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Muoto-ohjelmointi
  Lisätietoja: "Työkalun liikkeen ohjelmointi koneistukselle", Sivu 244

Ohjelmarakenne muodon ohjelmoinnissa

```
%BSPCONT G71 *
N10 G30 G71 X... Y... Z...*
N20 G31 X... Y... Z...*
N30 T5 G17 S5000*
N40 G00 G40 G90 Z+250*
N50 X... Y...*
N60 G01 Z+10 F3000 M13*
N70 X... Y... RL F500*
...
N160 G40 ... X... Y... F3000 M9*
N170 G00 Z+250 M2*
N99999999 BSPCONT G71 *
```

Suositeltava ohjelman rakenne yksinkertaisissa työkierto-ohjelmissa

1 Työkalun kutsu, työkaluakselin määrittely
2 Työkalun irtiajo
3 Koneistustyökierron määrittely
4 Koneistusasemaan ajo
5 Työkierron kutsu, karan/jäähdytysnesteen päällekytkentä
6 Työkalun irtiajo, ohjelman lopetus

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

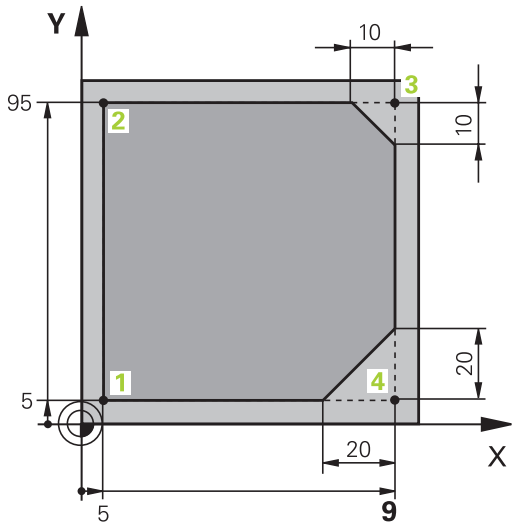
- Työkierto-ohjelmointi
  Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjäkäsikirja

Ohjelmarakenne työkiertojen ohjelmoinnissa

```
%BSBCYC G71 *
N10 G30 G71 X... Y... Z...*
N20 G31 X... Y... Z..*
N30 T5 G17 S5000*
N40 G00 G40 G90 Z+250*
N50 G200...*
N60 X... Y...*
N70 G79 M13*
N80 G00 Z+250 M2*
N99999999 BSBCYC G71 *
```

Yksinkertaisen muodon ohjelmointi

Oikealla esitettävä muoto on ensin jyrsittävä ympäri 5 mm syvyyteen. Aihion määrittelyn olet luonut jo valmiiksi. Kun olet avannut dialogin toimintonäppäimellä, syötä sisään kaikki TNC:n otsikkorivillä pyytämät tiedot.



TOOL CALL
- Työkalun kutsu: Määrittele työkalutiedot. Vahvista kukin sisäänsyöttö näppäimellä **ENT**, äläkä unohda työkaluakselia **G17**.

L
- Paina näppäintä **L** ohjelmalauseen avaamiseksi suoran liikettä varten

←
- Vaihda vasemmalle osoittavalla nuolinäppäimellä G-toimintojen sisäänsyöttöalueelle

G00
- Paina ohjelmanäppäintä **G00** pikaliikettä varten.

G90
- Paina ohjelmanäppäintä **G90** absoluuttisia mittamäärittelyjä varten.
- Työkalun paikoitus koneistustasossa: Paina oranssia akselinäppäintä **Z** ja syötä sisään tavoiteaseman arvo, esim. 250. Vahvista näppäimellä **ENT**

G40
- Ei sädekorjauksen aktivointia: Paina ohjelmanäppäintä **G40**
- Vahvista **LISÄTOIMINTO M ?** painamalla **END**: TNC tallentaa sisäänsyötetyn liikelauseen.

L
- Paina näppäintä **L** ohjelmalauseen avaamiseksi suoran liikettä varten

←
- Vaihda vasemmalle osoittavalla nuolinäppäimellä G-toimintojen sisäänsyöttöalueelle

G00
- Paina ohjelmanäppäintä **G00** pikaliikettä varten.
- Työkalun paikoitus koneistustasossa: Paina oranssia akselinäppäintä **X** ja syötä sisään tavoiteaseman arvo, esim. -20
- Paina oranssia akselinäppäintä **Y** ja syötä sisään tavoiteaseman arvo, esim. -20. Vahvista valinta näppäimellä ENT

G40
- Ei sädekorjauksen aktivointia: Paina ohjelmanäppäintä **G40**
- Vahvista **LISÄTOIMINTO M ?** painamalla **END**: TNC tallentaa sisäänsyötetyn liikelauseen.

L
- Paina näppäintä **L** ohjelmalauseen avaamiseksi suoran liikettä varten

←
- Vaihda vasemmalle osoittavalla nuolinäppäimellä G-toimintojen sisäänsyöttöalueelle

G00
- Paina ohjelmanäppäintä **G00** pikaliikettä varten.

- Työkalun paikoitus syvyyssuunnassa: Paina oranssia akselinäppäintä **Z** ja syötä sisään tavoiteaseman arvo, esim. -5. Vahvista näppäimellä **ENT**

G40

- Ei sädekorjauksen aktivointia: Paina ohjelmanäppäintä **G40**
- **LISÄTOIMINTO M ?** Karan ja jäähdytysnesteen päällekytkentä, esim. **M13**, vahvista näppäimellä **END**: TNC tallentaa sisäänsyötetyn liikelauseen.

L

- Paina näppäintä **L** ohjelmalauseen avaamiseksi suoran pikaliikettä varten.
- Syötä muodon aloituspisteen **1** koordinaatit X ja Y, esim. 5/5, vahvista näppäimellä **ENT**.

G41

- Ei sädekorjauksen aktivointi vasemmalle: Paina ohjelmanäppäintä **G41**
- **Syöttöarvo F=?** Syötä sisään koneistussyöttöarvo, esim. 700 mm/min, vahvista näppäimellä **END**.

G

- Syötä **26** ajaaksesi muotoon: **PYÖRISTYSSÄDE ?** sisäänajokaarelle, määrittelyjen tallennus näppäimellä **END**.

L

- Muodon koneistus, ajo muotopisteeseen **2**: Sisäänsyöttönä riittävät vain muuttuneet tiedot, syötä siis vain Y-koordinaatti 95 ja vahvista määrittelyt näppäimellä **END**.

L

- Ajo muotopisteeseen **3**: Syötä sisään X-koordinaatti 95 ja vahvista sisäänsyötöt näppäimellä **END**.

CHF

- Viisteen **G24** määrittely muotopisteeseen **3**: **VIISTEEN LEIKKAUS ?** Syötä 10 mm, tallenna näppäimellä **END**.

L

- Ajo muotopisteeseen **4**: Syötä sisään Y-koordinaatti 5 ja vahvista sisäänsyötöt näppäimellä **END**.

CHF

- Viisteen **G24** määrittely muotopisteeseen **4**: **VIISTEEN LEIKKAUS ?** Syötä 20 mm, tallenna näppäimellä **END**.

L

- Ajo muotopisteeseen **1**: Syötä sisään X-koordinaatti 5 ja vahvista sisäänsyötöt näppäimellä **END**.

G

- Syötä **27** poistuaksesi muodosta: **PYÖRISTYSSÄDE ?** ulosajokaarelle.

L

- Syötä muodon aloituspisteen 1 koordinaatit X ja Y, esim. -20/-20, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Ei sädekorjauksen aktivointia: Paina ohjelmanäppäintä **G40**



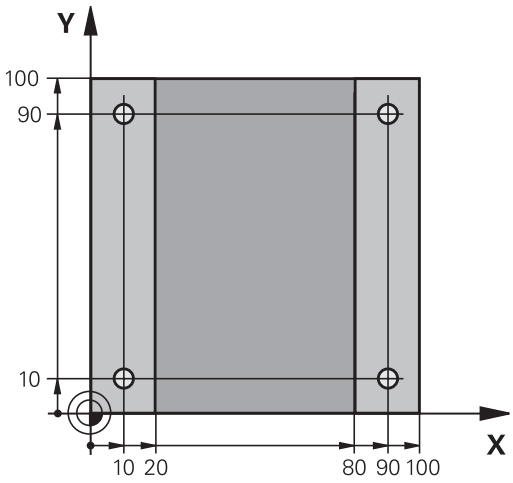
- Paina näppäintä **L** ohjelmalauseen avaamiseksi suoran pikaliikettä varten.
- Paina ohjelmanäppäintä **G00** pikaliikettä varten.
- Työkalun irtiajo: Paina oranssia akselinäppäintä **Z** ajaaksesi työkaluakselin irti, ja syötä arvo tavoiteasemaa varten, esim. 250. Vahvista näppäimellä **ENT**
- Ei sädekorjauksen aktivointia: Paina ohjelmanäppäintä **G40**
- **LISÄTOIMINTO M ?** Syötä sisään **M2** ohjelman loppua varten, vahvista näppäimellä **END**: TNC tallentaa sisäänsyötetyn liikelauseen.

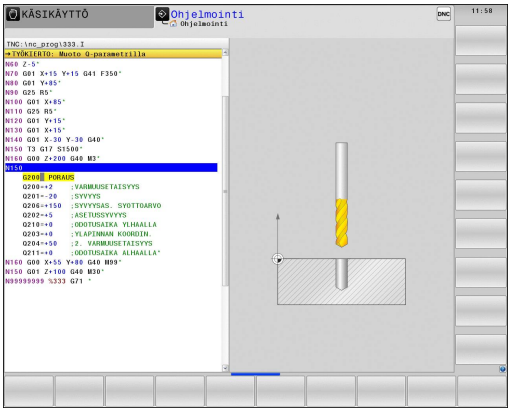
Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Täydellinen esimerkki NC-lauseilla
  Lisätietoja: "Esimerkki: Karteesinen suora liike ja viiste", Sivu 267
- Uuden ohjelman laadinta
  Lisätietoja: "Ohjelman avaus ja sisäänsyöttö", Sivu 130
- Muotoon ajo/muodon jättö
  Lisätietoja: "Muotoon ajo ja muodon jättö", Sivu 247
- Muotojen ohjelmointi
  Lisätietoja: "Ratatoimintojen yleiskuvaus", Sivu 258
- Työkalun sädekorjaus
  Lisätietoja: "Työkalun sädekorjaus ", Sivu 229
- Lisätoiminnot M
  Lisätietoja: "Ohjelmanajon valvonnan, karan ja jäähdytysnesteen lisätoiminnot ", Sivu 394

Työkierto-ohjelman laadinta

Kuvassa oikealla esitetyt reiät (syvyys 20 mm) tulee työstää standardityökierron avulla. Aihion määrittelyn olet luonut jo valmiiksi.





TOOL CALL

- Työkalun kutsu: Määrittele työkalutiedot. Vahvista kukin sisäänsyöttö näppäimellä **ENT**, äläkä unohda työkaluakselia.

L

- Paina näppäintä **L** ohjelmalauseen avaamiseksi suoran liikettä varten.

←

- Vaihda vasemmalle osoittavalla nuolinäppäimellä G-toimintojen sisäänsyöttöalueelle

G00

- Paina ohjelmanäppäintä **G00** pikaliikettä varten.
- Paina ohjelmanäppäintä **G90** absoluuttisia mittamäärittelyjä varten.
- Työkalun paikoitus koneistustasossa: Paina oranssia akselinäppäintä **Z** ja syötä sisään tavoiteaseman arvo, esim. 250. Vahvista näppäimellä **ENT**
- Ei sädekorjauksen aktivointia: Paina ohjelmanäppäintä **G40**
- **LISÄTOIMINTO M ?** Karan ja jäähdytysnesteen päällekytkentä, esim. **M13**, vahvista näppäimellä **END**: TNC tallentaa sisäänsyötetyn liikelauseen.

CYCL DEF

- Työkiertovalikon kutsu: Paina näppäintä CYCL DEF.

PORAUS/ KIERRE

- Poraustyökiertojen näyttö

200

- Standardiporaustyökierron 200 valinta: TNC käynnistää dialogin työkierron määrittelyä varten. Syötä sisään kaikki TNC:n pyytämät parametrit vaihe vaiheelta ja päätä jokainen sisäänsyöttö painamalla näppäintä **ENT**. TNC näyttää oikeanpuoleisessa ruudussa lisäksi grafiikkaa, jossa esitellään kukin työkiertoparametri.

G

- Syötä sisään **0** ajaaksesi ensimmäiseen porausasemaan: Syötä sisään porausaseman**koordinaatit**, kutsu työkierto koodilla **M99**.

G

- Syötä sisään **0** ajaaksesi seuraavaan porausasemaan: Syötä sisään kunkin porausaseman**koordinaatit**, kutsu työkierto koodilla **M99**.

G

- Syötä sisään**0** työkalun irtoajoa varten: Paina oranssia akselinäppäintä **Z**, ja syötä sisään tavoiteaseman arvo, esim. 250. Vahvista näppäimellä **ENT**
- **Lisätoiminto M ?** Syötä sisään **M2** ohjelman loppua varten, vahvista näppäimellä **END**: TNC tallentaa sisäänsyötetyn liikelauseen.

NC-esimerkkilauseet

%C200 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Aihion määrittely
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T5 G17 S4500*	Työkalukutsu
N40 G00 G90 Z+250 G40*	Työkalun irtiajo
N50 G200 PORAUS	Työkierron määrittely
Q200=2 ;VARMUUSETAISYYS	
Q201=-20 ;SYVYYS	
Q206=250 ;SYVYYSAS. SYOTTOARVO	
Q202=5 ;ASETUSSYVYYS	
Q210=0 ;ODOTUSAIKA YLHAALLA	
Q203=-10 ;YLAPINNAN KOORDIN.	
Q204=20 ;2. VARMUUSETAISYYS	
Q211=0.2 ;ODOTUSAIKA ALHAALLA	
Q395=0 ;PERUSSYVYYS	
N60 G00 X+10 Y+10 M13 M99*	Kara ja jäähdytysneste päälle, työkierron kutsu
N70 G00 X+10 Y+90 M99*	Työkierron kutsu
N80 G00 X+90 Y+10 M99*	Työkierron kutsu
N90 G00 X+90 Y+90 M99*	Työkierron kutsu
N100 G00 Z+250 M2*	Työkalun irtiajo, ohjelman loppu
N99999999 %C200 G71 *	

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Uuden ohjelman laadinta
  Lisätietoja: "Ohjelman avaus ja sisäänsyöttö", Sivu 130
- Työkierto-ohjelmointi
  Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjäkäsikirja

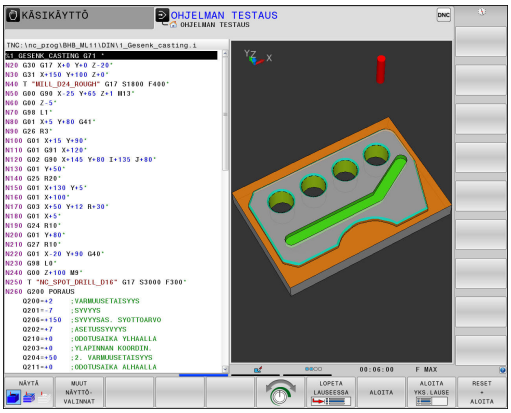
1.4 Ensimmäisen kappaleen graafinen testaus

Oikean käyttötavan valinta

Ohjelmia voidaan testata vain käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS**:



- Paina käyttötavan painiketta: TNC vaihtaa käyttötavalle **OHJELMAN TESTAUS**.**OHJELMAN TESTAUS**



Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- TNC:n käyttötavat
  Lisätietoja: "Käyttötavat", Sivu 85
- Ohjelman testaus
  Lisätietoja: "Ohjelman testaus", Sivu 636

Työkalutaulukoiden valinta ohjelman testausta varten

Tämä vaihe on suoritettava vain, et ole vielä aktivoinut työkalutaulukkoa käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS**.



- Paina näppäintä **PGM MGT**: TNC avaa tiedostonhallinnan.



- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE TYYPPI**: TNC näyttää ohjelmanäppäinvalikon näytettävän tiedostotyypin valintaa varten.



- Paina ohjelmanäppäintä **OLET.ARVO**: TNC näyttää kaikkia tallennettuja tiedostoja oikeanpuoleisessa ikkunassa.



- Kursorin siirto vasemmalle hakemistoihin



- Kursorin siirto hakemistoon **TNC:\table**



- Kursorin siirto oikealle tiedostoihin



- Kursorin siirto tiedostoon TOOL.T (aktiivinen työkalutaulukko), vahvistus näppäimellä **ENT**: TOOL.T sisältää tilan **S** ja siksi se on aktiivinen ohjelman testausta varten.



- Paina näppäintä **END**: Tiedostonhallinnan lopetus

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Työkalunhallinta
  Lisätietoja: "Työkalutietojen sisäänsyöttö taulukkoon", Sivu 206
- Ohjelman testaus
  Lisätietoja: "Ohjelman testaus", Sivu 636

Valitse ohjelma, jota haluat tarkastella

PGM MGT

- Paina näppäintä **PGM MGT**: TNC avaa tiedostonhallinnan.

VIIMEISET TIEDOSTOT

- Paina ohjelmanäppäintä **VIIMEISET TIEDOSTOT**: TNC avaa ponnahdusikkunan, jossa on viimeksi valittuja tiedostoja.
- Valitse nuolinäppäinten avulla se ohjelma, jonka haluat testata, vahvista näppäimellä **ENT**.

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Ohjelman valinta
  Lisätietoja: "Työskentely tiedostonhallinnan avulla", Sivu 146

Näytönosituksen ja näkymän valinta

- Paina näytönosituksen valinnan näppäintä: TNC näyttää käytettävissä olevat vaihtoehdot ohjelmanäppäinpalkissa.

OHJELMA + GRAFIIKKA

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMA + GRAFIIKKA**: TNC esittää näytön vasemmanpuoleisessa osassa ohjelmaa ja oikeanpuoleisessa osassa aihiota.

TNC mahdollistaa seuraavat näkymät:

Ohjelmanäppäimet	Toiminto
	Tilavuusnäkymä
	Tilavuusnäkymä ja työkalun liikkeet
	Työkalun liikkeet

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Grafiikkatoiminnot:
  Lisätietoja: "Grafiikka ", Sivu 624
- Ohjelmatestin toteutus
  Lisätietoja: "Ohjelman testaus", Sivu 636

1.4 Ensimmäisen kappaleen graafinen testaus

Ohjelmatestin käynnistys

RESET + ALOITA

- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **UUD.ASET. + KÄYNNIST.**.
- > Ohjaus palauttaa aiemmin voimassa olleet työkalutiedot.
- > Ohjaus simuloi aktiivisen ohjelman, ohjelmoituun keskeytykseen tai ohjelman loppuun saakka.
- ▶ Simuloinnin ollessa käynnissä voit vaihtaa näkymää ohjelmanäppäinten avulla.

SEIS

- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **SEIS**.
- > Ohjaus keskeyttää ohjelman testauksen.

ALOITA

- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **ALOITA**.
- > Ohjaus aloittaa ohjelmatestin keskeytyksen jälkeen.

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Ohjelmatestin toteutus
  Lisätietoja: "Ohjelman testaus", Sivu 636
- Grafiikkatoiminnot:
  Lisätietoja: "Grafiikka ", Sivu 624
- Simulointinopeuden asetus
  Lisätietoja: "Nopeus Ohjelman testauksen asetus", Sivu 625

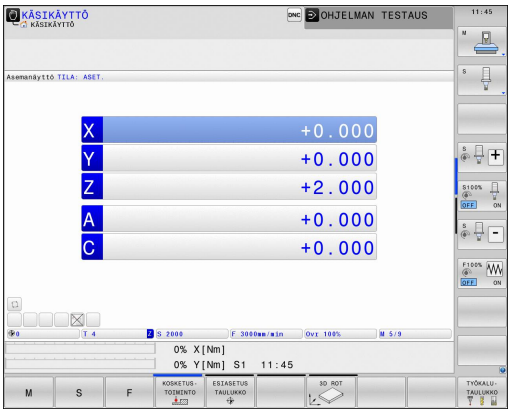
1.5 Työkalujen asetus

Oikean käyttötavan valinta

Työkalut asetetaan käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ**:



- Paina käyttötavan painiketta: TNC vaihtaa käyttötavalle **KÄSIKÄYTTÖ**



Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

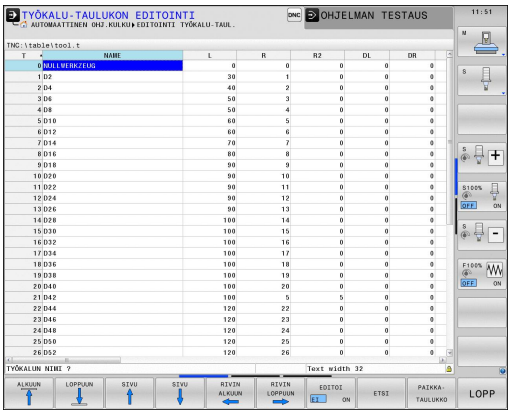
- TNC:n käyttötavat
  Lisätietoja: "Käyttötavat", Sivu 85

Työkalujen valmistelu ja mittaus

- Tarvittavien työkalujen kiinnitys kuhunkin kiinnitysistukkaan
- Mittaus ulkoisella työkalun esiasetuslaitteella: Mittaa työkalut, merkitse muistiin pituus ja säde tai siirrä tiedot suoraan siirto-ohjelman kautta koneelle.
- Mittaus koneella: Lataa työkalut työkalunvaihtajaan
  Lisätietoja: "Paikkataulukko TOOL_P.TCH", Sivu 77

Työkalutaulukko TOOL.T

Työkalutaulukkoon TOOL.T (kiinteä tallennus juureen **TNC:\table **) tallennetaan työkalutiedot, kuten pituus ja säde sekä muut työkalukohtaiset tiedot, joita TNC tarvitsee erilaisten toimintojen suorittamista varten.



Syöttääksesi työkalutiedot työkalutaulukkoon TOOL.T toimi seuraavasti:



- Työkalutaulukon näyttö: TNC näyttää työkalutaulukon taulukkoesityksessä.



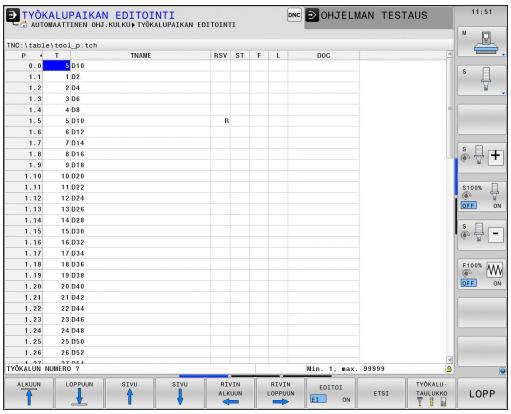
- Työkalutaulukon muuttaminen: Aseta ohjelmanäppäin **EDITOI** asetukseen **PÄÄLLÄ**.
- Valitse ylös tai alas osoittavien nuolinäppäinten avulla se työkalun numero, jonka haluat muuttaa.
- Valitse oikealle tai vasemmalle osoittavien nuolinäppäinten avulla ne työkalutiedot, jotka haluat muuttaa.
- Poistu työkalutaulukosta: Paina näppäintä **END**.

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- TNC:n käyttötavat
  Lisätietoja: "Käyttötavat", Sivu 85
- Työskentely työkalutaulukon avulla
  Lisätietoja: "Työkalutietojen sisäänsyöttö taulukkoon", Sivu 206

Paikkataulukko TOOL_P.TCH

Paikkataulukon toimintatapa on koneesta riippuvainen. Katso koneen käyttöohjekirjaa!



Paikkataulukossa TOOL_P.TCH (kiinteä tallennus juureen **TNC:\table**) määritellään, mitkä työkalut on varastoitu työkalumakasiiniin.

Syöttääksesi tiedot paikkataulukkoon TOOL_P.TCH toimi seuraavasti:

TYÖKALU-TAULUKKO

- Työkalutaulukon näyttö: TNC näyttää työkalutaulukon taulukkoesityksessä.

PAIKKA-TAULUKKO

- Paikkataulukon näyttö: TNC näyttää paikkataulukon taulukkoesityksessä.
- Paikkataulukon muuttaminen: Aseta ohjelmanäppäin **MUOKKAA** asetukseen **PÄÄLLÄ**.
- Valitse ylös tai alas osoittavien nuolinäppäinten avulla se paikkanumero, jonka haluat muuttaa.
- Valitse oikealle tai vasemmalle osoittavien nuolinäppäinten avulla ne tiedot, jotka haluat muuttaa.
- Poistu paikkataulukosta: Paina näppäintä **END**.

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- TNC:n käyttötavat
  Lisätietoja: "Käyttötavat", Sivu 85
- Työskentely paikkataulukon avulla
  Lisätietoja: "Paikkataulukko työkalunvaihtajaa varten", Sivu 217

1.6 Työkappaleen asetus

Oikean käyttötavan valinta

Työkalut asetetaan käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ** tai **SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ**.



- Paina käyttötavan painiketta: TNC vaihtaa käyttötavalle **KÄSIKÄYTTÖ**.**KÄSIKÄYTTÖ**

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Käyttötapa **KÄSIKÄYTTÖ**
  Lisätietoja: "Koneen akseleiden ajo", Sivu 545

Työkappaleen kiinnitys

Kiinnitä työkappale kiinnittimen avulla koneen pöytään. Jos sinulla on koneessasi 3D-kosketusjärjestelmä, työkappaleiden akselikohtaista suuntausta ei tarvitse tehdä.

Jos 3D-kosketusjärjestelmää ei ole käytössä, täytyy työkappale suunnata niin, että se on samansuuntainen koneen akseleiden kanssa.

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Peruspisteen asetus 3D-kosketusjärjestelmällä
  Lisätietoja: "Peruspisteen asetus 3D-kosketusjärjestelmällä ", Sivu 593
- Peruspisteen asetus ilman 3D-kosketusjärjestelmää
  Lisätietoja: "Peruspisteen asetus ilman 3D-kosketusjärjestelmää", Sivu 571

Peruspisteen asetus 3D-kosketusjärjestelmällä

- 3D-kosketusjärjestelmän vaihto: Suorita käyttötavalla **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ** yksi **T**-lause määrittelemällä työkaluakseli ja valitse sen jälkeen uudelleen käyttötavaksi **KÄSIKÄYTTÖ**.

KOSKETUS-TOIMINTO

- Paina ohjelmanäppäintä Kosketustoiminto: TNC näyttää käytettävissä olevat toiminnot ohjelmanäppäinpalkissa.

KOSKETUS

- Aseta peruspiste esim. työkappaleen nurkkaan.
- Paikoita kosketusjärjestelmä ensimmäisen työkappaleen reunan ensimmäisen kosketuspisteen lähelle.
- Valitse akselisuunta ohjelmanäppäimen avulla
- Paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta: Kosketusjärjestelmä ajaa määriteltyyn suuntaan, kunnes se koskettaa työkappaleeseen ja siirtyy sen jälkeen automaattisesti taas takaisin aloituspisteeseen.
- Esipaikoita kosketusjärjestelmä akselisuuntanäppäimillä ensimmäisen työkappaleen reunan toisen kosketuspisteen läheisyyteen.
- Paina NC-käynnistyspainiketta: Kosketusjärjestelmä ajaa määriteltyyn suuntaan, kunnes se koskettaa työkappaleeseen ja siirtyy sen jälkeen automaattisesti taas takaisin aloituspisteeseen.
- Esipaikoita kosketusjärjestelmä akselisuuntanäppäimillä toisen työkappaleen reunan ensimmäisen kosketuspisteen läheisyyteen.
- Valitse akselisuunta ohjelmanäppäimen avulla
- Paina NC-käynnistyspainiketta: Kosketusjärjestelmä ajaa määriteltyyn suuntaan, kunnes se koskettaa työkappaleeseen ja siirtyy sen jälkeen automaattisesti taas takaisin aloituspisteeseen.
- Esipaikoita kosketusjärjestelmä akselisuuntanäppäimillä toisen työkappaleen reunan toisen kosketuspisteen läheisyyteen.
- Paina NC-käynnistyspainiketta: Kosketusjärjestelmä ajaa määriteltyyn suuntaan, kunnes se koskettaa työkappaleeseen ja siirtyy sen jälkeen automaattisesti taas takaisin aloituspisteeseen.
- Sen jälkeen TNC näyttää määritetyn nurkkapisteen koordinaatit.

ASETA PERUS-PISTE

- Asetus 0: Paina ohjelmanäppäintä**PERUSP.**. **ASETUS**.
- Poistu valikosta painamalla ohjelmanäppäintä **LOPPU**.

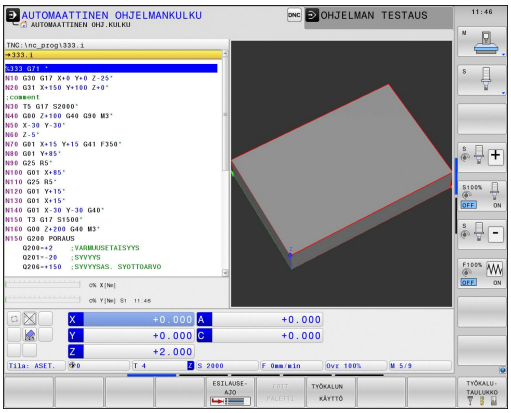
Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Peruspisteen asetus
  Lisätietoja: "Peruspisteen asetus 3D-kosketusjärjestelmällä ", Sivu 593

1.7 Ensimmäisen kappaleen ohjelmointi

Oikean käyttötavan valinta

Ohjelmat voidaan toteuttaa joko käyttötavalla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** tai **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**:





- Paina käyttötavan painiketta: TNC vaihtaa käyttötavalle **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE**, TNC käsittelee ohjelman lause lauseelta. Jokainen lause on vahvistettava **NC-KÄYNNISTYS**-painikkeella.



- Paina käyttötapanäppäintä: TNC vaihtaa käyttötavalle **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**, TNC käsittelee ohjelman lause lauseelta NC-käynnistyksestä ohjelman keskeyttämiseen tai loppuun saakka.

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- TNC:n käyttötavat
  Lisätietoja: "Käyttötavat", Sivu 85
- Ohjelman suoritus
  Lisätietoja: "Ohjelmanajo", Sivu 641

Valitse ohjelma, jonka haluat suorittaa



- Paina näppäintä **PGM MGT**: TNC avaa tiedostonhallinnan.



- Paina ohjelmanäppäintä **VIIMEISET TIEDOSTOT**: TNC avaa ponnahdusikkunan, jossa on viimeksi valittuja tiedostoja.
- Tarvittaessa valitse nuolinäppäinten avulla se ohjelma, jonka haluat testata, vahvista näppäimellä **ENT**.

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Tiedostonhallinta
  Lisätietoja: "Työskentely tiedostonhallinnan avulla", Sivu 146

Ohjelman käynnistys



- Paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta: TNC toteuttaa aktiivisen ohjelman.

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Ohjelman suoritus
  Lisätietoja: "Ohjelmanajo", Sivu 641

2

Johdanto

2.1 TNC 640

HEIDENHAIN TNC -ohjaukset ovat verstaskäyttöön tarkoitettuja rataohjauksia, joilla ohjelmoidaan tavanomaisia jyrsintä- ja poraustehtäviä helposti ymmärrettävän Klartext-toiminnon avulla suoraan koneelle. Ne on suunniteltu käytettäväksi jyrsin- ja porakoneissa sekä koneistuskeskuksissa enintään 18 akselilla. Lisäksi voit ohjelmoida karan kulma-aseman asetuksia.

Sisäänrakennetulle kiintolevylle voit tallentaa mielivaltaisen määrän ohjelmia myös silloin, jos olet laatinut ne ulkoisesti toisessa laitteessa. Nopeita laskutoimituksia varten voit milloin tahansa kutsua näytölle taskulaskimen.

Käyttöpaneeli ja näyttöalueen ositus on suunniteltu niin, että voit päästä kaikkiin toimintoihin nopeasti ja yksinkertaisesti.



HEIDENHAIN-Klartext ja DIN/ISO

Ohjelmien laatiminen on yksinkertaista käyttäjäystävällisellä HEIDENHAIN-Klartext-ohjelmoinnilla, joka on verstaskäyttöön tarkoitettu dialogiohjattu TNC-ohjelmointikieli. Ohjelmointigrafiikka esittää yksittäiset koneistusvaiheet ohjelman sisäänsyötön aikana. Mikäli sinulla ei ole käytettävänäsi NC-sääntöjen mukaista kappaleen piirustusta, voit käyttää apunasi vapaata muodon ohjelmointia FK. Työkappaleen koneistuksen graafinen simulointi on mahdollista sekä ohjelman testauksen että ohjelmanajon aikana.

Lisäksi voit ohjelmoida TNC-ohjaukset myös DIN/ISO-standardien mukaisesti tai DNC-käytöllä.

Ohjelmaa voidaan syöttää sisään ja testata myös silloin, kun toisella ohjelmalla ollaan parhaillaan suorittamassa työkappaleen koneistusta.

Yhteensopivuus

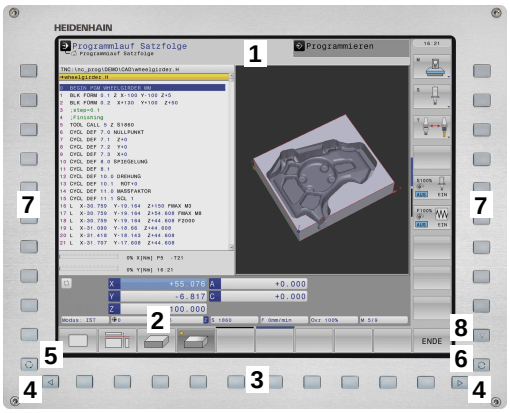
HEIDENHAIN-rataohjauksilla (versiosta TNC 150 B lähtien) laaditut koneistusohjelmat ovat ehdollisesti toteutuskelpoisia TNC 640-ohjauksessa. Jos NC-lauseet sisältävät kelvottomia elementtejä, TNC merkitsee ne tiedoston avaamisen yhteydessä virheilmoituksella tai ERROR-lauseiksi.

Huomioi tässä yhteydessä tarkemmat kuvaukset eroista ohjauksilla iTNC 530 ja TNC 640.
Lisätietoja: "Toimintovertailussa TNC 640 ja iTNC 530", Sivu 724

2.2 Kuvaruutu ja käyttökenttä

Näyttöruutu

TNC toimitetaan 19 tuuman LCD-tasonäytöllä.



1 Otsikkorivi

Kun TNC on kytketty päälle, kuvaruudun otsikkorivillä näytetään valittua käyttötapaa: vasemmalla konekäyttötapa ja oikealla ohjelmointikäyttötapa. Otsikkorivin suuremmassa kentässä on se käyttötapa, jolle monitori on kytkettynä: siihen ilmestyvät dialogikysymykset ja tekstiviestit (Poikkeus: Kun TNC näyttää vain grafiikkaa).

2 Ohjelmanäppäimet

Alarivillä TNC näyttää muita ohjelmanäppäinpalkin toimintoja. Nämä toiminnot voit valita niiden alla olevien näppäinten avulla. Heti ohjelmanäppäinpalkin yläpuolella olevassa kapeassa palkissa näytetään niiden ohjelmanäppäinpalkkien lukumäärää, jotka voit valita ulkopuolelle järjesteltyjen ohjelmanäppäinten vaihtonäppäinten avulla. Voimassa olevaa ohjelmanäppäinpalkkia näytetään kirkkaana.

3 Ohjelmanäppäinten valintapainikkeet

4 Ohjelmanäppäinten vaihtonäppäin

5 Näyttöalueen osituksen asettaminen

6 Näytön vaihtonäppäin kone- ja ohjelmointikäyttötapoja varten

7 Ohjelmanäppäinten valintanäppäimet koneen valmistajan luomia ohjelmanäppäimiä varten

8 Ohjelmanäppäinten vaihtonäppäimet koneen valmistajan luomia ohjelmanäppäimiä varten

Näytönosituksen asetus

Käyttäjä valitsee näyttökuvan osituksen: näin TNC voi esim. käyttötavalla **Ohjelmointi** esittää samanaikaisesti vasemmassa näyttöikkunassa ohjelmaa ja oikeassa näyttöikkunassa esim. ohjelmointigrafiikkaa. Vaihtoehtoisesti voidaan oikeassa näyttöikkunassa esittää ohjelmaselitystä tai yksinomaan ohjelmaa yhdessä isossa näyttöikkunassa. TNC:n näyttämä ikkuna riippuu valitusta käyttötavasta.

Näytönosituksen asetus:



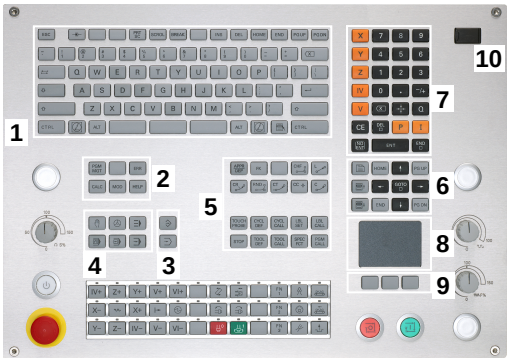
- Paina näyttökuvan vaihtonäppäintä: Ohjelmanäppäinpalkki esittää mahdolliset näyttökuvan ositukset
  Lisätietoja: "Käyttötavat", Sivu 85



- Näyttöalueen osituksen valinta ohjelmanäppäimellä

Käyttöpaneeli

TNC 640 toimitetaan integroidulla käyttöpaneelilla. Kuva yllä oikealla esittää käyttöpaneelin käyttöelementtejä:



1 Aakkosnäppäimistötekstin ja tiedostonimien sisäänsyöttöä sekä DIN/ISO-ohjelmointia varten

2
- Tiedostonhallinta
- Taskulaskin
- MOD-toiminnot
- OHJE-toiminto

3 Ohjelmointikäyttötavat

4 Konekäyttötavat

5 Ohjelmointidialogin avaus

6 Navigointinäppäimet ja hyppyosoitus **GOTO**

7 Luvun sisäänsyöttö ja akselivalinta

8 Hipaisupaneeli

9 Hiiripainikkeet

10 USB-liitäntä

Yksittäisten näppäinten toiminnot on koottu yhteenvedoksi ohjekirjan ensimmäiselle taittosivulle.

Monet konevalmistajat eivät käytä HEIDENHAIN-standardikäyttöpaneelia. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

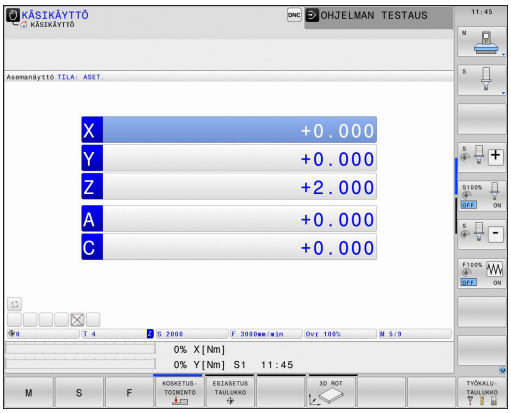
Ulkoiset näppäimet, kuten esim.**NC-KÄYNTIIN** tai **NC-SEIS**, esitellään koneen käsikirjassa.

2.3 Käyttötavat

Käsikäyttö ja sähköinen käsipyörä

Koneen asetukset tehdään käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ**. Tällä käyttötavalla voidaan paikoittaa koneen akselit joko manuaalisesti tai askelsyötöllä, asettaa peruspisteet ja kääntää koneistustaso.

Käyttötapa **SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ** tukee koneen akseleiden manuaalista syöttöä elektronisen käsipyörän HR avulla.

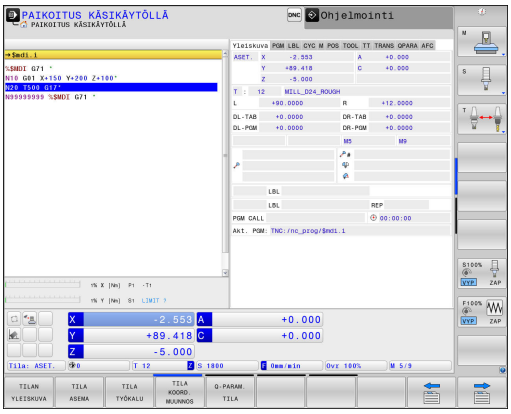


Ohjelmanäppäimet näyttöalueen ositusta varten (valitaan edellä esitetyllä tavalla)

Ohjelmanäppäin	Ikkuna
ASEMA	Paikoitusasemat
ASEMA + TILA	Vasen: paikoitusasemat, oikea: tilan näyttö
ASEMAN + KINETIIKKA	Vasen: paikoitusasemat, oikea: törmäyskappale

Paikoitus käsin sisäänsyöttäen

Tällä käyttötavalla voidaan ohjelmoida yksinkertaisia syöttöliikkeitä, esim. tason jyrsintää tai esipaikoitusta varten.

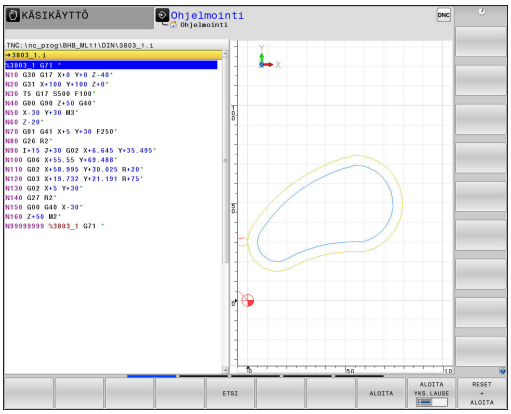


Ohjelmanäppäimet näyttöalueen ositusta varten

Ohjelmanäppäin	Ikkuna
OHJELMA	Ohjelma
OHJELMA + TILA	Vasen: ohjelma, oikea: tilan näyttö
ASEMAN + KINETIIKKA	Vasen: Ohjelma, oikea: törmäyskappale

Ohjelmointi

Koneistusohjelmat luodaan tällä käyttötavalla. Vapaa muodon ohjelmointi, erilaiset työkierrot ja Q-parametritoiminto antavat ohjelmointiin monipuolista tukea ja lisämahdollisuuksia. Haluttaessa ohjelmointigrafiikka voi näyttää ohjelmoidut liikkeet.

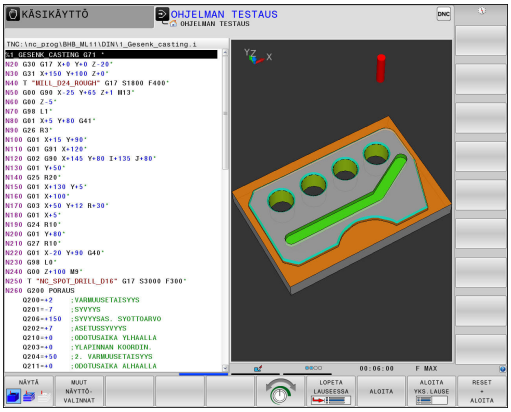


Ohjelmanäppäimet näyttöalueen ositusta varten

Ohjelmanäppäin	Ikkuna
OHJELMA	Ohjelma
OHJELMA + SELAUS	Vasen: ohjelma, oikea: ohjelmaselitykset
OHJELMA + GRAFIIKKA	Vasen: ohjelma, oikea: ohjelmointigrafiikka

Ohjelman testaus

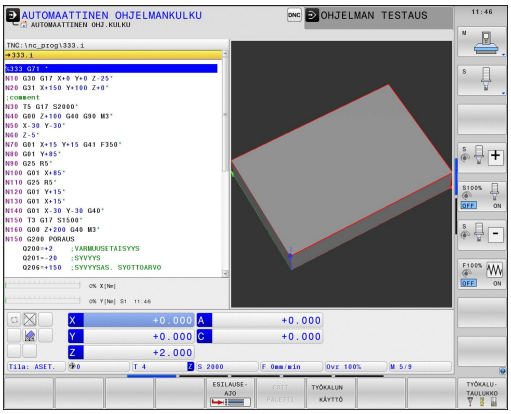
Käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS** TNC simuloi ohjelmia ja ohjelmanosia, minkä avulla voidaan löytää mahdolliset ristiriitaiset, virheelliset tai väärät sisäänsyöttötiedot sekä työskentelytilan puutteet. Simulointi esitetään graafisesti eri kuvakulmista.



Ohjelmanäppäimet näyttöalueen ositusta varten

Ohjelmanäppäin	Ikkunan
OHJELMA	Ohjelma
OHJELMA + TILA	Vasen: ohjelma, oikea: tilan näyttö
OHJELMA + GRAFIIKKA	Vasen: ohjelma, oikea: grafiikka
GRAFIIKKA	Grafiikka

Jatkuva ohjelmanajo ja yksittäislauseajo



Käyttötavalla **AUTOMAATTINEN OHJ.KULKU** TNC ohjaa ohjelman suoritusta ohjelman loppuun saakka tai manuaaliseen tai ohjelmoituun keskeytykseen saakka. Keskeytyksen jälkeen voit jatkaa ohjelmanajoa uudelleen.

Käyttötavalla **OHJELMANKULKU YKS. LAUSE** jokainen lause aloitetaan erikseen painamalla ulkoista **NC-KÄYNTIIN**. Pistekuviotyökierroilla ja toiminnolla **CYCL CALL PAT** ohjaus pysähtyy jokaisen pisteen jälkeen.

Ohjelmanäppäimet näyttöalueen ositusta varten

Ohjelmanäppäin	Ikkuna
OHJELMA	Ohjelma
OHJELMA + SELAUS	Vasen: Ohjelma, oikea: Selite
OHJELMA + TILA	Vasen: ohjelma, oikea: tilan näyttö
OHJELMA + GRAFIIKKA	Vasen: ohjelma, oikea: grafiikka
GRAFIIKKA	Grafiikka
ASEMAN + KINETIIKKA	Vasen: Ohjelma, oikea: törmäyskappale
KINEMAT.	Törmäysobjekti

Ohjelmanäppäimet näyttöalueen ositukseen palettitaulukoilla

Ohjelmanäppäin	Ikkuna
PALETTI	Palettitaulukko
OHJELMA + PALETTI	Vasen: ohjelma, oikea: palettitaulukko
PALETTI + TILA	Vasen: palettitaulukko, oikea: tilan näyttö
PALETTI + GRAFIIKKA	Vasen: palettitaulukko, oikea: grafiikka

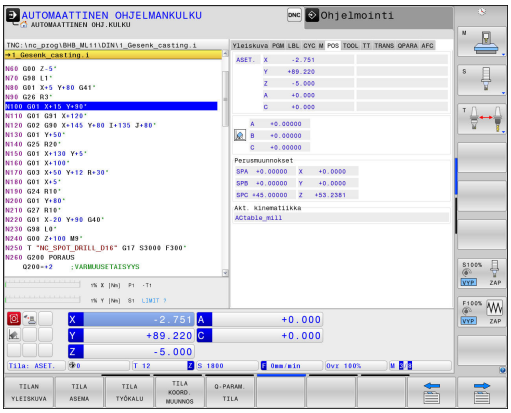
2.4 Tilan näytöt

Yleinen tilan näyttö

Yleinen tilanäyttö kuvaruudun alaosassa kertoo sinulle koneen hetkellisen tilan.

Se ilmestyy automaattisesti käyttötavoilla

- **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE**
- **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**
- **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ**



Jos näytön ositus **GRAFIIKKA** on valittu, tilan näyttöä ei näytetä.

Käyttötavoilla **KÄSIKÄYTTÖ** ja **SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ** tilanäyttö esitetään suuressa ikkunassa.

Tilanäytön informaatio

Symboli	Merkitys
OLO	Paikoitusnäyttö: hetkellis- ja asetusaseman tai loppumatkan koordinaatit
X Y Z	Koneen akselit; TNC näyttää apuakselit pienillä kirjaimilla. Koneen valmistaja määrittelee akseleiden järjestyksen ja lukumäärän. Katso koneen käyttöohjekirjaa
	Aktiivisen peruspisteen numero esiasetustaulukosta. Kun peruspiste on asetettu käsikäytöllä, TNC näyttää symbolin takana tekstiä **MAN**
F S M	Syöttöarvon näyttö tuumayksikössä vastaa kymmenettä osaa vaikuttavasta arvosta. Kierrosluku S, syöttöarvo F ja vaikuttava lisätoiminto M
	Akseli on lukittu
	Akselia voidaan ajaa käsipyörällä
	Akseleita liikutetaan huomioimalla peruskääntö.
	Akseleita liikutetaan huomioimalla 3D-peruskääntö.
	Akseleita voidaan liikuttaa käännetyssä koneistustasossa
TC PM	Toiminto **M128** on aktiivinen.

Symboli	Merkitys
	Ohjelmaa ei ole valittu, ohjelma valittu uudelleen, ohjelma pysäytetty sisäisellä keskeytyksellä tai ohjelma päättynyt Tässä tilassa ohjelma ei sisällä modaalisesti vaikuttavia ohjelmatietoja (nk. kontekstiperuste), jota kautta kaikki käsittelyt ovat mahdollisia, esim. kursorin liikkeet tai Q-parametrien muutokset.
	Ohjelma on käynnistynyt, käsittely käynnissä Tässä tilassa ohjaus ei turvallisuussyistä mahdollista mitään käsittelyjä.
	Ohjelma on pysähtynyt, esim. käyttötavalla **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU** näppäimen **NC-PYSÄYTYS** painamisen jälkeen. Tässä tilassa ohjaus ei turvallisuussyistä mahdollista mitään käsittelyjä.
	Ohjelma on keskeytynyt, esim. käyttötavalla **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ** NC-lauseen virheellisen käsittelyn jälkeen. Tässä tilassa ohjaus mahdollistaa erilaisia käsittelyjä, esim. kursorin liikkeet tai Q-parametrien muutokset. Näiden käsittelyjen kautta ohjaus tosin menettää mahdollisia modaalisesti vaikuttavia ohjelmatietoja (nk. kontekstiperuste). Kontekstiperusteen menetys saa aikaan esim. ei-toivottuja työkaluasemia! **Lisätietoja:** "Yksinkertaisten koneistusten ohjelmointi ja suoritus", Sivu 618 ja "Ohjelmaohjatut keskeytykset", Sivu 644
	Ohjelma keskeytetään tai lopetaan.
	Sorvauskäyttö on aktivoitu
	Toiminto Dynaaminen törmäysvalvonta DCM on aktiivinen (optio #40)
	Toiminto Adaptiivinen syötön säätö AFC on aktiivinen (optio #45)
	Aktiivinen tärinänvaimennus ACC on aktiivinen (optio #145)
	Toiminto Adaptiivinen syötön säätö AFC on aktiivinen (optio #141)
	Sykkivä kierroslukutoiminto on aktiivinen.

Täydentävät tilan näytöt

Lisätilanäytöt antavat yksityiskohtaista informaatiota ohjelman kulusta. Sen voi kutsua kaikilla käyttötavoilla lukuunottamatta käyttötapaa **Ohjelmointi**.

Lisätilanäyttöjen asetus päälle



- Ota esiin näyttöalueen osituksen ohjelmanäppäinpalkki



- Näyttökuvauksen valinta lisätilanäytöllä: TNC näyttää oikeassa kuvaruudun puoliskossa tilalomaketta **YLEISKUVAUS**.

Valitse lisätilanäytöt



- Vaihda ohjelmannäppäinpalkkia, kunnes **TILA**-ohjelmanäppäimet ilmestyvät.



- Valitse lisätilanäyttö suoraan ohjelmanäppäimellä, esim. asemat ja koordinaatit, tai



- valitse haluamasi näyttö vaihtonäppäimillä

Seuraavaksi kuvattava tilan näyttö valitaan seuraavalla tavalla:

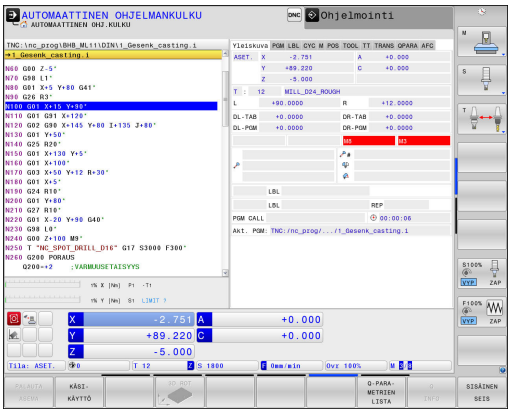
- suoraan vastaavalla ohjelmanäppäimellä
- ohjelmanäppäinten vaihtonäppäinten avulla
- tai näppäimellä **SEURAAVA VÄLILEHTI**



Huomaa, että jotkut seuraavaksi kuvattavista tilanäytöistä ovat käytettävissä vain, jos vastaava ohjelmaoptio on vapautettu TNC:llä.

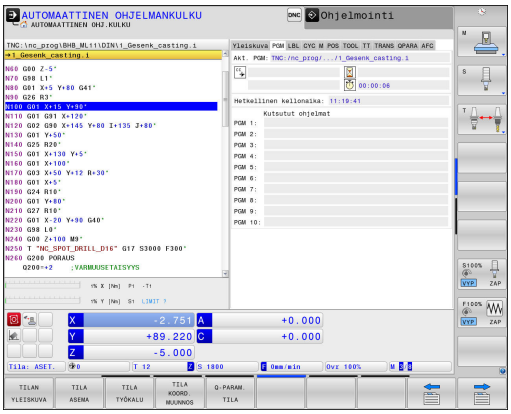
Yleiskuvaus

Tilalomake **Yleiskuvaus** näyttää päällekytkennän jälkeen TNC:tä, jos näytön ositukseksi on valittu **OHJELMA + TILA** (tai **ASEMA + TILA**). Yleiskuvauslomakkeeseen on koottu tärkeimmät tilainformaatiot, jotka löydät jaoteltuna vastaavasta detaljilomakkeesta.



Ohjelmanäppäin	Merkitys
TILAN YLEISKUVA	Paikoitusnäytöt
	Työkalutiedot
	Aktiiviset M-toiminnot
	Aktiiviset koordinaattimuunnokset
	Aktiivinen aliohjelma
	Aktiivinen ohjelmanosatoisto
	Kutsulla **%** kutsuttu ohjelma
	Todellinen koneistusaika
	Aktiivisen pääohjelman nimi ja polku

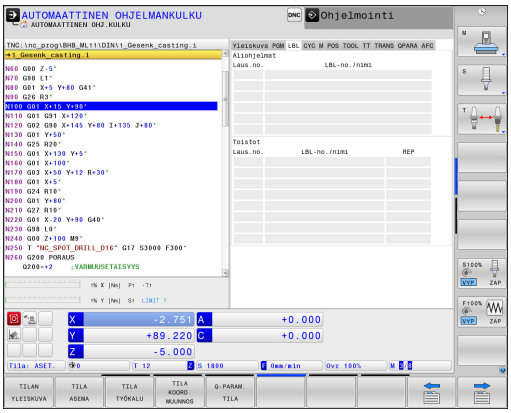
Yleiset ohjelmatiedot (PGM-välilehti)



Ohjelmanäppäin	Merkitys
Suoravalinta ei mahdollinen	Aktiivisen pääohjelman nimi ja polku
	Ympyrän keskipiste CC (Napa)
	Odotusajan laskin
	Koneistusaika, jos ohjelma simuloidaan kokonaan käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS**.
	Hetkellinen koneistusaika yksikössä %
	Hetkellinen kellonaika
	Kutsuttu ohjelma

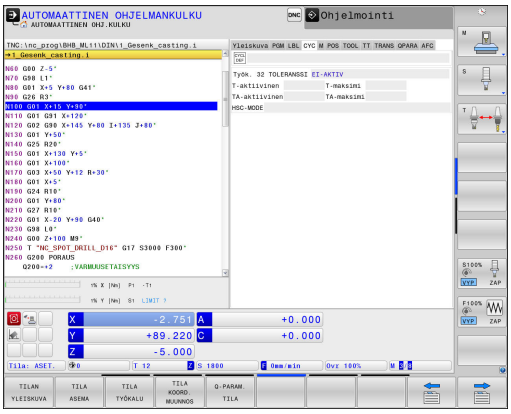
Ohjelmanosatoisto/aliohjelma (Kohde LBL)

Ohjelmanäppäin	Merkitys
Suoravalinta ei mahdollinen	Aktiiviset ohjelmanosatoistot lauseen numerolla, tunnusnumerolla (Label) ja ohjelmoitujen/vielä suoritettavien toistojen lukumäärä
	Aktiiviset aliohjelmat sekä niiden lauseiden numerot, joissa aliohjelmat on kutsuttu sekä kutsuttu Label-numero



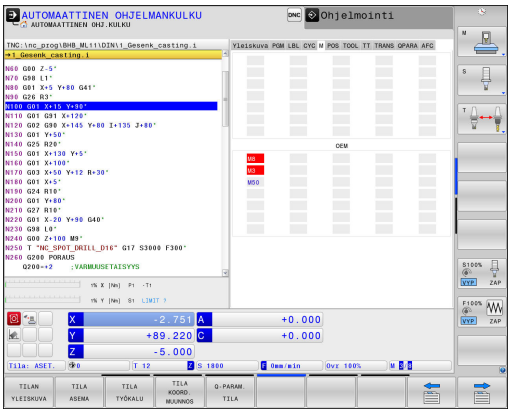
Standardityökiertojen tiedot (CYC-välilehti)

Ohjelmanäppäin	Merkitys
Suoravalinta ei mahdollinen	Aktiivinen koneistustyökierto
	Aktiiviset arvot työkierrossa 32 Toleranssi



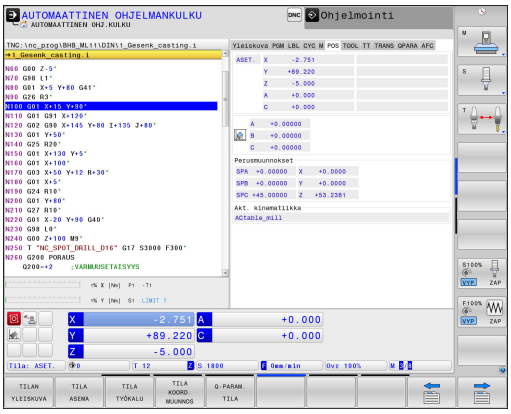
Aktiiviset lisätoiminnot M (Kohde M)

Ohjelmanäppäin	Merkitys
Suoravalinta ei mahdollinen	Voimassa olevien kiinteiden M-toimintojen lista
	Koneen valmistajan sovittamien aktiivisten M-toimintojen lista



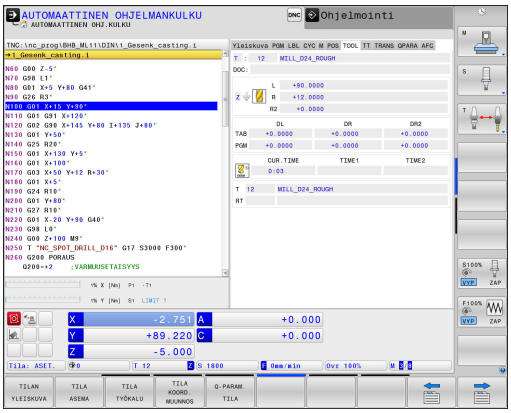
Asemat ja koordinaatit (Kohde POS)

Ohjelmanäppäin	Merkitys
TILA ASEMA	Paikoitusnäytön tyyppi, esim. oloasema
	Koneistustason kääntökulma
	Perusmuunnoksen kulma
	Akt. kinematiikka



Työkalujen tiedot (Kohde TOOL)

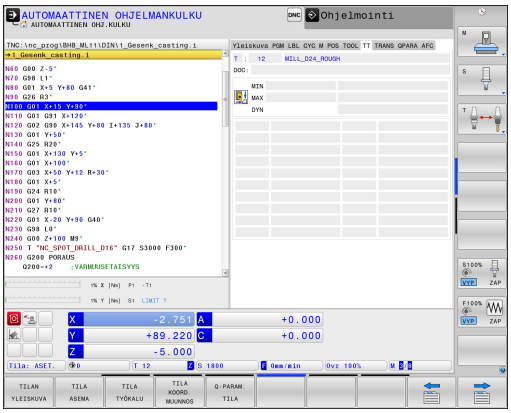
Ohjelmanäppäin	Merkitys
TILA TYÖKALU	Voimassa olevan työkalun näyttö: ■ Näyttö T: Työkalun numero ja nimi ■ Näyttö RT: Sisartyökalun numero ja nimi
	Tyokaluakseli
	Työkalun pituudet ja työkalun säteet
	Työvara (Delta-arvo) työkalutaulukosta (TAB) ja työkalumuistista **TOOL CALL** (PGM)
	Kestoaika, maksimikestoaika (TIME 1) ja maksimikestoaika kutsulla **TOOL CALL** (TIME 2)
	Ohjelmoidun ja sisartyökalun näyttö



Työkalun mittaus kosketusjärjestelmällä (Kohde TT)

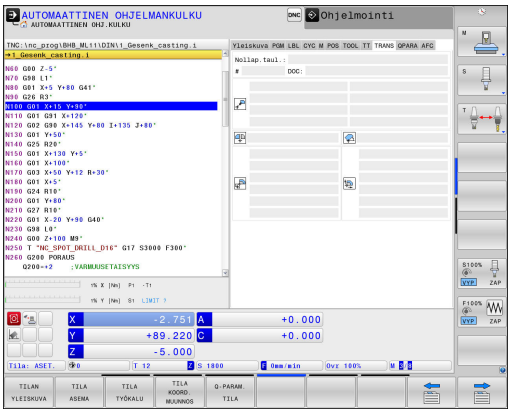
TNC näyttää kohteen TT vain, jos tämä toiminto on aktiivinen koneessasi.

Ohjelmanäppäin	Merkitys
Suoravalinta ei mahdollinen	Aktiivinen työkalu
	Työkalun mittauksen mittausarvot



Koordinaattimuunnokset (TRANS-välilehti)

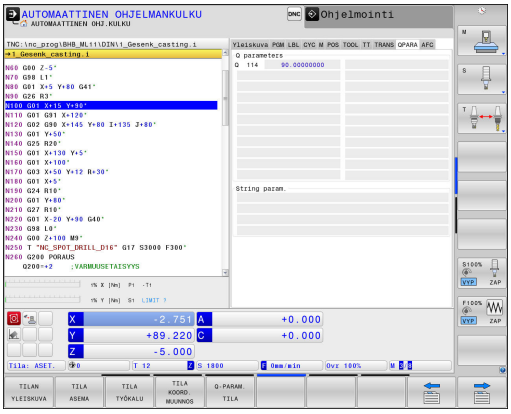
Ohjelmanäppäin	Merkitys
TILA KOORD. MUUNNOS	Aktiivisen nollapistetaulukon nimi
	Aktiivisen nollapisteen numero (**#**), aktiivisen nollapisteen numeron aktiivisen rivin kommentti (**DOC**) työkierrosta G53
	Aktiivinen nollapisteen siirto (työkierto G54); TNC näyttää aktiivisen nollapistesiirron enintään 8 akselilla.
	Peilatut akselit (Työkierto G28)
	Aktiivinen kääntökulma (Työkierto G73)
	Aktiivinen mittakerroin / mittakertoimet (Työkierrot G72); TNC näyttää aktiivisen mittakertoimen enintään kuudella akselilla
	Keskijatkeen keskipiste



Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjäkäsikirja

Q-parametrin näyttö (välilehti QPARA)

Ohjelmanäppäin	Merkitys
Q-PARAM. TILA	Määriteltyjen Q-parametrien todellisten arvojen näyttö
	Määriteltyjen merkkijonoparametrien merkkijonojen näyttö

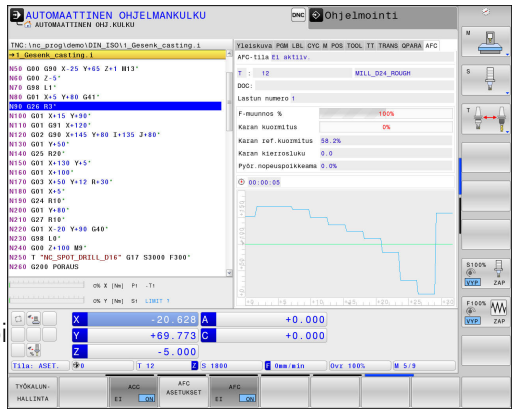


Paina ohjelmanäppäintä **Q-PARAMETRIEN LISTA**. TNC avaa näyttöikkunan. Määrittele jokaista parametrityyppiä (Q, QL, QR, QS) varten parametrinumerot, joita haluat valvoa. Yksittiset Q-parametrit erotellaan toisistaan pilkulla, peräkkäin seuraavat Q-parametrit yhdistetään yhdysviivan avulla, esim. 1,3,200-208. Sisäänsyöttöalue parametrityyppiä kohti on 132 merkkiä.

Välilehden **QPARA** näyttö sisältää aina kahdeksan pilkun jälkeistä merkkipaikkaa. Tuloksen Q1 = COS 89.999 ohjaus näyttää esimerkiksi muodossa 0.00001745. Ohjaus näyttää erittäin suuret tai erittäin pienen arvot eksponentiaalisella kirjoitustavalla. Tuloksen Q1 = COS 89.999 * 0.001 ohjaus näyttää muodossa +1.74532925e-08, jossa e-08 vastaa kerrointa 10^{-8}.

Adaptiivinen syötönsäätö AFC (välilehti AFC, optio #45)

TNC näyttää kohteen AFC vain, jos tämä toiminto on aktiivinen koneessasi.



Ohjelmanäppäin	Merkitys
Suoravalinta ei mahdollinen	Työkalun numero ja nimi (numero ja nimi)
	Lastun numero
	Syöttönopeuden potentiometrin hetkellinen kerroi
	Hetkellinen karan kuormitus yksikössä %
	Kara referenssikuormitus
	Karan hetkellinen kierrosluku
	Kierrosluvun hetkellinen poikkeama
	Todellinen koneistusaika
	Viivadiagrammi, jossa näytetään karan todellista kuormitusta ja TNC:n käskemää syöttöarvon muunnosarvoa

2.5 Ikkunanhallinta



Koneen valmistaja perustaa ikkunanhallinnan toimintoympäristön ja toimintaominaisuudet. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

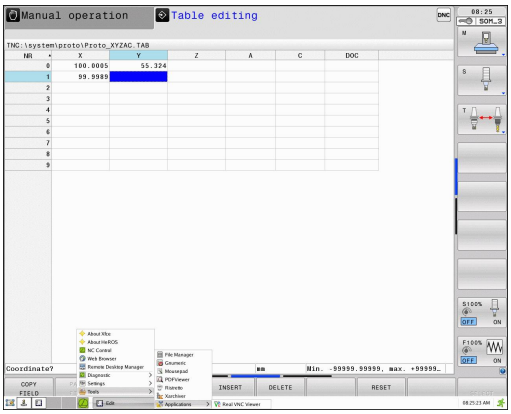
TNC:llä on käytettävissä Window-Manager Xfce. Xfce on UNIX-pohjaisen käyttöjärjestelmän standardisovellus, jonka avulla voi käsitellä graafista käyttöliittymää. Ikkunanhallinnan avulla ovat seuraavat toiminnot mahdollisia:

- Tehtäväpalkin näyttö erilaisten sovellusten (käyttäjäliitännät) välistä vaihtoa varten.
- Lisätyöpöydän hallinta, jossa voidaan suorittaa koneen valmistajan erikoissovelluksia.
- Kohdennuksen ohjaus NC-ohjelmiston sovellusten ja koneen valmistajan sovellusten välillä.
- Päällekkäisikkunan (ponnahdusikkunan) kokoa ja sijaintia voidaan muuttaa. Myös päällekkäisikkunan sulkeminen, uudelleenperustaminen ja minimointi on mahdollista.



TNC antaa näytön vasempaan yläkulmaan tähden, jos virheen syynä on Windows-hallinnan sovellus tai itse Window-hallinta. Vaihda tässä tapauksessa Windows-hallintaan ja poista ongelma, katso tarvittaessa sanakirjaa.

Tehtäväpalkin yleiskuvaus



Tehtäväpalkin avulla valitaan erilaisia työalueita hiirtä käyttäen.

Ohjaus asettaa käyttöön seuraavat työalueet:

- Työalue 1: Aktiivinen koneen käyttötapa
- Työalue 2: Aktiivinen ohjelmointikäyttötapa
- Työalue 3: CAD-Viewer, DXF-muunnin tai koneen valmistajan sovellukset (valinnaisesti käytettävissä)
- Työalue 4: Ulkoisen tietokoneyksikön etäkäyttö (optio #133) tai tai koneen valmistajan sovellukset (valinnaisesti käytettävissä)

Sen lisäksi voit tehtäväpalkin kautta valita myös muita sovelluksia, jotka olet käynnistänyt samanaikaisesti ohjausohjelmiston kanssa, esim. **TNCguide**.

Kaikki avoimet sovellukset, jotka ovat vihreän HEIDENHAIN-symbolin oikealla puolella, voidaan siirtää työalueiden välillä painamalla samaan aikaan hiiren kakkospainiketta.

Vihreän HEIDENHAIN-symbolin avulla voit hiiren painikkeella avata valikon, jossa voit katsella tietoja, tehdä asetuksia tai avata sovelluksia.

Käytettävissä ovat seuraavat toiminnot:

- **Tietoja HeROS**: Ohjauksen käyttöjärjestelmää koskevien tietojen avaus
- **NC-ohjaus**: Ohjausohjelmiston käynnistys ja pysäytys (vain diagnoositarkoituksia varten)
- **Web-selain**: Web-selaimen käynnistys
- **Remote Desktop Manager** (optio #133): Ulkoisen tietokoneyksikön näyttö ja etäkäyttö
  Lisätietoja: "Remote Desktop Manager (optio #133)", Sivu 108
- **Diagnostiikka**: Diagnoosisovellukset
  - **GSmartControl**: Tarkoitettu vain valtuutetun ammattihenkilön käyttöön
  - **HE Logging**: Asetukset sisäisiä diagnoositiedostoja varten
  - **HE Menu**: Tarkoitettu vain valtuutetun ammattihenkilön käyttöön
  - **perf2**: Prosessin ja prosessorin kuormituksen tarkastus
  - **Portscan**: Aktiivisen yhteyden testaus
    Lisätietoja: " Portscan ", Sivu 100
  - **Portscan OEM**: Tarkoitettu vain valtuutetun ammattihenkilön käyttöön
  - **RemoteService**: Grafiikan käynnistys ja täydentäminen
    Lisätietoja: "Etähuolto", Sivu 101
  - **Terminal**: Konsolikäskyjen sisäänsyöttö ja suoritus
- **Settings**: Käyttöjärjestelmän asetukset
  - **Date/Time**: Päiväyksen ja kellonajan asetukset
  - **Firewall**: Palomuurin konfigurointi
    Lisätietoja: "Palomuuri", Sivu 685
  - **HePacketManager**: Tarkoitettu vain valtuutetun ammattihenkilön käyttöön

- **HePacketManager Custom**: Tarkoitettu vain valtuutetun ammattihenkilön käyttöön
- **Language/Keyboards**: Järjestelmän dialogikielen ja näppäimistöversion valinta – käynnistyksen yhteydessä ohjaus korvaa järjestelmän dialogikielen koneparametrin **CfgDisplayLanguage** (nro 101300) asetuksen mukaisella kielellä.
- **Network**: Verkkoasetusten käyttöönotto
- **Printer**: Tulostimen määrittely ja käyttäytyminen
- **Screensaver**: Näytönsäästäjän asetus
- **SELinux**: Linux-pohjaisen käyttöjärjestelmän turvaohjelmisto
- **Shares**: Ulkoisten verkkolaitteiden yhdistäminen ja hallinta
- **VNC**: Asetukset ulkoista ohjelmistoa varten, joka on ohjauksessa esim. huoltotöitä varten (**V**irtual **N**etwork **C**omputing)
  Lisätietoja: "VNC", Sivu 104
- **WindowManagerConfig**: Tarkoitettu vain valtuutetun ammattihenkilön käyttöön

- **Tools**: Tiedostosovellukset
  - **Document Viewer**: Tiedostojen näyttö, esim. PDF-tiedostot
  - **File Manager**: Tarkoitettu vain valtuutetun ammattihenkilön käyttöön
  - **Geeqie**: Grafiikan avaus ja hallinta
  - **Gnumeric**: Taulukoiden avaus ja käsittely
  - **Leafpad**: Tekstitiedostojen avaus ja käsittely
  - **NC/PLC Backup**: Varmuustiedoston luonti
    Lisätietoja: "Varmuuskopiointi/palautus", Sivu 106
  - **NC/PLC Restore**: Varmuustiedoston palautus
    Lisätietoja: "Varmuuskopiointi/palautus", Sivu 106
  - **Ristretto**: Grafiikan avaus
  - **Screenshot**: Näyttökuvan sieppaus
  - **TNCguide**: Ohjejärjestelmän kutsu
  - **Xarchiver**: Kansion pakkauksen purku ja pakkaus
  - **Applications**: Lisäsovellukset
    - **Orage Calender**: Kalenterin avaus
    - **Real VNC viewer**: Asetukset ulkoista ohjelmistoa varten, joka on ohjauksessa esim. huoltotöitä varten (Virtual Network Computing)



Tools-toiminnossa käytettävät sovellukset voidaan käynnistää suoraan asiaankuuluvasta tiedostotyypistä ohjauksen tiedostonhallinnassa
Lisätietoja: "Lisätyökaluja ulkoisten tiedostotyyppien käsittelyyn", Sivu 159

Portscan

PortScan-toiminnon avulla voidaan etsiä syklisesti ja manuaalisesti kaikki järjestelmän avoimet, sisääntulevat TCP- ja UDP-luetteloportit. Kaikkia löydettyjä portteja vertaillaan Whitelist-luetteloihin. Kun ohjaus löytää toteutumattoman portin, se näyttää vastaavan ponnahdusikkunan.

HeROS-valikossa **Diagnostic** on sitä varten sovellukset **Portscan** ja **Portscan OEM**. **Portscan OEM** voidaan toteuttaa vain koneen valmistajan antaman salasanan avulla.

Portscan etsii kaikki järjestelmän avoimet ja sisääntulevat TCP- ja UDP-luetteloportit ja vertaa niitä Whitelist-luetteloihin:

- Järjetelmän sisäisen Whitelist-luettelot **/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg** ja **/mnt/sys/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Whitelist-luettelot koneen valmistajan määrittelemien toimintojen portteja varten, kuten esim. Python-sovellukset, DNC-sovellukset: **/mnt/plc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Whitelist-luettelot koneen asiakkaan määrittelemien toimintojen portteja varten: **/mnt/plc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**

Jokainen Whitelist sisältää yhtä syötettä kohden porttityypin (TCP/UDP), porttinumern ja syöttävän ohjelman sekä valinnaisen kommentin. Jos automaattinen portinskannaustoiminto on aktiivinen , vain Whitelist-luetteloissa määritellyt portit saavat olla auki, muut portit saavat aikaan ohjeikkunan ilmestymisen näytölle.

Skannauksen tulos syötetään lokitiedostoon (LOG:/portscan/scanlog ja LOG:/portscan/scanlogevil) ja ne näytetään, jos ne ovat uusia eikä niitä ole löydetty jostakin Whitelist-luetteloihin määritellyistä porteista.

Portscanin manuaalinen käynnistys

Käynnistä Portscan manuaalisesti seuraavalla tavalla:

- ▶ Avaa näyttöruudun alareunassa oleva tehtäväpalkki
  Lisätietoja: "Ikkunanhallinta", Sivu 97
- ▶ Paina vihreää HEIDENHAIN-painiketta JH-valikon avaamiseksi.
- ▶ Valitse valikkokohde **Diagnostic**.
- ▶ Valitse valikkokohde **Portscan**.
- > Ohjaus avaa ponnahdusikkunan **HeRos Portscan**.
- ▶ Paina näyttöpainiketta **Start**.

Portscanin syklinen käynnistys

Portscan voidaan avata automaattisesti syklisesti seuraavalla tavalla:

- ▶ Avaa näyttöruudun alareunassa oleva tehtäväpalkki
  Lisätietoja: "Ikkunanhallinta", Sivu 97
- ▶ Paina vihreää HEIDENHAIN-painiketta JH-valikon avaamiseksi.
- ▶ Valitse valikkokohde **Diagnostic**.
- ▶ Valitse valikkokohde **Portscan**.
- > Ohjaus avaa ponnahdusikkunan **HeRos Portscan**.
- ▶ Paina **Automatic update on** -näyttöpainiketta.
- ▶ Aikavälin säätäminen liukupainikkeen avulla

Etähuolto

HEIDENHAINn TeleService-palvelu tarjoaa yhdessä Remote Service Setup Tool -työkalun avulla mahdollisuuden muodostaa salattu pääteyhteys huoltotietokoneen ja työstökoneen välille.

Jotta HEIDENHAIN-ohjaus voisi saada yhteyden HEIDENHAIN-palvelimeen, sen on oltava yhdistettynä internetiin.

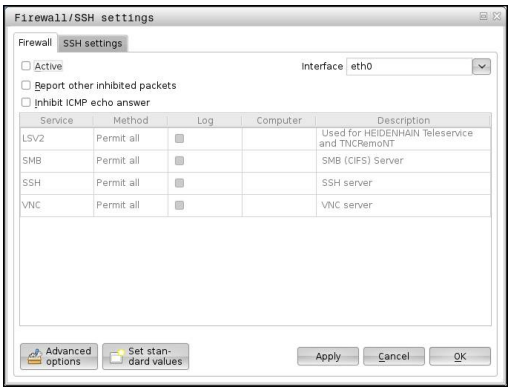
Lisätietoja: "TNC:n konfigurointi", Sivu 679

Perustilassa ohjauksen palomuuri estää kaikki tulevat ja lähtevät yhteydenotot. Tästä syystä palomuuri täytyy poistaa toiminnasta huoltoistunnon ajaksi.

Ohjauksen asetus

Tee ohjauksen asetukset seuraavalla tavalla:

- ▶ Avaa näyttöruudun alareunassa oleva tehtäväpalkki
  Lisätietoja: "Ikkunanhallinta", Sivu 97
- ▶ Paina vihreää HEIDENHAIN-painiketta JH-valikon avaamiseksi.
- ▶ Valitse valikkokohde **Settings**.
- ▶ Valitse valikkokohde **Firewall**.
- > Ohjaus avaa dialogin **Firewall/SSH settings**.
- ▶ Poista palomuuri käytöstä poistamalla **Active**-asetus **Firewall**-välilehdessä.
- ▶ Paina **Apply**-näyttöpainiketta asetusten tallentamiseksi.
- ▶ Paina näyttöpainiketta **OK**.
- > Palomuuri on poistettu käytöstä.



Älä unohda, että palomuuri on palautettava taas toimintaan huoltoistunnon päättymisen jälkeen.

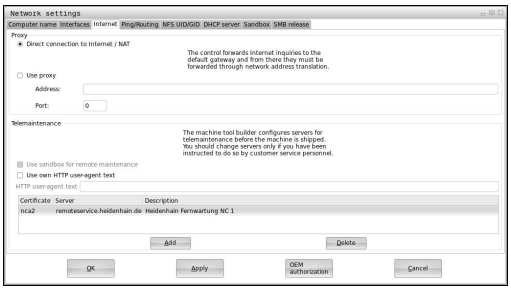
Istuntosertifikaatin automaattinen asennus

NC-ohjelmiston asennuksen yhteydessä asennetaan automaattisesti sillä hetkellä voimassa olevan ohjauksen sertifikaatti. Asennuksen ja myös päivityksen voi tehdä vain koneen valmistajan huoltoteknikko.

Istuntosertifikaatin manuaalinen asennus

Jos ohjaukseen ei ole asennettu voimassa olevaa istuntosertifikaattia, on asennettava uusi sertifikaatti. Selvitä huoltotyöntekijältä, mikä sertifikaatti tarvitaan. Se asettaa käyttöön tarvittaessa myös voimassa olevan sertifikaattitiedoston.

Jotta sertifikaatti voitaisiin asentaa ohjaukseen, toimi seuraavalla tavalla:



- ▶ Avaa näyttöruudun alareunassa oleva tehtäväpalkki
  Lisätietoja: "Ikkunanhallinta", Sivu 97
- ▶ Paina vihreää HEIDENHAIN-painiketta JH-valikon avaamiseksi.
- ▶ Valitse valikkokohde **Settings**.
- ▶ Valitse valikkokohde **Network**.
- > Ohjaus avaa dialogin **Netzwork settings**.
- ▶ Vaihda välilehteen **Internet**. Koneen valmistaja konfiguroi asetukset kentässä **Etähuolto**.
- ▶ Paina näyttöpainiketta **Lisää** ja valitse valikosta tiedosto.
- ▶ Paina näyttöpainiketta **Avaa**.
- > Sertifikaatti avataan.
- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **OK**.
- ▶ Tarvittaessa ohjaus on käynnistettävä uudelleen asetusten saattamiseksi voimaan.

Huoltoistunnon käynnistys

Käynnistä huoltoistunto seuraavalla tavalla:

- ▶ Avaa näyttöruudun alareunassa oleva tehtäväpalkki.
- ▶ Paina vihreää HEIDENHAIN-painiketta JH-valikon avaamiseksi.
- ▶ Valitse valikkokohde **Diagnostic**.
- ▶ Valitse valikkokohde **RemoteService**.
- ▶ Syötä sisään koneen valmistajan antama **Session key**.

Turvaohjelmisto SELinux

SELinux on Linux-pohjaisen käyttöjärjestelmän laajennus. SELinux on MAC-ohjaukseen (Mandatory Access Control) perustuva lisäturvaohjelma, joka suojaa järjestelmää ei-toivottujen prosessien tai toimintojen toteutusta vastaan sekä viruksia ja muita haittaohjelmia vastaan.

MAC tarkoittaa sitä, että kaikki toimenpiteet on valtuutettava erikseen, muuten TNC ei suorita niitä. Ohjelma toimii Linuxin normaalien käyttörajoitusten täydentävänä suojauksena. Se sallitaan vain, jos SELinuxin standarditoiminnot ja käyttövalvonta mahdollistaa tiettyjen prosessien ja toimenpiteiden toteuttamisen.

TNC:n SELinux-asennus on valmisteltu niin, että vain sellaiset ohjelmat voidaan suorittaa, jotka on asennettu HEIDENHAINin NC-ohjelmiston kanssa. Muita ohjelmia ei voida suorittaa standardiasennuksen kanssa.

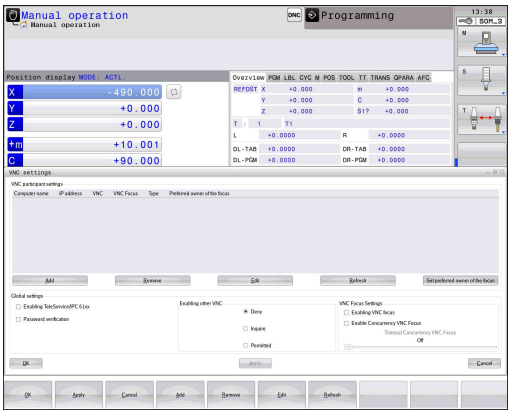
SELinuxin käyttöoikeutta HEROS 5 -ympäristössä säädellään seuraavasti:

- TNC suorittaa vain sellaiset sovellukset, jotka on asennettu HEIDENHAINin NC-ohjelmiston kanssa.
- Ohjelmiston turvallisuuteen liittyviä tiedostoja (SELinuxin järjestelmätiedostot, HEROS 5 -käynnistystiedostot, jne.) saa muuttaa vain sitä varten nimenomaisesti valittujen ohjelmien avulla.
- Muissa ohjelmissa laadittuja tiedostoja ei pääsääntöisesti saa suorittaa.
- USB-tietovälineet voidaan peruuttaa.
- Uusien tiedostojen suorittaminen on sallittu vain kahden toimenpiteen avulla:
  - Ohjelmistopäivityksen käynnistys HEIDENHAINin ohjelmistopäivitys voi vaihtaa ja muuttaa järjestelmätiedostoja.
  - SELinux-konfiguraation käynnistys Yleensä koneen valmistaja suojaa SELinuxin konfiguraation salasanan avulla, katso koneen käsikirja.

HEIDENHAIN suosittelee pääsääntöisesti SELinuxin aktivointia, koska se antaa lisäsuojan ulkopuolista pääsyä vastaan.

VNC

Toiminnolla **VNC** konfiguroidaan erilaisten VNC-laitteiden käyttäytyminen. Siihe kuuluvat esim. ohjelmanäppäinten, hiiren ja ASCII-näppäimistön käyttö.



Ohjaus tarjoaa seuraavat mahdollisuudet:

- Asiakkaiden sallima luettelo (IP-osoite tai nimi)
- Yhteyden salasana
- Palvelimen lisämääritykset
- Lisäasetukset kohdennusmäärittelyä varten

Kohdennusmäärittelyn toimenpiteet useammilla laitteilla ja käyttöyksiköillä riippuvat koneen rakenteesta ja käyttötilanteesta.

Tämä toiminto on mukautettava TNC-ohjaukseen koneen valmistajan toimesta.

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

VNC-asetusten avaus

Avaa VNC-asetukset seuraavalla tavalla:

- ▶ Avaa näyttöruudun alareunassa oleva tehtäväpalkki
  Lisätietoja: "Ikkunanhallinta", Sivu 97
- ▶ Paina vihreää HEIDENHAIN-painiketta JH-valikon avaamiseksi.
- ▶ Valitse valikkokohde **Settings**.
- ▶ Valitse valikkokohde **VNC**.
- > Ohjaus avaa ponnahdusikkunan **HeRos Portscan**.

Ohjaus tarjoaa seuraavat mahdollisuudet:

- Lisää: VNC-Viewer-sovelluksen tai laitteen lisäys
- Poista: valitun laitteen poisto. Mahdollinen vain manuaalisesti sisäänsyötetyillä laitteilla.
- Muokaa: valitun laitteen konfiguraation muokkaus
- Päivitä: näytön päivitys. Tarvitaan yhteydenottoja varten dialogin ollessa auki.

VNC-asetukset

Dialogi	Lisävaruste	Merkitys
VNC-laiteasetukset	**Tietokoneen nimi:**	IP-osoite tai tietokoneen nimi
	VNC:	Laitteen yhteys VNC-Viewer-sovellukseen
	VNC fokus	Laite on mukana kohdennusmäärittelyssä
	Tyyppi	■ Manuaalinen Manuaalisesti syötetty laite ■ Estetty Tämän laitteen yhteys ei ole sallittu ■ TeleService/IPC 61xx Laite TeleService-yhteyden kautta ■ DHCP Muu tietokone, jonka IP-osoite liittyy tähän tietokoneeseen

Dialogi	Lisävaruste	Merkitys
Palomuurivaroitus		Varoitukset ja ohjeet, kun näiden ohjauksen palomuurin asetusten kautta ei ole saatu VNC-protokollan vapautusta kaikille VNC-laitteille. **Lisätietoja:** "Palomuuri", Sivu 685.
Globaalit asetukset	**Mahdollinen TeleService/ IPC 61xx**	Yhteys TeleServicen/IPC 61xx:n kautta on aina sallittu
	Salasanan varmennus	Laite on varmistettava saadun salasanan avulla. Jos tämä valinta on aktiivinen , täytyy salasana syöttää yhteyden perustamisen yhteydessä.
Mahdollinen muu VNC	**Hylkäys**	Kaikki muut VNC-laitteet suljetaan pääsääntöisesti pois.
	Kysely	Yhteydenoton yhteydessä avataan vastaava dialogi.
	Salli	Kaikki muut VNC-laitteet ovat pääsääntöisesti sallittuja.
VNC-kohdennusasetukset	**Mahdollinen VNC-fokus**	Mahdollistaa kohdennuksen määrittelyn tälle järjestelmälle. Muuten mitään keskitettyä kohdennuksen määrittelyä ei ole. Oletusasetuksen mukaan kohdennus tulee aktiiviseksi, kun kohdennuksen haltija napsauttaa kohdennussymbolia. Jokainen muu laite voi siis noutaa kohdennuksen vasta sen vapautumisen jälkeen, mikä tapahtuu napsauttamalla kohdennussymbolia asianomaisella laitteella.
	Mahdollinen ei-sulkeva VNC-kohdennus	Oletusasetuksen mukaan kohdennus tulee aktiiviseksi, kun kohdennuksen haltija napsauttaa kohdennussymbolia. Jokainen muu laite voi siis noutaa kohdennuksen vasta sen vapautumisen jälkeen, mikä tapahtuu napsauttamalla kohdennussymbolia asianomaisella laitteella. Jos kohdennuksen hakua ei ole estetty, osallislaite voi noutaa kohdennuksen milloin vain ilman sen hetkisen kohdennuksen haltijan antamaa vapautusta.
	Kilpailevan VNC-kohdennuksen aikaraja	Aikaraja, jonka mukaan sen hetkinen kohdennuksen haltija voi kieltää kohdennuksen hakemisen tai estää kohdennuksen luovuttamisen. Jos yksi osallislaite pyytää kohdennusta, kaikissa osallislaitteissa avautuu dialogi, jonka avulla kohdennuksen vaihto voidaan torjua.
Kohdennussymboli		VNC-kohdennuksen hetkellinen tila kyseisessä osallislaitteessa: kohdennus on toisessa osallislaitteessa. Hiiri ja näppäimistö ovat estettyjä.
		VNC-kohdennuksen hetkellinen tila kyseisessä osallislaitteessa: kohdennus on nykyisessä osallislaitteessa. Sisäänsyötöt ovat mahdollisia.
		VNC-kohdennuksen hetkellinen tila kyseisessä osallislaitteessa: kohdennuksen haltijalla on kysely kohdennyksen luovuttamisesta toiselle osallislaitteelle. Hiiri ja näppäimistö ovat estettyjä, kunnes kohdennus on yksiselitteisesti luovutettu.

Asetuksella **Mahdollinen ei-sulkeva VNC-kohdennus** näytölle tulee ponnahdusikkuna. Tämän dialogin avulla voidaan pidättää kohdennuksen luovutus pyytävältä osallislaitteelta. Jos näin ei tapahdu, kohdennus vaihtuu asetetun aikarajan jälkeen pyytävälle osallislaitteelle.

Varmuuskopiointi/palautus

Toiminnoilla **NC/PLC Backup** ja **NC/PLC Restore** voidaan tallentaa ja ottaa uudelleen esiin yksittäisiä kansioita tai koko TNC-levyaseman, Ne voivat tallentaa varmuuskopioituja tiedostoja verkkoasemaan sekä USB-tietovälineisiin.

Varmuuskopiointiohjelma luo tiedoston ***. tncbck**, joka voidaan käsitellä myös PC-Tool TNCbackup -sovelluksessa (kuuluu osana TNCremoon). Restore-ohjelma voi palauttaa nämä tiedostot kuten myös TNCbackup-ohjelmat. **NC/PLC Restore** käynnistyy automaattisesti, kun *. tncbck-tiedosto valitaan ohjauksen tiedostonhallinnassa.

Tallennus ja palautus jakautuu useampiin vaiheisiin. Ohjelmanäppäimillä **ETEENPÄIN** ja **TAAKSEPÄIN** voidaan navigoida useampien vaiheiden välillä. Vaiheeseen liittyvät toimenpiteet esitetään selektiivisesti ohjelmanäppäiminä.

NC/PLC Backupin tai NC/PLC Restoren avaaminen

Avaa toiminto seuraavalla tavalla:

- ▶ Avaa näyttöruudun alareunassa oleva tehtäväpalkki
  Lisätietoja: "Ikkunanhallinta", Sivu 97
- ▶ Paina vihreää HEIDENHAIN-painiketta JH-valikon avaamiseksi.
- ▶ Valitse valikkokohde **Tools**.
- ▶ Valitse valikkokohde **NC/PLC Backup** tai **NC/PLC Restore**.
- > Ohjaus avaa ponnahdusikkunan.

Tietojen tallennus

Tallenna (varmuuskopioi) ohjauksessa olevat tiedot seuraavalla tavalla:

- ▶ Valitse **NC/PLC Backup**.
- ▶ Valitse tyyppi.
  - Tallenna **TNC:n** ositus.
  - Hakemistopuun tallennus: tallennettavan hakemiston valinta tiedostonhallinnassa
  - Tallenna koneen konfiguraatio (vain koneen valmistajaa varten).
  - Täydellinen varmuuskopio (vain koneen valmistajaa varten).
  - Kommentti: vapaasti valittava kommentti varmuuskopioon
- ▶ Valitse seuraava vaihe ohjelmanäppäimellä **ETEENPÄIN**.
- ▶ Tarvittaessa pysäytä ohjaus ohjelmanäppäimellä **PYSÄYTÄ NC-OHJELMISTO**.
- ▶ Hylkäysssääntöjen määrittely
  - Käytä esiasetettuja hylkäyssääntöjä.
  - Kirjoita taulukkoon omat säännöt.
- ▶ Valitse seuraava vaihe ohjelmanäppäimellä **ETEENPÄIN**.
- > Ohjaus luo tiedostoluettelon, joka tallennetaan.
- ▶ Testaa luettelo. Tarvittaessa poista tiedostoja.
- ▶ Valitse seuraava vaihe ohjelmanäppäimellä **ETEENPÄIN**.
- ▶ Syötä sisään varmuuskopiotiedoston nimi.
- ▶ Valitse tallennuspolku.
- ▶ Valitse seuraava vaihe ohjelmanäppäimellä **ETEENPÄIN**.
- > Ohjaus luo varmuuskopiotiedoston.

- Vahvista ohjelmanäppäimellä **OK**.
> Ohjaus päättää tallennuksen ja käynnistää NC-ohjelmiston uudelleen.

Tietojen palautus

Varoitus, tietoja voi hävitä!
Ohjaus ylikirjoittaa olemassa olevat tiedostot ilman kyselyä.

Palauta (Restore) tiedostot seuraavalla tavalla:

- Valitse **NC/PLC Restore**.
- Valitse arkisto, jonne palautus tehdään.
- Valitse seuraava vaihe ohjelmanäppäimellä **ETEENPÄIN**.
> Ohjaus luo tiedostoluettelon, joka palautetaan.
- Tarkasta luettelo. Tarvittaessa poista tiedostoja.
- Valitse seuraava vaihe ohjelmanäppäimellä **ETEENPÄIN**.
- Tarvittaessa pysäytä ohjaus ohjelmanäppäimellä **PYSÄYTÄ NC-OHJELMISTO**.
- Pakkaa arkisto
> Ohjaus palauttaa tiedostot.
- Vahvista ohjelmanäppäimellä **OK**.
> Ohjaus käynnistää NC-ohjelmiston uudelleen.

2.6 Remote Desktop Manager (optio #133)

Johdanto

Remote Desktop Manager mahdollistaa ulkoisen tietokoneyksikön tietojen näytön TNC-näyttöruudulla Ethernetin kautta ja siinä olevien toimintojen käyttämisen TNC:n avulla. Lisäksi ohjelmia voidaan käynnistää kohdennetusti HeROSin alaisuudessa tai näyttää ulkoisen palvelimen Web-sivuja.

Käytettävissä ovat seuraavat yhteysmahdollisuudet:

- **Windows Terminal Server (RDP)**: Esittää etäkäytettävän Windows-tietokoneen työpöydän ohjauksella.
- **Windows Terminal Server (RemoteFX)**: Esittää etäkäytettävän Windows-tietokoneen työpöydän ohjauksen näytöllä.
- **VNC**: Yhteys ulkoiseen tietokoneeseen (esim. HEIDENHAIN-IPC). Esittää etäkäytettävän Windows- tai Unix-tietokoneen työpöydän ohjauksen näytöllä.
- **Switch-off/restart of a computer**: Tarkoitettu vain valtuutetun ammattihenkilön käyttöön.
- **World Wide Web**: Tarkoitettu vain valtuutetun ammattihenkilön käyttöön.
- **SSH**: Tarkoitettu vain valtuutetun ammattihenkilön käyttöön.
- **XDMCP**: Vain valtuutetun ammattihenkilön käyttöön.
- **User-defined connection**: Tarkoitettu vain valtuutetun ammattihenkilön käyttöön.



HEIDENHAIN takaa HeROS 5:n ja IPC 6341:n välisen yhteyden toimivuuden. HEIDENHAIN ei takaa kaikkien muiden yhdistelmien tai ulkoisten laiteyhteyksien toimivuutta.

Yhteyden konfigurointi – Windows Terminal Service

Ulkoisen tietokoneen konfigurointi

Yhteys Windows Terminal Service -palveluun ei vaadi mitään muita lisäohjelmistoja ulkoisessa tietokoneessasi.

Konfiguroi ulkoinen tietokone seuraavalla tavalla, esim. käyttöjärjestelmässä Windows 7:

- Paina Windowsin käynnistyspainiketta ja valitse tehtäväpalkin avulla valikkokohta **Ohjauspaneeli**
- Valitse valikkokohta **Järjestelmä**
- Valitse valikkokohta **Järjestelmän lisäasetukset**
- Valitse välilehti **Etäkäyttö**
- Aktivoi alueella **Etätuki** toiminto **Salli etätukiyhteys tämän tietokoneen kanssa**
- Aktivoi alueella **Etätyöpöytä** toiminto **Salli yhteys niihin tietokoneisiin, joissa haluttu etätyöpöydän versio suoritetaan**
- Vahvista asetukset painamalla **OK**.

TNC:n konfigurointi

Ulkoisen tietokoneen käyttöjärjestelmästä ja sen käyttämästä protokollasta riippuen valitse joko **Windows Terminal Service (RDP)** tai **Windows Terminal Service (RemoteFX)**.

Konfiguroi TNC seuraavalla tavalla:

- Paina vihreää HEIDENHAIN-painiketta ja valitse tehtäväpalkista valikkokohta **Remote Desktop Manager**
- Paina näyttöpainiketta **Uusi yhteys**, joka on ikkunassa **Remote Desktop Manager**.
- Valitse valikkokohta **Windows Terminal Service (RDP)** tai **Windows Terminal Service (RemoteFX)**
- Määrittele haluamasi yhteystiedot ikkunassa **Muokkaa yhteyttä**.**Muokkaa yhteyttä**

2.6 Remote Desktop Manager (optio #133)

Asetus	Merkitys	Sisäänsyöttö
Yhteysnimi	Yhteyden nimi ikkunassa Remote Desktop Manager	Pakollinen
Uusi käynnistys yhteyden päättymisen jälkeen	Toimenpiteet yhteyden katketessa: ■ Käynnistä aina uudelleen ■ Älä ikinä käynnistä uudelleen ■ Aina virheen jälkeen ■ Kysely virheen jälkeen	Pakollinen
Automaattinen käynnistys sisäänkirjauksessa	Yhteyden perustaminen automaattisesti ohjauksen käynnistymisen yhteydessä	Pakollinen
Lisää suosikkeihin	Yhteyden kuvake tehtäväpalkissa: ■ Kaksoisnapsauta hiiren vasenta painiketta: ohjaus käynnistää yhteyden. ■ Napsauta hiiren vasenta painiketta: ohjaus vaihtaa yhteyttä vastaavaan työpöytään. ■ Napsauta hiiren oikeaa painiketta: ohjaus näyttää yhteyden valikkoa.	Pakollinen
Siirrä seuraavaan työtasoon (Workspace)	Työpöydän numero yhteyttä varten, jossa työpöydät 0 ja 1 on varattu NC-ohjelmistoa varten.	Pakollinen
USB-massamuistin vapautus	Sallii pääsyn liitettyyn USB-massamuistiin	Pakollinen
Tietokone	Ulkoisen tietokoneen isäntänimi tai IP-osoite	Pakollinen
Käyttäjänimi	Käyttäjän nimi	Pakollinen
Salasana	Käyttäjän salasana	Pakollinen
Windows-toimialue	Ulkoisen tietokoneen toimialueen nimi	Pakollinen
Täysnäyttötila tai **käyttäjän määrittelemä ikkunakoko**	Suuri yhteysikkuna	Pakollinen
Sisäänsyötöt alueelle **Laajennetut toiminnot**	Tarkoitettu vain valtuutetun ammattihenkilön käyttöön.	Valinnainen

Yhteyden konfigurointi – VNC

Ulkoisen tietokoneen konfigurointi

VNC-yhteys vaatii VNC-lisäpalvelimen ulkoista tietokonettasi varten.
Asenna ja konfiguroi VNC-palvelin, esim. TightVNC-palvelin, ennen TNC:n konfigurointia.

TNC:n konfigurointi

Konfiguroi TNC seuraavalla tavalla:

- Valitse tehtäväpalkista valikkokohta **Remote Desktop Manager**
- Paina näyttöpainiketta **Uusi yhteys**, joka on ikkunassa **Remote Desktop Manager**.
- Valitse valikkokohta **VNC**
- Määrittele haluamasi yhteystiedot ikkunassa **Muokkaa yhteyttä**.**Muokkaa yhteyttä**

Asetus	Merkitys	Sisäänsyöttö
Yhteysnimi:	Yhteyden nimi ikkunassa Remote Desktop Manager	Pakollinen
Uusi käynnistys yhteyden päättymisen jälkeen:	Toimenpiteet yhteyden katketessa: ■ Käynnistä aina uudelleen ■ Älä ikinä käynnistä uudelleen ■ Aina virheen jälkeen ■ Kysely virheen jälkeen	Pakollinen
Automaattinen käynnistys sisäänkirjauksessa	Yhteyden perustaminen automaattisesti ohjauksen käynnistymisen yhteydessä	Pakollinen
Lisää suosikkeihin	Yhteyden kuvake tehtäväpalkissa: ■ Kaksoisnapsauta hiiren vasenta painiketta: ohjaus käynnistää yhteyden. ■ Napsauta hiiren vasenta painiketta: ohjaus vaihtaa yhteyttä vastaavaan työpöytään. ■ Napsauta hiiren oikeaa painiketta: ohjaus näyttää yhteyden valikkoa.	Pakollinen
Siirrä seuraavaan työtasoon (Workspace)	Työpöydän numero yhteyttä varten, jossa työpöydät 0 ja 1 on varattu NC-ohjelmistoa varten.	Pakollinen
USB-massamuisti vapautettu	Sallii pääsyn liitettyyn USB-massamuistiin	Pakollinen
Laskin	Ulkoisen tietokoneen isäntänimi tai IP-osoite	Pakollinen
Salasana	Aktivoi vain yhteydessä asiakaspalvelun kanssa	Pakollinen

Asetus	Merkitys	Sisäänsyöttö
Täysnäyttötila tai **Käyttäjämääritteinen ikkunakoko:**	Suuri yhteysikkuna	Pakollinen
Salli lisäyhteydet (share)	Pääsy VNC-palvelimelle sallittu myös muiden VNC-yhteyksien kautta	Pakollinen
Vain huomioi (view only)	Ulkoista tietokonetta ei voi käyttää näyttötilassa.	Pakollinen
Sisäänsyötöt alueelle **Advanced options**	Tarkoitettu vain valtuutetun ammattihenkilön käyttöön.	Valinnainen

Grafiikan käynnistys ja täydentäminen

Sen jälkeen kun yhteys on konfiguroitu, sitä näytetään symbolina Remote Desktop Managerin ikkunassa. Kun yhteyden symbolia napsautetaan hiiren oikealla painikkeella, avautuu valikko, jossa voidaan käynnistää ja lopettaa näyttö.

Näppäimistöllä olevan oikeanpuoleisen DIADUR-painikkeen avulla vaihdetaan työpöytään 3 ja takaisin TNC-käyttöliittymään. Vastaavaan työpöytään voidaan vaihtaa myös tehtäväpalkin kautta.

Kun ulkoisen yhteyden tai ulkoisen tietokoneen työpöytä on aktiivinen, kaikki hiiren avulla ja näppäimistön kautta tehdyt sisäänsyötöt siirretään sinne.

Kaikki yhteydet lopetetaan automaattisesti, kun käyttöjärjestelmä HeROS 5 lopetetaan. Huomaa kuitenkin, että tässä päätetään vain se yhteys, jota ulkoinen tietokone tai ulkoinen järjestelmä ei lopeta automaattisesti.

2.7 Tarvikkeet: 3D-kosketusjärjestelmä ja elektroniset käsipyörät HEIDENHAINilta

3D-kosketusjärjestelmät

HEIDENHAINin erilaisten 3D-kosketusjärjestelmien avulla voit:

- Suunnata työkappaleet automaattisesti
- Asettaa peruspisteet nopeasti ja tarkasti
- Mittauksen työkappaleella ohjelmanajon aikana
- Mitata ja tarkastaa työkaluja

Kaikki työkiertotoiminnot (kosketustyökierrot ja koneistustyökierrot) on kuvattu työkiertojen ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjassa. Jos tarvitset tätä käyttäjän käsikirjaa, ota yhteys HEIDENHAIN-edustajaan. Tunnus: 892905-xx

Kytkevät kosketusjärjestelmät TS 220, TS 440, TS 444, TS 640 ja TS 740

Nämä kosketusjärjestelmät soveltuvat erityisen hyvin automaattiseen työkappaleen suuntaukseen, peruspisteen asetukseen ja työkappaleen mittaukseen. TS 220 välittää kytkentäsignaalin kaapelin avulla ja on siksi kohtuuhintainen vaihtoehto tilapäisiin digitointitarpeisiin.

Erityisesti työkalunvaihtajalla varustettuihin koneisiin soveltuvat kosketusjärjestelmät TS 640 (katso kuvaa) ja pienempi TS 440, joissa kytkentäsignaali siirretään ilman kaapelia infrapunasäteen avulla.

Toimintaperiaate: HEDENHAINin kytkeytyvissä kosketusjärjestelmissä kosketusvarren taittuminen rekisteröidään kulumattoman optisen kytkimen avulla. Muodostettu signaali voidaan tallentaa muistiin järjestelmän paikoitusaseman hetkellisarvoksi.



Kosketusjärjestelmä TT 140 työkalumittauksiin

TT 140 on kytkeytyvä 3D-kosketusjärjestelmä, jolla voidaan mitata ja tarkastaa työkaluja. TNC:ssä on käytettävissä kolme työkiertoa, joiden avulla voidaan määrittää työkalun säde ja pituus niin paikallaan olevalla kuin pyörivällä karalla. Erittäin tukeva rakenne ja hyvä suojaus takaavat, että TT 140 ei ole herkkä jäähdytysnesteille ja lastuille. Kytkentäsignaali muodostetaan kulumattomalla optisella kytkimellä, joka on osoittautunut erittäin luotettavaksi ja käyttövarmaksi.



2.7 Tarvikkeet: 3D-kosketusjärjestelmä ja elektroniset käsipyörät HEIDENHAINilta

Elektroniset käsipyörät HR

Elektroniset käsipyörät yksinkertaistavat olennaisesti akseleiden tarkkoja manuaalisia paikoitustoimenpiteitä. Liikepituus yhtä käsipyörän kierrosta kohti on valittavissa suurelta alueelta. Kiinteiden käsipyörien HR 130 ja HR 150 lisäksi HEIDENHAIN tarjoaa siirrettäviä käsipyöriä HR 410, HR 520 ja HR 550FS.

Ohjauskomponenttien sarjaliitännällä (**HSCI**: HEIDENHAIN Serial Controller Interface) varustetuissa ohjauksissa voidaan liittää samanaikaisesti myös useampia sähköisiä käsipyöriä ja käyttää niitä vuorotellen.

Koneen valmistaja tekee konfiguraation!



3

Perusteet, tiedostonhallinta

3.1 Perusteet

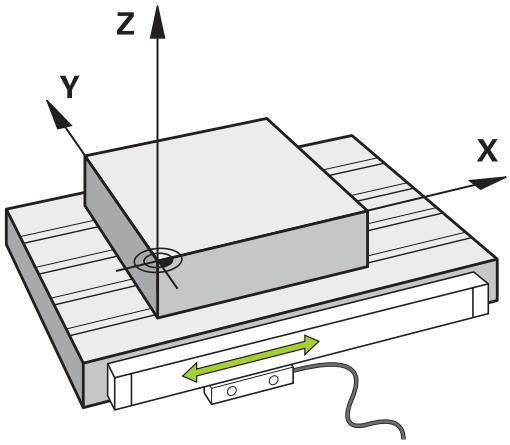
Mittauslaitteet ja referenssimerkit

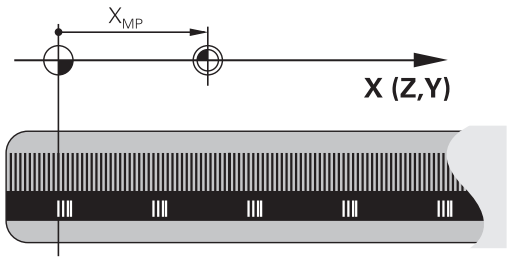
Koneen kullakin akselilla on liikkeen mittauslaitteita, jotka määrittävät koneen pöydän tai työkalun aseman. Lineaariakseleilla on yleensä pituusmittauslaitteet, kun taas pyöröpöydillä ja kääntöakseleilla on kulmamittauslaitteet.

Kun koneen akseli liikkuu, mittauslaite muodostaa sen mukaisen sähköisen signaalin, josta TNC laskee koneen akselille tarkan hetkellisaseman.

Virtakatkoksen sattuessa järjestelmä menettää koneen luistin todellisen aseman ja lasketun hetkellisaseman välisen yhteyden. Tämän yhteyden perustamiseksi uudelleen inkrementaalisissa pituusmittauslaitteissa on referenssimerkkejä. Kun luisti ajetaan referenssimerkin yli, TNC saa sitä koskevan signaalin ja tunnistaa sen perusteella koneen kiinteän peruspisteen, Näin TNC voi perustaa uudelleen hetkellisen paikoitusaseman ja koneen luistin todellisaseman välisen yhteyden. Välimatkakoodatuin referenssimerkein varustetuissa pituusmittausjärjestelmissä koneen akseleita tarvitsee ajaa vain enintään 20 mm ja kulmamittausjärjestelmissä enintään 20°.

Absoluuttisissa mittauslaitteissa absoluuttinen paikoitusarvo siirretään ohjaukseen heti laitteen päällekytkennän jälkeen. Näin hetkellisaseman ja koneen luistin todellisaseman välinen yhteys tulee perustettua uudelleen ilman koneen akseleiden liikkeitä heti päällekytkennän jälkeen.

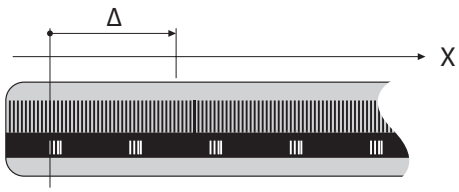




Perusjärjestelmät

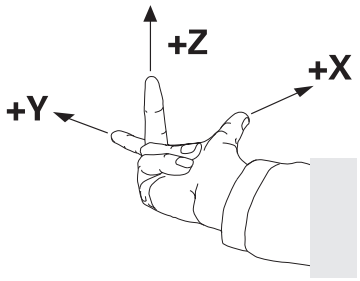
Jotta ohjaus voisi ajaa akselia määritellyn matkan, sitä varten täytyy olla **perusjärjestelmä**.

Lineaariakseleiden yksinkertainen perusjärjestelmä toimii työstökoneessa pituusmittausjärjestelmänä, joka on asennettu akselin suuntaisesti. Pituusmittausjärjestelmä käsittää **numeroasteikon**, yksisuuntaisen koordinaattijärjestelmän.



Jotta kone voitaisiin paikoittaa **tasossa** tiettyyn pisteeseen, ohjaus tarvitsee kaksi akselia ja sen lisäksi perusjärjestelmän kahdella ulottuvuudella.

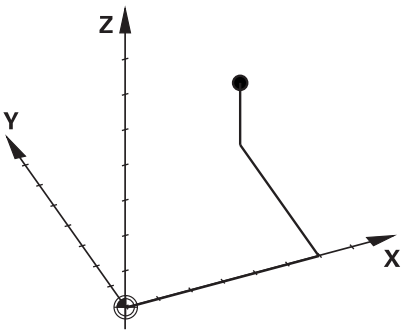
Jotta kone voitaisiin paikoittaa **tilassa** tiettyyn pisteeseen, ohjaus tarvitsee kolme akselia ja sen lisäksi perusjärjestelmän kolmella ulottuvuudella. Kun nämä kolme akselia ovat keskenään kohtisuorassa, muodostuu nk. **kolmiulotteinen karteesinen koordinaatisto**.



Oikean käden kolmisormisäännön mukaisesti sormien päät osoittavat positiiviseen suuntaan kolmella pääakselilla.

Jotta piste voitaisiin määrittää tilassa yksiselitteisesti, tarvitaan näiden kolmen ulottuvuuden lisäksi yksi **koordinaattien nollapiste**. Kolmiulotteisen koordinaatiston koordinaattien nollapiste on niiden yhteinen leikkauspiste. Tämän leikkauspisteen koordinaatit ovat **X+0**, **Y+0** ja **Z+0**.

Jotta ohjaus voisi suorittaa esim. työkalunvaihdon aina samassa asemassa, mutta koneistuksen aina sen hetkisen työkappaleen aseman suhteen, täytyy ohjauksen pystyä erottamaan aina erilaisia perusjärjestelmiä.



Ohjaus erottaa seuaravat perusjärjestelmät:

- Konekoordinaatisto M-CS:
  Machine **C**oordinate **S**ystem
- Peruskoordinaatisto B-CS:
  Basic **C**oordinate **S**ystem
- Työkappalekoordinaatisto B-CS:
  Basic **C**oordinate **S**ystem
- Koneistustasokoordinaatisto WPL-CS:
  Working **Pl**ane **C**oordinate **S**ystem
- Sisäänsyöttökoordinaatisto I-CS:
  Input **C**oordinate **S**ystem
- Työkalukoordinaattisto T-CS:
  Tool **C**oordinate **S**ystem

Kaikki perusjärjestelmät perustuvat toisiinsa. Ne muodostavat kinemaattisen ketjun kussakin työstökoneessa.

Konekoordinaatisto on tällöin referenssiperusjärjestelmä.

Perusteet, tiedostonhallinta

3.1 Perusteet

Konekoordinaatisto M-CS

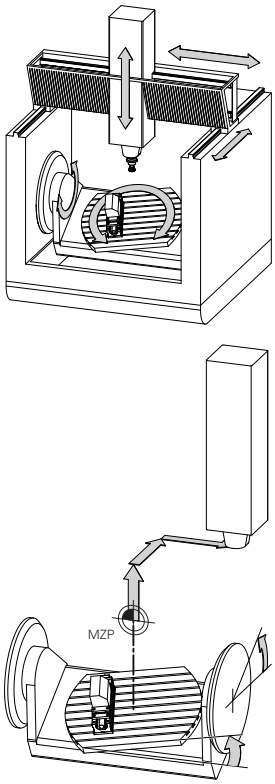
Konekoordinaatisto vastaa kinemaattista kuvausta ja näin ollen työstökoneen todellista mekaniikkaa.

Koska työstökoneen mekaniikka ei vastaa tarkalleen karteesista koordinaatistoa, konekoordinaatisto käsittää useampia kolmiulotteisia koordinaatistoja. Kolmiulotteiset koordinaatistot vastaavat koneen fyysisiä akseleita, jotka eivät välttämättä ole keskenään kohtisuorassa.

Yksiulotteisen koordinaatiston sijainti ja suuntaus määritellään muuntojen ja kiertojen avulla lähtien kinemaattisen kuvauksen määräämästä karan pään asemasta.

Koneen valmistaja määrittelee koordinaatin lähtöpisteen, nk. koneen nollapisteen sijainnin koneen konfiguraatiossa. Koneen konfiguraation arvot määrittelevät mittajärjestelmien ja vastaavien koneen akseleiden nollakohdat. Koneen nollapiste ei välttämättä sijaitse fyysisten akseleiden teoreettisessa nollapisteessä. Näin ollen se voi olla myös liikealueen ulkopuolella.

Koska käyttäjä ei voi muuttaa koneen konfiguraation arvoja, konekoordinaatistoa käytetään referenssinä koneen kiinteiden asemien, esim. työkalunvaihtopisteen määrityksessä.



Konenollapiste MZP:
Machine **Z**ero **P**oint

Ohjaus muuntaa kaikki liikkeet konekoordinaattistoon riippumatta siitä, missä perusjärjestelmässä arvot syötetään.

Esimerkkinä 3-akselinen kone, jonka Y-akseli on kiila-akseli, mutta se ei kohtisuorassa ZX-tason suhteen:

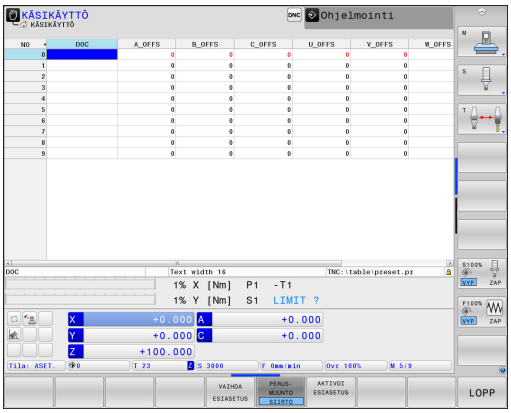
- ▶ Toteuta käyttötavalla **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ** yksi NC-lause koodilla **L IY+10**.
- > Ohjaus laskee määrittelyarvojen perusteella tarvittavat akseleiden asetusarvot.
- > Ohjaus liikuttaa paikoituksen aikana koneen akseleita **Y ja Z**.
- > Näytöt **RFTODL** ja **REFSOLL** esittävät Y-akselin ja Z-akselin liikkeitä konekoordinaatistossa.
- > Näytöt **HETK.** ja **ASET.** esittävät vain Y-akselin liikettä sisäänsyöttökoordinaatistossa.
- ▶ Toteuta käyttötavalla **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ** yksi NC-lause koodilla **L IY-10 M91**.
- > Ohjaus laskee määrittelyarvojen perusteella tarvittavat akseleiden asetusarvot.
- > Ohjaus liikuttaa paikoituksen aikana yksinomaan koneen akselia **Y**.
- > Näytöt **RFTODL** ja **REFSOLL** esittävät yksinomaan Y-akselin liikettä konekoordinaatistossa.
- > Näytöt **HETK.** ja **ASET.** esittävät Y-akselin ja Z-akselin liikkeitä sisäänsyöttökoordinaatistossa.

Käyttäjä voi ohjelmoida asemat koneen nollapisteen suhteen, esim. lisätoiminnon **M91** avulla.

Ohjelmanäppäin	Käyttö
PERUS-MUUNTO SIIRTO	Käyttäjä voi määritellä akselikohtaiset syöttöliikkeet konekoordinaatistossa esiasetustaulukon**SIIRTO**-arvojen avulla.

Koneen valmistaja konfiguroi esiasetustaulukon **SIIRTO**-sarakkeen koneen mukaan.

Lisätietoja: "Peruspisteen hallinta esiasetustaulukon avulla", Sivu 563



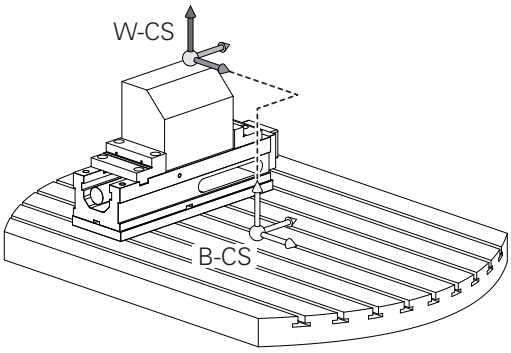
Peruskoordinaatisto B-CS

Peruskoordinaatisto on kolmiulotteinen karteesinen koordinaatisto, jonka nollapisteenä on koneen kinemaattisen kuvauksen päätepiste.

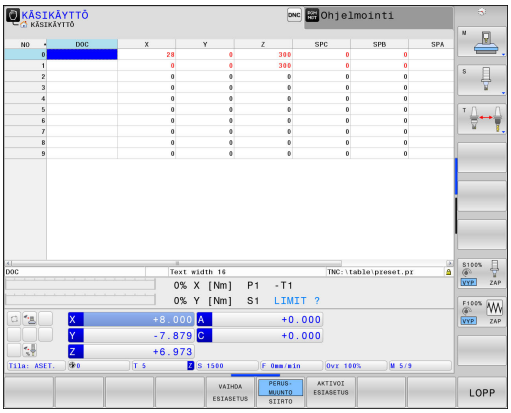
Peruskoordinaatiston suuntaus vastaa useimmissa tapauksissa konekoordinaatistoa. Poikkeuksia tähän voi olla, kun koneen valmistaja käyttää lisäksi kinemaattisia muunnoksia.

Koneen valmistaja määrittelee kinemaattisen kuvauksen ja sen myötä koordinaattien nollapisteiden sijainnin peruskoordinaatistoa varten koneen konfiguraatiossa. Käyttäjä ei voi muuttaa koneen konfiguraation arvoja.

Perusjärjestelmän avulla määritetään työkappalekoordinaatiston sijainti ja suuntaus.



Ohjelmanäppäin	Käyttö
PERUS-MUUNTO SIIRTO	Käyttäjä määrittelee työkappalekoordinaatiston sijainnin ja suuntauksen esim. 3D-kosketusjärjestelmän avulla. Ohjaus tallentaa määritetyt arvot peruskoordinaatiston suhteen esiasetustaulukon **PERUSMUUNTO**-arvoiksi.



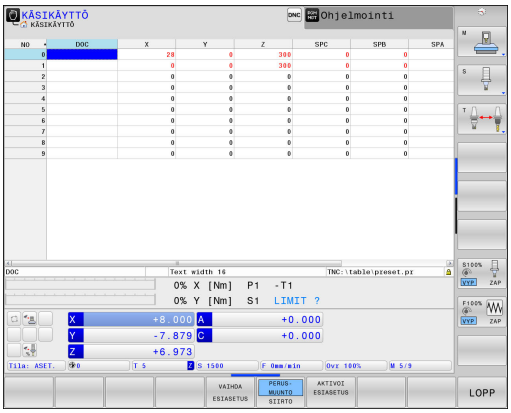
Koneen valmistaja konfiguroi esiasetustaulukon **PERUSMUUNTO**-sarakkeen koneen mukaan.

Lisätietoja: "Peruspisteen hallinta esiasetustaulukon avulla", Sivu 563

Työkappalekoordinaatisto W-CS

Työkappalekoordinaatisto on kolmiulotteinen karteesinen koordinaatisto, jonka nollapisteenä on kulloinkin voimassa oleva peruspiste.

Työkappalekoordinaatiston sijainti ja suuntaus riippuvat aktiivisen esiasetusrivin **PERUSMUUNTO**-arvoista.



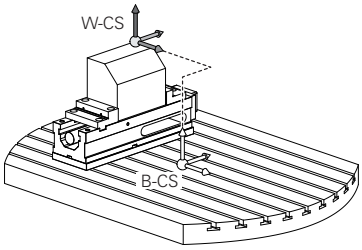
Ohjelmanäppäin	Käyttö
PERUS-MUUNTO SIIRTO	Käyttäjä määrittelee työkappalekoordinaatiston sijainnin ja suuntauksen esim. 3D-kosketusjärjestelmän avulla. Ohjaus tallentaa määritetyt arvot peruskoordinaatiston suhteen esiasetustaulukon **PERUSMUUNTO**-arvoiksi.

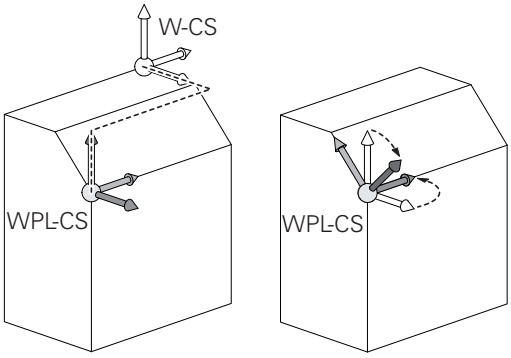
Lisätietoja: "Peruspisteen hallinta esiasetustaulukon avulla", Sivu 563

Käyttäjä määrittelee työkappalekoordinaatistossa tehtävien muunnosten avulla koneistustasokoordinaatiston sijainnin ja suuntauksen.

Muunnokset työkappalekoordinaatistossa:

- **3D ROT**-toiminnot
  - **PLANE**-toiminnot
  - Työkierto 19 **TYOSTOTASO**
- Työkierto 7 **NOLLAPISTE** (siirto **ennen** koneistustason kääntöä)
- Työkierto 8 **PEILAUS** (peilaus **ennen** koneistustason kääntöä)





Keskenään muodostuvien muunnosten tulos riippuu ohjelmointijärjestyksestä!

Ilman aktiivisia työkappalekoordinaatiston muunnoksia koneistustasokoordinaatiston ja työkappalekoordinaatiston sijainnit ja suuntaukset ovat identtisiä.

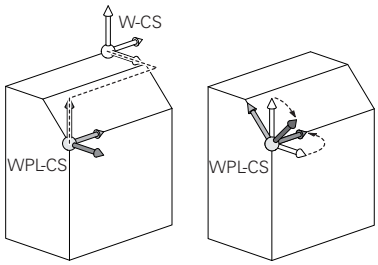
3-akselin koneessa tai puhtaassa 3-akselikoneistuksessa ei työkappalekoordinaatistossa ole lainkaan muunnoksia. Aktiivisen esiasetusrivin **PERUSMUUNTO**-arvot vaikuttavat tällä määrittelyllä suoraan koneistustasokoordinaatistoon.

Muut muunnokset ovat luonnollisesti mahdollisia koneistustasokoordinaatistossa. **Lisätietoja:** "Koneistustasokoordinaatisto WPL-CS", Sivu 122

Koneistustasokoordinaatisto WPL-CS

Koneistustasokoordinaatisto on kolmiulotteinen karteesinen koordinaatisto.

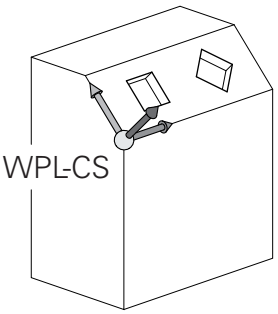
Koneistustasokoordinaatiston sijainti ja suuntaus riippuvat työkappalekoordinaatiston aktiivisista muunnoksista.



Ilman aktiivisia työkappalekoordinaatiston muunnoksia koneistustasokoordinaatiston ja työkappalekoordinaatiston sijainnit ja suuntaukset ovat identtisiä.

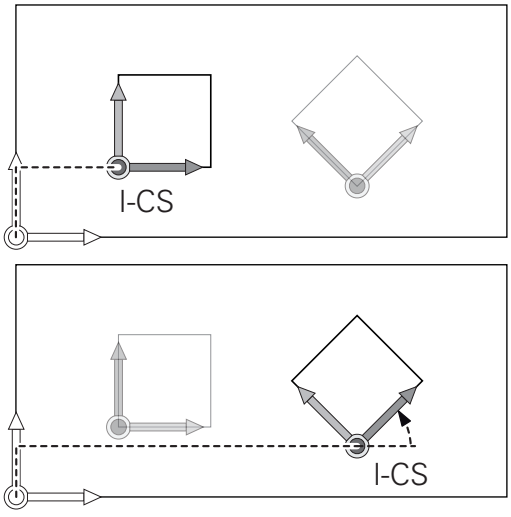
3-akselin koneessa tai puhtaassa 3-akselikoneistuksessa ei työkappalekoordinaatistossa ole lainkaan muunnoksia. Aktiivisen esiasetusrivin **PERUSMUUNTO**-arvot vaikuttavat tällä määrittelyllä suoraan koneistustasokoordinaatistoon.

Käyttäjä määrittelee koneistustasokoordinaatistoon perustuvien muunnosten avulla sisäänsyöttökoordinaatiston sijainnin ja suuntauksen.



Muunnokset työkappalekoordinaatistossa:

- Työkierto 7 **NOLLAPISTE**
- Työkierto 8 **PEILAUS**
- Työkierto 10 **KAANTO**
- Työkierto 11 **MITTAKERROIN**
- Työkierto 26 **MITTAKERR.(SUUNTA)**
- **PLANE RELATIVE**



PLANE-toimintona työkappalekoordinaatistossa vaikuttaa **PLANE RELATIVE** ja se suuntaa koneistustasokoordinaatiston.

Lisäkäännön arvot perustuvat tällöin kuitenkin aina kullakin hetkellä voimassa olevaan koneistustasokoordinaatistoon.

Keskenään muodostuvien muunnosten tulos riippuu ohjelmointijärjestyksestä!

Ilman aktiivisia koneistustasokoordinaatiston muunnoksia sisäänsyöttökoordinaatiston ja koneistustasokoordinaatiston sijainnit ja suuntaukset ovat identtisiä.

3-akselin koneessa tai puhtaassa 3-akselikoneistuksessa ei sen lisäksi työkappalekoordinaatistossa ole lainkaan muunnoksia. Aktiivisen esiasetusrivin **PERUSMUUNTO**-arvot vaikuttavat tällä määrittelyllä suoraan sisäänsyöttökoordinaatistoon.

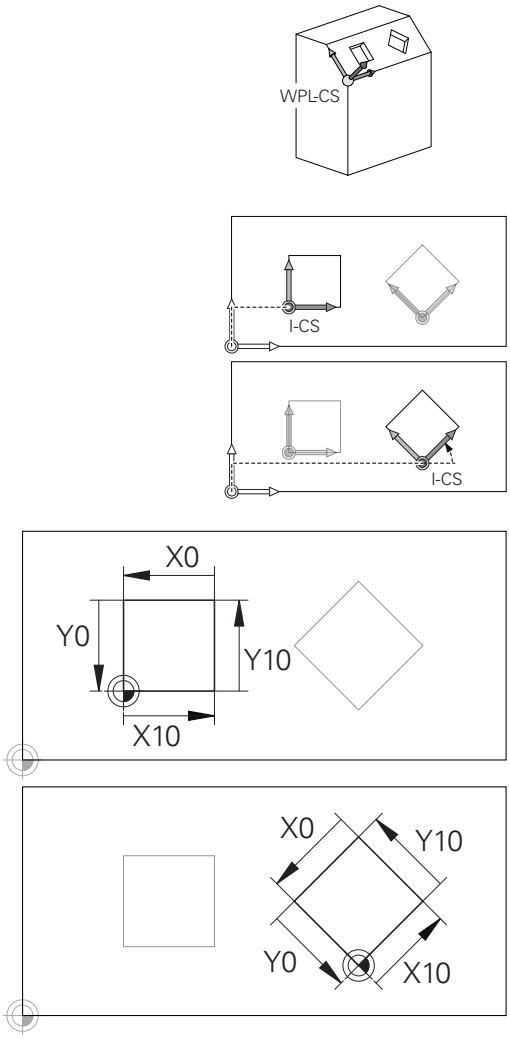
Sisäänsyöttökoordinaatisto I-CS

Sisäänsyöttökoordinaatisto on kolmiulotteinen karteesinen koordinaatisto.

Sisäänsyöttökoordinaatiston sijainti ja suuntaus riippuvat koneistustasokoordinaatiston aktiivisista muunnoksista.

Ilman aktiivisia koneistustasokoordinaatiston muunnoksia sisäänsyöttökoordinaatiston ja koneistustasokoordinaatiston sijainnit ja suuntaukset ovat identtisiä.

3-akselin koneessa tai puhtaassa 3-akselikoneistuksessa ei sen lisäksi työkappalekoordinaatistossa ole lainkaan muunnoksia. Aktiivisen esiasetusrivin **PERUSMUUNTO**-arvot vaikuttavat tällä määrittelyllä suoraan sisäänsyöttökoordinaatistoon.



Sisäänsyöttökoordinaatiston nollapisteeseen perustuvaa muotoa voidaan muuntaa halutulla tavalla hyvin yksinkertaisesti.

Käyttäjä määrittelee sisäänsyöttökoordinaatistossa tehtävien liikelauseiden avulla työkalun aseman ja sen myötä työkalukoordinaatiston sijainnin.

liikelauseet sisäänsyöttökoordinaatistossa:

- Akselinsuuntaiset liikelauseet
- Liikelauseet karteesisten tai napakoordinaattien avulla
- Liikelauseet karteesisten koordinaattien ja pintanormaalivektoreiden avulla

```
7 X+48 R+
```

```
7 L X+48 Y+102 R0
```

```
7 LN X+48 Y+102 Z-1.5 NX-0.04658107 NY0.00045007
   NZ0.8848844 R0
```

Myös pintanormaalivektoreiden avulla suoritettavissa liikelauseissa työkalukoordinaatiston sijainti määritetään karteesisten koordinaattien X, Y ja Z avulla.

Työkalukoordinaatiston asemaa voidaan siirtää pintanormaalivektorien suunnassa 3D-työkalukorjauksen avulla.

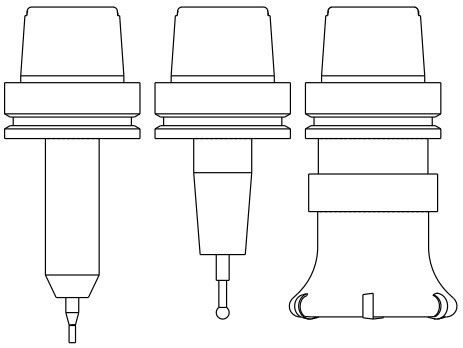
Työkalukoordinaatiston suuntaus voidaan toteuttaa erilaisissa perusjärjestelmissä.

Lisätietoja: "Työkalukoordinaatisto T-CS", Sivu 125

Työkalukoordinaatisto T-CS

Työkalukoordinaatisto on kolmiulotteinen karteesinen koordinaatisto, jonka nollapisteenä on kulloinkin voimassa oleva työkalun peruspiste. Tähän pisteeseen perustuvat työkalutaulukon arvot, **L** ja **R** jyrsintätyökaluilla ja **ZL**, **XL** ja **YL** sorvaustyökaluilla.

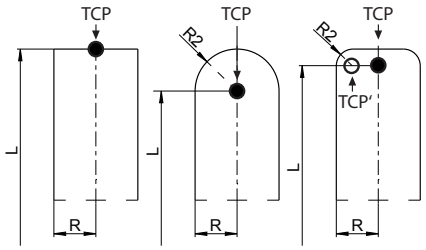
Lisätietoja: "Työkalutietojen sisäänsyöttö taulukkoon", Sivu 206 ja "Työkalutiedot", Sivu 523



Jotta dynaaminen törmäysvalvonta (optio #40) voisi valvoa työkalua oikein, työkalutaulukon arvojen tulee perustua työkalun todellisiin mittoihin.

Työkalukoordinaatiston nollapiste siirretään työkalun ohjauspisteeseen TCP työkalutaulukossa olevien arvojen mukaisesti. TCP tulee englannin kielen sanoista **T**ool **C**enter **P**oint ja tarkoittaa työkalun keskipistettä.

Jos NC-ohjelma ei perustu työkalun kärkeen, työkalun ohjauspistettä täytyy siirtää. Tarvittava siirto tapahtuu NC-ohjelmassa Delta-arvojen avulla työkalukutsun yhteydessä.

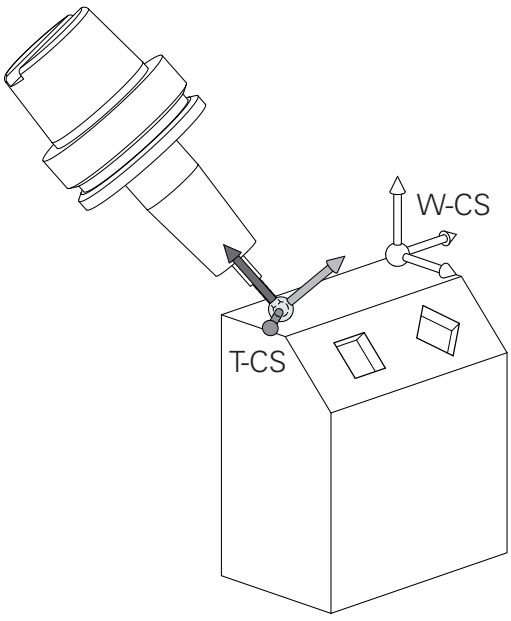


Näytettävän TCP-aseman sijainti grafiikassa on ehdottomasti sidoksissa 3D-työkalukorjaukseen.

Käyttäjä määrittelee sisäänsyöttökoordinaatistossa tehtävien liikelauseiden avulla työkalun aseman ja sen myötä työkalukoordinaatiston sijainnin.

Kun **TCPM**-toiminto on aktiivinen tai lisätoiminto **M128** on aktiivinen, työkalukoordinaatiston suuntaus riippuu sen hetkisestä työkalun asettelusta.

Käyttäjä määrittelee työkaluasettelun joko konekoordinaatistossa tai koneistustasokoordinaatistossa.



Työkaluasettelu konekoordinaatistossa:

```
7 L X+10 Y+45 A+10 C+5 R0 M128
```

Työkaluasettelu koneistustasokoordinaatistossa:

```
6 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS
7 L A+0 B+45 C+0 R0 F2500
7 LN X+48 Y+102 Z-1.5 NX-0.04658107 NY0.00045007
    NZ0.8848844 TX-0.08076201 TY-0.34090025 TZ0.93600126
    R0 M128
7 LN X+48 Y+102 Z-1.5 NX-0.04658107 NY0.00045007
    NZ0.8848844 R0 M128
```

Perusteet, tiedostonhallinta

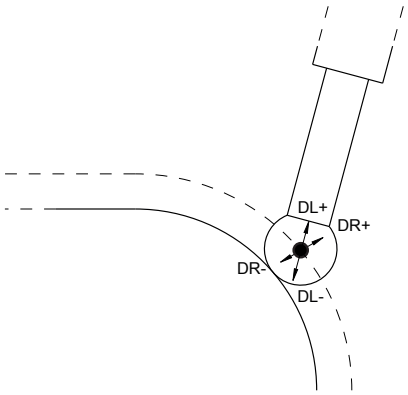
3.1 Perusteet

Esitetyssä vektoreiden avulla toteutettavissa liikelauseissa 3D-työkalukorjaus voidaan toteuttaa korjausarvoilla **DL**, **DR** ja **DR2**, jotka saadaan **TOOL CALL**-lauseesta.

Korjausarvojen vaikutustavat riippuvat työkalutyypistä.

Ohjaus tunnistaa erilaiset työkalutyypit työkalutaulukon sarakkeiden **L**, **R** ja **R2** avulla:

- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = 0$
  → Varsijyrsin
- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
  → Sädejyrsin tai kartiojyrsin
- $0 < R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} < R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
  → Nurkan pyöristysjyrsin tai torusjyrsin



Ilman **TCPM**-toimintoa tai lisätoimintoa **M128** työkalukoordinaatiston ja sisäänsyöttökoordinaatiston suuntaukset ovat identtisiä.

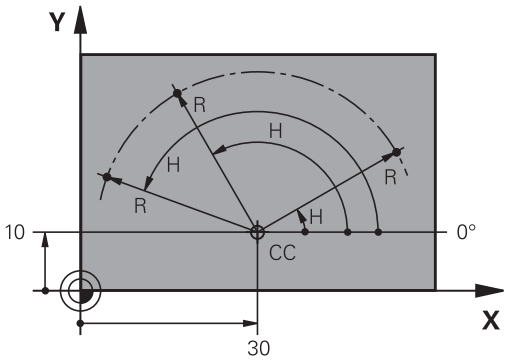
Akseleiden merkinnät jyrsinkoneissa

Jyrsinkoneesi akseleiden X, Y ja Z nimitykset ovat työkaluakseli, pääakseli (1. akseli) ja sivuakseli (2. akseli). Työkaluakselin järjestely poikkeaa pää- ja sivuakseleiden järjestelystä.

Työkaluakseli	Pääakselit	Sivuakseli
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y

Polaariset koordinaatit

Jos valmistuspiirustus on mitoitettu suorakulmaisen koordinaatiston mukaisesti, niin myös koneistusohjelma laaditaan suorakulmaisten koordinaattien avulla. Kun työkappaleessa on kaarevia linjoja tai kulmamittoja, on usein yksinkertaisempaa määritellä paikoitusasemat polaarisisten koordinaattien eli napakoordinaattien avulla.

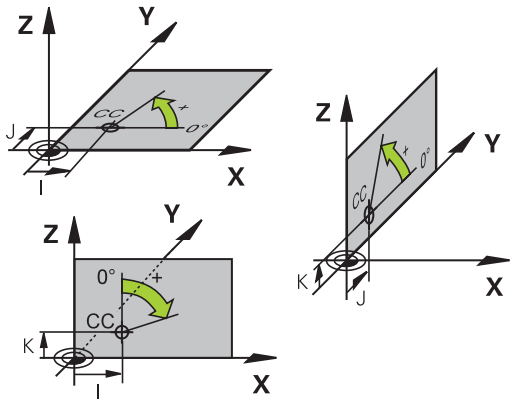


Vastoin kuin suorakulmaisilla koordinaateilla X, Y ja Z, polaarisilla koordinaateilla voidaan kuvata vain tasossa olevia asemia. Polaaristen koordinaattien nollapistеenä on napapiste eli Pol CC (CC = circle centre; engl. ympyräkeskipiste). Tasossa sijaitseva asema määritellään näin yksiselitteisesti seuraavien muuttujien avulla:

- Polaarikoordinaatilla säde: Etäisyys napapisteestä Pol CC asemaan
- Polaarikoordinaatilla kulma: Kulmaperusakselin ja napapisteestä Pol CC asemaan kulkevan suoran välinen kulma

Napapisteen ja kulmaperusakselin asetus

Napapiste asetetaan suorakulmaisen koordinaatiston kahden koordinaatin avulla jossakin kolmesta mahdollisesta tasosta. Näin määräytyy yksiselitteisesti myös kulmaperusakseli napakoordinaattikulmaa H varten.



Polaarikoordinaatit (taso)	Kulmaperusakseli
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z

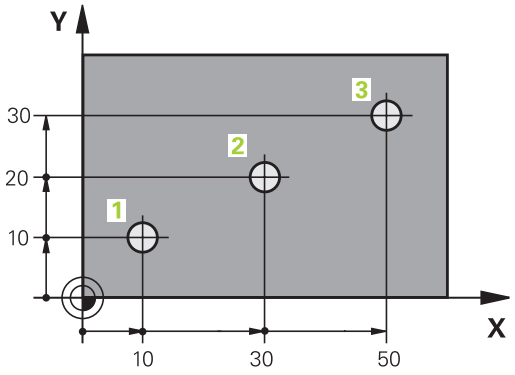
Absoluuttiset ja inkrementaaliset työkappaleasemat

Absoluuttiset työkappaleasemat

Kun tietyn aseman koordinaatit perustuvat koordinaattien (alkuperäiseen) nollapisteeseen, niitä kutsutaan absoluuttisiksi koordinaateiksi. Jokainen työkappaleella sijaitseva asema määritellään yksiselitteisesti absoluuttisilla koordinaateilla.

Esimerkki 1: Porausereijät absoluuttisilla koordinaateilla:

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

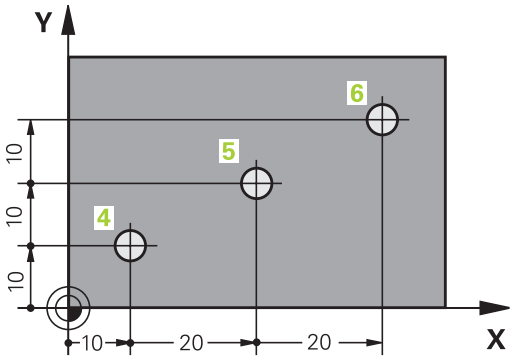


Inkrementaaliset työkappaleasemat

Inkrementaaliset koordinaatit perustuvat työkalun viimeksi ohjelmoituun asemaan, joka on suhteellinen (kuviteltu) nollapiste. Näinollen inkrementaaliset koordinaatit määräävät ohjelmoinnissa edellisen ja sitä seuraavan asetusaseman välisen etäisyysmitan, jonka verran työkalun tulee liikkua. Näitä mittoja kutsutaan myös ketjumitoiksi.

Inkrementaalinen mitta merkitään G91-toiminnon juuri akseliosoitteen edellä.

Esimerkki 2: Porausreijät inkrementaalisilla koordinaateilla



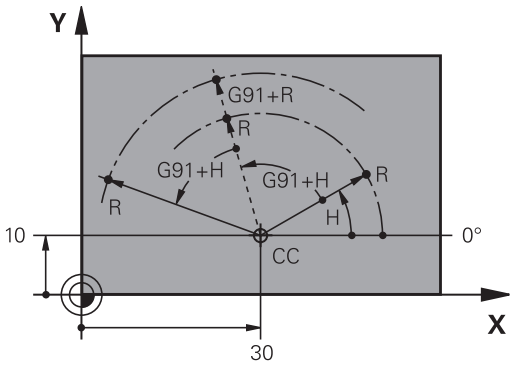
Absoluuttiset koordinaatit reiälle 4
X = 10 mm
Y = 10 mm

Reikä 5, joka perustuu reikään 4	Reikä 6, joka perustuu reikään 5
G91 X = 20 mm	G91 X = 20 mm
G91 Y = 10 mm	G91 Y = 10 mm

Absoluuttiset ja inkrementaaliset polaarikoordinaatit

Absoluuttiset koordinaatit perustuvat aina napapisteeseen (napaan) ja kulmaperusakseliin.

Inkrementaaliset koordinaatit perustuvat työkalun viimeksi ohjelmoituun asemaan.

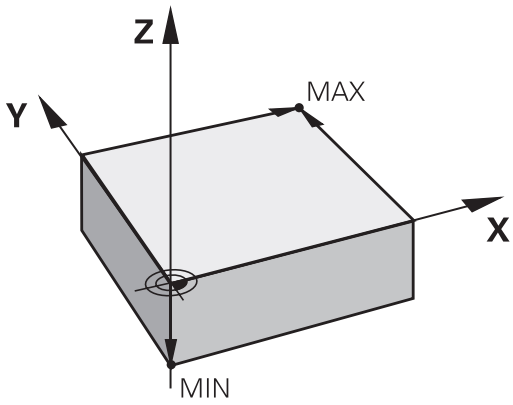


Peruspisteen valinta

Työkappaleen piirustus sisältää tarkan työkappaleen muotoelementin absoluuttiseksi peruspisteeksi (nollapiste), joka on yleensä työkappaleen nurkkapiste. Peruspisteen asetuksessa työkappale suunnataan ensin koneen akseleiden mukaan ja sitten työkalu ajetaan kullakin akselilla tunnettuun asemaan työkappaleella. Tässä asemassa TNC:n näyttö asetetaan joko nollaan tai esimääriteltyyn paikoitusarvoon. Näin työkappaleelle perustetaan perusjärjestelmä, joka on voimassa TNC:n näyttöarvoille ja koneistusohjelmalle.

Jos työkappaleen piirustus määrittelee suhteellisen peruspisteen, niin silloin vain käytät yksinkertaisesti koordinaattimuunnosten työkiertoja.

Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjäkäsikirja



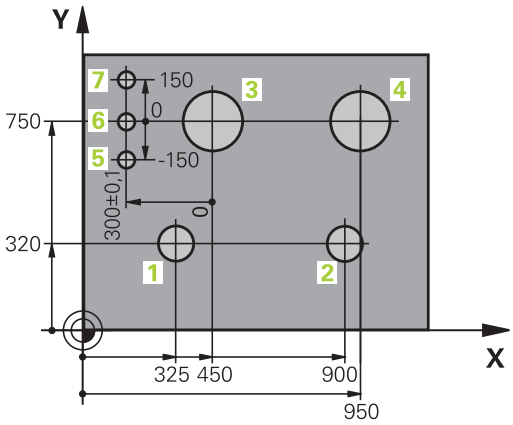
Jos työkappaleen piirustus ei ole mitoitettu NC-sääntöjen mukaisesti, niin valitse silloin peruspisteeksi jokin sellainen asema tai työkappaleen nurkka, josta muut työkappaleen asemat voidaan määrittää yksinkertaisesti.

Peruspisteen voit asettaa kätevästi HEIDENHAINin 3D-kosketusjärjestelmällä.

Lisätietoja: "Peruspisteen asetus 3D-kosketusjärjestelmällä ", Sivu 593

Esimerkki

Oikealla oleva työkappaleen piirustus esittää reiät (**1** … **4**), joiden mitat perustuvat absoluuttiseen peruspisteeseen koordinaateilla X=0 Y=0. Reijät (**5**–**7**) perustuvat suhteelliseen peruspisteeseen absoluuttisilla koordinaateilla X=450 Y=750. Työkierrolla **NOLLAPISTESIIRTO** voit siirtää nollapisteen väliaikaisesti asemaan X=450, Y=750, jolloin porausreijät (**5**–**7**) voidaan ohjelmoida ilman lisälaskutoimituksia.



3.2 Ohjelman avaus ja sisäänsyöttö

NC-ohjelman rakenne DIN/ISO-muoto

Koneistusohjelma koostuu NC-lauseiden sarjasta. Oikealla oleva kuva esittää lauseen elementtejä.

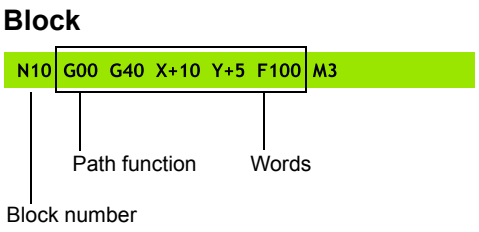
TNC numeroi koneistusohjelman lauseet automaattisesti koneparametrin **blockIncrement** (105409) mukaisesti. Koneparametri **blockIncrement** (105409) määrää lauseiden numeroiden askelvälin.

Ohjelman ensimmäinen lause merkitään koodilla **%**, ohjelman nimellä ja voimassa olevalla mittayksiköllä.

Sen jälkeiset lauseet sisältävät tietoja seuraavista yksityiskohdista:

- Aihio
- Työkalukutsut
- Ajo varmuusasemaan
- Syöttöarvot ja karan kierrosluvut
- Rataliikkeet, työkierrot ja muut toiminnot

Ohjelman viimeinen lause merkitään koodilla **N99999999**, ohjelman nimellä ja voimassa olevalla mittayksiköllä.



HEIDENHAIN suosittelee, että ajat aina työkalun kutsumisen jälkeen ensin varmuusasemaan, jotta välttäisit törmäyksen koneistamisen aikana!

Aihion määrittely: G30/G31

Heti uuden ohjelman avaamisen jälkeen määritellään koneistamaton työkappale. Määritelläksesi jälkikäteen aihion paina näppäintä **SPEC FCT**, sitten ohjelmanäppäintä **OHJELMAMÄÄRITTELY** ja sen jälkeen ohjelmanäppäintä **BLK FORM**. Tätä määrittelyä TNC tarvitsee graafista simulointia varten.

Aihion määrittely on välttämätöntä vain silloin, jos haluat testata sen graafisesti!

TNC pystyy esittämään erilaisia aihion muotoja:

Ohjelmanäppäin	Toiminto
	Suorakulmaisen aihion määrittely
	Lieriömäisen aihion määrittely
	Pyörintäsymmetrisen aihion määrittely mielivaltaisella muodolla

Suorakulmainen aihio

Nelisärmäisen kappaleen kunkin sivun tulee olla akseleiden X, Y ja Z kanssa samansuuntaisia. Tällainen aihio voidaan asettaa sen kahden nurkkapisteen avulla:

- MIN-piste G30: neliön pienin X-,Y- ja Z-koordinaatti; syötä sisään absoluuttiarvot
- MAX-piste G31: suurin X-,Y- ja Z-koordinaatti; syötä sisään absoluuttinen tai inkrementaalinen arvo

Esimerkki: Aihion muodon BLK FORM näyttö NC-ohjelmassa

%UUSI G71 *	Ohjelman alku, nimi, mittayksikkö
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Kara-akseli, MIN-pistekoordinaatit
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	MAX-pistekoordinaatit
N99999999 %NEU G71 *	Ohjelman loppu, nimi, mittayksikkö

Lieriömäinen aihio

Lieriömäinen aihio asetetaan lieriön mittojen avulla:

- X, Y tai Z: kiertoakseli
- D, R: Lieriön halkaisija tai säde (positiivisella etumerkillä)
- L: Lieriön pituus (positiivisella etumerkillä)
- DIST: Siirto pyörintäakselin suunnassa
- DI, RI: Onton lieriön sisähalkaisija tai sisäpuolinen säde

Parametrit **DIST** ja **RI** tai **DI** ovat valinnaisia eikä niitä tarvitse ohjelmoida.

Esimerkki: Aihion muodon BLK FORM CYLINDER näyttö NC-ohjelmassa

%UUSI G71 *	Ohjelman alku, nimi, mittayksikkö
N10 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10*	Karan akseli, säde, pituus, etäisyys, sisäsäde
N99999999 %NEU G71 *	Ohjelman loppu, nimi, mittayksikkö

Pyörintäsymmetrinen aihio mielivaltaisella muodolla

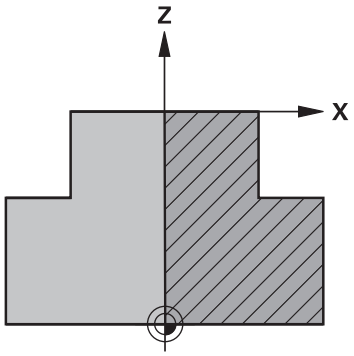
Pyörintäsymmetrisen aihion muoto määritellään aliohjelmassa. Käytä tässä yhteydessä osoitetta X, Y tai Z pyörintäakselina.

Aihion määrittelyssä viitataan muodon kuvaukseen.

- DIM_D, DIM_R: Pyörintäsymmetrisen aihion halkaisija tai säde.
- LBL: Aliohjelma muodon kuvauksella

Muodon kuvaus saa sisältää negatiivisia arvoja pyörintäakselilla, mutta vain positiivisia arvoja pääakselilla. Muodon tulee olla suljettu, ts. muodon alku ja loppu ovat samassa pisteessä.

Kun määrittelet pyörintäsymmetrisen aihion inkrementaalikoordinaateilla, mitat ovat riippumattomia halkaisijaohjelmoinnista.



Aliohjelman määrittely voidaan tehdä numeron, nimen tai QS-parametrin avulla.

Esimerkki: Aihion muodon BLK FORM ROTATION näyttö NC-ohjelmassa

%UUSI G71 *	Ohjelman alku, nimi, mittayksikkö
N10 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL1*	Karan akseli, tulkintatavat, aliohjelman numero
N20 M30*	Pääohjelman loppu
N30 G98 L1*	Aliohjelman alku
N40 G01 X+0 Z+1*	Muodon alku
N50 G01 X+50*	Ohjelmoi positiivinen pääakselisuunta
N60 G01 Z-20*	
N70 G01 X+70*	
N80 G01 Z-100*	
N90 G01 X+0*	
N100 G01 Z+1*	Muodon loppu
N110 G98 L0*	Aliohjelman loppu
N99999999 %NEU G71 *	Ohjelman loppu, nimi, mittayksikkö

Uuden koneistusohjelman avaaminen

Koneistusohjelma syötetään sisään aina käyttötavalla **Ohjelmointi**.
Esimerkki ohjelman avaamisesta:



- Käyttötapa: Paina näppäintä **Ohjelmointi**.



- Kutsu tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**.

Valitse hakemisto, johon haluat tallentaa uuden ohjelman:

TIEDOSTONIMI = NEU.I



- Syötä sisään uuden ohjelman nimi, vahvista näppäimellä **ENT**



- Mittayksikön valinta: Paina ohjelmanäppäintä **MM** tai **TUUMA**. TNC vaihtaa ohjelmaikkunan ja avaa dialogin aihion määrittelyä **BLK-FORM** varten



- Suorakulmaisen aihion valinta: Paina suorakulmaisen aihion ohjelmanäppäintä.

KONEISTUSTASO GRAFIIKASSA: XY



- Syötä kara-akseli, esim. **G17**

AIHION MÄÄRITTELY: MINIMI



- Syötä sisään peräjälkeen MIN-pisteen X-, Y- ja Z-koordinaatit, vahvista kukin **ENT**-näppäimellä.

AIHION MÄÄRITTELY: MAKSIMI



- Syötä sisään peräjälkeen MAX-pisteen X-, Y- ja Z-koordinaatit, vahvista kukin **ENT**-näppäimellä

Esimerkki: Aihion muodon BLK-FORM näyttö NC-ohjelmassa

%UUSI G71 *	Ohjelman alku, nimi, mittayksikkö
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Kara-akseli, MIN-pistekoordinaatit
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	MAX-pistekoordinaatit
N99999999 %NEU G71 *	Ohjelman loppu, nimi, mittayksikkö

TNC luo automaattisesti ohjelman ensimmäisen ja viimeisen lauseen.



Jos et halua määritellä aihiota, keskeytä dialogi kohdassa **Työskentelytaso grafiikassa: XY** painamalla **DEL**-näppäintä!

Työkalun liikkeiden ohjelmointiDIN/ISO-muodossa

Lauseen ohjelmoimiseksi paina **SPEC FCT** -näppäintä. Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMATOIMINNOT** ja sen jälkeen **DIN/ISO**-ohjelmanäppäintä. Voit käyttää myös harmaita ratatoimintonäppäimiä vastaavan G-koodin valitsemiseksi.



Jos syötä DIN/ISO-toiminnot liitetyllä USB-näppäimistöllä, huomioi, että isot kirjaimet ovat aktiivisia.

Paikoituslauseen esimerkki

G

- Syötä sisään **1** ja paina **ENT**-näppäintä

ENT

KOORDINAATIT?

X

- **10** (Syötä sisään X-akselin tavoitekoordinaatti)

Y

- **20** (Syötä sisään y-akselin tavoitekoordinaatti)

ENT

- jatka seuraavaan kysymykseen painamalla **ENT**-näppäintä

JYRSINTÄMÄÄRITYSPISTEEN RATA

G

- Syötä **40** ja vahvista **ENT**-näppäimellä ajaaksesi ilman työkalun sädekorjausta, **tai**

G41

- siirrä ohjelmoitua muotoa vasemmalle tai oikealle: Paina ohjelmanäppäintä **G41** tai **G42**.

G42

SYÖTTÖARVO F=?

- **100** (Syötä sisään rataliikkeen syöttöarvo 100 mm/min)

ENT

- jatka seuraavaan kysymykseen painamalla **ENT**-näppäintä

LISÄTOIMINTO M?

- Syötä sisään **3** (Lisätoiminto **M3** "Kara päälle").

END

- **END**-näppäimellä TNC lopettaa tämän dialogin.

Ohjelmaikkunassa näytetään rivejä:

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

Hetkellisaseman vastaanotto

TNC mahdollistaa työkalun hetkellisen aseman vastaanottamisen ohjelmaan, esim. kun

- ohjelmoidaan liikelauseita
- ohjelmoidaan työkiertoja

Oikean paikoitusarvon vastaanottamiseksi toimitaan seuraavalla tavalla:

- Sijoita sisäänsyöttökenttä sen lauseen kohdalle, johon haluat aseman vastaanottaa.



- Valitse hetkellisaseman vastaanotto: TNC näyttää ohjelmanäppäinpalkissa akseleita, joiden asemat voit vastaanottaa.



- Valitse akseli: TNC kirjoittaa valitun akselin hetkellisaseman aktiiviseen sisäänsyöttökenttään



TNC vastaanottaa koneistustasossa työkalun keskipisteen koordinaatit aina myös silloin, kun työkalun sädekorjaus on aktiivinen.

TNC vastaanottaa työkaluakselilla aina työkalun kärjen koordinaatit, siis työkalun pituuskorjaus tulee aina huomioiduksi.

TNC pitää akselivalinnan ohjelmanäppäinpalkkia aktiivisena niin pitkään, kunnes poistat sen aktivoinnin painamalla uudelleen näppäintä "Hetkellisaseman talteenotto". Tämä pätee myös silloin, kun tallennat voimassa olevan lauseen ja avaat uuden lauseen ratatoimintojen näppäimellänäppäimellä. Jos valitset uuden lause-elementin määrittelemällä syöttövaihtoehdon ohjelmanäppäimellä (esim. sädekorjaus), tällöin TNC sulkee myös akselinvalinnan ohjelmanäppäinpalkin.

Toiminto „Hetkellisaseman talteenotto“ on sallittu vain, jos koneistustason käännön toiminto on aktiivinen.

Ohjelman muokkaus

Voit muokata ohjelmaa vain, kun käsittely ei tapahdu suoraan TNC:n konekäyttötavalla.

Kun olet luomassa tai muuttamassa koneistusohjelmaa, voit valita ohjelmassa millä tahansa rivillä olevan lauseen yksittäisen sanan joko nuolinäppäinten tai ohjelmanäppäinten avulla:

Ohjelmanäppäin/ näppäin	Toiminto
	Hetkellisen lauseen sijainnin muuttaminen kuvaruudulla. Näin voit saada näytölle enemmän NC-lauseita, jotka on ohjelmoitu ennen nykyistä lausetta
	Hetkellisen lauseen sijainnin muuttaminen kuvaruudulla. Näin voit saada näytölle enemmän ohjelmalauseita, jotka on ohjelmoitu nykyisen lauseen jälkeen.
 	Siirto lause lauseelta
 	Yksittäisten sanojen valinta
	Tietyn lauseen valinta: Paina näppäintä **GOTO**, syötä sisään haluamasi lauseen numero, vahvista näppäimellä **ENT**. Tai: Paina **GOTO**-näppäintä, syötä sisään lausenumeroaskel ja hyppää määritellyn rivimäärän yli joko ylöspäin tai alaspäin painamalla ohjelmanäppäintä **N RIVIÄ**.

Ohjelmanäppäin/ näppäin	Toiminto
CE	■ Valitun sanan arvon asetus nollaan ■ Virheellisen arvon poisto ■ Poistettavan virheilmoituksen poisto
NO ENT	Valitun sanan poisto
DEL	■ Valitun lauseen poisto ■ Työkiertojen ja ohjelmanosien poisto
LIITÄ VIIMEINEN NC-LAUSE	Viimeksi muokatun tai poistetun lauseen lisäys

Lauseen lisäys haluttuun kohtaan

- Valitse se lause, jonka jälkeen haluat lisätä uuden lauseen ja avaa dialogi

Muutosten tallennus

Ohjaus tallentaa muutokset yleensä automaattisesti, kun suoritat käyttötavan vaihdon tai valitset tiedostonhallinnan. Kun haluat tallentaa muutokset ohjelmaan kohdennetusti, toimi seuraavasti:

- Valitse tallennustoimintojen ohjelmanäppäinpalkki

TALLENNA

- Paina ohjelmanäppäintä **TALLENNA**, jolloin TNC tallentaa muutokset, jotka on tehty sitten edellisen tallennuksen.

Ohjelman tallennus uuteen tiedostoon

Halutessasi voit tallentaa kulloinkin valittuna olevan ohjelman sisällön toisen ohjelman nimen alle. Toimi tällöin seuraavasti:

- Valitse tallennustoimintojen ohjelmanäppäinpalkki

TALLENNA NIMELLÄ

- Paina ohjelmanäppäintä **TALLENNA NIMELLÄ**: TNC antaa esille ikkunan, johon voit määritellä hakemiston ja uuden tiedoston nimen.
- Paina ohjelmanäppäintä **VAIHDA**, tarvittaessa vaihda kohdehakemistoa.
- Syötä sisään tiedoston nimi.
- Vahvista ohjelmanäppäimellä **OK** tai näppäimellä **ENT** tai lopeta ohjelmanäppäimellä **PERUUTA**.

Ohjelmanäppäimellä **TALLENNA NIMELLÄ** tallennetut tiedostot löytyvät tiedostonhallinnassa myös kohdasta **VIIMEISET TIEDOSTOT**.

Muutosten peruutus

Halutessasi voit peruuttaa kaikki muutokset, jotka olet tehnyt sitten edellisen tallennuksen. Toimi tällöin seuraavasti:

- Valitse tallennustoimintojen ohjelmanäppäinpalkki



- Paina ohjelmanäppäintä **PERUUTA MUUTOKSET**, minkä jälkeen TNC antaa näytölle ikkunan, jossa voit vahvistaa tai keskeyttää toimenpiteen.
- Vahvista ohjelmanäppäimellä **KYLL** tai näppäimellä **ENT** tai lopeta ohjelmanäppäimellä **EI**.

Sanojen muuttaminen ja lisäys

- Valitse lauseessa oleva sana ja ylikirjoita sen kohdalle uusi arvo. Kun olet valinnut sanan, dialogi on sen aikana käytettävissä.
- Päätä muokkaus: Paina näppäintä **END**.

Jos haluat lisätä sanan, käytä nuolinäppäimiä (oikealle tai vasemmalle), kunnes haluamasi dialogi ilmestyy ja syötä sisään haluamasi arvo.

Samojen sanojen etsintä eri lauseista



- Valitse lauseessa oleva sana: paina nuolinäppäimiä niin usein, kunnes haluamasi sana on merkitty.



- Valitse lause nuolinäppäinten avulla
  - Nuoli alas: haku eteenpäin
  - Nuoli ylös: haku taaksepäin

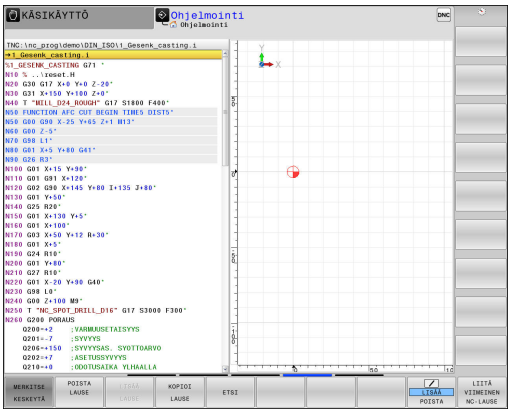
Merkintäkursori on uuden valitun lauseen saman sanan kohdalla, kuin ensin valitsemassasi lauseessa



Jos olet aloittanut haun hyvin pitkässä ohjelmassa, TNC esittää symbolia jatkonäytöllä. Sen lisäksi voit keskeyttää haun ohjelmanäppäimellä.

Ohjelmanosien merkintä, kopiointi, leikkaus ja sijoitus

Ohjelmaosan kopioimiseksi joko ohjelman sisällä tai toiseen NC-ohjelmaan TNC:ssä on käytettävissä seuraavat toiminnot:



Ohjelmanäppäin	Toiminto
VALITSE LAUSE	Merkintätoiminnon päällekytkentä
MERKITSE KESKEYTÄ	Merkintätoiminnon poiskytkentä
LAUSEEN LEIKKAUS POIS	Merkityn lauseen leikkaus
LISÄÄ LAUSE	Muistissa olevan lauseen lisäys
KOPIOI LAUSE	Merkityn lauseen kopiointi

Ohjelmanosien kopiointi tapahtuu seuraavasti:

- Valitse ohjelmanäppäinpalkki merkintätoiminnoilla
- Valitse kopioitavan ohjelmanosan ensimmäinen lause
- Merkitse ensimmäinen lause: Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE LAUSE**. TNC tallentaa ensin kirkaskentällä merkityn lauseen numeron ja antaa näytölle ohjelmanäppäimen **MERKITSE KESKEYTÄ**.
- Siirrä kursoripalkki kopioitavan tai poistettavan ohjelmanosan viimeisen lauseen kohdalle. TNC esittää kaikki merkityt lauseet eri värillä. Halutessasi voit keskeyttää merkintätoiminnon milloin tahansa painamalla ohjelmanäppäintä **MERKITSE KESKEYTÄ**.
- Merkityn ohjelmanosan kopiointi: Paina ohjelmanäppäintä **KOPIOI LAUSE**, merkityn ohjelmanosan leikkaus: Paina ohjelmanäppäintä **CUT LEIKKAA LAUSE**. TNC tallentaa muistiin merkityn lauseen.
- Valitse nuolinäppäinten avulla se lause, jonka jälkeen haluat lisätä kopioidun (leikatun) ohjelmanosan.

Lisätäksesi kopioidun ohjelmanosan toiseen ohjelmaan valitse kyseinen ohjelma tiedostonhallinnalla ja merkitse siinä oleva lause, jonka jälkeen ohjelmanosa halutaan sijoittaa.

- Tallennetun ohjelmanosan lisäys: Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ LAUSE**.
- Merkintätoiminnon lopetus: Paina ohjelmanäppäintä **MERKITSE KESKEYTÄ**.

TNC:n hakutoiminnot

TNC:n hakutoiminnoilla voit etsiä haluamasi tekstin ohjelman sisältä ja tarvittaessa korvata sen uudella tekstillä.

Halutun tekstin etsintä

ETSI

- Hakutoiminnon valinta: TNC näyttää hakuikkunan ja esittää ohjelmanäppäinpalkin, jossa ovat käytettävissä olevat hakutoiminnot.
- Syötä sisään etsittävä teksti: esim.: **TOOL**
- Eteenpäin tai taaksepäin haun valinta

ETSI

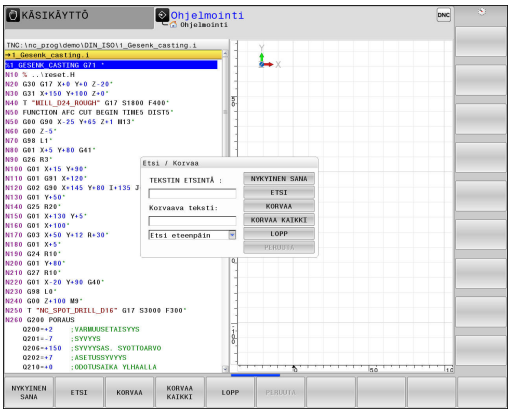
- Hakutoimenpiteen aloitus: TNC hyppää seuraavaan lauseeseen, joka sisältää etsittävän tekstin

ETSI

- Hakutoimenpiteen toisto: TNC hyppää seuraavaan lauseeseen, joka sisältää etsittävän tekstin

LOPP

- Lopeta hakutoiminto: Paina ohjelmanäppäintä LOPPU.



Mielivaltaisen tekstin etsintä ja korvaus

Etsi ja korvaa -toiminto ei ole mahdollinen, jos
- ohjelma on suojattu
- ohjelmaa toteutetaan suoraan TNC:stä

Huomioi toiminnon **KORVAA KAIKKI** yhteydessä, ettet korvaa epähuomiossa sellaisia tekstiosia, joiden pitäisi säilyä ennallaan. Korvatut tektstit menetetään peruuttamattomasti.

- Valitse lause, jossa etsittävä sana on tallennettuna.

ETSI
- Hakutoiminnon valinta: TNC näyttää hakuikkunan ja esittää ohjelmanäppäinpalkin, jossa ovat käytettävissä olevat hakutoiminnot
- Paina ohjelmanäppäintä **HETKELLINEN SANA**: TNC ottaa vastaan nykyisen lauseen ensimmäisen sanan. Paina uudelleen ohjelmanäppäintä halutun sanan vastaanottamiseksi.

ETSI
- Hakutoimenpiteen aloitus: TNC hyppää seuraavan etsittävän tekstin kohdalle

KORVAA
- Tekstin korvaaminen ja sen jälkeen hyppy seuraavaan löytökohtaan: Paina ohjelmanäppäintä **KORVAA**, tai jos haluat korvata kerralla kaikki löydetyt tekstikohteet: Paina ohjelmanppäintä **KORVAA KAIKKI**, tai jos et halua korvata tekstiä, vaan siirtyä seuraavan löytökohtaan: Paina ohjelmanäppäintä **ETSI**.

LOPP
- Lopeta hakutoiminto: Paina ohjelmanäppäintä LOPPU.

3.3 Tiedostonhallinta: Perusteet

Tiedostot

TNC:n tiedostot	Tyyppi
Ohjelmat	
HEIDENHAIN-muodossa	.H
DIN/ISO-muodossa	.I
Yhteensopivat ohjelmat	
HEIDENHAIN-yksikköohjelmat	.HU
HEIDENHAIN-muoto-ohjelmat	.HC
Taulukot	
työkaluille	.T
työkalunvaihtajille	.TCH
nollapisteille	.D
pisteille	.PNT
peruspisteille	.PR
kosketusjärjestelmille	.TP
varmuustiedostoille	.BAK
sidonnaisille tiedoille (esim. selostuksille)	.DEP
vapaasti määriteltäville taulukoille	.TAB
paleteille	.P
sorvaustyökaluille	.TRN
työkalukorjaukselle	.3DTC
Tekstit	
ASCII-tiedostoina	.A
pöytäkirjatiedostoina	.TXT
aputiedostoina	.CHM
CAD-tiedot	
ASCII-tiedostoina	.DXF .IGES .STEP

Kun syötät koneistusohjelman TNC-ohjaukseen, ensimmäinen toimenpide on antaa ohjelmalle nimi. TNC tallentaa ohjelman sisäiseen muistiin nimen mukaan. Myös tekstit ja taulukot tallennetaan tiedostoina.

Jotta voisit löytää ja käsitellä tiedostoja nopeasti ja helposti, TNC käyttää tiedostonhallintaan erityistä tiedostonhallinnan ikkunaa. Tässä ikkunassa voit kutsua, kopioida, nimetä uudelleen ja poistaa tiedostoja.

TNC:n avulla voit hallita lähes mielivaltaisen määrän tiedostoja. Käytettävissä oleva muistitila on vähintään **21 Gtavua**. Yksittäinen NC-ohjelma voi olla enintään **2 Gtavun** suuruinen.



Asetuksesta riippuen TNC luo NC-ohjelmien muokkauksen ja tallentamisen jälkeen varmuustiedoston *.bak. Se voi vaikuttaa käytössäsi olevaan muistitilaan.

3.3 Tiedostonhallinta: Perusteet

Tiedostojen nimet

Ohjelmilla, taulukoilla ja teksteillä voi vielä olla nimipääte, joka erotetaan tiedoston nimestä pisteellä. Tämä nimipääte ilmaisee tiedostotyyppiä.

Tiedoston nimi	Tiedostotyyppi
PROG20	.I

TNC:n tiedostonimet ovat seuraavan normin mukaisia: The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-standardi). Sen mukaan tiedostonimet saavat sisältää seuraavia merkkejä:

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

Mitään muita merkkejä ei saa käyttää tiedostonimissä tiedonsiirto-ongelmien välttämiseksi. Taulukon nimien on alettava kirjaimella



Suurin sallittu hakemistopolun pituus on 255 merkkiä. Levyaseman, hakemiston, tiedostonimen ja tiedostotunnuksen yhteenlaskettua merkkipaikkojen lukumäärää 255 ei saa ylittää!

Lisätietoja: "Polut", Sivu 146

Ulkoisesti laadittujen tiedostojen näyttäminen TNC:llä

TNC:lle on asennettu joitakin lisätyökaluja, joiden avulla voit ottaa näytölle seuraavissa taulukoissa näytettäviä tiedostoja ja myös osittain muokata niitä.

Tiedostotyypit	Tyyppi
PDF-tiedostot	pdf
Excel-taulukot	xls csv
Internet-tiedostot	html
Tekstitiedostot	txt ini
Grafiikkatiedostot	bmp gif jpg png

Lisätietoja: "Lisätyökaluja ulkoisten tiedostotyyppien käsittelyyn", Sivu 159

Tietojen varmuustallennus

HEIDENHAIN suosittelee, että TNC:llä uutena luodut ohjelmat ja tiedostot varmuuskopioidaan PC:lle säännöllisin välein.

Ilmaisen tiedonsiirto-ohjelmiston **TNCremon** avulla HEIDENHAIN antaa käyttöön menetelmän, jolla voidaan luoda TNC:hen tallennettujen tietojen varmuuskopiot.

Voit tallentaa tiedot myös suoraan ohjauksesta käsin. **Lisätietoja:** "Varmuuskopiointi/palautus", Sivu 106

Lisäksi tarvitset muistivälineen, johon varmuuskopiot kaikista konekohtaisista tiedoista (PLC-ohjelma, koneparametri, jne.) tallennetaan. Käänny tarvittaessa koneen valmistajan puoleen.



Jos haluat varmuuskopioida kaikki sisäisessä muistissa olevat tiedostot, se vie aikaa muutaman tunnin. Suorita varmistustoimenpiteet mahdollisuuksien mukaan yöaikaan.

Poista aika ajoin tarpeettomat tiedostot, jotta TNC:llä olisi aina käytettävissään riittävästi muistia järjestelmätiedostoja (esim. työkalutaulukoita) varten.



Käyttöolosuhteista riippuen (esim. tärinöinti) kiintolevy kestää 3 - 5 vuotta. HEIDENHAIN suosittelee siksi kiintolevyn testauttamista 3 - 5 vuoden jälkeen.

3.4 Työskentely tiedostonhallinnan avulla

Hakemistot

Koska sisäiseen muistiin voidaan tallentaa erittäin paljon ohjelmia ja tiedostoja, sijoita yksittäiset tiedostot hakemistoihin (kansioihin) paremman yleisjärjestyksen aikaansaamiseksi. Näihin hakemistoihin voit halutessasi luoda lisää hakemistoja, niin kutsuttuja alahakemistoja. Näppäimellä **-/+** tai **ENT** voit ottaa esiin tai piilottaa alahakemistoja.

Polut

Polku määrittelee levyaseman, hakemistojen ja alahakemistojen mukaisen reitin, jonne tiedosto on tallennettu. Yksittäiset polkumäärittelyt erotetaan merkillä „\“.

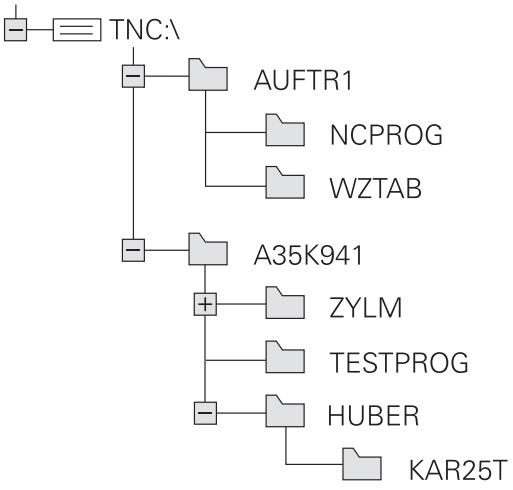
Suurin sallittu hakemistopolun pituus on 255 merkkiä. Levyaseman, hakemiston, tiedostonimen ja tiedostotunnuksen yhteenlaskettua merkkipaikkojen lukumäärää 255 ei saa ylittää!

Esimerkki

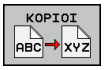
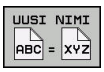
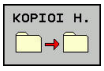
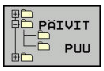
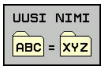
Levyasemaan TNC sijoitetaan hakemisto AUFTR1. Sen jälkeen hakemistoon AUFTR1 sijoitetaan alahakemisto NCPROG, jonne kopioidaan koneistusohjelma PROG1.H. Näin koneistusohjelmalle muodostuu polku:

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.I

Oikealla oleva kaavio esittää esimerkinomaisesti hakemistopuuta erilaisilla poluilla.



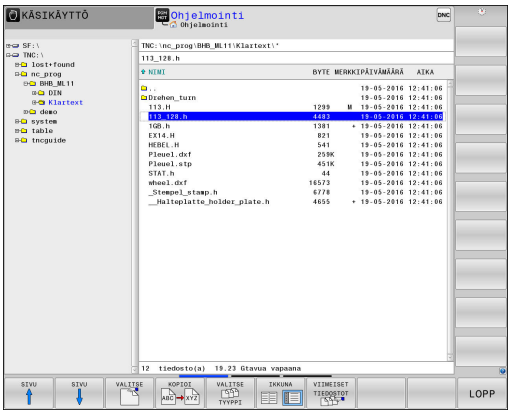
Yleiskuvaus: tiedostonhallinnan toiminnot

Ohjelmanäppäin	Toiminto	Sivu
	Yksittäisen tiedoston kopiointi	151
	Tietyn tiedostotyypin näyttö	149
	Uuden tiedoston sijoitus	151
	Kymmenen viimeksi valitun tiedoston näyttö	154
	Tiedoston poisto	155
	Tiedoston merkitseminen	156
	Tiedoston nimeäminen uudelleen	157
	Tiedoston suojaus poistoa ja muutosta vastaan	158
	Tiedostosuojauksen peruutus	158
	Työkalutaulukon tuonti iTNC 530 -ohjaukseen	214
	Taulukkomuodon mukautus	453
	Verkkoaseman hallinta	169
	Editorin valinta	158
	Tiedostojen järjestely ominaisuuksien mukaan	157
	Hakemiston kopiointi	154
	Hakemiston ja kaikkien sen alahakemistojen poisto	
	Hakemistojen päivitys	
	Hakemiston nimeäminen uudelleen	
	Uuden hakemiston luonti	

Tiedostonhallinnan kutsu

PGM MGT

- Paina näppäintä **PGM MGT**: näyttää tiedostonhallinnan ikkunaa (katso kuvaa yllä oikealla. Jos TNC näyttää jotakin muuta näytön ositusta, paina ohjelmanäppäintä **IKKUNA**)



Vasen kapea ikkuna osoittaa käytössä olevaa levyasemaa ja hakemistoa. Levyasemat kuvaavat laitteita, joihin tiedot on tallennettu tai siirretty. TNC-ohjauksen sisäisen muistin levyasema. Muita levyasemia ovat liitännät (RS232, Ethernet), joihin esim. PC-tietokone voidaan kytkeä. Hakemisto merkitään aina kansion symbolilla (vasen) ja hakemiston nimellä (oikea). Alahakemistot esitetään oikealle siirrettynä. Jos alahakemistoja on saatavilla, ne voidaan ottaa näytölle tai piilottaa näppäimellä **-/+**.

Jos hakemistopuu on pidempi kuin näyttöruudun leveys, voit navigoida haluamaasi kohtaan vierintäpalkin tai liitetyn hiiren avulla.

Oikeanpuoleinen leveä ikkuna esittää kaikkia tiedostoja, jotka ovat tallennettuina valitussa hakemistossa. Kullekin tiedostolle näytetään lisää tietoja, jotka on koottu alla olevaan taulukkoon.

Näyttö	Merkitys
Tiedostonimi	Tiedostonimi ja tiedostotyyppi
BYTE	Tiedoston koko tavuina
Tila	Tiedoston ominaispiirteet:
E	Ohjelma on valittu käyttötavalla **Ohjelmointi**.
S	Ohjelma on valittu käyttötavalla **Ohjelman testaus**.
M	Ohjelma on valittu ohjelmanajon käyttötavalla
+	Ohjelma ei käsitä näytettäviä sidonnaisia tiedostoja tiedostotunnuksella DEP, esim. käytettäessä työkalun käyttötarkastusta.
	Tiedosto on suojattu poistoa ja muutoksia vastaan
	Tiedosto on suojattu poistoa ja muutoksia vastaan, kun sitä parhaillaan käsitellään
PÄIVÄMÄÄRÄ	Päiväys, jolloin tiedostoa on viimeksi muutettu
AIKA	Kellonaika, jolloin tiedostoa on viimeksi muutettu

Sidonnaisten tiedostojen näyttämiseksi aseta koneparametri **dependentFiles**(nro 122101) asetukseen **MANUAALI**.

Levyasemien, hakemistojen ja tiedostojen valinta



- Kutsu tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**.

Navigoi liitetyn hiiren avulla tai käytä nuolinäppäimiä tai ohjelmanäppäimiä siirtääksesi kursoripalkin haluamaasi kohtaan näyttöikkunassa:



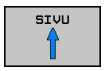
- Kursoripalkki siirtyy vasemmasta ikkunasta oikeaan ja päinvastoin



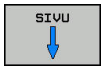


- Kursoripalkki liikkuu ikkunassa ylös ja alas





- Kursoripalkki liikkuu ikkunassa sivuttain ylös ja alas



1. vaihe: Valitse levyasema

- Merkitse levyasema vasemmassa ikkunassa.



- Valitse levyasema: Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE**, tai



- Paina näppäintä **ENT**

2. vaihe: Valitse hakemisto.

- Merkitse hakemisto vasemmassa ikkunassa:Oikeanpuoleinen ikkuna näyttää automaattisesti kaikki merkityssä hakemistossa (kirkas taustaväri) olevat tiedostot

3. vaihe: Valitse tiedosto



- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE TYYPPI**.



- Paina haluamasi tiedostotyypin ohjelmanäppäintä, tai



- kaikkien tiedostojen näyttö: Paina ohjelmanäppäintä **KAIKKI**, tai



- käytä villiä korttia, esim. **4*.h**: kaikkien tiedostotyypin .h ja numerolla 4 alkavien tiedostojen näyttö

- Tiedoston merkintä oikeassa ikkunassa



- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE**, tai



- Paina **ENT**-painiketta

TNC aktivoi valitun tiedoston sillä käyttötavalla, joka oli voimassa tiedostonhallinnan kutsun aikana.



Jos syötät tiedostonhallinnassa hakemasi tiedoston alkukirjaimen, kursori hyppää automaattisesti ensimmäisen vastaavan kirjaimen mukaisen ohjelman kohdalle.

Uuden hakemiston laadinta

- Merkitse vasemmassa ikkunassa se hakemisto, jonka alihakemistoksi haluat nyt luoda uuden hakemiston



- paina ohjelmanäppäintä **UUSI HAKEMISTO**.
- Syötä sisään hakemiston nimi



- Paina näppäintä **ENT**



- Paina ohjelmanäppäintä **OK**, tai



- paina ohjelmanäppäintä **PERUUTA** lopettaaksesi.

Uusien tiedostojen laadinta

- Valitse vasemmassa ikkunassa hakemisto, johon haluat uuden tiedoston tallentaa.
- Paikoita kursori oikeaan ikkunaan.



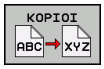
- Paina ohjelmanäppäintä **UUSI TIEDOSTO**.
- Syötä sisään tiedoston nimi ja tiedostotunnus.



- Paina näppäintä **ENT**

Yksittäisen tiedoston kopiointi

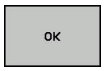
- Siirrä kursoripalkki sen tiedoston kohdalle, jonka haluat koipioida.



- Paina ohjelmanäppäintä **KOPIOI**: Valitko kopiointitoiminto. TNC avaa näyttöikkunan.

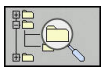
Tiedoston kopiointi nykyiseen hakemistoon

- Syötä sisään kohdetiedoston nimi

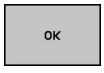


- Paina näppäintä **ENT** tai ohjelmanäppäintä **OK**: TNC kopioi tiedoston määriteltyyn hakemistoon. Alkuperäinen tiedosto säilyy ennallaan.

Tiedoston kopiointi toiseen hakemistoon



- Paina ohjelmanäppäintä **KOHDEHAKEMISTO** määritelläksesi näyttöikkunaan kohdehakemiston.



- Paina näppäintä **ENT** tai ohjelmanäppäintä **OK**: TNC kopioi tiedoston samalla nimellä valittuun hakemistoon. Alkuperäinen tiedosto säilyy ennallaan.



TNC esittää jatkonäyttöä, jos kopiointi on aloitettu näppäimellä **ENT** tai ohjelmanäppäimellä **OK**.

Tiedostojen kopiointi toiseen hakemistoon

- Valitse näyttöalueen ositus kahden samankokoisen ikkunan muotoon.

Oikea ikkuna

- Paina ohjelmanäppäintä **NÄYTÄ PUU**.
- Siirrä kursoripalkki sen hakemiston kohdalle, jonne haluat kopioida tiedostot , ja ota ne näytölle painamalla näppäintä **ENT**.

Vasen ikkuna

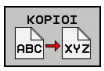
- Paina ohjelmanäppäintä **NÄYTÄ PUU**.
- Valitse hakemistot ja ne tiedostot, jotka haluat kopioida, ja ota tiedostot näytölle ohjelmanäppäimellä **NÄYTÄ TIEDOSTOT**.



- Paina ohjelmanäppäintä Merkitse: Ota näytölle tiedostojen merkinnän toiminnot.



- Paina ohjelmanäppäintä Merkitse tiedosto: Siirrä kursoripalkki sen tiedoston kohdalle, jonka haluat kopioida, ja merkitse se. Mikäli tarpeen, merkitse lisää tiedostoja samalla tavoin.



- Paina ohjelmanäppäintä Kopioi: Kopioi merkityt tiedostot kohdetiedostoon.

Lisätietoja: "Tiedostojen merkintä", Sivu 156

Jos olet merkinnyt tiedostoja sekä vasemmassa että oikeassa ikkunassa, tällöin TNC suorittaa kopioinnin siitä hakemistosta, jossa kursoripalkki kyseisellä hetkellä sijaitsee.

Tiedostojen ylikirjoitus

Jos kopioit tiedostoja hakemistoon, jossa on jo saman nimisiä tiedostoja, niin silloin TNC kysyy, haluatko ylikirjoittaa (eli poistaa) kohdehakemistossa olevat tiedostot:

- Ylikirjoita kaikki tiedostot (kenttä **Olemassaolevat tiedostot** valittu): Paina ohjelmanäppäintä **OK**, tai
- peru tiedostojen korvaus: Paina ohjelmanäppäintä **PERUUTA**.

Jos haluat ylikirjoittaa suojatun tiedoston, sinun täytyy valita se kentässä **Suojatut tiedostot** tai keskeyttää toimenpide.

Taulukon kopiointi

Rivien tuonti taulukkoon

Kun kopioit taulukkoa olemassa olevaan taulukkoon, voit päällekirjoittaa yksittäisiä rivejä tai sarakkeita ohjelmanäppäimellä **KORVAA KENTÄT**. Alkuehdot:

- Kohdetiedoston on oltava valmiiksi olemassa.
- Kopioitava tiedosto saa sisältää vain korvattavat rivit
- Taulukoiden tiedostotyypin on oltava samanlainen.

> **!** Kohdetaulukon rivit korvataan toiminnolla **KORVAA KENTÄT**. Sijoita varmuuskopio alkuperäiseen taulukkoon välttääksesi tietojen häviämisen.

Esimerkki

Olet mitannut esiasetuslaitteessa kymmenen uuden työkalun pituudet ja säteet. Sen jälkeen esiasetuslaite muodostaa työkalutaulukon TOOL_Import.T, jossa on 10 riviä, siis 10 työkalua.

- Kopioi tämä taulukko ulkoisesta tietovälineestä haluamaasi hakemistoon
- Jos kopioit tämän tiedoston TNC:n tiedostonhallinnan avulla olemassa olevan taulukon TOOL.T päälle, TNC kysyy, haluatko kumota olemassa olevan työkalutaulukon TOOL.T:
- Jos painat ohjelmanäppäintä **KORVAA KENTÄT**, niin TNC ylikirjoittaa kokonaan voimassa olevan taulukon TOOL.T. Kopioinnin jälkeen TOOL.T sisältää siis 10 riviä.
- Tai jos painat ohjelmanäppäintä **KORVAA KENTÄT**, niin TNC ylikirjoittaa 10 riviä tiedostossa TOOL.T. TNC ei muuta muilla riveillä olevia tietoja.

Rivien poiminta taulukosta

Voit merkitä taulukossa yhden tai useampia rivejä ja tallentaa ne erilliseen taulukkoon.

- Avaa taulukko, josta haluat kopioida rivit
- Valitse nuolinäppäinten ensimmäinen kopioitava rivi
- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄTOIMINNOT**
- Paina ohjelmanäppäintä **MERKITSE**.**MERKITSE**
- Merkitse tarvittaessa usemapia rivejä
- Paina ohjelmanäppäintä **TALLENNA NIMELLÄ**.**TALLENNA NIMELLÄ**
- Syötä sisään taulukon nimi, johon valitut rivit tulee tallentaa.

Hakemiston kopiointi

- Siirrä kursoripalkki oikeassa ikkunassa sen hakemiston kohdalle, jonka haluat kopioida.
- Paina sitten ohjelmanäppäintä **KOPIOI**: TNC antaa näytölle kohdehakemiston valintaikkunan.
- Valitse kohdehakemisto ja vahvista näppäimellä **ENT** tai ohjelmanäppäimellä **OK**: TNC kopioi valitun hakemiston ja alihakemistot valittuun kohdehakemistoon

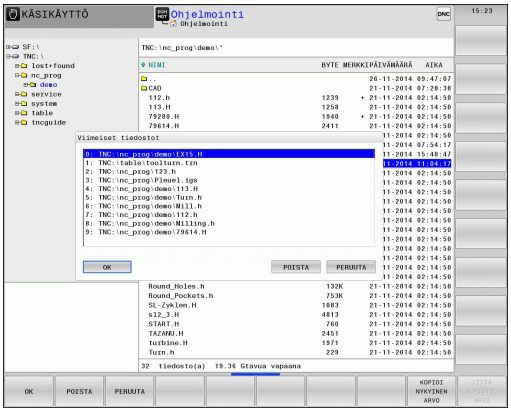
Tiedoston valinta viimeisten valittuna olleiden joukosta

PGM MGT

- Kutsu tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**.

VIIMEISET TIEDOSTOT

- 10 viimeksi valitun tiedoston näyttö: Paina ohjelmanäppäintä **VIIMEISET TIEDOSTOT**.



Käytä nuolinäppäimiä siirtääksesi kursoripalkin sen tiedoston kohdalle, jonka haluat siirtää:

- Kursoripalkki liikkuu ikkunassa ylös ja alas

OK

- Valitse tiedosto: Paina ohjelmanäppäintä **OK**, tai

ENT

- Paina näppäintä **ENT**

ohjelmanäppäimellä **KOPIOI NYKYINEN ARVO** voit kopioida merkityn tiedoston polun. Voit käyttää kopioitua polkua uudelleen esim. ohjelmakutsun yhteydessä näppäimen **PGM CALL** avulla.

Tiedoston poisto

Varoitus, tietoja voi hävitä!
Tiedostojen poistoa ei voi enää peruuttaa!

- Siirrä kursoripalkki sen tiedoston kohdalle, jonka haluat poistaa



- Valitse poistotoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **POISTA**. TNC kysyy, haluatko todellakin tiedoston.
- Vahvista poisto: Paina ohjelmanäppäintä **OK** tai
- Poiston peruutus: Paina ohjelmanäppäintä **PERUUTA**.

Hakemiston poisto

Varoitus, tietoja voi hävitä!
Tiedostojen poistoa ei voi enää peruuttaa!

- Siirrä kursoripalkki sen hakemiston kohdalle, jonka haluat poistaa



- Valitse poistotoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **POISTA**. TNC kysyy, haluatko todellakin poistaa hakemiston kaikilla alahakemistoilla ja tiedostoilla
- Vahvista poisto: Paina ohjelmanäppäintä **OK** tai
- Poiston peruutus: Paina ohjelmanäppäintä **PERUUTA**.

Tiedostojen merkintä

Ohjelmanäppäin	Merkintätoiminnot
MERKITSE TIEDOSTO	Yksittäisen tiedoston merkintä
MERKITSE KAIKKI TIEDOSTOT	Kaikkien hakemistossa olevien tiedostojen merkintä
POISTA MERKINTÄ	Yksittäisen tiedoston merkinnän peruutus
POISTA KAIKKI MERKINNÄT	Kaikkien tiedostojen merkinnän peruutus
KOPIOI M.	Kaikkien merkittyjen tiedostojen kopiointi

Toimintoja, kuten tiedostojen kopiointi tai poisto, voidaan käyttää niin yksittäisille tiedostoille kuin useille tiedostoille samanaikaisesti. Useampia tiedostoja merkitään seuraavasti:

- Siirrä kursoripalkki ensimmäisen tiedoston kohdalle

MERKITSE
- Ota näytölle merkintätoiminnot: Paina ohjelmanäppäintä **MERKITSE**.

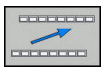
MERKITSE TIEDOSTO
- Merkitse tiedosto: Paina ohjelmanäppäintä **MERKITSE TIEDOSTO**.


- Siirrä kursoripalkki seuraavan tiedoston kohdalle.



MERKITSE TIEDOSTO
- Merkitse seuraava tiedosto: Paina ohjelmanäppäintä **MERKITSE TIEDOSTO** jne.

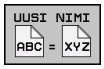
KOPIOI ABC XYZ
- Merkittyjen tiedostojen kopiointi: Paina ohjelmanäppäintä **KOPIOI**, tai


- Merkittyjen tiedostojen kopiointi: Poistu aktiivisesta ohjelmanäppäinpalkista

POISTA
- paina ohjelmanäppäintä**POISTA** merkittyjen tiedostojen poistamiseksi.

Tiedoston uusi nimi

- Siirrä kursori sen tiedoston kohdalle, jonka haluat nimetä uudelleen.



- Valitse uudelleennimeämistoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **UUSI NIMI**.
- Näppäile uusi tiedostonimi; tiedostotyyppiä ei voi muuttaa.
- Toteuta uuden nimen määrittely: Paina ohjelmanäppäintä **OK** tai näppäintä**ENT**.

Tiedoston järjestely

- Valitse kansio, jossa olevat tiedostot haluat järjestellä.



- Paina ohjelmanäppäintä **JÄRJESTÄ**.
- Valitse haluamasti esityskriteerin mukainen ohjelmanäppäin

Lisätoiminnot

Tiedoston suojaus / Tiedostosuojauksen poisto

- Siirrä kursori sen tiedoston kohdalle, jonka haluat suojata.



- Lisätoimintojen valinta: Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ TOIMINT.**.



- Tiedostosuojauksen aktivointi: Paina ohjelmanäppäintä **SUOJAA**, niin tiedostoon liitetään suojaussymboli.





- Tiedostosuojauksen poisto: Paina ohjelmanäppäintä **EI SUOJ.**.

Editorin valinta

- Siirrä kursori oikeanpuoleisessa ikkunassa sen tiedoston kohdalle, jonka haluat avata.



- Lisätoimintojen valinta: Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ TOIMINT.**.



- Editorin valitseminen valitun tiedoston avaamista varten: Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE EDITORI**.
- Merkitse haluamasi editori
- Paina ohjelmanäppäintä **OK** ohjelman avaamista varten.

USB-laitteen yhteenkytkeminen/irrottaminen

- Siirrä kursori vasempaan ikkunaan.



- Lisätoimintojen valinta: Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ TOIMINT.**.
- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki



- Etsi USB-laite
- USB-laitteen poisto: Siirrä kursori hakemistopuussa USB-laitteen kohdalle.



- Poista USB-laite

Lisätietoja: "USB-laitteet TNC:hen", Sivu 170

Lisätyökaluja ulkoisten tiedostotyyppien käsittelyyn

Lisätyökalujen avulla voit ottaa TNC:n näytölle tai muokata ulkoisesti laadittuja tiedostotyyppejä.

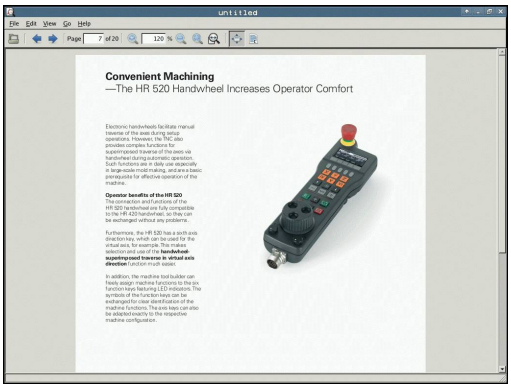
Tiedostotyypit	Kuvaus
PDF-tiedostot (pdf)	Sivu 160
Excel-taulukot (xls, csv)	Sivu 161
Internet-tiedostot (htm, html)	Sivu 162
ZIP-arkistot (zip)	Sivu 163
Tekstitiedostot (ASCII-tiedostot, esim. txt, ini)	Sivu 164
Videotiedostot	Sivu 164
Grafiikkatiedostot (bmp, gif, jpg, png)	Sivu 165



Jos siirrät tiedostoja PC:ltä TNCremo-ohjelman kautta ohjaukseen, tällöin siirrettävän tiedostotyypin tiedostotunnuksen pdf, xls, zip, bmp, gif, jpg ja png tulee olla syötetty binäärimuodossa luetteloon (valikkopolku **Extraa >Konfiguraatio >Tila** TNCremoNT:ssä).

PDF-tiedostojen näyttö

Jotta PDF-tiedostoja voitaisiin avata TNC:llä, toimi seuraavasti:



PGM MGT

- Kutsu tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**.
- Valitse hakemisto, johon PDF-tiedosto on tallennettu
- Siirrä kursori PDF-tiedoston kohdalle

ENT

- Paina **ENT**-näppäintä: TNC avaa PDF-tiedoston lisätyökalun **asiakirjan katseluohjelman** avulla omassa sovelluksessa.

Näppäinyhdistelmän ALT+TAB avulla voit milloin tahansa vaihtaa takaisin TNC-käyttöliittymään ja avata PDF-tiedoston. Vaihtoehtoisesti voit palata TNC-käyttöliittymään myös napsauttamalla hiiripainikkeella tehtäväpalkin vastaavaa symbolia.

Kun paikoitat hiiren osoittimen näyttöpainikkeen kohdalle, saat näytölle lyhyen vihjetekstin koskien kyseisen näyttöpainikkeen toimintoa. Lisätietoja **asiakirjan katseluohjelman** käytöstä on kohdassa **Ohje**.

Asiakirjan katseluohjelma lopetetaan seuraavin toimenpitein:

- Valitse valikkokohde **Tiedosto** hiiripainikkeella
- Valitse valikkokohde **Sulje**: TNC palaa takaisin tiedostonhallintaan.

Jos et käytä hiirtä, sulje **asiakirjan katseluohjelma** seuraavasti:

▷

- Paina ohjelmanäppäinten vaihtonäppäintä: **Asiakirjan katsleuohjelma** avaa pudotusvalikon **Tiedosto**.

↓

- Valitse valikkokohde **Sulje** ja vahvista näppäimellä **ENT**: TNC palaa takaisin tiedostonhallintaan.

ENT

Excel-tiedostojen näyttö ja muokkaus

Kun haluat avata ja muokata tiedostotunnuksella **xls**, **xlsx** tai **csv** varustetun Excel-tiedoston suoraan TNC:llä, toimi seuraavasti:

PGM MGT
- Kutsu tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**.
- Valitse hakemisto, johon Excel-tiedosto on tallennettu
- Siirrä kursori Excel-tiedoston kohdalle

ENT
- Paina **ENT**-näppäintä: TNC avaa Excel-tiedoston lisätyökalun **Gnumeric** avulla omassa sovelluksessa



Näppäinyhdistelmän ALT+TAB avulla voit milloin tahansa vaihtaa takaisin TNC-käyttöliittymään ja avata Excel-tiedoston. Vaihtoehtoisesti voit palata TNC-käyttöliittymään myös napsauttamalla hiiripainikkeella tehtäväpalkin vastaavaa symbolia.



Kun paikoitat hiiren osoittimen näyttöpainikkeen kohdalle, saat näytölle lyhyen vihjetekstin koskien kyseisen näyttöpainikkeen toimintoa. Lisätietoja **Gnumeric**-työkalun käytöstä on kohdassa **Ohje**.

Gnumeric lopetetaan seuraavin toimenpitein:

- Valitse valikkokohde **Tiedosto** hiiripainikkeella
- Valitse valikkokohde **Sulje**: TNC palaa takaisin tiedostonhallintaan.

Jos et käytä hiirtä, sulje **Gnumeric**-työkalu seuraavasti:

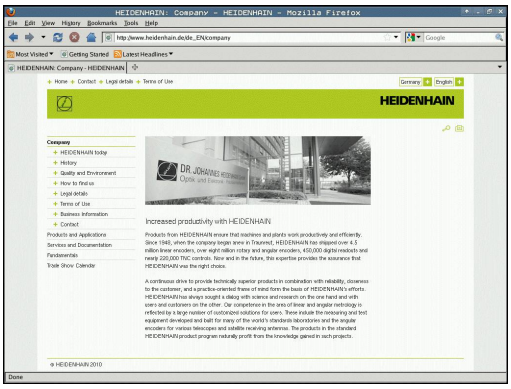
▷
- Paina ohjelmanäppäinten vaihtonäppäintä: **Gnumeric**-työkalu avaa pudotusvalikon **Tiedosto**.

↓
- Valitse valikkokohde **Sulje** ja vahvista näppäimellä **ENT**: TNC palaa takaisin tiedostonhallintaan.

ENT

Internet-tiedostojen näyttö

Kun haluat avata ja muokata tiedostotunnuksella **htm** tai **html** varustetun Internet-tiedoston suoraan TNC:llä, toimi seuraavasti:



PGM MGT

- Kutsu tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**.
- Valitse hakemisto, johon Internet-tiedosto on tallennettu.
- Siirrä kursori Internet-tiedoston kohdalle

ENT

- Paina **ENT**: TNC avaa Excel-tiedoston **Web Browser**-lisätyökalun avulla omassa sovelluksessa.

Näppäinyhdistelmän ALT+TAB avulla voit milloin tahansa vaihtaa takaisin TNC-käyttöliittymään ja avata PDF-tiedoston. Vaihtoehtoisesti voit palata TNC-käyttöliittymään myös napsauttamalla hiiripainikkeella tehtäväpalkin vastaavaa symbolia.

Kun paikoitat hiiren osoittimen näyttöpainikkeen kohdalle, saat näytölle lyhyen vihjetekstin koskien kyseisen näyttöpainikkeen toimintoa. Lisätietoja **Web Browserin** käytöstä on kohdassa**Ohje**.

Web Browser lopetetaan seuraavin toimenpitein:

- Valitse valikkokohde **File** hiiripainikkeella.
- Valitse valikkokohde **Quit**: TNC palaa takaisin tiedostonhallintaan

Jos et käytä hiirtä, sulje **Web Browser** seuraavasti:

▷

- Paina ohjelmanäppäinten vaihtonäppäintä: **Web Browser** avaa pudotusvalikon **File**.

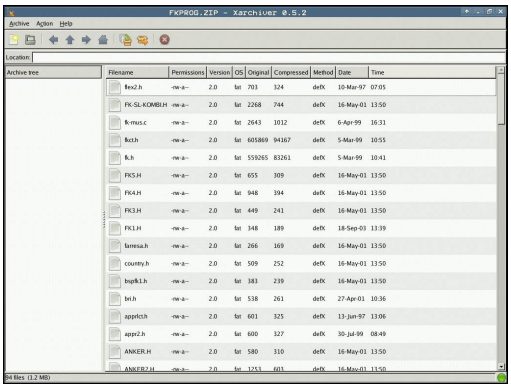
↓

- Valitse valikkokohde **Quit** ja vahvista näppäimellä **ENT**: TNC palaa takaisin tiedostonhallintaan.

ENT

Työskentely ZIP-arkistoilla

Kun haluat avata tiedostotunnuksella**zip** varustetun ZIP-arkiston suoraan TNC:llä, toimi seuraavasti:



PGM MGT

- Kutsu tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**.
- Valitse hakemisto, johon arkistotiedosto on tallennettu.
- Siirrä kursori arkistotiedoston kohdalle

ENT

- Paina **ENT**: TNC avaa arkistotiedoston **Xarchiver**-lisätyökalun avulla omassa sovelluksessa

Näppäinyhdistelmän ALT+TAB avulla voit milloin tahansa vaihtaa takaisin TNC-käyttöliittymään ja avata arkistotiedoston. Vaihtoehtoisesti voit palata TNC-käyttöliittymään myös napsauttamalla hiiripainikkeella tehtäväpalkin vastaavaa symbolia.

Kun paikoitat hiiren osoittimen näyttöpainikkeen kohdalle, saat näytölle lyhyen vihjetekstin koskien kyseisen näyttöpainikkeen toimintoa. Lisätietoja **Xarchiver**-työkalun käytöstä on kohdassa **Ohje**.

Huomaa, että NC-ohjelmien ja NC-taulukoiden pakkaamisen ja avaamisen yhteydessä TNC ei suorita muunnosta binäärimuodosta ASCII-muotoon tai päinvastoin. Kun siirto TNC-ohjaukseen tehdään toisella ohjelmistoversiolla, TNC ei mahdollisesti pysty lukemaan tällaisia tiedostoja.

Xarchiver lopetetaan seuraavin toimenpitein:

- Valitse valikkokohde **ARKISTO** hiiripainikkeella.
- Valitse valikkokohde **Exit**: TNC palaa takaisin tiedostonhallintaan.

Jos et käytä hiirtä, sulje **Xarchiver** seuraavasti:

▷

- Paina ohjelmanäppäinten vaihtonäppäintä: **Xarchiver** avaa pudotusvalikon **ARKISTO**.**ARKISTO**

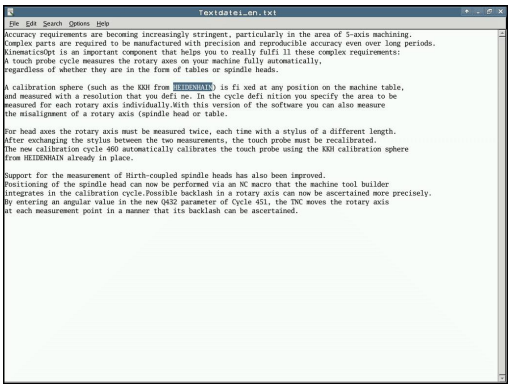
↓

- Valitse valikkokohde **Exit** ja vahvista näppäimellä **ENT**: TNC palaa takaisin tiedostonhallintaan.

ENT

Tekstitiedostojen näyttö ja muokkaus

Kun haluat avata ja muokata tekstitiedoston (ASCII-tiedostot, esim. tiedostotunnuksella **txt**), käytä sisäistä tekstieditoria: Toimi tällöin seuraavasti:



PGM MGT

- Kutsu tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**.
- Valitse levyasema ja hakemisto, johon tekstitiedosto on tallennettu
- Siirrä kursori tekstitiedoston kohdalle.

ENT

- Paina **ENT**: TNC avaa tekstitiedoston sisäisen tekstieditorin avulla.

Vaihtoehtoisesti voit avata ASCII-tiedostot myös lisätyökalun **Leafpad** avulla. **Leafpad**-työkalun sisällä voidaan käyttää Windowsille tuttuja lyhytvalintoja, joiden avulla tekstejä voidaan muokata nopeasti (CTRL+C, CTRL+V,...).

Näppäinyhdistelmän ALT+TAB avulla voit milloin tahansa vaihtaa takaisin TNC-käyttöliittymään ja avata arkistotiedoston. Vaihtoehtoisesti voit palata TNC-käyttöliittymään myös napsauttamalla hiiripainikkeella tehtäväpalkin vastaavaa symbolia.

Leafpad avataan seuraavin toimenpitein:

- Valitse tehtäväpalkin sisällä oleva HEIDENHAIN-kuvakkeen **valikko**.
- Valitse pudotusvalikosta kohdat **Tools** ja **Leafpad**.

Leafpad lopetetaan seuraavin toimenpitein:

- Valitse valikkokohde **Tiedosto** hiiripainikkeella
- Valitse valikkokohde **Exit**: TNC palaa takaisin tiedostonhallintaan.

Videotiedostojen näyttö

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Tämä toiminto on vapautettava ja mukautettava koneen valmistajan toimesta.

Jotta videotiedostoja voitaisiin avata TNC:llä, toimi seuraavasti:

PGM MGT

- Kutsu tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**.
- Valitse hakemisto, johon videotiedosto on tallennettu.
- Siirrä kursori videotiedoston kohdalle.

ENT

- Paina **ENT**: TNC avaa videotiedoston omassa sovelluksessa.

Grafiikkatiedostojen näyttö

Kun haluat avata ja muokata tiedostotunnuksella bmp, gif, jpg tai png varustetun grafiikkatiedoston suoraan TNC:llä, toimi seuraavasti:



PGM MGT

- Kutsu tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**.
- Valitse hakemisto, johon grafiikkatiedosto on tallennettu.
- Siirrä kursori videotiedoston kohdalle.

ENT

- Paina **ENT**: TNC avaa grafiikkatiedoston **ristretto**-lisätyökalun avulla omassa sovelluksessa.

Näppäinyhdistelmän ALT+TAB avulla voit milloin tahansa vaihtaa takaisin TNC-käyttöliittymään ja avata tekstitiedoston. Vaihtoehtoisesti voit palata TNC-käyttöliittymään myös napsauttamalla hiiripainikkeella tehtäväpalkin vastaavaa symbolia.

Lisätietoja **ristretto**-työkalun käytöstä on kohdassa **Ohje**.

ristretto lopetetaan seuraavin toimenpitein:

- Valitse valikkokohde **Tiedosto** hiiripainikkeella
- Valitse valikkokohde **Exit**: TNC palaa takaisin tiedostonhallintaan.

Jos et käytä hiirtä, sulje **ristretto**-lisätyökalu seuraavasti:

▷

- Paina ohjelmanäppäinten vaihtonäppäintä: **ristretto**-työkalu avaa pudotusvalikon **Tiedosto**.

↓

- Valitse valikkokohde **Exit** ja vahvista näppäimellä **ENT**: TNC palaa takaisin tiedostonhallintaan.

ENT

ITC:n lisätyökalut

Seuraavan lisätyökalun avulla voit tehdä erilaisia asetuksia liitetyn ITC:n kosketusnäytöllä.

ITC on teollisuuskäyttöön tarkoitettu PC-tietokone ilman muistivälineitä ja sen vuoksi ilman omaa käyttöjärjestelmää. Nämä ominaisuudet erottavat ITC:n IPC:stä.

ITC-tietokoneita on monissa suurkonekäytöissä, esim. varsinaisen ohjauksen klooneina.

Koneen valmistaja määrittelee ja konfiguroi liitettyjen ITC- ja IPC-tietokoneiden toiminnot.

Lisätyökalu	Käyttö
ITC Calibration	4-pistekalibrointi
ITC Gestures	Vierasohjauksen konfiguraatio
ITC Touchscreen Configuration	Liikeherkkyyden valinta

ITC-tietokoneiden lisätyökalut antavat ohjauksen tehtäväpalkin vain liitettyjä ITC-tietokoneita varten.

ITC Calibration

ITC Calibration -lisätyökalun avulla voit täsmäyttää näytettävän hiiren osoittimen sijainnin sormesi varsinaiseen liikekohtaan.

ITC Calibration -lisätyökalun kalibrointia suositellaan seuraavissa tapauksissa:

- kosketusnäytön vaihtamisen jälkeen
- kosketusnäytön asennon muutoksen jälkeen (parallaksivirhe muuttuneen katselukulman vuoksi)

Kalibrointi käsittää seuraavat vaiheet:

- ▶ Käynnistä ohjauksen lisätyökalu tehtäväpalkin avulla.
- > ITC avaa kalibrointitason, jossa on neljä kosketuspistettä näyttöruudun neljässä nurkassa.
- ▶ Liiku peräjälkeen neljään näytettyyn kosketuspisteeseen.
- > ITC sulkee kalibrointitason onnistuneen kalibroinnin jälkeen.

ITC Gestures

ITC Gestures -lisätyökalun avulla koneen valmistaja konfiguroi kosketusnäytön vierasohjauksen.

Tätä toimintoa saa käyttää vain koneen valmistajan antaman hyväksynnän perusteella!

ITC Touchscreen Configuration

ITC Touchscreen Configuration -lisätyökalun avulla koneen valmistaja konfiguroi kosketusnäytön liikeherkkyyden.

ITC tarjoaa lisäksi seuraavat valintamahdollisuudet:

- **Normal Sensitivity (Cfg 0) (Normaali herkkyys)**
- **High Sensitivity (Cfg 1) (Korkea herkkyys)**
- **Low Sensitivity (Cfg 2) (Matala herkkyys)**

Käytä yleensä asetusta **Normal Sensitivity (Cfg 0)** (Normaali herkkyys). Jos tällä asetuksella esiintyy käytön yhteydessä vaikeuksia, valitse asetus **High Sensitivity (Cfg 1)** (Korkea herkkyys).

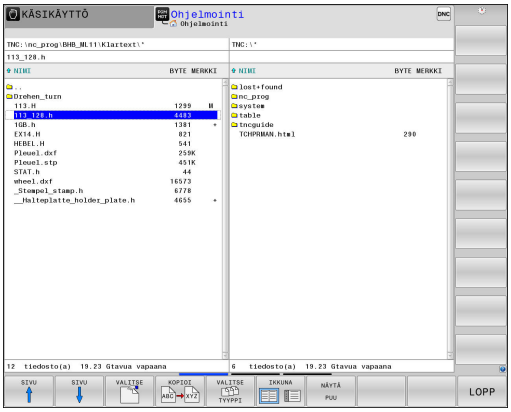


Jos ITC:n näyttöruutua ei ole suojattu roiskevedellä, valitse asetus **Low Sensitivity (Cfg 2)** (Matala herkkyys). Näin vältetään, ettei ITC tulkitse vesipisaroita liikkeiksi.

Kalibrointi käsittää seuraavat vaiheet:

- ▶ Käynnistä ohjauksen lisätyökalu tehtäväpalkin avulla.
- > ITC avaa ponnahdusikkunan, jossa on kolme valintapistettä.
- ▶ Liikeherkkyyden valinta
- ▶ Paina näyttöpainiketta **OK**.
- > ITC sulkee ponnahdusikkunan.

Tiedonsiirto ulkoiseen tietovälineeseen tai ulkoisesta tietovälineestä.



Ennenkuin voit siirtää tietoja ulkoiseen muistiin, täytyy asettaa tietoliitännät.

Lisätietoja: "Tietoliitännän asetus", Sivu 673

Kun siirrät tietoja sarjaliitännän kautta, tiedonsiirtoohjelmistosta riippuen voi esiintyä ongelmia, jotka voidaan selvittää suorittamalla tiedonsiirto uudelleen.

PGM MGT

- Kutsu tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**.

IKKUNA

- Valitse tiedonsiirron näytön ositus: Paina ohjelmanäppäintä **IKKUNA**.

Käytä nuolinäppäimiä siirtääksesi kursoripalkin sen tiedoston kohdalle, jonka haluat siirtää:

- Kursoripalkki liikkuu ikkunassa ylös ja alas.

- Kursoripalkki siirtyy vasemmasta ikkunasta oikeaan ikkunaan ja päinvastoin.

Jos haluat kopioida TNC:ltä ulkoiseen muistiin, siirrä kursoripalkki vasemmassa ikkunassa olevan siirrettävän tiedoston kohdalle.

Jos haluat kopioida ulkoisesta muistista TNC:hen, siirrä kursoripalkki oikeassa ikkunassa olevan siirrettävän tiedoston kohdalle.

NÄYTÄ PUU

- Valitse toinen levyasema tai hakemisto: Paina ohjelmanäppäintä **NÄYTÄ PUU**.
- Valitse haluamasi hakemisto nuolinäppäinten avulla.

NÄYTÄ TIEDOSTOT

- Valitse haluamasi tiedosto: Paina ohjelmanäppäintä **NÄYTÄ TIEDOSTOT**.

KOPIOI

- Valitse haluamasi tiedosto nuolinäppäinten avulla.
- Yksittäisen tiedoston siirto: Paina ohjelmanäppäintä **KOPIOI**.

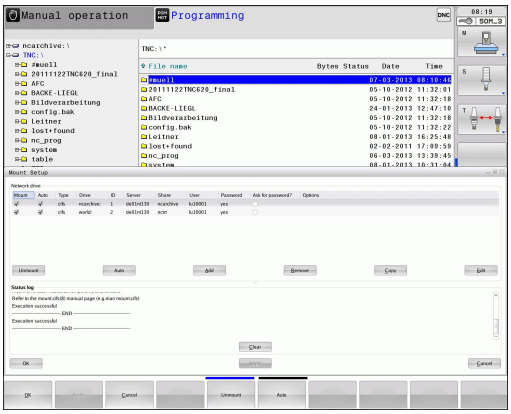
- Vahvista sisäänsyöttö ohjelmanäppäimellä **OK** tai näppäimellä **ENT**. TNC näyttää tilaikkunaa, joka esittää kopioinnin edistymistä, tai

IKKUNA

- Lopeta tiedonsiirto: Paina ohjelmanäppäintä **IKKUNA**. TNC näyttää jälleen tiedostonhallinnan standardi-ikkunaa.

TNC verkkoon

Ethernet-kortti on liitettävä verkkoon.
Lisätietoja: "Ethernet-liitäntä ", Sivu 679
TNC kirjaa muistiin virheilmoitukset verkkokäytön aikana.
Lisätietoja: "Ethernet-liitäntä ", Sivu 679



Jos TNC on kytketty verkkoon, vasemmassa hakemistoikkunassa voidaan näyttää lisälevyasemaa. Kaikki edellä kuvatut toiminnot (levyaseman valinta, tiedostojen kopiointi, jne.) ovat mahdollisia verkkokäytössä edellyttäen, että niiden pääsyvaltuudet sallivat sen.

Verkkoaseman yhdistäminen ja irroitus

PGM MGT

- Valitse tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**

VERKKOL.

- Valitse kalibrointitoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **VERKKOL.** (toinen ohjelmanäppäinpalkki).
- Aktivoi verkkoaseman hallinta: Paina ohjelmanäppäintä **MÄÄRITÄ VERKKOYHTEYS**. TNC esittää Ikkunassa mahdolliset verkkoasemat, joihin sinulla on pääsy. Seuraavaksi kuvattavilla ohjelmanäppäimillä voit perustaa yhteyden kuhunkin levyasemaan

Ohjelmanäppäin	Toiminto
Yhdistä	Perusta verkkoyhteyws, minkä jälkeen TNC näyttää sarakkeessa **Mount**, kun yhteys on aktivoitu.
Erota	Tiedostonyhteyden lopetus
Autom	Verkkoyhteyden automaattinen perustaminen, kun TNC kytketään päälle. TNC merkitsee sarakkeeseen **Auto**, jos yhteys on perustettu automaattisesti
Lisää	Uuden verkkoyhteyden asetus
Poista	Olemassa olevan verkkoyhteyden poisto
Kopioi	Verkkoyhteyden kopiointi
Edit	Verkkoyhteyden muokkaus
Tyhjennys	Tilaikkunan poisto

USB-laitteet TNC:hen

Varoitus, tietoja voi hävitä!
Käytä USB-liitäntää vain tiedonsiirtoon ja tallennukseen, älä ohjelmien käsittelyyn ja toteutukseen.

Voit erittäin helposti tallentaa tiedot USB-laitteeseen tai TNC:hen. TNC tukee seuraavia USB-tietovälineitä:

- Levykeasema tiedostojärjestelmällä FAT/VFAT
- Muistisauvat tiedostojärjestelmällä FAT/VFAT
- Kiintolevyt tiedostojärjestelmällä FAT/VFAT
- CD-ROM-asemat tiedostojärjestelmällä Joliet (ISO9660)

TNC tunnistaa nämä USB-laitteet automaattisesti laitteen yhteenkytkennän yhteydessä. TNC ei tue muiden tiedostojärjestelmien (esim. NTFS) mukaisia USB-laitteita. Yhteenkytkennässä TNC antaa virheilmoituksen **USB: TNC ei tue laitetta**.

Jos saat virheilmoituksen USB-tietovälineen liittämisen yhteydessä, tarkasta SELinux-turvaohjelmiston asetus.

Lisätietoja: "Turvaohjelmisto SELinux", Sivu 103

TNC antaa virheilmoituksen **USB: TNC ei tue laitetta** myös silloin, kun liität siihen USB-navan. Tässä tapauksessa kuittaa vain virheilmoitus **CE**-näppäimellä.

Periaatteessa kaikkien USB-laitteiden pitäisi olla liitettävissä TNC:hen yllä mainituilla tiedostojärjestelmillä. Joissakin tilanteissa voi käydä niin, että ohjaus ei tunnista USB-laitetta oikein. Käytä näissä tapauksissa toista USB-laitetta.

Työskentely USB-laitteilla

Koneen valmistaja voi antaa USB-laitteelle kiinteän nimen. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Tiedostonhallinnan hakemistopuussa USB-laitteet ovat nähtävissä omana levyasemana, joten voit käyttää niitä edellä olevissa kappaleissa kuvatuissa toiminnoissa tiedostonhallintaan.

Kun siirrät tiedostonhallinnassa suurehkoa tiedostoa USB-laitteeseen, ohjaus antaa dialogin **Kirjoitusoikeus USB-laitteella**, kunnes tiedostonsiirto on päättynyt. Ohjelmanäppäimellä **VERBERGEN** suljetaan dialogi, tiedonsiirtoa jatketaan kuitenkin taustalla. Ohjaus näyttää varoitusta, kunnes tiedonsiirto on suoritettu loppuun.

Poista USB-laite

Kun haluat irrottaa USB-laitteen, toimi seuraavasti:



- Valitse tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**



- Valitse vasen ikkuna nuolinäppäimillä



- Valitse irrotettava USB-laite nuolinäppäimillä.



- Jatka ohjelmanäppäinpalkkia



- Paina ohjelmanäppäintä Lisätoiminnot.



- Jatka ohjelmanäppäinpalkkia



- Valitse USB-laitteen poistotoiminto: TNC poistaa USB-laitteet hakemistopuusta ja ilmoittaa **USB-laite voidaan nyt poistaa**.
- Poista USB-laite



- Tiedostonhallinnan lopetus

Vastaavasti voit yhdistää aiemmin irrotetun USB-laitteen uudelleen painamalla seuraavaa ohjelmanäppäintä:



- Valitse USB-laitteen uudelleenyhdistämisen toiminto:

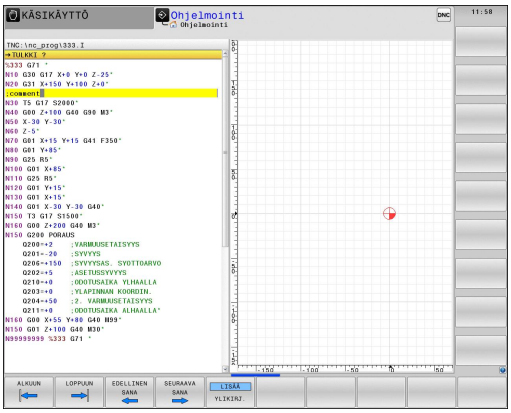
4

Ohjelmoinnin apuvälineet

4.1 Kommenttien lisäys

Käyttö

Halutessasi voit lisätä koneistusohjelmaan kommentteja, joilla selitetään ohjelmavaiheiden ymmärtämistä tai annetaan koneen käyttäjälle ohjeita.



Koneparametrista **lineBreak** (nro 105404) riippuen TNC näyttää kommentteja. Jos TNC ei pysty näyttämään kommenttia enää kokonaan kuvaruudulla, näyttöön ilmestyy merkki **>>**

Kommenttilauseen viimeinen merkki ei saa olla aaltomerkki (**~**).

Kommentit voidaan lisätä seuraavilla tavoilla:

Kommentit ohkelman laadinnan aikana

- Syötä sisään tiedot ohjelmalausetta varten, paina sen jälkeen aakkosnäppäimistön näppäintä **;** (puolipiste) – TNC näyttää kysymystä **Kommentti?**
- Kirjoita kommentti ja päätä lause painamalla näppäintä **END**

Kommenttien lisäys jälkikäteen

- Valitse se lause, jolle haluat lisätä kommentin
- Syötä sisään ohjelmalauseet, sen jälkeen kirjoita **;** (puolipiste) näppäimistöltä - TNC näyttää kysymystä **Kommentti?**
- Kirjoita kommentti ja päätä lause painamalla näppäintä **END**

Kommentti omana lauseena

- Valitse se lause, jonka taakse haluat lisätä kommentin
- Avaa ohjelmointidialogi painamalla näppäintä **;** (puolipiste) aakkosnäppäimistöllä.
- Kirjoita kommentti ja päätä lause painamalla näppäintä **END**

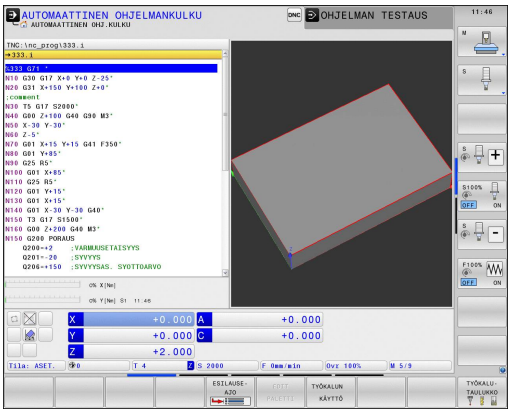
Toiminnot kommenttien muokkauksessa

Ohjelmanäppäin	Toiminto
ALKUUN	Hyppy kommenttien alkuun
LOPPUUN	Hyppy kommenttien loppuun
EDELLINEN SANA	Hyppy sanan alkuun Sanat erotetaan toisistaan välilyönnillä
SEURAAVA SANA	Hyppy sanan alkuun Sanat erotetaan toisistaan välilyönnillä
LISÄÄ YLIKIRJ.	Vaihto lisäystilan ja ylikirjoitustilan välillä

4.2 NC-ohjelmien esitys

Syntaksien korostus

TNC esittää syntaksielementit erivärisinä niiden merkityksen mukaan. Ohjelmat ovat paremmin luettavissa ja tarkasteltavissa värikorostusten avulla.



Syntaksielementtien värikorostukset

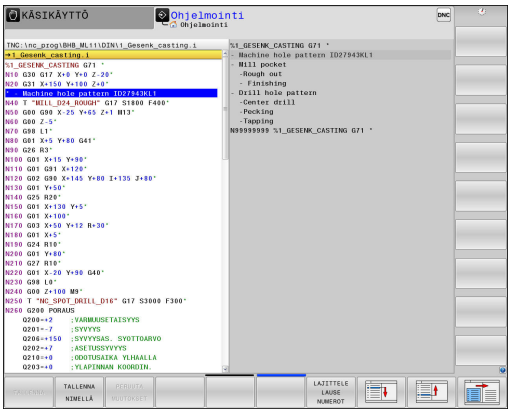
Käyttö	Väri
Vakioväri	Musta
Kommenttien esitys	Vihreä
Lukuarvojen esitys	Sininen
Lausenumero	Violetti

Vierityspalkit

Ohjelmaikkunan oikeassa reunassa olevan vierityspalkin avulla (kuvapalkissa) voit siirrellä näytön sisältöä hiiren avulla. Sen lisäksi voit muuttaa vierityspalkin kokoa ja asentoa sekä tarkastella ohjelman pituutta ja kursorin asemaa.

4.3 Ohjelmien selitykset

Määritelmä, käyttömahdollisuus



TNC mahdollistaa koneistusohjelmien kommentoimisen selityslauseiden avulla. Ohjelmanselityslauseet ovat lyhyitä tekstejä (maks. 252 merkkiä), joilla selvennetään sitä seuraavan ohjelmarivin sisältöä kommentin tai yleiskatsauksen tapaan.

Ohjelmanselityslauseiden avulla pitkät ja monimutkaiset ohjelmat voidaan näin esittää ymmärrettävässä muodossa.

Se helpottaa varsinkin myöhempiä ohjelmaan tehtäviä muutoksia. Ohjelmanselityslauseet voidaan sijoittaa mihin tahansa haluttuun kohtaan koneistusohjelmassa.

Lisäksi selityslauseet voidaan näyttää omassa näyttöikkunassaan ja niihin voidaan tehdä muutoksia ja täydennyksiä. Käytä sitä varten vastaavaa näytönositusta.

Sisäänsyötetyt ohjelmaselitykset käsitellään TNC:n toimesta erillisessä tiedostossa (pääte .SEC.DEP). Tällä tavoin navigoiminen selitysikkunassa voi tapahtua nopeammin.

Voit valita näytönosituksen **OHJELMA + SELAUS** seuraavilla käyttötavoilla:

- **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE**
- **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**
- **Ohjelmointi**

Selitysikkunan näyttö/aktiivisen ikkunan vaihto



- Ota näytölle ohjelmankuvausikkuna: Valitse näytönositus ohjelmanäppäimellä **OHJELMA + SELITYS**.



- Aktiivisen ikkunan vaihto: Paina ohjelmanäppäintä **VAIHDA IKKUNA**.

Ohjelmanselityslauseen lisääminen ohjelmaikkunassa

- Valitse se lause, jonka taakse haluat lisätä ohjelmanselityslauseen.



- Paina näppäintä **SPEC FCT**.



- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMOINNIN OHJEET**.



- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ JAKSO**.
- Syötä sisään selitysteksti.



- Tarvittaessa muuta selityssyvyyttä ohjelmanäppäimellä.



Voit lisätä selityslauseita myös näppäinyhdistelmällä **Shift + 8**.

Lauseiden valinta selitysikkunassa

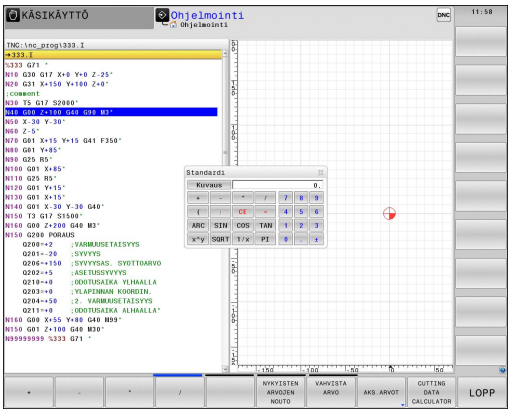
Kun siirryt selitysikkunassa lause lauseelta, TNC siirtää ohjelmaikkunassa olevaa lausenäyttöä sen mukana. Näin voi hypätä suurenkin ohjelmanosan yli vähillä toimenpiteillä.

4.4 Taskulaskin

Käyttö

TNC:n taskulaskin sisältää tärkeimmät matemaattiset laskutoiminnot.

- Näppäimellä **CALC** taskulasku tulee esiin tai sulkeutuu takaisin piiloon
- Laskutoiminnon valinta: Lyhyen käskyn valinta ohjelmanäppäimellä tai sisäänsyöttö aakkosnäppäimistöllä.



Tietokonetoiminto	Pikakäsky (Ohjelmanäppäin)
Lisäys	+
Vähennys	–
Kertolasku	*
Jakolasku	/
Sulkulauseke	( )
Arcus-kosini	ARC
Sini	SIN
Kosini	COS
Tangentti	TAN
Arvon potenssi	X^Y
Neliöjuuri	SQRT
Käänteisluku	1/x
Pii (3.14159265359)	PI
Arvon lisäys välimuistin arvoon	M+
Arvon tallennus välimuistiin	MS
Välimuistin kutsu	MR
Välimuistin tyhjennys	MC
Luonnollinen logaritmi	LN
Logaritmi	LOG
Eksponenttitoiminto	e^x
Etumerkin testaus	SGN
Absoluuttiarvon muodostus	ABS

Tietokonetoiminto	Pikakäsky (Ohjelmanäppäin)
Pilkun jälkeisten numeroiden poisto	INT
Pilkun jälkeisten numeroiden poisto	FRAC
Moduliarvo	MOD
Näytön valinta	Näytä
Arvon poisto	CE
Mittayksikkö	MM tai TUUMA
Kulman arvon esitys kaarimittana (standardi: kulman arvo asteissa)	RAD
Lukuarvon esitystavan valinta	DEC (desimaali) tai HEX (heksadesimaali)

Lasketun arvon vastaanotto ohjelmaan

- Valitse nuolinäppäimillä se sana, johon arvo vastaanotetaan
- Näppäimellä **CALC** otetaan esille taskulaskin ja toteutetaan haluttu laskenta.
- Paina ohjelmanäppäintä **VAHVISTA ARVO**: TNC vastaanottaa arvon aktiiviseen sisäänsyöttökenttään ja sulkee taskulaskimen.



Voit vastaanottaa arvot myös ohjelmasta taskulaskimeen. Kun painat ohjelmanäppäintä **NYKYISTEN ARVOJEN NOUTO** tai näppäintä **GOTO**, TNC vastaanottaa arvon aktiivisesta sisäänsyöttökentästä taskulaskimeen.

Taskulaskin pysyy aktiivisena myös käyttötavan vaihdon jälkeen. Sulje taskulaskin painamalla ohjelmanäppäintä **END**.

4.4 Taskulaskin

Taskulaskimen toiminnot

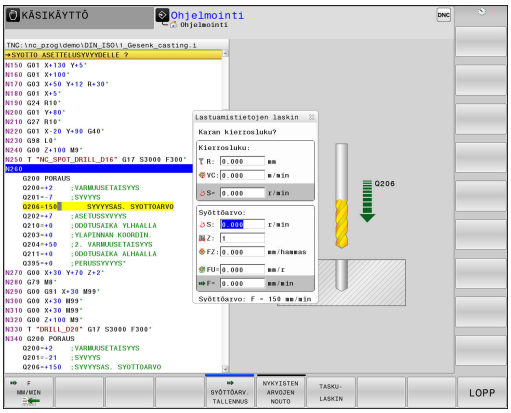
Ohjelmanäppäin	Toiminto
AKS.ARVOT	Hetkellisen akseliaseman arvon vastaanotto ohjearvoksi tai referenssiarvoksi taskulaskimeen.
NYKYISTEN ARVOJEN NOUTO	Lukuarvon vastaanotto aktiivisesta sisäänsyöttökentästä taskulaskimeen.
VAHVISTA ARVO	Lukuarvon vastaanotto taskulaskimesta aktiiviseen sisäänsyöttökenttään.
KOPIOI NYKYINEN ARVO	Lukuarvon kopiointi taskulaskimesta
LIITÄ KOPIOITU ARVO	Kopioiden lukuarvon lisäys taskulaskimeen
LASTUAMIS-TIETOJEN LASKIN	Lastuamistietojen laskimen avaus

Voit siirtää taskulaskinta myös näppäimistön nuolinäppäinten avulla. Jos hiiri on liitetty, voit sijoittaa taskulaskimen kuvaruudulla myös hiiren avulla.

4.5 Lastuamistietojen laskin

Käyttö

Uuden lastuamistietojen laskimen avulla voit laskea karan kierrosluvun ja syöttöarvon koneistusprosessia varten. Lasketut arvot voidaan sen jälkeen vastaanottaa NC-ohjelmaan avatussa syöttöarvon tai kierrosluvun dialogissa.



> Lastuamistietojen laskimella ei voi toteuttaa lastuamistietojen laskentaa sorvauskäytöllä, koska syöttö- ja kierroslukutiedot eroavat toisistaan sorvauksessa ja jyrsinnässä. Sorvauksessa syöttöarvo määritellään useimmiten yhtä karan kierrosta kohti (mm/r) (**M136**), mutta lastuamistietojen laskin laskee syöttöarvon kuitenkin aina yhtä minuuttia kohti (mm/min). Lisäksi lastuamistietojen laskimessa säde perustuu aina työkaluun, sorvauksessa perusteeksi tarvitaan kuitenkin työkappaleen halkaisijaa.

Avaa lastuamistietojen laskin painamalla ohjelmanäppäintä **LASTUAMISTIETOJEN LASKIN**. TNC näyttää tätä ohjelmanäppäintä, jos

- avaat taskulaskimen (näppäin **CALC**).
- avaat kierroslukumäärittelyn dialogikentän T-lauseessa.
- avaat dialogikentän liikelauseessa tai työkierrossa
- syötät sisään syöttöarvon käsikäytöllä (ohjelmanäppäin **F**)
- syötät sisään karan kierrosluvun käsikäytöllä (ohjelmanäppäin **S**)

Lastuamistietojen laskin näyttää erilaisia sisäänsyöttökenttiä riippuen siitä, lasketko kierrosluvun tai syöttöarvon:

Ikkuna kierrosluvun laskentaa varten:

Kirjaintunnus	Merkitys
R:	Työkalun säde (mm)
VC:	Lastuamisnopeus (m/min)
S=	Karan kierroslukun tulos (r/min)

4.5 Lastuamistietojen laskin

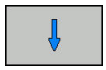
Ikkuna syöttöarvon laskentaa varten:

Kirjaintunnus	Merkitys
S:	Karan kierrosluku (r/min)
Z:	Työkalun hampaiden lukumäärä (n)
FZ:	Syöttöarvo per hammas (mm/hammas)
FU:	Syöttö per kierros (mm/r)
F=	Syöttöarvon tulos (mm/min)

Voit laskea syöttöarvon myös T-lauseessa ja vastaanottaa ne sen jälkeen automaattisesti liikelauseissa ja työkierroissa. Valitse sitä varten syöttöarvon sisäänsyötön yhteydessä liikelauseissa tai työkierroissa ohjelmanäppäin **F AUTO**. TNC käyttää sen jälkeen T-lauseessa määriteltyä syöttöarvoa. Jos syöttöarvoa täytyy sen jälkeen muuttaa, se tarvitsee vain korjataT-lauseessa.

Lastuamistietojen laskimen toiminnot:

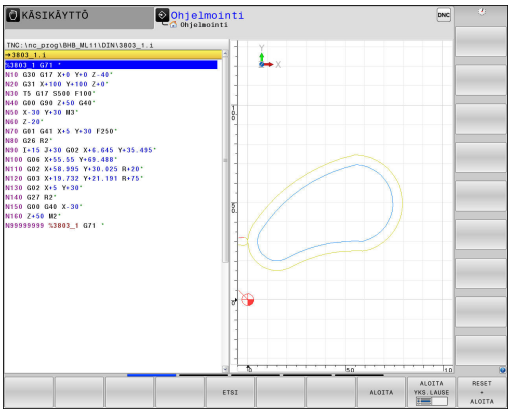
Ohjelmanäppäin	Toiminto
	Kierrosluvun vastaanotto lastuamistietojen laskimen lomakkeesta avattuna olevaan dialogikenttään
	Syöttöarvon vastaanotto lastuamistietojen laskimen lomakkeesta avattuna olevaan dialogikenttään
	Lastuamisnopeuden vastaanotto lastuamistietojen laskimen lomakkeesta avattuna olevaan dialogikenttään
	Hammaskohtaisen syöttöarvon vastaanotto lastuamistietojen laskimen lomakkeesta avattuna olevaan dialogikenttään
	Kierroskohtaisen syöttöarvon vastaanotto lastuamistietojen laskimen lomakkeesta avattuna olevaan dialogikenttään
	Työkalun säteen vastaanotto lastuamistietojen laskimen lomakkeeseen
	Kierrosluvun vastaanotto avattuna olevasta dialogikentästä lastuamistietojen laskimen lomakkeeseen
	Syöttöarvon vastaanotto avattuna olevasta dialogikentästä lastuamistietojen laskimen lomakkeeseen

Ohjelmanäppäin	Toiminto
SYÖTTÖARV. TALLENNUS	Kierroskohtaisen syöttöarvon vastaanotto avattuna olevasta dialogikentästä lastuamistietojen laskimen lomakkeeseen
SYÖTTÖARV. TALLENNUS	Hammaskohtaisen syöttöarvon vastaanotto avattuna olevasta dialogikentästä lastuamistietojen laskimen lomakkeeseen
NYKYISTEN ARVOJEN NOUTO	Arvon vastaanotto avattuna olevasta dialogikentästä lastuamistietojen laskimen lomakkeeseen
TASKU-LASKIN	Vaihto seuraavaan taskulaskimeen
	Lastuamistietojen laskimen siirto nuolen suuntaan
INCH	Tuumamittojen käyttö lastuamistietojen laskimessa
LOPP	Lastuamistietojen laskimen lopetus

4.6 Ohjelmointigrafiikka

Suoritus ohjelmointigrafiikan kanssa/ilman

Samalla kun laadit ohjelmaa, TNC voi näyttää ohjelmoitua muotoa 2D-viivagrafiikalla.



- Vaihda näyttökuvan ositukseksi ohjelma vasemmalla ja grafiikka oikealla: Paina näyttöruudun vaihtonäppäintä ja ohjelmanäppäintä **OHJELMA + GRAFIIKKA**.



- Aseta ohjelmanäppäimen **AUTOM. PIIRUST.** asetukseen **PÄÄLLÄ**. Samalla kun syötät sisään ohjelmarivejä, TNC näyttää ohjelmoitua rataliikettä grafiikkaikkunassa.

Jos et halua grafiikkaa suoritettavan mukana, aseta ohjelmanäppäin **AUTOM. PIIRUST.** asetukseen **POIS**.

Jos **AUTOM. PIIRTO** on asetuksessa**PÄÄLLÄ**, ohjaus ei huomioi 2D-voovgrafiikan laadinnassa seuraavia toimintoja:

- Ohjelmanosatoistot
- Hyppyosoitukset
- M-toiminnot, kuten M2 tai M30
- Työkiertokutsut

Käytä automaattisia merkkejä yksinomaan muoto-ohjelmoinnin avulla.

Ohjaus palauttaa työkalutiedot, kun ohjelma avataan uudelleen tai painetaan ohjelmanäppäintä **UUD.ASET. + KÄYNNIST.**.

Ohjaus käyttää ohjelmointigrafiikassa eri värejä:

- **sininen:** muotoelementti yksiselitteisesti määrätty
- **violetti:** muotoelementti ei vielä yksiselitteisesti määrätty, voidaan muuttaa vielä esim. RND-käskystä
- **kellanruskea:** työkalun keskipisteen rata
- **punainen:** pikaliike

Lisätietoja: "FK-ohjelmoinnin grafiikka", Sivu 279

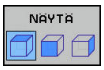
Ohjelmointigrafiikan luonti olemassa olevalle ohjelmalle

- Valitse nuolinäppäimillä lause, johon saakka haluat luoda grafiikan tai paina **GOTO** ja syötä suoraan sisään haluamasi lauseen numero.



- Aiemmin aktiivisten työkalutietojen palautus ja grafiikan luonti: Paina ohjelmanäppäintä **UUD.ASET. + KÄYNNIST.**.

Lisää toimintoja:

Ohjelmanäppäin	Toiminto
	Aiemmin aktiivisten työkalutietojen palautus. Ohjelmointigrafiikan luonti
	Ohjelmointigrafiikan luonti lauseittain
	Ohjelmointigrafiikan täydellinen luonti tai täydentäminen toiminnon **UUD.ASET. + KÄYNNIST.** jälkeen.
	Pysäytä ohjelmointigrafiikka. Tämä ohjelmanäppäin ilmestyy vain, kun TNC luo ohjelmointigrafiikkaa.
	Valitse näkymä. ■ Syväkuvaus ■ Etukuvaus ■ Sivukuvaus
	Työkaluliikkeiden näyttö tai piilotus
	Työkalun pikaliikkeiden näyttö tai piilotus

Lauseen numeron näyttö ja piilotus



- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki



- Lauseen numeron näyttö: Aseta ohjelmanäppäin **LAUSE NRO NÄYTTÖ PIILOTUS** asetukseen **NÄYTÄ**.
- Lauseen numeron piilotus: Aseta ohjelmanäppäin **LAUSE NRO NÄYTTÖ PIILOTUS** asetukseen **PIILOTA**.

Grafiikan poisto



- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki

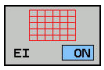


- Poista grafiikka: Paina ohjelmanäppäintä **POISTA GRAFIIKKA**.

Ristikkoviivojen näyttö



- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki



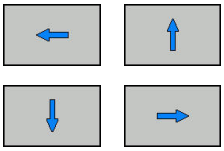
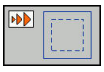
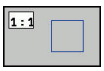
- Ristikkoviivojen näyttö: Paina ohjelmanäppäintä **NÄYTÄ RISTIKKOVIIVAT**.

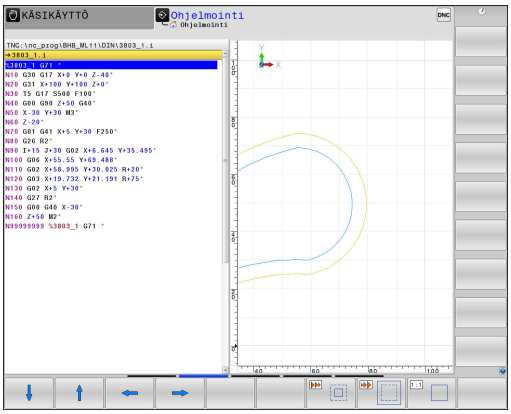
Osakuvan suurennus tai pienennys

Voit itse määritellä haluamasi graafisen näyttöalueen.

- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki

Tällöin ovat käytettävissä seuraavat toiminnot:

Ohjelmanäppäin	Toiminto
	Osakuvan siirto
	Osakuvan pienennys
	Osakuvan suurennus
	Osakuvan palautus



Ohjelmanäppäimellä **PALAUTA AIHION MUOTO** voit palauttaa alkuperäisen osakuvan näytön.

Voit muuttaa grafiikkaa myös hiiren avulla. Käytettävissä ovat seuraavat toiminnot:

- Esitetyn mallin siirto: Pidä hiiren keskipainiketta tai kiekkoa alhaalla ja liikuta hiirtä. Kun pidät samalla Shift-näppäintä painettuna, voit siirtää mallia vain vaakasuoraan tai pystysuoraan.
- Tietyn alueen zoomaus hiiren avulla: valitse alue painamalla hiiren vasenta painiketta. Sen jälkeen päästät hiiren vasemman painikkeen irti, TNC suurentaa näkymää.
- Haluamasi alueen nopeaa suurentamista tai pienentämistä varten: kierrä hiiren kiekkoa eteenpäin tai taaksepäin.

4.7 Virheilmoitukset

Virheen näyttö

TNC näyttää virhettä mm. seuraavissa tapauksissa:

- virheelliset sisäänsyötöt
- loogiset virheet ohjelmassa
- toteutuskelvottomat muotoelementit
- sääntöjen vastaiset kosketusjärjstelmän sisäänsyötöt

Esiintynyt virhe ilmoitetaan otsikkorivillä punaisella tekstillä.

Ohjaus käyttää erilaisia dialogeja erilaisilla väreillä:

- punainen virheelle
- keltainen varoituksille
- vihreä ohjeille
- sininen tiedoille

Pitkät ja moniriviset virheilmoituksen esitetään lyhennettynä. Virheen täydellinen kuvaus esitetään virheikkunassa.

Jos poikkeuksellisesti esiintyy "virhe tiedonkäsittelyssä", TNC avaa virheikkunan automaattisesti. Tällaista virhettä ei voi poistaa. Sammuta järjestelmä ja käynnistä TNC uudelleen.

Virheilmoitusta näytetään otsikkorivillä niin pitkään, kunnes se poistetaan tai se korvautuu uudella prioriteetiltään korkeampiarvoisella virheellä.

NC-lauseen numeron sisältävä virheilmoitus on peräisin kyseisestä tai sitä edeltävästä lauseesta.

Virheikkunan avaus

ERR

- Paina näppäintä **ERR**. TNC avaa virheikkunan ja näyttää kaikki vaikuttavia virheilmoituksia täysimääräisinä.

Virheikkunan sulku

LOPP

- Paina ohjelmanäppäintä **LOPPUUN**, tai

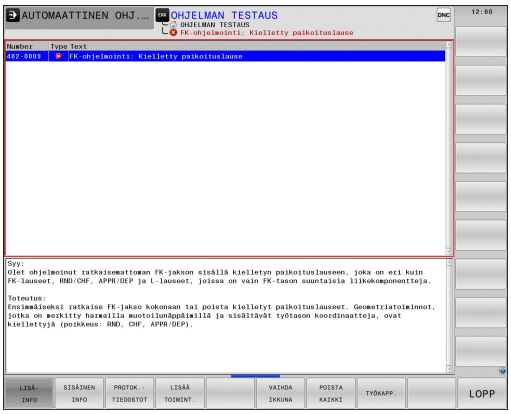
ERR

- paina näppäintä **ERR**. TNC sulkee virheikkunan

Yksityiskohtaiset virheilmoitukset

TNC näyttää mahdollisia virheen syitä ja ohjeita virheiden poistamiseksi:

- Virheikkunan avaus



LISÄ-INFO

- Virheen syytä ja poistamista koskevat tiedot: Paikoita kursoripalkki virheilmoituksen kohdalle ja paina ohjelmanäppäintä **LISÄINFO**. TNC avaa ikkunan, jossa esitetään virheen syytä ja poistoa koskevat tiedot.
- Infon lopetus: Paina uudelleen ohjelmanäppäintä **LISÄINFO**.

Ohjelmanäppäin SISÄINEN INFO

Ohjelmanäppäin **SISÄINEN INFO** antaa virheilmoituksista sellaisia tietoja, jotka ovat merkityksellisiä ainoastaan huollon kannalta.

- Virheikkunan avaus

SISÄINEN INFO

- Yksityiskohtaista tietoa virheilmoituksista: Paikoita kirkaskenttä virheilmoituksen kohdalle ja paina ohjelmanäppäintä **SISÄINEN INFO**. TNC avaa ikkunan, jossa on virhettä koskevaa sisäistä informaatiota
- Yksityiskohtien lopetus: Paina uudelleen ohjelmanäppäintä **SISÄINEN INFO**.

Ohjelmanäppäin SUODATIN

Ohjelmanäppäimellä **SUODATIN** voidaan suodattaa samanlaisia varoituksia, jotka on luetteloitu peräjälkeen.

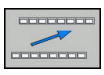
- Virheikkunan avaus

LISÄÄ TOIMINT.

- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ TOIMINT.**.

SUODATIN EI ON

- Paina ohjelmanäppäintä **SUODATIN**. TNC suodattaa samanlaiset varoitukset.



- Lopeta etsintätoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **TAKAISIN**.

Virheen poisto

Virheen poistaminen virheikkunan ulkopuolella

CE

- Poista otsikkorivillä näytettävä virhe tai ohje: Paina **CE**-näppäintä.



Joillakin käyttötavoilla et voi käyttää **CE**-näppäintä virheen poistamiseen, koska näppäin on määritetty muita toimintoja varten.

Virheen poisto

- Virheikkunan avaus

POISTA

- Yksittäisen virheen poisto: Paikoita kirkaskenttä virheilmoituksen kohdalle ja paina ohjelmanäppäintä **POISTA**.

POISTA KAIKKI

- Kaikkien virheiden poisto: Paina ohjelmanäppäintä **POISTA KAIKKI**.



Jos jonkin poistettavan virheen kohdalla ei ole poistettu virheen syytä, ei virhettäkään voida poistaa. Tällöin virheilmoitus pysyy voimassa.

Virhepöytäkirja

TNC tallentaa esiintyneet virheet ja tärkeät tapahtumat (esim. järjestelmän käynnistys) virhepöytäkirjaan. Virhepöytäkirjan kapasiteetti on rajattu. Kun virhepöytäkirja tulee täyteen, TNC ottaa käyttöön toisen tiedoston. Jos sekin täyttyy, ensimmäinen virhepöytäkirja tyhjennetään ja aloitetaan käyttämään uudelleen, jne. Jos haluat tarkastella aikaisempaa historiaa, voit vaihtaa välillä **NYKYINEN TIEDOSTO** ja **EDELLINEN TIEDOSTO**.

- Avaa virheikkuna.

PROTOK.-TIEDOSTOT

- Paina ohjelmanäppäintä **PROTOK.TIEDOSTOT**

VIRHE-PROTOKOLLA

- Virhepöytäkirjan avaus: Paina ohjelmanäppäintä **VIRHEPÖYTÄKIRJA**.

EDELLINEN TIEDOSTO

- Tarvittaessa aseta edellinen virhepöytäkirja: Paina ohjelmanäppäintä **EDELLINEN TIEDOSTO**.

NYKYINEN TIEDOSTO

- Tarvittaessa aseta edellinen virhepöytäkirja: Paina ohjelmanäppäintä **NYKYINEN TIEDOSTO**.

Virhepöytäkirjan vanhin merkintä näytetään tiedoston alussa – uusin merkintä tiedoston lopussa.

Näppäilypöytäkirja

TNC tallentaa esiintyneet virheet ja tärkeät tapahtumat (esim.. järjestelmän käynnistys) näppäilypöytäkirjaan. Näppäilypöytäkirjan kapasiteetti on rajattu. Kun näppäilypöytäkirja tulee täyteen, tehdään vaihto toiseen näppäilypöytäkirjaan. Jos sekin täyttyy, ensimmäinen näppäilypöytäkirja tyhjennetään ja aloitetaan käyttämään uudelleen, jne. Jos haluat tarkastella aikaisempaa näppäilyhistoriaa, voit vaihtaa välillä **NYKYINEN TIEDOSTO** ja **EDELLINEN TIEDOSTO**.

PROTOK.-TIEDOSTOT

- Paina ohjelmanäppäintä **PROTOK.TIEDOSTOT**.

NÄPPÄIN-PROTOKOLLA

- Näppäilypöytäkirjan avaus: Paina ohjelmanäppäintä **NÄPPÄINPROTOKOLLA**.

EDELLINEN TIEDOSTO

- Tarvittaessa aseta edellinen näppäilypöytäkirja: Paina ohjelmanäppäintä **EDELLINEN TIEDOSTO**.

NYKYINEN TIEDOSTO

- Tarvittaessa aseta edellinen näppäilypöytäkirja: Paina ohjelmanäppäintä **NYKYINEN TIEDOSTO**.

TNC tallentaa jokaisen käyttökentän näppäilytoimenpiteen näppäilypöytäkirjaan. Vanhin merkintä näytetään tiedoston alussa – uusin merkintä tiedoston lopussa.

Näppäimet ja ohjelmanäppäimet pöytäkirjan tarkastelua varten

Ohjelmanäppäin/ Näppäimet	Toiminto
ALKUUN	Hyppy näppäilypöytäkirjan alkuun
LOPPUUN	Hyppy näppäilypöytäkirjan loppuun
ETSI	Tekstin etsintä
NYKYINEN TIEDOSTO	Nykyinen näppäilypöytäkirja
EDELLINEN TIEDOSTO	Edellinen näppäilypöytäkirja
	Rivi eteen/taakse
	Takaisin päävalikkoon

Ohjetekstit

Jos tapahtuu käyttövirhe, esim. kielletyn näppäimen painallus tai voimassaoloalueen ulkopuolisen arvon sisäänsyöttö, TNC kertoo siitä otsikkorivin ohjetekstillä. TNC poistaa ohjetekstin seuraavan asianmukaisen sisäänsyötön yhteydessä.

Huoltotiedostojen tallennus

Tarvittaessa voit tallentaa muistiin "TNC:n hetkellisen käyttötilanteen" ja toimittaa sen huoltomekaanikolle tarkastusta. Tällöin tallennetaan ryhmä huoltotiedostoja (virhe- ja näppäilypöytäkirja sekä muita tiedostoja, jotka ilmaisevat koneistuksen ja koneen hetkellistä käyttötilannetta).

Jos suoritat toiminnon **Tallenna huoltotiedostot** usein samalla nimellä, aiemmin tallennettuna ollut huoltotiedostojen ryhmä korvataan uusilla tiedostoilla. Käytä sen vuoksi toista tiedostonimeä toiminnon uuden toteutuksen yhteydessä.

Huoltotiedostojen tallennus

- Avaa virheikkuna.

PROTOK.-TIEDOSTOT

- Paina ohjelmanäppäintä **PROTOK.TIEDOSTOT**.

TALLENNA HUOLTO-TIEDOSTOT

- Paina ohjelmanäppäintä **HUOLTOTIEDOSTOJEN TALLENNUS**: TNC avaa ponnahdusikkunan, johon voidaan syöttää sisään tiedoston nimi ja kokonainen polku.

OK

- Huoltotiedostojen tallennus: Paina ohjelmanäppäintä **OK**.

TNCguide-ohjejärjestelmän kutsuminen

Voit kutsua TNC:n ohjejärjestelmän näytölle ohjelmanäppäimen avulla. Tällä hetkellä saat ohjejärjestelmässä samat virheselitykset, jotka tulevat näytölle myös painamalla näppäintä **HELP**.



Jos myös koneen valmistaja määrittelee käyttöön ohjejärjestelmän, TNC antaa näytölle lisäohjelmanäppäimen **KONEEN VALMISTAJA (OEM)**, jonka avulla voit kutsua tätä ohjejärjestelmää. Sen kautta saat lisää yksityiskohtaista informaatiota koskien voimassa olevaa virheilmoitusta.

HEIDENHAIN TNCguide

- Ohjeen kutsuminen HEIDENHAIN-virheilmoituksille

KONEEN VALMISTAJA

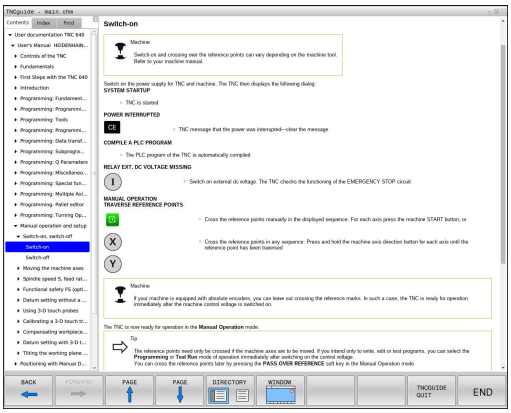
- Jos käytettävissä, ohjeen kutsuminen konekohtaisille virheilmoituksille

4.8 Sisältöperusteinen ohjejärjestelmä TNCguide

Käyttö

Ennen kuin voit käyttää TNCguide-opasta, sinun tulee ladata ohjetiedosto HEIDENHAIN-kotisivuilta.

Lisätietoja: "Nykyisten ohjetiedostojen lataus", Sivu 198



Sisältöperusteinen ohjejärjestelmä **TNCguide** sisältää käyttäjälle tarkoitettua aineistoa HTML-formaatissa. TNCguide kutsutaan **HELP**-näppäimellä, jolloin TNC antaa suoraan näytölle osittain käyttötilanteeseen liittyvää informaatiota (sisältöperusteinen kutsu). Myös silloin, kun olet muokkaamassa NC-lausetta ja painat **OHJE**-näppäintä, pääset yleensä suoraan siihen kohtaan dokumentaatiossa, jossa vastaava toiminto on kuvattu.

Pääsääntöisesti TNC yrittää käynnistää sen TNCguide-kieliversion, jonka mukainen dialogikieli on asennettuna TNC-ohjauksessasi. Jos TNC-ohjauksesi kieliversion mukaiset tiedostot eivät ole vielä saatavilla, TNC avaa englanninkielisen version.

TNCguide sisältää seuraavat käyttäjälle tarkoitetut asiakirjat:

- Käyttäjän käsikirja Selväkieliohjelmointi (**BHBKlartext.chm**)
- Käyttäjän käsikirja DIN/ISO (**BHBIso.chm**)
- Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung (**BHBtchprobe.chm**)
- Kaikkien NC-virheilmoitusten luettelo (**errors.chm**)

Lisäksi on vielä käytettävissä kirjatiedosto **main.chm**, jossa esitetään kootusti kaikki saatavilla olevat CHM-tiedostot.

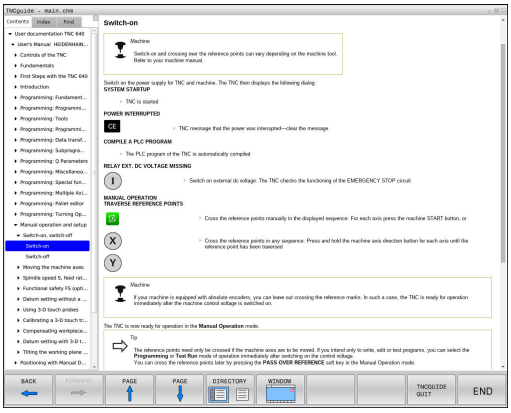
Valinnaisesti koneen valmistaja voi vielä tarjota konekohtaisia asiakirjoja **TNCguide**-järjestelmässä. Nämä asiakirjat ovat tällöin saatavilla erillisinä kirjoina tiedostossa **main.chm**.

Työskentely TNCguide-järjestelmällä

TNCguiden kutsuminen

TNCguide voidaan käynnistää useilla eri vaihtoehdoilla:

- Paina näppäintä **HELP**
- Napsautus hiirellä ohjelmanäppäimeen, jos olet ennen sitä napsauttanut näytön oikeassa alakulmassa olevaa ohjesymbolia
- Ohjetiedoston (CHM-tiedosto) avaus tiedostonhallinnan kautta. TNC voi avata jokaisen halutun CHM-tiedoston, vaikka ne eivät olisikaan tallennettuna TNC:n sisäiseen muistiin.



Kun ohjejärjestelmä kutsutaan, TNC käynnistää ohjelmointiasemassa järjestelmän sisäisen standardiselaimen.

Monille ohjelmanäppäimille on käytettävissä sisältöperusteinen kutsu, jonka avulla pääset suoraan kyseisen ohjelmanäppäimen toimintokuvaukseen. Tämä toimii vain hiiren avulla. Toimi sen jälkeen seuraavasti:

- Valitse ohjelmanäppäinpalkki, jossa näytetään haluamaasi ohjelmanäppäintä
- Napsauta hiirellä sitä ohjesymbolia, jota TNC näyttää heti ohjelmanäppäinpalkin yläpuolella: Hiiriosoitin vaihtuu kysymysmerkiksi.
- Napsauta kysymysmerkillä sitä ohjelmanäppäintä, jonka toiminnosta haluat selvityksen: TNC avaa TMCguide-ohjeiston. Jos valitsemallesi ohjelmanäppäimelle ei ole olemassa sisäänmenokohtaa, TNC avaa kirjatiedoston **main.chm**. Voit etsiä haluamasi selityksen joko tekstihaun tai manuaalisen navigoinnin avulla.

Sisältöperusteinen kutsu on käytössä myös silloin, kun muokkaat suoraan NC-lausetta:

- Valitse haluamasi NC-lause
- Merkitse haluamasi sana.
- Paina näppäintä **OHJE**: TNC näyttää ohjejärjestelmää ja aktiivisen toiminnon kuvausta. Tämä ei koske koneen valmistajan toteuttamia lisätoimintoja tai työkiertoja.

Navigointi TNCguide-järjestelmässä

Kaikkein yksinkertaisimmin voit navigoida TNCguidessa hiiren avulla. Vasemmalla puolella näkyy sisältöhakemisto. Kun napsautat oikealle osoittavaa kolmiota, näytetään sen alla olevaa kappaletta tai kun napsautat suoraan kyseistä merkintää, näytetään vastaavaa sivua. Käyttöperiaatteet ovat samat kuin Windowsin resurssinhallinnassa.

Linkitetyt tekstipaikat (ristiviittaukset) esitetään sinisenä ja alleviivattuna. Napsautus linkkiin avaa vastaavan sivun.

Tietenkin voit käyttää TNCguidea myös näppäinten ja ohjelmanäppäinten avulla. Seuraavassa taulukossa on yleiskuvaus käytettävissä olevista näppäintoiminnoista.

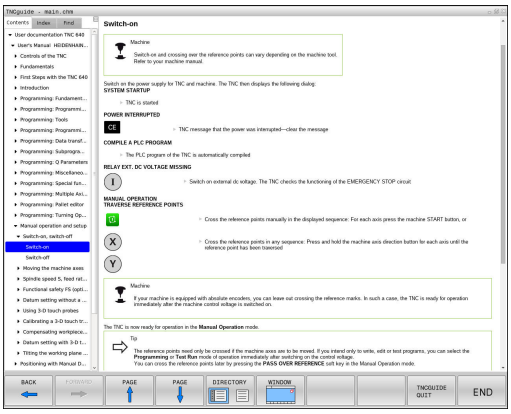
Ohjelmanäppäin	Toiminto
 	■ Sisältöhakemisto vasemmalla on aktiivinen: Ylä- tai alapuolisen merkinnän valinta ■ Teksti-ikkuna oikealla on aktiivinen: Sivun siirto ylös tai alas, kun tekstiä tai grafiikkaa ei voi näyttää kokonaan.
	■ Sisältöhakemisto vasemmalla on aktiivinen: Laajenna sisältöhakemistoa. ■ Teksti-ikkuna oikealla on aktiivinen: ei toimintoa
	■ Sisältöhakemisto vasemmalla on aktiivinen: Supista sisältöhakemistoa. ■ Teksti-ikkuna oikealla on aktiivinen: ei toimintoa
	■ Sisältöhakemisto vasemmalla on aktiivinen: kursorinäppäimellä valitun sivun näyttö ■ Teksti-ikkuna oikealla on aktiivinen: kun kursori on linkin kohdalla, sitten hyppy linkitetylle sivulle
	■ Sisältöhakemisto vasemmalla on aktiivinen: Siirtosymbolin vaihto sisältöhakemiston näytön, hakusanahakemiston näytön ja tekstihakutoiminnon välillä sekä vaihto oikeanpuoleiselle kuvaruudun puoliskolle ■ Teksti-ikkuna oikealla on aktiivinen: hyppy takaisin vasempaan ikkunaan
 	■ Sisältöhakemisto vasemmalla on aktiivinen: Ylä- tai alapuolisen merkinnän valinta ■ Teksti-ikkuna oikealla on aktiivinen: siirtyminen seuraavaan linkkiin
	Viimeksi näytetyn sivun valinta
	Selaus eteenpäin, jos olet käyttänyt useamman kerran toimintoa „viimeksi näytetyn sivun valinta“

Ohjelmanäppäin	Toiminto
SIVU	Yhden sivun selaus taaksepäin
SIVU	Yhden sivun selaus eteenpäin
HAKEMISTO	Sisältöhakemiston näyttö/piilotus
IKKUNA	Vaihto täyskuvaesityksen ja pienennetyn esityksen välillä. Pienennetyllä esityksellä näet vielä osan TNC-liittymästä
VAIHDA	Kohdennus vaihtuu sisäisesti TNC-käytölle, jolloin voit käyttää ohjausta myös TNCguiden ollessa auki. Kun täyskuvaesitys on voimassa, TNC pienentää ikkunan kokoa automaattisesti ennen kohdennuksen vaihtamista
LOPP	TNCguiden lopetus

Hakusanahakemisto

Tärkeimmät hakusanat ovat hakusanahakemistossa (symboli **Indeksi**) ja voit valita ne suoraan hiiren napsautuksella tai nuolinäppäimen valinnalla.

Vasen puoli on aktiivinen.



- Valitse symboli **Indeksi**
- Aktivoi sisäänsyöttökenttä **Avainsana**
- Syötä sisään etsittävä sana, jonka jälkeen TNC haravoi hakusanahakemiston syötetyn tekstin perusteella, jotta voisit löytää hakusanan nopeammin laaditusta listasta, tai
- Vaihda haluamasi hakusanan tausta kirkkaaksi nuolinäppäimellä.
- Ota näytölle valittua hakusanaa koskevat tiedot näppäimellä **ENT**.

Täystekstihaku

Välilehdessä **Etsi** voit etsiä koko TNCguide-järjestelmästä tietyn sanan.

Vasen puoli on aktiivinen.



- Valitse välilehti **Etsi**.
- Aktivoi sisäänsyöttökenttä **Etsi:**
- Syötä sisään etsittävä sana, vahvista **ENT**-näppäimellä: TNC listaa kaikki löydetyt kohdat, joihin sisältyy tämä sana.
- Vaihda haluamasi kohdan tausta kirkkaaksi nuolinäppäimellä
- Ota valittu löytökohta näytölle **ENT**-näppäimellä



Täystekstihaku voidaan suorittaa aina vain yksittäisen sanan avulla.

Jos aktivoit valinnan **Etsi vain otsikot** (hiiren painikkeilla tai valitsemalla ja sen välilyöntipalkin avulla), TNC ei suorita hakua koko tekstistä vaan ainoastaan kaikista yleiskatsauksista.

Nykyisten ohjetiedostojen lataus

TNC-ohjelmistoosi sopivat ohjetiedostot löydät HEIDENHAIN-kotisivuilta:
http://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/en/index.html

Navigoi seuraavasti sopivaan ohjetiedostoon:

- TNC-ohjaukset
- Mallisarja, esim. TNC 600
- Haluttu NC-ohjelmistonumero, esim.TNC 640 (34059x-07)
- Valitse haluamasi kieliversio taulukosta **Online-ohjeet (TNCguide)**
- ZIP-tiedoston lataus koneelle ja pakkauksen avaaminen
- Siirrä pakkauksesta avatut CHM-tiedostot TNC:n hakemistoon **TNC:\tncguide\de** tai muuhun vastaavaan kielihakemistoon.



Kun siirrät CHM-tiedostoja TNCremon avulla TNC-ohjaukseen, on valikkokohteeseen **Extraa** >**Konfiguraatio** >**Tila** >**Siirto binäärimuodossa** syötettävä tiedostotunnus **.CHM**.

Kieli	TNC-hakemisto
Saksa	**TNC:\tncguide\de**
Englanti	**TNC:\tncguide\en**
Tsekki	**TNC:\tncguide\cs**
Ranska	**TNC:\tncguide\fr**
Italia	**TNC:\tncguide\it**
Espanja	**TNC:\tncguide\es**
Portugiesisch	**TNC:\tncguide\pt**
Ruotsi	**TNC:\tncguide\sv**
Tanska	**TNC:\tncguide\da**
Suomi	**TNC:\tncguide\fi**
Hollanti	**TNC:\tncguide\nl**
Puola	**TNC:\tncguide\pl**
Unkari	**TNC:\tncguide\hu**
Venäjä	**TNC:\tncguide\ru**
Kiina (yksinkertaistettu)	**TNC:\tncguide\zh**
kiina (perinteinen)	**TNC:\tncguide\zh-tw**
slovenia	**TNC:\tncguide\sl**
norja	**TNC:\tncguide\no**
slovakia	**TNC:\tncguide\sk**
korea	**TNC:\tncguide\kr**
turkki	**TNC:\tncguide\tr**
romania	**TNC:\tncguide\ro**

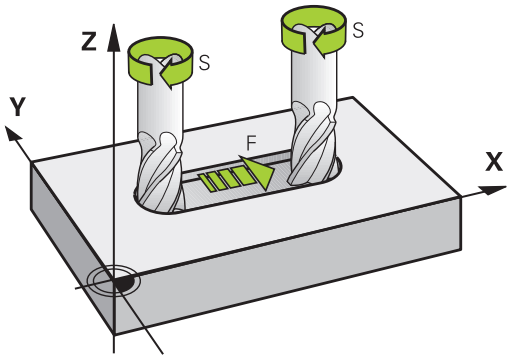
5

Työkalut

5.1 Työkalukohtaiset määrittelyt

Syöttöarvo F

Syöttöarvo **F** on nopeus, jolla työkalun keskipistettä liikutetaan rataliikkeessä. Suurin sallittu syöttöarvo voi olla erilainen kullakin koneen akselilla, ja se määritellään koneparametrin asetuksella.



Sisäänsyöttö

Syöttöarvo voidaan määritellä **T**-lauseessa (työkalukutsu) ja jokaisessa paikoituslauseessa.

Lisätietoja: "Työkalun liikkeiden ohjelmointiDIN/ISO-muodossa", Sivu 135

Millimetriohjelmoinnissa syöttöarvo **F** määritellään yksikössä mm/min, tuumaohjelmoinnissa erottelutarkkuudesta johtuen yksikössä 1/10 tuumaa/min.

Pikaliike

Pikaliikkeelle määritellään syöttöarvo **G00**.

Liikuttaaksesi konetta pikaliikkellä voit ohjelmoida vastaavan lukuarvon, esim. **G01 F30000**. Tämä pikaliike vaikuttaa vastoin kuin **G00** ei vain lausekohtaisesti, vaan niin pitkään, kunnes ohjelmoidaan uusi syöttöarvo.

Voimassaoloaika

Lukuarvona ohjelmoitu syöttöarvo on voimassa seuraavaan lauseeseen, jossa ohjelmoidaan uusi syöttöarvo. **G00** vaikuttaa vain siinä lauseessa, jossa se on ohjelmoitu. Lauseen **G00** jälkeen on taas voimassa viimeksi lukuarvona ohjelmoitu syöttöarvo.

Muutos ohjelmanajon aikana

Ohjelmanajon aikana syöttöarvoa voidaan muuntaa syöttöarvon potentiometrilla F.

Syöttöarvon potentiometri vähentää vain ohjelmoitua syöttöarvoa, ei ohjauksen laskemaa syöttöarvoa.

Karan kierrosluku S

Karan kierrosluku S määritellään kierroksina minuutissa (r/min)**T**-lauseessa (työkalukutsu). Vaihtoehtoisesti voit määritellä lastuamisnopeuden Vc yksikössä metriä per minuutti (m/min).

Ohjelmoitu muutos

Koneistusohjelmassa voit muuttaa karan kierroslukua T-lauseella, jossa syötetään sisään uusi karan kierrosluku:

S

- Karan kierrosluvun ohjelmointi: Paina aakkosnäppäimistön näppäintä **S**
- Syötä sisään uusi karan kierrosluku

Muutos ohjelmanajon aikana

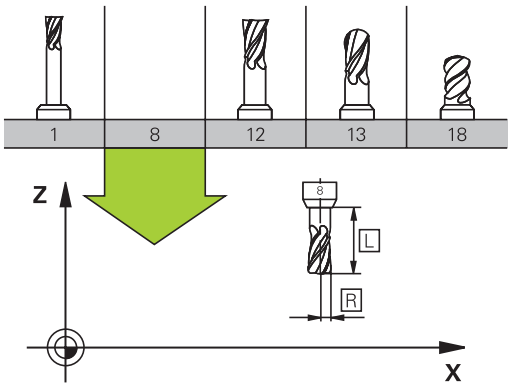
Ohjelmanajon aikana karan kierroslukua muutetaan karan kierrosluvun potentiometrilla S.

5.2 Työkalutiedot

Työkalukorjauksen edellytys

Yleensä rataliikkeiden koordinaatit ohjelmoidaan niin, kuinka työkappaleen piirustus on mitoitettu. Jotta TNC voi laskea työkalun keskipisteen radan, siis tehdä myös työkalukorjauksen, täytyy jokaiselle työkalulle asettaa pituus ja säde.

Työkalutiedot voidaan syöttää sisään joko toiminnolla **G99** suoraan ohjelmassa tai erikseen työkalutaulukossa. Kun syötät sisään työkalutietoja taulukkoon, on käytettävissä muitakin työkalukohtaisia tietoja. TNC huomioi kaikki määritellyt tiedot koneistusohjelman aikana.



Työkalun numero, työkalu nimi

Jokainen työkalu merkitään numerolla 0 ... 32767. Kun työskentelet työkalutaulukoiden avulla, voit lisäksi antaa työkalun nimen. Työkalun nimi saa sisältää enintään 32 merkkiä.

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

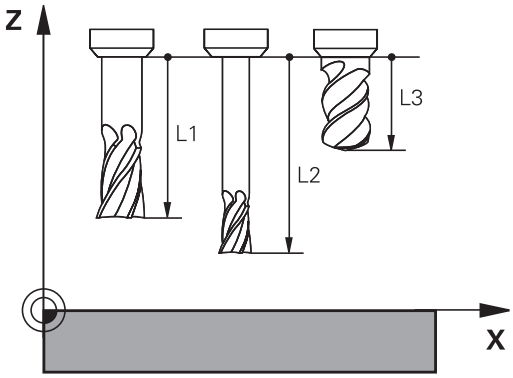
Ohjaus muuttaa pienet kirjaimet automaattisesti vastaaviksi isoiksi kirjaimiksi.

Kielletty merkki: <Välilyönti> ! “ ‘ ( ) * + : ; < = > ? [/] ^ ` { | } ~

Työkaluksi numero 0 on asetettu nollatyökalu, jonka pituus L=0 ja säde R=0. Työkalu T0 on määriteltävä työkalutaulukossa vastaavilla arvoilla L=0 ja R=0.

Työkalun pituus L

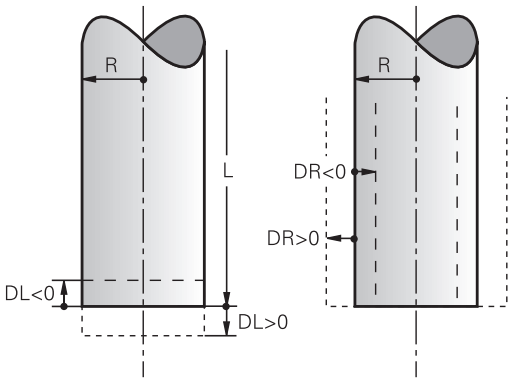
Työkalun pituus L on syötettävä pääsääntöisesti absoluuttisena pituutena työkalun peruspisteen suhteen. Moniakselikoneistuksessa TNC tarvitsee työkalun kokonaispituutta monissa eri toiminnoissa.



Työkalun säde R

Työkalun säde R syötetään suoraan sisään.

Pituuksien ja säteiden Delta-arvot



Delta-arvot ilmoittavat työkalujen pituuksien ja säteiden eroja.

Positiivinen Delta-arvo tarkoittaa työvaraa (**DL**, **DR**>0). Koneistettaessa työvarojen kanssa työvara määritellään työkalukutsun T ohjelmoinnin yhteydessä.

Negatiivinen Delta-arvo tarkoittaa alimittaa (**DL**, **DR**<0). Alimitta syötetään sisään työkalutaulukkoon työkalun kulumisen johdosta.

Delta-arvo annetaan lukuarvona, **T** -lauseessa arvo voidaan määritellä myös Q-parametrin avulla.

Sisäänsyöttöalue: Delta-arvo voi olla enintään ±99,999 mm.

Työkalutaulukosta otetut Delta-arvot vaikuttavat vähennyssimulaation graafiseen esitykseen.

T -lauseen Delta-arvot eivät muuta simulaatiossa esitettävää **työkalun** kokoa. Ohjelmoidut Delta-arvot siirtävät kuitenkin **työkalua** simulaatiossa määritellyn määrän verran.

T -lauseen Delta-arvot vaikuttavat simulaatiossa koneparametrin **progToolCallDL**(nro 124501).

Työkalutietojen sisäänsyöttö ohjelmaan

Koneen valmistaja määrittelee **G99**-toiminnon laajuuden. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Koneistusohjelmassa tietyn työkalun numero, pituus ja säde asetetaan kertaalleen **G99**-lauseessa:

- Valitse työkalun määrittely: Paina näppäintä **TOOL DEF**.

TOOL DEF

- **Työkalun numero**: Merkitse työkalu yksiselitteisesti työkalun numerolla
- **Työkalun pituus**: Pituuden korjausarvo
- **Työkalun säde**: Säteen korjausarvo

Dialogin aikana voit asettaa pituuden arvon suoraan dialogikenttään: Paina haluamasi akselin ohjelmanäppäintä.

Esimerkki

```
N40 G99 T5 L+10 R+5*
```

Työkalutietojen sisäänsyöttö taulukkoon

Työkalutaulukkoon voidaan määritellä enintään 32 767 työkalua ja tallentaa niiden tiedot. Huomioi myös editointitoiminnot myöhemmin tässä kappaleessa. Jotta työkalulle voitaisiin syöttää useampia korjaustietoja (työkalun numeron indeksointi), lisää rivi ja laajenna työkalun numeroa pisteen ja lukuarvon 1-9 avulla (esim. **T 5.2**).

Työkalutaulukot täytyy kutsua seuraavissa tilanteissa:

- Kun haluat asettaa indeksoituja työkaluja, kuten esim. useampia pituuskorjauksia käsittävä astepora.
- Kun kone on varustettu automaattisella työkalunvaihtajalla.
- Kun haluat jälkirouhia koneistustyökierroilla G122
  Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirja
- Kun haluat työskennellä koneistustyökierroilla 251–254
  Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirja

Kun luot tai käsittelet lisää työkalutaulukoita, tiedostonimen tulee alkaa kirjaimella.

Taulukoissa voit valita luettelonäkymän ja lomakenäkymän välillä näytönosituksen näppäimellä.

Voit muuttaa työkalutaulukon näkymän myös silloin, kun avaat työkalutaulukon.

Työkalutaulukko: standardityökalutiedot

Lyh.	Sisäänsyötöt	Dialogi
T	Numero, jolla työkalu kutsutaan ohjelmassa (esim. 5, indeksointi: 5.2).	-
NAME	Nimi, jolla työkalu kutsutaan ohjelmassa (enintään 32 merkkiä, vain isot kirjaimet, ei tyhjiä merkkejä)	**TYÖKALUN NIMI ?**
L	Työkalun pituuden L korjausarvo	**TYÖKALUN PITUUS ?**
R	Työkalun säteen R korjausarvo	**TYÖKALUN SÄDE ?**
R2	Työkalun säde R2 pyöristysjyrsimelle (vain kolmiulotteiselle sädekorjaukselle tai koneistuksen graafiselle esitykselle sädejyrsimellä)	**TYÖKALUN SÄDE 2 ?**
DL	Työkalun pituuden L Delta-arvo	**TYÖKALUN PITUUS (YLIMITTA) ?**
DR	Työkalun säteen R Delta-arvo	**TYÖKALUN SÄDE (YLIMITTA) ?**
DR2	Työkalun säteen R2 Delta-arvo	**TYÖKALUN SÄDE2 (YLIMITTA) ?**
TL	Työkalun eston asetus (**TL**: **T**ool**L**ocked = engl. työkalu estetty)	**Työkalu estetty? Kyllä=ENT/ Ei=NOENT**
RT	Sisartyökalun numeron – mikäli olemassa – asetus vaihtotyökaluksi (**RT**: eli **R**eplacement**T**ool = engl. vaihtotyökalu) Tyhjä kenttä tai sisäänsyöttö **0** tarkoittaa, että sisartyökalua ei ole määritelty.	**RINNAKKAISTYÖKALU ?**
TIME1	Työkalun maksimi kestoaika minuutteina. Tämä toiminto on konekohtainen ja se kuvataan koneen käyttöohjeissa.	**MAKS. HAKUAIKA ?**
TIME2	Työkalun maksimikestoaika työkalukutsulla minuuteissa: Jos hetkellinen todellinen käyttöaika ylittää tämän arvon, TNC asettaa seuraavan **T-lauseen** yhteydessä sisartyökalun.	**MAKS. HAKUAIKA TOOL CALL ?**
CUR_TIME	Työkalun todellinen käyttöaika minuuteissa: TNC laskee todellista käyttöaikaa (**CUR_TIME**: für **CUR**rent**TIME** = engl. todellinen/kuluva aika) itsenäisesti. Käytettäville työkaluille voit tarvittaessa antaa esimääritellyn käyttöajan (jo käytetty)	**TOTEUTUNUT HAKUAIKA ?**
TYP	Työkalutyyppi: Paina näppäintä ENT kentän muokkaamiseksi; näppäin GOTO avaa ikkunan, jossa voit valita työkalun tyypin. Voit määritellä työkalutyypit vastaamaan näyttösuodatusasetuksia niin, että taulukossa näkyvät vain valitut tyypit.	**Työkalutyyppi?**
DOC	Kommentti työkalulle (enintään 32 merkkiä)	**TYÖKALU-KOMMENTIT**
PLC-	Informaatio sille työkalulle, die joka tulee siirtää PLC:hen	**PLC-TILA?**
LCUTS	Työkalun teränpituustyökierrolle 22	**TERÄN PITUUS TYÖKALUAKSELILLA ?**
ANGLE	Suurin sallittu työkalun sisäänpistokulma heiluvassa tunkeutumisliikkeessä materiaaliin työkierroilla 22 ja 208	**SUURIN UPOTUSKULMA ?**

Lyh.	Sisäänsyötöt	Dialogi
NMAX	Karan kierrosluvun rajoitus tälle työkalulle. Valvonnan kohteena ovat sekä ohjelmoitu arvo (virheilmoitus) että kierrosluvun kasvu potentiometrin kautta. Toiminto ei voimassa: syötä sisään **-**. **Sisäänsyöttöalue**: 0 ... +999 999, toiminto ei aktiivinen: sisäänsyöttö **-**	**MAKSIMIKIERROSLUKU [1/MIN]**
LIFTOFF	Määrittely, tuleeko TNC:n ajaa työkalu irti positiivisen työkaluakselin suuntaan NC-pysäytyksen yhteydessä, jotta eliminoidaan vapaapyörinnän jäljet muodolla. Jos määritellään **Y**, TNC nostaa työkalun 0.1 mm irti muodosta, kun tämä toiminto aktivoidaan. **Lisätietoja:** "Työkalun automaattinen irrotus muodosta NC-pysäytyksessä: M148", Sivu 411	**Peräyt. sallittu? Kyllä=ENT/ Ei=NOENT**
TP_NO	Viittaus kosketusjärjestelmän numeroon kosketusjärjestelmän taulukossa	**Kosketusjärjestelmän numero**
T-ANGLE	Työkalun kärkikulma. Tätä käytetään keskiöporaustyökierrosta (Työkierto 240), jotta halkaisijan sisäänsyöttöarvosta voitaisiin laskea keskityssyvyys	**Kärkikulma**
PITCH	Työkalun kierteen nousu. Käytetään kierteen porauksen (työkierto 206, työkierto 207 ja 209) työkierroissa. Positiivinen etumerkki vastaa oikeakätistä kierrettä.	**Työkalun kierteen nousu?**
AFC	Säätömenetelmä adaptiivista syöttöarvon ohjausta varten taulukosta **AFC.TAB**. Avaa työkalutaulukon valinta ohjelmanäppäimellä **VALITSE** ja vastaanota ohjelmanäppäimellä **OK**. Avaa työkalutaulukon valinta ohjelmanäppäimellä **GOTO** ja vastaanota ohjelmanäppäimellä **VALITSE**. **Sisäänsyöttöalue**: Enintään 10 merkkiä	**Säätömenetelmä**
AFC-LOAD	Syötä sisään työkalukohtainen säätöreferenssiteho adaptiivista syötönohjausta varten. Syöttö prosenteissa perustuu karan nimellistehoon. Ohjaus käyttää esimääriteltyä arvoa heti säätämiseen, jolloin opettelulastu jää pois. Tämä arvo on määriteltävä etukäteen opettelulastulla. **Lisätietoja:** "Opettelulastun suorittaminen", Sivu 433	**Referenssiteho AFC:lle [%]**
AFC-OVLD1	Lastuperusteinen työkalun kulumisen valvonta adaptiivista syötönohjausta varten. Syöttö prosenteissa perustuu karan säätöreferenssitehoon. Arvo 0 kytkee valvontalastun pois päältä. Tyhjällä kentällä ei ole mitään vaikutusta. **Lisätietoja:** "Työkalun kulumisvalvonta", Sivu 440	**AFC-ylikuormituksen esivaroitustaso [%]**
AFC-OVLD2	Lastuperusteinen työkalun kuormituksen valvonta (rikkovalvonta) adaptiivista syötönohjausta varten. Syöttö prosenteissa perustuu karan säätöreferenssitehoon. Arvo 0 kytkee valvontalastun pois päältä. Tyhjällä kentällä ei ole mitään vaikutusta. **Lisätietoja:** "Työkalun kuormituksen valvonta", Sivu 440	**AFC-ylikuormituksen katkaisutaso [%]**
LAST_USE	Päivämäärä ja kellonaika, jolloin TNC on viimeksi tehnyt vaihdon **T-lauseella**.	**Edell. työk.kutsun pvm/klo**

Lyh.	Sisäänsyötöt	Dialogi
PTYP	Työkalutyyppi vertailua varten paikkataulukossa Koneen valmistaja on määritellyn toiminnon. Katso koneen käyttöohjekirjaa	**Työkalutyyppi paikkataulukossa?**
ACC	Voimassa olevan tärinänvaimennuksen aktivointi tai deaktivointi kutakin työkalua varten (Sivu 441). **Sisäänsyöttöalue**: N (ei aktiivinen) ja Y (aktiivinen)	**ACC aktiivinen? Kyllä=ENT/ Ei=NOENT**
KINEMATIC	Ota työkalukannattimen kinematiikka esiin ohjelmanäppäimellä **VALITSE** ja vastaanota tiedostonimi ja polku ohjelmanäppäimellä **OK** (ota työkalunhallinnassa esiin **GOTO**-näppäimellä ja vastaanota ohjelmanäppäimellä **VALITSE**). **Lisätietoja:** "Parametroidun työkalunpitimen osoitus", Sivu 427	**Työkalunpitimen kinematiikka**
DR2TABLE	Ota näytölle korjausarvotaulukko ohjelmanäppäimellä **VALITSE** ja valitse korjausarvotaulukko (ilman tunnusta ja polkua). Korjausarvotaulukot on tallennettu polkuun TNC:\system \3D-ToolComp. **Lisätietoja:** "Ryntökulmasta riippuva 3D-työkalukorjaus (optio #92)", Sivu	**Korjausarvotaulukko DR2**
OVRTIME	Työkalun kestoajan ylittymisaika minuuteissa. **Lisätietoja:** "Kestoajan ylittyminen", Sivu 224 Koneen valmistaja on määritellyn toiminnon. Katso koneen käyttöohjekirjaa	**Työkalun käyttöiän ylittyminen**

Työkalutaulukko: Työkalutiedot automaattista työkalun mittausta varten

Työkiertojen kuvaus automaattista työkalun mittausta varten:
Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjäkäsikirja

Lyh.	Sisäänsyötöt	Dialogi
CUT	Työkalun terien lukumäärä (maks. 99 terää)	**KULMIEN LUKUMÄÄRÄ ?**
LTOL	Työkalun pituuden L sallittu ero kulumisen tunnistusta varten. Jos sisäänsyötetty arvo ylitetään, TNC estää työkalun käytön (Tila **L**). Sisäänsyöttöalue: 0 - 0,9999 mm	**KULUTUS-TOLERANSSI: PITUUS ?**
RTOL	Työkalun säteen R sallittu ero kulumisen tunnistusta varten. Jos sisäänsyötetty arvo ylitetään, TNC estää työkalun käytön (Tila **L**). Sisäänsyöttöalue: 0 - 0,9999 mm	**KULUTUS-TOLERANSSI: SÄDE ?**
R2TOL	Työkalun säteen R2 sallittu ero kulumisen tunnistusta varten. Jos sisäänsyötetty arvo ylitetään, TNC estää työkalun käytön (Tila **L**). Sisäänsyöttöalue: 0 - 0,9999 mm	**Kulumistoleranssi: säde 2?**
DIRECT	Työkalun terän suunta mittaukselle pyörivällä työkalulla	**LEIKKAUS-SUUNTA? M4=ENT/ M3=NOENT**
R-OFFS	Pituusmittaus: Työkalun siirtymä mittausneulan keskipisteen ja työkalun keskipisteen välillä. Esiasetus: Ei sisäänsyötettyä arvoa (siirtymä = työkalun säde)	**TYÖKALUTIETO: SÄDE?**
L-OFFS	Säteen mitoitus: Työkalun lisäsiirtymä parametrissa **offsetToolAxis** mittausneulan yläreunan ja työkalun alareunan välillä. Esiasetus: 0	**TYÖKALUTIETO: PITUUS?**
LBREAK	Sallittu työkalun pituuden **L** ero kulumistunnistuksessa. Jos sisäänsyötetty arvo ylitetään, TNC estää työkalun käytön (Tila **L**). Sisäänsyöttöalue: 0 - 3,2767 mm	**RIKKO-TOLERANSSI: PITUUS ?**
RBREAK	Työkalun säteen R sallittu ero kulumistunnistuksessa. Jos sisäänsyötetty arvo ylitetään, TNC estää työkalun käytön (Tila **L**). Sisäänsyöttöalue: 0 - 0,9999 mm	**RIKKO-TOLERANSSI: SÄDE ?**

Työkalutaulukon muokkaus

Ohjelmanajoa varten vaikuttavan työkalutaulukon tiedostonimi on TOOL.T ja sen tulee olla tallennettuna hakemistossa **TNC:\table**.

Työkalutaulukot, jotka halutaan arkistoida tai joita halutaan käyttää ohjelman testauksessa, nimetään jollakin muulla tiedostonimellä ja tunnuksella .T. Käyttötavoilla **Ohjelman testaus** ja **Ohjelmointi** TNC käyttää normaalisti työkalutaulukkoa TOOL.T. Muokkausta varten painetaan käyttötavalla **Ohjelman testaus** ohjelmanäppäintä **TYÖKALUTAULUKKO**.

Työkalutaulukon TOOL.T avaus:

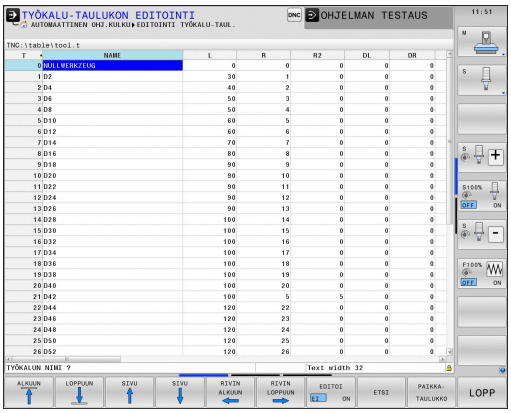
- Valitse haluamasi koneen käyttötapa



- Valitse työkalutaulukko: Paina ohjelmanäppäintä **TYÖKALUTAULUKKO**.



- Aseta ohjelmanäppäin **MUOKKAA** asetukseen **PÄÄLLÄ**.



Kun muokkaat työkalutaulukkoa, valittu työkalutaulukko on estetty. Jos tätä työkalua tarvitaan toteutettavaa NC-ohjelmaa varten, TNC näyttää ilmoituksen: **Työkalutaulukko lukittu**.

Uuden työkalun määrittelyssä pysyvät pituuden ja säteen sarakkeet tyhjinä, kunnes syötät arvot. Kun näin määriteltyä työkalua yritetään vaihtaa koneeseen, ohjaus keskeyttää sen virheilmoituksella. Tämän vuoksi et voi vaihtaa koneeseen sellaista työkalua, jonka tietoja ei ole vielä syötetty sisään.

Vain tiettyjen työkalutyyppien näyttö (suodatusasetus)

- Paina ohjelmanäppäintä **TAULUKKOSUODATIN**.
- Valitse haluamasi työkalutyyppi ohjelmanäppäimellä: TNC näyttää vain valitun tyyppiset työkalut
- Poista taas suodatin: Paina ohjelmanäppäintä **KAIKKI**.

Koneen valmistaja sovittaa suodatintoiminnon laajuuden koneen mukaan. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Työkalutaulukon sarakkeiden piilotus tai järjestely

Voit sovittaa työkalutaulukoiden esitystapaa omien tarpeidesi mukaan. Sarakkeet, joita ei haluta pitää näkyvissä, voidaan vain yksikertaisesti piilottaa:

- Paina ohjelmanäppäintä **SARAKEJÄRJEST./ PIILOTUS**.
- Valitse haluamasi sarakkeiden nimet nuolinäppäimillä.
- Paina ohjelmanäppäintä **HIDE COLUMN** tämän sarakkeen poistamiseksi taulukkonäkymästä.

Voit myös muuttaa järjestystä, jonka mukaan taulukon sarakkeet näytetään:

- Dialogikentän **Move before:** avulla voit muuttaa järjestystä, jonka mukaan taulukon sarakkeet näytetään. Kohdassa **Displayed columns:** merkitty syöte lisätään tämän sarakkeen eteen.

Voit navigoida lomakkeessa mahdollisesti liitetyn hiiren avulla tai TNC-näppäimistön kautta. Navigointi TNC-näppäimistöllä:



- Paina navigointinäppäimiä siirtyäkseksi sisäänsyöttökenttiin. Sisäänsyöttökenttien sisällä voidaan navigoida nuolinäppäinten avulla. Laajannettavat valikot avautuvat näppäimellä **GOTO**.



Toiminnolla **Sarakkeiden lukumäärän asetus** voit asettaa, kuinka monta saraketta (0 - 3) liitetään vasemmanpuoleiseen kuvaruudun reunaan. Nämä sarakkeet näytetään myös silloin, kun navigoit taulukossa oikealle.

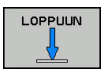
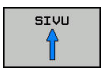
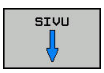
Muun halutun työkalutaulukon avaus

- Valitse käyttötapa **Ohjelmointi**.



- Kutsu tiedostonhallinta: Paina näppäintä PGM MGT.
- Valitse tiedosto tai syötä sisään uusi tiedostonimi. Vahvista valinta näppäimellä **ENT** tai ohjelmanäppäimellä **VALITSE**.**VALITSE**

Jos olet avannut työkalutaulukon editointia varten, niin voit liikuttaa kursoripalkkia taulukon sisällä nuolinäppäimillä tai ohjelmanäppäimillä haluamaasi paikkaan. Haluamassasi kohdassa voit ylikirjoittaa sen hetkisen arvon tai syöttää sisään uuden arvon. Katso muut toiminnot seuraavasta taulukosta.

Ohjelmanäppäin	Työkalutaulukon muokkaustoiminnot
	Taulukon alun valinta
	Taulukon lopun valinta
	Edellisen taulukkosivun valinta
	Seuraavan taulukkosivun valinta

Ohjelmanäppäin	Työkalutaulukon muokkaustoiminnot
ETSI	Tekstin tai lukuarvon etsintä
RIVIN ALKUUN	Hyppy rivin alkuun
RIVIN LOPPUUN	Hyppy rivin loppuun
KOPIOI NYKYINEN ARVO	Kirkkaan taustakentän kopiointi
LIITÄ KOPIOITU ARVO	Kopioidun kentän sijoitus
LISÄÄ LOPPUUN N RIVIÄ	Lisättävissä olevien rivien (työkalujen) lisäys taulukon loppuun
LISÄÄ RIVI	Rivin lisäys sisäänsyötettävällä työkalun numerolla
POISTA RIVI	Olemassa olevan rivin (työkalun) poisto
JÄRJESTÄ	Työkalujen järjestely valittavan sarakkeen sisällön mukaan
VALITSE	Mahdollisten syötteiden valinta ponnahdusikkunasta
PORA	Kaikkien porien näyttö työkalutaulukossa
JYRSIN	Kaikkien jyrsinten näyttö työkalutaulukossa
KIERRE-/ PORA JYRSIN	Kaikkien kierreporien/kierrejyrsinten näyttö työkalutaulukossa
KOSK.- JÄRJEST.	Kaikkien kosketuspäiden näyttö työkalutaulukossa

Muun halutun työkalutaulukon lopetus

- Kutsu tiedostonhallinta ja valitse toisen tyypin tiedosto, esim. koneistusohjelma.

Sorvaustyökalujen työkalutaulukko

Sorvaustyökalujen hallinnassa huomioidaan muita geometrisia kuvauksia samalla tavoin kuin jyrsintä- ja poraustyökaluilla. Jotta terän sädekorjaus voitaisiin toteuttaa, terän säde on määriteltävä. TNC tarjoaa tähän sorvaustyökalujen erikoista työkalunhallintaa.

Lisätietoja: "Työkalutiedot", Sivu 523

Työkalutaulukon tuonti



Katso koneen käyttöohjekirjaa! Koneen valmistaja voi mukauttaa toiminnon **TAULUKON TUONTI**.

Jos tulostat iTNC 530:n työkalutaulukon ja luet sen TNC 640-tiedostoon, formaatti ja sisältö on mukautettava, ennen kuin työkalutaulukkoa voidaan käyttää. TNC 640 -ohjauksessa työkalutaulukko voidaan mukauttaa kätevästi toiminnolla **TAULUKON VASTAANOTTO**. TNC muuntaa luetun työkalutaulukon sisällön TNC 640-tiedostolle sopivaan muotoon ja tallentaa muutokset valittuun tiedostoon.

Huomioi seuraavat toimenpiteet:

- Tallenna iTNC 530:n työkalutaulukko hakemistoon **TNC:\table**
- Käyttötavan valinta: Paina näpäintä **Ohjelmointi**.
- Valitse tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**
- Siirrä kursori sen työkalutaulukon kohdalle, jonka haluat tuoda
- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ TOIMINT.**.**LISÄÄ TOIMINT.**
- Vaihda ohjelmanäppäinpalkkia
- Valitse ohjelmanäppäin **TAULUKON VASTAANOTTO**: TNC kysyy, haluatko ylikirjoittaa valitun työkalutaulukon.

- Ei tiedoston korvaamista: Paina ohjelmanäppäintä **PERUUTA** tai
- Peru tiedostojen korvaus: Paina ohjelmanäppäintä **KESKEYTÄ**.
- Avaa muunnettu taulukko ja tarkasta sen sisältö.
- Työkalutaulukon uudet sarakkeet näytetään vihreällä taustalla.
- Paina ohjelmanäppäintä **POISTA PÄIVITYSOHJEET**: Vihreät sarakkeet näytetään edelleen valkoisina.

Työkalutaulukon **Nimi**-sarakkeessa sallitaan seuraavat merkit: # $ % & , - . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z _
Tuonnin yhteydessä TNC muuntaa työkalun nimessä olevan pilkun pisteeksi.

TNC ylikirjoittaa valitun työkalutaulukon toiminnon **TAULUKON TUONTI** toteuttamisen yhteydessä. Tallenna varmuuskopio alkuperäisestä taulukosta ennen tuontia välttääksesi tietojen häviämisen!

Kappaleessa Tiedostonhallinta esitetään, kuinka työkalutaulukot voidaan kopioida TNC:n tiedostonhallinnan avulla.

Lisätietoja: "Taulukon kopiointi", Sivu 153

Työkalutaulukoiden tuonnin yhteydessä iTNC 530 tuo kaikki käytettävissä olevat työkalutyypit vastaavalla työkalutyypillä. Työkalutyypit, jotka eivät ole käytettävissä, tuodaan tyypillä **Määrittelemätön**. Tarkasta työkalutaulukko tuonnin jälkeen.

Yksittäisten työkalutietojen ylikirjoitus ulkoisesta PC:stä siirretyillä tiedoilla

Käyttö

HEIDENHAIN-tiedonsiirto-ohjelman TNCremo avulla voidaan halutut työkalutiedot siirtää käytännöllisellä tavalla ulkoisesta PC:stä TNC:hen.

Lisätietoja: "Ohjelmisto tiedonsiirtoa varten", Sivu 677

Tämä menettely tulee eteen silloin, kun työkalutiedot määritetään ulkoisessa esiasetuslaitteessa ja siirretään sen jälkeen TNC:hen.

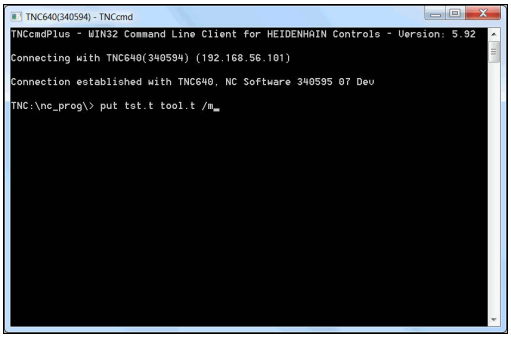
Alkuehdot

Option #18 HEIDENHAIN DNC lisäksi TNCremossa on oltava versiosta 3.1 lähtien TNCremoPlus-toiminnot.

Toimenpiteet

- Kopioi TNC:hen työkalutaulukko TOOL.T, esim. tiedoston TST.T jälkeen.
- Käynnistä PC:llä tiedonsiirto-ohjelma TNCremo.
- Perusta yhteys TNC:hen.
- Siirrä kopioitu työkalutaulukko TST.T PC:hen.
- Redusoi tekstieditorin avulla niitä tiedoston TST.T rivejä ja sarakkeita, jotka täytyy muuttaa (katso kuvaa). Pidä tällöin huoli siitä, että otsikkorivi ei muutu ja tiedot liittyvät aina kyseiseen sarakkeeseen. Työkalun numeroinnin (sarake T) ei tarvitse olla juokseva.
- Valitse TNCremo:ssa valikkokohta <Lisätiedot> ja <TNCcmd>: TNCcmd käynnistetään.
- Siirtääksesi tiedoston TST.T TNC:hen syötä sisään seuraava käsky ja paina Return (katso kuvaa): put tst.t tool.t /m

```
BEGIN TST    .T MM
T       NAME              L          R
1                         +12.5      +9
3                         +23.15     +3.5
[END]
```



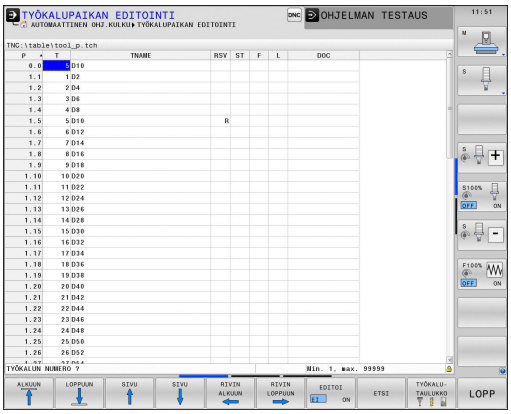
Tiedonsiirron yhteydessä ylikirjoitetaan vain ne työkalutiedot, jotka on määritelty kappaletiedostossa (esim. TST.T). Kaikki muut taulukon TOOL.T työkalutiedot säilyvät muutttumattomana.

Tiedostonhallinnassa esitetään, kuinka työkalutaulukot voidaan kopioida TNC:n tiedostonhallinnan avulla.

Lisätietoja: "Taulukon kopiointi", Sivu 153

Paikkataulukko työkalunvaihtajaa varten

Katso koneen käyttöohjekirjaa! Koneen valmistaja sovittaa paikkataulukon toimintoympäristön koneen mukaan.



Automaattista työkalunvaihtajaa varten tarvitaan paikkataulukko. Paikkataulukossa hallitaan työkalunvaihtajan järjestelyä. Paikkataulukko on hakemistossa **TNC:\TABLE**. Koneen valmistaja voi mukauttaa paikkataulukon nimen, polun ja sisällön. Tarvittaessa voit valita erilaisia näkymiä ohjelmanäppäinten avulla valikossa **TAULUKKOSUODATIN**.

Paikkataulukon muokkaus ohjelmanajon käyttötavalla

TYÖKALU-TAULUKKO

- Valitse työkalutaulukko: Paina ohjelmanäppäintä **TYÖKALUTAULUKKO**.

PAIKKA-TAULUKKO

- Valitse työkalutaulukko: Paina ohjelmanäppäintä **PAIKKATAULUKKO**.

EDITOI EI ON

- Aseta ohjelmanäppäin **MUOKKAA** asetukseen **PÄÄLLÄ**, mikä ei sinun koneessasi ole välttämättä tarpeellinen tai mahdollinen:

Valitse paikkataulukko ohjelmoinnin käyttötavalla.

PGM MGT

- Kutsu tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**.
- Ota näytölle tiedostotyyppien valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KAIKKI**.
- Valitse tiedosto tai syötä sisään uusi tiedostonimi. Vahvista valinta näppäimellä **ENT** tai ohjelmanäppäimellä **VALITSE**.**VALITSE**

Lyh.	Sisäänsyötöt	Dialogi
P	Työkalupaikan numero työkalumakasiinissa	-
T	Työkalun numero	**Työkalun numero?**
RSV	Paikkavaraukset hyllymakasiinille	**Paikka varattu: Kyllä=ENT/Ei = NOENT**
ST	Työkalu on erikoistyökalu (**ST**: sanasta **S**pecial **T**ool = engl. erikoistyökalu); jos erikoistyökalu vie tilaa sekä paikan edestä että sen takaa, tällöin estetään vastaava paikka sarakkeessa L (tila L)	**Erikoistyökalu?**
F	Työkalu palautetaan aina samaan paikkaan makasiinissa (**F**: eli **F**ixed = engl. kiinteä)	**Kiinteä paikka? Kyllä = ENT / Ei = NO ENT**
L	Paikan esto (**L**: tarkoittaa **L**ocked = engl. estetty, lukittu)	**Paikka estetty Kyllä = ENT / Ei = NO ENT**
DOC	Kommentin näyttö työkalulle tiedostosta TOOL.T	-
PLC	Tietoja, jotka tätä työkalupaikkaa varten on välitettävä PLC:hen	**PLC-tila?**
P1 ... P5	Koneen valmistaja on määritellyn toiminnon. Katso koneen dokumentaatiota.	**Arvo?**
PTYP	Työkalun tyyppi. Koneen valmistaja on määritellyn toiminnon. Katso koneen dokumentaatiota.	**Työkalutyyppi paikkataulukkoa varten?**
LOCKED_ABOVE	Hyllymakasiini: Yläpuolisen paikan esto	**Yläpuolisen paikan esto?**
LOCKED_BELOW	Hyllymakasiini: alapuolisen paikan esto	**Alapuolisen paikan esto?**
LOCKED_LEFT	Hyllymakasiini: Vasemmanpuoleisen paikan esto	**Vasemmanpuolisen paikan esto?**
LOCKED_RIGHT	Hyllymakasiini: Oikeanpuoleisen paikan esto	**Oikeanpuolisen paikan esto?**

Ohjelmanäppäin	Paikkataulukoiden editointitoiminnot
ALKUUN	Taulukon alun valinta
LOPPUUN	Taulukon lopun valinta
SIVU	Edellisen taulukkosivun valinta
SIVU	Seuraavan taulukkosivun valinta
PALAUTA PAIKKA-TAULUKKO	Paikkataulukon uudelleenasetus
PALUU SARAKE T	Sarakkeen työkalun numero T uudelleenasetus
RIVIN ALKUUN	Hyppy rivin alkuun
RIVIN LOPPUUN	Hyppy rivin loppuun
SIMULOITU TYÖKALUN VAIHTO	Työkalunvaihdon simulointi
VALITSE	Työkalun valinta työkalutaulukosta: TNC antaa esille työkalutaulukon sisällön. Työkalun valinta nuolinäppäimillä, paikkataulukon vastaanotto ohjelmanäppäimellä **OK**
MUOKKAA NYKYISTÄ KENTTÄÄ	Hetkellisen kentän muokkaus
JÄRJESTÄ	Kuvauksen järjestely



Koneen valmistaja määrittelee näyttösuodatinten toiminnon, ominaisuudet ja merkinnät. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Työkalutietojen kutsuminen

Työkalukutsu **T** ohjelmoidaan koneistusohjelmassa seuraavilla sisäänsyötöillä:

- Valitse työkalun kutsu näppäimellä **TOOL CALL**

TOOL CALL

- **Työkalun numero**: Syötä sisään työkalun numero tai nimi. Työkalu on asetettu etukäteen **G99**-lauseessa tai työkalutaulukossa. Ohjelmanäppäimellä **TYÖKALUN NIMI** voit syöttää sisään nimen, ohjelmanäppäimellä **QS** syötetään sisään jonoparametri. TNC asettaa työkalun nimen automaattisesti lainausmerkeissä. Jonoparametrille on osoitettava etukäteen työkalun nimi. Nimi perustuu aktiivisen työkalutaulukon TOOL.T sisäänsyöttöön. Kutsuaksesi työkalun muilla korjausarvoilla syötä sisään myös työkalutaulukossa määritelty indeksi desimaalipisteen jälkeen. Ohjelmanäppäimen **VALITSE** avulla voidaan ottaa esille ikkuna, jossa voidaan valita työkalutaulukossa TOOL.T määritelty työkalu suoraan ilman numeron tai nimen sisäänsyöttämistä.
- **Karan akselisuunta X/Y/Z**: Syötä sisään työkaluakseli
- **Karan kierrosluku S**: Karan pyörintänopeus S suoraan kierroksina minuutissa (r/min). Vaihtoehtoisesti voit määritellä myös lastuamisnopeuden Vc yksikössä metriä per minuutti (m/min). Paina sitä varten ohjelmanäppäintä **VC**
- **Syöttöarvo F**: Syötä syöttöarvo **F** yksikössä millimetriä per minuutti. Syöttöarvo vaikuttaa niin kauan, kunnes ohjelmoit uuden paikoituslauseen tai määrittelet uuden syöttöarvon **T** -lauseessa.
- **Työkalun pituustyövara DL**: Työkalun pituuden Delta-arvo
- **Työkalun sädetyövara DR**: Työkalun säteen Delta-arvo
- **Työkalun sädetyövara DR2**: Työkalun säteen Delta-arvo 2

Jos avaat ponnahdusikkunan työkalun valintaa varten, TNC merkitsee kaikki työkalumakasiinissa olevat työkalut vihreänä.

Voit etsiä ponnahdusikkunassa myös työkalun. Paina sitä varten **GOTO**-näppäintä tai ohjelmanäppäintä **ETSI** ja syötä työkalun numero ja työkalun nimi. Ohjelmanäppäimellä **OK** voit vastaanottaa työkalun dialogiin.

Esimerkki: Työkalukutsu

Kutsutaan työkalua numero 5 työkaluakselilla Z ja karan kierrosluvulla 2500 r/min. Työvara työkalun pituudelle ja työkalun säteelle 2 on 0,2 ja 0,05 mm, työkalun säteen alimitta on 1 mm.

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

D ennen osoitteita **L**, **R** ja **R2** on Delta-arvoja varten.

Työkalujen esivalinta

Työkalujen esivalinta koodilla **G51** on koneesta riippuva toiminto. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Jos asetat työkalutaulukot, niin **G51** -lauseessa tulee eteen esivalinta seuraavaa asetettavaa työkalua varten. Sitä varten syötä sisään työkalun numero tai Q-parametri, tai työkalun nimi lainausmerkeissä

Työkalunvaihto

Automaattinen työkalun vaihto



Työkalun vaihto on koneesta riippuva toiminto. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Automaattisessa työkalun vaihdossa ohjelmanajoa ei keskeytetä. Työkalukutsulla **T** vaihtaa TNC työkalun makasiinista.

Automaattinen työkalun vaihto kestoajan ylittyessä



M101 on koneesta riippuva toiminto. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Määritellyn määräajan jälkeen TNC voi vaihtaa automaattisesti sisartyökalun ja jatkaa koneistamista sen avulla. Aktivoi sitä varten lisätoiminto **M101**. Toiminnon **M101** voimassaolo voidaan taas peruuttaa toiminnolla **M102** .

Syötä työkalutaulukon sarakkeeseen **TIME2** työkalun kestoaika, jonka jälkeen koneistamista jatketaan sisartyökalun avulla. TNC syöttää sarakkeeseen **CUR_TIME** kulloinkin voimassa olevan työkalun kestoajan. Jos todellinen kestoaika ylittää sarakkeeseen **TIME2** syötetyn arvon, sisartyökalu vaihdetaan tilalle seuraavassa mahdollisessa ohjelmakohdassa viimeistään minuutin kuluessa. Vaihto tapahtuu vasta NC-lauseen päättymisen jälkeen.

TNC suorittaa automaattisen työkalunvaihdon sopivassa ohjelmakohdassa. Automaattista työkalunvaihtoa ei suoriteta:

- koneistustyökierron toteuttamisen aikana
- aktiivinen sädekorjaus (**G41**/**G42**) on aktiivinen
- heti saapumistoiminnon **APPR** (muotoon ajo) jälkeen
- juuri ennen poistumistoimintoa **DEP** (muodon jättö)
- juuri ennen viistettä **G24** ja pyöristystä **G25** tai heti niiden jälkeen.
- makrojen toteuttamisen aikana
- työkalunvaihdon suorittamisen aikana
- heti **T**-lauseen tai **G99** -koodin jälkeen.
- SL-työkierron toteuttamisen aikana

Työkalun ja työkappaleen vaara!

Kytke automaattinen työkalunvaihto pois päältä koodilla **M102**, kun työskentelet erikoistyökaluilla (esim. laikkajyrsimellä), koska TNC ajaa työkalun aina ensin työkaluakselin suuntaisesti irti työkappaleesta.

Kestoajan tarkastus tai automaattisen työkalunvaihdon laskenta voi pidentää koneistusaikaa NC-ohjelmasta riippuen. Tähän voidaan vaikuttaa valinnaisen lausetoleranssin sisäänsyöttöelementillä **BT** (Block Tolerance).

Kun määrittelet toiminnon **M101**, TNC jatkaa dialogia kysymyksillä toiminnon **BT** jälkeen. Tässä määritellään NC-lauseiden lukumäärä (1 - 100), jonka verran automaattista työkalunvaihtoa saa viivyttää. Sen seurauksena muodostuva aikajakso, jonka verran työkalunvaihtoa viivytetään, riippuu NC-lauseiden sisällöstä (esim. syöttöarvo, liikepituus). Jos et määrittele toimintoa **BT**, TNC käyttää arvoa 1 tai mahdollisesti koneen valmistajan määrittelemää standardiarvoa.

Mitä enemmän arvo **BT** suurenee, sitä vähemmän mahdollinen suoritusajan pidennys toiminnolla **M101** vaikuttaa. Huomaa, että automaattinen työkalunvaihto suoritetaan sen myötä myöhemmin!

Sopivan tulostusarvon laskemiseksi parametrille **BT** käytä kaavaa **BT = 10: NC-lauseiden keskimääräinen käsittelyaika sekunneissa**. Pyöristä epätasalukuinen tulos. Jos laskettu arvo on suurempi kuin 100, käytä maksimiarvoa 100.

Jos haluat uudelleenasettaa työkalun nykyisen kestoajan (esim. teräpalan vaihtamisen jälkeen), syötä sarakkeeseen CUR_TIME arvoksi 0.

Toiminto **M101** ei ole käytettävissä sorvaustyökaluille eikä sorvauskäytössä.

Kestoajan ylittyminen



Katso koneen käyttöohjekirjaa!
Tämä toiminto on vapautettava ja mukautettava koneen valmistajan toimesta.

Työkalun tila suunnitellun työkalun tilan lopussa riippuu mm. työkalutyypistä, koneistuksen tyypistä ja työkappaleen materiaalista. Määrittele työkalutaulukon **OVRTIME**-sarakkeeseen kestoaika minuuteissa, jonka verran työkalua saa käyttää sen kestoajan ylittymisen jälkeen.

Koneen valmistaja määrittelee, otetaanko tämä sarake käyttöön ja kuinka sitä käytetään työkalun hakemisen yhteydessä.

NC-lauseiden edellytykset pintanormaalivektoreilla ja 3D-korjauksella

Sisartyökalun aktiivinen säde (**R** + **DR**) ei saa poiketa alkuperäisen työkalun säteestä. Delta-arvot (**DR**) syötetään sisään työkalutaulukossa tai T-lauseessa. Poikkeamien esiintyessä TNC näyttää viestiä ja eikä vaihda työkalua. Tämä viesti voidaan mitätöidä M-toiminnolla **M107** ja aktivoida taas toiminnolla **M108**.

Työkalun käyttötestaus

Alkuehdot



Työkalun käyttötestaus on vapautettava käyttöön koneen valmistajan toimesta.

Katso koneen käyttöohjekirjaa!



Toiminto ei ole käytettävissä sorvaustyökaluille eikä sorvauskäytössä.

Työkalun käyttötestauksen suorittaminen edellyttää, että se kytketään päälle MOD-valikossa **Työkalun käyttötiedostojen luonti**.

Lisätietoja: "Työkalun käyttötiedosto", Sivu 667

Työkalun käyttötiedoston luonti

MOD-valikon asetuksesta riippuen sinulla on seuraavat mahdollisuudet luoda työkalun käyttötiedosto:

- NC-ohjelman täydellinen simulointi käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS**
- NC-ohjelman täydellinen suoritus käyttötavoilla **Program Run, Full Sequence/Single Block**
- Paina käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS** ohjelmanäppäintä **LUO TYÖK. KÄYTTÖTIEDOSTO** (mahdollinen myös ilman simulaatiota)

Luotu työkalun käyttötiedosto sijaitsee samassa hakemistossa kuin NC-ohjelma. Se sisältää seuraavia tietoja:

Sarake	Merkitys
TOKEN	■ **TOOL**: Työkalun käyttöaika per työkalukutsu. Syötöt listataan kronologisessa järjestyksessä ■ **TTOTAL**: Yhden työkalun kokonaiskäyttöaika ■ **STOTAL**: Aliohjelman kutsu. Syötöt listataan kronologisessa järjestyksessä ■ **TIMETOTAL**: NC-ohjelman kokonaiskoneistusaika merkitään sarakkeeseen **WTIME**. TNC sijoittaa vastaavan NC-ohjelman hakemistopolun sarakkeeseen **PATH** . Sarake **TIME** sisältää kaikkien **TIME**-merkintöjen summan (syöttöarvoaika ilman pikaliikkeitä). Kaikki muut sarakkeet TNC asettaa arvoon 0 ■ **TOOLFILE**: TNC tallentaa sarakkeeseen **PATH** sen työkalutaulukon hakemistopolun, jonka mukaan olet suorittanut ohjelman testauksen. Näin TNC voi varsinaisen työkalun käyttötestauksen yhteydessä ilmoittaa, oletko suorittanut ohjelman testauksen työkalutaulukon TOOL.T avulla
TNR	Työkalun numero (**-1**: ei vielä työkalu valittu)
IDX	Työkaluindeksi
NAME	Valitse työkalu työkalutaulukosta
TIME	Työkalun käyttöaika sekunneissa (syöttöaika ilman pikaliikkeitä)
WTIME	Työkalun käyttöaika sekunneissa (kokonaisaika työkalun vaihdosta työkalun vaihtoon)
RAD	**Työkalun säde R** + **Työkalun säteen työvara DR** työkalutaulukosta. Yksikkö on mm
BLOCK	Lauseen numero, jossa **T** -lause on ohjelmoitu
PATH	■ **TOKEN** = **TOOL**: Aktiivisen pää- tai aliohjelman hakemistopolku ■ **TOKEN** = **STOTAL**: Aliohjelman polkunimi
T	Työkalun numero työkaluindeksillä
OVRMAX	Koneistuksen aikana suurin esiintynyt syöttöarvo. Ohjelman testauksen aikana TNC syöttää tähän arvon 100 (%)
OVRMIN	Koneistuksen aikana pienin esiintynyt syöttöarvo. Ohjelman testauksen aikana TNC syöttää tähän arvon -1

Sarake	Merkitys
NAMEPROG	■ 0: Työkalun numero ohjelmoidaan ■ 1: Työkalun nimi ohjelmoidaan

TNC tallentaa työkalun käyttöajat erilliseen tiedostoon, jonka tiedostonimi on muotoa **pgmname.I.T.DEP**. Tämä tiedosto on näkyvissä, jos koneparametri **dependentFiles** (nro 122101) on asetuksessa **MANUAALI**.

Palettitiedoston työkalun käyttötestaus voidaan tehdä kahdella eri tavalla:

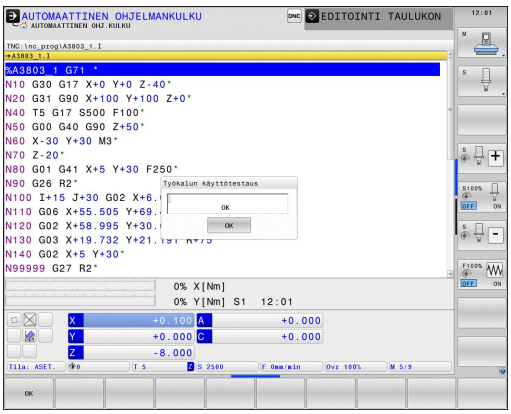
- Kursoripalkki on palettitiedostossa palettitietueen kohdalla: TNC toteuttaa työkalun käyttötestauksen koko paletille.
- Kursoripalkki on palettitiedostossa ohjelmasyötteen kohdalla: TNC toteuttaa työkalun käyttötestauksen valitulle ohjelmalle.

Työkalun käyttötestauksen käyttö

Ohjelmanäppäimillä **TYÖKALUN KÄYTTÖ** ja **TYÖKALUKÄYTTÖTESTI** voidaan ennen ohjelman aloittamista käyttötavoille **Program Run, Full Sequence/Single Block**testata, onko valitussa ohjelmassa käytettävällä työkalulla vielä käyttöaikaa jäljellä. Tällöin TNC vertaa työkalutaulukossa olevia kestoajan hetkellisarvoja työkalun käyttötiedoston asetusarvoihin.

Ohjelmanäppäimen **TYÖKALUKÄYTTÖTESTI** painalluksen jälkeen TNC näyttää käyttötestauksen tulosta näytölle ilmestyvässä ponnahdusikkunassa. Voit sulkea ponnahdusikkunan **ENT**-näppäimellä.

Toiminnolla **D18 ID975 NR1** voidaan pyytää työkalukäyttötesti.



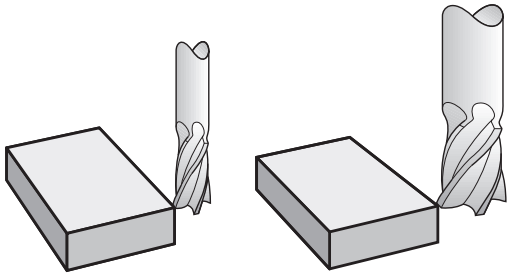
5.3 Työkalukorjaus

Johdanto

TNC korjaa työkalun radan korjausarvolla, joka työkaluakselin suunnassa vaikuttaa työkalun pituuteen ja koneistustasossa työkalun säteeseen.

Kun koneistusohjelma laaditaan suoraan TNC:lle, työkalun sädekorjaus vaikuttaa vain koneistustasossa.

Tällöin TNC huomioi enintään kuusi akselia mukaanlukien kiertoakselit.



Työkalun pituuskorjaus

Työkalukorjaus pituudelle vaikuttaa heti, kun työkalu kutsutaan. Se peruutetaan, mikäli kutsutun työkalun pituus L=0 (esim. **T 0**) kutsutaan.

> **Huomaa törmäysvaara!**
>
> Jos positiivisen arvon käsittävä pituuskorjaus peruutetaan työkalukutsulla **T 0**, työkalun ja työkappaleen välinen etäisyys pienenee.
>
> Työkalukutsun **T** jälkeen työkalun ohjelmoitu liikepituus karan akselilla muuttuu vanhan ja uuden työkalun välisen pituuseron verran.

Pituuskorjauksessa huomioidaan Delta-arvot sekä **T** -lauseesta että työkalutaulukosta.

Korjausarvo = **L** + $\mathbf{DL}_{\text{CALL T-lause}}$ + $\mathbf{DL}_{\text{TAB}}$ sekä

L: työkalun pituus **LG99** -lauseesta tai työkalutaulukosta.

$\mathbf{DL}_{\text{CALL T-lause}}$: Työvara **DL** pituudelle **T**-lauseesta

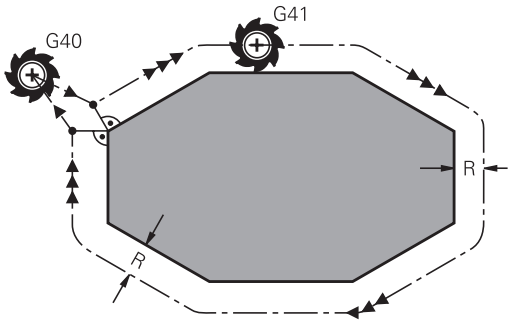
$\mathbf{DL}_{\text{TAB}}$: Työvara **DL** pituudelle työkalutaulukosta

Työkalun sädekorjaus

Työkalun liikkeen ohjelmalause sisältää:

- **G41** tai **G42** sädekorjaukselle
- **G40**, jos sädekorjausta ei suoriteta

Sädekorjaus vaikuttaa heti, kun työkalu kutsutaan ja sitä liikutetaan suoran lauseessa koneistustasossa koodilla **G41**tai **G42**.



TNC peruuttaa sädekorjauksen, jos:

- ohjelmoit paikoituslauseen koodilla **G40**
- suoritat muodon jätön toiminnolla **DEP**
- valitse uusi ohjelma käskyllä **PGM MGT**.

Sädekorjauksessa TNC huomioi Delta-arvot sekä t -lauseesta että myös työkalutaulukosta:

Korjausarvo = **R** + **DR**$_{\text{CALLT-lause}}$ + **DR**$_{\text{TAB}}$ sekä

R: työkalun säde **RG99** -lauseesta tai työkalutaulukosta.

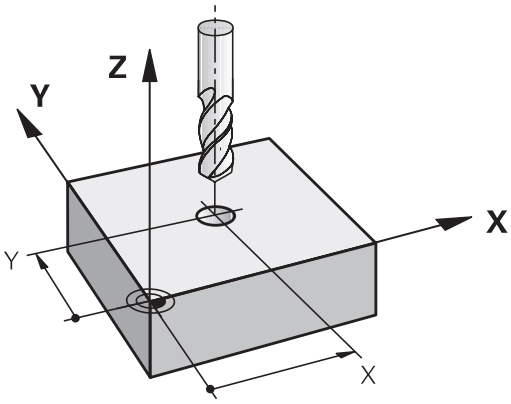
DR$_{\text{CALLT-lause}}$: Työvara **DR** säteelle **T**-lauseesta

DR $_{\text{TAB}}$: Työvara **DR** säteelle saadaan työkalutaulukosta

Rataliikkeet ilman sädekorjausta: G40

Työkalun liikkuu koneistustasossa keskipisteen kulkiessa ohjelmoitua rataa, tai ohjelmoituihin koordinaatteihin.

Käyttö: poraus, esipaikoitus.

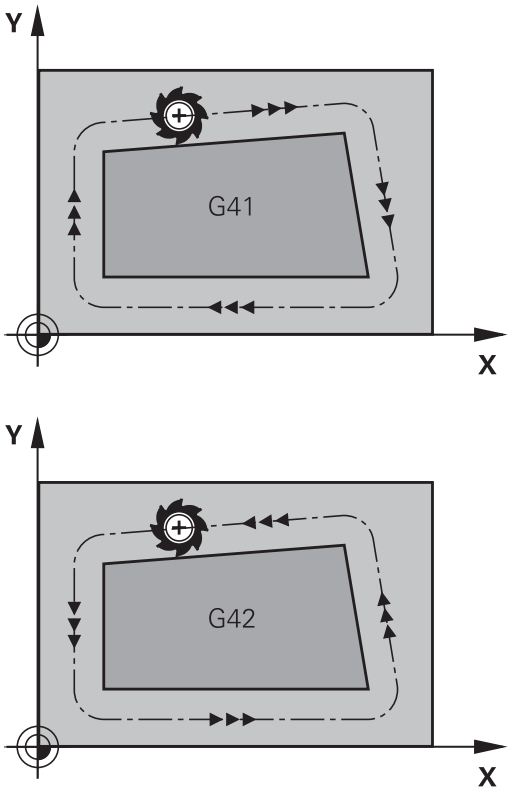


Rataliikkeet sädekorjauksella: G42 ja G41

G42: Työkalu liikkuu muodosta oikealla

G41: Työkalu liikkuu muodosta vasemmalla

Työkalun keskipiste on näin työkalun säteen mukaisella etäisyydellä ohjelmoidusta muodosta. "Oikealla" ja "vasemmalla" tarkoittaa työkalun sijaintia liikesuuntaan nähden pitkin työkappaleen muotoa.



Kahden eri sädekorjauksilla **G42** ja **G41** varustetun ohjelmalauseen välissä on oltava liikelause koneistustasossa ilman sädekorjausta (siis**G40**).

TNC aktivoi sädekorjauksen sen lauseen lopussa, jossa se ensimmäisen kerran ohjelmoidaan.

Sädekorjauksessa **G42/G41** ja peruutuksessa koodilla **G40** ensimmäisen lauseen yhteydessä TNC paikoittaa työkalun aina kohtisuorasti ohjelmoituun alku- tai loppupisteeseen. Paikoita näinollen työkalu jo ennen ensimmäistä muotopistettä tai vasta viimeisen muotopisteen jälkeen, jotta muoto ei vahingoitu.

Sädekorjauksen sisäänsyöttö

Sädekorjaus syötetään sisään **G01**-lauseessa. Syötä sisään tavoitepisteen koordinaatit ja vahvista painamalla näppäintä **ENT**.

G41 ▶ Työkalun liike vasemmalla ohjelmoidusta muodosta: Paina ohjelmanäppäintä **G41** tai

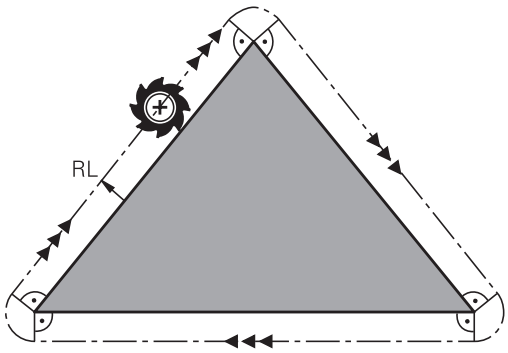
G42 ▶ Työkalun liike oikealla ohjelmoidusta muodosta: Paina ohjelmanäppäintä **G42** tai

G40 ▶ Työkalun liike ilman sädekorjausta tai sädekorjauksen peruutus: Paina ohjelmanäppäintä **G40**.

END ▶ Lopeta lause: Paina näppäintä **END**

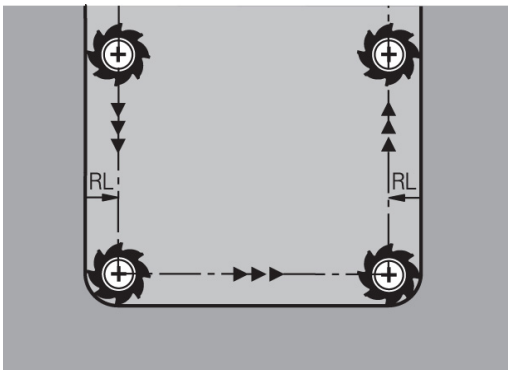
Sädekorjaus: nurkan koneistus

- Ulkonurkat:
  Jos olet ohjelmoinut sädekorjauksen, TNC ohjaa työkalun ulkonurkkiin liityntäkaarta pitkin. Tarvittaessa TNC pienentää ulkonurkissa syöttöarvoa, esim. suurissa suunnanvaihtoliikkeissä.
- Sisänurkat:
  Sisänurkissa TNC laskee leikkauspisteen työkalun radoille, joilla työkalun keskipistettä sädekorjattuna ajetaan. Tästä pisteestä työkalu jatkaa seuraavaa muotoelementtiä pitkin. Näin työkappale ei vahingoitu sisänurkissa. Siitä seuraa, että työkalun sädettä ei saa tietyillä muodoilla valita kuinka suureksi hyvänsä.



Huomaa törmäysvaara!

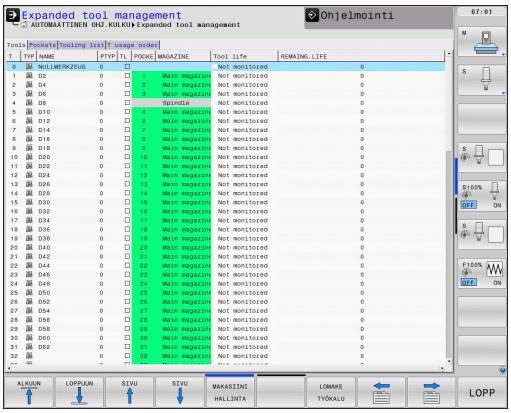
Älä sijoita sisäpuolisen koneistuksen alku- ja loppupisteitä muodon nurkkaan, koska muuten muoto voi vahingoittua.



5.4 Työkalunhallinta (optio #93)

Perusteet

Katso koneen käyttöohjekirjaa! Työkalunhallinta on konekohtainen toiminto, joka voidaan myös deaktivoida kokonaan tai myös osittain. Toiminnon laajuuden määrittelee koneen valmistaja.



Työkalunhallinnan avulla koneesi valmistaja voi asettaa käyttöön erilaisia työkalun käsittelemiseen liittyviä toimintoja. Esimerkit:

- Yleiskuvauksellinen ja halutessasi mukautettavissa oleva työkalutietojen kuvaus lomakkeissa
- Haluttu yksittäisten työkalutietojen merkintä uudessa taulukkonäkymässä
- Tietojen sekoitettu esitys työkalutaulukosta ja paikkataulukosta
- Kaikkien työkalutietojen nopea lajittelumahdollisuus hiiren napsautuksella
- Graafisten apuvälineiden käyttö, esim. työkalun tai makasiinin tilan värierottelu
- Kaikkien työkalujen ohjelmakohtaisen varusteluettelon käyttöönasetus
- Kaikkien työkalujen ohjelmakohtaisen käyttöjärjestyksen käyttöönasetus
- Kaikkien työkaluun kuuluvien työkalutietojen kopiointi ja lisäys
- Työkalutyypin graafinen asetus taulukkonäkymässä ja yksityiskohtaisessa näkymässä käytettävissä olevien työkalutyyppien parempaa yleiskuvausta varten

Kun muokkaat työkalutaulukkoa työkalunhallinnassa, valittu työkalu on estetty. Jos tätä työkalua tarvitaan toteutettavaa NC-ohjelmaa varten, TNC näyttää ilmoituksen: **Työkalutaulukko lukittu**.

Työkalunhallinnan kutsu



Työkalunhallinnan kutsu voi poiketa seuraavaksi kuvattavasta tyypistä ja tavasta. Katso koneen käyttöohjekirjaa!



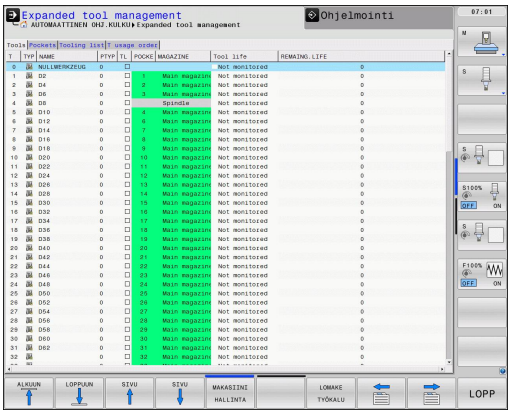
- Valitse työkalutaulukko: Paina ohjelmanäppäintä **TYÖKALUTAULUKKO**.



- Ohjelmanäppäinpalkin jatko



- Valitse **TYÖKALUNHALLINTA** : TNC vaihtaa uuteen taulukkonäkymään.



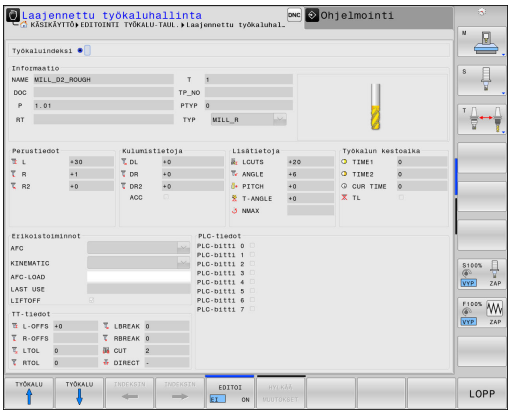
Työkalunhallinnan näkymä

TNC näyttää uudessa näkymässä kaikkia työkalutietoja seuraavassa neljän välilehden avulla:

- **Tools**: Työkalukohtaiset tiedot
- **paikkaa**: Paikkakohtaiset tiedot
- **Varusteluluettelo**: Luettelo kaikista työkaluista NC-ohjelmassa, joka on valittuna ohjelmanajon käyttötavalla (vain jos se on luotu valmiiksi työkalukäyttötiedostoon)
  Lisätietoja: "Työkalun käyttötestaus", Sivu 225
- **T-käyttöjärjestys**: Käyttöjärjestysluettelo kaikista työkaluista, jotka valitaan ohjelmanajon käyttötavalla valittuna olevaan ohjelmaan (vain jos se on luotu valmiiksi työkalukäyttötiedostoon)
  Lisätietoja: "Työkalun käyttötestaus", Sivu 225

Työkaluhallinnan muokkaus

Työkalunhallinta on käytettävissä sekä hiiren avulla että myös näppäinten ja ohjelmanäppäinten avulla:



Ohjelmanäppäin	Työkalunhallinnan muokkaustoiminto
ALKUUN	Taulukon alun valinta
LOPPUUN	Taulukon lopun valinta
SIVU	Edellisen taulukkosivun valinta
SIVU	Seuraavan taulukkosivun valinta
LOMAKE TYÖKALU	Kutsu merkityn työkalun lomakenäkymä. Vaihtoehtoinen toiminto: Paina näppäintä **ENT**
	Välilehden jatkaminen **Työkalut**, **Paikat**, **Varusteluluettelo**, **T-käyttöjärjestys**
ETSI	Hakutoiminto: Hakutoiminnon avulla voit valita etsittäviä sarakkeita ja sen jälkeen hakunimikkeitä joko suoraan luettelosta tai syöttämällä sisään hakunimikkeen.
TYÖKALUN TUONTI	Työkalujen tuonti
TYÖKALUN VIENTI	Työkalujen vienti
POISTA MERKITTY TYÖKALU	Merkittyjen työkalujen poisto
LISÄÄ LOPPUUN N RIVIÄ	Ueampien rivien lisäys taulukon loppuun
NÄKYMÄN PÄIVITYS	Taulukkonäkymän päivitys
OHJ. TYÖK. NÄYTTÖ PIILOTUS	Ohjelmoitujen työkalujen sarakkeen näyttö (jos välilehti **Paikat** on aktiivinen)
SARAKKEEN JÄRJEST. SIIRTO	Asetusten määrittely: ■ **SARAKKEEN LAJITTELU** aktiivinen: Kun napsautat sarakkeen otsikkoon hiiren painikkeella, sarakkeen sisältö järjestellään. ■ **SARAKKEEN SIIRTO** aktiivinen: Saraketta voidaan siirtää tutulla Vedä ja pudota -toiminnolla.
NOLLAUKSEN ASETUK- SET	Manuaalisesti tehtyjen asetusten (sarakkeen siirto) palautus alkuperäiseen tilaan

Voit muokata työkalutietoja yksinomaan lomakenäkymässä, jonka voit aktivoida kulloinkin kirkastaustaisena näytettävälle työkalulle painamalla ohjelmanäppäintä **LOMAKE TYÖKALU** tai näppäintä **ENT**.

Jos käytät työkalunhallintaa ilman hiirtä, voit aktivoida ja uudelleen deaktivoida ohjausruudun avulla valitut toiminnot näppäimellä "-/+".

Työkalunhallinnassa voit tehdä hakuja **GOTO**-painikkeella työkalun numeron tai paikan numeron mukaan.

Voit suorittaa seuraavat toiminnot hiirikäytön lisäksi:

- Järjestelytoiminto: Kun napsautat sarakkeen otsikkoa, TNC lajittelee tiedot saraketiedon mukaan joka nousevassa tai laskevassa järjestyksessä (riippuen aktiivisesta asetuksesta).
- Sarakkeen siirto: Kun napsautat sarakkeen otsikkoa, voit sen jälkeen siirtää saraketta pitämällä hiiripainiketta painettuna, mikä mahdollistaa sarakkeiden järjestyksen muuttamisen toiveidesi mukaan. TNC ei tallenna hetkellistä sarakkeiden järjestystä, kun poistut työkalunhallinnasta (riippuen voimassa olevasta asetuksesta).
- Lisätietojen näyttö lomakenäkymässä: TNC näyttää ohjetekstiä silloin, kun ohjelmanäppäimellä **MUOKKAUS PÄÄLLÄ/POIS** on asetettu **ON**, liikutat kursorin aktiivisen sisäänsyöttökentän päälle ja annat olla paikallaan yhden sekunnin ajan.

Aktiivisen lomakenäkymän muokkaus

Tällöin lomakenäkymässä on käytettävissä seuraavat toiminnot:

Ohjelmanäppäin	Lomakenäkymän muokkaustoiminnot
TYÖKALU ↑	Edellisen työkalun työkalutietojen valinta
TYÖKALU ↓	Seuraavan työkalun työkalutietojen valinta
INDEKSIN ←	Edellisen työkaluindeksin valinta (voimassa vain, jos indeksointi on aktiivinen)
INDEKSIN →	Seuraavan työkaluindeksin valinta (voimassa vain, jos indeksointi on aktiivinen)
HYLKÄÄ MUUTOKSET	Hylkää muutokset, jotka olet suorittanut lomakkeen kutsumisen jälkeen
LASKE TYÖKALU-KORJAUS	Työkalukorjauksen mitattujen arvojen laskennan valtuutus
INDEKSIN LISÄYS	Työkaluindeksin lisäys
INDEKSIN POISTO	Työkaluindeksin poisto
TIETUEEN KOPIOINTI	Valitun työkalun työkalutietojen kopiointi
TIETUEEN LISÄYS	Kopioitujen työkalutietojen lisäys valitulle työkalulle

Merkittyjen työkalutietojen poisto

Tällä toiminnolla voit helposti poistaa työkalutiedot, kun et enää niitä tarvitse.

Toteuta poisto seuraavalla tavalla:

- Merkitse poistettavat tiedot työkalunhallinnassa nuolinäppäinten tai hiiren avulla.
- Valitse ohjelmanäppäin **POISTA MERKITTY TYÖKALU**, jolloin TNC näyttää ponnahdusikkunaa, jossa esitetään poistettavat työkalutiedot.
- Aloita poisto ohjelmanäppäimellä **ALOITA**: TNC näyttää ponnahdusikkunassa poistotoimenpiteiden tilaa
- Lopeta poisto ohjelmanäppäimellä **LOPETA** tai END-näppäimellä

- TNC poistaa kaikki valittujen työkalujen tiedot. Varmista, ettet enää tarvitse työkalutietoja, sillä toimintoa ei voi kumota.
- Työkalutietoja ei voi poistaa niistä työkaluista, jotka ovat vielä tallennettuna paikkataulukossa. Poista seuraavaksi työkalu makasiinista.

Käytettävissä olevat työkalutyypit

Työkalunhallinta antaa käyttöön erilaisia työkalutyyppejä kuvakkeella: Seuraavat työkalutyypit ovat käytettävissä:

Kuvake	Työkalun tyyppi	Työkalutyypin numero
	**Määrittelemätön,******	99
	**Jyrsintätyökalu,JYRSIN**	0
	**Pora,DRILL**	1
	**Kierretappi,TAP**	2
	**Keskiöpora,CENT**	4
	**Sorvaustyökalu,TURN**	29
	**Kosketusjärjestelmä,TCHP**	21
	**Kalvain,REAM**	3
	**Kartioupotin,CSINK**	5
	**Tasopotin(TSINK),TSINK**	6
	**Väljennystyökalu,BOR**	7
	**Takaupotustyökalu,BAKBOR**	8
	**Kierrejyrsin,GF**	15
	**Kierrejyrsin upot.viisteellä,GSF**	16
	**Kierrejyrsin yksittäisterällä,EP**	17
	**Kierrejyrsin kääntöterällä,WSP**	18
	**Reikäkierrejyrsin,BGF**	19
	**Ympyräkierrejyrsin,ZBGF**	20

Kuvake	Työkalun tyyppi	Työkalutyypin numero
	**Rouhintajyrsin (MILL_R),MILL_R**	9
	**Silitysjyrsin (MILL_R),MILL_R**	10
	**Rouhinta/viimeistelyjyrsin,MILL_RF**	11
	**Taskun silitysjyrsin (MILL_FD),MILL_FD**	12
	**Sivun silitysjyrsin (MILL_FS),MILL_FS**	13
	**Otsajyrsin,MILL_FACE**	14

Työkalutietojen tuonti ja vienti

Työkalutietojen tuonti

Tämän toiminnon avulla voidaan tuoda yksinkertaisella tavalla työkalutietoja, jotka on esim. mitattu ulkoisessa esiasetuslaitteessa. Tuotavan tiedoston on oltava CSV-formaatin (**c**omma **s**eparated **v**alue) mukainen. **CSV**-tiedostoformaatti kuvaa tekstitiedostojen rakennetta yksinkertaisesti struktiroitujen tietojen vaihtoa varten. Sen mukaan tuontitiedoston tulee olla seuraavan rakenteen mukainen:

- **Rivi 1**: Ensimmäisellä rivillä määritellään sarakkeiden nimet, mihin myöhemmillä riveillä määritellyt tiedot tulee sijoittaa. Sarakkeiden nimet erotellaan pilkulla.
- **Muut rivit**: Kaikki muut rivit sisältävät tietoja, jotka haluat tuoda työkalutaulukkoon. Tietojen järjestyksen tulee sopia rivillä 1 olevien sarakenimien järjestykseen. Tiedot erotetaan pilkulla, desimaaliluvut merkitään desimaalipisteellä.

Toteuta tuonti seuraavalla tavalla:

- Tuotavan työkalutaulukon kopiointi TNC:n kiintolevyllä olevaan hakemistoon **TNC:\system\tooltab**
- Laajennetun työkaluhallinnan aloitus
- Valitse työkalunhallinnassa ohjelmanäppäin **TYÖKALUN TUONTI**: TNC näyttää ponnahdusikkunan CSV-tiedostoilla, jotka ovat tallennettuina hakemistossa **TNC:\system\tooltab**
- Valitse tuotava tiedosto nuolinäppäimillä tai hiiren avulla, vahvista painamalla **ENT**-näppäintä: TNC näyttää ponnahdusikkunassa CSV-tiedoston sisältöä
- Käynnistä tuonti ohjelmanäppäimellä **ALOITA**.

- Tuotavan CSV-tiedoston on oltava tallennettuna hakemistossa **TNC:\system\tooltab**.
- Kun tuodaan työkalutietoja työkaluille, joiden numerot ovat paikkataulukossa, TNC antaa virheilmoituksen. Silloin voit päättää, ohitatko tämän tietueen vai haluatko lisätä uuden työkalun. TNC lisää uuden työkalun työkalutaulukon ensimmäiselle riville.
- Jos työkalutietojen tuonnissa CSV-tiedosto saa sisältää ylimääräisiä ohjaukselle tuntemattomia taulukkorivejä, tuonnin yhteydessä annetaan ilmoitus tuntemattomista sarakkeista ja neuvotaan olemaan vastaanottamatta näitä arvoja,
- Katso, että sarakkeiden nimet on määritelty oikein.
  Lisätietoja: "Työkalutietojen sisäänsyöttö taulukkoon", Sivu 206
- Voit tuoda taukukkoon haluamasi työkalutiedot, työkalutaulukon kaikissa sarakkeissa ei tarvitse olla tietueita (tai tietoja).
- Sarakenimien järjestys voi olla mielivaltainen, tosin tiedot tulee määritellä niiden mukaisessa järjestyksessä.

Esimerkinomainen tuontitiedosto:

T,L,R,DL,DR	Rivi 1 sarakenimillä
4,125.995,7.995,0,0	Rivi 2 työkalutiedoilla
9,25.06,12.01,0,0	Rivi 3 työkalutiedoilla
28,196.981,35,0,0	Rivi 4 työkalutiedoilla

Työkalutietojen vienti

Tämän toiminnon avulla voidaan viedä (lähettää) yksinkertaisella tavalla työkalutietoja, jotka luetaan esim. CAM-järjestelmän työkalutietopankissa. TNC tallentaa vietävät tiedostot CSV-formaattiin (**c**omma **s**eparated **v**alue). **CSV**-tiedostoformaatti kuvaa tekstitiedostojen rakennetta yksinkertaisesti struktiroitujen tietojen vaihtoa varten. Vientitiedoston rakenne on seuraava:

- **Rivi 1**: Ensimmäiselle riville TNC tallentaa kaikki työkalutietoja määrittelevien sarakkeiden nimet. Sarakkeiden nimet erotellaan pilkulla.
- **Muut rivit**: Kaikki muut rivit sisältävät vietävien työkalujen tietoja. Tietojen järjestys sovitetaan rivillä 1 olevien sarakenimien mukaan. Tiedot erotetaan pilkulla, desimaaliluvut TNC kirjoittaa desimaalipisteellä.

Toteuta vienti seuraavalla tavalla:

- Merkitse vietävät tiedot työkalunhallinnassa nuolinäppäinten tai hiiren avulla.
- Valitse ohjelmanäppäin **TYÖKALUN VIENTI**, jolloin TNC näyttää ponnahdusikkunaa: Syötä sisään CSV-tiedostojen nimet, vahvista **ENT**-näppäimellä.
- Käynnistä vienti ohjelmanäppäimellä **ALOITA**: TNC näyttää ponnahdusikkunassa vientitoimenpiteiden tilaa
- Lopeta vienti ohjelmanäppäimellä **LOPETA** tai END-näppäimellä

TNC tallentaa vietävän CSV-tiedoston pääsääntöisesti hakemistoon **TNC:\system\tooltab**.

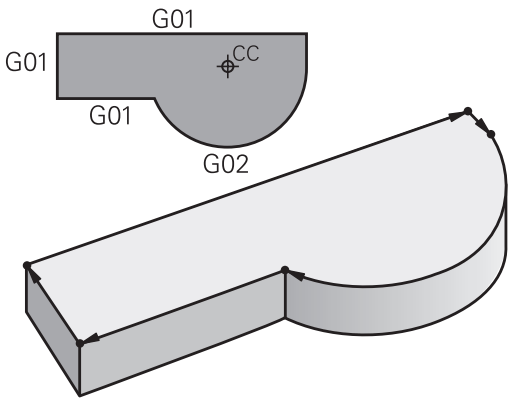
6

Muotojen ohjelmointi

6.1 Työkalun liikkeet

Ratatoiminnot

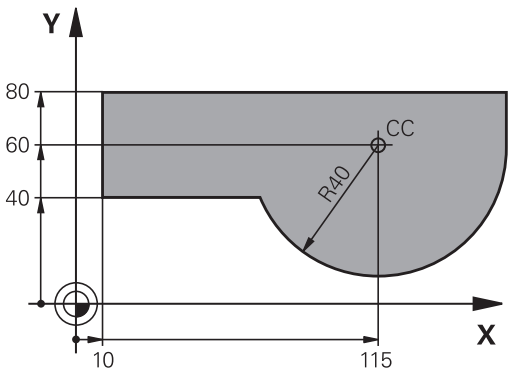
Työkappaleen muoto koostuu yleensä useammista muotoelementeistä kuten suorista ja kaarista. Ratatoiminnoilla ohjelmoidaan työkalun liikkeet **suorille** ja **kaarille**.



Vapaa muodonohjelmointi FK

Jos käytettävissä ei ole NC-sääntöjen mukaisesti mitoitettua työkappaleen piirustusta ja mittamäärittelyt ovat puutteelliset NC-ohjelman laatimiseksi, voidaan työkappaleen muoto ohjelmoida vapaalla muodon ohjelmoinnilla. TNC laskee määrittelymitat.

Myös FK-ohjelmoinnissa työkalun liikkeet ohjelmoidaan **suorille** ja **kaarille**.



Lisätoiminnot M

TNC:n lisätoiminnoilla ohjaat

- ohjelmanajoa, esim. ohjelmanajon keskeytyksiä
- koneen toimintoja, kuten karan pyörintää ja jäähdytysnesteen syöttöä
- työkalun ratakäyttäytymistä

Aliohjelmat ja ohjelmanosatoistot

Useasti toistuvat koneistusvaiheet ohjelmoidaan vain kerran aliohjelmana tai ohjelmaosatoistona. Jos jokin ohjelman osa tulee suorittaa vain tiettyjen ehtojen täyttyessä, voidaan tämä ohjelmajakso sijoittaa aliohjelmaan. Lisäksi koneistusohjelmassa voidaan kutsua ja suorittaa muita ohjelmia.

Lisätietoja: "Aliohjelmat ja ohjelmanosatoistot", Sivu 311

Ohjelmointi Q-parametreilla

Koneistusohjelmassa voidaan lukuarvon asemesta määritellä Q-parametri: Tämän Q-parametrin lukuarvo osoitetaan muussa paikassa. Q-parametrien avulla voidaan myös ohjelmoida matemaattisia toimintoja, jotka ohjaavat ohjelmanajoa tai kuvaavat muotoa.

Lisäksi Q-parametriohjelmoinnin avulla voidaan suorittaa ohjelmanajon aikaisia mittauksia 3D-kosketusjärjestelmällä.

Lisätietoja: "Q-parametrin ohjelmointi", Sivu 329

6.2 Ratatoimintojen perusteet

Työkalun liikkeen ohjelmointi koneistukselle

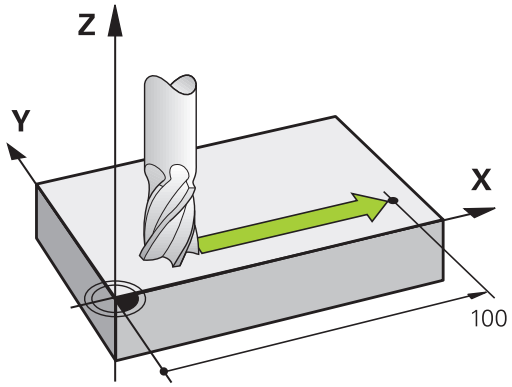
Koneistusohjelman laadinta tapahtuu ohjelmoimalla työkappaleen muodon yksittäisten elementtien ratatoiminnot peräjälkeen. Tällöin määritellään muotoelementin loppupisteen koordinaatit piirustuksen mukaisesti. Näiden koordinaattimäärittelyjen, työkalutietojen ja sädekorjausten perusteella TNC laskee työkalun todellisen liikeradan.

TNC liikuttaa samanaikaisesti kaikkia koneen akseleita, jotka on ohjelmoitu ratatoiminnon NC-lauseessa.

Koneen akseleiden suuntaiset liikkeet

NC-lause sisältää yhden koordinaattimäärittelyn: TNC siirtää työkalua samanaikaisesti ohjelmoidun koneen akselin suuntaisesti.

Koneen rakenteesta riippuen liike toteutetaan siirtämällä joko työkalua tai koneen pöytää, johon työkappale on kiinnitetty. Rataliikkeet ohjelmoidaan ajattelemalla niin, että työkalu liikkuu pöydän pysyessä paikallaan.



Esimerkki:

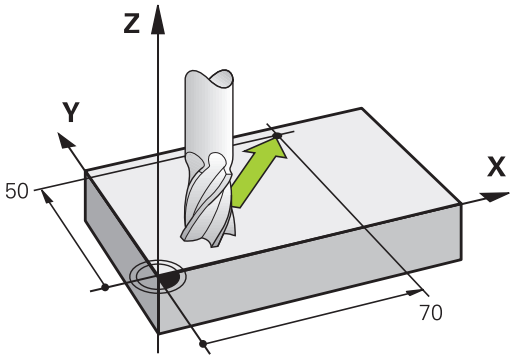
```
N50 G00 X+100*
```

N50	Lausenumero
G00	Ratatoiminto "Suora pikaliikkeellä"
X+100	Loppupisteen koordinaatit

Työkalu pysyy samoissa Y- ja Z-koordinaateissa ja liikkuu asemaan X=100.

Liikkeet päätasoissa

NC-lause sisältää kaksi koordinaattimäärittelyä: TNC siirtää työkalua ohjelmoidussa tasossa.



Esimerkki

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

Työkalu pysyy samassa Z-koordinaattiasemassa ja siirtyy XY-tasossa asemaan

Kolmiulotteinen liike

NC-lause sisältää kolme koordinaattimäärittelyä: TNC siirtää työkalua tila-avaruudessa ohjelmoituun asemaan.

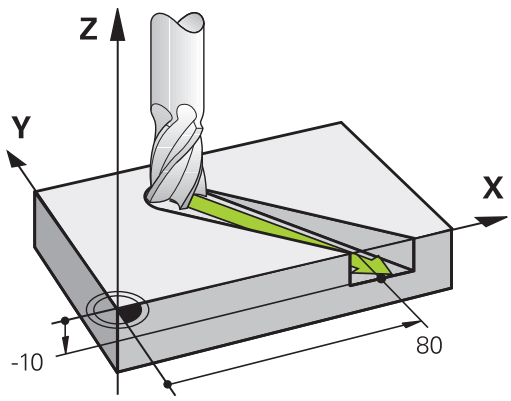
Esimerkki

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

Suoran liikkeen lauseessa voidaan koneen kinematiikasta riippuen ohjelmoida jopa kuusi akselia.

Esimerkki

```
N50 G01 X+80 Y+0 Z-10 A+15 B+0 C-45
```

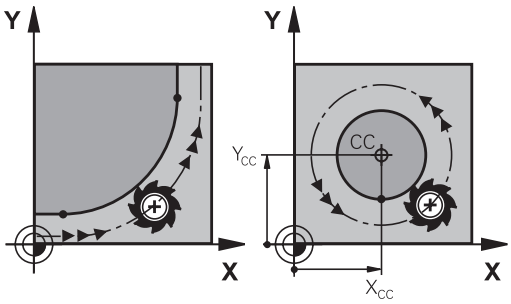


Ympyrät ja ympyränkaaret

Ympyräliikkeissä TNC siirtää samanaikaisesti kahta koneen akselia: Työkalu liikkuu tällöin työkappaleen suhteen ympyränkaaren mukaista rataa. Ympyräliikkeille voidaan määritellä ympyrän keskipiste sekä **I** ja**J**.

Ympyränkaarien ratatoiminnoilla ohjelmoidaan ympyrä päätasossa. Päätaso määritellään työkalukutsun **T** avulla asettamalla kara-akseli:

Kara-akseli	Päätaso
(G17)	**XY**, myös UV, XV, UY
(G18)	**ZX**, myös WU, ZU, WX
(G19)	**YZ**, myös VW, YW, VZ



Ympyrät, jotka eivät ole päätason suuntaisia, ohjelmoidaan myös toiminnolla **Koneistustason kääntö** tai Q-parametreilla.

Lisätietoja: "PLANE-toiminto: koneistustason kääntö (optio #8)", Sivu 461

Lisätietoja: "Periaate ja toiminnan yleiskuvaus", Sivu 330

Kiertosuunta DR ympyränkaariliikkeissä

Ympyränkaarille ilman tangentiaalista liityntää toiseen muotoon määritellään kiertosuunta seuraavasti:

Kierto myötäpäivään: **G02/G12**
Kierto vastapäivään: **G03/G13**

Sädekorjaus

Sädekorjaus on sijoitettava siihen lauseeseen, jossa määritellään ensimmäinen muotoelementti. Sädekorjaus ei saa aktivoitua ympyräradan lauseessa. Ohjelmoi se etukäteen suoran liikkeen lauseessa.

Lisätietoja: "Rataliikkeet - suorakulmaiset koordinaatit", Sivu 258

Esipaikoitus

Huomaa törmäysvaara!

Paikoita työkalu koneistusohjelman alussa niin, että vältetään työkalun tai työkappaleen vahingot.

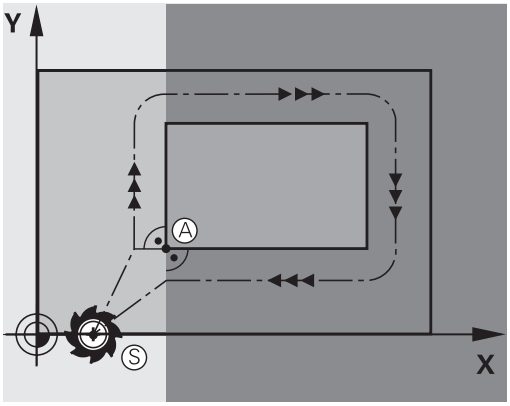
6.3 Muotoon ajo ja muodon jättö

Lähtöpiste ja loppupiste

Työkalu ajaa alkupisteestä ensimmäiseen muotopisteeseen. Alkupisteen vaatimukset:

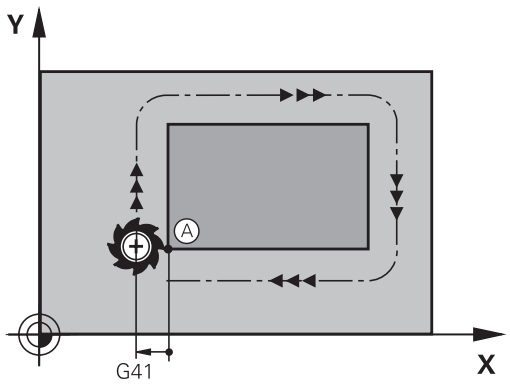
- Ohjelmoitu ilman sädekorjausta
- Muotoonajo mahdollinen törmäämättä
- Lähellä ensimmäistä muotopistettä

Esimerkki kuvassa oikealla:
Jos sijoitat alkupisteen tummanharmaalle alueelle, niin muoto vahingoittuu ajettaessa ensimmäiseen muotopisteeseen.



Esnsimmäinen muotopiste

Työkalun liike ensimmäiseen muotopisteeseen ohjelmoidaan sädekorjauksella.

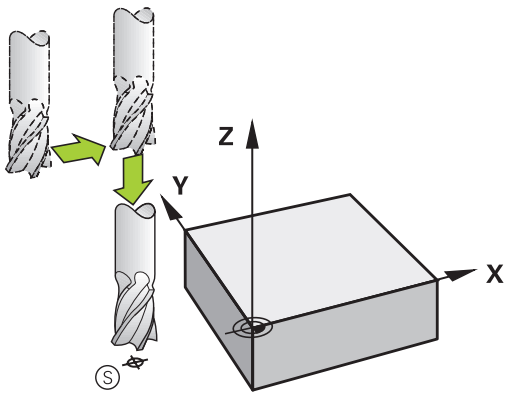


Ajo alkupisteeseen karan akselilla

Ajettaessa alkupisteeseen on työkalu ajettava karan akselin suunnassa työskentelykorkeudelle. Jos on olemassa törmäysvaara, aja karan akseli erikseen alkupisteeseen.

NC-lauseet

```
N40 G00 Z-10*
N30 G01 X+20 Y+30 G41 F350*
```



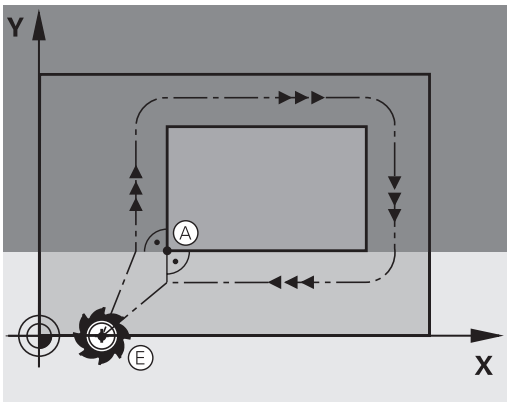
Loppupiste

Vaatimuksen loppupisteen valinnalle:

- Muotoonajo mahdollinen törmäämättä
- Lähellä viimeistä muotopistettä
- Muodon vahingoittumisen eliminointi: Loppupisteen ihanteellinen sijaintipaikka on viimeisen muotoelementin koneistuksen työkalun radan jatkeella.

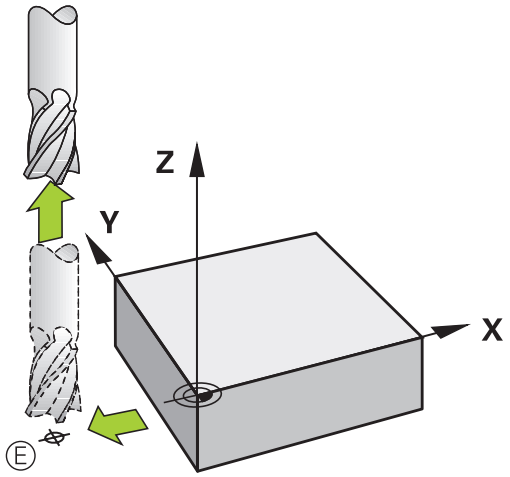
Esimerkki kuvassa oikealla:
Jos sijoitat loppupisteen tummanharmaalle alueelle, niin muoto vahingoittuu ajettaessa loppupisteeseen.

Poistuminen loppupisteestä karan akselin suunnassa:
Poistuttaessa loppupisteestä ohjelmoidaan karan akseli erikseen.



NC-lauseet

```
N50 G01 G40 X+60 Y+70 F700*
N60 G00 Z+250*
```

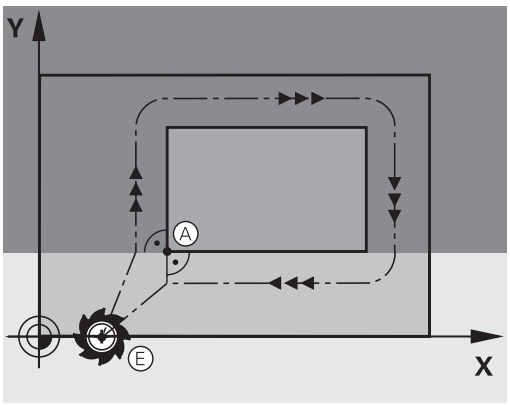


Yhteinen lähtö- ja loppupiste

Yhteiselle lähtö- ja loppupisteelle ei ohjelmoida lainkaan sädekorjausta.

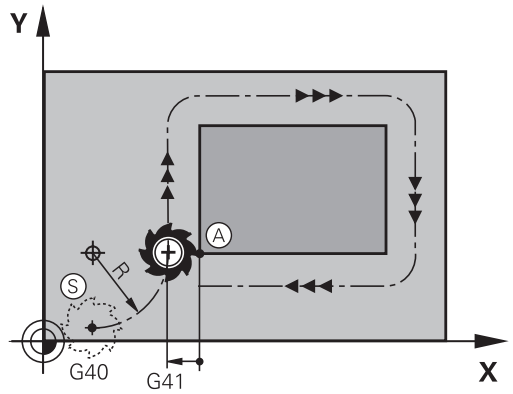
Muodon vahingoittumisen eliminointi: Alkupisteen ihanteellinen sijaintipaikka on työkalun ratojen jatkeilla koneistettaessa ensimmäinen ja viimeinen muotolementti.

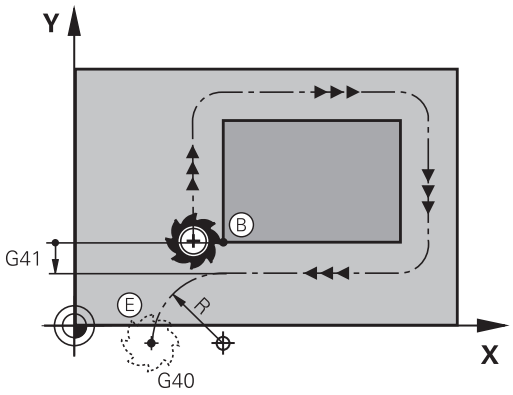
Esimerkki kuvassa oikealla:
Jos sijoitat loppupisteen tummanharmaalle alueelle, niin muoto vahingoittuu muotoon saapumisen tai poistumisen yhteydessä.



Tangentiaalinen muotoon ajo ja muodon jättö

Koodilla **G26** (kuva keskellä oikealla) voit ajaa tangentiaalisesti työkappaleeseen ja koodilla **G27** (kuva alhaalla oikealla) voit poistua poistua tangentiaalisesti työkappaleesta. Näin vältät jyrsinterien jättämät jäljet.





Lähtö- ja loppupiste

Lähtö- ja loppupisteet sijaitsevat ensimmäisen tai viimeisen muotopisteen lähellä työkappaleen ulkopuolella ja ohjelmoidaan ilman sädekorjausta.

Ajo muotoon

- Määrittele koodi**G26** sen lauseen jälkeen, jossa ensimmäinen muotopiste on ohjelmoitu: se on ensimmäinen lause sädekorjauksella **G41/G42**

Muodon jättö

- Määrittele koodi **G27** sen lauseen jälkeen, jossa viimeinen muotopiste on ohjelmoitu: se on viimeinen lause sädekorjauksella **G41/G42**



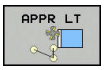
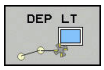
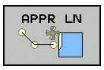
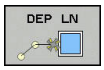
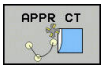
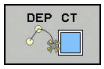
Koodien **G26** ja **G27** säde on valittava niin, että TNC voi toteuttaa kaarevan työkalun radan alkupisteen ja ensimmäisen muotopisteen sekä viimeisen muotpisteen ja loppupisteen välillä.

NC-esimerkkilauseet

N50 G00 G40 G90 X-30 Y+50*	Aloituspiste
N60 G01 G41 X+0 Y+50 F350*	Ensimmäinen muotopiste
N70 G26 R5*	Tangentiaalinen muotoonajo säteellä R = 5 mm
. . .	
MUOTOELEMENTTIEN OHJELMOINTI	
. . .	Viimeinen muotopiste
N210 G27 R5*	Tangentiaalinen muotoonajo säteellä R = 5 mm
N220 G00 G40 X-30 Y+50*	Loppupiste

Yleiskuvaus: Ratamuodot muotoon ajolle ja muodon jätölle

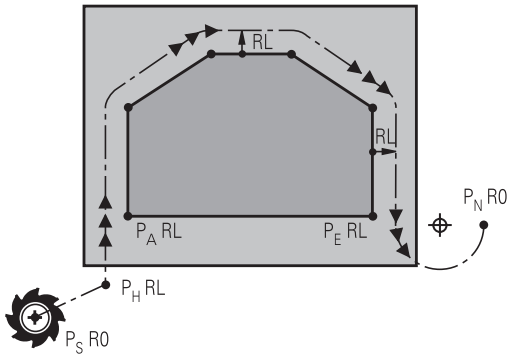
Toiminnot **APPR** (engl. approach = saapuminen) ja **DEP** (engl. departure = lähteminen) aktivoidaan aktivoidaan näppäimellä **APPR/DEP**. Sen jälkeen voit valita seuraavat ratamuodot ohjelmanäppäinten avulla:

Muotoon ajo (saapuminen)	Jättö	Toiminto
		Suora tangentiaalisella liitynnällä
		Suora kohtisuoraan muotopisteeseen
		Ympyrärata tangentiaalisella liitynnällä
		Ympyrärata tangentiaalisella liitynmällä muotoon, ajo ja jättö muodon ulkopuolisen apupisteen kautta, joka yhtyy tangentiaalisesti tulosuoraan

Kierukkamainen muotoon ajo ja muodon jättö

Kierukkamaisessa (ruuvikierre) muotoon ajossa ja muodon jätössä työkalu liikkuu kierukkamaisesti ja liittyy tällöin muotoon tangentiaalista ympyrärataa pitkin. Käytä tällöin toimintoja **APPR CT** tai **DEP CT**.

Tärkeät pisteet muotoon ajossa ja muodon jätössä



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Alkupiste P_S
  Tämä asema ohjelmoidaan heti APPR-lauseen jälkeen. P_S sijaitsee muodon ulkopuolella ja siihen ajetaan ilman sädekorjausta (G40).
- Apupiste P_H
  Muotoon ajo ja muodon jättö tapahtuu rataliikkeenä apupisteen $P_h$kautta, jonka TNC laskee määriteltyjen APPR- ja DEP-lauseiden perusteella. TNC ajaa hetkellisasemasta apupisteeseen P_H viimeksi ohjelmoidun syöttöarvon nopeudella. Jos olet ohjelmoinut **G00** (paikoituspikaliikkeellä) saapumistoimintoa edeltävässä paikoituslauseessa, silloin TNC ajaa myös apupisteeseen P_H pikaliikkeellä
- Ensimmäinen muotopiste $P_A$ja viimeinen muotopiste P_E
  Ensimmäinen muotopiste $P_A$ohjelmoidaan APPR-lauseessa, viimeinen muotopiste P_E halutulla ratatoiminnolla. Jos APPR-lause sisältää myös Z-koordinaatin, TNC ajaa työkalun ensin koneistustasossa muotopisteeseen P_A.
- Loppupiste P_N
  Piste $P_N$sijaitsee muodon ulkopuolella ja se määräytyy DEP-lauseen määrittelyn mukaan. Jos DEP-lause sisältää myös Z-koordinaatin, TNC ajaa työkalun ensin koneistustasossa loppupisteeseen P_N.

Lyhyt kuvaus	Merkitys
APPR	engl. APPRoach = Saapuminen
DEP	engl. DEParture = Poistuminen
L	engl. Line = Suora
C	engl. Circle = Ympyrä
T	Tangentiaalinen (tasainen, sivuava)
N	Normaali (kohtisuora)

Paikoitusliikkeessä hetkellisasemasta apupisteeseen P_H TNC ei tarkasta ohjelmoidun muodon vahingoittumista. Tee tarkastus testausgrafiikalla!

Toimintojen**APPR LT**, **APPR LN** ja **APPR CT** yhteydessä TNC ajaa hetkellisasemasta apupisteeseen P_H viimeksi ohjelmoidulla syöttöarvolla/pikaliikkeellä. Toiminnon **APPR LCT** yhteydessä TNC ajaa apupisteeseen P_H käyttäen APPR-lauseessa ohjelmoitua syöttöarvoa. Jos ennen muotoonajolausetta ei ole vielä ohjelmoitu syöttöarvoa, TNC antaa virheilmoituksen.

Polaariset koordinaatit

Seuraavia muotoon ajon/muodon jätön toimintoja varten voidaan muotopisteet ohjelmoida myös polaarikoordinaateilla:

- APPR LT tulee olemaan APPR PLT
- APPR LN tulee olemaan APPR PLN
- APPR CT tulee olemaan APPR PCT
- APPR LCT tulee olemaan APPR PLCT
- DEP LCT tulee olemaan DEP PLCT

Paina sitä varten oranssia painiketta **P**, kun olet ensin valinnut muotoon ajon/muodon jätön toiminnon ohjelmanäppäimellä.

Sädekorjaus

Sädekorjaus ohjelmoidaan yhdessä ensimmäisen muotopisteen P_A kanssa APPR-lauseessa. DEP-lause peruuttaa sädekorjauksen automaattisesti!

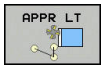
Kun ohjelmoit **APPR LN** tai **APPR CT** sekä **G40**, ohjaus pysäyttää koneistuksen tai simulaation virheilmoituksella.

Tämä menettely poikkeaa ohjauksella iTNC 530!

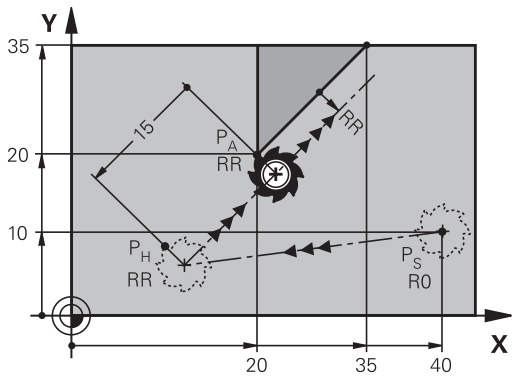
Muotoon ajo suoraviivaisesti tangentiaalisella liitynnällä: APPR LT

TNC ajaa työkalun suoraviivaisesti alkupisteestä P_S apupisteeseen P_H. Siitä edelleen ajetaan ensimmäiseen muotopisteeseen P_A suoraviivaisesti ja tangentiaalisesti muotoon yhtyen. Apupiste P_H on etäisyydellä **LEN** ensimmäisestä muotopisteestä P_A.

- Mielivaltainen ratatoiminto: Ajo alkupisteeseen P_S
- Dialogin avaus näppäimellä **APPR DEP** ja ohjelmanäppäimellä **APPR LT**:



- Ensimmäisen muotopisteen P_A koordinaatit
- **LEN**: Apupisteen P_H etäisyys ensimmäiseen muotopisteeseen P_A
- Sädekorjaus **G41/G42** koneistukselle



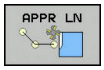
R0=G40; RL=G41; RR=G42

NC-esimerkkilauseet

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Ajo pisteeseen P_S ilman sädekorjausta
N80 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 G42 F100*	P_A sädekorjauksella. G42, etäisyys P_H pisteeseen P_A: LEN=15
N90 G01 X+35 Y+35*	Ensimmäisen muotoelementin loppupiste
N100 G01 ...*	Seuraava muotoelementti

Suoraviivainen muotoon ajo kohtisuorasti ensimmäiseen muotopisteeseen: APPR LN

- Mielivaltainen ratatoiminto: Ajo alkupisteeseen P_S
- Dialogin avaus näppäimellä **APPR DEP** ja ohjelmanäppäimellä **APPR LN**



- Ensimmäisen muotopisteen P_A koordinaatit
- Pituus: Apupisteen P_H etäisyys. Määrittele **LEN** aina positiivisena.
- Sädekorjaus **G41/G42** koneistukselle

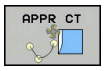
NC-esimerkkilauseet

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Ajo pisteeseen PS ilman sädekorjausta
N80 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 G24 F100*	PA sädekorjauksella G42
N90 G01 X+20 Y+35*	Ensimmäisen muotoelementin loppupiste
N100 G01 ...*	Seuraava muotoelementti

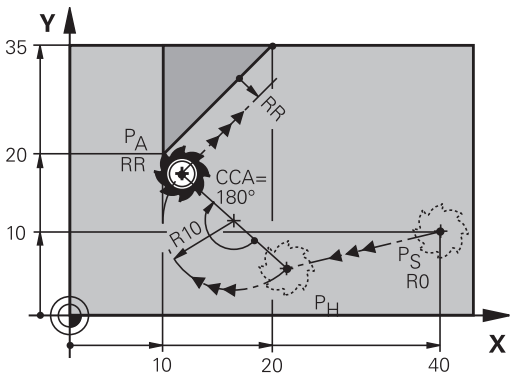
Muotoon ajo ympyräkaaren mukaista rataa tangentiaalisella liitynnällä: APPR CT

TNC ajaa työkalun suoraviivaisesti alkupisteestä P_S apupisteeseen P_H. Siitä edelleen jatketaan ympyräkaaren mukaista rataa, joka yhtyy tangentiaalisesti enimmäiseen muotopisteeseen PA. Ympyrärata pisteestä P_H pisteeseen P_A asetetaan säteen R ja keskipistekulman **CCA** avulla. Kiertosuunta ympyräradalla määräytyy ensimmäisen muotoelementin kulkusuunnan mukaan.

- Mielivaltainen ratatoiminto: Ajo alkupisteeseen P_S
- Dialogin avaus näppäimellä **APPR DEP** ja ohjelmanäppäimellä **APPR CT**



- Ensimmäisen muotopisteen P_A koordinaatit
- Ympyräradan säde R
  - Muotoon ajo työkappaleen sivupintaan, mikä määritellään sädekorjauksen avulla: Syötä sisään positiivinen R
  - Muodon jättö työkappaleen sivupinnasta: Syötä sisään negatiivinen R.
- Ympyräradan keskipistekulma **CCA**
  - CCA määritellään aina vain positiivisena.
  - Maksimi sisäänsyöttöarvo 360°
- Sädekorjaus **G41/G42** koneistukselle



R0=G40; RL=G41; RR=G42

NC-esimerkkilauseet

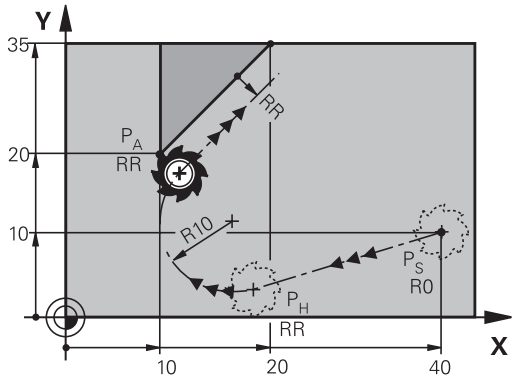
N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Ajo pisteeseen PS ilman sädekorjausta
N80 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 G42 F100*	PA sädekorjauksella G42, säde R=10
N90 G01 X+20 Y+35*	Ensimmäisen muotoelementin loppupiste
N100 G01 ...*	Seuraava muotoelementti

Muotoon ajo ympyräkaaren mukaista rataa tangentiaalisella liitynnällä muotoon ja tulosuoraan: APPR LCT

TNC ajaa työkalun suoraviivaisesti alkupisteestä P_S apupisteeseen P_H. Siitä edelleen jatketaan ympyräkaaren mukaista rataa ensimmäiseen muotopisteeseen P_A. APPR-lauseessa ohjelmoitu syöttöarvo on voimassa koko matkan, jonka TNC ajaa lähestymislauseessa (liike P_S – P_A).

Jos olet määritellyt lähestymislauseessa kaikki kolme pääakselia X, Y ja Z, niin TNC ajaa ennen APPR-lausetta määritellystä asemasta kaikilla kolmella akselilla samanaikaisesti apupisteeseen PH ja sen jälkeen pisteestä P_H pisteeseen PA vain koneistustasossa. Sen jälkeen TNC silittää taskun pohjan pisteestä P_H pisteeseen P_A vain koneistustasossa.

Ympyrärata yhtyy tangentiaalisesti sekä suoraan P_S - P_H että ensimmäiseen muotoelementtiin. Näin se määräytyy yksiselitteisesti säteen R avulla.

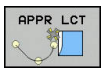


R0=G40; RL=G41; RR=G42

> Huomaa, että vanhemmat ohjelmat on tarvittaessa mukautettava.

Ympyrärata liittyy tangentiaalisesti sekä suoraan P_S – P_H että ensimmäiseen muotoelementtiin. Näin se määräytyy yksiselitteisesti säteen R avulla.

- Mielivaltainen ratatoiminto: Ajo alkupisteeseen P_S
- Dialogin avaus näppäimellä **APPR DEP** ja ohjelmanäppäimellä **APPR LCT**



- Ensimmäisen muotopisteen P_A koordinaatit
- Ympyräradan säde R. Määrittele R positiivisena
- Sädekorjaus **G41/G42** koneistukselle

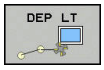
NC-esimerkkilauseet

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Ajo pisteeseen PS ilman sädekorjausta
N80 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 G42 F100*	PA sädekorjauksella G42, säde R=10
N90 G01 X+20 Y+35*	Ensimmäisen muotoelementin loppupiste
N100 G01 ...*	Seuraava muotoelementti

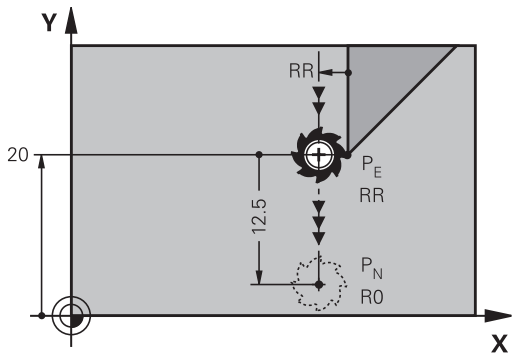
Muodon jättö suoraviivaisesti tangentiaalisella liitynnällä: DEP LT

TNC ajaa työkalun suoraviivaisesti viimeisestä muotopisteestä P_E loppupisteeseen P_N. Suora sijaitsee viimeisen muotoelementin jatkeena. P_N sijaitsee etäisyydellä **LEN** pisteestä P_E.

- Ohjelmoi viimeinen muotoelementti loppupisteen P_E ja sädekorjauksen avulla.
- Dialogin avaus näppäimellä **APPR DEP** ja ohjelmanäppäimellä **DEP LT**



- LEN: Syötä sisään loppupisteen P_N etäisyys viimeisestä muotopisteestä P_E



R0=G40; RL=G41; RR=G42

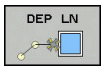
NC-esimerkkilauseet

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Viimeinen muotoelementti: PE sädekorjauksella
N30 DEP LT LEN12.5 F100*	Muodon jättö liikepituudella LEN=12,5 mnm
N40 G00 Z+100 M2*	Z irtautumisliike, Paluuliike, Ohjelman loppu

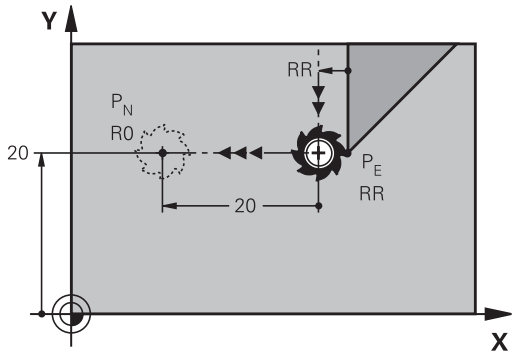
Suoraviivainen muodon jättö kohtisuorasti viimeisestä muotopisteestä: DEP LN

TNC ajaa työkalun suoraviivaisesti viimeisestä muotopisteestä P_E loppupisteeseen P_N. Suora lähtee kohtisuorasti viimeisestä muotopisteestä P_E. Pisteen P_N ja pisteen P_E välinen etäisyys on **LEN** + työkalun säde.

- Ohjelmoi viimeinen muotoelementti loppupisteen P_E ja sädekorjauksen avulla.
- Dialogin avaus näppäimellä **APPR DEP** ja ohjelmanäppäimellä **DEP LN**



- **LEN**: Syötä sisään loppupisteen P_N etäisyys Tärkeää: anna**LEN** positiivisena arvona.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

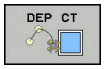
NC-esimerkkilauseet

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Viimeinen muotoelementti: PE sädekorjauksella
N30 DEP LN LEN+20 F100*	Ajo pois etäisyydelle LEN = 20 mm kohtisuorasti muodosta
N40 G00 Z+100 M2*	Z irtautumisliike, Paluuliike, Ohjelman loppu

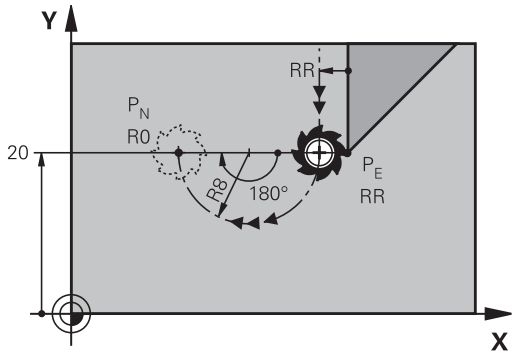
Muodon jättö ympyräkaaren mukaista rataa tangentiaalisella liitynnällä: DEP CT

TNC ajaa työkalun suoraviivaisesti viimeisestä muotopisteestä P_E loppupisteeseen P_N. Ympyrärata liittyy tangentiaalisesti viimeiseen muotoelementtiin.

- Ohjelmoi viimeinen muotoelementti loppupisteen P_E ja sädekorjauksen avulla.
- Dialogin avaus näppäimellä **APPR DEP** ja ohjelmanäppäimellä **DEP CT**



- Ympyräradan keskipistekulma **CCA**
- Ympyräradan säde R
  - Työkalun tulee irtautua työkappaleesta sille puolen, joka on asetettu sädekorjauksella: Määrittele R positiivisena.
  - Työkalun tulee irtautua työkappaleesta **vastakkaiselle** puolen, kuin mikä on asetettu sädekorjauksella: Määrittele R negatiivisena.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

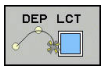
NC-esimerkkilauseet

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Viimeinen muotoelementti: PE sädekorjauksella
N30 DEP CT CCA 180 R+8 F100*	Keskipistekulma = 180°, Ympyräradan säde = 8 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Z irtautumisliike, Paluuliike, Ohjelman loppu

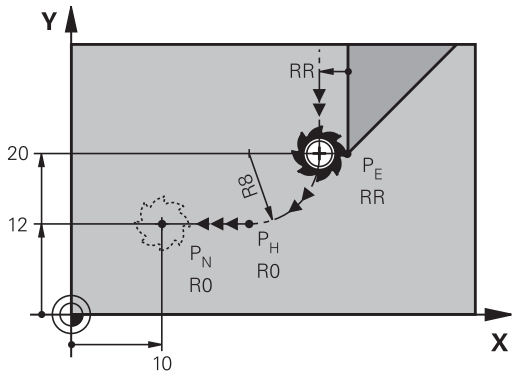
Muodon jättö ympyräkaaren mukaista rataa tangentiaalisella liitynnällä muotoon ja tulosuoraan: DEP LCT

TNC ajaa työkalun ympyränkaaren mukaista rataa viimeisestä muotopisteestä P_E apupisteeseen P_H. Siitä edelleen jatketaan suoraviivaisesti loppupisteeseen P_N. Viimeisen muotoelementin ja pisteestä P_H pisteeseen P_N kulkevan suoran välissä on kaareva tangentiaalinen liityntä. Näin ympyrärata määräytyy yksiselitteisesti säteen R avulla.

- Ohjelmoi viimeinen muotoelementti loppupisteen P_E ja sädekorjauksen avulla.
- Dialogin avaus näppäimellä **APPR DEP** ja ohjelmanäppäimellä **DEP LCT**



- Syötä sisään loppupisteen P_N koordinaatit
- Ympyräradan säde R. Määrittele R positiivisena



R0=G40; RL=G41; RR=G42

NC-esimerkkilauseet

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Viimeinen muotoelementti: PE sädekorjauksella
N30 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100*	Koordinaatit PN, ympyräradan säde = 8 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Z irtautumisliike, Paluuliike, Ohjelman loppu

6.4 Rataliikkeet - suorakulmaiset koordinaatit

Ratatoimintojen yleiskuvaus

Ratatoimintonäppäin	Toiminto	Työkalun liike	Tarvittavat sisäänsyötöt	Sivu
	Suora **L** engl.: Line **G00** ja **G01**	Suora	Suoran loppupisteen koordinaatit	259
	Viiste: **CHF** engl.: **CH**am**F**er **G24**	Viiste kahden suoran välissä	Viisteen pituus	260
	Ympyrän keskipiste **CC**; engl.: Circle Center **I** ja **J**	Ei mitään	Ympyräkeskipisteen tai napapisteen koordinaatit	262
	Ympyränkaari **C** engl.: **C**ircle **G02** ja **G03**	Ympyrärata keskipisteen CC ympäri kaaren loppupisteeseen	Ympyräkeskipisteen koordinaatit, kiertosuunta	263
	Ympyränkaari **CR** engl.: **C**ircle by **R**adius **G05**	Ympyrärata määrätyllä säteellä	Ympyräkaaren loppupisteen koordinaatit, ympyrän säde, kiertosuunta	264
	Ympyränkaari **CT** engl.: **C**ircle **T**angential **G06**	Ympyrärata tangentiaalisella liitynnällä edeltävään ja seuraavaan muotoelementtiin	Ympyräradan loppupisteen koordinaatit	266
	Nurkan pyöristys **RND** engl.: **R**ou**ND**ing of Corner **G25**	Ympyrärata tangentiaalisella liitynnällä edeltävään ja seuraavaan muotoelementtiin	Pyöristyssäde R	261
	Vapaa muodon ohjelmointi FK **FK**	Suora tai ympyrärata halutulla liitynnällä edeltävään muotoelementtiin	"Ratatoiminnot – Vapaa muodon ohjelmointi FK ", Sivu 277	280

Ratatoimintojen ohjelmointi

Ratatoiminnot voidaan ohjelmoida käytännöllisesti harmaiden ratatoimintonäppäinten avulla. Sen jälkeen TNC kysyy dialogin edetessä muita tarvittavia tietoja.



Jos syötä DIN/ISO-toiminnot liitetyllä USB-näppäimistöllä, huomioi, että isot kirjaimet ovat aktiivisia.

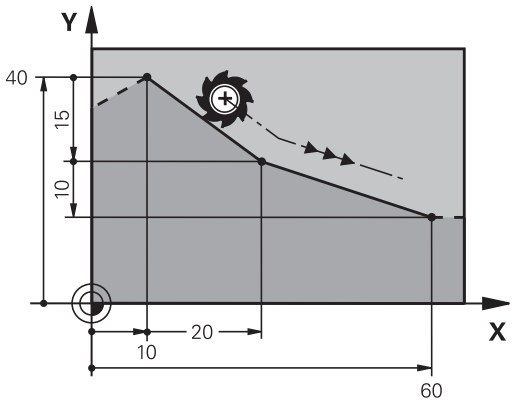
Lauseen alussa ohjaus kirjoittaa automaattisesti isot kirjaimet.

Suora pikaliikkeellä G00 tai Suora syöttöarvolla F G01

TNC ajaa työkalun suoraviivaisesti hetkellisasemasta suoran loppupisteeseen. Alkupiste on edellisen lauseen loppupiste.



- Paina näppäintä **L** ohjelmalauseen avaamiseksi suoran liikettä varten syöttöarvolla
- **Suoran loppupisteen** koordinaatit, mikäli tarpeen
- **Sädekorjaus G40/G41/G42**
- **Syöttöarvo F**
- **Lisätoiminto M**



Pikaliike

Voit avata suoran pikaliikelauseen (G00-lause) myös **L**-näppäimellä:

- Paina näppäintä **L** ohjelmalauseen avaamiseksi suoran liikettä varten
- Vaihda vasemmalle osoittavalla nuolinäppäimellä G-toimintojen sisäänsyöttöalueelle
- Paina ohjelmanäppäintä **G00** pikaliikettä varten.

NC-esimerkkilauseet

```
N70 G01 G41 X+10 Y+40 F200 M3*
N80 G91 X+20 Y-15*
N90 G90 X+60 G91 Y-10*
```

Hetkellisaseman talteenotto

Voit muodostaa suoran lauseen (**G01** -lause) myös näppäimellä "**HETKELLISASEMAN TALLENNUS**":

- Aja työkalu käsikäyttötavalla siihen asemaan, joka otetaan talteen
- Vaihda näyttö ohjelmoinnin käyttötavalle
- Valitse NC-lause, jonka jälkeen suoran lause lisätään.



- Paina näppäintä **HETKELLISASEMAN TALLENNUS**: TNC muodostaa suoran lauseen hetkellisaseman koordinaattien mukaan.

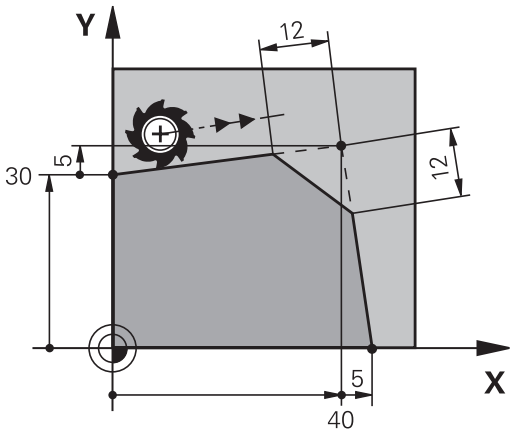
Viisteen lisäys kahden suoran väliin

Muodon nurkat, jotka ovat kahden suoran leikkauspisteessä, voidaan varustaa viisteellä.

- Tällöin ohjelmoit ennen **G24** -lausetta ja sen jälkeen molemmat koordinaatit siinä tasossa, jossa viiste toteutetaan.
- Sädekorjauksen tulee olla sama ennen **G24**-lausetta ja sen jälkeen.
- Viisteen tulee olla toteutuskelpoinen sen hetkisellä työkalulla

CHF

- **Viisteosuus**: Viisteen pituus, mikäli tarpeen:
- **Syöttöarvo F** (vaikuttaa vain **G24**-lauseessa)



NC-esimerkkilauseet

```
N70 G01 G41 X+0 Y+30 F300 M3*
N80 X+40 G91 Y+5*
N90 G24 R12 F250*
N100 G91 X+5 G90 Y+0*
```

Älä aloita muotoa **G24**-lauseella.

Viiste suoritetaan vain koneistustasossa.

Muotoon ajoa ei toteuteta viisteen sisältäävän nurkkapisteeseen.

G24 -lauseessa ohjelmoitu syöttöarvo vaikuttaa vain kyseisessä CHF-lauseessa. Sen jälkeen on taas ennen **G24** -lausetta ohjelmoitu syöttöarvo voimassa.

Nurkan pyöristys G25

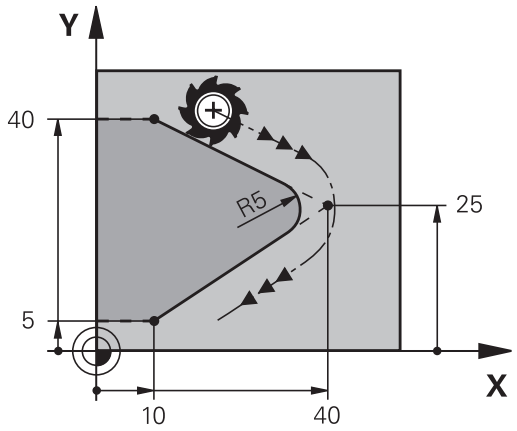
Toiminto **G25** pyöristää muodon nurkan.

Työkalu liikkuu ympyräkaaren mukaista rataa, joka liittyy tangentiaalisesti sekä edeltävään että seuraavaan muotoelementtiin.

Pyöristyssäteen tulee olla toteutuskelpoinen käytettävällä työkalulla



- **Pyöristyssäde**: Kaaren säde, mikäli tarpeen:
- **Syöttöarvo F** (vaikuttaa vain **G25** -lauseessa)



NC-esimerkkilauseet

```
N50 G01 X+10 Y+40 G41 F300 M3*
N60 G01 X+40 Y+25*
N70 G25 R5 F100*
N80 G01 X+10 Y+5*
```

Sekä edeltävän että seuraavan muotoelementin tulee sisältää koordinaatit siinä tasossa, jossa nurkan pyöristys toteutetaan. Jos koneistat muodon ilman sädekorjausta, silloin täytyy ohjelmoida tason molemmat koordinaatit.

Nurkkapisteeseen ei suoriteta muotoon ajoa.

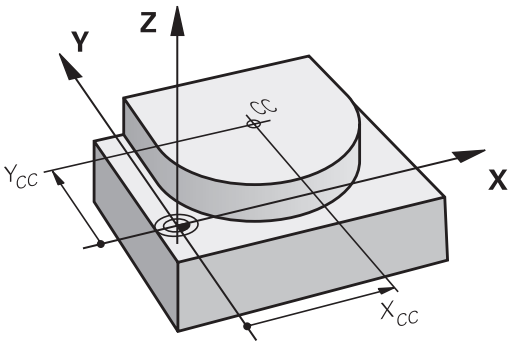
Ein im **G25**-lauseessa ohjelmoitu syöttöarvo vaikuttaa vain kyseisessä **G25**-lauseessa. Sen jälkeen on taas ennen **G25**-lausetta ohjelmoitu syöttöarvo voimassa.

G25-lausetta voidaan käyttää myös pehmeän muotoonajon yhteydessä.

Ympyräkeskipiste I, J

Ympyräkeskipiste määritellään ympyräradalle, joka ohjelmoidaan toiminnoilla **G02**, **G03** tai **G05**. Sitä varten

- syötä sisään ympyräkeskipisteen suorakulmaiset koordinaatit koneistustasossa tai
- tallenna viimeksi ohjelmoitu asema tai
- Ota koordinaatit vastaan näppäimellä **HETKELLISASEMAN TALLENNUS**



SPEC FCT

- Ympyrän keskipisteen ohjelmointi: Paina näppäintä **SPEC FCT**.
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.
- Paina ohjelmanäppäintä **DIN/ISO**.
- Paina ohjelmanäppäintä **I** tai **J**.
- Syötä sisään napapisteen suorakulmaiset koordinaatit tai ota talteen viimeksi ohjelmoitu asema: **G29** sisäänsyöttöä

NC-esimerkkilauseet

```
N50 I+25 J+25*
```

tai

```
N10 G00 G40 X+25 Y+25*
N20 G29*
```

Ohjelmarivit 10 ja 20 eivät perustu kuvaan.

Voimassaolo

Ympyräkeskipiste on voimassa niin kauan, kunnes ohjelmoit uuden ympyräkeskipisteen.

Ympyräkeskipisteen inkrementaalinen määrittely

Ympyräkeskipisteelle inkrementaalisesti määritellyt koordinaatit perustuvat aina viimeksi ohjelmoituun työkaluasemaan.

Osoitteilla **I** ja **J** koordinaattiasema merkitään ympyrän keskipisteeksi: Työkalu ei liiku tähän asemaan.

Ympyräkeskipiste on samalla myös napapiste napakoordinaatteja varten.

Ympyrärata keskipisteen ympäri

Aseta ensin ympyräkeskipiste **I, J**, ennenkuin ohjelmoit ympyräradan. Ennen ympyrärataa viimeksi ohjelmoitu työkaluasema on ympyräradan alkupiste.

Kiertosuunta

- Vastapäivään: **G02**
- Vastapäivään: **G03**
- Ilman suunnan määrittelyä: **G05** TNC ajaa ympyräradan viimeksi ohjelmoidun kiertosuunnan mukaan

▶ Työkalun ajo ympyräradan alkupisteeseen

J

I

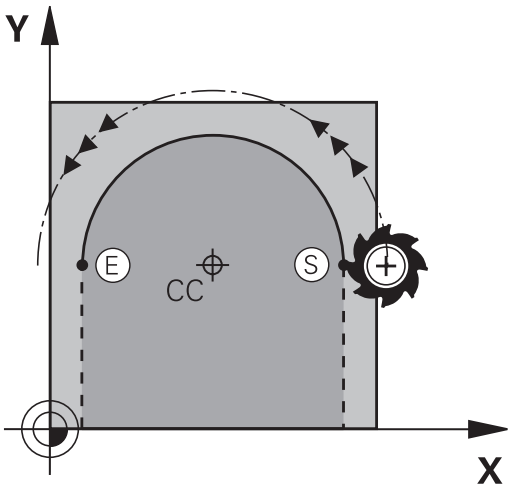
▶ **Koordinaattien sisäänsyöttö** ympyrän keskipisteelle

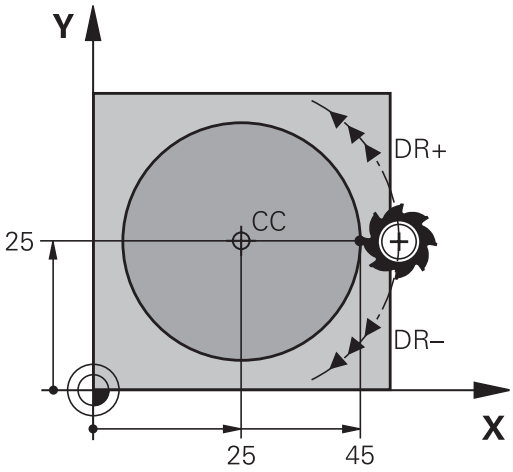
C

▶ Syötä sisään ympyränkaaren loppupisteen **koordinaatit**, mikäli tarpeen:

▶ **Syöttöarvo F**

▶ **Miscellaneous function M**





TNC ajaa ympyräliikkeet normaalisti aktiivisessa koneistustasossa. Jos ohjelmoit ympyröitä, jotka eivät sijaitse aktiivisessa koneistustasossa, esim.**G2 Z... X...** työkaluakselilla Z ja suoritat pyörinnän samanaikaisesti tämän liikkeen kanssa, tällöin TNC ajaa tilaympyrää, siis yhtä ympyrää kolmella akselilla.

NC-esimerkkilauseet

```
N50 I+25 J+25*
N60 G01 G42 X+45 Y+25 F200 M3*
N70 G03 X+45 Y+25*
```

Täysiympyrä

Ohjelmoi loppupisteelle samat koordinaatit kuin alkupisteelle.

Ympyräliikkeen alku- ja loppupisteen on oltava ympyräradalla.

Suurin sallittu sisäänsyöttötlaranssi on 0.016 mm. Sisäänsyöttötoleranssi asetetaan koneparametrissa **circleDeviation**(nro 200901).

Pienin mahdollinen ympyränkaari, jonka TNC voi liikkua: 0.016 mm.

Ympyrärata G02/G03/G05 kiinteällä säteellä

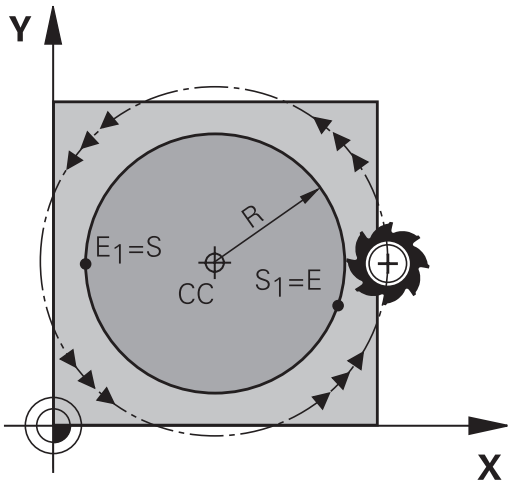
Työkalu liikkuu ympyrärataa, jonka säde on R.

Kiertosuunta

- Vastapäivään: **G02**
- Vastapäivään: **G03**
- Ilman suunnan määrittelyä: **G05** TNC ajaa ympyräradan viimeksi ohjelmoidun kiertosuunnan mukaan



- Ympyräkaaren loppupisteen **koordinaatit**
- **Säde R** Huomautus: Etumerkki määrää ympyräkaaren suuruuden!
- **Miscellaneous function M**
- **Syöttöarvo F**



Täysiympyrä

Täysiympyrälle ohjelmoidaan kaksi ympyrälausetta peräjälkeen:

Ensimmäisen puolikaaren loppupiste on toisen alkupiste. Toisen puolikaaren loppupiste on ensimmäisen alkupiste.

Keskipistekulma CCA ja ympyräkaaren säde R

Muodon alku- ja loppupisteet voidaan yhdistää toisiinsa neljällä eri ympyräkaarella, joilla on samansuuruinen säde

Pienempi ympyräkaari: CCA<180°
Säteen etumerkki on positiivinen R>0

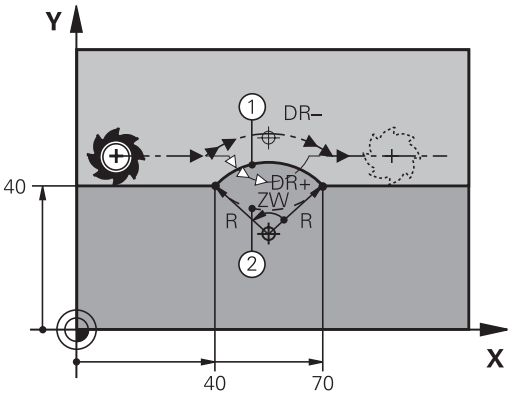
Suurempi ympyräkaari: CCA>180°

Säteen etumerkki on negatiivinen R<0

Kiertosuunnalla määrätään, onko kysessä ulkpuolinen (kupera) vai sisäpuolinen (kovera) kaari:

Kupera: Kiertosuunta **G02** (sädekorjauksella **G41**)

Kovera: Kiertosuunta **G03** (sädekorjauksella **G41**)



Ympyräkaaren alku- ja loppupisteen etäisyys ei saa olla suurempi ympyrän halkaisija.

Suurin sallittu säde on 99,9999 m.

Kulma-akselit A, B ja C ovat mahdollisia.

TNC ajaa ympyräliikkeet normaalisti aktiivisessa koneistustasossa. Kun ohjelmoit kaaren, joka ei ole aktiivisella koneistustasolla ja suoritat pyörinnän samanaikaisesti tämän liikkeen kanssa, tällöin TNC ajaa tilaympyrää, siis yhtä ympyrää kolmella akselilla.

NC-esimerkkilauseet

```
N100 G01 G41 X+40 Y+40 F200 M3*
N110 G02 X+70 Y+40 R+20* (KAARI 1)
```

tai

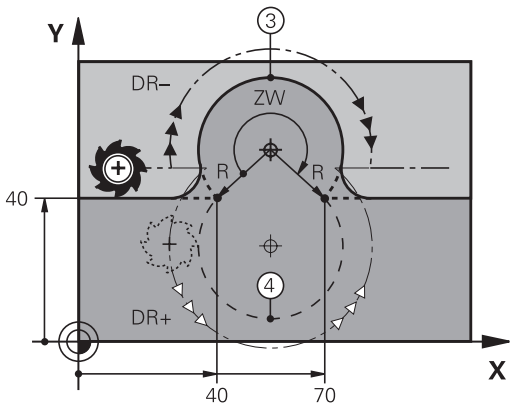
```
N110 G03 X+70 Y+40 R+20* (KAARI 2)
```

tai

```
N110 G02 X+70 Y+40 R-20* (KAARI 3)
```

tai

```
N110 G03 X+70 Y+40 R-20* (KAARI 4)
```



Ympyrärata G06 tangentiaalisella liitynnällä

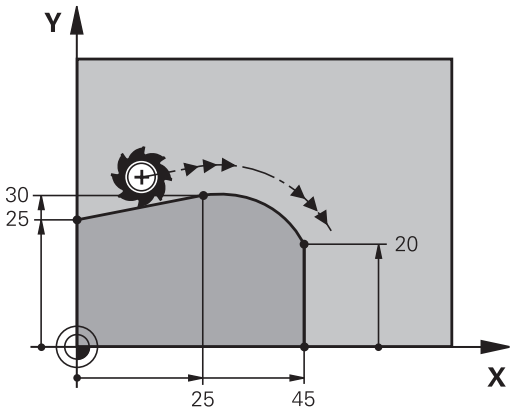
Työkalu liikkuu ympyräkaaren mukaista rataa, joka liittyy tangentiaalisesti sitä ennen ohjelmoituun muotoelementtiin.

Liityntä on „tangentiaalinen“, jos muotoelementtien leikkauspisteessä ei ole taitetta tai nurkkaa, siis muotoelementit yhtyvät toisiinsa.

Muotoelementti, johon ympyräkaari liittyy tangentiaalisesti, ohjelmoidaan suoraan ennen **G06** -lausetta. Sitä varten tarvitaan vähintään kaksi paikoituslausetta



- Ympyräkaaren loppupisteen **koordinaatit**, mikäli tarpeen:
- **Syöttöarvo F**
- **Miscellaneous function M**

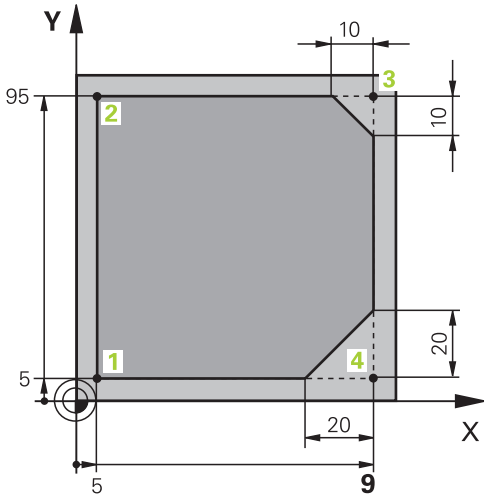


NC-esimerkkilauseet

```
N70 G01 G41 X+0 Y+25 F300 M3*
N80 X+25 Y+30*
N90 G06 X+45 Y+20*
N100 G01 Y+0*
```

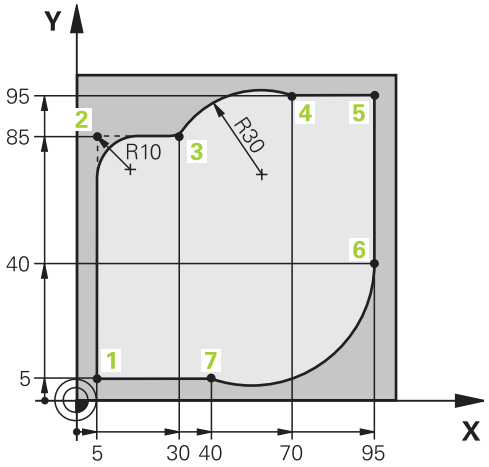
G06 -lauseen ja edeltävän muotoelementin tulee molempien sisältää koordinaatit siinä tasossa, jossa ympyräkaari toteutetaan!

Esimerkki: Karteesinen suora liike ja viiste



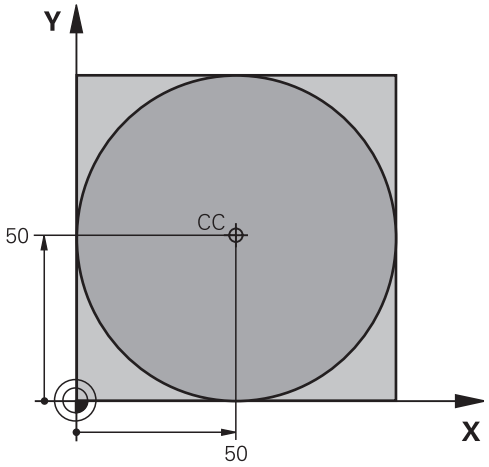
%LINEAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Aihion määrittely koneistuksen graafista simulointia varten
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Työkalukutsu karan akselilla ja kierrosluvulla
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo karan akselilla pikaliikkeellä
N50 X-10 Y-10*	Työkalun esipaikoitus
N60 G01 Z-5 F1000 M3*	Ajo koneistussyvyyteen syöttöarvolla F = 1000 mm/min
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300*	Muotoonajo pisteeseen 1, sädekorjauksen G41 aktivointi
N80 G26 R5 F150*	Tangentiaalinen muotoonajo
N90 Y+95*	Ajo pisteeseen 2
N100 X+95*	Piste 3: Nurkan 3 ensimmäinen suora
N110 G24 R10*	Viisteen pituuden ohjelmointi 10 mm
N120 Y+5*	Piste 4: Nurkan 3 toinen suora, nurkan 4 ensimmäinen suora
N130 G24 R20*	Viisteen pituuden ohjelmointi 20 mm
N140 X+5*	Ajo viimeiseen muotopisteeseen 1, nurkan 4 toinen suora
N150 G27 R5 F500*	Tangentiaalinen irtiajo
N160 G40 X-20 Y-20 F1000*	Irtiajo koneistustasossa, sädekorjauksen peruutus
N170 G00 Z+250 M2*	Työkalun irtiajo, ohjelman loppu
N99999999 %LINEAR G71 *	

Esimerkki: Karteesinen ympyränkaariliike



%CIRCULAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Aihion määrittely koneistuksen graafista simulointia varten
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Työkalukutsu karan akselilla ja kierrosluvulla
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo karan akselilla pikaliikkeellä
N50 X-10 Y-10*	Työkalun esipaikoitus
N60 G01 Z-5 F1000 M3*	Ajo koneistussyvyyteen syöttöarvolla F = 1000 mm/min
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300*	Muotoonajo pisteeseen 1, sädekorjauksen G41 aktivointi
N80 G26 R5 F150*	Tangentiaalinen muotoonajo
N90 Y+85*	Piste 2: Nurkan 2 ensimmäinen suora
N100 G25 R10*	Pyöristys säteellä R = 10 mm, Syöttöarvo: 150 mm/min
N110 X+30*	Ajo pisteeseen 3: Kaaren alkupiste
N120 G02 X+70 Y+95 R+30*	Ajo pisteeseen 4: Kaaren loppupiste koodilla G02, säde 30 mm
N130 G01 X+95*	Ajo pisteeseen 5
N140 Y+40*	Ajo pisteeseen 6
N150 G06 X+40 Y+5*	Ajo pisteeseen 7: Ympyränkaaren loppupiste, ympyränkaari tangentiaalisella liitynnällä pisteessä 6, TNC laskee säteen itse
N160 G01 X+5*	Ajo viimeiseen muotopisteeseen 1
N170 G27 R5 F500*	Muodon jättö ympyrärataa tangentiaalisella liitynnällä
N180 G40 X-20 Y-20 F1000*	Irtiajo koneistustasossa, sädekorjauksen peruutus
N190 G00 Z+250 M2*	Työkalun irtiajo työkaluakselilla, ohjelman loppu
N99999999 %CIRCULAR G71 *	

Esimerkki: Karteesinen täysiympyrä



%C-CC G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Aihion määrittely
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3150*	Työkalukutsu
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo
N50 I+50 J+50*	Ympyräkeskipisteen määrittely
N60 X-40 Y+50*	Työkalun esipaikoitus
N70 G01 Z-5 F1000 M3*	Ajo koneistussyvyyteen
N80 G41 X+0 Y+50 F300*	Ajo kaaren alkupisteeseen, sädekorjaus G41
N90 G26 R5 F150*	Tangentiaalinen muotoonajo
N100 G02 X+0*	Ajo ympyrän loppupisteeseen (=ymp. alkupiste)
N110 G27 R5 F500*	Tangentiaalinen irtiajo
N120 G01 G40 X-40 Y-50 F1000*	Irtiajo koneistustasossa, sädekorjauksen peruutus
N130 G00 Z+250 M2*	Työkalun irtiajo työkaluakselilla, ohjelman loppu
N99999999 %C-CC G71 *	

6.5 Rataliikkeet – polaarikoordinaatit

Yleiskuvaus

Polaarikoordinaateilla asetetaan paikoitusasema kulman **H** ja etäisyyden **R** avulla määritellyn napapisteen **I, J** suhteen.

Polaarikoordinaattien käyttö on hyödyllinen:

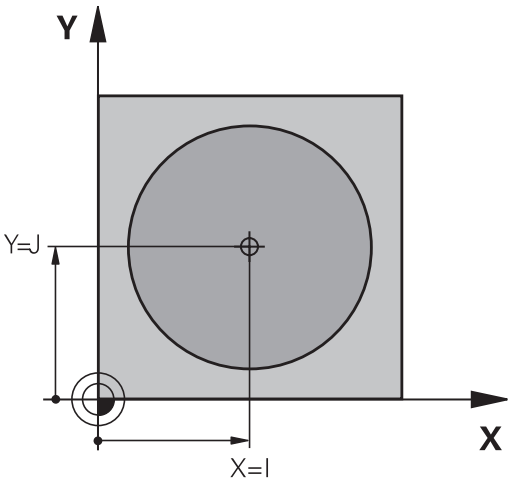
- paikoituksissa ympyräkaarelle
- Työkappaleen piirustukset kulmamitoituksilla, esim. reikäympyrät

Ratatoimintojen yleiskuvaus napakoordinaateilla

Ratatoimintonäppäin	Työkalun liike	Tarvittavat sisäänsyötöt	Sivu
L + P	Suora	Polaarisäde, Suoran loppupisteen polaarikulma	271
C + P	Ympyrärata keskipisteen/ napapisteen ympäri kaaren loppupisteeseen	Ympyrän loppupisteen napakulma	272
CR + P	Ympyrärata vastaten aktiivista kiertosuuntaa	Ympyränkaaren loppupisteen polaarikulma	272
CT + P	Ympyrärata tangentiaalisella liitynnällä edelliseen muotoelementtiin	Polaarisäde, Ympyrän loppupisteen polaarikulma	272
C + P	Suoraviivaisesti päällekkäiset ympyräradat	Napasäde, Ympyrän loppupisteen napakulma, Loppupisteen koordinaatti työkaluakselilla	273

Polaarikoordinaattien origo: Napa I, J

Napapiste (I, J) voidaan asettaa missä tahansa koneistusohjelman kohdassa ennen paikoitusaseman määrittelyä polaarikoordinaateilla. Napapiste asetetaan kuten ympyräkeskipisteen ohjelmoinnissa.



SPEC FCT

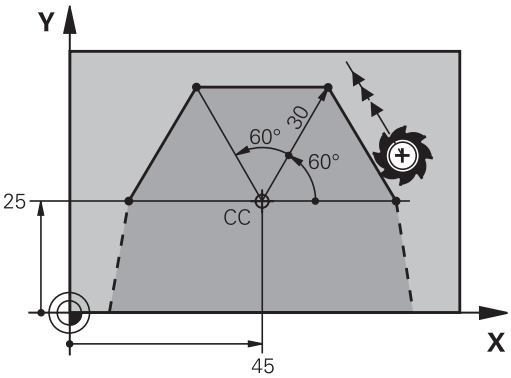
- Napapisteen ohjelmointi: Paina näppäintä **SPEC FCT**.
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.
- Paina ohjelmanäppäintä **DIN/ISO**.
- Paina ohjelmanäppäintä **I** tai **J**.
- **Koordinaatit**: Syötä sisään napapisteen suorakulmaiset koordinaatit tai ota talteen viimeksi ohjelmoitu asema: **G29**. Määrittele napapiste ennen polaaristen koordinaattien ohjelmointia. Määrittele napapiste vain suorakulmaisessa koordinaatistossa. Napapiste on voimassa niin kauan, kunnes uusi napapiste määritellään.

NC-esimerkkilauseet

```
N120 I+45 J+45*
```

Suora pikaliikkeellä G00 Suora syöttöarvolla F G11

Työkalu ajetaan suoraviivaisesti hetkellisasemasta suoran loppupisteeseen. Alkupiste on edellisen lauseen loppupiste.



L

- **NapakoordinaattisädeR**: Syötä sisään suoran loppupisteen etäisyys napapisteeseen CC

P

- **Napakoordinaattikulma H**: Suoran loppupisteen kulma-asema välillä -360° ja +360°

Osoitteen **H** etumerkki määräytyy kulmaperusakselin mukaan:

- Kulmaperusakselin kulma napakordinaattisäteen **R** suhteen vastapäiväinen: **H**>0
- Kulmaperusakselin kulma napakordinaattisäteen **R** suhteen myötäpäiväinen: **H**<0

NC-esimerkkilauseet

```
N120 I+45 J+45*
N130 G11 G42 R+30 H+0 F300 M3*
N140 H+60*
N150 G91 H+60*
N160 G90 H+180*
```

Ympyrärata G12/G13/G15 napapisteen I, J ympäri

Polaarikoordinaattisäde **R** on samalla ympyräkaaren säde. **R** määräytyy alkupisteen ja napapisteen **I, J** välisen etäisyyden perusteella. Ennen ympyrärataa viimeksi ohjelmoitu työkaluasema on ympyräradan alkupiste.

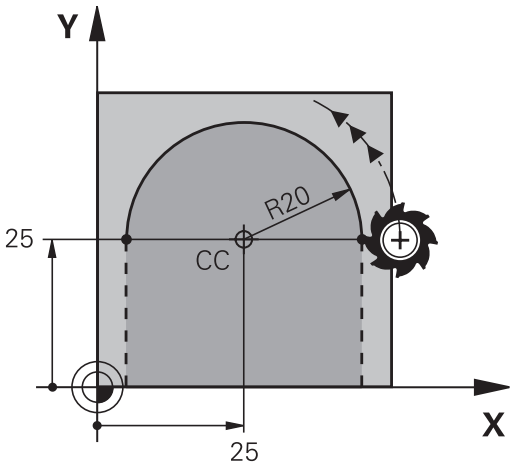
Kiertosuunta

- Vastapäivään: **G12**
- Vastapäivään: **G13**
- Ilman suunnan määrittelyä: **G15** TNC ajaa ympyräradan viimeksi ohjelmoidun kiertosuunnan mukaan

C

P

- **Napakoordinaattikulma H**: Ympyräradan loppupisteen kulma-asema välillä –99999,9999° ja +99999,9999°
- **Kiertosuunta DR**



NC-esimerkkilauseet

```
N180 I+25 J+25*
N190 G11 G42 R+20 H+0 F250 M3*
N200 G13 H+180*
```

Inkrementaalisessa sisäänsyötössä on DR ja PA määriteltävä samalla etumerkillä.

Huomioi tämä menettely, kun tuot ohjelmia vanhemmista ohjauksista. Sovita ohjelma tarpeen mukaan.

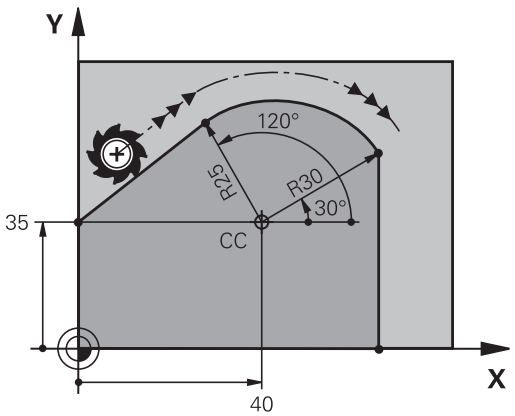
Ympyrärata G16 tangentiaalisella liitynnällä

Työkalu liikkuu ympyräkaaren mukaista rataa, joka liittyy tangentiaalisesti edeltävään muotoelementtiin.

CT

P

- **Napakoordinaattisäde R**: Suoran loppupisteen etäisyys napapisteeseen **I, J**
- **Napakoordinaattikulma H**: Ympyräkaaren loppupisteen kulma-asema



Napapiste **ei ole** muotokaaren keskipiste!

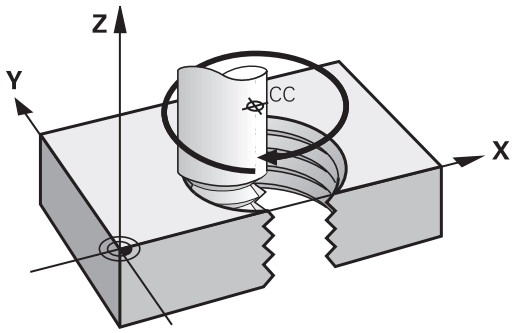
NC-esimerkkilauseet

```
N120 I+40 J+35*
N130 G01 G42 X+0 Y+35 F250 M3*
N140 G11 R+25 H+120*
N150 G16 R+30 H+30*
N160 G01 Y+0*
```

Kierukkalinja (ruuvikierre)

Kierukkarata sisältää päällekkäisiä ympyräratoja ja niiden suhteen kohtisuoran suoraviivaisen liikkeen. Ympyrärata ohjelmoidaan päätasossa.

Kierukkaradan rataliikkeet voidaan ohjelmoida vain polaarikoordinaateissa.



Käyttö

- Suurihalkaisijaiset sisä- ja ulkokierteet
- Voitelu-urat

Kierukkaradan laskenta

Ohjelmoinnissa on määriteltävä inkrementaalinen kokonaiskulma, jonka verran työkalu liikkuu kierukkarataa ja kierukkaliikkeen kokonaiskorkeus.

Kierteiden lukumäärä n:	Kierremäärä + Kierteen yliajo alussa ja lopussa
Kokonaiskorkeus h:	Nousu P x Kierteiden lukumäärä n
Inkrementaalinen kokonaiskulma **G91 H**:	Kierteiden lukumäärä x 360° + Kulma kierteen alussa + Yliajoliikkeen kulma
Alkukoordinaatti Z:	Nousu P x (Kierremäärä + Aloituskierteen kulma)

Kierukkaradan muoto

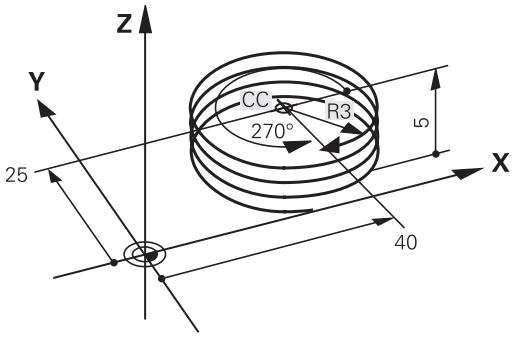
Taulukko esittää työskentelysuunnan, kiertosuunnan ja sädekorjauksen keskinäisiä riippuvuuksia tietyissä ratamuodoissa.

Sisäkierre	**Työskentelysuunta**	**Kiertosuunta**	**Sädekorjaus**
oikeakätinen	Z+	**G13**	**G41**
vasenkätinen	Z+	**G12**	**G42**
oikeakätinen	Z–	**G12**	**G42**
vasenkätinen	Z–	**G13**	**G41**
Ulkokierre			
oikeakätinen	Z+	**G13**	**G42**
vasenkätinen	Z+	**G12**	**G41**
oikeakätinen	Z–	**G12**	**G41**
vasenkätinen	Z–	**G13**	**G42**

Kierukkaradan ohjelmointi

Määrittele kiertosuunta ja inkrementaalinen kokonaiskulma **G91 H** samalla etumerkillä, muuten työkalu voi liikkua väärää rataa.

Kokonaiskulmalle **G91 H** voidaan syöttää sisään arvo väliltä -99 999,9999° .... +99 999,9999°.

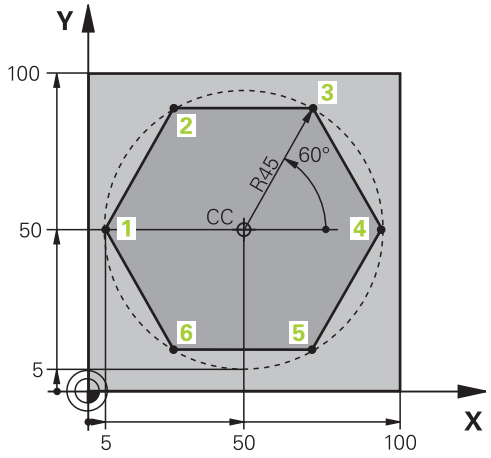


- **Napakoordinaattikulma**:Syötä sisään inkrementaalinen kokonaiskulma, jonka verran työkalu liikkuu kierukkaradalla. **Kulman määrittelyn jälkeen valitse työkaluakseli akselivalintanäppäimellä.**
- Syötä sisään kierukkaradan inkrementaalisen korkeuden**koordinaatti**
- **Sädekorjauksen** sisäänsyöttö taulukon mukaan

NC-esimerkkilauseet: kierrereikä M6 x 1 mm mit 5 kierteellä

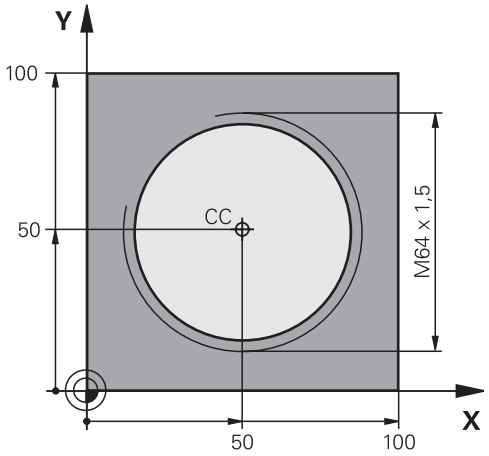
```
N120 I+40 J+25*
N130 G01 Z+0 F100 M3*
N140 G11 G41 R+3 H+270*
N150 G12 G91 H-1800 Z+5*
```

Esimerkki: Suora liike napakoordinaateilla



%LINEARPO G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Aihion määrittely
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Työkalukutsu
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Napakoordinaattien peruspisteen määrittely
N50 I+50 J+50*	Työkalun irtiajo
N60 G10 R+60 H+180*	Työkalun esipaikoitus
N70 G01 Z-5 F1000 M3*	Ajo koneistussyvyyteen
N80 G11 G41 R+45 H+180 F250*	Muotoonajo pisteeseen 1
N90 G26 R5*	Muotoonajo pisteeseen 1
N100 H+120*	Ajo pisteeseen 2
N110 H+60*	Ajo pisteeseen 3
N120 H+0*	Ajo pisteeseen 4
N130 H-60*	Ajo pisteeseen 5
N140 H-120*	Ajo pisteeseen 6
N150 H+180*	Ajo pisteeseen 1
N160 G27 R5 F500*	Tangentiaalinen irtiajo
N170 G40 R+60 H+180 F1000*	Irtiajo koneistustasossa, sädekorjauksen peruutus
N180 G00 Z+250 M2*	Irtiajo karan akselilla, Ohjelman loppu
N99999999 %LINEARPO G71 *	

Esimerkki: Kierukkarata



%HELIX G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Aihion määrittely
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S1400*	Työkalukutsu
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo
N50 X+50 Y+50*	Työkalun esipaikoitus
N60 G29*	Viimeksi ohjelmoidun aseman talteenotto napapisteeksi
N70 G01 Z-12,75 F1000 M3*	Ajo koneistussyvyyteen
N80 G11 G41 R+32 H+180 F250*	Ajo ensimmäiseen muotopisteeseen
N90 G26 R2*	Liityntä
N100 G13 G91 H+3240 Z+13,5 F200*	Kierukkaliike
N110 G27 R2 F500*	Tangentiaalinen irtiajo
N120 G01 G40 G90 X+50 Y+50 F1000*	Työkalun irtiajo, ohjelman loppu
N130 G00 Z+250 M2*	
N99999999 %HELIX G71 *	

6.6 Ratatoiminnot – Vapaa muodon ohjelmointi FK

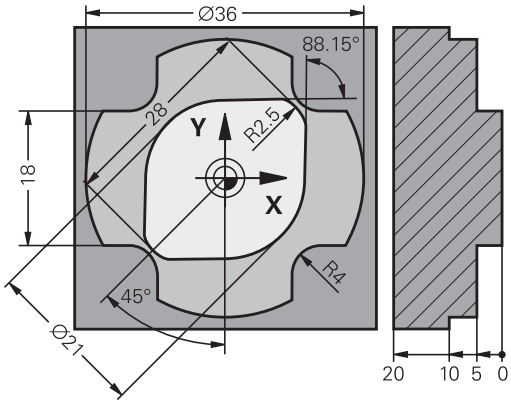
Perusteet

NC-säännöistä poiketen mitoitetut työkappaleen piirustukset sisältävät usein koordinaattimäärittelyjä, joita ei pystytä syöttämään sisään harmailla dialoginäppäimillä.

Tämän tyyppiset määrittelyt ohjelmoidaan suoraan vapaalla muodon ohjelmoinnilla FK, esim.

- kun tunnetut koordinaatit sijaitsevat muotoelementillä tai sen läheisyydessä
- kun suuntamäärittelyt perustuvat toiseen muotoelementtiin
- kun suuntamäärittelyt ja muotomäärittelyt ovat tunnettuja

TNC laskee muodon tunnettujen koodinaattimäärittelyjen mukaan ja tukee ohjelmointidialogia interaktiivisella FK-grafiikalla. Kuva yllä oikealla esittää mitoitusta, joka voidaan syöttää sisään helpoiten FK-ohjelmoinnilla.



Huomioi seuraavat FK-ohjelmoinnin edellytykset

Vapaalla muodon ohjelmoinnilla voidaan muodostaa vain koneistustasossa olevia muotoelementtejä.

FK-ohjelmoinnin koneistustaso määritellään seuraavan hierarkian mukaan:

- 1. **FPOL**-lauseessa kuvattujen tasojen avulla
- 2. Z/X-tasossa, jos FK-jakso suoritetaan sorvauskäytöllä
- 3. **T** -lauseessa määritellyn koneistustason avulla, esim. **G17** = X/Y-taso)
- 4. Jos mikään ei täsmää, standarditaso X/Y on aktiivinen

FK-ohjelmanäppäinten näyttö riippuu karan akselista aihion määrittelyssä. Jos määrittelit aihion määrittelyssä esimerkiksi karan akselin **G17**, TNC näyttää vain FK-ohjelmanäppäimet X/Y-tasolle.

Syötä sisään jokaiselle muotoelementille kaikki käytettävissä olevat tiedot. Ohjelmoi jokaisessa lauseessa myös muuttumattomat määrittelyt: Ohjelmoimattomat tiedot ovat tuntemattomia tietoja!

Q-parametrit ovat sallittuja kaikissa FK-elementeissä lukuunottamatta elementtejä suhteellisilla vertauksilla (esim. **RX** tai **RAN**), siis elementtejä, jotka perustuvat muihin NC-lauseisiin.

Kun sekoitat ohjelmassa konventionaalisia ja vapaan muodon ohjelmoinnin lauseita, niin tällöin jokainen FK-jakso on määritettävä yksiselitteisesti.

TNC tarvitsee aina kiinteän pisteen, josta laskenta suoritetaan. Ohjelmoi juuri ennen FK-jaksoa harmaiden dialoginäppäinten avulla sellainen paikoitusasema, joka sisältää molemmat koneistustason koordinaatit. Älä ohjelmoi tässä lauseessa Q-parametria.

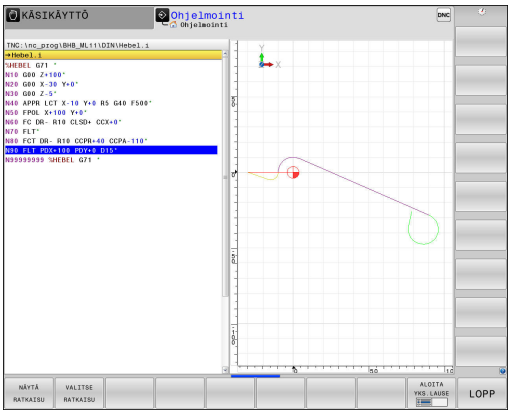
Jos FK-jakson ensimmäinen lause on **FCT**- tai**FLT**-lause, täytyy sitä ennen ohjelmoida vähintään kaksi NC-lausetta harmailla dialoginäppäimillä, jotta liikesuunta olisi yksiselitteisesti määrätty.

FK-jakso ei saa alkaa heti **L** -merkin jälkeen.

FK-ohjelmoinnin grafiikka

Jotta grafiikkaa voitaisiin hyödyntää FK-ohjelmoinnissa, on sitä varten valittava näyttöalueen ositus **OHJELMA + GRAFIIKKA**.

Lisätietoja: "Ohjelmointi", Sivu 86



Puutteellisilla koordinaattimäärittelyillä ei työkappaleen muotoa yleensä pystytä määrittelemään täysin yksiselitteisesti. Tällöin TNC esittää FK-grafiikassa erilaisia vaihtoehtoja, joiden joukosta sinun täytyy valita oikea.

Ohjaus käyttää FK-grafiikassa eri värejä:

- **sininen:** muotoelementti yksiselitteisesti määrätty
  Viimeinen FK-elementti esitetään vasta poistumisliikkeen jälkeen sinisenä.
- **violetti:** muotoelementti ei vielä yksiselitteisesti määrätty
- **kellanruskea:** työkalun keskipisteen rata
- **punainen:** pikaliike
- **vihreä:** useammat ratkaisut mahdollisia

Jos tiedot mahdollistavat useampia ratkaisuja ja muotoelementti näytetään vihreänä, niin valitse silloin oikea muoto seuraavasti:

NÄYTÄ RATKAISU

- Paina ohjelmanäppäintä **NÄYTÄ RATKAISU** niin monta kertaa, kunnes oikeata muotoelementtiä näytetään. Jos mahdollisia ratkaisuja ei voi erottaa standardinäkymässä, käytä zoomaustoimintoa.

VALITSE RATKAISU

- Näytettävä muotoelementti vastaa piirustusta: Valitse se painamalla ohjelmanäppäintä **VALITSE RATKAISU**.

Jos et halua heti valita vihreänä esitettävää muotoa, niin paina ohjelmanäppäintä **ALOITA YKS.LAUSE**, jolloin FK-dialogi jatkuu seuraavaan muotoelementtiin.

Vihreänä näytettävä muotoelementti tulee valita ohjelmanäppäimellä **VALITSE RATKAISU** niin aikaisessa vaiheessa kuin mahdollista, jotta myöhemmille muotoelementeille esitettävät vaihtoehdot pystyttäisiin rajoittamaan määrältään kohtuulliseksi.

Lauseen numeroiden näyttö grafiikkaikkunassa

Lauseen numeroiden näyttö grafiikkaikkunassa valitaan seuraavasti:

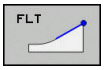
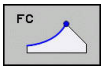
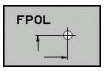
LAUSE NRO NÄYTTÖ PIILOTUS

- Aseta ohjelmanäppäin **NÄYTÄ/ POISTA LAUSE NO.** asetukseen **NÄYTTÖ** (Ohjelmanäppäinpalkki 3).

FK-dialogin avaus

Kun painat harmaata ratatoimintonäppäintä FK, sen jälkeen TNC näyttää ohjelmanäppäimiä FK-dialogin avaamiseksi: Jos haluat poistaa nämä ohjelmanäppäimet näytöltä, paina uudelleen näppäintä **FK**.

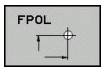
Avattuasi FK-dialogin jollakin näistä ohjelmanäppäimistä TNC näyttää uuden ohjelmanäppäinpalkin, joiden avulla voit syöttää sisään tunnettuja koordinaatteja, suuntamäärittelyjä ja muotomäärittelyjä.

Ohjelmanäppäin	FK-elementti
	Suora tangentiaalisella liitynnällä
	Suora ilman tangentiaalista liityntää
	Ympyränkaari tangentiaalisella liitynnällä
	Ympyränkaari ilman tangentiaalista liityntää
	Napapiste FK-ohjelmointia varten

Napapiste FK-ohjelmointia varten



- Ota näytölle vapaan muodon ohjelmoinnin ohjelmanäppäimet: Paina näppäintä **FK**



- Dialogin avaus napapisteen määrittelyä varten: Paina ohjelmanppäintä **FPOL**. TNC näyttää aktiivisen koneistustason akseliohjelmanäppäimiä
- Syötä sisään napakoordinaatit näiden ohjelmanäppäinten avulla



Napapiste FK-ohjelmointia varten säilyy voimassa niin pitkään, kunnes määrittelet uuden FPOL-osoitteen avulla.

Suorat vapaalla ohjelmoinnilla

Suora ilman tangentiaalista liityntää



- Ota näytölle vapaan muodon ohjelmoinnin ohjelmanäppäimet: Paina näppäintä **FK**



- Avaa vapaan suoran dialogi: Paina ohjelmanäppäintä **FL**. TNC näyttää lisää ohjelmanäppäimiä.
- Syötä lauseeseen kaikki tunnetut määrittelytiedot ohjelmanäppäinten avulla. FK-grafiikka näyttää ohjelmoitua muotoa violettina niin kauan, kunnes määrittelytiedot ovat riittäviä. Useampia ratkaisuvaihtoehtoja näytetään vihreänä.
  Lisätietoja: "FK-ohjelmoinnin grafiikka", Sivu 279

Suora tangentiaalisella liitynnällä

Kun suora liittyy tangentiaalisesti toiseen muotoelementtiin, sen ohjelmointidialogi avataan ohjelmanäppäimellä :



- Ota näytölle vapaan muodon ohjelmoinnin ohjelmanäppäimet: Paina näppäintä **FK**



- Avaa dialogi: Paina ohjelmanäppäintä **FLT**
- Syötä lauseeseen kaikki tunnetut tiedot ohjelmanäppäinten avulla

Ympyräradat vapaalla ohjelmoinnilla

Ympyrärata ilman tangentiaalista liityntää

FK

- Ota näytölle vapaan muodon ohjelmoinnin ohjelmanäppäimet: Paina näppäintä **FK**



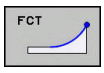
- Vapaan ympyränkaaren dialogin avaus: Paina ohjelmanäppäintä **FC**; TNC näyttää ohjelmanäppäimiä ympyräradan suoria sisäänsyöttöjä tai ympyrän keskipisteen sisäänsyöttöä varten
- Syötä lauseeseen kaikki tunnetut määrittelytiedot ohjelmanäppäinten avulla: FK-grafiikka näyttää ohjelmoitua muotoa violettina niin kauan, kunnes määrittelytiedot ovat riittäviä. Useampia ratkaisuvaihtoehtoja näytetään vihreänä. **Lisätietoja:** "FK-ohjelmoinnin grafiikka", Sivu 279

Ympyrärata tangentiaalisella liitynnällä

Kun ympyrärata liittyy tangentiaalisesti toiseen muotoelementtiin, sen ohjelmointidialogi avataan ohjelmanäppäimellä **FCT**:

FK

- Ota näytölle vapaan muodon ohjelmoinnin ohjelmanäppäimet: Paina näppäintä **FK**

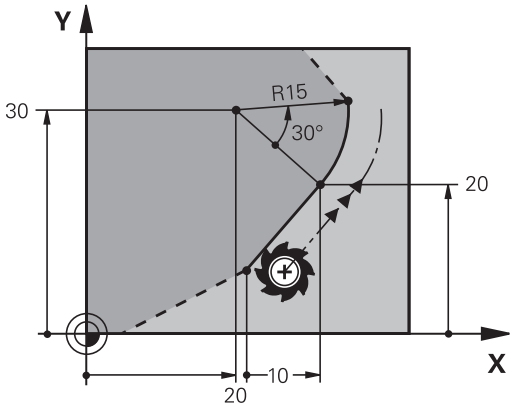


- Avaa dialogi: Paina ohjelmanäppäintä **FCT**
- Syötä lauseeseen kaikki tunnetut tiedot ohjelmanäppäinten avulla

Sisäänsyöttömahdollisuudet

Loppupisteen koordinaatit

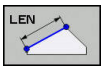
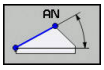
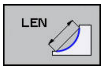
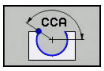
Ohjelmanäppäimet	Tunnetut määrittelyt
	Suorakulmaiset koordinaatit X ja Y
	Polaarikoordinaatit perustuen napapisteeseen FPOL

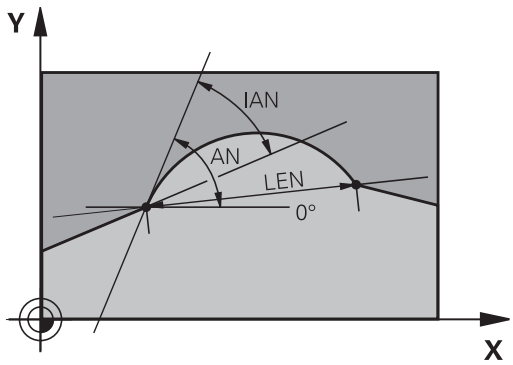


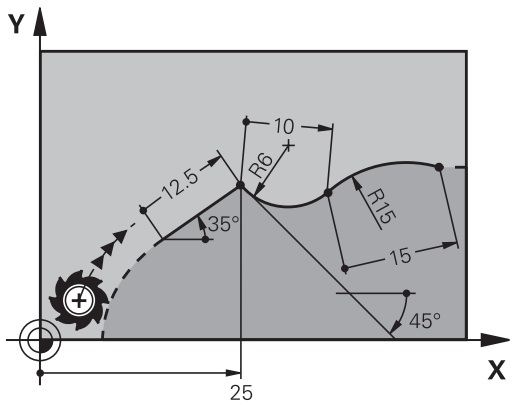
NC-esimerkkilauseet

```
N70 FPOL X+20 Y+30*
N80 FL IX+10 Y+20 G42 F100*
N90 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15*
```

Muotoelementtien suunta ja pituus

Ohjelmanäppäimet	Tunnetut määrittelyt
	Suoran pituus
	Suoran nousukulma
	Ympyräkaaren jänteen pituus LEN
	Tulotangentin nousukulma AN
	Ympyränkaaren pätkän keskipistekulma





Työkalun ja työkappaleen vaara!

TNC määrittelee inkrementaalisena määrittelemäsi nousukulman (**IAN**) edellisen liikelauseen suunnan perusteella. Inkrementaalisia nousukulmia sisältävät ohjelmat ja iTNC 530 -ohjauksessa tai vanhemmissa TNC-ohjauksissa määritellyt nousukulmat eivät ole yhteensopivia.

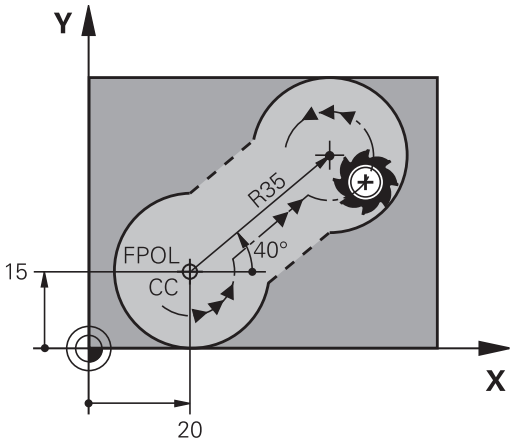
NC-esimerkkilauseet

```
N20 FLT X+25 LEN 12.5 AN+35 G41 F200*
N30 FC DR+ R6 LEN 10 AN-45*
N40 FCT DR- R15 LEN 15*
```

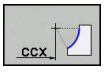
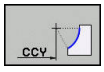
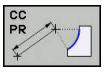
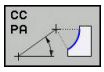
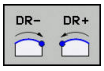
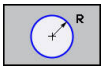
Ympyräkeskipiste CC, säde ja kiertosuunta FC-/FCT-lauseessa

Antamiesi määrittelytietojen perusteella TNC laskee vapaasti ohjelmoitaville ympyräradoille keskipisteen.. Tällä tavoin voit FK-ohjelmoinnin avulla ohjelmoida lauseeseen myös täysiympyrän.

Jos haluat määritellä ympyrän keskipisteen polaarikoordinaateilla, silloin täytyy napapiste määritellä **CC**-toiminnon asemesta toiminnolla FPOL. FPOL pysyy voimassa seuraavaan **FPOL**-määrittelylauseeseen saakka ja se määritellään suorakulmaisilla koordinaateilla.



Konventionaalisesti ohjelmoitu tai laskettu ympyrän keskipiste ei ole uudessa FK-jaksossa enää voimassa napapisteenä ja ympyräkeskipisteenä: Jos konventionaalisesti ohjelmoidut napakoordinaatit perustuvat napapisteeseen, joka on määritelty sitä ennen ohjelmoidussa CC-lauseessa, niin silloin tämä napapiste täytyy määritellä uudelleen FK-jakson jälkeen CC-lauseessa.

Ohjelmanäppäimet		Tunnetut määrittelyt
		Keskipiste suorakulmaisessa koordinaatistossa
		Keskipiste polaarikoordinaatistossa
		Ympyräradan kiertosuunta
		Ympyräradan säde

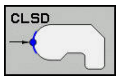
NC-esimerkkilauseet

```
N10 FC CCX+20 CCY+15 DR+ R15*
N20 FPOL X+20 Y+15*
N30 FL AN+40*
N40 FC DR+ R15 CCPR+35 CCPA+40*
```

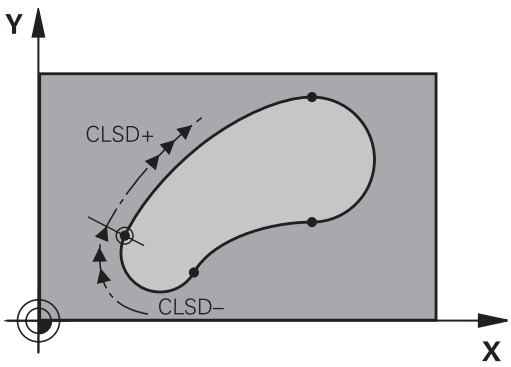
Suljetut muodot

Ohjelmanäppäimellä **CLSD** merkitään suljetun muodon alku ja loppu. Näin viimeiselle muotoelementille mahdollisten ratkaisuvaihtoehtojen lukumäärä vähenee.

CLSD määritellään toisen muotomäärittelyn lisäksi FK-jakson ensimmäisessä ja viimeisessä lauseessa.



Muodon alku: CLSD+
Muodon loppu: CLSD–



NC-esimerkkilauseet

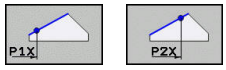
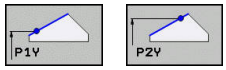
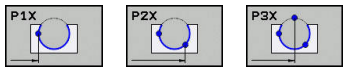
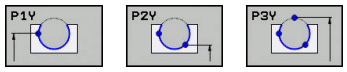
```
N10 G01 X+5 Y+35 G41 F500 M3*
N20 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35*
...
N30 FCT DR- R+15 CLSD-*
```

Apupisteet

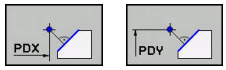
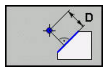
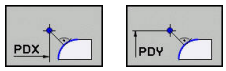
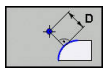
Niin vapaille suorille kuin myös vapaille ympyräradoille voidaan määritellä koordinaatit apupisteeksi, joka sijaitsee muodossa tai sen lähellä.

Apupisteet muodolla

Apupiste sijaitsee suoralla tai suoran jatkella.

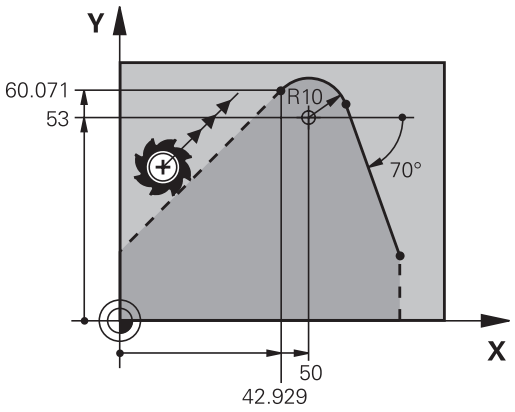
Ohjelmanäppäimet	Tunnetut määrittelyt
	Suoran apupisteen P1 tai P2 X-koordinaatti
	Suoran apupisteen P1 tai P2 Y-koordinaatti
	Ympyräradan apupisteen P1, P2 tai 3 X-koordinaatti
	Ympyräradan apupisteen P1, P2 tai P3 Y-koordinaatti

Apupisteet muodon vierellä

Ohjelmanäppäimet	Tunnetut määrittelyt
	Suoran vieress olevan apupisteen X- ja Y-koordinaatit
	Apupisteen etäisyys suoralle
	Apupisteen X- ja Y-koordinaatit ympyräradan lisäksi
	Apupisteen etäisyys ympyräradalle

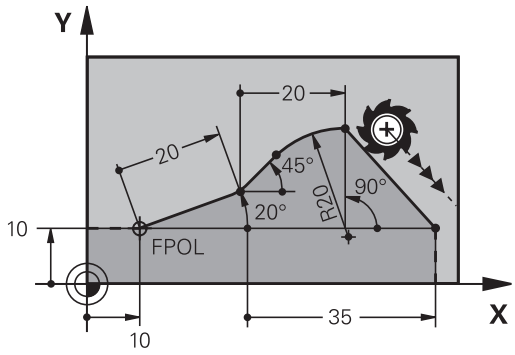
NC-esimerkkilauseet

```
N10 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071*
N20 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10*
```



Suhteelliset vertaukset

Suhteelliset vertaukset ovat määrittelyjä, jotka perustuvat johonkin toiseen muotoelementtiin. Suhteellisten vertausten (**R**elativ) ohjelmanäppäimet ja ohjelmasanat alkavat kirjaimella **"R"**. Oikealla oleva kuva esittää mittatietoja, jotka tulee ohjelmoida suhteellisina vertauksina.



Syötä suhteelliset vertaukset aina inkrementaalisina arvoina. Määrittele lisäksi sen muotoelementin lauseen numero, johon vertaus viittaa.

Muotoelementti, jonka lauseen numero vertauksessa määritellään, ei saa olla enempää kuin 64 paikoituslausetta sen lauseen edellä, jossa vertaus ohjelmoidaan.

Jos myöhemmin poistat lauseen, johon on olemassa vertaus, TNC antaa virheilmoituksen. Muuta ohjelmaa, ennenkuin poistat tällaisen lauseen.

Suhteellinen vertaus lauseessa N: Loppupisteen koordinaatit

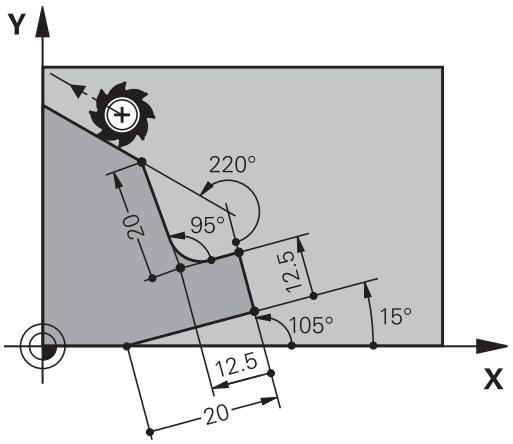
Ohjelmanäppäimet		Tunnetut määrittelyt
RX N...	RY N...	Suorakulmaiset koordinaatit lauseen N suhteen
RPR N...	RPA N...	Polaariset koordinaatit lauseen Nsuhteen

NC-esimerkkilauseet

```
N10 FPOL X+10 Y+10*
N20 FL PR+20 PA+20*
N30 FL AN+45*
N40 FCT IX+20 DR- R20 CCA+90 RX 20*
N50 FL IPR+35 PA+0 RPR 20*
```

Suhteellinen vertaus lauseessa N: Muotoelementin suunta ja etäisyys

Ohjelmanäppäin	Tunnetut määrittelyt
RAN N...	Suoran ja toisen muotoelementin tai ympyrän kaaren tulotangentin ja toisen muotoelementin välinen kulma
PAR N...	Suora, joka on samansuuntainen toisen muotoelementin kanssa
DP	Suoran etäisyys yhdensuuntaisesta muotoelementistä

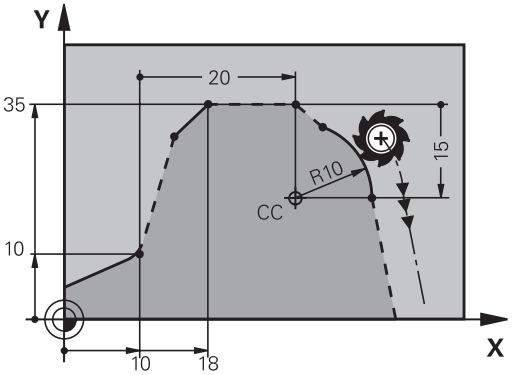


NC-esimerkkilauseet

```
N10 FL LEN 20 AN+15*
N20 FL AN+105 LEN 12.5*
N30 FL PAR 10 DP 12.5*
N40 FSELECT 2*
N50 FL LEN 20 IAN+95*
N60 FL IAN+220 RAN 20*
```

Suhteellinen vertaus lauseeseen N: ympyräkeskipiste CC

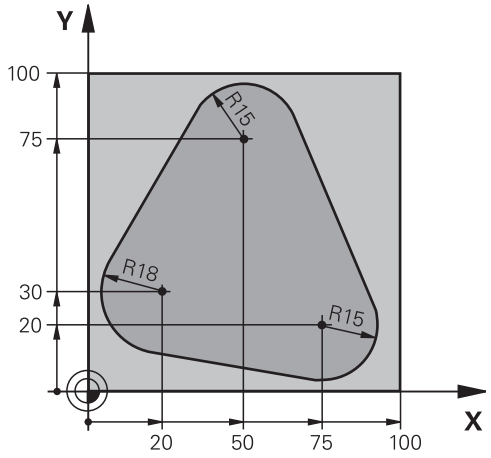
Ohjelmanäppäin	Tunnetut määrittelyt
RCCX N... RCCY N...	Ympyräkeskipisteen suorakulmaiset koordinaatit lauseen N suhteen
RCCPR N... RCCPA N...	Ympyräkeskipisteen polaariset koordinaatit lauseen N suhteen



NC-esimerkkilauseet

```
N10 FL X+10 Y+10 G41*
N20 FL ...*
N30 FL X+18 Y+35*
N40 FL ...*
N50 FL ...*
N60 FC DR- R10 CCA+0 ICCX+20 ICCY-15 RCCX10 RCCY30*
```

Esimerkki: FK-ohjelmointi 1



%FK1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Aihion määrittely
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T 1 G17 S500*	Työkalukutsu
N40 G00 G90 Z+250 G40 M3*	Työkalun irtiajo
N50 G00 X-20 Y+30 G40*	Työkalun esipaikoitus
N60 G01 Z-10 G40 F1000*	Ajo koneistussyvyyteen
N70 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 G41 F250*	Muotoon ajo ympyrärataa tangentiaalisesti liittyen
N80 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30*	FK -jakso:
N90 FLT*	Tunnettujen tietojen ohjelmointi jokaiselle muotoelementille
N100 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75*	
N110 FLT*	
N120 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20*	
N130 FLT*	
N140 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30*	
N150 DEP CT CCA90 R+5 F2000*	Muodon jättö ympyrärataa tangentiaalisesti erkautuen
N160 G00 X-30 Y+0*	
N170 G00 Z+250 M2*	Työkalun irtiajo, ohjelman loppu
N99999999 %FK1 G71 *	

7

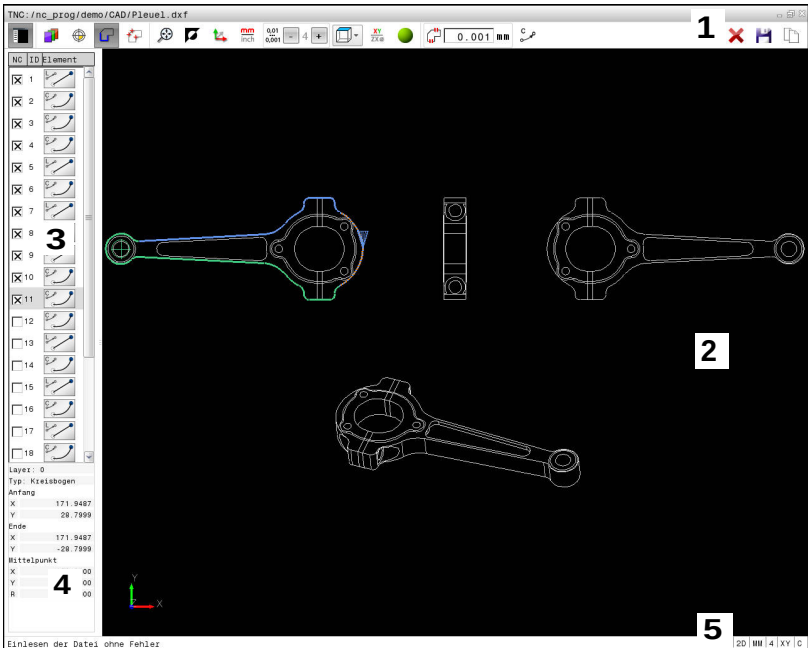
Tietojen vastaanotto CAD-tiedostoista

7.1 Näytönosituksen CAD-Viewer ja DXF-konvertteri

CAD-Viewerin ja DXF-konvertterin perusteet

Näytönositus

Kun avaat CAD-Viewerinja DXF-konvertterin, sinulla on käytettävissäsi seuraavat näytönositukset:



1 Valikkopalkit
2 Grafiikkaikkuna
3 Palkkinäkymän ikkuna
4 Elementtitietojen ikkuna
5 Tilapalkki

Tiedostoformaatti

CAD-Viewerin ja DXF-konvertterinavulla voit avata standardisoituja CAD-tietoformaatteja TNC:llä.

TNC näyttää seuraavia tiedostoformaatteja:

Tiedosto	Tyyppi	Formaatti
Vaihe	.STP ja .STEP	■ AP 203 ■ AP 214
Iges	.IGS ja .IGES	■ Versio 5.3
DXF	.DXF	■ R10 ■ R12 ■ R13 ■ 2000 ■ 2002

7.2 CAD-Viewer

Käyttö

Valinta tehdään yksinkertaisesti TNC:n tiedostonhallinnan kautta, aivan kuten NC-ohjelmien valinta. Näin voit tarkastaa epäselvyydet nopealla ja yksinkertaisella tavalla suoraan mallissa.

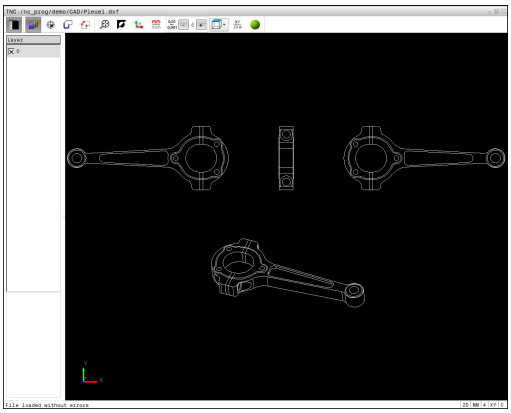
Voit sijoittaa peruspisteen mihin tahansa kohtaan mallissa. Tämän peruspisteen perusteella voit näyttää elementtitietoja, kuten esim. ympyröiden keskipisteet.

Tätä varten on käytettävissä seuraavat kuvakkeet:

Kuvake	Asetus
	Luettelonäkymäikkunan esilleotto tai piilotus grafiikkaikkunan suurentamiseksi
	Erilaisten kerrostasojen näyttö
 	Peruspisteen asetus tai asetetun peruspisteen poisto
	Zoomauksen asetus koko grafiikan suurimpaan mahdolliseen esitykseen
	Taustavärin vaihto (musta tai valkoinen)
0,01 ... 0,001	Aseta erottelutarkkuus: Erottelutarkkuus määrittelee, kuinka monen pilkun jälkeisen merkkipaikan avulla TNC:n tulee luoda muoto-ohjelma. Perusasetus: 4 pilkun jälkeistä merkkipaikkaa **mm-yksiköissä** ja 5 pilkun jälkeistä merkkipaikkaa **tuumamitoissa**
	Mallin erilaisten perspektiivien vaihto esim. **Ylä**
 	Rautalankamallin aktivointi tai varjostusten aktivointi

7.3 DXF-konvertteri (optio #42)

Käyttö



TNC:ssä voit avata suoraan DXF-tiedoston, josta voit imuroida muotoja ja tallentaa ne selväkielidialogiohjelmiksi tai pistetiedostoiksi. Muodon valinnalla laadittuja selväkielidialogiohjelmia voidaan käsitellä myös vanhemmissa TNC-ohjauksissa, koska muoto-ohjelmat sisältävät vain lauseita **L** ja **CC/C**.

Kun käsittelet tiedostoja käyttötavalla **Ohjelmointi**, TNC-muoto-ohjelmat luodaan yleensä tiedostotunnuksella **.H** ja pistetiedostot tunnuksella **.PNT**. Tallennusdialogissa voit valita vapaasti tiedostotyypin. Käytä TNC-ohjauksen välimuistia valitun muodon tai valittujen koneistusasemien tallentamiseksi suoraan NC-ohjelmaan.

Käsiteltävät tiedostot on tallennettava TNC:n kiintolevylle.

Huomioi ennen TNC-ohjaukseen lukemista, että tiedostonimi ei sisällä tyhjiä merkkejä tai kiellettyjä erikoismerkkejä .

Lisätietoja: "Tiedostojen nimet", Sivu 144

TNC ei tue binääristä DXF-formaattia. Kun luot DXF-tiedoston CAD- tai merkkiohjelmasta, muista tallentaa tiedosto ASCII-formaatissa.

TNC tukee seuraavia tiedostoformaatteja:

Lisätietoja: "Kuva X", Sivu

Työskentely DXF-konvertterilla



DXF-konvertterin käyttämiseksi tarvitset ehdottomasti hiiren tai kosketuspaneelin. Kaikki käyttötavat ja toiminnot sekä muotojen ja koneistusasemien valinnat ovat mahdollisia vain hiiren tai kosketuspaneelin avulla.

DXF-konvertteri toimii erillisenä sovelluksena TNC:n kolmannella työpöydällä. Voit näin ollen vaihtaa mielesi mukaan edestakaisin koneen käyttötapojen, ohjelmointikäyttötapojen ja DXF-konvertterin välillä näyttökuvan vaihtonäppäimen avulla. Tämä on hyödyllinen varsinkin silloin, jos haluat lisätä muotoja tai koneistusasemia kopioimalla välimuistin kautta Klartext-ohjelmaan.

DXF-tiedoston avaaminen



- Käyttötapa: Paina näppäintä **Ohjelmointi**.



- Valitse tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**



- Valitse osoitettavien tiedostotyyppien valinnan ohjelmanäppäinvalikko: Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE TYYPPI**.



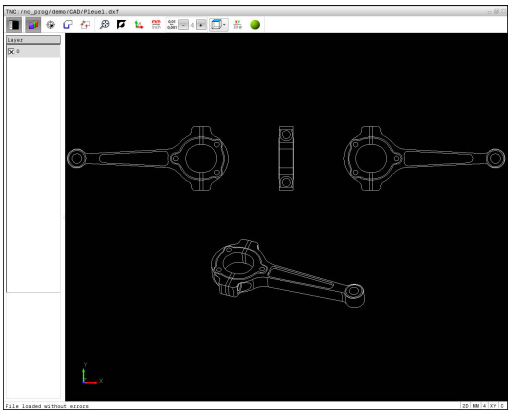
- Ota näytölle kaikki CAD-tiedostot: Paina ohjelmanäppäintä **NÄYTÄ CAD**.
- Valitse hakemisto, johon CAD-tiedosto on tallennettu



- Valitse haluamasi DXF-tiedosto
- Vastaanota näppäimellä **ENT**: TNC käynnistää DXF-muuntimen ja esittää näyttöruudulla DXF-tiedoston sisältöä. Luettelonäkymän ikkunassa TNC näyttää tasoja (Layer), oikeassa ikkunassa piirustuksen.

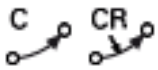
Perusasetukset

Seuraavaksi esiteltävät perusasetukset valitaan otsikkopalkin kuvakkeiden avulla.



Kuvake	Asetus
	Luettelonäkymäikkunan esilleotto tai piilotus grafiikkaikkunan suurentamiseksi
	Erilaisten kerrostasojen näyttö
	Muodon valinta
	Porausasemien valinta
	Peruspisteen asetus
	Zoomauksen asetus koko grafiikan suurimpaan mahdolliseen esitykseen
	Taustavärin vaihto (musta tai valkoinen)
	Vaihto 2D- ja 3D-tavan välillä. Aktiivinen hakemisto esitetään värillisenä.
	Tiedoston mittayksikön asetus **mm** tai **tuuma**. Tässä mittayksikössä TNC myös tulostaa muoto-ohjelman sekä koneistusasemat. Aktiivinen mittayksikkö esitetään punaisena.
	Aseta erottelutarkkuus: Erottelutarkkuus määrittelee, kuinka monen pilkun jälkeisen merkkipaikan avulla TNC:n tulee luoda muoto-ohjelma. Perusasetus: 4 pilkun jälkeistä merkkipaikkaa **mm-yksiköissä** ja 5 pilkun jälkeistä merkkipaikkaa **tuumamitoissa**
	Mallin erilaisten perspektiivien vaihto esim.**Ylä**
	Valitse muoto sorvauskoneistusta varten. Aktiivinen koneistus esitetään värillisenä. (Optio #50)
	3D-piirustuksen rautalankamallin aktivointi

TNC näyttää seuraavat kuvakkeet vain tietyllä käyttötavalla.

Kuvake	Asetus
	Muodon vastaanoton tila: Toleranssi määrittelee, kuinka kaukana toisistaan viereiset muotoelementit saavat olla. Toleranssin avulla voit vertailla piirustuksen tekemisen yhteydessä syntyneitä epätarkkuuksia. Perussäätö on asetettu arvoon 0,001 mm.
	Pisteen talteenoton tapa: Määrittele, tuleeko TNC:n näyttää työkalun liikerata koneistusasemien valinnassa katkoviivana.
	Matkaoptimoinnin tapa: TNC huomioi työkalun liikkeen niin, että liikkeet koneistusasemien välillä ovat lyhyitä. Palauta optimointi toistamalla painallus.
	Ympyränkaaren tila: Ympyränkaaritila määrittelee, tulostetaanko kaari NC-ohjelmassa C-muodossa vai CR-muodossa esim. lieriövaippainterpolaatiossa.

Huomaa, että mittayksikön asetuksen on oltava oikein, koska DXF-tiedosto ei sisällä mitään tähän liittyvää tietoa.

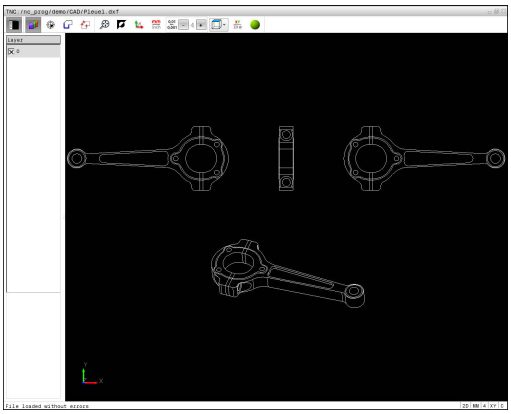
Jos haluat luoda ohjelmia vanhemmille TNC-ohjauksille, tulee erottelutarkkuus rajoittaa kolmeen pilkun jälkeiseen merkkipaikkaan. Lisäksi on poistettava kommentit, jotka DXF-muunnin tulostaa mukana muoto-ohjelmassa.

TNC näyttää aktiivista perusasetusta näytön tilapalkissa.

Kerroksen asetus

Yleensä DXF-tiedostot käsittävät useampia kerroksia (Layer). Kerrosmenetelmän avulla suunnittelija ryhmittelee erityyppiset elementit, esim. varsinaiset työkappaleen muodot, apu- ja rakenneviivat, viivoitukset ja tekstit.

Jotta muodon valinnassa näyttöruudulle tulisi vähän päällekkäistä informaatiota, voit piilottaa kaikki DXF-tiedostossa olevat päällekkäiset kerrokset.

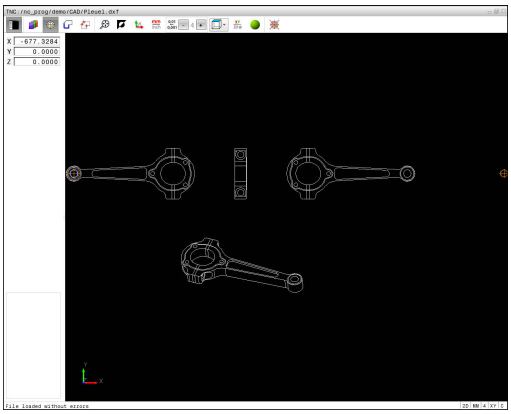


Käsiteltävän DXF-tiedoston tulee sisältää vähintään yksi kerros. TNC siirtää automaattisesti "anonyymiin" tasoon ne elementit, joita ei ole määritelty millekään tasolle.

Voit valita muodon myös silloin, kun suunnittelija on tallentanut viivan useampiin kerroksiin.

- Valitse kerrostason asetustapa: TNC näyttää vasemmassa luettelonäkymäikkunassa kaikki ne tasot, jotka sisältyvät aktiivisena olevaan DXF-tiedostoon.
- Kerrostason piilottaminen: Valitse haluamasi kerros hiiren vasemmalla näppäimellä ja piilota se napsauttamalla ohjausruutuun. Käytä vaihtoehtoisesti välilyöntipainiketta.
- Kerrostason esilleotto: Valitse haluamasi kerrostaso hiiren vasemmalla näppäimellä ja ota esiin napsauttamalla ohjausruutuun. Käytä vaihtoehtoisesti välilyöntipainiketta.

Peruspisteen määrittely



DXF-tiedoston piirustuksen nollapiste ei aina sijaitse sellaisessa kohdassa, että sitä voisi suoraan käyttää työkappaleen nollapisteenä. Siksi TNC:ssä on toiminto, jonka avulla piirustuksen nollapiste voidaan asettaa järkevään paikkaan yksinkertaisesti osoittamalla elementtiä.

Peruspiste voidaan määritellä seuraaviin kohtiin:

- Suoralla lukuarvon sisäänsyötöllä luettelonäkymäikkunassa
- Suoran alku- tai loppupiste tai keskikohta
- Ympyränkaaren alku-, keski- tai loppupiste
- Kvadrantin liittymäkohtaan tai täysiympyrän keskelle
- Seuraaviin leikkauspisteisiin:
  - Suora – suora, myös silloin kun leikkauspiste on kyseisten suorien jatkeella
  - Suora – Ympyränkaari
  - Suora – Täysiympyrä
  - Ympyrä – Ympyrä (ei väliä, onko osa- vai täysympyrä)

Jotta peruspiste voitaisiin määritellä, on käytettävä joko kosketuspaneelia tai USB-liitännällä yhteenliitettyä hiirtä.

Voit myös vielä muuttaa peruspistettä, kun muoto on jo valmiiksi valittu. TNC laskee todelliset muototiedot vasta, kun tallennat valitun muodon muoto-ohjelmaan.

Peruspisteen valitseminen yksittäiselle elementille

- Valitse peruspisteen määrittelyn käyttötapa
- Napsauta hiiren painikkeella haluamaasi elementtiin: TNC näyttää tähdellä valittavissa olevia peruspisteitä, jotka sijaitsevat valitulla elementillä.
- Napsauta sitä tähteä, jonka kohtan haluat valita peruspisteeksi: TNC asettaa peruspisteen symbolin valittuun kohtaan. Käytä tarvittaessa zoomaustoimintoa, jos valittu elementti on liian pieni.

Peruspisteen valitseminen kahden elementin leikkauspisteeseen



- Valitse peruspisteen määrittelyn käyttötapa
- Napsauta hiiren vasemmalla painikkeella ensimmäiseen elementtiin (suora, täysiympyrä, ympyränkaari): TNC näyttää tähdellä valittavissa olevia peruspisteitä, jotka sijaitsevat valitulla elementillä. Elementti korostuu värillisenä.
- Napsauta hiiren vasemmalla painikkeella toista elementtiä (suora, täysiympyrä tai ympyränkaari): TNC asettaa peruspisteen symbolin leikkauspisteeseen.



TNC laskee toisen elementin leikkauspisteen myös silloin, kun se sijaitsee elementin jatkeella.

Jos TNC laskee useampia mahdollisia leikkauspisteitä, ohjaus valitsee leikkauspisteeksi sen, mikä on lähimpänä toiseen elementtiin tehtyä hiiren napsautuskohtaa.

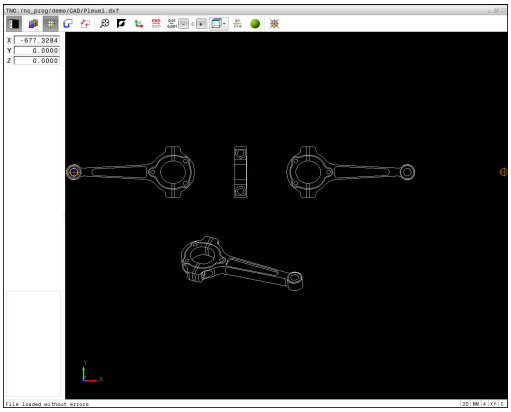
Jos TNC ei pysty laskemaan yhtään leikkauspistettä, ohjaus kumoaa jo valmiiksi merkityn elementin.

Jos peruspiste on asetettu, väri vaihtuu kuvakkeessa  Peruspisteen asetus.

Voit poistaa peruspisteen painamalla kuvaketta .

Elementti-informaatio

TNC näyttää elementin informaatioikkunassa, kuinka kaukana valitsemasi peruspiste on piirustuksen nollapisteestä.



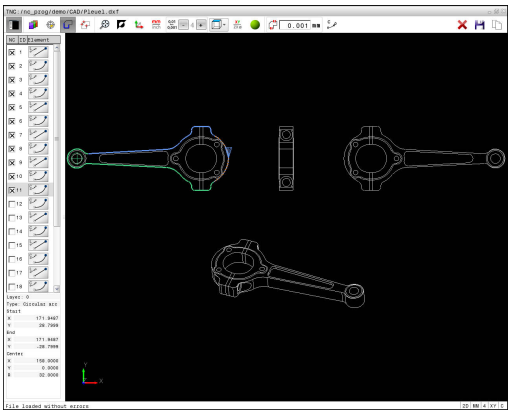
Muodon valinta ja tallennus

Jotta peruspiste voitaisiin määritellä, on käytettävä joko TNC-näppäimistön kosketuspaneelia tai USB-liitännällä yhteenliitettyä hiirtä.

Määrittele kiertosuunta muodon valinnan yhteydessä niin, että se täsmää halutun koneistussuunnan kanssa.

Valitse ensimmäinen muotoelementti niin, että muotoon ajo voidaan suorittaa törmäysvapaasti.

Jos muotoelementit ovat tiiviisti lähekkäin toisiaan, käytä zoomaustoimintoa.



Muodon elementeiksi on valittavissa seuraavat DXF-elementit:

- LINE (Suora)
- CIRCLE (Täysiympyrä)
- ARC (Osaympyrä)
- POLYLINE (moniviiva)

Ellipsit ja splinit ovat käytettävissä leikkauspisteitä varten mutta eivät ole valittavissa. Kun valitse ellipsin tai splinin, se esitetään punaisena.

Elementti-informaatio

TNC näyttää elementin informaatioikkunassa erilaista tietoja sille muotoelementille, jonka olet viimeksi valinnut luettelonäkymäikkunassa tai grafiikkaikkunassa hiiren napsautuksella.

- **Taso**: Näyttää, millä kerrostasolla kulloinkin ollaan.
- **Tyyppi**: Näyttää, mistä elementistä on suoraan kyse, esim. suorasta
- **Koordinaatit**: Näyttää elementin alkupisteen, loppupisteen ja tarvittaessa ympyrän keskipisteen ja säteen.



- Valitse koneistusaseman valintatapa: Grafiikkaikkuna on aktiivinen muodon valintaa varten.
- Muotoelementin valinta: Napsauta hiiren vasemmalla painikkeella haluamaasi elementtiin. TNC näyttää kiertosuuntaa katkoviivalla. Voit muuttaa kiertosuuntaa asettamalla hiiren yhdenelementin keskipisteen toiselle puolelle. Valitse elementti hiiren vasemmalla painikkeella. TNC esittää valittua muotoelementtiä sinisellä värillä. Jos valitussa kiertosuunnassa on vielä muita valittavissa olevia muotoelementtejä, TNC esittää niitä vihreällä värillä.
- Jos valitussa kiertosuunnassa on vielä muita yksiselitteisesti valittavissa olevia muotoelementtejä, TNC esittää niitä vihreällä värillä. Haarautumisissa valitaan se elementti, joka käsittää pienimmän kulmaetäisyyden Kun napsautat viimeistä vihreää elementtiä, tulet näin vastaanottaneeksi kaikki muoto-ohjelman elementit.
- Vasemmassa luettelonäkymäikkunassa TNC esittää kaikkia valittavissa olevia muotoelementtejä. Edelleen vihreällä merkityt elementit TNC näyttää ilman ruksia sarakkeessa **NC**. TNC ei tulosta näitä elementtejä muoto-ohjelmaan tallennuksen yhteydessä. Voit ottaa merkityt elementit myös napsauttamalla luettelonäkymäikkunassa olevaa muoto-ohjelmaa.



- Tarvittaessa voit peruuttaa jo tehdyt valinnat napsauttamalla uudelleen elementtiä grafiikkaikkunassa, kun pidät samalla **CTRL**-näppäintä painettuna. Napsauttamalla paperikorisymbolia voit peruuttaa kaikkien valittujen elementtien valinnan



- Valitun muotoelementin tallennus TNC:n välimuistiin, jotta muoto voitaisiin sen jälkeen lisätä selväkieliohjelmaan, tai



- Valitun muotoelementin tallennus Klartext-ohjelmaan: TNC näyttää ponnahdusikkunaa, johon voit syöttää kohdehakemiston ja valita haluamasi tiedostonimen.



- Sisäänsyötön vahvistus: TNC tallentaa muoto-ohjelman valittuun hakemistoon.



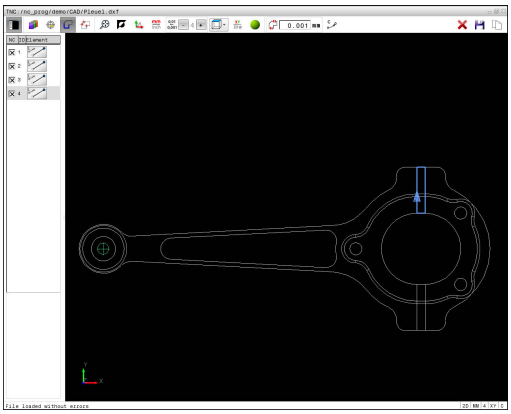
- Jos haluat valita vielä muita muotoja, paina valitun elementin valinnan poistokuvaketta ja valitse seuraava muoto edellä kuvatulla tavalla

TNC tulostaa kaksi aihion määrittelyä (**BLK FORM**) muoto-ohjelman mukana. Ensimmäinen määrittely sisältää koko DXF-tiedoston mitat, toinen ja sen myötä seuraava vaikuttava määrittely sulkee valitut muotoelementit, joten saadaan aikaan optimoitu aihion koko.

TNC tallentaa vain elementtejä, jotka on myös todellisesti valittu (sinisellä merkityt elementit), siis ruksimerkillä luettelonäkymäikkunassa.

Muotoelementtien ositus, pidennys ja lyhennys

Muotoelementtien muuttaminen tapahtuu seuraavasti:

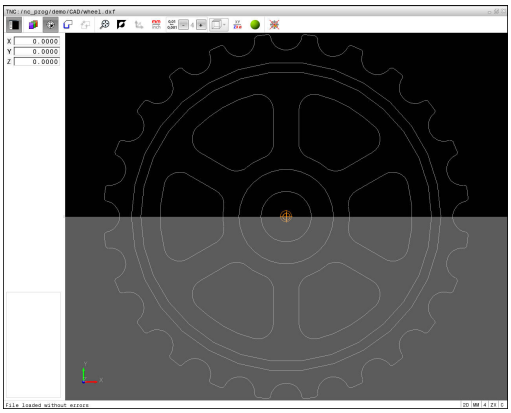


- Grafiikkaikkuna on aktiivinen muodon valintaa varten.
- Valitse aloituspiste: Valitse yksi elementti tai kahden elementin leikkauspiste (Shift-näppäimellä), sen jälkeen ilmestyy punainen tähti, joka toimii aloituspisteenä.
- Seuraavan muotoelementin valinta: Napsauta hiiren vasemmalla painikkeella haluamaasi elementtiin. TNC näyttää kiertosuuntaa katkoviivalla. Kun valitset elementin, TNC esittää valittua muotoelementtiä sinisellä värillä. Jos et pysty yhdistämään elementtejä, TNC näyttää valitut elementit harmaana.
- Jos valitussa kiertosuunnassa on vielä muita yksiselitteisesti valittavissa olevia muotoelementtejä, TNC esittää niitä vihreällä värillä. Haarautumisissa valitaan se elementti, joka käsittää pienimmän kulmaetäisyyden Kun napsautat viimeistä vihreää elementtiä, tulet näin vastaanottaneeksi kaikki muoto-ohjelman elementit.

Ensimmäisen muotoelementin kanssa valitset muodon kiertosuunnan.

Jos pidennettävä/lyhennettävä muotoelementti on suora, TNC pidentää/lyhentää muotoelementin lineaarisesti. Jos pidennettävä/lyhennettävä muotoelementti on kaari, TNC pidentää/lyhentää kaaren ympyrämäisesti.

Muodon valinta sorvauskoneistusta varten



DXF-konvertterin ja option #50 avulla voit myös valita muotoja sorvauskoneistusta varten. Jos optiota #50 ei ole vapautettu, kuvake näkyy harmaana. Ennen kuin valitset sorvausmuodon, on valittava peruspiste sorvausmuodon pyörintäkeskipisteeseen. Kun valitset sorvausmuodon, muoto tallennetaan Z- ja X-koordinaattien kanssa. Lisäksi kaikki X-koordinaattiarvot tulostetaan sorvausmuodoissa halkaisijan arvoina, ts. X-akselin piirustuksen mitat kaksinkertaistetaan. Kaikki pyörintäkeskipisteen alla olevat muotoelementit eivät ole valittavissa ja näkyvät harmaana.



- Valitse tila sorvausmuodon valintaa varten: TNC näyttää vain valittavissa olevat elementit pyörintäkeskipisteen yläpuolella.
- Valitse hiiren vasemmalla painikkeella haluamasi muotoelementti: TNC esittää valitut muotoelementit sinisenä ja näyttää valitun elementin symbolin avulla luettelonäkymäikkunassa (ympyrä tai suora).

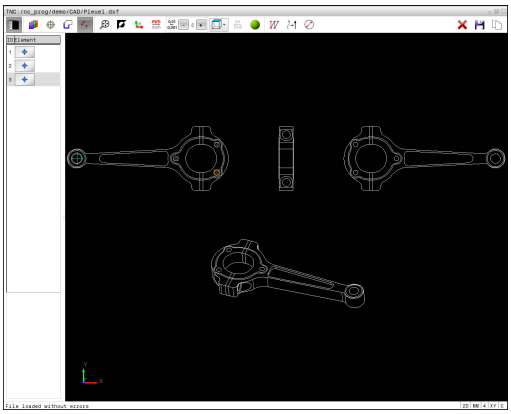


Edellä kuvatut kuvakkeet toimivat samalla tavoin sorvauskoneistuksessa kun jyrsintäkoneistuksessa. Kuvakkeet, jotka eivät ole käytettävissä sorvauskoneistusta varten, näkyvät harmaana.

Voit muuttaa sorvausgrafiikkaa myös hiiren avulla. Käytettävissä ovat seuraavat toiminnot:

- Esitetyn mallin siirto: Pidä hiiren keskipainiketta tai kiekkoa alhaalla ja liikuta hiirtä.
- Tietyn alueen zoomaus hiiren avulla: valitse alue painamalla hiiren vasenta painiketta. Sen jälkeen päästät hiiren vasemman painikkeen irti, TNC suurentaa näkymää.
- Haluamasi alueen nopeaa suurentamista tai pienentämistä varten: kierrä hiiren kiekkoa eteenpäin tai taaksepäin.
- Standardinäkymän palauttamiseksi: kaksoisnapsauta hiiren oikeanpuoleista painiketta.

Koneistusasemien valinta ja tallennus



Jotta koneistusasemat voitaisiin määritellä, on käytettävä joko TNC-näppäimistön kosketuspaneelia tai USB-liitännällä yhteenliitettyä hiirtä.

Jos valittavat asemat ovat hyvin lähellä toisiaan, käytä zoomaustoimintoa

Valitse tarvittaessa perusasetus niin, että TNC näyttää työkalun radat .

Lisätietoja: "Perusasetukset", Sivu 296

Koneistusasemien valitsemiseen on käytettävissä kolme vaihtoehtoa:

- Yksittäisvalinta: Valitse haluamasi koneistusaseman yhdellä hiiren napsautuksella.
  Lisätietoja: "Yksittäisvalinta", Sivu 306
- Porausaseman nopea valinta hiiren alueella: Rajaa hiirtä vetämällä alue, jonka sisällä olevat porausasemat valitaan.
  Lisätietoja: "Porausaseman nopea valinta hiirialueen avulla", Sivu 307
- Porausasemien pikavalinta kuvakkeen avulla: Paina kuvaketta ja TNC näyttää kaikki olemassa olevat poraushalkaisijat.
  Lisätietoja: "Porausaseman nopea valinta kuvakkeen avulla", Sivu 308

Tiedostotyypin valinta

Voit valita seuraavia tiedostotyyppejä:

- Pistetaulukko (**.PNT**)
- Klartext-ohjelma (**.H**)

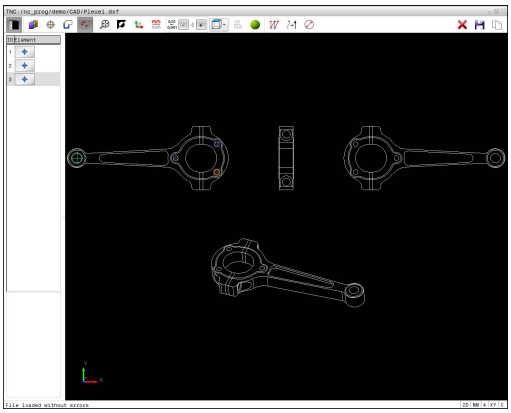
Kun tallennat koneistusasemat Klartext-ohjelmaan, TNC luo silloin jokaista koneistusasemaa varten erillisen lineaarilauseen työkierron kutsulla (**L X... Y... M99**). Tämän ohjelman voit siirtää myös vanhoihin TNC-ohjauksiin ja toteuttaa niissä.

TNC 640 -ohjauksen pistetaulukko (.PNT) ei ole yhteensopiva iTNC 530 -ohjauksen kanssa. Siirto ja käsittely jossakin muussa ohjaustyypissä saa aikaan ongelmia ja odottamattomia koneliikkeitä.

Yksittäisvalinta



- Valitse koneistusaseman valintatapa: Grafiikkaikkuna on aktiivinen aseman valintaa varten.
- Koneistusaseman valinta: Napsauta hiiren vasemmalla painikkeella haluamaasi elementtiin. TNC esittää elementin oranssina. Kun painat samanaikaisesti Shift-näppäintä, TNC merkitsee tähdellä ne valittavissa olevat koneistusasemat, jotka sijaitsevat valitulla elementillä. Kun napsautat ympyränkaarta, TNC ottaa tämän ympyrän keskipisteen suoraan koneistusasemaksi Kun painat samanaikaisesti Shift-näppäintä, TNC merkitsee tähdellä valittavissa olevat koneistusasemat. TNC ottaa valitun aseman luettelonäkymäikkunaan (pistesymbolin näyttö)





- Tarvittaessa voit peruuttaa jo tehdyt valinnat napsauttamalla uudelleen elementtiä grafiikkaikkunassa, kun pidät samalla **CTRL**-näppäintä painettuna. Vaihtoehtoisesti valitse elementti luettelonäkymäikkunassa ja paina **DEL**. Napsauttamalla paperikorisymbolia voit peruuttaa kaikkien valittujen elementtien valinnan
- Jos haluat määrittää koneistusaseman leikkaamalla toisen elementin, napsauta ensimmäiseen elementtiin hiiren vasemmanpuoleisella painikkeella: TNC näyttää tähdellä valittavissa olevat koneistusasemat.
- Napsauta hiiren vasemmalla painikkeella toiseen elementtiin (suora, täysiympyrä, ympyränkaari): TNC ottaa elementtien leikkauspisteen luettelonäkymäikkunaan (pistesymbolin näyttö). Jos useampi leikkauspiste on olemassa, TNC ottaa hiirtä lähimpänä olevan pisteen.



- Valitun koneistusaseman tallennus TNC:n välimuistiin, jotta tämä voitaisiin sen jälkeen lisätä Klartext-ohjelmaan paikoituslauseena työkierron kutsun kanssa, tai



- Tallenna koneistusasemat pistetiedostoon: TNC näyttää ponnahdusikkunaa, johon voit syöttää kohdehakemiston ja valita haluamasi tiedostonimen.

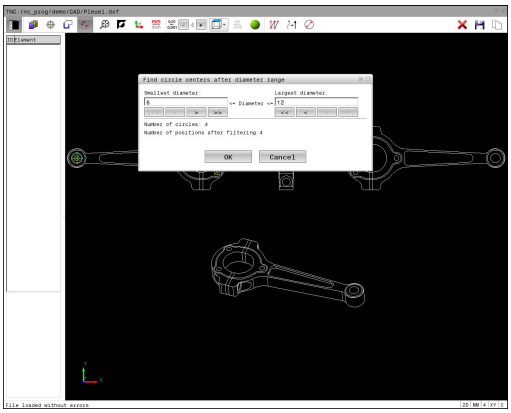


- Sisäänsyötön vahvistus: TNC tallentaa muoto-ohjelman valittuun hakemistoon.



- Jos haluat valita vielä muita muotoasemia, paina valitun elementin valinnan poistokuvaketta ja valitse edellä kuvatulla tavalla.

Porausaseman nopea valinta hiirialueen avulla





- Valitse koneistusaseman valintatapa: Grafiikkaikkuna on aktiivinen aseman valintaa varten.
- Koneistusasemien valitsemiseksi: Paina näppäimistön Shift-näppäintä ja rajaa alue hiiren vasemmanpuoleisen painikkeen avulla. TNC ottaa kaikki kokonaan alueen sisäpuolella olevat täysiympyrät porausasemaksi: TNC avaa ponnahdusikkunan, jossa voit suodattaa porausreikiä niiden koon mukaan.
- Tee suodatinasetukset ja vahvista näyttöpainikkeella **OK**: TNC ottaa valitut asemat vasempaan ikkunaan (pistesymbolin näyttö). **Lisätietoja:** "Filtereinstellungen", Sivu 309
- Tarvittaessa voit peruuttaa jo tehdyt valinnat napsauttamalla uudelleen elementtiä grafiikkaikkunassa, kun pidät samalla **CTRL**-näppäintä painettuna. Vaihtoehtoisesti valitse elementti luettelonäkymäikkunassa ja paina **DEL**. Tarvittaessa voit peruuttaa jo valmiiksi valitut elementit rajaamalla hiiren avulla uudelleen sen alueen, kun samalla pidät **CTRL**-näppäintä painettuna.



- Valitun koneistusaseman tallennus TNC:n välimuistiin, jotta tämä voitaisiin sen jälkeen lisätä Klartext-ohjelmaan paikoituslauseena työkierron kutsun kanssa, tai



- Tallenna koneistusasemat pistetiedostoon: TNC näyttää ponnahdusikkunaa, johon voit syöttää kohdehakemiston ja valita haluamasi tiedostonimen.

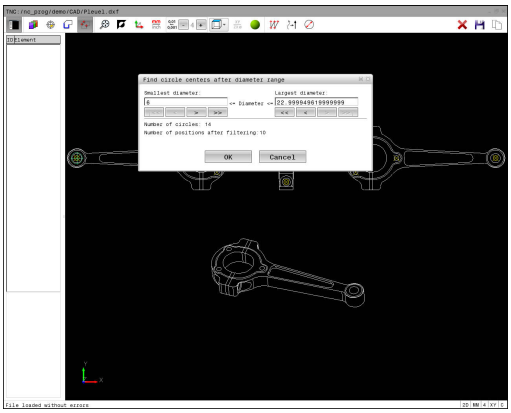
ENT

- Sisäänsyötön vahvistus: TNC tallentaa muoto-ohjelman valittuun hakemistoon.



- Jos haluat valita vielä muita muotoasemia, paina valitun elementin valinnan poistokuvaketta ja valitse edellä kuvatulla tavalla.

Porausaseman nopea valinta kuvakkeen avulla





- Valitse koneistusaseman valintatapa: Grafiikkaikkuna on aktiivinen aseman valintaa varten.



- Kuvakkeen valinta: TNC ottaa näytölle ikkunan, jossa voit suodattaa porausreikiä niiden koon mukaan.
- Tee tarvittaessa suodatinasetukset ja vahvista näyttöpainikkeella **OK**: TNC ottaa valitut asemat vasempaan ikkunaan (pistesymbolin näyttö). **Lisätietoja:** "Filtereinstellungen", Sivu 309



- Tarvittaessa voit peruuttaa jo tehdyt valinnat napsauttamalla uudelleen elementtiä grafiikkaikkunassa, kun pidät samalla **CTRL**-näppäintä painettuna. Vaihtoehtoisesti valitse elementti luettelonäkymäikkunassa ja paina **DEL**. Napsauttamalla paperikorisymbolia voit peruuttaa kaikkien valittujen elementtien valinnan



- Valitun koneistusaseman tallennus TNC:n välimuistiin, jotta tämä voitaisiin sen jälkeen lisätä Klartext-ohjelmaan paikoituslauseena työkierron kutsun kanssa, tai



- Tallenna koneistusasemat pistetiedostoon: TNC näyttää ponnahdusikkunaa, johon voit syöttää kohdehakemiston ja valita haluamasi tiedostonimen.

ENT

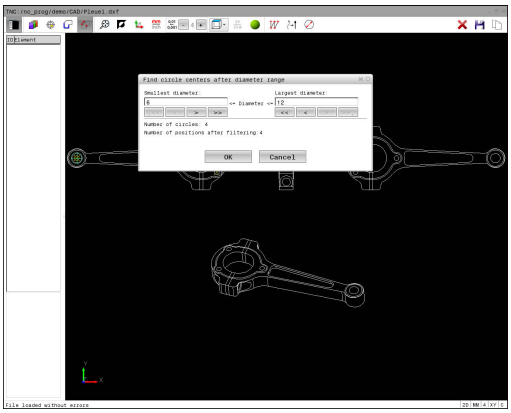
- Sisäänsyötön vahvistus: TNC tallentaa muoto-ohjelman valittuun hakemistoon.

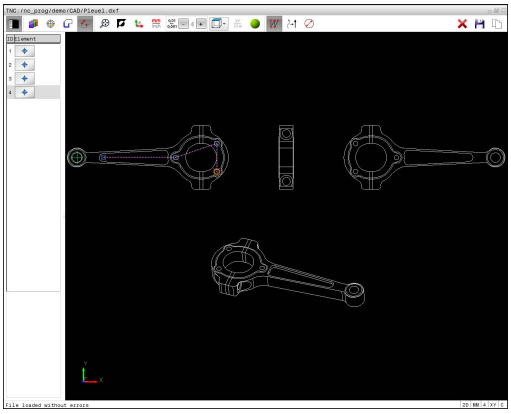


- Jos haluat valita vielä muita muotoasemia, paina valitun elementin valinnan poistokuvaketta ja valitse edellä kuvatulla tavalla.

Filtereinstellungen

Kun olet valinnut porausasemat pikavalinnalla, TNC tuo näytölle ponnahdusikkunan, jossa vasemmalla näkyvät pienimmät ja oikealla suurimmat löydetyt poraushalkaisijat. Halkaisijan näytön alapuolella olevien näyttöpainikkeiden avulla voit asettaa vasemmanpuoleisella alueella pienempiä ja oikeanpuoleisella alueella suurempia halkaisijoita niin, että saat talteenotettua haluamasi poraushalkaisijan.





Käytettävissä ovat seuraavat näyttöpainikkeet:

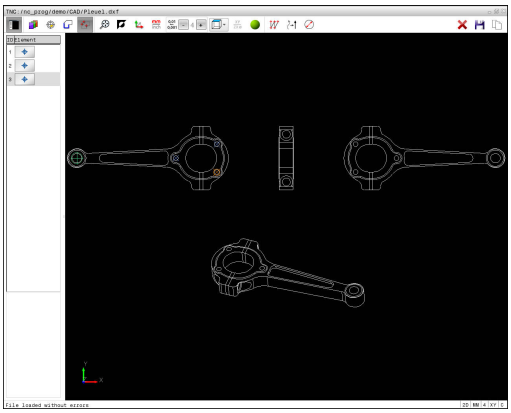
Kuvake	Pienimmän halkaisijan suodatinasetus
I<<	Pienimmän löydetyn halkaisijan näyttö (perusasetus)
<	Seuraavan pienemmän löydetyn halkaisijan näyttö
>	Seuraavan suuremman löydetyn halkaisijan näyttö
>>	Suurimman löydetyn halkaisijan näyttö. TNC asettaa pienimmän halkaisijan suodattimen arvoon, joka on asetettu suurimmalle halkaisijalle

Kuvake	Suurimman halkaisijan suodatinasetus
<<	Pienimmän löydetyn halkaisijan näyttö. TNC asettaa suurimman halkaisijan suodattimen arvoon, joka on asetettu pienimmälle halkaisijalle
<	Seuraavan pienemmän löydetyn halkaisijan näyttö
>	Seuraavan suuremman löydetyn halkaisijan näyttö
>>I	Suurimman löydetyn halkaisijan näyttö (perusasetus)

Työkalun rata voidaan ottaa näytölle työkalun radan näytön kuvakkeella **TYÖKALUNRADAN NÄYTTÖ**.

Lisätietoja: "Perusasetukset", Sivu 296

Elementti-informaatio



TNC näyttää elementin informaatioikkunassa erilaista tietoja sille muotoelementille, jonka olet viimeksi valinnut luettelonäkymäikkunassa tai grafiikkaikkunassa hiiren napsautuksella.

Voit muuttaa grafiikkaa myös hiiren avulla. Käytettävissä ovat seuraavat toiminnot:

- Esitetyn mallin kierto kolmiulotteisena: Pidä hiiren painiketta alhaalla ja liikuta hiirtä.
- Esitetyn mallin siirto: Pidä hiiren keskipainiketta tai kiekkoa alhaalla ja liikuta hiirtä.
- Tietyn alueen zoomaus hiiren avulla: valitse alue painamalla hiiren vasenta painiketta. Sen jälkeen päästät hiiren vasemman painikkeen irti, TNC suurentaa näkymää.
- Haluamasi alueen nopeaa suurentamista tai pienentämistä varten: kierrä hiiren kiekkoa eteenpäin tai taaksepäin.
- Standardinäkymän palauttamiseksi: Paina Shift-näppäintä ja kaksoisnapsauta hiiren oikeanpuoleista painiketta. Jos napsauta vain hiiren oikeanpuoleista painiketta, työkalun kulkusuunta säilyy ennallaan.

8

Aliohjelmat ja ohjelmanosatoistot

8.1 Aliohjelmien ja ohjelmanosatoistojen merkintä

Kertaalleen ohjelmoidut koneistusjaksot voidaan suorittaa toistuvasti aliohjelmien ja ohjelmanosatoistojen avulla.

Label-merkki

Aliohjelmat ja ohjelmanosatoistot alkavat koneistusohjelmassa merkinnällä **G98 L**, lyhenne sanasta LABEL (engl. merkki, tunnus).

LABEL sisältää numeron väliltä 1 … 65535 tai määrittelemäsi nimen. Kunkin LABEL-numeron tai kunkin LABEL-nimen saa määritellä ohjelmassa vain kerran näppäimellä **LABEL SET** tai syöttämällä sisään **G98**. Määriteltävien Label-nimien lukumäärä on rajoitettu vain sisäisen muistin kautta.



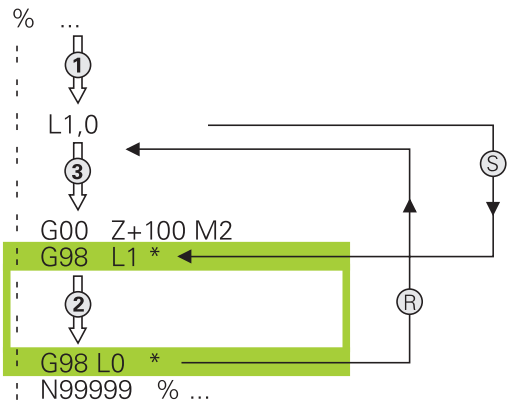
Älä käytä Label-numeroa tai Label-nimeä useita kertoja!

Label 0 (G98 L0) merkitsee aliohjelman loppua ja sitä voidaan käyttää ohjelmassa vaikka kuinka monta kertaa.

8.2 Aliohjelmat

Työvaiheet

1 TNC suorittaa koneistusohjelman aliohjelman kutsuun **Ln,0** saakka.
2 Tässä kohdassa ohjaus toteuttaa kutsutun aliohjelman sen loppuun **G98 L0** saakka
3 Sen jälkeen TNC jatkaa koneistusohjelman toteutusta siitä lauseesta, joka on seuraavana aliohjelmakutsun **Ln,0** jälkeen.



Ohjelmointiohjeet

- Yksi pääohjelma voi sisältää mielivaltaisen määrän aliohjelmia.
- Voit kutsua aliohjelmia missä tahansa järjestyksessä ja vaikka kuinka monta kertaa
- Aliohjelmassa ei voi kutsua samaa aliohjelmaa
- Ohjelmoi aliohjelmat koodin M2 tai M30 sisältävän lauseen jälkeen.
- Jos aliohjelma on koneistusohjelmassa ennen koodin M2 tai M30 sisältävää lausetta, niin se toteutetaan vähintään kerran ilman kutsumistakin.

Aliohjelman ohjelmointi

LBL SET

- Alkukohdan merkintä: Paina **LBL SET** -näppäintä
- Syötä sisään aliohjelman numero. Kun haluat käyttää LABEL-nimeä: Paina näppäintä **LBL-NAME** vaihtaaksesi tekstin sisäänsyöttöön.
- Sisällön sisäänsyöttö
- Merkitse loppu: Paina painiketta **LBL SET** ja syötä sisään Label-numeroksi **0**.

Aliohjelman kutsu

LBL CALL

- Kutsu aliohjelma: Paina näppäintä **LBL CALL**
- Syötä sisään kutsuttavan aliohjelman numero. Kun haluat käyttää LABEL-nimeä: Paina näppäintä **LBL-NAME** vaihtaaksesi tekstin sisäänsyöttöön.

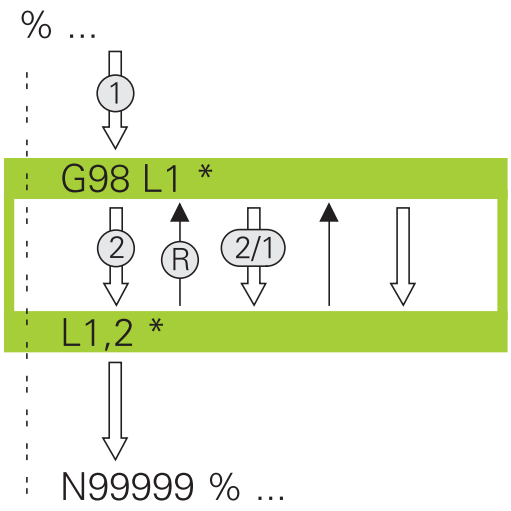


L 0 ei ole sallittu, koska kyseinen kutsu vastaa aliohjelman loppua.

8.3 Ohjelmanosatoistot

Label G98

Ohjelmanosatoistot alkavat merkinnällä **G98 L**. Ohjelmanosatoisto päätetään koodilla
Ln,m.



Työvaiheet

1 Ohjaus suorittaa koneistusohjelman ohjelmanosan (**Ln,m**) loppuun saakka.
2 Sen jälkeen TNC suorittaa kutsutun LABEL-merkin ja Label-kutsun **Ln,m** välisen ohjelmanosan niin monta kertaa, kuin toistomääräksi **m** on määritelty.
3 Sen jälkeen ohjaus jatkaa taas koneistusohjelman suorittamista

Ohjelmointiohjeet

- Ohjelmanosa voidaan toistaa enintään 65 534 kertaa peräjälkeen.
- Ohjaus suorittaa ohjelmanosan aina yhden kerran useammin kuin toistomääräksi on ohjelmoitu, koska ensimmäinen toisto alkaa ensimmäisen koneistuksen jälkeen.

Ohjelmanosatoiston ohjelmointi

LBL SET

- Merkitse alku: Paina painiketta **LBL SET** ja syötä sisään toistettavan ohjelmanosan Label-numero. Kun haluat käyttää LABEL-nimeä: Paina näppäintä **LBL-NAME** vaihtaaksesi tekstin sisäänsyöttöön.
- Syötä sisään ohjelmanosa

Ohjelmanosatoiston kutsu

LBL CALL

- Kutsu ohjelmanosa: Paina näppäintä **LBL CALL**
- Syötä sisään toistettavan ohjelmanosan ohjelmanosanumero. Kun haluat käyttää LABEL-nimeä: Paina näppäintä **LBL-NAME** vaihtaaksesi tekstin sisäänsyöttöön.
- Syötä sisään toistojen **REP** lukumäärä, vahvista näppäimellä **ENT**.

8.4 Mielivaltainen ohjelma aliohjelmana

Ohjelmanäppäinten yleiskuvaus

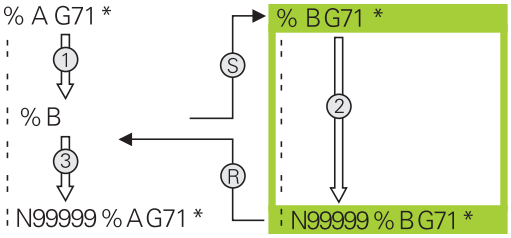
Sen jälkeen kun olet painanut ohjelmanäppäintä **PGM CALL**, TNC näyttää seuraavia ohjelmanäppäimiä:

Ohjelmanäppäin	Toiminto
OHJELMAN KUTSU	Ohjelman kutsu koodilla **%**
NOLLAP.-TAULUKON VALINTA	Nollapistetaulukon valinta koodilla **%:TAB:**
PISTE-TAULUKON VALINTA	Nollapistetaulukon valinta koodilla **%:PAT:**
VALITSE MUOTO	Muoto-ohjelman valinta koodilla **%:CNT:**
VALITSE OHJELMA	Ohjelman valinta koodilla **%:PGM:**
VALITUN OHJELMAN KUTSU	Viimeksi valitsin tiedoston kutsu koodilla**%<>%**

8.4 Mielivaltainen ohjelma aliohjelmana

Työvaiheet

1 TNC suorittaa koneistusohjelmaa, kunnes toinen ohjelma kutsutaan koodilla **%**.
2 Sitten TNC suorittaa kutsutun ohjelman sen loppuun saakka.
3 Sen jälkeen TNC jatkaa kutsunutta koneistusohjelmaa siitä lauseesta, joka on seuraavana ohjelmakutsun jälkeen.



Ohjelmointiohjeet

- Kutsuessasi mielivaltaisen ohjelman aliohjelmana TNC ei tarvitse mitään merkkiä.
- Kutsuttu ohjelma ei saa sisältää lisätoimintoa **M2** tai **M30**. Jos olet määritellyt kutsuttavassa ohjelmassa aliohjelman Label-kutsulla, silloin täytyy käyttää koodia M2 tai M30 yhdessä hyppytoiminnan **D09 P01 +0 P02 +0 P03 99** kanssa määrittelemään pakollinen hyppy ohjelmanosan yli.
- Kutsuttava koneistusohjelma ei saa sisältää kutsua **%** kutsuttavaan koneistusohjelmaan (päättymätön sarja).

Mielivaltaisen ohjelman kutsu aliohjelmana

Huomaa törmäysvaara!
Koordinaattimuunnokset, jotka määrittelet kutsutussa ohjelmassa, ja joita et nimenomaisesti uudelleenaseta, pysyvät voimassa myös kutsuvaa ohjelmaa varten.

Jos syötät sisään vain ohjelman nimen, täytyy kutsuttavan ohjelman olla samassa hakemistossa kuin kutsuva ohjlema.

Jos kutsuttava ohjelma ei ole samassa hakemistossa kuin kutsuva ohjelma, tällöin on syötettävä sisään täydellinen hakemistopolku, esim. **TNC:\ZW35\SCHRUPP\PGM1.H**.

Jos haluat kutsua DIN/ISO-ohjelman, tällöin syötä ohjelman nimen perään tiedostotyyppi .I.

Voit kutsua mielivaltaisen ohjelman myös työkierron **G39** avulla.

Q-parametri vaikuttaa ohkelmakutsulla ja **%** periaatteessa globaalisti. Huomioi tällöin, että kutsutussa ohjelmassa tehdyt Q-parametrien muutokset vaikuttavat myös kutsuvassa ohjelmassa.

Ohjelman kutsu koodilla

Toiminnolla **%** kutsutaan haluttu ohjelma aliohjelmana. Ohjaus toteuttaa kutsuttavan ohjelman siinä kohdassa, jonka olet kutsunut ohjelmassa.

PGM CALL

- Ohjelmakutsun toiminnon valinta: Paina näppäintä **PGM CALL**

OHJELMAN KUTSU

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN KUTSU**: TNC käynnistää dialogin kutsuvan ohjelman määrittelyä varten. Syötä polun nimi kosketusnäppäimistön avulla

tai

VALITSE TIEDOSTO

- paina ohjelmanäppäintä **VALITSE TIEDOSTO**: TNC ottaa esille valintaikkunan, jonka avulla voit valita kutsuvan ohjelman näppäimellä**ENT**.

Kutsu koodilla VALITSE OHJLELMA ja KUTSU VALITTU OHJELMA

Toiminnolla **%:PGM:** valitaan haluttu ohjelma aliohjelmaksi ja kutsutaan toisessa ohjelman kohdassa. Ohjaus toteuttaa kutsuttavan ohjelman siinä kohdassa, jonka olet kutsunut ohjelmassa koodilla**%<>%**.

Toimintoa **%:PGM:** voidaan käyttää myös jonoparametrien kanssa, jolloin ohjelmakutsuja voidaan ohjata muuttuvasti.

Valitse ohjelma seuraavalla tavalla:

PGM CALL

- Ohjelmakutsun toiminnon valinta: Paina näppäintä **PGM CALL**

VALITSE OHJELMA

- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE OHJELMA**: TNC käynnistää dialogin kutsuvan ohjelman määrittelyä varten.

VALITSE TIEDOSTO

- paina ohjelmanäppäintä **VALITSE TIEDOSTO**: TNC ottaa esille valintaikkunan, jonka avulla voit valita kutsuvan ohjelman näppäimellä**ENT**.

Valittu ohjelma kutsutaan seuraavalla tavalla:

PGM CALL

- Ohjelmakutsun toiminnon valinta: Paina näppäintä **PGM CALL**

VALITUN OHJELMAN KUTSU

- Paina ohjelmanäppäintä **VALITUN OHJELMAN KUTSU**: TNC kutsuu koodilla **%<>%** viimeksi valitun ohjelman.

8.5 Ketjuttaminen

Ketjutustavat

- Aliohjelmakutsut aliohjelmissa
- Ohjelmanosatoistot ohjelmanosatoistossa
- Aliohjelmakutsut ohjelmanosatoistoissa
- Ohjelmanosatoistot aliohjelmissa

Ketjutussyvyys

Ketjutussyvyys määrää, kuinka usein ohjelmanosat tai aliohjelmat voivat edelleen sisältää aliohjelmia tai ohjelmanosatoistoja.

- Aliohjelmien suurin ketjutussyvyys: 19
- Aliohjelmakutsujen suurin sallittu ketjutussyvyys: 19, jossa **G79** vaikuttaa pääohjelmakutsun tavoin.
- Ohjelmanosatoistoja voidaan ketjuttaa niin usein kuin halutaan

Aliohjelma aliohjelmassa

NC-esimerkkilauseet

%UPGMS G71 *	
...	
N17 L "UP1",0*	Aliohjelma koodilla G98 L1 kutsutaan
...	
N35 G00 G40 Z+100 M2*	Viimeinen lause
	pääohjelmassa koodilla M2
N36 G98 L "UP1"	Aliohjelman UP1 alku
...	
N39 L2,0*	Aliohjelma koodilla G98 L2 kutsutaan
...	
N45 G98 L0*	Aliohjelman 1 loppu
N46 G98 L2*	Aliohjelman 2 alku
...	
N62 G98 L0*	Aliohjelman 2 loppu
N99999999 %UPGMS G71 *	

Ohjelman suoritus

1 Pääohjelma UPGMS suoritetaan lauseeseen 17 saakka
2 Aliohjelma UP1 kutsutaan ja suoritetaan lauseeseen 39 saakka
3 Aliohjelma 2 kutsutaan ja suoritetaan lauseeseen 62 saakka.
Aliohjelman 2 loppu ja paluu aliohjelmaan, josta se kutsuttiin.
4 Aliohjelma UP1 suoritetaan lauseesta 40 lauseeseen 45 saakka.
Aliohjelman UP1 loppu ja paluu takaisin pääohjelmaan UPGMS.
5 Pääohjelma UPGMS suoritetaan lauseesta 18 lauseeseen 35.
Paluu lauseeseen 1 ja ohjelman loppu

Ohjelmanosatoistojen toistaminen

NC-esimerkkilauseet

%REPS G71 *	
...	
N15 G98 L1*	Ohjelmanosatoiston 1 alku
...	
N20 G98 L2*	Ohjelmanosatoiston 2 alku
...	
N27 L2,2*	Ohjelmanosakutsu kahdella toistolla
...	
N35 L1,1*	Ohjelmanosa tämän lauseen ja koodin G98 L1 välillä
...	(Lause N15) toistetaan 1 kerran
N99999999 %REPS G71 *	

Ohjelman suoritus

1 Pääohjelma REPS suoritetaan lauseeseen 27 saakka
2 Ohjelmanosa lauseiden 27 ja 20 välillä toistetaan 2 kertaa
3 Pääohjelma REPS suoritetaan lauseesta 28 lauseeseen 35
4 Ohjelmanosa lauseiden 35 ja 15 välillä toistetaan 1 kerran (sisältää ohjelmanosatoiston lauseiden 20 ja 27 välillä)
5 Pääohjelma REPS suoritetaan lauseesta 36 lauseeseen 50. Paluu lauseeseen 1 ja ohjelman loppu

Aliohjelman toistaminen

NC-esimerkkilauseet

%UPGREP G71 *	
...	
N10 G98 L1*	Ohjelmanosatoiston 1 alku
N11 L2,0*	Aliohjelman kutsu
N12 L1,2*	Ohjelmanosakutsu kahdella toistolla
...	
N19 G00 G40 Z+100 M2*	Pääohjelman viimeinen lause koodilla M2
N20 G98 L2*	Aliohjelman alku
...	
N28 G98 L0*	Aliohjelman loppu
N99999999 %UPGREP G71 *	

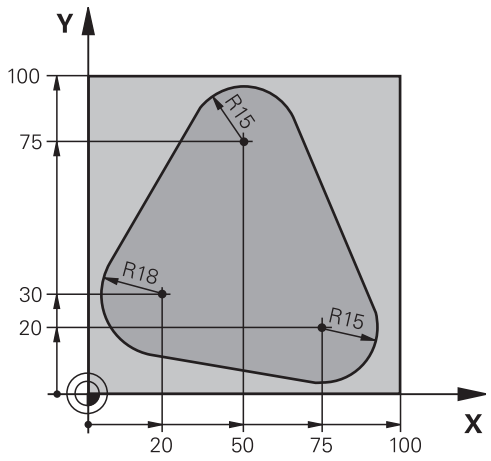
Ohjelman suoritus

1 Pääohjelma UPGREP suoritetaan lauseeseen 11 saakka
2 Aliohjelma 2 kutsutaan ja suoritetaan
3 Ohjelmanosa lauseen 12 ja lauseen 10 välillä toistetaan 2 kertaa:
Aliohjelma 2 toistetaan 2 kertaa
4 Pääohjelma UPGREP suoritetaan lauseesta 13 lauseeseen 19.
Paluu lauseeseen 1 ja ohjelman loppu

8.6 Ohjelmointiesimerkit

Esimerkki: Muodon jyrsintä useilla asetuksilla

Ohjelmankulku
- Työkalun esipaikoitus työkappaleen yläreunaan
- Asetussyvyyden inkrementaalinen määrittely
- Muotojyrsintä
- Asetuksen ja muotojyrsinnän toisto

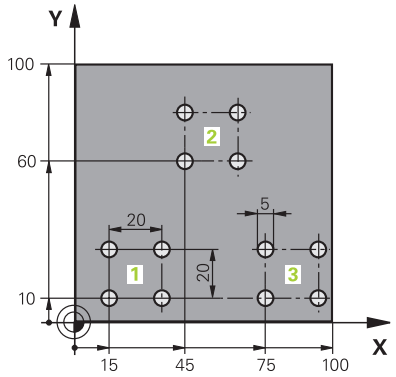


%PGMWDH G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3500*	Työkalukutsu
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo
N50 I+50 J+50*	Napapisteen asetus
N60 G10 R+60 H+180*	Esipaikoitus koneistustasossa
N70 G01 Z+0 F1000 M3*	Esipaikoitus työkappaleen yläreunaan
N80 G98 L1*	Ohjelmanosatoiston merkintä
N90 G91 Z-4*	Inkrementaalinen syvyysasetus (vapaa)
N100 G11 G41 G90 R+45 H+180 F250*	Esnsimmäinen muotopiste
N110 G26 R5*	Muotoon ajo
N120 H+120*	
N130 H+60*	
N140 H+0*	
N150 H-60*	
N160 H-120*	
N170 H+180*	
N180 G27 R5 F500*	Muodon jättö
N190 G40 R+60 H+180 F1000*	Irtiajo
N200 L1,4*	Paluu kohtaan Label 1; yhteensä neljä kertaa
N200 G00 Z+250 M2*	Työkalun irtiajo, ohjelman loppu
N99999999 %PGMWDH G71 *	

Esimerkki: Reikäryhmät

Ohjelmankulku:

- Ajo reikäryhmälle pääohjelmassa
- Reikäryhmän (aliohjelma 1) kutsu pääohjelmassa
- Reikäryhmän ohjelmointi vain kerran aliohjelmassa 1

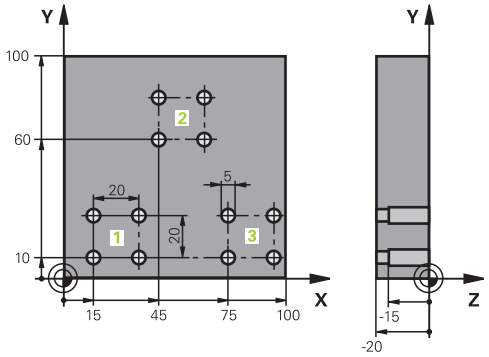


%UP1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3500*	Työkalukutsu
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo
N50 G200 PORAUS	Työkierron määrittely Poraus
Q200=2 ;VARMUUSETAISYYS	
Q201=-30 ;SYVYYS	
Q206=300 ;SYVYYSAS. SYOTTOARVO	
Q202=5 ;ASETUSSYVYYS	
Q210=0 ;ODOTUSAIKA YLHAALLA	
Q203=+0 ;YLAPINNAN KOORDIN.	
Q204=2 ;2. VARMUUSETAISYYS	
Q211=0 ;ODOTUSAIKA ALHAALLA	
Q395=0 ;PERUSSYVYYS	
N60 X+15 Y+10 M3*	Ajo reikäryhmän 1 alkupisteeseen
N70 L1,0*	Reikäryhmän aliohjelman kutsu
N80 X+45 Y+60*	Ajo reikäryhmän 2 alkupisteeseen
N90 L1,0*	Reikäryhmän aliohjelman kutsu
N100 X+75 Y+10*	Ajo reikäryhmän 3 alkupisteeseen
N110 L1,0*	Reikäryhmän aliohjelman kutsu
N120 G00 Z+250 M2*	Pääohjelman loppu
N130 G98 L1*	Aliohjelman 1 alku: Reikäryhmä
N140 G79*	Työkierron kutsu 1. porausreikää varten
N150 G91 X+20 M99*	2. reijälle ajo, Työkierron kutsu
N160 Y+20 M99*	3. reijälle ajo, Työkierron kutsu
N170 X-20 G90 M99*	4. reijälle ajo, Työkierron kutsu
N180 G98 L0*	Aliohjelman 1 loppu
N99999999 %UP1 G71 *	

Esimerkki: Reikäryhmä useammilla työkaluilla

Ohjelmankulku:

- Koneistustyökiertojen ohjelmointi pääohjelmassa
- Täydellisen porauskuvion (aliohjelma 1) kutsu pääohjelmassa
- Reikäryhmän (aliohjelma 2) kutsu pääohjelmassa 1
- Reikäryhmän ohjelmointi vain kerran aliohjelmassa 2



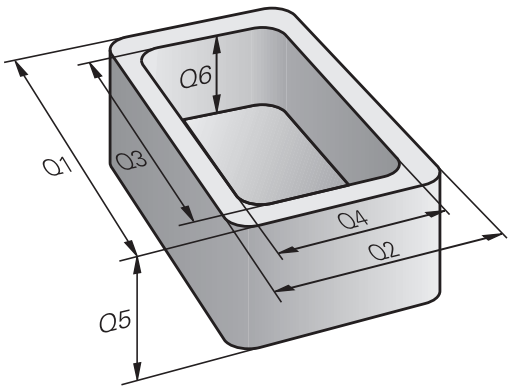
%UP2 G71 *		
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*		
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*		
N30 T1 G17 S5000*		Keskiöporan työkalukutsu
N40 G00 G40 G90 Z+250*		Työkalun irtiajo
N50 G200 PORAUS		Työkierron määrittely Keskiöporaus
Q200=2	**;VARMUUSETAISYYS**	
Q201=-3	**;SYVYYS**	
Q206=250	**;SYVYYSAS. SYOTTOARVO**	
Q202=3	**;ASETUSSYVYYS**	
Q210=0	**;ODOTUSAIKA YLHAALLA**	
Q203=+0	**;YLAPINNAN KOORDIN.**	
Q204=10	**;2. VARMUUSETAISYYS**	
Q211=0.2	**;ODOTUSAIKA ALHAALLA**	
Q395=0	**;PERUSSYVYYS**	
N60 L1,0*		Aliohjelman 1 kutsu koko porauskuviolle
N70 G00 Z+250 M6*		Työkalunvaihto
N80 T2 G17 S4000*		Poran työkalukutsu
N90 D0 Q201 P01 -25*		Uusi syvyys porausta varten
N100 D0 Q202 P01 +5*		Uusi asetus poraukselle
N110 L1,0*		Aliohjelman 1 kutsu koko porauskuviolle
N120 G00 Z+250 M6*		Työkalunvaihto
N130 T3 G17 S500*		Kalvain työkalukutsu
N140 G201 VALJENNYS		Työkierron määrittely Kalvinta
Q200=2	**;VARMUUSETAISYYS**	
Q201=-15	**;SYVYYS**	
Q206=250	**;SYVYYSAS. SYOTTOARVO**	
Q211=0.5	**;ODOTUSAIKA ALHAALLA**	
Q208=400	**;VETAYTYMISSYOTTOARVO**	
Q203=+0	**;YLAPINNAN KOORDIN.**	
Q204=10	**;2. VARMUUSETAISYYS**	
N150 L1,0*		Aliohjelman 1 kutsu koko porauskuviolle

N160 G00 Z+250 M2*	Pääohjelman loppu
N170 G98 L1*	Aliohjelman 1 alku: Koko reikäkuvio
N180 G00 G40 G90 X+15 Y+10 M3*	Ajo reikäryhmän 1 alkupisteeseen
N190 L2,0*	Aliohjelman 2 kutsu reikäryhmää varten
N200 X+45 Y+60*	Ajo reikäryhmän 2 alkupisteeseen
N210 L2,0*	Aliohjelman 2 kutsu reikäryhmää varten
N220 X+75 Y+10*	Ajo reikäryhmän 3 alkupisteeseen
N230 L2,0*	Aliohjelman 2 kutsu reikäryhmää varten
N240 G98 L0*	Aliohjelman 1 loppu
N250 G98 L2*	Aliohjelman 2 alku: Reikäryhmä
N260 G79*	Työkierron kutsu 1. porausreikää varten
N270 G91 X+20 M99*	2. reiälle ajo, Työkierron kutsu
N280 Y+20 M99*	3. reiälle ajo, Työkierron kutsu
N290 X-20 G90 M99*	4. reiälle ajo, Työkierron kutsu
N300 G98 L0*	Aliohjelman 2 loppu
N310 %UP2 G71 *	

9

Q-parametrin ohjelmointi

9.1 Periaate ja toiminnan yleiskuvaus



Q-parametrien avulla voit muodostaa NC-ohjelman kokonaiselle osaperheelle ohjelmoimalla muuttuvan Q-parametrin kiinteiden lukuarvojen arvojen sijaan.

Käytä Q-parametria esim.:

- koordinaattiarvoja
- Syöttöarvot
- kierroslukuja
- Työkiertotiedot

Q-parametreilla voit myös:

- ohjelmoida muotoja, jotka määritetään matemaattisten toimintojen avulla
- tehdä koneistusaskelten toteutuksia loogisista ehdoista riippuen

Q-parametrit merkitään kirjaimilla ja lukuarvoilla. Tässä yhteydessä kirjaimet määräävät Q-parametrityypin ja lukuarvot Q-parametrialueen.

Katso yksityiskohtaiset tiedot seuraavasta taulukosta:

Q-parametrityyppi	**Q-parametrialue**	**Merkitys**
Q-parametri:		**NC-ohjelmat vaikuttavat TNC-muistin kaikkiin ohjelmiin.**
	0 – 99	Parametrin **käyttäjää** varten, mikäli mitään päällekkäisyyttä HEIDENHAIN-SL-työkiertojen ei esiinny.
	100 – 199	Parametrit TNC:n järjestelmätietoja varten, jotka luetaan käyttäjän NC-ohjelmissa tai työkierroissa
	200 – 1199	Parametrit, joita käytetään esisijaisesti HEIDENHAIN-työkiertoja varten
	1200 – 1399	Ensisijaisesti valmistajan työkiertoja varten käytettävät parametrit, kun arvot palautetaan käyttäjäohjelmaan.
	1400 – 1599	Parametrit, joita käytetään ensisijaisesti valmistajan työkiertoja varten
	1600 – 1999	Parametreja **käyttäjälle**
QL-parametri:		**Parametrit vaikuttavat vain paikallisesti NC-ohjelman sisällä.**
	0 – 499	Parametreja **käyttäjälle**
QR-parametri:		**Parametrit vaikuttavat jatkuvasti (yleisesti) kaikkiin NC-ohjelmiinTNC-muistissa myös virtakatkoksen yli.**
	0 – 499	Parametreja **käyttäjälle**

Lisäksi käytettävissä on myös **QS**-parametri (**S** tarkoittaa merkkijonoa), jonka avulla voit käsitellä ohjauksessa myös tekstiä.

Q-parametrityyppi	**Q-parametrialue**	**Merkitys**
QS-parametri:		**Parametrit vaikuttavat kaikkiin NC-ohjelmiinTNC-muistissa.**
	0 – 99	Parametrit **käyttäjää** varten, mikäli mitään päällekkäisyyksiä HEIDENHAIN-SL-työkiertojen kanssa ei esiinny.
	100 – 199	Parametrit TNC:n järjestelmätietoja varten, jotka luetaan käyttäjän NC-ohjelmissa tai työkierroissa
	200 – 1199	Parametrit, joita käytetään esisijaisesti HEIDENHAIN-työkiertoja varten
	1200 – 1399	Ensisijaisesti valmistajan työkiertoja varten käytettävät parametrit, kun arvot palautetaan käyttäjäohjelmaan.
	1400 – 1599	Parametrit, joita käytetään ensisijaisesti valmistajan työkiertoja varten
	1600 – 1999	Parametreja **käyttäjälle**



Sovelluksen parhaan mahdollisen turvallisuuden saat aikaan käyttämällä NC-ohjelmassa yksinomaan käyttäjälle suositeltuja Q-parametrialueita.

Huomioi tässä yhteydessä, että sovelluksissa suositellaan käytettävän HEIDENHAINin Q-parametrialueita, mutta niitä ei voi taata.

Konevalmistajan tai muun toimittajan toiminnot voivat kuitenkin saada aikaan päällekkäisyyksiä käyttäjän NC-ohjelman kanssa! Huomioi tässä yhteydessä koneen käsikirja ja muun toimittajan dokumentaatio.

Q-parametrin ohjelmointi

9.1 Periaate ja toiminnan yleiskuvaus

Ohjelmointiohjeet

Q-parametreja ja lukuarvoja voidaan syöttää sisään sekaisin NC-ohjelmassa.

Q-parametreilla voidaan osoittaa lukuarvoja väliltä –999 999 999 ... +999 999 999. Sisäänsyöttöalueen rajoitus on enintään 16 merkkiä, joista 9 pilkun edellä. Sisäisesti ohjaus voi laskea tasoon 10^{10} saakka.

QS-parametreilla voit osoittaa enintään 255 merkkiä.



TNC merkitsee Q- ja QS-parametreille automaattisesti aina samat tiedot, esim. Q-parametri **Q108** on voimassa olevan työkalun säde.

Lisätietoja: " Esivaratut Q-parametrit", Sivu 380

TNC tallentaa lukuarvot sisäisesti binääriseen laskumuotoon (standardi IEEE 754). Näitä standardoituja muotoja käyttämällä monia desimaalilukuja ei voi esittää 100 %:sen tarkasti binärilukuna (pyöristysvirhe). Huomioi tämä silloin, kun käytät laskettuja Q-parametrisisältöjä hyppykäskyissä tai paikoituksissa.

Q-parametritoimintojen kutsuminen

Kun syötät sisään koneistusohjelmaa, paina näppäintä **Q** (lukuarvojen ja akselivalintojen kentässä näppäimen **+/-**alapuolella). Sen jälkeen TNC näyttää seuraavia ohjelmanäppäimiä:

Ohjelmanäppäin	Toimintoryhmä	Sivu
PERUS-LASKUT	Matemaattiset perustoiminnot	335
KULMA-TOIMINNOT	Kulmatoiminnot	337
HYPPY	Jos/niin-haarautuminen, hyppy	339
ERIKOIS-TOIMINNOT	Muut toiminnot	343
KAAVA	Kaavan suora sisäänsyöttö	364
MUOTO KAAVA	Toiminto monimutkaisten muotojen koneistusta varten	Katso työkiertojen ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa.

Kun määrittelet tai osoitat Q-parametreja, TNC näyttää ohjelmanäppäimet Q, QL ja QR. Näillä ohjelmanäppäimillä valitaan ensin haluttu parametrityyppi ja syötetään sen jälkeen sisään parametrin numero.

Jos olet liittänyt USB-näppäimistön, voit avata lomakemäärittelyn dialogin suoraan painamalla **Q**-näppäintä.

9.2 Osaperheet – Q-parametri lukuarvon asemesta

Käyttö

Q-parametritoiminnolla **D0: OSOITUS** voit osoittaa Q-parametreille lukuarvoja. Tällöin koneistusohjelmassa asetat lukuarvon asemesta Q-parametrin.

NC-esimerkkilauseet

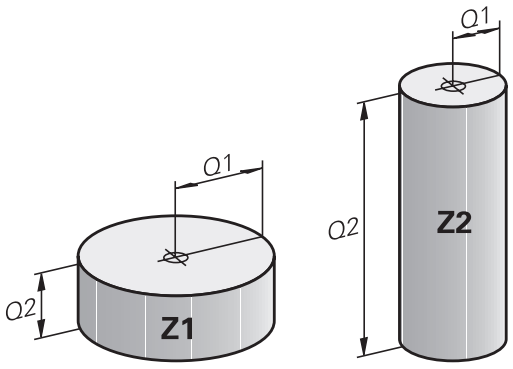
N150 D00 Q10 P01 +25*	Osoitus
...	Q10 sisältää arvon 25
N250 G00 X +Q10*	vastaava kuin G00 X +25

Osaperheille ohjelmoidaan esim. tunnusomaiset työkappaleen mitat Q-parametreina.

Yksittäisen osan koneistuksessa osoitetaan jokaiselle parametrille vastaava lukuarvo.

Esimerkki: Lieriö Q-parametreilla

Lieriön säde:	R = Q1
Lieriön korkeus:	H = Q2
Lieriö Z1:	Q1 = +30 Q2 = +10
Lieriö Z2:	Q1 = +10 Q2 = +50



9.3 Muotojen kuvaus matemaattisten toimintojen avulla

Käyttö

Q-parametrien avulla voidaan ohjelmoida matemaattisia perustoimintoja koneistusohjelmassa:

- Valitse Q-parametritoiminto: Paina näppäintä **Q** (lukuarvojen sisäänsyöttökentässä, oikealla). Ohjelmanäppäintäpalkki esittää Q-parametritoimintoja.
- Valitse matemaattinen perustoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **PERUSLASKUT.**. TNC näyttää seuraavia ohjelmanäppäimiä:

Yleiskuvaus

Ohjelmanäppäin	Toiminto
D0 X = Y	**D00**: OSOITUS B. **D00 Q5 P01 +60 *** Arvon suora osoitus
D1 X + Y	**D01**: Lisäys esim. **D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 *** Kahden arvon yhteenlasku ja osoitus
D2 X - Y	**D02**: VÄHENNYS esim. **D02 Q1 P01 +10 P02 +5 *** Kahden arvon erotus ja osoitus
D3 X * Y	**D03**: KERTO esim. **D03 Q2 P01 +3 P02 +3 *** Kahden arvon tulo ja osoitus
D4 X / Y	**D04**: JAKO esim. **D04 Q4 P01 +8 P02 +Q2 *** Kahden arvon osamäärä ja osoitus **Kielletty:** jako arvolla 0!
D5 NEL.JUURI	**D05**: NELIÖJUURI esim. **D05 Q50 P01 4 *** Lukuarvon neliöjuuri ja osoitus **Kielletty:** negatiivisen arvon neliöjuuri!

Merkin „=“ oikealle puolelle saa syöttää sisään:

- kaksi lukua
- kaksi Q-parametria
- yhden luvun ja yhden Q-parametrin

Q-parametri ja lukuarvo voidaan yhtäläisyysosoituksessa varustaa etumerkillä.

Peruslaskutoimitusten ohjelmointi

Esimerkki 1

Q

- Valitse Q-parametritoiminnot: Paina näppäintä **Q**

PERUS-LASKUT

- Valitse matemaattinen perustoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **PERUSLASKUT**.

FN0 X = Y

- Valitse Q-parametritoiminto OSOITUS: Paina ohjelmanäppäintä **D0 X=Y**.

Parametri no. tulokselle?

ENT

- Syötä sisään **12** (Q-parametrin numero) ja paina näppäintä **ENT**.

1. arvo tai parametri?

ENT

- Syötä sisään **10**: osoita lukuarvo 10 parametrille Q5 ja vahvista näppäimellä **ENT**.

NC-lauseet TNC:ssä

```
N16 D00 Q5 P01 +10*
N17 D03 Q12 P01 +Q5 P02 +7*
```

Esimerkki 2

Q

- Valitse Q-parametritoiminnot: Paina näppäintä **Q**

PERUS-LASKUT

- Valitse matemaattinen perustoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **PERUSLASKUT**.

FN3 X * Y

- Valitse Q-parametritoiminto KERTO: Paina ohjelmanäppäintä **D3 X * Y**.

Parametri no. tulokselle?

ENT

- Syötä sisään **12** (Q-parametrin numero) ja paina näppäintä **ENT**.

1. arvo tai parametri?

ENT

- Syötä sisään **Q5** ensimmäiseksi arvoksi ja vahvista painamalla näppäintä **ENT**.

2. arvo tai parametri?

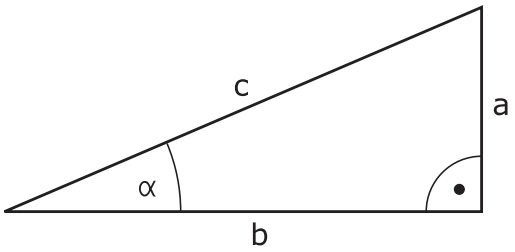
ENT

- Syötä sisään **7** toiseksi arvoksi ja vahvista painamalla näppäintä **ENT**.

9.4 Kulmatoiminnot

Määritelmät

Sini: sin α = a / c
Kosini: cos α = b / c
Tangentti: tanα = a / b = sin α / cos α



Jossa

- c sivu, joka on vastainen suorakulmalle
- a sivu, joka on vastainen kulmalle a α
- b kolmas sivu

Tangentista TNC voi määrittää kulman:

α = arctan (a / b) = arctan (sin α / cos α)

Esimerkki:

a = 25 mm

b = 50 mm

α = arctan (a / b) = arctan 0,5 = 26,57°

Lisäksi pätee:

$a^2 + b^2 = c^2$ (mit $a^2 = a \times a$)

$c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$

Kulmatoimintojen ohjelmointi

Kulmatoiminnot esitetään painamalla ohjelmanäppäintä **KULMATOIMINNOT**. TNC näyttää alla olevan taulukon mukaisia ohjelmanäppäimiä.

Ohjelmanäppäin	Toiminto
D6 SIN(X)	**D06**: SINI esim. B.**D06 Q20 P01 -Q5 *** Asteissa (°) annetun kulman sini ja osoitus
FN7 COS(X)	**D07**: KOSINI esim. B.**D07 Q21 P01 -Q5 *** Asteissa (°) annetun kulman sini ja osoitus
D8 X LEN Y	**D08**: JUURI NELIÖSUMMASTA esim. B.**D08 Q10 P01 +5 P02 +4 *** Kahden arvon erotus ja osoitus
D13 X ANG Y	**D13**: KULMA esim. **D13 Q20 P01 +10 P02 -Q1 *** Kulman määritys vastaisen kateetin ja viereisen kateetin avulla tai kulman sinin ja kosinin avulla (0 < kulma < 360°) ja osoitus

9.5 Ympyrälaskennat

Käyttö

Ympyrälaskennan toiminnoilla TNC voi määrittää ympyröitä kolmen tai neljän kaarella olevan pisteen, ympyrän keskipisteen ja säteen avulla. Ympyrän määritys neljän pisteen avulla on tarkempi.

Käyttö: Tätä toimintoa voidaan käyttää esim. silloin, kun haluat ohjelmoitavan kosketustoiminnon avulla määrittää reiän tai ympyräkaaren sijainnin ja koon.

Ohjelmanäppäin	Toiminto
D23 KAARI 3 PISTEESTA	FN 23: YMPYRÄTIEDOT määritetään kolmen kaaripisteen avulla esim. B.**D23 Q20 P01 Q30**

Kolmen ympyräkaaren pisteen koordinaattiparien on oltava tallennettu parametriin Q30 ja seuraavaan viiteen parametriin – tässä siis parametriin Q35 saakka.

Näin TNC tallentaa ympyrän keskipisteen pääakselikoordinaatin (X kara-akselin ollessa Z) parametriin Q20, sivuakselin koordinaatin (Y kara-akselin ollessa Z) parametriin Q21 ja säteen parametriin Q22.

Ohjelmanäppäin	Toiminto
D24 4 PIST. YMPYRALLA	FN 24: YMPYRÄTIEDOT määritetään neljän kaaripisteen avulla esim. B.**D24 Q20 P01 Q30**

Neljän ympyräkaaren pisteen koordinaattiparien on oltava tallennettu parametriin Q30 ja seuraavaan seitsemään parametriin – tässä siis parametriin Q37 – saakka.

Näin TNC tallentaa ympyrän keskipisteen pääakselikoordinaatin (X kara-akselin ollessa Z) parametriin Q20, sivuakselin koordinaatin (Y kara-akselin ollessa Z) parametriin Q21 ja säteen parametriin Q22.



Huomioi, että **D23** ja**D24** ylikirjoittavat automaattisesti tulosparametrin lisäksi myös kaksi seuraavaa parametria.

9.6 Jos/niin-haarautuminen Q-parametrien avulla

Käyttö

Jos/niin-haarautumisen yhteydessä TNC vertaa Q-parametria toiseen Q-parametriin tai lukuarvoon. Jos ehto täyttyy, niin TNC jatkaa koneistusohjelmaa sen Label-merkinnän kohdalta, joka on ohjelmoitu ehdon jälkeen.

Lisätietoja: "Aliohjelmien ja ohjelmanosatoistojen merkintä", Sivu 312

Jos ehto ei täyty, niin TNC jatkaa normaaliin tapaan seuraavan lauseen toteutusta.

Jos haluat kutsua toisen ohjelman aliohjelmana, niin ohjelmoi Label-merkin jälkeen **%**.

Ehdottomat hypyt

Ehdottomat hypyt ovat hyppyjä, joiden ehto täytyy aina (=ehdottomasti), esim.

D09 P01 +10 P02 +10 P03 1 *

Jos/niin-haarojen ohjelmointi

Hyppymääritysten mahdollisuudet

IF-ehdolla on käytettävissä seuraavat sisäänsyöttömahdollisuudet:

- Lukumäärät
- Teksti
- Q, QL, QR
- **QS** (jonoparametrit)

GOTO-ehdolla on käytettävissä seuraavat sisäänsyöttömahdollisuudet:

- **LBL-NIMI**
- **LBL-NUMERO**
- **QS**

Jos/niin-haarat esitetään painamalla ohjelmanäppäintä **HYPYT**. TNC näyttää seuraavia ohjelmanäppäimiä:

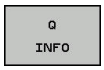
Ohjelmanäppäin	Toiminto
D9 IF X EQ Y GOTO	**D09**: JOS SAMA, HYPPY esim. **D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 “UPCAN25“ *** Jos molemmat arvot tai parametrit ovat samat, tapahtuu hyppy määritellyn Label-merkin kohdalle.
D10 IF X NE Y GOTO	**D10**: JOS MÄÄRITELTY, HYPPY esim. **D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 *** Jos arvot tai parametrit ovat erisuuret, tapahtuu hyppy määritellyn Label-merkin kohdalle.
D11 IF X GT Y GOTO	**D11**: JOS MÄÄRITELTY, HYPPY esim. **D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 QS5 *** Jos ensimmäinen arvo tai parametri on suurempi kuin toinen arvo tai parametri, tapahtuu hyppy määritellyn Label-merkin kohdalle.
D12 IF X LT Y GOTO	**D12**: JOS MÄÄRITELTY, HYPPY esim. **D12 P01 +Q5 P02 +0 P03 "ANYNAME" *** Jos ensimmäinen arvo tai parametri on suurempi kuin toinen arvo tai parametri, tapahtuu hyppy määritellyn Label-merkin kohdalle.

9.7 Q-parametrin tarkastus ja muokkaus

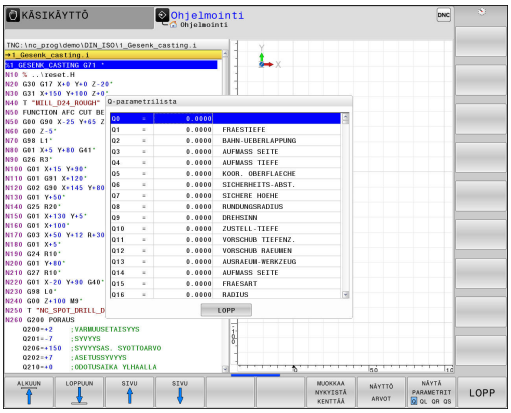
Toimenpiteet

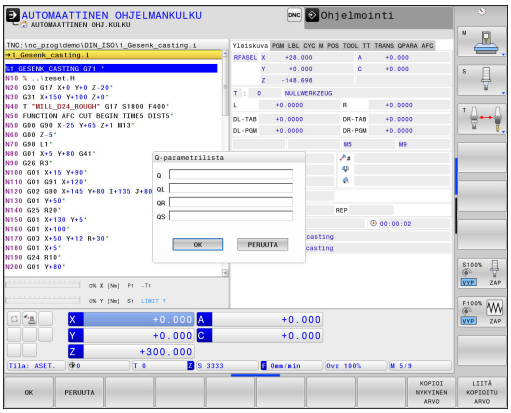
Voit tarkastaa ja muuttaa Q-parametreja kaikilla käyttötavoilla.

- Tarvittaessa keskeytä ohjelmanajo (esim.paina näppäintä **NC-SEIS** ja ohjelmanäppäintä **SISÄINEN SEIS**) tai keskeytä ohjelman testaus.



- Q-parametritoimintojen kutsu: Paina ohjelmanäppäintä **Q INFO** tai näppäintä **Q**.
- TNC listaa kaikki parametrit ja niiden voimassa olevat arvot. Valitse haluamasi parametri nuolinäppäinten tai näppäimen **GOTO** avulla.
- Jos haluat tarkastaa tai muuttaa merkkijonoparametreja, paina ohjelmanäppäintä **MUOKKAA NYKYISTÄ KENTTÄÄ**. Syötä sisään uusi tiedostonimi ja vahvista se painamalla näppäintä **ENT**.
- Jos et halua muuttaa arvoa, paina silloin ohjelmanäppäintä **NÄYTTÖ ARVOT** tai päätä dialogi näppäimellä **END**







TNC:n työkierroissa tai sisäisesti käyttämät parametrit ovat kommentteja varten.

Jos haluat tarkastaa tai muuttaa paikallisia, yleisiä tai merkkijonoparametreja, paina ohjelmanäppäintä **PARAMETER ANZEIGEN Q QL QR QS**. TNC näyttää tällöin kutakin parametrityyppiä: Myös aiemmin esitellyt toiminnot ovat voimassa.

Q-parametrin ohjelmointi

9.7 Q-parametrin tarkastus ja muokkaus

Voit ottaa näytölle Q-parametreja lisätilanäytössä kaikilla käyttötavoilla (lukuun ottamatta käyttötapaa **Ohjelmointi**).

- Tarvittaessa keskeytä ohjelmanajo (esim.paina painiketta **NC-SEIS** ja ohjelmanäppäintä **SISÄINEN SEIS**) tai keskeytä ohjelman testaus.



- Ota esiin näyttöalueen osituksen ohjelmanäppäinpalkki

OHJELMA + TILA

- Näyttökuvauksen valinta lisätilanäytöllä: TNC näyttää oikeassa kuvaruudun puoliskossa tilalomaketta **Yleiskuva**.

Q-PARAM. TILA

- Paina ohjelmanäppäintä **Q-PARAM. TILA**

Q-PARA-METRIEN LISTA

- Paina ohjelmanäppäintä **Q-PARAMETRIEN LISTA**: TNC avaa ponnahdusikkunan.
- Määrittele jokaista parametrityyppiä (Q, QL, QR, QS) varten parametrinumerot, joita haluat valvoa. Yksittiset Q-parametrit erotellaan toisistaan pilkulla, peräkkäin seuraavat Q-parametrit yhdistetään yhdysviivan avulla, esim. 1,3,200-208. Sisäänsyöttöalue parametrityyppiä kohti on 132 merkkiä.



Välilehden **QPARA** näyttö sisältää aina kahdeksan pilkun jälkeistä merkkipaikkaa. Tuloksen Q1 = COS89.999 ohjaus näyttää esimerkiksi muodossa 0.00001745. Ohjaus näyttää erittäin suuret tai erittäin pienen arvot eksponentiaalisella kirjoitustavalla. Tuloksen Q1 = COS 89.999 * 0.001 ohjaus näyttää muodossa +1.74532925e-08, jossa e-08 vastaa kerrointa 10^{-8}.

9.8 Lisätoiminnot

Yleiskuvaus

Lisätoiminnot esitetään painamalla ohjelmanäppäintä **ERIKOISTOIMINNOT** TNC näyttää seuraavia ohjelmanäppäimiä:

Ohjelmanäppäin	Toiminto	Sivu
D14 VIRHE=	**D14** Virheilmoituksen tulostus	344
D16 F-TULOSTA	**D16** Tekstien ja Q-parametriarvojen formatoitu tulostus	348
D18 LUE JARJ. TIEDOT	**D18** Järjestelmätietojen luku	353
D19 PLC=	**D19** Arvojen siirto PLC:hen	362
D20 ODOTA TOIMINTOA	**D20** NC:n ja PLC:n synkronointi	362
D26 TAULUKON AVAA	**D26** Vapaasti määriteltävän taulukon avaus	451
D27 TAULUKON KIRJOITA	**D27** Kirjoitus vapaasti määriteltävään taulukkoon	452
D28 TAULUKON LUE	**D28** Luku vapaasti määriteltävästä taulukosta	453
D29 PLC LIST=	**D29** Enintään kahdeksan arvon siirto PLC:hen	363
D37 EXPORT	**D37**Paikallisen Q-parametrin tai QS-parametrin lähetys paikalliseen ohjelmaan	363
D38 LAHETA	**D38** Tietojen lähetys NC-ohjelmasta	363

D14 – Virheilmoitusten tulostus

Toiminnolla **D14** voit tulostaa ohjelmaohjattuja viestejä, jotka koneen valmistaja tai HEIDENHAIN on esiohjelmoinut: Kun TNC saapuu ohjelmanajossa tai ohjelman testauksessa lauseeseen **D14**, suoritus keskeytyy ja viesti tulostetaan. Sen jälkeen sinun täytyy aloittaa ohjelma uudelleen.

Virhenumeroalue	Standardidialogi
0 ... 999	Konekohtainen dialogi
1000 ... 1199	Sisäiset virheilmoitukset

NC-esimerkkilause

TNC:n tulee antaa viesti, joka on tallennettu virhenumerolle 1000

```
N180 D14 P01 1000*
```

HEIDENHAIN in esiasettama virheilmoitus

Virheen numero	Teksti
1000	Kara ?
1001	Työkaluakseli puuttuu
1002	Työkalun säde liian pieni
1003	Työkalun säde liian suuri
1004	Alue ylitetty
1005	Väärä aloitusasema
1006	KIERTO ei sallittu
1007	MITTAKERROIN ei sallittu
1008	PEILAUS ei sallittu
1009	Siirto ei sallittu
1010	Syöttöarvo puuttuu
1011	Väärä sisäänsyöttöarvo
1012	Väärä etumerkki
1013	Kulma ei sallittu
1014	Kosketuspistettä ei voi saavuttaa
1015	Liian monta pistettä
1016	Sisäänsyöttö ristiriitainen
1017	CYCL epätäydellinen
1018	Taso väärin määritelty
1019	Väärä akseli ohjelmoitu
1020	Väärä kierrosluku
1021	Määrittelemätön sädekorjaus
1022	Pyöristystä ei ole määritelty
1023	Pyöristyssäde liian suuri
1024	Määrittelemätön ohjelman aloitus

Virheen numero	Teksti
1025	Liian korkea ketjutus
1026	Kulmaperuste puuttuu
1027	Koneistustyökiertoa ei määritelty
1028	Uran leveys liian pieni
1029	Tasku liian pieni
1030	Q202 ei määritelty
1031	Q205 ei määritelty
1032	Määrittele Q218 suuremmaksi kuin Q219
1033	CYCL 210 ei sallittu
1034	CYCL 211 ei sallittu
1035	Q220 liian suuri
1036	Määrittele Q222 suuremmaksi kuin Q223
1037	Määrittele Q244 suurempi kuin 0
1038	Määrittele Q245 erisuuri kuin Q246
1039	Määrittele kulma-alue < 360°
1040	Määrittele Q223 suuremmaksi kuin Q222
1041	Q214: 0 ei sallittu
1042	Ajosuunta ei määritelty
1043	Ei aktiivista nollapistetaulukkoa
1044	Sijaintivirhe: 1. akselin keskipiste
1045	Sijaintivirhe: 2. akselin keskipiste
1046	Reikä liian pieni
1047	Reikä liian suuri
1048	Kaula liian pieni
1049	Kaula liian suuri
1050	Tasku liian pieni: jälkityö 1.A.
1051	Tasku liian pieni: jälkityö 2.A.
1052	Tasku liian suuri: hylky 1.A.
1053	Tasku liian suuri: hylky 2.A.
1054	Kaula liian pieni: hylky 1.A.
1055	Kaula liian pieni: hylky 2.A.
1056	Kaula liian suuri: jälkityö 1.A.
1057	Kaula liian suuri: jälkityö 2.A.
1058	TCHPROBE 425: Virheellinen ylämitta
1059	TCHPROBE 425: Virheellinen alamitta
1060	TCHPROBE 426: Virheellinen ylämitta
1061	TCHPROBE 426: Virheellinen alamitta

Virheen numero	Teksti
1062	TCHPROBE 430: Halkaisija liian suuri
1063	TCHPROBE 430: Halkaisija liian pieni
1064	Ei mitta-akselia määritelty
1065	Työkalun rikkotoleranssi ylitetty
1066	Määrittele Q247 erisuureksi kuin 0
1067	Määrittele suure Q247 suuremmaksi kuin 5
1068	Nollapistetaulukko?
1069	Määrittele jyrsintämenetelmä Q351 erisuureksi kuin 0
1070	Pienennä kierteen syvyyttä
1071	Suorita kalibrointi
1072	Toleranssi ylitetty
1073	Esilauseajo aktiivinen
1074	SUUNTAUS ei sallittu
1075	3DROT ei sallittu
1076	3DROT aktivointi
1077	Negatiivisen syvyyden sisäänsyöttö
1078	Q303 määrittelemättä mittaustyökierrossa!
1079	Työkaluakseli ei sallittu
1080	Laskettu arvo virheellinen
1081	Mittauspiste ristiriitainen
1082	Varmuuskorkeus syötetty sisään väärin
1083	Sisääntunkeutumistapa ristiriitainen
1084	Koneistustyökierto ei sallittu
1085	Rivi on kirjoitussuojattu
1086	Työvara suurempi kuin syvyys
1087	Ei kärkikulman määrittelyä
1088	Tiedot ristiriitaisia
1089	Uran asema 0 ei sallittu
1090	Määrittele asetus erisuureksi kuin 0
1091	Vaihto Q399 ei sallittu
1092	Työkalua ei määritelty
1093	Työkalun numero ei sallittu
1094	Työkalun nimi sallittu
1095	Ohjelmaoptio ei aktiivinen
1096	Palautuskinematiikka ei mahdollinen
1097	Toiminto ei sallittu

Virheen numero	Teksti
1098	Aihion mitat ristiriitaiset
1099	Mittausasema ei ole sallittu
1100	Pääsy kinematiikkaan ei mahdollinen
1101	Mittausasema ei liikealueella
1102	Esiasetuskompensaatio ei mahdollinen
1103	Työkalun säde liian suuri
1104	Sisäänpistotyyppi ei mahdollinen
1105	Sisäänp.kulma väärin määritelty
1106	Aukkokulma määrittelemättä
1107	Uran leveys liian suuri
1108	Mittakertoimet eivät ole samat
1109	Työkalutiedot epäyhtenäiset

D16 – Tekstien ja Q-parametrin arvojen formatoitu tulostus

Toiminnolla **D16** voit myös lähettää haluamiasi viestejä NC-ohjelmasta kuvaruudulle. TNC näyttää nämä viestit peittoikkunassa.

Toiminnolla **D16** voidaan tulostaa formatoidusti Q-parametriarvoja ja tekstejä. Kun tulostat arvoja, TNC tallentaa tiedot tiedostoon, joka on määritelty **D16**-lauseessa. Tulostettavan tiedoston maksimikoko on 20 kilotavua.

Toiminnon **D16** käyttämiseksi ohjelmoi ensin tekstitiedosto, joka määrittelee tulostusmuodon.

Käytettävät toiminnot

Tekstitiedostojen luomiseksi aseta seuraavat formatointitoiminnot:

Erikoismerkit	Toiminto
"....."	Tulostusmuoto tekstin ja muuttujien asetukselle lainausmerkkien väliin
%9.3F	Q-parametrin formaatti: ■ %: Formaatin asetus ■ 9.3: yhteensä 9 merkkipaikkaa (sis. desimaalipisteen), joista 3 desimaalinpisteen jälkeen ■ F: Floating (desimaaliluku), formaatti Q, QL, QR
%+7.3F	Q-parametrin formaatti: ■ %: Formaatin asetus ■ +: luvun tasaus oikealla ■ 7.3: yhteensä 7 merkkipaikkaa (sis. desimaalipisteen), joista 3 desimaalinpisteen jälkeen ■ F: Floating (desimaaliluku), formaatti Q, QL, QR
%S	Tekstimuuttujan QS formaatti
%D tai **%I**	Kokonaislukuformaatti (Integer)
,	Erotusmerkki tulostusformaatin ja parametrin välissä
;	Lauseen loppumerkki, päättää rivin
\n	Rivinvaihto
+	Q-parametriarvon tasaus oikealla
-	Q-parametriarvon tasaus vasemmalla

Erilaisten tietojen tulostamiseksi pöytäkirjatiedostossa on käytettävissä seuraavat toiminnot:

Avainsana	Toiminto
CALL_PATH	Tulostaa NC-ohjelman hakemistopolun, jossa FN16-toiminto sijaitsee. Esimerkki: "Mittausohjelma: %S",CALL_PATH;
M_CLOSE	Sulkee tiedoston, johon tulostat FN16-toiminnon avulla. Esimerkki: M_CLOSE;
M_APPEND	Pöytäkirja riippuu uudesta tulostuksesta olemassa olevaan pöytäkirjaan. Esimerkki: M_APPEND;
M_APPEND_MAX	Pöytäkirja riippuu uudesta tulostuksesta olemassa olevaan pöytäkirjaan, kunnes määritelty tiedostojen maksimikoko kilotavuissa ylittyy. Esimerkki: M_APPEND_MAX20;
M_TRUNCATE	Kirjoittaa pöytäkirjan päälle uudella tulostuksella. Esimerkki: M_TRUNCATE;
L_ENGLISH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä ENGLANTI
L_GERMAN	Tekstin tulostus vain dialogikielellä SAKSA
L_CZECH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä TSEKKI
L_FRENCH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä RANSKA
L_ITALIAN	Tekstin tulostus vain dialogikielellä ITALIA
L_SPANISH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä ESPANJA
L_PORTUGUE	Tekstin tulostus vain dialogikielellä PORTUGALI
L_SWEDISH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä RUOTSI
L_DANISH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä TANSKA
L_FINNISH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä SUOMI
L_DUTCH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä hollanti
L_POLISH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä PUOLA
L_HUNGARIA	Tekstin tulostus vain dialogikielellä UNKARI
L_CHINESE	Tekstin tulostus vain dialogikielellä kiina
L_CHINESE_TRAD	Tekstin tulostus vain dialogikielellä kiina (perinteinen)
L_SLOVENIAN	Tekstin tulostus vain dialogikielellä SLOVENIA
L_NORWEGIAN	Tekstin tulostus vain dialogikielellä norja
L_ROMANIAN	Tekstin tulostus vain dialogikielellä romania
L_SLOVAK	Tekstin tulostus vain dialogikielellä slovakia
L_TURKISH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä turkki
L_ALL	Tekstin tulostus dialogikielestä riippumatta
HOUR	Tosiaikaisen kellon tuntimäärä
MIN	Tosiaikaisen kellon minuuttimäärä

Avainsana	Toiminto
SEC	Tosiaikaisen kellon sekuntimäärä
DAY	Tosiaikaisen kellon päivä
MONTH	Tosiaikaisen kellon kuukausimäärä
STR_MONTH	Tosiaikaisen kellon kuukausilyhennys
YEAR2	Tosiaikaisen kellon kaksinumeroinen vuosiluku
YEAR4	Tosiaikaisen kellon nelinumeroinen vuosiluku

Tekstitiedoston luonti

Tekstin ja Q-parametriarvojen formatoitua tulostamista varten luo TNC:n tekstieditorilla tekstitiedosto, jossa asetat formaatin ja tulostettavat Q-parametrit. Laadi tämä tiedosto tunnuksella **.A**.

Esimerkki tulostusformaatin määrittelevälle tekstitiedostolle:

```
"VAUHTIPYÖRÄN PAINOPISTEEN MITTAUSPÖYTÄKIRJA";
"PÄIVÄSYS: %02d.%02d.%04d",DAY,MONTH,YEAR4;
"KELLONAIKA: %02d:%02d:%02d",HOUR,MIN,SEC;
"MITTAUSARVOJEN LUKUMÄÄRÄ: = 1";
"X1 = %9.3F", Q31;
"Y1 = %9.3LF", Q32;
"Z1 = %9.3LF", Q33;
```

Koneistusohjelmassa ohjelmoidaan D16 tulostuksen aktivoimiseksi:

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A/ TNC:\PROT1.TXT
```

TNC laatii sitten tiedoston PROT1.TXT:

```
MITTAUSPÖYTÄKIRJA VAUHTIPYÖRÄN PAINOPISTE
PÄIVÄUS: 15.7.2015
KELLONAIKA: 8:56:34
MITTAUSARVOJEN LUKUMÄÄRÄ : = 1
X1 = 149,360
Y1 = 25,509
Z1 = 37,000
```

Jos tulostat ohjelmassa saman tiedoston useita kertoja, TNC liittää kaikki tekstit jo valmiin tekstin jälkeen kohdetiedoston sisällä.

Jos käytät toimintoa **D16** ohjelmassa useammin, TNC tallentaa kaikki tekstit siihen tiedostoon, jonka olet määritellyt **D16**-toiminnossa. Tiedosto tulostetaan vasta, kun TNC on lukenut lauseen tai kun olet painanut näppäintä **NC-SEIS** tai sulkenut tiedoston käskyllä .

Ohjelmoi **D16**-lauseessa formaattitiedosto ja pöytäkirjatiedosto kummatkin tiedostotyypin tunnuksilla.

Jos annat pöytäkirjatiedoston hakupoluksi vain tiedostonimen, tällöin TNC tallentaa pöytäkirjatiedoston siihen hakemistoon, jossa NC-ohjelma on **D16**-toiminnolla.

Koneparametreissa (nro 102202) und (nro 102203) voit määritellä vakiopolun pöytäkirjatiedostojen määrittelyä varten.

Kun käytät toimintoa **D16**, tiedostoa ei saa UTF-8-koodata.

Viestien tulostus kuvaruudulla

Voit käyttää myös toimintoa **D16** viestien tulostamiseksi NC-ohjelmasta kuvaruudun peittoikkunaan. Näin voit näyttää yksinkertaisesti pitkiäkin ohjetekstejä ohjelmassa, kun haluat käyttäjän reagoivan niihin. Voit tulostaa myös Q-parametrin sisällön, jos protokollakuvaustiedosto sisältää vastaavan osoituksen.

Koska viesti ilmestyy TNC-kuvaruutuun, täytyy protokollatiedoston nimeksi syöttää sisään vain **SCREEN:**

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A/SCREEN:
```

Jos viestissä on useampia rivejä kuin peittoikkunassa mahtuu esittämään, voit selata peittoikkunaa nuolinäppäimillä.

Peittoikkunan sulkeminen: paina näppäintä **CE**. Sulkeaksesi ikkunan ohjelmaohjatusti ohjelmoi seuraava NC-lause:

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A/SCLR:
```



Jos tulostat ohjelmassa saman tiedoston useita kertoja, TNC liittää kaikki tekstit jo valmiin tekstin jälkeen kohdetiedoston sisällä.

Viestien ulkoinen tulostus

Toiminnolla **D16** voit tallentaa pöytäkirjatiedostoja myös ulkoisesti.

Syötä kohdepolun nimi täydellisenä **D16**-toiminnossa:

```
N90 D16 P01 TNC:\MSK\MSK1.A / PC325:\LOG\PRO1.TXT
```



Jos tulostat ohjelmassa saman tiedoston useita kertoja, TNC liittää kaikki tekstit jo valmiin tekstin jälkeen kohdetiedoston sisällä.

D18 – Järjestelmätietojen luku

Toiminnolla **D18** voit lukea järjestelmätietoja ja tallentaa Q-parametreihin. Järjestelmätietojen valinta tapahtuu ryhmänumeron (ID-nro), numeron ja mahdollisesti indeksin perusteella.

Toiminnon **D18** luetut arvot tulostetaan aina metrijärjestelmässä.

Ryhmän nimi, ID-nro	Numero	Hakemisto	Merkitys
Ohjelmatiedot, 10	3	-	Aktiivisen koneistustyökierron numero
	103	Q-parametrin-numero	Vaikuttaa NC-työkiertojen sisällä; kyselyä varten, josko IDX:n alla määritelty Q-parametri on määritelty yksiselitteisesti asiaankuuluvassa CYCLE DEF -käskyssä.
Järjestelmähyppyosoitteet, 13	1	-	Label, johon hypätään M2/M30-koodilla sen sijaan, että käynnissä oleva ohjelma lopetetaan. Arvo = 0: M2/M30 vaikuttaa normaalisti.
	2	-	Label, johon hypätään käskyllä FN14: ERROR ja reaktiolla NC-CANCEL sen sijaan, että ohjelma keskeytetään virheellä. FN14-käskyllä ohjelmoitu virheen numero voidaan lukea kohdassa ID992 NR14. Arvo = 0: FN14 vaikuttaa normaalisti.
	3	-	Label, johon hypätään sisäisellä palvelimen virheellä (SQL, PLC, CFG) sen sijaan, että ohjelma keskeytetään virheellä. Arvo = 0: Palvelimen virhe vaikuttaa normaalisti.
Koneen tila, 20	1	-	Aktiivinen työkalunumero (ilman indeksiä)
	2	-	Esivalmisteltu työkalunumero (ilman indeksiä)
	3	-	Aktiivinen työkaluakseli 0=X, 1=Y, 2=Z, 6=U, 7=V, 8=W
	4	-	Ohjelmoitu kierrosluku
	5	-	Voimassa oleva karan tila: -1=määrittelemättä, 0=M3 voimassa, 1=M4 aktiivinen, 2=M5 M3:n jälkeen, 3=M5 M4:n jälkeen
	7	-	Vaihdeporras
	8	-	Jäähdytystila: 0=pois, 1=päällä
	9	-	Voimassaoleva syöttöarvo
	10	-	Valmistellun työkalun indeksi
	11	-	Voimassa olevan työkalun indeksi
Kanavatiedot, 25	1	-	Kanavan numero

Ryhmän nimi, ID-nro	Numero	Hakemisto	Merkitys
Työkiertoparametri, 30	1	-	Aktiivisen koneistustyökierron varmuusetäisyys
	2	-	Aktiivisen koneistustyökierron poraussyvyys tai jyrsintäsyvyys
	3	-	Aktiivisen koneistustyökierron asetussyvyys
	4	-	Aktiivisen koneistustyökierron syvyysasetuksen syöttöarvo
	5	-	Ensimmäisen sivun pituus suorakulmataskun työkierrossa
	6	-	Toisen sivun pituus suorakulmataskun työkierrossa
	7	-	Ensimmäisen sivun pituus uran työkierrossa
	8	-	Toisen sivun pituus uran työkierrossa
	9	-	Säde ympyrätaskun työkierrossa
	10	-	Aktiivisen koneistustyökierron jyrsintäsyöttöarvo
	11	-	Aktiivisen koneistustyökierron kiertosuunta
	12	-	Aktiivisen koneistustyökierron odotusaika
	13	-	Kierteen nousu työkierroissa 17, 18
	14	-	Aktiivisen koneistustyökierron silitystyövara
	15	-	Aktiivisen koneistustyökierron rouhintakulma
	21	-	Kosketuskulma
	22	-	Kosketusliikkeen pituus
	23	-	Kosketussyöttöarvo
Modaalinen tila, 35	1	-	Mitoitus: 0 = absoluuttinen (G90) 1 = inkrementaalinen (G91)
Tiedot SQL-taulukoihin, 40	1	-	Tuloskoodi viimeiseen SQL-käskyyn
Työkalutaulukon tiedot, 50	1	TKL-nro	Työkalun pituus
	2	TKL-nro	Työkalun säde
	3	TKL-nro	Työkalun säde R2
	4	TKL-nro	Työkalun pituuden työvara DL
	5	TKL-nro	Työkalun säteen työvara DR
	6	TKL-nro	Työkalun säteen työvara DR2
	7	TKL-nro	Työkalu estetty (0 tai 1)
	8	TKL-nro	Sisartyökalun numero
	9	TKL-nro	Maksimi kestoaika TIME1
	10	TKL-nro	Maksimi kestoaika TIME2
	11	TKL-nro	Nykyinen kestoaika CUR. TIME
	12	TKL-nro	PLC-tila
	13	TKL-nro	Maksimi terän pituus LCUTS

Ryhmän nimi, ID-nro	Numero	Hakemisto	Merkitys
	14	TKL-nro	Maksimi sisäänpistokulma ANGLE
	15	TKL-nro	TT: Terien lukumäärä CUT
	16	TKL-nro	TT: Pituuden kulumistoleranssi LTOL
	17	TKL-nro	TT: Säteen kulumistoleranssi RTOL
	18	TKL-nro	TT: Kiertosuunta DIRECT (0=positiivinen/-1=negatiivinen)
	19	TKL-nro	TT: Tason siirtymä R-OFFS
	20	TKL-nro	TT: Pituuden siirtymä L-OFFS
	21	TKL-nro	TT: Pituuden rikkotoleranssi LBREAK
	22	TKL-nro	TT: Säteen rikkotoleranssi RBREAK
	23	TKL-nro	PLC-arvo
	25	TKL-nro	Kosketuskärjen keskipiste sivuakselilla CAL_OF2
	26	TKL-nro	Karan kulma kalibroinnissa CAL_ANG
	27	TKL-nro	Työkalutyyppi paikkataulukolle
	28	TKL-nro	Maksimikierrosluku NMAX
	32	TKL-nro	Kärkikulma TANGLE
	34	TKL-nro	Nosto sallittu LIFTOFF (0=Ei, 1=Kyllä)
	35	TKL-nro	Säteen kulumistoleranssi R2TOL
	37	TKL-nro	Liittyvä rivi kosketusjärjestelmän taulukossa
	38	TKL-nro	Viimeisen käytön aikaleima
Tiedot paikkataulukosta, 51	1	Paikka no.	Työkalun numero
	2	Paikka no.	Erikoistyökalu: 0=ei, 1=kyllä
	3	Paikka no.	Kiintopaikka: 0=ei, 1=kyllä
	4	Paikka no.	estetty paikka: 0=ei, 1=kyllä
	5	Paikka no.	PLC-tila
Työkalupaikka, 52	1	TKL-nro	Paikkanumero P
	2	TKL-nro	Makasiinin numero
Tiedostotiedot, 56	1	-	Valitun työkalutaulukon rivien lukumäärä
	2	-	Valitun nollapistetaulukon rivien lukumäärä
	4	-	Avatun ja määriteltävissä olevan taulukon rivien lukumäärä Arvo -1: ei avattuja taulukoita
Heti työkalukutsun jälkeen ohjelmoitu arvo, 60	1	-	Työkalun numero T
	2	-	Aktiivinen työkaluakseli 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
	3	-	Karan kierrosluku S
	4	-	Työkalun pituuden työvara DL

Ryhmän nimi, ID-nro	Numero	Hakemisto	Merkitys
	5	-	Työkalun säteen työvara DR
	6	-	Automaattinen -työkalukutsu 1 = Kyllä, 0 = Ei
	7	-	Työkalun säteen työvara DR2
	8	-	Työkaluindeksi
	9	-	Voimassaoleva syöttöarvo
Heti -koodin jälkeen ohjelmoitu arvo, 61	1	-	Työkalun numero T
	2	-	Pituus
	3	-	Säde
	4	-	Hakemisto
	5	-	Työkalutiedot ohjelmoitu TOOL DEF -koodilla 1 = Kyllä, 0 = Ei
Aktiivinen työkalukorjaus, 200	1	1 = ilman työvaraa 2 = työvaralla 3 = työvaralla ja työvara -työkalukäskystä	Aktiivinen säde
	2	1 = ilman työvaraa 2 = työvaralla 3 = työvaralla ja työvara -työkalukäskystä	Aktiivinen pituus
	3	1 = ilman työvaraa 2 = työvaralla 3 = työvaralla ja työvara -työkalukäskystä	Pyöristyssäde R2
Aktiiviset muunnokset, 210	1	-	Peruskääntö käsikäyttötavalla
	2	-	Ohjelmoitu kierto työkierrolla 10
	3	-	Voimassaoleva peilausakseli
			0: Peilaus ei voimassa
			+1: X-akseli peilattu
			+2: Y-akseli peilattu
			+4: Z-akseli peilattu
			+64: U-akseli peilattu
			+128: V-akseli peilattu
			+256: W-akseli peilattu
			Yhdistelmät = Yksittäisakseleiden summat
	4	1	Aktiivinen mittakerroin X-akselilla
	4	2	Aktiivinen mittakerroin Y-akselilla

Ryhmän nimi, ID-nro	Numero	Hakemisto	Merkitys
	4	3	Aktiivinen mittakerroin Z-akselilla
	4	7	Aktiivinen mittakerroin U-akselilla
	4	8	Aktiivinen mittakerroin V-akselilla
	4	9	Aktiivinen mittakerroin W-akselilla
	5	1	3D-ROT A-akselilla
	5	2	3D-ROT B-akselilla
	5	3	3D-ROT C-akselilla
	6	-	Koneistustason kääntö voimassa/ei voimassa (-1/0) ohjelmanajon käyttötavalla
	7	-	Koneistustason kääntö voimassa/ei voimassa (-1/0) käsikäyttötavalla
Aktiivinen nollapisteen siirto, 220	2	1	X-akseli
		2	Y-akseli
		3	Z-akseli
		4	A-akseli
		5	B-akseli
		6	C-akseli
		7	U-akseli
		8	V-akseli
		9	W-akseli
	3	1 ... 9	Akselin 1 ... 9 referenssipisteen ja peruspisteen välinen ero
Liikealue, 230	2	1 ... 9	Akselin 1 ... 9 negatiivinen ohjelmaraja tai liikealueraja
	3	1 ... 9	Akselin 1 ... 9 positiivinen ohjelmaraja tai liikealueraja
	5	-	Ohjelmarajakytkin päälle tai pois: 0 = päälle, 1 = pois
Asetusasema koneen koordinaatistossa, 240	1	1	X-akseli
		2	Y-akseli
		3	Z-akseli
		4	A-akseli
		5	B-akseli
		6	C-akseli
		7	U-akseli
		8	V-akseli
		9	W-akseli
Hetkellisasema aktiivisessa koordinaatistossa, 270	1	1	X-akseli
		2	Y-akseli

Ryhmän nimi, ID-nro	Numero	Hakemisto	Merkitys
		3	Z-akseli
		4	A-akseli
		5	B-akseli
		6	C-akseli
		7	U-akseli
		8	V-akseli
		9	W-akseli
Sorvauskäytön koordinaattien tulkinta, 310	20	1 ... 3 (X, Y, Z)	Koordinaattien vertausperuste: 0 = Halkaisija, -1 = Säde
Koneistusaika, 320	3	-	Aktiivisen NC-ohjelman todellinen kestoaika minuuteissa
Kytkevä kosketusjärjestelmä TS, 350	50	1	Kosketusjärjestelmätyyppi
		2	Rivi kosketusjärjestelmätaulukossa
	51	-	Vaikuttava pituus
	52	1	Vaikuttava kuulasäde
		2	Pyöristyssäde
	53	1	(Pääakselin) keskipistesiirtymä
		2	(Sivuakselin) keskipistesiirtymä
	54	-	Karan suuntauskulma asteina (keskipistesiirtymä)
	55	1	Pikaliike
		2	Mittaussyöttöarvo
	56	1	Maksimimittausliike
		2	Varmuusetäisyys
	57	1	Karan suuntaus mahdollinen: 0=ei, 1=kyllä
		2	Karan suuntauskulma
Pöytäkosketusjärjestelmä TT	70	1	Kosketusjärjestelmätyyppi
		2	Rivi kosketusjärjestelmätaulukossa
	71	1	Pääakselin keskipiste (REF-järjestelmä)
		2	Sivuakselin keskipiste (REF-järjestelmä)
		3	Työkaluakselin keskipiste (REF-järjestelmä)
	72	-	Levyn säde
	75	1	Pikaliike
		2	Mittaussyöttöarvo paikallaan pysyvällä karalla
		3	Mittaussyöttöarvo pyörivällä karalla
	76	1	Maksimimittausliike
		2	Varmuusetäisyys pituuden mittausta varten
		3	Varmuusetäisyys säteen mittausta varten
	77	-	Karan pyörimisnopeus

Ryhmän nimi, ID-nro	Numero	Hakemisto	Merkitys
	78	-	Kosketussuunta
Peruspiste kosketusjärjestelmän työkierrosta, 360	1	1 ... 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Manuaalisen kosketusjärjestelmän työkierron viimeinen peruspiste tai työkierron 0 viimeinen kosketuspiste ilman kosketuspään pituuskorjausta mutta kylläkin kosketuspään sädekorjauksella (työkappaleen koordinaatisto)
	2	1 ... 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Manuaalisen kosketusjärjestelmän työkierron viimeinen peruspiste tai työkierron 0 viimeinen kosketuspiste ilman kosketuspään pituus- ja sädekorjausta (koneen koordinaatisto)
	3	1 ... 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Kosketusjärjestelmän työkiertojen 0 ja 1 mittaustulos ilman kosketuspään säde- ja pituuskorjausta
	4	1 ... 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Manuaalisen kosketusjärjestelmän työkierron viimeinen peruspiste tai työkierron 0 viimeinen kosketuspiste ilman kosketuspään pituus- ja sädekorjausta (koneen koordinaatisto)
	10	-	Karan suuntaus
	11	-	Virhetila estetyllä virheilmoituksella 0 = Kosketusvaihe onnistui -1 = Kosketuspistettä ei saavutettu
Arvo aktiivisesta nollapistetaulukosta aktiivisessa koordinaatistossa, 500	Rivi	Sarake	Arvojen luku
Perusmuunnos, 507	Rivi	1 ... 6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)	Esiasetuksen perusmuunnoksen lukeminen
Akselikorjaus, 508	Rivi	1 ... 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS, A_OFFS, B_OFFS, C_OFFS, U_OFFS, V_OFFS, W_OFFS)	Esiasetuksen akselikorjauksen lukeminen
Aktiivinen esiasetus, 530	1	-	Aktiivisen kosketustyökierron numeron lukeminen
SIK, 630	2	-	Lue SIK-ID
Nykyisen työkalun tietojen luku, 950	1	-	Työkalun pituus L
	2	-	Työkalun säde R
	3	-	Työkalun säde R2
	4	-	Työkalun pituuden työvara DL
	5	-	Työkalun säteen työvara DR

Ryhmän nimi, ID-nro	Numero	Hakemisto	Merkitys
	6	-	Työkalun säteen työvara DR2
	7	-	Työkalu estetty TL 0 = Ei estetty, 1 = Estetty
	8	-	Sisartyökalun RT numero
	9	-	Maksimi kestoaika TIME1
	10	-	Maksimi kestoaika TIME2
	11	-	Nykyinen kestoaika CUR. TIME
	12	-	PLC-tila
	13	-	Maksimi terän pituus LCUTS
	14	-	Maksimi sisäänpistokulma ANGLE
	15	-	TT: Terien lukumäärä CUT
	16	-	TT: Pituuden kulumistoleranssi LTOL
	17	-	TT: Säteen kulumistoleranssi RTOL
	18	-	TT: Kiertosuunta DIRECT 0 = Positiivinen, –1 = Negatiivinen
	19	-	TT: Tason siirtymä R-OFFS
	20	-	TT: Pituuden siirtymä L-OFFS
	21	-	TT: Pituuden rikkotoleranssi LBREAK
	22	-	TT: Säteen rikkotoleranssi RBREAK
	23	-	PLC-arvo
	24	-	Työkalutyyppi TYP 0 = Jyrsin, 21 = Kosketusjärjestelmä
	27	-	Liittyvä rivi kosketusjärjestelmän taulukossa
	32	-	Kärkikulma
	34	-	Irtinosto
Nykyisen sorvaustyökalun tietojen luku, 951	1	-	Työkalun numero
	2	-	Työkalun pituus XL
	4	-	Työkalun pituus ZL
	5	-	Työkalun pituuden työvara DXL
	7	-	Työkalun pituuden työvara DZL
	8	-	Nirkon säde RS
	9	-	Työkalun suuntaus TO
	10	-	Karan suuntauskulma ORI
	11		Asetuskulma
	12		Kärkikulma
	13		Pistoterän leveys
	14		Työkalun tyyppi

Ryhmän nimi, ID-nro	Numero	Hakemisto	Merkitys
Työkalun käyttötarkastus, 975	1	-	Nykyisen NC-ohjelman työkalun käyttötarkastus -2= Tarkastus ei mahdollista, koneen valmistaja on deaktivoinut -1 = Tarkastus ei mahdollista, työkalun käyttötiedosto puuttuu 0 = Tarkastus OK, kaikki työkalut käytettävissä 1 = Tarkastus ei OK, työkalu puuttuu tai on estetty
Kosketusjärjestelmän työkierrot, 990	1	-	Muotoon ajon menettely: 0 = Vakiomenettely 1 = Vaikuttava säde, varmuusetäisyys nolla
	2	-	0 = Kosketuspään valvonta pois 1 = Kosketuspään valvonta päälle
	4	-	0 = Korkeusvarsi ei taipunut 1 = Korkeusvarsi taipunut
	8	-	Hetkellinen karan kulma
Työkalun numero, 990	10	Q-parametrin-numero	Työkalun numero, joka kuuluu Q-parametrin IDX työkalun nimeen -1 = Nimi ei saatavissa tai työkalu estetty
Toteutustila, 992	10	-	Esilauseajo aktiivinen 1 = Kyllä, 0 = Ei
	11	-	Hakuvaihe
	14	-	Edellisen FN14-virheen numero
	16	-	Todellinen toteutus aktiivinen 1 = Toteutus, 0 = Simulaatio
	31	-	MDI-sädekorjaus akselisuuntaisilla liikelauseilla sallittu 0 = ei sallittu, 1 = sallittu

Esimerkki: Z-akselin aktiivisen mittakertoimen arvon osoitus parametriin Q25

```
N55 D18 Q25 ID210 NR4 IDX3*
```

D19: Arvojen siirto PLC:hen

Tätä toimintoa saa käyttää vain koneen valmistajan antaman hyväksynnän perusteella!

Toiminnolla **D19** voit siirtää enintään kaksi lukuarvoa tai Q-parametria PLC:hen

D20 – NC:n ja PLC:n synkronointi

Tätä toimintoa saa käyttää vain koneen valmistajan antaman hyväksynnän perusteella!

Toiminnolla **D20** voidaan ohjelmanajon aikana suorittaa NC:n ja PLC:n keskinäinen synkronointi. NC pysäyttää toteutuksen, kunnes **D20-**lauseessa ohjelmoidut ehdot ovat täyttyneet.

Käytä toimintoa **SYNC** aina vain, jos luet esim. toiminnon **D18** kautta järjestelmätietoja, jotka vaativat synkronointia tosiaikaan. Sen jälkeen TNC pysäyttää etukäteislaskennan ja suorittaa seuraavan NC-lauseen vain, jos myös NC-ohjelma on saavuttanut tämän lauseen.

Esimerkki: Sisäisen esilaskennan pidätys, X-akselin hetkellisen aseman luku

```
N32 D20 SYNC
N33 D18 Q1 ID270 NR1 IDX1*
```

D29 – Arvojen siirto PLC:hen

Tätä toimintoa saa käyttää vain koneen valmistajan antaman hyväksynnän perusteella!

Toiminnolla **D29** voit siirtää enintään kaksi lukuarvoa tai Q-parametria PLC:hen.

D37 - EXPORT

Tätä toimintoa saa käyttää vain koneen valmistajan antaman hyväksynnän perusteella!

Toimintoa **D37** tarvitaan silloin, kun haluat luoda muutamia työkiertoja ja yhdistää ne TNC:hen.

D38 – Tietojen lähetys NC-ohjelmasta

Toiminnolla **D38** voit kirjoittaa NC-ohjelman tekstejä ja Q-parametriarvoja lokikirjaan ja lähettää ne DNC-sovellukseen.

Tiedonsiirto tapahtuu tavanomaisen TCP/IP-tietokoneverkon kautta.

Lisätietoja on Remo Tools SDK -käsikirjassa:

Esimerkki

Arvojen Q1 ja Q23 dokumentointi lokikirjaan.

```
D38* /"Q-PARAMETER Q1: %F Q23: %F" P02 +Q1 P02 +Q23*
```

9.9 Kaavan suora sisäänsyöttö

Kaavan sisäänsyöttö

Ohjelmanäppäinten avulla voidaan laskutoimituksiin määritellä useampia matemaattisia kaavoja suoraan koneistusohjelmassa.

Matemaattiset yhdistelytoiminnot esitetään painamalla ohjelmanäppäintä **KAAVA**. TNC näyttää seuraavia ohjelmanäppäimiä useiden ohjelmanäppäinpalkkien avulla:

Ohjelmanäppäin	Ketjutustoiminto
+	**Lisäys** esim. B.**Q10 = Q1 + Q5**
-	**Vähennys** esim. B.**Q25 = Q7 - Q108**
*	**Kerto** esim. B.**Q12 = 5 * Q5**
/	**Jako** esim. B.**Q25 = Q1 / Q2**
(	**Sulku auki** esim. B.**Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**
)	**Sulku kiinni** esim. **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**
SQ	**Arvon neliö (engl. square)** esim.**Q15 = SQ 5**
SQRT	**Neliöjuuri (engl. square root)** esim.**Q22 = SQRT 25**
SIN	**Kulman sini** esim. **Q44 = SIN 45**
COS	**Kulman kosini** esim. **Q45 = COS 45**
TAN	**Kulman tangentti** esim. **Q46 = TAN 45**
ASIN	**Arcussini** Sinin käänteistoiminto; kulma määräytyy suhteesta vastainen kateetti/hypotenuusa esim.**Q10 = ASIN 0,75**
ACOS	**Arcuskosini** Kosinin käänteistoiminto; kulma määräytyy suhteesta viereinen kateetti/hypotenuusa esim.**Q11 = ACOS Q40**
ATAN	**Arcustangentti** Tangentin käänteistoiminto; kulma määräytyy suhteesta vastainen kateetti/viereinen kateetti esim.**Q12 = ATAN Q50**
^	**Arvon potenssi** esim. **Q15 = 3^3**

Ohjelmanäppäin	Ketjutustoiminto
PI	**Vakio PI (3,14159)** esim.**Q15 = PI**
LN	**Luonnollinen logaritmi (LN) luvulle** Kantaluku 2,7183 esim.**Q15 = LN Q11**
LOG	**Luvun logaritmi, kantaluku 10** esim. B.**Q33 = LOG Q22**
EXP	**Exponentiaalitoiminto, 2,7183 potenssiin n** esim. **Q1 = EXP Q12**
NEG	**Arvon negaatio (kertolasku arvolla -1)** esim.**Q2 = NEG Q1**
INT	**Desimaalipisteen jälkinumeroiden poisto** Kokonaisluvun muodostus esim.**Q3 = INT Q42**
ABS	**Absoluuttiarvon muodostus** esim. **Q4 = ABS Q22**
FRAC	**Desimaalipisteen etunumeroiden poisto** Murtojäännös esim.**Q5 = FRAC Q23**
SGN	**Luvun etumerkin testaus** esim. **Q12 = SGN Q50** Kun palautusarvo Q12 = 1, niin Q50 >= 0 Kun palautusarvo Q12 = -1, niin Q50 < 0
%	**Moduliarvon (jakojäännöksen) laskenta** esim. **Q12 = 400 % 360** Tulos: Q12 = 40

Q-parametrin ohjelmointi

9.9 Kaavan suora sisäänsyöttö

Laskusäännöt

Matemaattisten kaavojen ohjelmoinnissa pätevät seuraavat säännöt:

Kerto ennen jakoa

```
12 Q1 = 5 * 3 + 2 * 10 = 35
```

1 Laskutoimenpide 5 * 3 = 15
2 Laskutoimenpide 2 * 10 = 20
3 Laskutoimenpide 15 +20 = 35

tai

```
13 Q2 = SQ 10 - 3^3 = 73
```

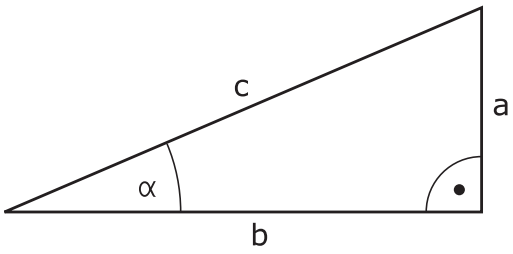
1 Laskutoimenpide luvun 10 neliö = 100
2 Laskutoimenpide 3 potenssiin 3 = 27
3 Laskutoimepide 100 – 27 = 73

Sulkusääntö

Ositussääntö sulkumerkkilaskennassa
a * (b + c) = a * b + a * c

Sisäänsyöttöesimerkki

Kulman laskenta arctan-toiminnolla vastakateetin (Q12) ja viereisen kateetin (Q13) avulla; Tulos osoitetaan parametriin Q25:



Q

- Valitse kaavan sisäänsyöttö: Paina näppäintä **Q** ja ohjelmanäppäintä **KAAVA** tai käytä pikasisääntuloa.

KAAVA

Q

- Paina **Q**-näppäintä ASCII-näppäimessä.

Parametri no. tulokselle?

ENT

- Syötä sisään **25** (parametrin numero) ja paina näppäintä **ENT** .

▷

- Vaihda ohjelmanäppäinpalkkia ja paina ohjelmanäppäintä Arcustangenttitoiminto.

ATAN

◁

- Vaihda ohjelmanäppäinpalkkia ja paina ohjelmanäppäintä Sulku auki.

(

Q

- Syötä sisään **12** (Q-parametrin numero).

/

- Paina ohjelmanäppäintä Division

Q

- Syötä sisään **13** (Q-parametrin numero).

)

- Paina ohjelmanäppäintä Sulku kiinni ja lopeta kaavan sisäänsyöttö

END

NC-esimerkkilause

```
N10 Q25 = ATAN (Q12/Q13)
```

9.10 Merkkijonoparametrit

Merkkijonon käsittelyn toiminnot

Voit laatia erilaisia merkkijonoja käsittelemällä niitä (engl. string = merkkijono) **QS**-parametrin avulla. Nämä merkkijonot voidaan tulostaa esimerkiksi toiminnon **D16** avulla, mikä mahdollistaa vaihtelevien pöytäkirjojen laatimisen.

Lisäksi merkkijonoparametrille on mahdollista osoittaa merkkijono (kirjain, numero, erikoismerkki, ohjausmerkki ja välilyönti), jonka pituus on enintään 255 merkkiä. Osoitetut tai sisäänluetut arvot voit myös jatkokäsitellä ja tarkastaa seuraavaksi kuvattavien toimintojen avulla. Q-parametriohjelmoinnin tapaan käytössäsi on yhteensä 2000 QS-parametria.

Lisätietoja: "Periaate ja toiminnan yleiskuvaus", Sivu 330

Q-parametritoimintoihin **JONOKAAVA** ja **KAAVA** sisältyy erilaisia toimintoja, joilla voidaan käsitellä merkkijonoparametreja.

Ohjelmanäppäin	Toiminnot JONOKAAVA	Sivu
STRING	Merkkijonoparametrin osoitus	369
CFGREAD	Koneparametrien lukeminen	377
	Merkkijonoparametrin ketjutus	369
TOCHAR	Numeerisen arvon muuttaminen merkkijonoparametriksi	370
SUBSTR	Osamerkkijonon kopiointi merkkijonoparametrista	371
SYSSTR	Järjestelmäparametrien lukeminen	372

Ohjelmanäppäin	Merkkijonotoiminnot KAAVA-toiminnossa	Sivu
TONUMB	Merkkijonon muuttaminen numeeriseksi arvoksi	373
INSTR	Merkkijonoparametrin testaus	374
STRLEN	Merkkijonoparametrin pituuden määritys	375
STRCOMP	Aakkosnumeerisen järjestyksen vertailu	376

Jos käytät **JONOKAAVA**-toimintoa, on suoritettavan laskutoimituksen tuloksena aina merkkijono.
Jos käytät **KAAVA**-toimintoa, on suoritettavan laskutoimituksen tuloksena aina numeerinen arvo.

Merkkijonoparametrin osoitus

Ennen kuin käytät merkkijonomuuttujia, täytyy niihin ensin tehdä osoitus. Sitä varten on olemassa käsky **DECLARE STRING**.

SPEC FCT
- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT
- Toimintovalikon avaus

JONON TOIMINNOT
- Paina ohjelmanäppäintä Merkkijonotoiminnot

DECLARE STRING
- Paina ohjelmanäppäintä **DECLARE STRING**.

NC-esimerkkilause

```
N30 DECLARE STRING QS10 = "TYÖKAPPALE"
```

Merkkijonoparametrin ketjutus

Ketjutusoperaattorin (merkkijono **||** merkkijono) avulla voit yhdistää useampia merkkijonoparametreja toisiinsa.

SPEC FCT
- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT
- Toimintovalikon avaus

JONON TOIMINNOT
- Paina ohjelmanäppäintä Merkkijonotoiminnot

MERKKI-JONOKAAVA
- Paina ohjelmanäppäintä **JONOKAAVA**.
- Syötä sisään sen merkkijonoparametrin numero, johon TNC:n tulee tallentaa ketjutettava merkkijono, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Syötä sisään sen merkkijonoparametrin numero, johon **ensimmäinen** osamerkkijono tallennetaan, vahvista näppäimellä **ENT**: TNC näyttää ketjutussymbolia **||**.
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- Syötä sisään sen merkkijonoparametrin numero, johon **toinen** osamerkkijono tallennetaan, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Toista toimenpiteet, kunnes olet valinnut kaikki ketjutettavat osamerkkijonot, päätä näppäimellä **END**.

Esimerkk: QS10:een tulee sisällyttää koko teksti QS12:sta, QS13:sta ja QS14:stä

```
N37 QS10 = QS12 || QS13 || QS14
```

Parametrin sisältö:

- **QS12**: **Työkappale**
- **QS13**: **Tila:**
- **QS14**: **Hylky**
- **QS10**: **Työkappaleen tila: hylky**

Numeerisen arvon muuttaminen merkkijonoparametriksi

Toiminnolla **TOCHAR** TNC muuntaa numeerisen arvon merkkijonoparametriksi. Tällä tavoin voit ketjuttaa lukuarvoja merkkijonomuuttujien kanssa.

SPEC FCT

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT

- Toimintovalikon avaus

JONON TOIMINNOT

- Paina ohjelmanäppäintä Merkkijonotoiminnot

MERKKI-JONOKAAVA

- Paina ohjelmanäppäintä **JONOKAAVA**.

TOCHAR

- Valitse toiminto, joka muuntaa numeerisen arvon merkkijonoparametriksi
- Syötä sisään lukuarvo tai haluttu Q-parametri, joka TNC:n tulee muuntaa, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Halutessasi syötä sisään pilkun jälkeisten merkkipaikkojen lukumäärä, jonka mukaan TNC tekee muunnoksen, vahvista näppäimellä **ENT**
- Sulje sulkulauseke näppäimellä **ENT** ja päätä sisäänsyöttö näppäimellä **END**.

Esimerkki: Parametri Q50 muuntelu merkkijonoparametrissa QS11, kolmen desimaalipaikan käyttö

```
N37 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )
```

Osamerkkijonon kopiointi merkkijonoparametrista

Toiminnolla **SUBSTR** voit kopioida määriteltävän alueen merkkijonoparametrista.

SPEC FCT

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT

- Toimintovalikon avaus

JONON TOIMINNOT

- Paina ohjelmanäppäintä Merkkijonotoiminnot

MERKKI-JONOKAAVA

- Paina ohjelmanäppäintä **JONOKAAVA**.
- Syötä sisään sen parametrin numero, johon TNC:n tulee tallentaa kopioitava merkkisarja, vahvista näppäimellä **ENT**.

SUBSTR

- Valitse toiminto, jolla leikkaat osamerkkijonon
- Syötä sisään sen QS-parametrin numero, josta haluat kopioida osamerkkijonon, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Syötä sisään sen paikan numero, josta lähtien haluat osamerkkijonon kopioida, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Syötä sisään niiden merkkien lukumäärä, jotka haluat kopioida, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Sulje sulkulauseke näppäimellä **ENT** ja päätä sisäänsyöttö näppäimellä **END**.



Pidä huoli, että tekstisarjan ensimmäinen merkki alkaa sisäisesti 0. paikasta.

Esimerkki: Merkkijonoparametrista QS10 luetaan neljä merkkiä pitä merkkijono (LEN2) kolmannesta paikasta (BEG2) alkaen

```
N37 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )
```

Järjestelmätietojen lukeminen

Toiminnolla **SYSSTR** voit lukea järjestelmätietoja ja tallentaa merkkijonoparametreihin. Järjestelmätietojen valinta tapahtuu ryhmänumeron (ID) ja numeron avulla.

Sisäänsyöttöjä IDX ja DAT ei tarvita.

Ryhmän nimi, ID-nro	Numero	Merkitys
Ohjelmatiedot, 10010	1	Nykyisen pääohjelman polku
	3	Polku työkierrolle, joka on valittu määrittelemällä **CYCL DEF G39 PGM CALL**
	10	Polku ohjelmalle joka on valittu määrittelemällä **%:PGM:**
Kanavatiedot, 10025	1	Kanavanimi
Työkalukutsussa ohjelmoitu arvo, 10060	1	Työkalun nimi
Kinematiikka, 10290	10	Viimeisessä **FUNCTION MODE** -lauseessa ohjelmoitu kinematiikka
Kosketusjärjestelmän tiedot, 10350	50	Aktiivisen kosketusjärjestelmän TS kosketuspään tyyppi
	70	Aktiivisen kosketusjärjestelmän TT kosketuspään tyyppi
	73	Aktiivisen kosketusjärjestelmän TT avainnimi koneparametrista **activeTT**
Paletinkäsittelyn tiedot, 10510	1	Paletin nimi
	2	Nykyisen valitun palettitaulukon polku
NC-ohjelmistotila, 10630	10	NC-ohjelmiston version tunnus
Epätasapainotyökierron tiedot, 10855	1	Aktiiviseen kinematiikkaan kuuluvan epätasapainon kalibrointitaulukon polku
Työkalutiedot, 10950	1	Työkalun nimi
	2	Työkalun DOC-syöte
	3	AFC-säätöasetus
	4	Työkalunpitimen kinematiikka

Merkkijonon muuntaminen numeeriseksi arvoksi

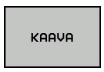
Toiminto **TONUMB** muuttaa merkkijonoparametrin numeeriseksi arvoksi. Muunnettavan arvon tulee sisältää vain lukuarvoja.



Muunnettava QS-parametri saa sisältää vain yhden lukuarvon, muuten TNC antaa virheilmoituksen.



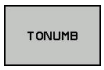
- Q-parametritoimintojen valinta



- Paina ohjelmanäppäintä **KAAVA**.
- Syötä sisään sen parametrin numero, johon TNC:n tulee tallentaa numeerinen arvo, vahvista näppäimellä **ENT**



- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki



- Valitse toiminto, joka muuttaa merkkijonoparametrin numeeriseksi arvoksi
- Syötä sisään sen QS-parametrin numero, joka TNC:n tulee muuttaa, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Sulje sulkulauseke näppäimellä **ENT** ja päätä sisäänsyöttö näppäimellä **END**.

Esimerkki: Merkkijonoparametrin QS11 muuttaminen numeeriseksi parametriksi Q82

```
N37 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )
```

Merkkijonoparametrin testaus

Toiminnolla **INSTR** voit tarkastaa, onko merkkijonoparametri toisen merkkijonoparametrin sisällä ja jos on, niin missä.

Q
- Q-parametritoimintojen valinta

KAAVA
- Paina ohjelmanäppäintä **KAAVA**.
- Syötä sisään Q-parametrin numero tulosta varten ja paina näppäintä **ENT**. TNC tallentaa parametriin sen kohdan, josta etsittävä teksti alkaa.

◁
- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki

INSTR
- Valitse merkkijonoparametrien testaustoiminto
- Syötä sisään sen QS-parametrin numero, jossa etsittävä teksti on tallennettuna, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Syötä sisään sen QS-parametrin numero, joka TNC:n etsiä läpi, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Syötä sisään sen paikan numero, josta lähtien TNC:n tulee etsiä osamerkkijonoa, vahvista näppäimellä **ENT**
- Sulje sulkulauseke näppäimellä **ENT** ja päätä sisäänsyöttö näppäimellä **END**.

Pidä huoli, että tekstisarjan ensimmäinen merkki alkaa sisäisesti 0. paikasta.

Jos TNC ei löydä etsittävää osamerkkijonoa, tulosparametriksi tallentuu etsittävän merkkijonon pituus (luku alkaa tässä numerolla 1).

Jos etsittävä osamerkkijono esiintyy useammassa kohdassa, TNC käsittelee ensimmäisen paikan, jossa osamerkkijono sijaitsee.

Esimerkki: Etsitään läpi QS10, josko sieltä löytyisi parametriin QS13 tallennettu teksti. Aloita etsintä kolmannesta paikasta

```
N37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```

Merkkijonoparametrin pituuden määritys

Toiminto **STRLEN** määrittää sen tekstin pituuden, joka on tallennettuna valittavissa olevaan merkkijonoparametriin.

Q

- Q-parametritoimintojen valinta

KAAVA

- Paina ohjelmanäppäintä **KAAVA**.
- Syötä sisään sen Q-parametrin numero, johon TNC:n tulee tallentaa määritetty merkkijonon pituus, vahvista näppäimellä **ENT**.

◁

- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki

STRLEN

- Valitse merkkijonoparametrin tekstin pituuden määritystoiminto
- Syötä sisään sen QS-parametrin numero, jonka pituus TNC:n tulee määrittää, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Sulje sulkulauseke näppäimellä **ENT** ja päätä sisäänsyöttö näppäimellä **END**.

Esimerkki: QS15:n pituuden määritys

```
N37 Q52 = STRLEN ( SRC_QS15 )
```

Jos valittua merkkijonoparametria ei ole määritelty, ohjaus antaa tuloksen **-1**.

Aakkosnumeerisen järjestyksen vertailu

Toiminnolla **STRCOMP** voit vertailla merkkijonoparametrien akkosnumeerisen järjestyksen.

Q
- Q-parametritoimintojen valinta

KAAVA
- Paina ohjelmanäppäintä **KAAVA**.
- Syötä sisään sen Q-parametrin numero, johon TNC:n tulee tallentaa vertailun tulos, vahvista näppäimellä **ENT**

◁
- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki

STRCOMP
- Valitse merkkijonoparametrien vertailutoiminto
- Syötä sisään ensimmäisen QS-parametrin numero, joka TNC:n tule vertailla, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Syötä sisään toisen QS-parametrin numero, joka TNC:n tule vertailla, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Sulje sulkulauseke näppäimellä **ENT** ja päätä sisäänsyöttö näppäimellä **END**.

TNC antaa seuraavat tulokset:
- **0**: Vertaillut QS-parametrit ovat identtiset
- **-1**: Ensimmäinen QS-parametri on aakkosjärjestyksessä **ennen** toista QS-parametria
- **+1**: Ensimmäinen QS-parametri on aakkosjärjestyksessä toisen QS-parameterin **jälkeen**.

Esimerkki: QS12:n ja QS14:n aakkosjärjestyksen vertailu

```
N37 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )
```

Koneparametrin luku

Toiminnolla **CFGREAD** voidaan TNC:n koneparametreja esittää numeerisina arvoina tai merkkijonoina. Luetut arvot tulostetaan aina metrijärjestelmässä.

Koneparametrin lukemista varten täytyy parametrin nimi, parametriobjekti ja mahdollisesti ryhmän nimi ja indeksi määrittää TNC:n konfiguraatioeditorissa:

Symboli	Tyyppi	Merkitys	Esimerkki
	**Avain**	Koneparametrin ryhmän nimi (jos olemassa)	CH_NC
	**Entiteetti**	Parametriobjekti (nimi, jonka alkaa "**Cfg**...")	CfgGeoCycle
	Määre	Koneparametrin nimi	displaySpindleErr
	**Indeksi**	Koneparametrin listaindeksi (jos olemassa)	[0]



Jos käyttäjäparametreja varten on käytettävissä konfiguraatioeditori, voit tehdä muutoksia olemassa oleviin parametriasetuksiin. Standardiasetuksen mukaisesti parametrit näytetään lyhyellä, selittävällä tekstillä. Jotta todelliset parametrien järjestelmänimet voitaisiin näyttää, paina näytönosituksen painiketta ja sen jälkeen ohjelmanäppäintä **NÄYTÄ JÄRJEST. NIMI**. Toimi samalla tavalla, kun haluat siirtyä edelleen standardinäkymä.

Ennen kuin voit pyytää koneparametria toiminnolla **CFGREAD**, sinun tulee määritellä kukin QS-parametri määreen, entiteetin ja avaimen avulla.

Seuraavat parametrit kysytään toiminnon CFGREAD dialogissa:

- **KEY_QS**: Koneparametrin ryhmän nimi (avain)
- **TAG_QS**: Koneparametrin objektinimi (entiteetti)
- **ATR_QS**: Koneparametrin nimi (määre)
- **IDX**: Koneparametrin indeksi

Koneparametrin merkkijonon lukeminen

Koneparametrin sisällön tallennus merkkijonona QS-parametriin:

Q

- Paina näppäintä **Q**

MERKKI-JONOKAAVA

- Paina ohjelmanäppäintä **JONOKAAVA**.
- Syötä sisään sen merkkijonoparametrin numero, johon TNC:n tulee tallentaa koneparametri, vahvista näppäimellä **ENT**
- Valitse toiminto **CFGREAD**.
- Syötä merkkijonoparametrin numero avaimelle, entiteetille ja määreelle, vahvista näppäimellä **ENT**
- Tarvittaessa syötä sisään indeksin tai dialogin numero, ohita dialogi näppäimellä **NO ENT**.
- Sulje sulkulauseke näppäimellä **ENT** ja päätä sisäänsyöttö näppäimellä **END**.

Esimerkki: Neljännen akselin askelitunnisteen lukeminen merkkijonona

Parametriasetus konfiguraatioeditorissa

DisplaySettings

CfgDisplayData

axisDisplayOrder

[0] ... [5]

14 QS11 = ""	Merkkijonoparametrin osoitus avainta varten
15 QS12 = "CFGDISPLAYDATA"	Merkkijonoparametrin osoitus entiteettiä varten
16 QS13 = "AXISDISPLAY"	Merkkijonoparametrin osoitus parametrin nimeä varten
17 QS1 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3)	Koneparametrien lukeminen

Koneparametrin lukuarvon lukeminen

Koneparametrin arvon tallennus numeroarvona QS-parametriin:

Q

- Q-parametritoimintojen valinta

KAAVA

- Paina ohjelmanäppäintä **KAAVA**.
- Syötä sisään sen Q-parametrin numero, johon TNC:n tulee tallentaa koneparametri, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Valitse toiminto **CFGREAD**.
- Syötä merkkijonoparametrin numero avaimelle, entiteetille ja määreelle, vahvista näppäimellä **ENT**
- Tarvittaessa syötä sisään indeksin tai dialogin numero, ohita dialogi näppäimellä **NO ENT**.
- Sulje sulkulauseke näppäimellä **ENT** ja päätä sisäänsyöttö näppäimellä **END**.

Esimerkki: Limityskertoimen lukeminen Q-parametrina

Parametriasetus konfiguraatioeditorissa

ChannelSettings
CH_NC
CfgGeoCycle
pocketOverlap

N10 QS11 = "CH_NC"	Merkkijonoparametrin osoitus avainta varten
N20 QS12 = "CFGGEOCYCLE"	Merkkijonoparametrin osoitus entiteettiä varten
N30 QS13 = "POCKETOVERLAP"	Merkkijonoparametrin osoitus parametrin nimeä varten
N40 Q50 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13)	Koneparametrien lukeminen

9.11 Esivaratut Q-parametrit

TNC:n Q-parametrit Q100 ... Q199 on varattu arvojen määrittelyä varten. Näihin Q-parametreihin osoitetaan:

- arvoja PLC:stä
- määrittelyjä työkalulle ja karalle
- määrittelyjä kayttötilalle
- Mittaustuloksia kosketustyökierroista jne.

NC tallentaa esimääritellyt Q-parametrit Q108, Q114 ja Q115 - Q117 esillä olevan ohjelman kuhunkin mittayksikköön.

Esivarattuja Q-parametreja (QS-parametri) välillä **Q100** ja **Q199** (**QS100** ja **QS199**) ei saa käyttää NC-ohjelmissa laskentaparametreina, muuten voi olla seurauksena ei-toivottuja vaikutuksia.

Arvot PLC:stä: Q100 ... Q107

TNC käyttää parametreja Q100 ... Q107 arvojen siirtämiseksi PLC:ltä NC-ohjelmaan.

Aktiivinen työkalun säde: Q108

Aktiivinen työkalun säteen arvo osoitetaan parametrille Q108. Q108 käsittää arvot:

- Työkalun säde R (työkalutaulukko tai **G99**-lause)
- Delta-arvo DR työkalutaulukosta
- Delta-arvo DR lauseesta **T**.

TNC säilyttää aktiivisen työkalun säteen asetuksen myös virtakatkoksen yli.

Työkaluakseli: Q109

Parametrin Q109 arvo riippuu voimassa olevasta työkaluakselista:

Työkaluakseli	Parametriarvo
Ei työkaluakselia määritelty	Q109 = –1
X-akseli	Q109 = 0
Y-akseli	Q109 = 1
Z-akseli	Q109 = 2
U-akseli	Q109 = 6
V-akseli	Q109 = 7
W-akseli	Q109 = 8

Karan tila: Q110

Parametrin Q110 arvo riippuu viimeksi ohjelmoidusta M-toiminnosta karaa varten:

M-toiminto	Parametriarvo
Karan tilaa ei määritelty	Q110 = –1
M3: Kara PÄÄLLE, myötäpäivään	Q110 = 0
M4: Kara PÄÄLLE, vastapäivään	Q110 = 1
M5 M3:n jälkeen	Q110 = 2
M5 M4:n jälkeen	Q110 = 3

Jäähdytysnesteen syöttö: Q111

M-toiminto	Parametriarvo
M8: Jäähdytys PÄÄLLE	Q111 = 1
M9: Jäähdytys POIS	Q111 = 0

Limityskerroin: Q112

TNC osoittaa parametrille Q112 limityskertoimen taskun jyrsinnässä.

Mittamäärittelyt ohjelmassa: Q113

Ketjutuksissa toiminnolla **%** parametrin Q113 arvo riippuu mittamäärittelyistä ohjelmassa, jota ensimmäiseksi kutsutaan toisena ohjelmana.

Pääohjelman mittamäärittelyt	Parametriarvo
Metrijärjestelmä (mm)	Q113 = 0
Tuumajärjestelmä (tuuma)	Q113 = 1

Työkalun pituus: Q114

Parametrille Q114 osoitetaan hetkellinen työkalun pituuden arvo.



TNC säilyttää aktiivisen työkalun pituuden asetuksen myös virtakatkoksen yli.

Kosketuksen jälkeiset koordinaatit ohjelmanajon aikana

Parametrit Q115 ... Q119 sisältävät ohjelmoidun mittauksen jälkeen karan aseman koordinaatit kosketushetken suhteen. Koordinaatit perustuvat käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ** voimassa olevaan peruspisteeseen.

Näissä koordinaateissa ei huomioida kosketusvarren pituutta eikä kosketuskuulan sädettä.

Koordinaattiakseli	Parametriarvo
X-akseli	Q115
Y-akseli	Q116
Z-akseli	Q117
IV. akseli Riippuu koneesta	Q118
V. akseli Riippuu koneesta	Q119

Olo-Aset-ero automaattisessa työkalun mittauksessa järjestelmällä TT 130

Olo/Aset-ero	Parametriarvo
Työkalun pituus	Q115
Työkalun säde	Q116

Koneistustason kääntö työkappaleen kulmalla: TNC:n laskemat koordinaatit kiertoakseleille

Koordinaatit	Parametriarvo
A-akseli	Q120
B-akseli	Q121
C-akseli	Q122

Kosketusjärjestelmän työkiertojen mittaustulokset

Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjäkäsikirja

Mitatut hetkellisarvot	**Parametriarvo**
Suoran kulma	Q150
Keskipiste pääakselilla	Q151
Keskipiste sivuakselilla	Q152
Halkaisija	Q153
Taskun pituus	Q154
Taskun leveys	Q155
Pituus työkierrossa valitulla akselilla	Q156
Keskiakselin sijainti	Q157
A-akselin kulma	Q158
B-akselin kulma	Q159
Koordinaatti työkierrossa valitulla akselilla	Q160

Määritetty poikkeama	**Parametriarvo**
Keskipiste pääakselilla	Q161
Keskipiste sivuakselilla	Q162
Halkaisija	Q163
Taskun pituus	Q164
Taskun leveys	Q165
Mitattu pituus	Q166
Keskiakselin sijainti	Q167

Määritetty tilakulma	**Parametriarvo**
Kierto A-akselin ympäri	Q170
Kierto B-akselin ympäri	Q171
Kierto C-akselin ympäri	Q172

Työkappaleen laatu	**Parametriarvo**
Hyvä	Q180
Jälkityö	Q181
Hylky	Q182

Työkalun mittaus BLUN-laserilla	Parametriarvo
Varattu	Q190
Varattu	Q191
Varattu	Q192
Varattu	Q193

Varattu sisäiseen käyttöön	Parametriarvo
Merkitsin työkiertoja varten	Q195
Merkitsin työkiertoja varten	Q196
Merkitsin työkiertoja varten (Koneistuskuvat)	Q197
Viimeksi aktiivisena olleen mittaustyökierron numero	Q198

Työkalun mittaus kosketusjärjestelmällä TT	Parametriarvo
Työkalu toleranssien sisällä	Q199 = 0,0
Työkalu kulunut (LTOL/RTOL ylitetty)	Q199 = 1,0
Työkalu on rikkoutunut (LBREAK/RBREAK ylitetty)	Q199 = 2,0

Kiinnitystilanteen tarkastus: Q601

Parametrin Q601 arvo osoittaa kamerapohjaisen kiinnitystilanteen tarkastuksen VSC tilaa.

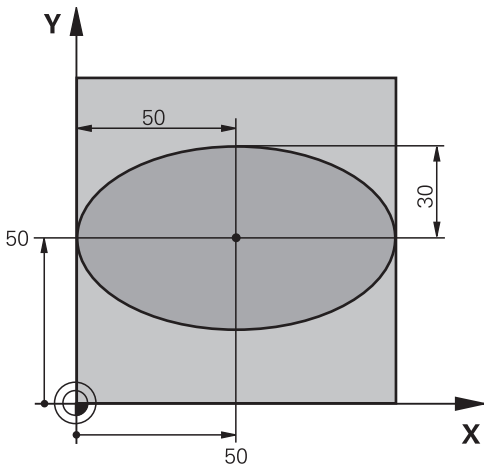
Tila	Parametriarvo
Ei virhettä	Q601 = 1
Virhe	Q601 = 2
Valvonta-aluetta ei ole määritelty tai referenssikuvia on liian vähän.	Q601 = 3
Sisäinen virhe (ei signaalia, kameravirhe, jne.)	Q601 = 10

9.12 Ohjelmointiesimerkit

Esimerkki: Ellipsi

Ohjelmanajo

- Elliptistä muotoa lähestytään usean pienen suoran pätkän kautta (määriteltävissä parametrilla Q7). Mitä enemmän laskutoimenpiteitä määritellään, sitä tasaisemmaksi muoto tulee
- Jyrsintäsuunta määritetään alku- ja loppukulman perusteella tasossa:
  Koneistussuunta myötäpäivään:
  Alkukulma > Loppukulma
  Koneistussuunta vastapäivään:
  Alkukulma < Loppukulma
- Työkalun sädettä ei huomioida



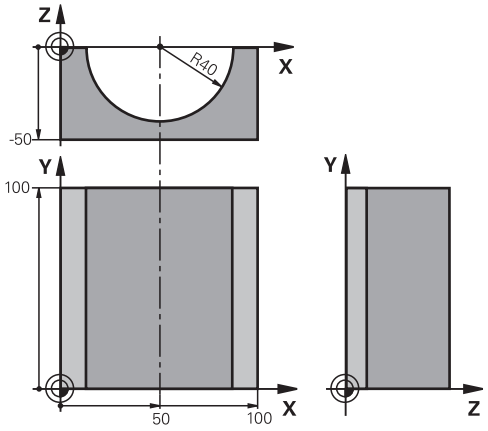
%ELLIPSI G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	X-akselin keskipiste
N20 D00 Q2 P01 +50*	Y-akselin keskipiste
N30 D00 Q3 P01 +50*	Puoliakseli X
N40 D00 Q4 P01 +30*	Puoliakseli Y
N50 D00 Q5 P01 +0*	Alkukulma tasossa
N60 D00 Q6 P01 +360*	Loppukulma tasossa
N70 D00 Q7 P01 +40*	Anzahl der Berechnungsschritte
N80 D00 Q8 P01 +30*	Ellipsin kiertoasema
N90 D00 Q9 P01 +5*	Jyrsintäsyvyys
N100 D00 Q10 P01 +100*	Syvyyssyöttöarvo
N110 D00 Q11 P01 +350*	Jyrsintäsyöttöarvo
N120 D00 Q12 P01 +2*	Esipaikoituksen varmuusetäisyys
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Aihion määrittely
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Työkalukutsu
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo
N170 L10,0*	Koneistuksen kutsu
N180 G00 Z+250 M2*	Työkalun irtiajo, ohjelman loppu
N190 G98 L10*	Aliohjelma 10: Koneistus
N200 G54 X+Q1 Y+Q2*	Nollapisteen siirto ellipsin keskipisteeseen
N210 G73 G90 H+Q8*	Kiertoaseman laskenta tasossa
N220 Q35 = (Q6 - Q5) / Q7	Kulma-askeleen laskenta
N230 D00 Q36 P01 +Q5*	Alkukulman kopiointi
N240 D00 Q37 P01 +0*	Lastulaskurin asetus
N250 Q21 = Q3 * COS Q36	Alkupisteen X-koordinaatin laskenta
N260 Q22 = Q4 * SIN Q36	Alkupisteen Y-koordinaatin laskenta

N270 Q00 G40 X+Q21 Y+Q22 M3*	Ajo alkupisteeseen tasossa
N280 Z+Q12*	Esipaikoitus varmuusetäisyydelle kara-akselilla
N290 G01 Z-Q9 FQ10*	Ajo koneistussyvyyteen
N300 G98 L1*	
N310 Q36 = Q36 + Q35	Kulman päivitys
N320 Q37 = Q37 + 1	Lastulaskimen päivitys
N330 Q21 = Q3 * COS Q36	Nykyisen X-koordinaatin laskenta
N340 Q22 = Q4 * SIN Q36	Nykyisen Y-koordinaatin laskenta
N350 G01 X+Q21 Y+Q22 FQ11*	Ajo seuraavaan pisteeseen
N360 D12 P01 +Q37 P02 +Q7 P03 1*	Kysymys, onko vielä kesken, jos on, niin paluu kohtaan Label 1
N370 G73 G90 H+0*	Kierron peruutus
N380 G54 X+0 Y+0*	Nollapisteen siirron peruutus
N390 G00 G40 Z+Q12*	Ajo varmuusetäisyydelle
N400 G98 L0*	Aliohjelman loppu
N99999999 %ELLIPSE G71 *	

Esimerkki: Kovera lieriö sädejyrsimellä

Ohjelmanajo

- Ohjelma toimii vain sädejyrsimellä, työkalun pituus perustuu pallokärjen keskipisteeseen
- Lieriömäistä muotoa lähestytään usean pienen suoran pätkän kautta (määriteltävissä parametrilla Q13). Mitä enemmän lastuja määritellään, sitä tasaisemmaksi muoto tulee
- Lieriö jyrsitään pituuslastuilla (tässä: Y-akselin suuntaisesti)
- Jyrsintäsuunta määritetään alku- ja loppukulman perusteella tila-avaruudessa:
  Koneistussuunta myötäpäivään:
  Alkukulma > Loppukulma
  Koneistussuunta vastapäivään:
  Alkukulma < Loppukulma
- Työkalun säde korjataan automaattisesti



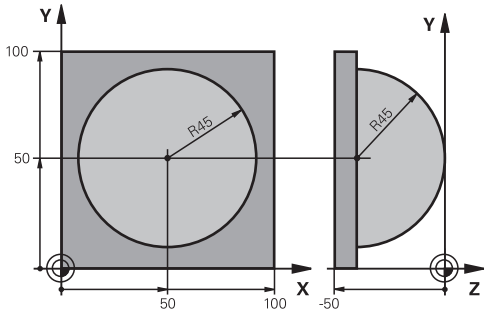
%ZYLIN G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	X-akselin keskipiste
N20 D00 Q2 P01 +0*	Y-akselin keskipiste
N30 D00 Q3 P01 +0*	Z-akselin keskipiste
N40 D00 Q4 P01 +90*	Alkuavaruuskulma (taso Z/X)
N50 D00 Q5 P01 +270*	Loppuavaruuskulma (taso Z/X)
N60 D00 Q6 P01 +40*	Lieriön säde
N70 D00 Q7 P01 +100*	Lieriön pituus
N80 D00 Q8 P01 +0*	Kiertoasema tasossa X/Y
N90 D00 Q10 P01 +5*	Lieriön säteen työvara
N100 D00 Q11 P01 +250*	Syvyysasetuksen syöttöarvo
N110 D00 Q12 P01 +400*	Jyrsintäsyöttöarvo
N120 D00 Q13 P01 +90*	Lastujen lukumäärä
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50*	Aihion määrittely
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Työkalukutsu
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo
N170 L10,0*	Koneistuksen kutsu
N180 D00 Q10 P01 +0*	Työvaran peruutus
N190 L10,0*	Koneistuksen kutsu
N200 G00 G40 Z+250 M2*	Työkalun irtiajo, ohjelman loppu
N210 G98 L10*	Aliohjelma 10: Koneistus
N220 Q16 = Q6 - Q10 - Q108	Työvaran ja työkalun määritys lieriön säteen suhteen
N230 D00 Q20 P01 +1*	Lastulaskurin asetus
N240 D00 Q24 P01 +Q4*	Alkuavaruuskulman (taso Z/X) kopiointi
N250 Q25 = (Q5 - Q4) / Q13	Kulma-askeleen laskenta
N260 G54 X+Q1 Y+Q2 Z+Q3*	Nollapisteen siirto lieriön keskipisteeseen (X-akseli)
N270 G73 G90 H+Q8*	Kiertoaseman laskenta tasossa

N280 G00 G40 X+0 Y+0*	Esipaikoitus tasossa lieriön keskipisteeseen
N290 G01 Z+5 F1000 M3*	Esipaikoitus kara-akselilla
N300 G98 L1*	
N310 I+0 K+0*	Napapisteen asetus Z/X-tasossa
N320 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11*	Ajo lierion alkupisteeseen vinosti aihioon tunkeutuen
N330 G01 G40 Y+Q7 FQ12*	Pituuslastu suunnassa Y+
N340 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1*	Lastulaskimen päivitys
N350 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25*	Avaruuskulman päivitys
N360 D11 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 99*	Kysymys, onko jo valmis, jos kyllä, niin hyppy loppuun
N370 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11*	Ajo lähestyttävään "kaareen" seuraavaa pituuslastua varten
N380 G01 G40 Y+0 FQ12*	Pituuslastu suunnassa Y–
N390 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1*	Lastulaskimen päivitys
N400 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25*	Avaruuskulman päivitys
N410 D12 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 1*	Kysymys, onko vielä kesken, jos on, niin paluu kohtaan LBL 1
N420 G98 L99*	
N430 G73 G90 H+0*	Kierron peruutus
N440 G54 X+0 Y+0 Z+0*	Nollapisteen siirron peruutus
N450 G98 L0*	Aliohjelman loppu
N99999999 %ZYLIN G71 *	

Esimerkki: Kupera pallo varsijyrsimellä

Ohjelmanajo

- Ohjelma toimii vain varsijyrsimellä
- Pallomuoto koneistetaan monella lyhyellä suoran pätkällä (Z/X-taso, Määritellään parametrilla Q14). Mitä pienempi kulma-askel määritellään, sitä tasaisemmaksi muoto tulee
- Muotolastujen lukumäärä määräytyy kulma-akselten mukaan tasossa (parametrilla Q18)
- Puolipallo jyrsitään 3D-lastulla alhaalta ylöspäin
- Työkalun säde korjataan automaattisesti



%KUGEL G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	X-akselin keskipiste
N20 D00 Q2 P01 +50*	Y-akselin keskipiste
N30 D00 Q4 P01 +90*	Alkuavaruuskulma (taso Z/X)
N40 D00 Q5 P01 +0*	Loppuavaruuskulma (taso Z/X)
N50 D00 Q14 P01 +5*	Kulma-askel avaruustilassa
N60 D00 Q6 P01 +45*	Pallon säde
N70 D00 Q8 P01 +0*	Alkukulman kiertoasema tasossa X/Y
N80 D00 Q9 P01 +360*	Loppukulman kiertoasema tasossa X/Y
N90 D00 Q18 P01 +10*	Kulma-askel tasossa X/Y rouhintaa varten
N100 D00 Q10 P01 +5*	Pallon säteen työvara rouhinnassa
N110 D00 Q11 P01 +2*	Esipaikoituksen varmuusetäisyys kara-akselilla
N120 D00 Q12 P01 +350*	Jyrsintäsyöttöarvo
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50*	Aihion määrittely
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Työkalukutsu
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo
N170 L10,0*	Koneistuksen kutsu
N180 D00 Q10 P01 +0*	Työvaran peruutus
N190 D00 Q18 P01 +5*	Kulma-askel tasossa X/Y silitystä varten
N200 L10,0*	Koneistuksen kutsu
N210 G00 G40 Z+250 M2*	Työkalun irtiajo, ohjelman loppu
N220 G98 L10*	Aliohjelma 10: Koneistus
N230 D01 Q23 P01 +Q11 P02 +Q6*	Esipaikoituksen Z-koordinaatin laskenta
N240 D00 Q24 P01 +Q4*	Alkuavaruuskulman (taso Z/X) kopiointi
N250 D01 Q26 P01 +Q6 P02 +Q108*	Pallon säteen korjaus esipaikoitusta varten
N260 D00 Q28 P01 +Q8*	Kiertoaseman kopiointi tasossa
N270 D01 Q16 P01 +Q6 P02 -Q10*	Työvaran huomiointi pallosäteessä
N280 G54 X+Q1 Y+Q2 Z-Q16*	Nollapisteen siirto pallon keskipisteeseen
N290 G73 G90 H+Q8*	Alkukulman kiertoaseman laskenta tasossa
N300 G98 L1*	Esipaikoitus kara-akselilla
N310 I+0 J+0*	Napapisteen asetus X/Y-tasossa esipaikoitusta varten

N320 G11 G40 R+Q26 H+Q8 FQ12*	Esipaikoitus tasossa
N330 I+Q108 K+0*	Napapisteen asetus Z/X-tasossa työkalun säteen verran siirrettynä
N340 G01 Y+0 Z+0 FQ12*	Ajo syvyyteen
N350 G98 L2*	
N360 G11 G40 R+Q6 H+Q24 FQ12*	„Kaaren" mukainen ajo ylöspäin
N370 D02 Q24 P01 +Q24 P02 +Q14*	Avaruuskulman päivitys
N380 D11 P01 +Q24 P02 +Q5 P03 2*	Kysymys, onko kaari valmis, jos ei, niin paluu kohtaan LBL 2
N390 G11 R+Q6 H+Q5 FQ12*	Ajo loppukulmaan avaruustilassa
N400 G01 G40 Z+Q23 F1000*	Irtiajo kara-akselilla
N410 G00 G40 X+Q26*	Esipaikoitus seuraavaa kaarta varten
N420 D01 Q28 P01 +Q28 P02 +Q18*	Kiertoaseman päivitys tasossa
N430 D00 Q24 P01 +Q4*	Avaruuskulman peruutus
N440 G73 G90 H+Q28*	Uuden kiertoaseman aktivointi
N450 D12 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1*	Kysymys, onko vielä kesken, jos on, niin paluu kohtaan LBL 1
N460 D09 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1*	
N470 G73 G90 H+0*	Kierron peruutus
N480 G54 X+0 Y+0 Z+0*	Nollapisteen siirron peruutus
N490 G98 L0*	Aliohjelman loppu
N99999999 %KUGEL G71 *	

10

Lisätoiminnot

10.1 Lisätoimintojen M ja STOP määrittely

Perusteet

TNC:n lisätoiminnoilla - kutsutaan myös M-toiminnoiksi - ohjataan

- ohjelmanajoa, esim. ohjelmanajon keskeytyksiä
- koneen toimintoja, kuten karan pyörintää ja jäähdytysnesteen syöttöä
- työkalun ratakäyttäytymistä

Voit määritellä paikoituslauseen lopussa enintään neljä M-lisätoimintoa tai voit syöttää ne sisään myös erillisessä lauseessa. TNC näyttää tällöin dialogia: **Lisätoiminto M ?**

Yleensä dialogissa määritellään vain lisätoiminnon numero. Joidenkin lisätoimintojen kohdalla dialogia jatketaan, jotta voit määritellä sille parametrin.

Käyttötavoilla **KÄSIKÄYTTÖ** ja **SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ** lisätoiminto määritellään ohjelmanäppäimen **M** avulla.

Lisätoimintojen vaikutus

Huomaa, että jotkut lisätoiminnot tulevat voimaan paikoituslauseen alussa ja toiset lopussa riippuen siitä, missä järjestyksessä ne kussakin NC-lauseessa ovat.

Lisätoiminto vaikuttaa siitä lauseesta alkaen, jossa se kutsutaan.

Jotkut lisätoiminnot vaikuttavat vain siinä lauseessa, jossa ne on ohjelmoitu. Mikäli lisätoiminto ei vaikuta pelkästään lausekohtaisesti, se täytyy peruuttaa erillisellä M-toiminnolla tai TNC peruuttaa sen automaattisesti vasta ohjelman lopussa.



Jos yhdessä NC-lauseessa on ohjelmoitu useampia M-toimintoja, niiden toteutusjärjestys määräytyy seuraavasti:

- Lauseen alussa vaikuttavat M-toiminnot suoritetaan ennen lauseen lopussa vaikuttavia toimintoja.
- Jos kaikki M-toiminnot vaikuttavat lauseen alussa tai lauseen lopussa, toteutus tapahtuu ohjelmoidussa järjestyksessä.

Lisätoiminnon sisäänsyöttö STOP-lauseessa

Ohjelmoitu pysäytyslause **STOP** keskeyttää ohjelmanajon tai ohjelman testauksen, esim. työkalun tarkastamista varten. **STOP**-lauseessa voit ohjelmoida myös lisätoiminnon M:



- Ohjelmanajon keskeytyksen ohjelmointi: Paina näppäintä **STOP**
- Syötä sisään lisätoiminto **M**

NC-esimerkkilauseet

```
N87 G38 M6*
```

10.2 Ohjelmanajon valvonnan, karan ja jäähdytysnesteen lisätoiminnot

Yleiskuvaus



Koneen valmistaja voi vaikuttaa koneen ohjauksen käyttäytymiseen seuraavaksi esiteltävien lisätoimintojen mukaisesti. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

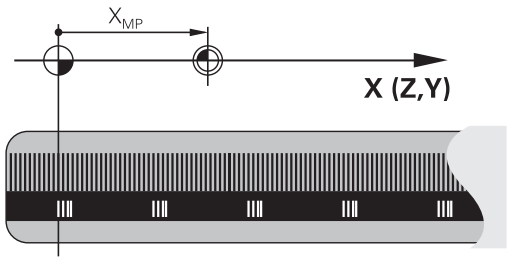
M	Vaikutus	Vaikutus lauseen - alussa	lopussa
M0	Ohjelmanajo SEIS Kara SEIS		■
M1	Valinnainen ohjelmanajo SEIS mahd. Kara SEIS mahd. Jäähdytysneste pois (Koneen valmistaja määrittelee toiminnon)		■
M2	Ohjelmanajo SEIS Kara SEIS Jäähdytys POIS Paluu lauseeseen 1 Tilan näytön poisto Toiminnon laajuus riippuu koneparametrista **clearMode** (nro 100901)		■
M3	Kara PÄÄLLE myötäpäivään	■	
M4	Kara PÄÄLLE vastapäivään	■	
M5	Kara SEIS		■
M6	Työkalunvaihto Kara SEIS Ohjelmanajo SEIS		■
M8	Jäähdytys PÄÄLLE	■	
M9	Jäähdytys POIS		■
M13	Kara PÄÄLLE myötäpäivään Jäähdytys PÄÄLLE	■	
M14	Kara PÄÄLLE vastapäivään Jäähdytys PÄÄLLE	■	
M30	kuten M2		■

10.3 Lisätoiminnot koordinaattimäärittelyjä varten

Konekohtaisten koordinaattien ohjelmointi: M91/ M92

Mittasauvan nollapiste

Mitta-asteikoilla oleva referenssimerkki määrittelee mitta-asteikon nollapisteen sijainnin.



Koneen nollapiste

Koneen nollapistettä tarvitaan

- liikealueen rajojen (ohjelmarajakytkinten) asetuksissa
- akseliliikkeissä konekohtaisiin asemiin (esim. työkalunvaihtoasema)
- työkappaleen peruspisteen asetuksissa

Koneen valmistaja määrää koneparametrin avulla kullekin akselille etäisyyden mitta-asteikon nollapisteestä koneen nollapisteeseen.

Vakiomenettely

TNC perustaa koordinaatit työkappaleen nollapisteen suhteen.

Lisätietoja: "Peruspisteen asetus ilman 3D-kosketusjärjestelmää", Sivu 571

Olosuhde toiminnolla M91 – Koneen nollapiste

Jos paikoituslauseiden koordinaatit tulee perustaa koneen nollapisteen suhteen, niin määrittele näissä lauseissa M91.

Kun ohjelmoit inkrementaalisia koordinaatteja M91-lauseessa, tällöin koordinaatit perustuvat viimeksi ohjelmoituun M91-asemaan. Jos aktiivisessa M91-ohjelmassa ei ole ohjelmoitu M91-asemaa, niin koordinaatit perustuvat voimassaolevaan työkaluasemaan.

TNC näyttää koordinaattiarvot koneen nollapisteen suhteen. Tilan näytöllä koordinaattien näyttö vaihtuu asetukseen REF.

Lisätietoja: "Tilan näytöt", Sivu 88

Menettelytapa toiminnolla M92 – Koneen peruspiste

Koneen nollapisteen lisäksi voi koneen valmistaja asettaa muitakin koneelle kiinteitä asemia (koneen peruspiste).

Koneen valmistaja asettaa kullekin akselille etäisyyden koneen nollapisteestä koneen peruspisteeseen. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Jos paikoituslauseiden koordinaattien halutaan perustuvan koneen nollapisteeseen, määrittele näissä lauseissa M92.

TNC toteuttaa sädekorjauksen myös toiminnoilla M91 ja M92. Työkalun pituutta **ei** kuitenkaan huomioida.

Vaikutus

M91 ja M92 vaikuttavat vain niissä NC-lauseissa, joissa M91 tai M92 on ohjelmoitu.

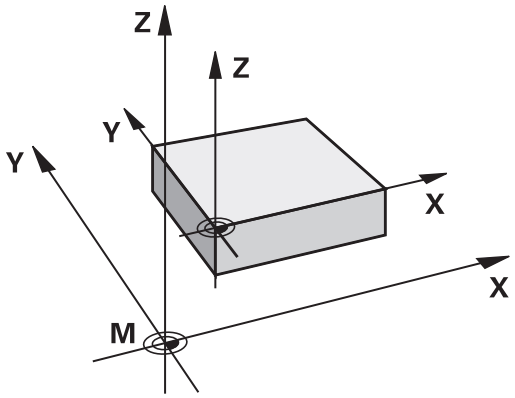
M91 ja M92 tulevat voimaan lauseen alussa.

Työkappaleen peruspiste

Jos koordinaattien halutaan aina perustuvan koneen nollapisteeseen, niin peruspisteen asetus voidaan estää yhdelle tai useammalle akselille.

Kun peruspisteen asetus on estetty kaikilla akseleilla, TNC ei enää näytä ohjelmanäppäintä **ASETA PERUSPISTE** käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ**.

Kuva esittää koordinaatistoa koneen ja työkappaleen nollapisteellä.



M91/M92 ohjelman testauksen käyttötavalla

Jotta M91/M92-liikkeitä voitaisiin myös simuloida graafisesti, täytyy sitä varten aktivoida työskentelyalueen valvonta ja määritellä aihion näyttö asetetun peruspisteen suhteen,

Lisätietoja: "Aihion esitys työskentelytilassa ", Sivu 634

Ajo kääntämättömän koordinaatiston paikoitusasemiin käännetyn koneistustason yhteydessä: M130

Vakiomenettely käännetyllä koneistustasolla

TNC perustaa paikoituslauseiden koordinaatit käännettyyn koneistustason koordinaatistoon.

Menettely koodilla M130

Vaikka koneistustason kääntö on voimassa, TNC perustaa suorien lauseissa olevat koordinaatit kääntämättömään työkappaleen koordinaatistoon.

Näinollen TNC paikoittaa (käännetyn) työkalun kääntämättömän työkappaleen koordinaatiston ohjelmoituihin koordinaatteihin.

Huomaa törmäysvaara!

Sen jälkeen seuraavat paikoituslauseet tai koneistustyökierros suoritetaan taas käännetyssä koneistustason koordinaatistossa, mikä voi aiheuttaa ongelmia absoluuttisten esipaikoitusten koneistustyökierroilla.

Toiminto M130 on sallittu vain, jos koneistustason käännön toiminto on aktiivinen.

Vaikutus

M130 vaikuttaa lauseittain suoran lauseissa ilman työkalun sädekorjausta.

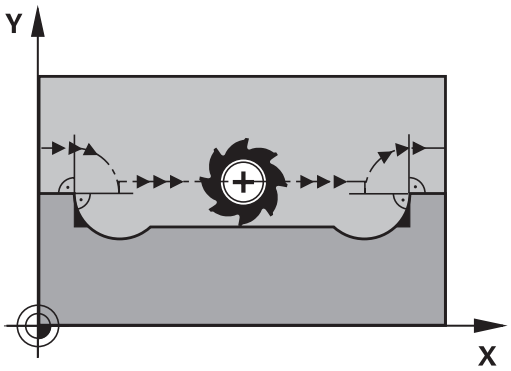
10.4 Lisätoiminnot ratakäyttäytymistä varten

Pienten muotoaskelmien koneistus: M97

Vakiomenettely

TNC lisää ulkonurkkaan liityntäkaaren. Hyvin pienissä muotoaskelmissa työkalu kuitenkin vahingoittaisi tällöin muotoa.

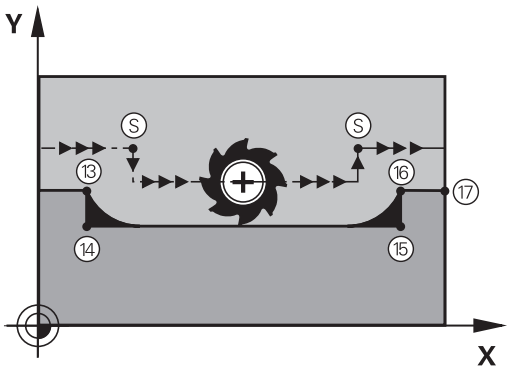
Näissä kohdissa TNC keskeyttää ohjelmanajon ja antaa virheilmoituksen „Työkalun säde liian suuri“.



Menettely koodilla M97

TNC laskee rataleikkauspisteen muotoelementeille – kuten sisänurkille – ja ajaa työkalun tämän pisteen kautta.

Ohjelmoi M97 siinä lauseessa, jossa ulkonurkka asetetaan.



Toiminnon **M97** sijaan kannattaisi mieluummin käyttää merkittävästi tehokkaampaa toimintoa **M120 LA**. **Lisätietoja:** "Sädekorjatun muodon etukäteislaskenta (LOOK AHEAD): M120 ", Sivu 403

Vaikutus

M97 vaikuttaa vain siinä ohjelmalauseessa, jossa M97 on ohjelmoitu.

Muotonurkkia ei koneisteta koodilla M97 täydellisinä. Sinun täytyy mahdollisesti jälkikoneistaa muotonurkka pienemmällä työkalulla.

NC-esimerkkilauseet

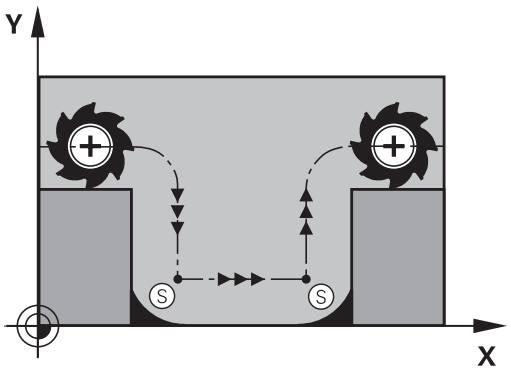
N50 G99 G01 ... R+20*	Suuri työkalun säde
...	
N130 X ... Y ... F ... M97*	Ajo muotopisteeseen 13
N140 G91 Y-0,5 ... F ...*	Pienten muotoaskelmien 13 ja 14 koneistus
N150 X+100 ...*	Ajo muotopisteeseen 15
N160 Y+0,5 ... F ... M97*	Pienten muotoaskelmien 15 ja 16 koneistus
N170 G90 X ... Y ... *	Ajo muotopisteeseen 17

Avointen muotonurkkien täydellinen koneistus: M98

Vakiomenettely

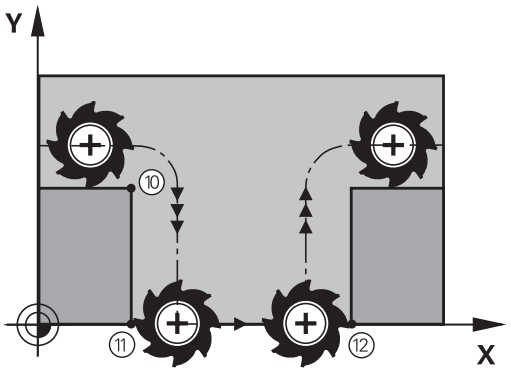
TNC määrittää sisänurkissa jyrsimen ratojen leikkauspisteen ja ajaa työkalun tästä pisteestä uuteen suuntaan.

Jos nurkan muoto on avoin, tällöin koneistus jää epätäydelliseksi:



Menettely koodilla M98

Lisätoiminnolla M98 ajaa TNC työkalun niin, että jokainen muotopiste tulee tosiaan koneistettua:



Vaikutus

M98 vaikuttaa vain siinä ohjelmalauseessa jossa M98 on ohjelmoitu.

M98 tulee voimaan lauseen lopussa.

NC-esimerkkilauseet

Ajo peräjälkeen muotopisteisiin 10, 11 ja 12:

```
N100 G01 G41 X ... Y ... F ...*
N110 X ... G91 Y ... M98*
N120 X+ ...*
```

Sisäänpistoliikkeiden syöttöarvokerroin: M103

Vakiomenettely

TNC ajaa työkalun riippumatta liikesuunnasta viimeksi ohjelmoidun syöttöarvon mukaisesti.

Menettely koodilla M103

TNC vähentää ratasyöttönopeutta, kun työkalu liikkuu työkaluakselin negatiiviseen suuntaan. Sisäänpistoliikkeen syöttöarvo FZMAX lasketaan viimeksi ohjelmoidusta syöttöarvosta kertoimella F%:

FZMAX = FPROG x F%

M103 sisäänsyöttö

Kun syötät sisään koodin M103 paikoituslauseessa, TNC ohjaa dialogia eteenpäin ja pyytää antamaan kertoimen F.

Vaikutus

M103 tulee voimaan lauseen alussa.
M103 peruutus: Ohjelmoi M103 uudelleen ilman kerrointa



M103 vaikuttaa myös aktiivisessa käännetyssä koneistustasossa. Syöttöarvon pienennys vaikuttaa tällöin ajettaessa **käännetyn** työkaluakselin negatiiviseen suuntaan.

NC-esimerkkilauseet

Sisäänpistoliikkeen syöttöarvo on 20% tasosyötöstä.

...	Todellinen ratasyöttöarvo (mm/min):
N170 G01 G41 X+20 Y+20 F500 M103 F20*	500
N180 Y+50*	500
N190 G91 Z-2,5*	100
N200 Y+5 Z-5*	141
N210 X+50*	500
N220 G90 Z+5*	500

Syöttöarvo yksikössä millimetri/karan kierros: M136

Vakiomenettely

TNC ajaa työkalun ohjelmassa määritellyllä syöttöarvolla F yksikössä mm/min.

Menettely koodilla M136

Tuumaohjelmoinnissa M136 ei ole sallittu yhdessä uusien syöttövaihtoehtojen FU kanssa.

Kun M136 on aktivoituna, kara ei saa olla säätelyn alaisena.

Koodilla M136 TMC ei aja työkalua yksikössä mm/min vaan ohjelmassa asetetulla syöttöarvolla F yksikössä millimetri/karan kierros. Jos kierroslukua muutetaan karan muunnostoiminnolla, TNC sovittaa syöttöarvon automaattisesti.

Vaikutus

M136 tulee voimaan lauseen alussa.

M136 peruutetaan ohjelmoimalla M137.

Syöttönopeus ympyräkaarissa: M109/M110/M111

Vakiomenettely

TNC perustaa ohjelmoidun syöttönopeuden työkalun keskipisteen rataan.

Menettely ympyräkaarissa koodilla M109

Sisä- ja ulkopuolisissa koneistuksissa TNC pitää kaariliikkeen syöttöarvon vakiona työkalun lastuavan terän suhteen.

Työkalun ja työkappaleen vaara!
Hyvin pienissä ulkonurkissa TNC suurentaa syöttöarvoa niin paljon, että työkalu tai työkappale voi vahingoittua. Vältä **M109**-toimintoa pienissä ulkonurkissa.

Menettely ympyräkaarissa koodilla M110

Ympyräkaarissa TNC pitää syöttöarvon vakiona lukuunottamatta sisäpuolista koneistusta. Syötön sovitus vaikuttaa ympyräkaarien ulkopuolisiin koneistuksiin.

Jos määrittelet koodin M109 tai M110 ennen koneistustyökierron kutsua numerolla 200 tai suurempi, syöttöarvon sovitus vaikuttaa myös koneistustyökiertojen sisäpuolisilla ympyränkaarilla. Koneistustyökierron lopussa tai sen keskeytyksen jälkeen lähtötila palautetaan uudelleen voimaan.

Vaikutus

M109 ja M110 tulevat voimaan lauseen alussa. M109 ja M110 asetaan takaisin koodilla M111.

Sädekorjatun muodon etukäteislaskenta (LOOK AHEAD): M120

Vakiomenettely

Jos työkalun säde on suurempi kuin muotoaskelma ja koneistus tehdään sädekorjauksella, niin TNC keskeyttää ohjelmanajon ja näyttää virheilmoitusta. M97 estää virheilmoituksen, tosin se saa aikaan vapaalastuamisjälkiä ja siirtää lisäksi nurkkaa.

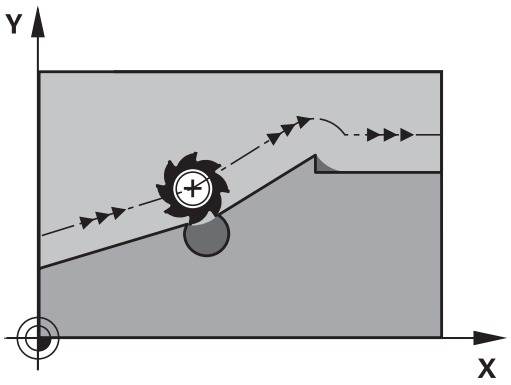
Lisätietoja: "Pienten muotoaskelmien koneistus: M97", Sivu 398

Takaleikkauksissa TNC vahingoittaa muotoa.

Menettely koodilla M120

TNC tarkastaa sädekorjatun muodon takaleikkausten ja ylilastuamisten osalta ja laskee työkalun radan sen hetkisestä lauseesta eteenpäin. Kohdat, joissa työkalu vahingoittaisi muotoa, jätetään lastuamatta (kuvan tumma alue). Voit käyttää koodia M120 myös digitointitietojen tai ulkoisessa ohjelmointijärjestelmässä laadittujen tietojen varustamiseen sädekorjauksella. Näin ovat kompensoitavissa työkalun teoreettisen säteen vaihtelut.

TNC:n esikäsittelemien lauseiden lukumäärä (enintään 99) määritellään koodilla LA (engl. **L**ook **A**head: etukäteisluku) koodin M120 jälkeen. Mitä suurempi on TNC:n esikäsittelemien lauseiden lukumäärä, sitä hitaammin tapahtuu lauseiden käsittely.



Sisäänsyöttö

Kun syötät sisään koodin M120 paikoituslauseessa, TNC ohjaa lauseen dialogia eteenpäin ja pyytää antamaan esikäsiteltävien lauseiden lukumäärän LA.

Vaikutus

M120 on oltava siinä NC-lauseessa, joka sisältää myös sädekorjauksen **G41** tai **G42**. M120 vaikuttaa lauseesta eteenpäin, kunnes

- peruutat sädekorjauksen koodilla **G40**
- ohjelmoit M120 LA0
- ohjelmoit M120 ilman lukumäärää LA
- kutsut toisen ohjelman kutsulla **%**
- käännät koneistustasoa työkierrolla **G80** tai PLANE-toiminnolla

M120 tulee voimaan lauseen alussa.

10.4 Lisätoiminnot ratakäyttäytymistä varten

Rajoitukset

- Paluu takaisin muotoon ulkoisen/sisäisen pysäytyksen jälkeen on tehtävä vain toiminnolla **ESIAJO LAUSEESEEN N**. Ennen kuin käynnistät jatkuvan lauseajon, täytyy M120 poistaa, muuten TNC antaa virheilmoituksen
- Kun muotoon ajo tapahtuu tangentiaalisesti liittyen, on käytettävä toimintoa **APPR LCT**; **APPR LCT** -lause saa sisältää vain koneistustason koordinaatteja.
- Kun muodon jättö tapahtuu tangentiaalisesti liittyen, on käytettävä toimintoa **DEP LCT**; **DEP LCT** -lause saa sisältää vain koneistustason koordinaatteja.
- M120 ja sädekorjaus on peruutettava ennen seuraavaksi suoritettavia toimintoja:
  - Työkierto **G60** Toleranssi
  - Työkierto **G80** Koneistustaso
  - PLANE-toiminto
  - M114
  - M128

Käsipyöräpaikoituksen päällekkäistallennus ohjelmanajon aikana: M118

Vakiomenettely

TNC ajaa työkalua ohjelmanajon käyttötavoilla niin kuin koneistusohjelmassa on määritelty.

Menettely koodilla M118

Koodilla M118 voit suorittaa manuaalisia korjausliikkeitä käsipyörän avulla ohjelmanajon aikana. Sitä varten on ohjelmoitava M118 ja syötettävä sisään akselikohtainen arvo X, Y ja Z millimetreinä (lineaariakseli tai kiertoakseli).

Käsipyörän välikäyttötoiminto **M118**-koodilla ei ole mahdollinen dynaamisen törmäysvalvonnan yhteydessä, vain pysäytystilassa (STIB vilkkuu).

M118 dynaamisen törmäysvalvonnan yhteydessä ja lisäksi toiminnon **TCPM** kanssa **M128** ei ole mahdollinen.

Jotta voisit käyttää M118-koodia rajoituksetta, sinun tulee joko peruuttaa DCM ohjelmanäppäimen avulla valikossa tai aktivoida kinematiikka ilman törmäysraameja (CMO)

Huomaa törmäysvaara!

Kun muutat kiertoakselin asemaa käsipyörän päällekkäisohjaustoiminnon **M118** avulla ja sen jälkeen toteutat **M140**-koodin, TNC jättää vetäytytymisliikkeen yhteydessä huomiotta päälletallennetut arvot.

Näin sorvausakselilla varustetuissa koneissa voi karanpäässä esiintyä ei-toivottuja liikkeitä tai tormäys.

Sisäänsyöttö

Kun syötät sisään koodin M118 paikoituslauseessa, TNC ohjaa dialogia eteenpäin ja pyytää antamaan akselikohtaiset arvot. Käytä oranssin värisiä akselinäppäimiä tai ASCII-näppäimistöä koordinaattien sisäänsyöttämiseksi.

Vaikutus

Käsipyöräpaikoitus peruuntuu, kun ohjelmoit uudelleen M118-koodin ilman koordinaattimäärittelyjä.

M118 tulee voimaan lauseen alussa.

NC-esimerkkilauseet

Ohjelmanajon aikana tulee akseleita X/Y voida siirtää käsipyörän avulla koneistustasossa X/Y ±1 mm ja kiertoakselilla B ±5° ohjelmoiduista arvoista:

```
N250 G01 G41 X+0 Y+38.5 F125 M118 X1 Y1 B5*
```

M118 vaikuttaa käännetyssä koordinaatistossa, jos koneistason kääntö manuaalikäyttöä varten aktivoidaan. Jos koneistustason kääntö manuaalikäyttöä varten on aktivoituna, vaikuttaa kääntämätön työkappaleen koordinaatisto.

M118 vaikuttaa myös käyttötavalla **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ**!

Virtuaalinen työkaluakseli VT

Koneen valmistajan on mukautettava TNC tätä toimintoa varten. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Virtuaalisen työkaluakselin avulla voit ajaa kääntöpäällä varustetuissa koneissa myös vinossa asennossa paikallaan pysyvän työkalun suuntaan käsipyörän avulla. Ajaaksesi virtuaalisessa työkaluakselisuunnassa valitse käsipyörän näytöstä akseli VT.

Lisätietoja: "Akseleiden ajo elektronisilla käsipyörillä", Sivu 547

Käsipyörän HR 5xx kautta voit valita virtuaalisen akselin tarvittaessa suoraan oranssilla akselinäppäimellä VI (Katso koneen käyttöohjekirjaa.).

M118-toiminnon yhteydessä voit toteuttaa päällekkäisen käsikäyttöliikkeen myös kulloinkin aktiivisessa työkaluakselin suunnassa. Sitä varten täytyy M118-toiminnossa määritellä ainakin kara-akseli sallitun liikealueen kanssa (esim. M118 Z5) ja valita käsipyörän kautta akseli VT.

Vetäytyminen muodosta työkaluakselin suunnassa: M140

Vakiomenettely

TNC ajaa työkalun käyttötavoilla **OHJELMANKULKU YKS. LAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJ.KULKU** koneistusohjelman määrittelyn mukaan.

Menettely koodilla M140

Toiminnolla M140 MB (move back) voit vetää työkalun irti muodosta määritellyn matkan työkaluakselin suuntaisella liikkeellä.



Huomaa törmäysvaara!

Dynaamiseen törmäysvalvontaan **DCM** liittyen koneen valmistaja määrittelee, liikkuuko työkalu mahdollisen törmäyksen tunnistamiseen saakka ja jatketaanko NC-ohjelman käsittelyä siitä eteenpäin ilman virheilmoitusta. **Tämä menettely ei riipu siitä, onko törmäysvalvonta poistettu käytöstä vai ei.** Näin voi syntyä sellaisia liikkeitä, joita ei ole ohjelmoitu kyseisellä tavalla!

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Sisäänsyöttö

Kun määrittelet koodin M140 paikoituslauseessa, TNC pyytää sen jälkeen sinua syöttämään sisään työkalun vetäytymisliikkeen pituus. Syötä sisään haluamasi liikepituus, jonka verran työkalun tulee irtautua muodosta, tai paina ohjelmanäppäintä MB MAX ajaaksesi liikealueen reunaan saakka.

Lisäksi on ohjelmoitavissa syöttöarvo, jolla työkalu liikkuu sisäänsyötetyn matkan. Jos et syötä sisään mitään syöttöarvoa, TNC ajaa ohjelmoidun matkan pikaliikkeellä.

Vaikutus

M140 vaikuttaa vain siinä NC-lauseessa, jossa se on ohjelmoitu.

M140 tulee voimaan lauseen alussa.

10.4 Lisätoiminnot ratakäyttäytymistä varten

NC-esimerkkilauseet

Lause 250: Työkalun vetäytyminen 50 mm muodosta

Lause 251: Työkalun vetäytyminen liikealueen rajalle saakka

```
N250 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB50*
N251 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX*
```



M140 vaikuttaa myös koneistustason käännön aikana. Kääntöpäillä varustetuissa koneissa TNC ajaa työkalua tällöin käännetyssä järjestelmässä.

Koodilla **M140 MB MAX** voit irtautua vain positiiviseen suuntaan.

Määrittele ennen koodia **M140** pääsääntöisesti työkalukutsu työkaluakselilla, muuten liikesuuntaa ei ole määritelty.



Huomaa törmäysvaara!

Kun muutat kiertoakselin asemaa käsipyörän päällekkäisohjaustoiminnon **M118** avulla ja sen jälkeen toteutat **M140**-koodin, TNC jättää vetäytytymisliikkeen yhteydessä huomiotta päälletallennetut arvot.

Näin sorvausakselilla varustetuissa koneissa voi karanpäässä esiintyä ei-toivottuja liikkeitä tai tormäys.

Kosketusjärjestelmän valvonnan irrotus: M141

Vakiomenettely

Kosketusvarren ollessa taipuneena TNC antaa virheilmoituksen, mikäli aiot liikuttaa koneen akselia.

Menettely koodilla M141

TNC liikuttaa koneen akseleita myös silloin, kun kosketusjärjestelmän varsi on taipuneena. Tämä toiminto on tarpeellinen silloin, kun määrittelet oman mittaustyökierron yhdessä mittaustyökierron 3 kanssa, jotta kosketusjärjestelmä voidaan ajaa kappaleesta taipumisen jälkeen paikoituslauseella.

Huomaa törmäysvaara!

Asettaessasi toiminnon M141 varmista, että ajat kosketusjärjestelmän irti kappaleesta oikeaan suuntaan.

M141 vaikuttaa vain suorien lauseiden ajoliikkeissä.

Vaikutus

M141 vaikuttaa vain siinä ohjelmalauseessa, jossa se on ohjelmoitu.

M141 tulee voimaan lauseen alussa.

Peruskäännön poisto: M143

Vakiomenettely

Peruskääntö säilyy voimassa niin pitkään, kunnes se peruutetaan tai ylikirjoitetaan uudella arvolla.

Menettely koodilla M143

TNC poistaa ohjelmoidun peruskäännön NC-ohjelmassa.



Toiminto **M143** ei ole sallittu esilauseajolla.

Vaikutus

M143 vaikuttaa alkaen siitä NC-lauseesta, jossa M143 on ohjelmoitu.

M143 tulee voimaan lauseen alussa.



M143 poistaa määrittelyt esiasetustaulukon sarakkeista SPA, SPB ja SPC eikä vastaavien esiasetusrivien uusi aktivointi palauta poistettua peruskääntöä.

Työkalun automaattinen irrotus muodosta NC-pysäytyksessä: M148

Vakiomenettely

TNC pysäyttää kaikki liikkeet NC-pysäytyksen yhteydessä Työkalu jää keskeytyskohtaan.

Menettely koodilla M148



Toiminto M148 on vapautettava koneen valmistajan toimesta. Koneen valmistaja määrittelee koneparametrissa matkan, joka TNC tulee liikkua irtiajossa **LIFTOFF** .

Määrittele työkalutaulukon sarakkeessa **LIFTOFF** aktiviselle työkalulle parametri **Y**. TNC ajaa työkalun pois muodosta 2 mm työkaluakselin suuntaan.

Lisätietoja: "Työkalutietojen sisäänsyöttö taulukkoon", Sivu 206

LIFTOFF vaikuttaa seuraavissa tilanteissa:

- Käyttäjän laukaisema NC-pysäytys
- Kun ohjelmistosta on annettu NC-pysäytys esim. käyttöjärjestelmän virheen seurauksena
- Virtakatkoksen yhteydessä



Huomaa törmäysvaara!

Huomaa, että ajettaessa takaisin muotoon varsinkin kaarevilla pinnoilla voi esiintyä muodon vahingoittumista. Aja työkalu irti ennen takaisin muotoon ajoa!

Määrittele arvo, jonka mukaan työkalua nostetaan, koneparametrissa **CfgLiftOff** (nro 201400). Halutessasi voit myös asettaa toiminnon yleisesti pois päältä koneparametrissa **CfgLiftOff** (nro 201400).

Vaikutus

M148 vaikuttaa niin kauan kunnes se peruutetaan toiminnolla M149.

M148 tulee voimaan lauseen alussa, M149 lauseen lopussa.

Nurkkien pyöristys: M197

Vakiomenettely

Aktiivisella sädekorjauksella TNC lisää ulkonurkkaan liityntäkaaren. Tämä voi aiheuttaa reunojen kulumista.

Menettely koodilla M197

M197-toiminnolla nurkan muoto pitenee tangentiaalisesti ja sen jälkeen lisätään pieni liityntäkaari. Kun ohjelmoit M197-toiminnon ja painat sen jälkeen ENT-näppäintä, TNC avaa sisäänsyöttökentän **DL**. **DL**-osoitteessa määritellään pituus, jonka verran TNC pidentää muotoelementtiä. M197 pienentää nurkan pyöristyssädettä, nurkka kuluu vähemmän ja työkalun liike tehdään siitä huolimatta pehmeästi.

Vaikutus

M197 vaikuttaa lausekohtaisesti ja on voimassa vain ulkonurkissa.

NC-esimerkkilauseet

```
G01 X... Y... RL M197 DL0.876*
```

11

Erikoistoiminnot

11.1 Erikoistoimintojen yleiskuvaus

TNC antaa seuraavat tehokkaat erikoistoiminnot käytettäväksi mitä erilaisimpiin sovelluksiin:

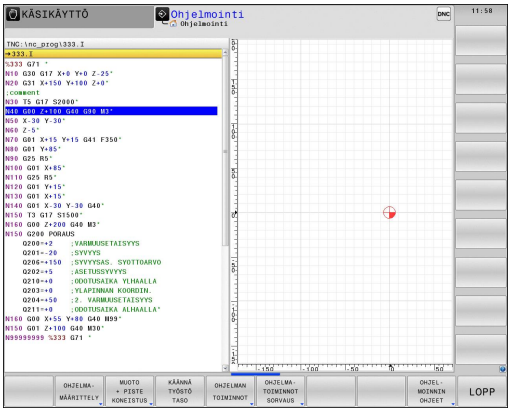
Toiminto	Kuvaus
Dynaaminen törmäysvalvonta DCM integroidulla kiinnittimen hallinnalla (optio #40)	Sivu 417
Adaptiivinen syötönsäätö AFC (optio #45)	Sivu 428
Tärinänvaimennus (optio #145)	Sivu 441
Työskentely tekstitiedostojen avulla	Sivu 444
Työskentely vapaasti määriteltävillä taulukoilla	Sivu 448

Näppäimen **SPEC FCT** ja vastaavien ohjelmanäppäinten avulla voit käyttää muita TNC:n erikoistoimintoja. Seuraavissa taulukoissa on yleiskuvaus käytettävissä olevista toiminnoista.

Erikoistoimintojen SPEC FCT päävalikko

SPEC FCT

- TNC-erikoistoimintojen valinta: Paina näppäintä SPEC FCT



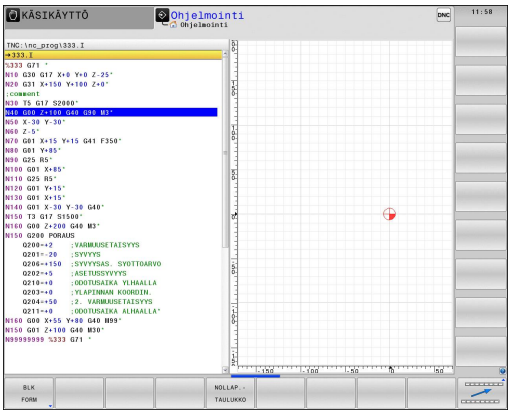
Ohjelmanäppäin	Toiminto	Kuvaus
OHJELMA-MÄÄRITTELY	Ohjelmamäärittelyjen asetus	Sivu 415
MUOTO + PISTE KONEISTUS	Muoto- ja pistekoneistustoimintojen valikko	Sivu 415
KÄÄNNÄ TYÖSTÖ TASO	**PLANE**-toiminnon määrittely	Sivu 464
OHJELMAN TOIMINNOT	Erilaisten DIN/ISO-toimintojen määrittely	Sivu 416
OHJELMA-TOIMINNOT SORVAUS	Sorvaustoimintojen määrittely	Sivu 511
OHJEL-MOINNIN OHJEET	Ohjelmoinnin apuvälineet	Sivu 173

Sen jälkeen kun olet painanut näppäintä **SPEC FCT**, voit valita **GOTO**-näppäimen avulla valintaikkunan **smartSelect**. TNC näyttää struktuurin kuvauksen kaikilla käytettävissä olevilla toiminnoilla. Puuhakemistostruktuurin avulla voit navigoida ja valita toimintoja nopeasti kursorin tai hiiren avulla. Oikeanpuoleisessa ikkunassa TNC näyttää Online-ohjeet kullekin toiminnolle.

Ohjelmamäärittelyjen valikko

OHJELMA-MÄÄRITTELY

▶ Paina ohjelmamäärittelyjen ohjelmanäppäintä

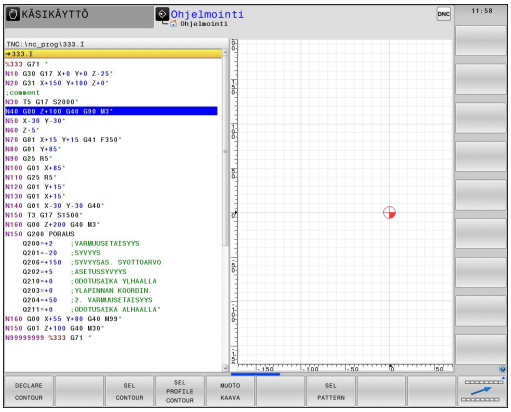


Ohjelmanäppäin	Toiminto	Kuvaus
BLK FORM	Aihion määrittely	Sivu 131
NOLLAP.-TAULUKKO	Nollapistetaulukon valinta	Katso työkiertojen ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa.
GLOBAL DEF	Yleisten työkiertoparametrien määrittely	Katso työkiertojen ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa.

Muoto- ja pistekoneistustoimintojen valikko

MUOTO + PISTE KONEISTUS

▶ Paina muoto- ja pistekoneistuksen toimintojen ohjelmanäppäintä.



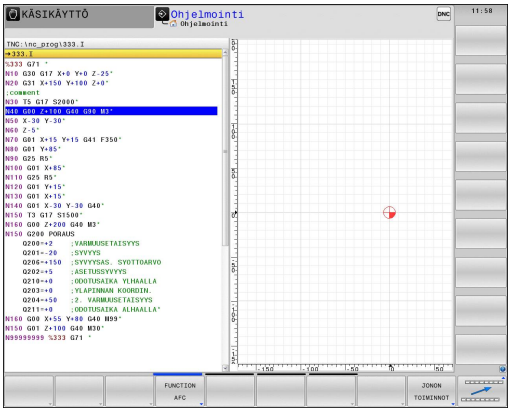
Ohjelmanäppäin	Toiminto	Kuvaus
DECLARE CONTOUR	Muotokuvaksen osoitus	Katso työkiertojen ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa.
SEL CONTOUR	Muotomäärittelyn valinta	Katso työkiertojen ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa.
MUOTO KAAVA	Monimutkaisen muotokaavan määrittely	Katso työkiertojen ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa.
SEL PATTERN	Pistetiedoston valinta koneistusasemilla	Katso työkiertojen ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa.

Valikko erilaisten DIN/ISO-toimintojen määrittelemiseen

OHJELMAN TOIMINNOT

- Paina ohjelmanäppäintä, joka määrittelee erilaisia DIN/ISO-toimintoja

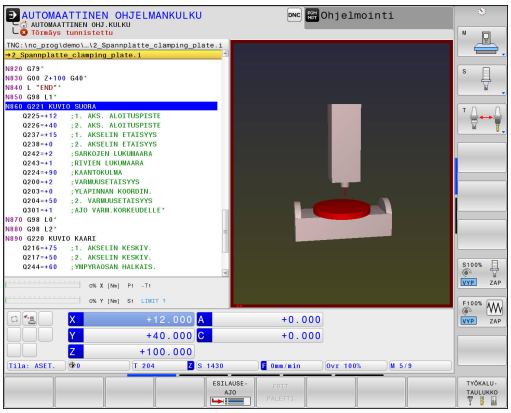
Ohjelmanäppäin	Toiminto	Kuvaus
FUNCTION AFC	Adaptiivisen syötön säädön AFC määrittely	Sivu 428
JONON TOIMINNOT	Jonotoiminnon määrittely	Sivu 368
FUNCTION SPINDLE	Sykkivän kierrosluvun määrittely	Sivu 454
FUNCTION FEED	Odotusajan määrittely	Sivu 456
FUNCTION DCM	Dynaamisen törmäysvalvonnan DCM määrittely	Sivu 417
DIN/ISO	DIN/ISO-toimintojen määrittely	Sivu 443
LISÄÄ KOMMENTTI	Kommenttien lisäys	Sivu 174



11.2 Dynaaminen törmäysvalvonta (optio #40)

Toiminto

Dynaaminen törmäysvalvonta **DCM** (engl.: **D**ynamic **C**ollision **M**onitoring) on sovitettava koneen valmistajan toimesta ohjaukseen. Katso koneen käyttöohjekirjaa!



Koneen valmistaja voi määritellä mielivaltaisia kohteita, joita TNC valvoo kaikkien koneen liikkeiden yhteydessä. Jos kaksi törmäysvalvonnan kohdetta alittavat tietyn rajan samanaikaisesti, TNC antaa virheilmoituksen ja pysäyttää liikkeen.

TNC voi näyttää määriteltyä törmäyskappaletta graafisesti kaikkien konekäyttötapojen aikana.

Lisätietoja: "Törmäyskappaleen graafinen esitys", Sivu 418

TNC valvoo myös aktiivista työkalua törmäyksen varalta ja esittää sen vastaavalla tavalla. Tällöin TNC lähtee periaatteessa lieriömäisistä työkaluista. TNC valvoo myös porrastyökalua työkalutaulukon määrittelyn mukaan.

Ohjaus huomioi seuraavat määrittelyt työkalutaulukosta:

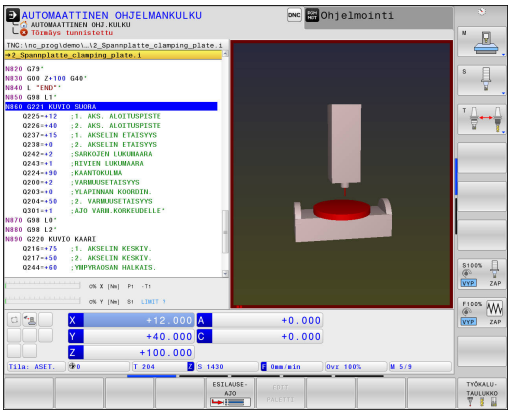
- Työkalun pituudet
- Työkalun nirkon säteet
- Työkalun työvarat
- Työkalunpit. kinematiikka

Yleiset voimassa olevat rajoitukset:

- DCM auttaa pienentämään törmäyksen riskiä. TNC ei kuitenkaan huomioi kaikkia käyttötapausten sovelluksia.
- TNC ei tunnista kaikkia määriteltyjen koneen osien ja työkalun törmäyksiä työkappaleeseen.
- DCM voi suojata törmäyksiltä vain sellaisia koneen osia, jotka koneen valmistaja on määritellyt oikein mittojen ja suuntauksen osalta sekä sijaintinsa puolesta.
- TNC voi valvoa vain sellaisia työkaluja, joille olet määritellyt **positiivisen työkalun säteen** ja **positiivisen työkalun pituuden**.
- TNC huomioi työkalun työkaluvarat **DL** ja **DR** työkalutaulukosta. Työkalun työvaroja **T** -lauseesta ei huomioida.
- Tietyillä työkaluilla, esim. mittauspäillä, törmäyksen aiheuttava halkaisija voi olla suurempi kuin työkalutaulukossa määritelty arvo.
- Kosketustyökierron käynnistyksen jälkeen TNC ei enää valvo kosketusvarren pituutta ja kosketuskuulan halkaisijaa, joten se voi tehdä kosketuksen myös törmäyskappaleeseen.

Törmäyskappaleen graafinen esitys

Valitse törmäyskappaleen graafinen esitys seuraavalla tavalla.



- Valitse haluamasi koneen käyttötapa



- Näyttöruudun vaihtonäppäimen painallus

ASEMAN + KINETIIKKA

OHJELMAN + KINETIIKKA

KINEMAT.

- Halutun näytönosituksen valinta

Voit sovittaa törmäysobjektien esitystapaa tarpeen mukaan ohjelmanäppäinten avulla.

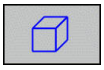
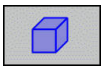
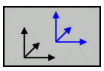
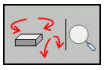
Muuta törmäyskappaleen graafista esitystä seuraavalla tavalla:

- Tarvittaessa ohjelmanäppäinpalkin vaihto

KINEMAT.

- Paina ohjelmanäppäintä **KINEMAT.**.
- Törmäyskappaleen graafisen esityksen muuttaminen seuraavien toimintojen avulla

Käytettävissä ovat seuraavat toiminnot:

Ohjelmanäppäin	Toiminto
	Vaihto rautalankamallin ja tilakuvauksen välillä
	Vaihto varjostetun ja läpinäkyvän kuvauksen välillä
	Kinematiikkakuvauksen muunnosten yhteydessä esiintyvien koordinaatistojen esilleotto/piilotus
	Toiminnot kiertoa, pyöritystä ja zoomausta varten

Voit muuttaa törmäyspbjektien esitystä myös hiiren avulla.

Käytettävissä ovat seuraavat toiminnot:

- Esitetyn mallin kierto kolmiulotteisena: Pidä hiiren painiketta alhaalla ja liikuta hiirtä. Kun pidät samalla Shift-näppäintä painettuna, voit kiertää mallia vain vaakasuorassa tai pystysuorassa.
- Esitetyn mallin siirto: Pidä hiiren keskipainiketta tai kiekkoa alhaalla ja liikuta hiirtä. Kun pidät samalla Shift-näppäintä painettuna, voit siirtää mallia vain vaakasuoraan tai pystysuoraan.
- Tietyn alueen zoomaus hiiren avulla: valitse alue painamalla hiiren vasenta painiketta. Sen jälkeen päästät hiiren vasemman painikkeen irti, TNC suurentaa näkymää.
- Haluamasi alueen nopeaa suurentamista tai pienentämistä varten: kierrä hiiren kiekkoa eteenpäin tai taaksepäin.
- Standardinäkymän palauttamiseksi: Paina Shift-näppäintä ja kaksoisnapsauta hiiren oikeanpuoleista painiketta. Jos napsauta vain hiiren oikeanpuoleista painiketta, työkalun kulkusuunta säilyy ennallaan.

11.2 Dynaaminen törmäysvalvonta (optio #40)

Törmäysvalvonta käsikäyttötavoilla

Käyttötavoilla **KÄSIKÄYTTÖ** ja **SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ** TNC pysäyttää liikkeen, kun kaksi törmäysvalvonnan kohdetta ovat lähempänä toisiaan kuin 2 mm. Tässä tapauksessa TNC näyttää virheilmoitusta, jossa mainitaan molemmat törmäyksen aiheuttavat objektit.

Jo ennen törmäysvaroitusta TNC hidastaa liikkeiden syöttöarvoa, jotta varmistetaan akseleiden pysähtyminen ennen törmäystä.

Kun olet valinnut näyttöruudun osituksen niin, että oikealla esitetään törmäyskappaleet, TNC esittää lisäksi törmäävän törmäyskappaleen punaisella värillä.



Kun törmäysvaroitusta näytetään, koneen liike on mahdollinen suuntanäppäimellä tai käsipyörällä, jos törmäyskappaleiden etäisyys suurenee, siis esimerkiksi vastakkaisen akselisuunnan näppäintä painettaessa.

Liike etäisyyden pienentymiseksi tai samana pysymiseksi on sallittu vain silloin, jos vikailmoitus on kuitattu.

Lisätietoja: "Törmäysvalvonnan aktivointi ja käyttö", Sivu 422



Huomioi yleiset voimassa olevat rajoitukset.

Lisätietoja: "Toiminto", Sivu 417

Törmäysvalvonta ohjelmanajon käyttötavoilla

Käyttötavoilla **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ**, **OHJELMANKULKU YKS. LAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU** TNC pysäyttää liikkeen ennen NC-lauseen toteutusta, kun kaksi törmäysvalvonnan kohdetta ovat lähempänä toisiaan kuin 5 mm. Tässä tapauksessa TNC näyttää virheilmoitusta, jossa mainitaan molemmat törmäyksen aiheuttavat kappaleet.

Kun olet valinnut näyttöruudun osituksen niin, että oikealla esitetään törmäyskappaleet, TNC esittää lisäksi törmäävän törmäyskappaleen punaisella värillä.



Huomaa törmäysvaara!

Huomioitavaa yhteydessä, joka tapahtuu toiminnolla **M140**:

Koneen valmistaja määrittelee jokaista törmäysobjektia varten, liikkuuko työkalu vain siihen saakka, kun törmäys tunnistetaan ja jatketaanko NC-ohjelman toteutusta se jälkeen ilman virheilmoitusta. Tämä menettely ei riipu siitä, onko törmäysvalvonta poistettu käytöstä vai ei. Näin voi syntyä sellaisia liikkeitä, joita ei ole ohjelmoitu kyseisellä tavalla!

Katso koneen käyttöohjekirjaa!



Rajoitukset ohjelmanajossa:

- Kierteen porauksessa tasausistukan avulla törmäysvalvonta huomioi vain tasausistukan perusasetuksen.
- Käsipyörän päällekkäisohjaustoiminto **M118**-koodilla on mahdollinen törmäysvalvonnan yhteydessä vain pysäytystilassa.
- **M118** dynaamisen törmäysvalvonnan yhteydessä ja lisäksi toiminnon **TCPM** tai **M128** kanssa ei ole mahdollinen.
- TNC ei pysty suorittamaan mitään törmäysvalvontaa, jos toiminnot tai työkierrot vaativat useamman akselin kytkennän, kuten esim. epäkeskosorvauksessa.
- TNC ei pysty suorittamaan mitään törmäysvalvontaa, jos vähintään yksi akseli on jättökäytöllä tai sitä ei ole referoitu.

Huomioi sen lisäksi yleiset voimassa olevat rajoitukset.

Lisätietoja: "Toiminto", Sivu 417

Törmäysvalvonnan aktivointi ja käyttö

Joskus törmäysvalvonta voi olla tarpeen deaktivoida tilapäisesti:

- kahden valvottavan objektin välisen etäisyyden pienentämiseksi
- pysäytysten välttämiseksi ohjelmanajon aikana

Huomaa törmäysvaara!

Kun poistat törmäysvalvonnan aktivoinnin, TNC ei anna törmäyksen esiintyessä virheilmoitusta.

Sen lisäksi TNC ei estä törmäysvalvonnan ollessa pois päältä mitään törmäyksen aiheuttavia liikkeitä!

Törmäysvalvonnan manuaalinen aktivointi ja peruutus jatkuvasti



▶ Käyttötapa: Paina näppäintä **KÄSIKÄYTTÖ** tai **SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ**.





▶ Tarvittaessa ohjelmanäppäinpalkin vaihto



▶ Paina ohjelmanäppäintä **TÖRMÄYS**.



▶ Valitse käyttötapa mukautuksen suorittamista varten:

- **OHJELMAN KULKU**: **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ**, **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**
- **KÄSIKÄYTTÖ**: **KÄSIKÄYTTÖ** ja **SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ**



▶ Paina **GOTO**-näppäintä.

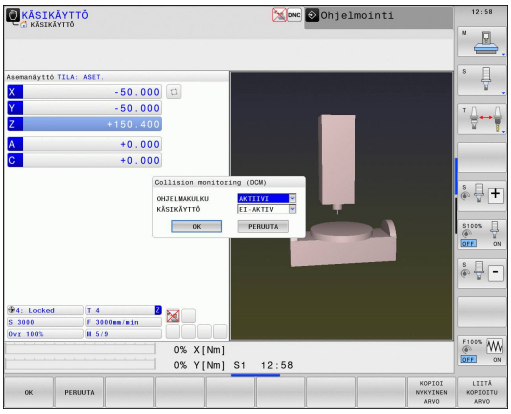


▶ Valitse tila, jonka tulee koskea valittua käyttötapaa:

- **Ei-aktiivinen**: Törmäysvalvonnan peruutus
- **Aktiivinen**: Törmäysvalvonnan aktivointi



▶ Paina ohjelmanäppäintä **OK**.



Törmäysvalvonnan ohjelmaohjattu aktivointi ja peruutus väliaikaisesti

- Avaa NC-ohjelma käyttötavalla **Ohjelmointi**.
- Siirrä kursori haluamaasi kohtaan, esim. työkierron 800 eteen, epäkeskosorvauksen mahdollistamiseksi.

SPEC FCT

- Paina näppäintä **SPEC FCT**.

OHJELMAN TOIMINNOT

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMATOIMINTO**.

▷

- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki

FUNCTION DCM

- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION DCM**.

FUNCTION DCM OFF

FUNCTION DCM ON

- Valitse tila vastaavan ohjelmanäppäimen avulla:
  - **FUNCTION DCM OFF**: Tämä NC-käsky kytkee törmäysvalvonnan väliaikaisesti pois päältä. Poiskytkentä vaikuttaa ohjelman loppuun saakka tai seuraavaan **FUNCTION DCM ON** -käskyyn. DCM on edelleen voimassa toisen NC-ohjelman kutsun yhteydessä.
  - **TOIMINTO DCM ON**: Tämä NC-käsky poistaa **FUNCTION DCM OFF** -tilan.

Toiminnon **FUNCTION DCM** avulla määriteltävät toiminnot vaikuttavat vain aktiivisessa NC-ohjelmassa.

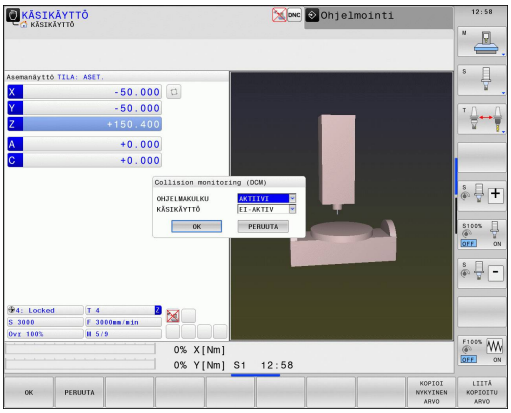
Ohjelmanajon päättämisen tai uuden ohjelman valitsemisen jälkeen vaikuttavat taas asetukset, jotka olet valinnut käyttötapoja **OHJELMAN KULKU** ja **KÄSIKÄYTTÖ** varten ohjelmanäppäimellä **TÖRMÄYS**.

Lisätietoja: "Törmäysvalvonnan manuaalinen aktivointi ja peruutus jatkuvasti", Sivu 422

Symbolit

Tilanäytössä esitetään törmäysvalvonnan tilan symboleja:

Symboli	Toiminto
	Törmäysvalvonta aktiivinen
	Törmäysvalvonta ei ole käytettävissä.
	Törmäysvalvonta ei ole aktiivinen.



11.3 Työkalunpitimen hallinta

Perusteet

Työkalunpitimen hallinnan avulla voidaan luoda ja hallita työkalunpitimiä. Ohjaus huomioi tällöin työkalunpitimen laskennallisesti.

Suorakulmaisten kulmapäiden työkalunpidin tukee 3-akselisten koneiden koneistuksissa työkaluakseleita **X** ja **Y**, koska ohjaus huomioi kulmapään mitat.

Yhdessä ohjelmisto-option #8 **Advanced Function Set** 1 kanssa voit kääntää koneistustason vaihdettavan kulmapään kulmaan ja työskennellä näin edelleen työkaluakselilla **Z**.

Yhdessä ohjelmisto-option #40 **Dynamic Collision Monitoring** kanssa voit valvoa kaikkia työkalunpitimiä ja suojautua sitä kautta törmäyksiltä.

Jotta ohjaus voisi huomioida työkalunpitimen laskennallisesti, seuraavat työvaiheet tulee toteuttaa:

- Työkalunpidinten mallikappaleiden tallennus
- Työkalunpidinten mallikappaleiden parametrointi
- Parametroidun työkalunpitimen osoitus

Työkalunpidinten mallikappaleiden tallennus

Monet työkalunpitimet poikkeavat vain mittojen osalta ja geometrisilta muodoiltaan ne ovat identtiset. Jotta sinun ei tarvitsisi itse muodostaa kaikkien työkalunpitimien rakenteita, HEIDENHAIN tarjoaa valmiita työkalunpidinten mallikappaleita. Työkalunpidinten mallikappaleet on määritelty geometrisesti määrättyihin mutta mitoiltaan muuttuviin 3D-malleihin.

Työkalunpidinten mallikappaleet on tallennettava hakemistopolkuun **TNC:\system\Toolkinematics** ja varustettava tiedostotunnuksella **.cft**.

Jos työkalunpidinten mallikappaleet puuttuvat ohjauksestasi, lataa haluamasi tiedot täältä:

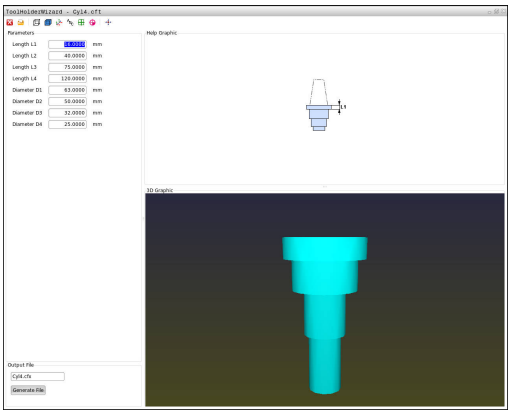
http://www.klartext-portal.com/nc-solutions/en

Jos tarvitset lisää työkalunpidinten mallikappaleita, ota yhteys koneen valmistajaan tai niitä myyvään muuhun yritykseen.

Työkalunpidinten mallikappaleet voivat käsittää useita osatiedostoja. Jos osatiedostot ovat epätäydellisiä, ohjaus näyttää virheilmoitusta.

Käytä vain täydellisiä työkalunpidinten mallikappaleita:

Työkalunpidinten mallikappaleiden parametrointi



Ennen kuin ohjaus voi huomioida työkalunpitimen laskennallisesti, työkalunpidinten mallikappaleet on varustettava todellisilla mitoilla. Tämä parametrointi otetaan lisätyökalussa **ToolHolderWizard**.

Parametroitu työkalunpidin tallennetaan tiedostotunnuksella **.cfx** hakemistopolkuun **TNC:\system\Toolkinematics**.

Lisätyökalua **ToolHolderWizard** käytetään ensisijaisesti hiiren avulla. Hiiren avulla voit myös asettaa haluamasi näyttöruudun osituksen, jossa erotusviivat alueiden **Parametri**, **Apukuva** ja **3D-Grafiikka** välillä sijoitellaan painamalla hiiren vasenta painiketta ja vetämällä.

Lisätyökalussa **ToolHolderWizard** on käytettävissä seuraavat mahdollisuudet:

Kuvake	Toiminto
	Lisätyökalun lopetus
	Avaa tiedosto
	Vaihto rautalankamallin ja tilakuvauksen välillä
	Vaihto varjostetun ja läpinäkyvän kuvauksen välillä
	Muunnosvektorin näyttö tai piilotus
	Törmäyskohteen nimitysten näyttö tai piilotus
	Tarkastuspisteiden näyttö tai piilotus
	Mittauspisteiden näyttö tai piilotus
	3D-mallin lähtönäkymän perustaminen

Jos työkalunpitimen malli ei sisällä muunnosvektoreita, nimityksiä, testauspisteitä ja mittauspisteitä, lisätyökalu **ToolHolderWizard** ei toteuta mitään toimintoa, kun vastaavaa kuvaketta painetaan.

Toimi seuraavalla tavalla työkalunpitimen mallikappaleiden parametroimiseksi:



- Käyttötapa: Paina näppäintä **KÄSIKÄYTTÖ**.



- Paina ohjelmanäppäintä **TYÖKALUTAULUKKO**.



- Paina ohjelmanäppäintä **EDITOI**.



- Sijoita kursori sarakkeeseen **KINEMATIIKKA**.



- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE**.



- Paina ohjelmanäppäintä **TOOL HOLDER WIZARD**.
> Ohjaus avaa lisätyökalun **ToolHolderWizard** ponnahdusikkunassa



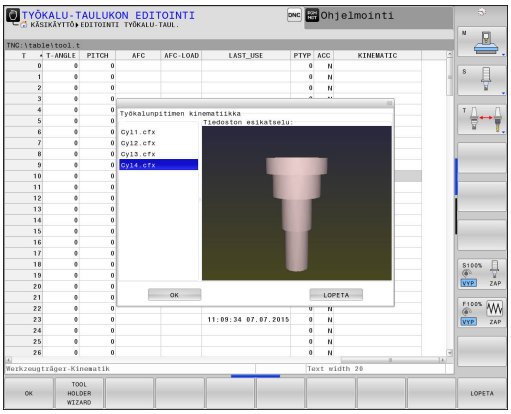
- Paina kuvaketta **AVAA TIEDOSTO**.
> Ohjaus avaa ponnahdusikkunan.
- Valitse haluamasi työkalunpitimen mallikappale esikatseluruudusta.
- Paina näyttöpainiketta **OK**.
> TNC avaa valitun tiedoston työkalunpitimen mallikappaleen.
> Kursori on ensimmäisen parametroidun arvon kohdalla.
- Arvon mukautus
- Syötä parametroidun työkalunpitimen nimi kenttään **Tulostustiedosto**.
- Paina näyttöpainiketta **LUO TIEDOSTO**.
- Toimi tarvittaessa ohjauksessa annettavien opastusten mukaan.



- Paina kuvaketta **LOPETA**.
> Ohjaus sulkee lisätyökalun.

Parametroidun työkalunpitimen osoitus

Jotta ohjaus voisi huomioida työkalunpitimen laskennallisesti, työkalunpitimelle on osoitettava työkalu ja **työkalu on kutsuttava uudelleen**.



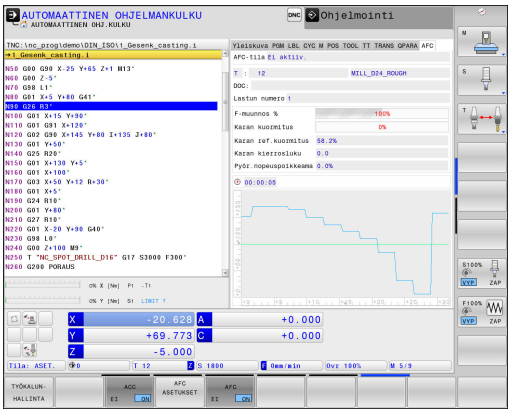
> Parametroidut työkalunpitimet voivat käsittää useita osatiedostoja. Jos osatiedostot ovat epätäydellisiä, ohjaus näyttää virheilmoitusta.
>
> **Käytä vain täydellisiä parametroituja työkalunpitimiä!**

Toimi seuraavasti, kun haluat osoittaa parametroidulle työkalunpitimelle työkalun:

- Käyttötapa: Paina näppäintä **KÄSIKÄYTTÖ**.
- Paina ohjelmanäppäintä **TYÖKALUTAULUKKO**.
- Paina ohjelmanäppäintä **EDITOI**.
- Sijoita kursori tarvittavan työkalun sarakkeeseen **KINEMATIIKKA**.
- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE**.
- Ohjaus näyttää ponnahdusikkunan parametroiduilla työkalunpitimillä.
- Valitse haluamasi työkalunpidin esikatseluruudusta.
- Paina ohjelmanäppäintä **OK**.
- Ohjaus vastaanottaa valittujen työkalunpidinten nimet sarakkeeseen **KINEMATIIKKA**
- Työkalutaulukosta poistuminen

11.4 Adaptiivinen syötönsäätö AFC (optio #45)

Käyttö



Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Tämä toiminto on vapautettava ja mukautettava koneen valmistajan toimesta.

Koneen valmistaja voi erityisesti määritellä, käyttääkö TNC karan tehoa tai muuta vapaavalintaista arvoa sisäänsyöttösuureena syöttöarvon säädössä.

Työkaluille, joiden halkaisija on alle 5 mm, ei ole järkevää käyttää syöttöarvon säätöä. Rajahalkaisija voi olla myös suurempi, jos karan nimellisteho on erityisen korkea.

Koneistuksissa, joissa syöttöarvo ja karan pyörintä on sovitettava keskenään (esim. kierteen porauksissa), ei saa käyttää adaptiivista syötön säätöä.

Adaptiivisessa syötön säädössä TNC ohjaa ratasyöttöä automaattisesti NC-ohjelman toteutuksen aikana riippuen karan hetkellisestä tehosta. Koneistuslastuun liittyvä karan teho määritetään opettelulastun avulla ja TNC tallentaa sen koneistusohjelmaan liittyvään tiedostoon. Kunkin koneistusjakson alussa, joka normaalisti tapahtuu karan päällekytkennän yhteydessä, TNC säätelee syöttöarvoa niin, että pysyy määrittelemiesi rajojen sisällä.

Kun lastuamisolosuhteet eivät muutu, voit määritellä opettelulastulla määritetyn karan tehon jatkuvaksi työkalukohtaiseksi säätöreferenssitehoksi. Käytä siihen työkalutaulukon saraketta **AFC-LOAD**. Jos olet määritellyt sarakkeen arvon manuaalisesti, ohjaus ei toteuta enää opettelulastua.

Näin voit välttää negatiiviset vaikutukset työkaluun, työkappaleeseen ja koneeseen, jotka ovat seurausta muuttuvista lastuamisolosuhteista. Lastuamisolosuhteet voivat muuttua varsinkin seuraavista syistä:

- Työkalu kuluminen
- vaihtelevat lastuamissyvyydet johtuen valukappaleiden mittaeroista
- Kovuuspoikkeamat johtuen materiaalin sisäisestä rakenteesta

Adaptiivisen syötön säädön käyttäminen tarjoaa seuraavia etuja:

- Koneistusajan optimointi

  Syöttöarvon säädöllä TNC pyrkii pitämään yllä aiemmin opeteltua karan maksimitehoa tai työkalutaulukossa määriteltyä säätöreferenssitehoa (sarake **AFC-LOAD**) koko koneistamisen ajan. Kokonaiskoneistusaika lyhenee, kun syöttönopeutta suurennetaan koneistusalueen sellaisissa kohdissa, joissa aineenpoistomäärä on pienempi.
- Työkalunvalvonta

  Jos karan teho ylittää opetellun tai määritellyn maksimiarvon (työkalutaulukon sarake **AFC-LOAD**), TNC vähentää syöttönopeutta niin paljon, että teho laskee takaisin referenssitasolle. Jos koneistuksessa ylitetään karan maksimiteho ja samalla alitetaan käyttäjän määrittelemä minimisyöttöarvo, TNC reagoi tähän kytkeytymällä pois päältä. Tällä tavoin estetään seurauksena todennäköisesti oleva jyrsimen rikkoutuminen ja kuluminen.
- Koneen mekaniisen käynnin tasautuminen

  Koneen ylikuormituksesta johtuvat vahingot voidaan välttää oikea-aikaisella syötön pienennyksellä tai vastaavalla poiskytkentäreaktiolla.

11.4 Adaptiivinen syötönsäätö AFC (optio #45)

AFC-perusasetusten määrittely

Taulukossa **AFC.TAB**, joka täytyy tallentaa hakemistoon **TNC:\table**, määritellään säätöasetukset, joiden avulla TNC suorittaa syötön säädön.

Tämän taulukon arvot ovat oletusarvoja, jotka kopioidaan opettelulastun avulla kuhunkin koneistusohjelmaan liittyvään tiedostoon. Nämä arvot toimivat säätelyn perusteena.



Kun olet määritellyt työkalukohtaisen säätöreferenssitehon työkalutaulukon sarakkeen **AFC-LOAD** avulla, ohjaus luo kullekin koneistusohjelmalle kuuluvan tiedoston ilman opettelulastua juuri ennen säädön alkamista.

Tähän taulukkoon määritellään seuraavat tiedot:

Sarake	Toiminto
NR	Juokseva rivinumero taulukossa (muuten ei ole mitään toimintoa)
AFC	Säätöasetuksen nimi. Tämä nimi on kirjoitettava työkalutaulukon sarakkeeseen **AFC**. Se määrittelee säätöparametrin osoituksen työkalulle
FMIN	Syöttöarvo, jonka mukaan TNC reagoi ylikuormitukseen. Syötä prosentuaalinen arvo perustuen ohjelmoituun syöttöarvoon. Sisäänsyöttöalue: 50 ... 100 %
FMAX	Maksimisyöttö materiaalissa, johon saakka TNC saa kasvattaa syöttöarvoa automaattisesti. Syötä prosentuaalinen arvo perustuen ohjelmoituun syöttöarvoon.
FIDL	Syöttöarvo, jolla TNC ajaa silloin, kun työkalu ei ota lastua (syöttöarvo ilmassa). Syötä prosentuaalinen arvo perustuen ohjelmoituun syöttöarvoon.
FENT	Syöttöarvo, jolla TNC:n tulee ajaa silloin, kun työkalu tunkeutuu materiaalin sisään tai vetäytyy siitä ulos. Syötä prosentuaalinen arvo perustuen ohjelmoituun syöttöarvoon. Maksimi sisäänsyöttöarvo: 100%

Sarake	Toiminto
OVLD	Reaktio, jolla TNC toimii ylikuormituksessa: ■ **M**: Koneen valmistajan määrittelemän makron suoritus ■ **S**: NC-pysäytys välittömästi ■ **F**: NC-pysäytys, jos työkalu on ajettu irti ■ **E**: Vain yhden virheilmoituksen näyttö kuvaruudulla ■ **L**: Estolukitse työkalu. ■ **-**: Ei reagointia ylikuormitukseen TNC suorittaa valitun ylikuormitusreaktion, jos säädön ollessa käynnissä karan maksimiteho ylittyy pidemmäksi aikaa kuin 1 sekunti ja samalla käyttäjän määrittelemä minimisyöttöarvo alittuu. Syötä sisään haluamasi toiminto ASCII-näppäimistön kautta. Lastuperusteiseen työkalun kulumisen valvontaan liittyen ohjaus arvioi vain valintamahdollisuudet **M** ja **L**! **Lisätietoja:** "Työkalun kulumisvalvonta", Sivu 440
POUT	Karan tehoarvo, jolla TNC:n tulee tunnistaa työkappaleen puuttuminen. Syötä prosentuaalinen arvo perustuen opeteltuun referenssikuormitukseen. Suositusarvo: 8%
SENS	Säätöherkkyys (agressiviteetti). Sisäänsyötettävissä arvo väliltä 50 … 200. 50 vastaa pidättyvää, 200 erittäin agressiivista säätämistä. Agressiivinen säätö reagoi nopeasti ja suurella arvon muutoksella, mikä tosin aiheuttaa myös ylilyöntejä. Suositusarvo: 100
PLC-	Arvo, jonka TNC tulee siirtää PLC:hen koneistusjakson alussa. Toiminnon mukauttaa koneen valmistaja, katso koneen käsikirjaa

Voit määritellä taulukkoon **AFC.TAB** haluamasi määrän säätöasetuksia (rivejä).

Jos hakemistossa **TNC:\table** ei ole taulukkoa AFC.TAB, niin TNC käyttää säätelyyn opettelulastulle tai työkalukohtaisen säätöreferenssitehon yhteydessä määriteltyä sisäistä kiinteää säätöasetusta. Suosittelemme kuitenkin pääsääntöisesti työskentelyä taulukon AFC.TAB arvoilla.

11.4 Adaptiivinen syötönsäätö AFC (optio #45)

Sijoita tiedosto AFC.TAB seuraavasti (tarpeellinen vain, jos tiedostoa ei vielä ole saatavilla):

- Valitse käyttötapa **Ohjelmointi**.
- Valitse tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**
- Valitse hakemisto **TNC:**
- Avaa uusi tiedosto **AFC.TAB**, vahvista näppäimellä **ENT**: TNC antaa esiin taulukkomuotoisen luettelon.
- Valitse taulukkomuoto **AFC.TAB** ja vahvista näppäimellä **ENT**: TNC määrittelee taulukon yleisasetuksilla **Standardi**.

Opettelulastun suorittaminen

TNC antaa käyttöön useampia toimintoja, joilla voidaan aloittaa ja lopettaa opetuslastu.

- **FUNCTION AFC CTRL**: Toiminto AFC CTRL käynnistää säätökäytön siitä kohdasta, jossa tämä lause suoritetaan (myös silloin, jos opetusvaihetta ei ole vielä lopetettu).
- **FUNCTION AFC CUT BEGIN TIME1 DIST2 LOAD3**: TNC käynnistää lastuamissarjan aktiivisella AFC-toiminnolla. Vaihto opetuslastusta säätökäyttöön tapahtuu heti, kun referenssiteho voidaan määrittää opetusvaiheen avulla tai jokin määrittelyistä TIME, DIST tai LOAD toteutuu. Parametrilla TIME määritellään opetusvaiheen maksimiaika sekunneissa. DIST määrittelee maksimipituuden opetuslastua varten. Parametrilla LOAD voit määritellä suoraan referenssikuorman.
- **FUNCTION AFC CUT END**: Toiminto AFC CUT END lopettaa AFC-säätelyn.

Määrittelyt TIME, DIST ja LOAD vaikuttavat modaalisesti. Ne voidaan palauttaa syöttämällä sisään 0.

Kun olet määritellyt työkalukohtaisen säätöreferenssitehon työkalutaulukon sarakkeen **AFC-LOAD** avulla, ohjaus ei toteuta enää opettelulastua. Ohjaus käyttää määriteltyä arvo heti säätelyyn. Työkalukohtaisen säätöreferenssitehon arvo määritellään kerran etukäteen opettelulastun avulla. Jos muutat lastuamisollsuhteita esim. työkappaleen materiaalin muuttuessa, toteuta uusi opettelulastu.

Säätöreferenssiteho voidaan määritellä työkalutaulukon sarakkeen **AFC LAOD** avulla ja syöttämällä **LOAD** NC-ohjelmaan! Arvo **AFC LOAD** aktivoidaan sitten työkalukutsullaarvo **LOAD** aktivoidaan toiminnon **FUNCTION AFC CUT BEGINN** avulla.

Ohjaus käyttää NC-ohjelmassa myöhemmin ohjelmoitavia määrittelyarvoja:

11.4 Adaptiivinen syötönsäätö AFC (optio #45)

AFC:n ohjelmointi

Jotta AFC-toimintoja voitaisiin ohjelmoida opetuslastun käynnistämiseksi ja lopettamiseksi, toimi seuraavasti:

- Paina käyttötavalla **Ohjelmointi**näppäintä **SPEC FCT**.
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.
- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION AFC**.
- M-toiminnon valinta

Opetuslastun yhteydessä TNC kopioi ensimmäiseksi jokaista koneistusjaksoa varten taulukossa AFC.TAB määritellyt perusasetukset tiedostoon **<name>.I.AFC.DEP**. **<name>** vastaa NC-ohjelman nimeä, jota varten olet suorittanut opetusvaiheen. Lisäksi TNC rekisteröi opetuslastun aikana esiintyneet karan maksimitehot ja tallentaa myös nämä arvot taulukkoon. Jokainen tiedoston **<name>.I.AFC.DEP** rivi vastaa yhtä koneistusjaksoa, jonka käynnistät koodilla **FUNCTION AFC CUT BEGIN** ja lopetat koodilla **FUNCTION AFC CUT END**. Voit muokata tiedoston **<name>.I.AFC.DEP** kaikkia tietoja, jos haluat tehdä vielä lisäoptimointeja. Jos olet optimoinut taulukkoon AFC.TAB syötettyjä arvoja, TNC kirjoittaa tähden ***** säätöasetuksen eteen sarakkeessa AFC.

Lisätietoja: "AFC-perusasetusten määrittely", Sivu 430
Taulukkotietojen AFC.TAB, , lisäksi TNC tallentaa vielä seuraavat lisätiedot tiedostoon **<name>.I.AFC.DEP**:

Sarake	Toiminto
NR	Koneistusjakson numero
TOOL	Työkalun numero tai nimi, jolla koneistusjakso suoritetaan (ei muokattavissa)
IDX	Työkalun indeksi, jolla koneistusjakso suoritetaan (ei muokattavissa)
N	Työkalukutsun erotus: ■ **0**: Työkalu kutsutaan työkalun numeron mukaan ■ **1**: Työkalu kutsutaan työkalun nimen mukaan
PREF	Karan referenssikuormitus. TNC määrittää arvon prosentuaalisesti perustuen karan nimellistehoon
ST	Koneistusjakson tila: ■ **L**: Seuraavan suorituksen yhteydessä tälle koneistusjaksolle tehdään opettelulastu, jonka arvot TNC kirjoittaa tämän rivin valmiiksi syötettyjen arvon tilalle. ■ **C**: Opettelulastu on suoritettu onnistuneesti. Automaattinen syötön säätö voi toteutua seuraavassa suorituksessa
AFC	Säätöasetuksen nimi

Huomioi seuraavat asiat ennen opettelulastun suorittamista:

- Tarvittaessa mukauta säätöasetukset taulukkoon AFC.TAB
- Syötä haluamasi säätöasetukset kaikkia työkaluja varten työkalutaulukon TOOL.T sarakkeeseen **AFC**.
- Valitse opeteltava ohjelma
- Aktivoi AFC-toiminto ohjelmanäppäimellä
  Lisätietoja: "AFC:n aktivointi/deaktivointi ", Sivu 438

11.4 Adaptiivinen syötönsäätö AFC (optio #45)



Koneistusjakson aloituksen ja lopetuksen toiminnot ovat konekohtaisia. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Voit opetella työkalulle vaikka kuinka monta koneistusvaihetta. Tätä varten koneen valmistaja joko määrittelee käyttöön toiminnon tai integroi tämän mahdollisuuden karan päällekytkennän toimintoihin. Katso koneen käyttöohjekirjaa!



Kun suoritat opettelulastun, TNC näyttää ponnahdusikkunassa siihen mennessä määritettyä karan referenssitehoa.

Halutessasi voit peruuttaa referenssitehon milloin tahansa painamalla ohjelmanäppäintä **PREF RESET**. Sen jälkeen TNC aloittaa opetteluvaiheen uudelleen.

Kun suoritat opettelulastua, TNC asettaa karan muunnoksen sisäisesti arvoon 100%. Sen jälkeen karan kierroslukua ei voi enää muuttaa.

Opettelulastun aikana voit muuttaa koneistussyöttöä syöttöarvon muunnoksella ja näin vaikuttaa määritettävään referenssikuormitukseen toivomallasi tavalla.

Sinun ei tarvitse välttämättä ajaa koko koneistusvaihetta opettelulastulla. Kun lastuamisolosuhteet eivät enää oleellisesti muutu, voit vaihtaa heti säätötavalle. Paina ohjelmanäppäintä **LOPETA OPETTELU**, minkä jälkeen tila muuttuu merkinnästä **L** merkintään **C**.

Tarvittaessa voit toistaa opettelulastun vaikka kuinka monta kertaa. Vaihda sitä varten tila **ST** manuaalisesti taas merkintään **L**. Opettelulastun toistaminen voi olla tarpeen silloin, jos syöttöarvo on ohjelmoitu paljon liian suureksi ja se täytyy palauttaa järkevälle tasolle syöttöarvon muunnosasetuksella vielä koneistusvaiheen aikana.

TNC vaihtaa tilan opettelusta (**L**) säätöön (**C**) vain silloin, jos määritetty referenssikuormitus on suurempi kuin 2 %. Pienemmillä arvoilla adaptiivinen syötön säätö ei ole mahdollista.

Toimi seuraavalla tavalla, kun valitset tiedoston **<name>.I.AFC.DEP** esim. mahdollista muokkaamista varten:



- Käyttötapa: Paina näppäintä **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**.



- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki



- Paina ohjelmanäppäintä AFC-asetukset
- Mikäli tarpeen, suorita optimointi



Huomaa, että tiedosto **<name>.I.AFC.DEP** on estetty muokkaukselta niin pitkään, kun suoritat NC-ohjelmaa **<name>.I**.

TNC asettaa muokkauseston takaisin vasta sen jälkeen, kun olet suorittanut yhden seuraavista toiminnoista:

- **M02**
- **M30**
- **N99999999**

Liittyviä tiedostoja **<name>.I.AFC.DEP** voidaan nyt muokata myös käyttötavalla **Ohjelmointi**. Mikäli tarpeen, voit myös poistaa siitä koneistusjakson (koko rivi).



Jotta voisit muokata tiedostoa **<name>.I.AFC.DEP** on tiedostonhallinnassa tehtävä tarvittaessa sellaiset asetukset, että TNC voi näyttää siihen liittyviä tiedostoja (paina ohjelmanäppäintä **VALITSE TYYPPI**).

Lisätietoja: "Tiedostot", Sivu 143

11.4 Adaptiivinen syötönsäätö AFC (optio #45)

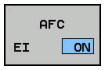
AFC:n aktivointi/deaktivointi



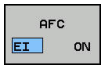
- Käyttötapa: Paina näppäintä **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**.



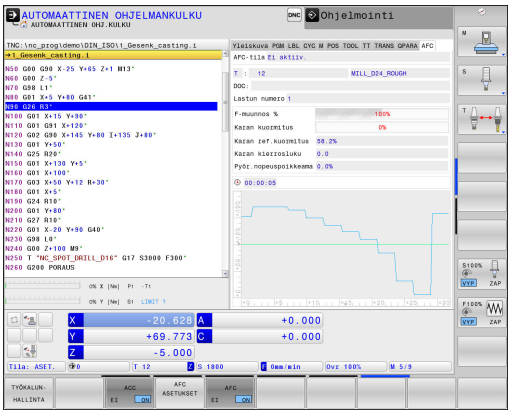
- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki



- Adaptiivisen syötönsäädön aktivointi: Aseta ohjelmanäppäin **PÄÄLLE**, minkä jälkeen TNC näyttää paikoitusnäyttökentässä AFC-symbolia **Lisätietoja:** "Tilan näytöt", Sivu 88.



- Adaptiivisen syötönsäädön aktivoinnin peruutus: aseta ohjelmanäppäin **POIS**





Kun adaptiivinen syötön säätö on aktivoituna **Säätö**-tilassa, ohjaus suorittaa katkaisureaktion ohjelmoidusta ylikuormitusreaktiosta riippumatta.

- Kun referenssikarakuormituksella minimisyöttöarvokerroin alitetaan
- Kun ohjelmoitu syöttöarvo alitetaan 30 %

Adaptiivinen syötön säätö pysyy aktiivisena niin pitkään, kunnes se deaktivoidaan uudelleen ohjelmanäppäimen avulla TNC säilyttää ohjelmanäppäimen asetuksen myös virtakatkoksen yli.

Kun adaptiivinen syötön säätö on aktivoituna **Säätö**-tilassa, TNC asettaa karan muunnoksen sisäisesti arvoon 100%. Sen jälkeen karan kierroslukua ei voi enää muuttaa.

Kun adaptiivinen syötön säätö on aktivoituna **Säätö**-tilassa, TNC vastaanottaa syöttöarvon muunnosasetustoiminnon seuraavasti:

- Kun suurennan syöttöarvon muunnosasetusta, se ei vaikuta säätöön millään tavalla.
- Jos vähennät syöttöarvon muunnosasetusta enemmän kuin **10%** maksimiasetuksen suhteen, TNC kytkee adaptiivisen syötön säädön pois päältä. Tällöin TNC antaa esiin ikkunan, jossa on vastaava ohjeteksti

NC-lauseissa, joissa on ohjelmoitu **G00** , adaptiivinen syötön säätö **ei ole aktiivinen**.

Esilauseajo on mahdollinen syötön säädön ollessa aktivoituna, TNC huomioi sisääntulokohdan lastun numeron.

TNC näyttää lisätilanäytössä erilaisia tietoja, kun adaptiivinen syötön säätö on aktivoituna.

Lisätietoja: "Täydentävät tilan näytöt", Sivu 90

Lisäksi TNC esittää paikoitusnäyttökentässä symbolia



Pöytäkirjatiedosto

Opettelulastun aikana TNC tallentaa jokaista koneistusjaksoa varten erilaisia tietoja tiedostoon **<name>.I.AFC2.DEP**. **<name>** vastaa NC-ohjelman nimeä, jota varten olet suorittanut opetusvaiheen. Säädön aikana TNC päivittää tietoja ja suorittaa erilaisia arviointeja. Tähän taulukkoon tallennetaan seuraavat tiedot:

Sarake	Toiminto
NR	Koneistusjakson numero
TOOL	Työkalun numero tai nimi, jolla koneistusjakso suoritetaan
IDX	Työkalun indeksi, jolla koneistusjakso suoritetaan
SNOM	Karan nimellinen pyörintänopeus [r/min]
SDIFF	Karan pyörintänopeuden maksimiero %-arvona nimellisestä (asetetusta) pyörintänopeudesta
CTIME	Koneistusaika (työkalu kosketuksessa)
FAVG	Keskimääräinen syöttö (työkalu kosketuksessa)
FMIN	Pienin vaikuttava syöttöarvokerroin. TNC näyttää arvon prosentuaalisesti perustuen ohjelmoituun syöttöarvoon.
PMAX	Suurin esiintynyt karan teho koneistuksen aikana. TNC näyttää arvon prosentuaalisesti perustuen karan nimellistehoon
PREF	Karan referenssikuormitus. TNC näyttää arvon prosentuaalisesti perustuen karan nimellistehoon
OVLD	Reaktio, jonka TNC on toteuttanut ylikuormituksessa: ■ **M**: Koneen valmistajan perustama makro on suoritettu. ■ **S**: Suora NC-pysäytys on suoritettu. ■ **F**: NC-pysäytys on tehty, minkä jälkeen työkalu on ajanut irti työkappaleesta. ■ **E**: Näytölle on annettu virheilmoitus. ■ **L**: Nykyinen työkalu on estetty ■ **-**: Ylikuormitusreaktiota ei ole suoritettu
BLOCK	Lauseen numero, jolla koneistusjakso alkaa

Ohjaus määrittää säädön aikana nykyisen koneistusajan sekä tuloksena saadun aikasäästön prosenttiyksikössä. Ohjaus kirjaa avainsanojen **total** ja **saved** arvioinnin tulokset pöytäkirjatiedoston viimeiselle riville. Positiivisella aikataseella myös prosenttiarvo on positiivinen.

11.4 Adaptiivinen syötönsäätö AFC (optio #45)

Toimi seuraavalla tavalla, kun valitset tiedoston **<name>.I.AFC2.DEP**:



- Käyttötapa: Paina näppäintä **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**.



- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki



- Paina ohjelmanäppäintä AFC-asetukset



- Pöytäkirjatiedoston näyttäminen

Työkalun kulumisvalvonta

Aktivoi lastuperusteinen työkalun kulumisen valvonta määrittelemällä työkalutaulukon sarakkeeseen **AFC-OVLD1** arvo, joka on erisuuri kuin 0.

Ylikuormitusreaktio riippuu **AFC.TAB**-sarakkeesta **OVLD**.

Lastuperusteiseen työkalun kulumisen valvontaan liittyen ohjaus arvioi vain molemmat sellaiset valintamahdollisuudet **M** ja **L** sarakkeessa **OVLD**, joiden avulla seuraavat reaktiot ovat mahdollisia:

- Ponnahdusikkuna
- Nykyisen työkalun esto
- Sisartyökalun vaihto



Jos **AFC.TAB**-sarakkeet **FMIN** ja **FMAX** osoittavat kumpikin arvoa 100 %, adaptiivinen syötön säätö on pois toiminnasta, lastuperusteinen työkalun kulumisen valvonta pysyy kuitenkin voimassa.

Lisätietoja: "Työkalutietojen sisäänsyöttö taulukkoon", Sivu 206 ja Sivu 430

Työkalun kuormituksen valvonta

Aktivoi lastuperusteinen työkalun kuormituksen valvonta määrittelemällä työkalutaulukon sarakkeeseen **AFC-OVLD2** arvo, joka on erisuuri kuin 0.

Ylikuormitusreaktiona ohjaus suorittaa aina koneistuksen pysäytyksen ja estää lisäksi nykyiset työkalut!



Jos **AFC.TAB**-sarakkeet **FMIN** ja **FMAX** osoittavat kumpikin arvoa 100 %, adaptiivinen syötön säätö on pois toiminnasta, lastuperusteinen työkalun kuormituksen valvonta pysyy kuitenkin voimassa.

Lisätietoja: "Työkalutietojen sisäänsyöttö taulukkoon", Sivu 206 ja Sivu 430

11.5 Aktiivinen tärinänvaimennus ACC (optio #145)

Käyttö



Katso koneen käyttöohjekirjaa!
Tämä toiminto on vapautettava ja mukautettava koneen valmistajan toimesta.

Rouhinnassa (tehojyrsinnässä) esiintyy suuria jyrsintävoimia. Työkalun pyörimisnopeudesta sekä työstökoneessa syntyvistä resonansseista ja lastuamisarvoista (lastuamisteho jyrsinnässä) riippuen voi esiintyä "tärinää". Tämä tärinöinti saa aikaan suuria rasituksia. Työkappaleen pinnassa tämä tärinöinti näkyy epätasaisina jälkinä. Myös työkalu kuluu nopeammin ja epätasasemmin voimakkaan tärinöinnin seurauksena, äärimmäisissä tapauksissa työkalu voi rikkoutua.

Koneen tärinöinnin vaikutusten vähentämiseksi HEIDENHAIN tarjoaa nyt **ACC**-toiminnolla (**A**ctive **C**hatter **C**ontrol) tehokkaan säätelyvaikutuksen. Tämän säätötoiminnon edut tulevat esiin varsinkin raskaassa lastunpoistossa. ACC mahdollistaa olennaisesti tehokkaamman lastuamisen. Konetyypistä riippuen voidaan samassa ajassa saavuttaa jopa 25 % suurempi aineenpoisto. Samanaikaisesti vähenee koneen kuormitus ja työkalun kestoaika pitenee.



Huomaa, että ACC on kehitetty juuri raskasta lastunpoistoa ajatellen ja se on erityisen tehokas nimenomaan tällä käyttöalueella. Jotta ACC osoittautuisi hyödylliseksi myös normaalissa rouhintakoneistuksessa, se on kokeiltava yritysten ja erehdysten kautta.

Kun käytät ACC-toimintoa, on työkalutaulukkoon TOOL.T syötettävä vastaavaa työkalua varten terien lukumäärä **CUT**.

11.5 Aktiivinen tärinänvaimennus ACC (optio #145)

ACC aktivointi/deaktivointi

ACC-toiminnon aktivoimiseksi sinun tulee asettaa työkalutaulukossa TOOL.T sarake **ACC** asetukseen **Y** vastaavaa työkalua varten (näppäin **ENT**=Y, näppäin **NO ENT**=N).

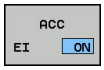
ACC:n aktivointi/deaktivointi koneen käyttöä varten:



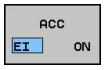
- Käyttötapa: Paina näppäintä **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**, **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** tai **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ**.



- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki



- ACC:n aktivointi: Aseta ohjelmanäppäin **PÄÄLLE**, minkä jälkeen TNC näyttää paikoitusnäyttökentässä ACC-symbolia
  Lisätietoja: "Tilan näytöt", Sivu 88.



- ACC:n aktivoinnin peruutus: aseta ohjelmanäppäin **POIS**.

Kun ACC-toiminto on voimassa, TNC näyttää tilan näytössä symbolia ACC.

11.6 DIN/ISO-toimintojen määrittely

Yleiskuvaus



Jos USB-näppäimistö on liitetty, DIN/ISO-toiminnot voidaan syöttää myös suoraan USB-näppäimistön avulla.

DIN/ISO-ohjelmien laadintaa varten on käytettävissä TNC-ohjelmanäppäimet seuraavilla toiminnoilla:

Ohjelmanäppäin	Toiminto
DIN/ISO	DIN/ISO-toimintojen valinta
F	Syöttöarvo
G	Työkalun liikkeet, työkierrot ja ohjelmatoiminnot
I	Ympyräkeskipisteen/napapisteen X-koordinaatti
J	Ympyräkeskipisteen/napapisteen Y-koordinaatti
L	Label-kutsu aliohjelmaa varten ja ohjelmanosatoisto
M	Lisätoiminto
N	Lausenumero
T	Työkalukutsu
H	Napakoordinaattikulma
K	Ympyräkeskipisteen/napapisteen Z-koordinaatti
R	Napakoordinaattisäde
S	Karan pyörimisnopeus

11.7 Tekstitiedostojen luonti

Käyttö

Voit laatia tekstejä ja käsitellä niitä TNC:n tekstieditorilla. Tyypillinen käyttö:

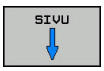
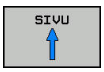
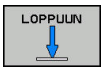
- Kokemusperäisten arvojen tallennus
- Työnkulkujen dokumentointi
- Kaavakokoelmien muodostaminen

Tekstitiedostot ovat tyyppiä .A (ASCII). Jos haluat käsitellä muita tiedostoja, niin ne täytyy ensin muuntaa tyyppiin .A.

Tekstitiedoston avaaminen ja siitä poistuminen

- Käyttötapa: Paina näppäintä **Ohjelmointi**.
- Kutsu tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**.
- Ota näytölle tyypin .A tiedostot: Paina peräjälkeen ohjelmanäppäimiä **VALITSE TYYPPI** ja **KAIKKI**.
- Valitse tiedosto ja avaa ohjelmanäppäimellä **VALITSE** tai näppäimellä **ENT** tai avaa uusi tiedosto: syötä sisään uusi nimi ja vahvista näppäimellä **ENT**.

Kun haluat poistua tekstieditorista, kutsu tiedostonhallintaa ja valitse toisen tyyppinen tiedosto, esim. koneistusohjelma.

Ohjelmanäppäin	Kursorin siirrot
	Kursori sanan verran oikealle
	Kursori sanan verran vasemmalle
	Kursori seuraavalle näyttösivulle
	Kursori edelliselle näyttösivulle
	Kursori tiedoston alkuun
	Kursori tiedoston loppuun

Tekstin muokkaus

Tekstieditorin ensimmäisen rivin yläpuolella on informaatiopalkki, joka esittää tiedoston nimeä, sijaintia ja rivitietoa:

Tiedosto: Tekstitiedoston nimi
Rivi: Kursorin hetkellinen riviasema
Sarake: Kursorin hetkellinen sarakeasema

Teksti lisätään siihen paikkaan, jossa kursori tällöin sijaitsee. Nuolinäppäimillä voit siirtää kursorin vapaasti haluamaasi kohtaan tekstitiedostossa.

Voit katkaista rivit näppäimellä **RETURN** tai **ENT**.

Merkkien, sanojen ja rivien poisto ja lisäys uudelleen

Tekstieditorin avulla voit poistaa kokonaisia sanoja tai rivejä ja lisätä ne uudelleen toiseen paikkaan.

- Siirrä kursori sen sanan tai rivin kohdalle, joka poistetaan ja siirretään toiseen paikkaan
- Paina ohjelmanäppäintä **POISTA SANA** tai **POISTA RIVI**: teksti poistetaan ja tallennetaan puskurimuistiin.
- Siirrä kursori siihen kohtaan, johon teksti halutaan sijoittaa ja paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ RIVI / SANA**.

Ohjelmanäppäin	Toiminto
POISTA RIVI	Rivien poisto ja välitallennus
POISTA SANA	Sanan poisto ja välitallennus
POISTA MERKKI	Merkin poisto ja välitallennus
LISÄÄ RIVI / SANA	Rivin tai sanan sijoitus uudelleen poiston jälkeen

Tekstilohkojen käsittely

Voit kopioida, poistaa ja sijoittaa uuteen paikkaan minkä tahansa kokoisia tekstilohkoja: Kaikissa tapauksissa ensin merkitset haluamasi tekstilohkon:

- Tekstilohkon merkintä: Siirrä kursori sen merkin kohdalle, josta merkintä alkaa

VALITSE LAUSE

- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE LAUSE**.
- Siirrä kursori sen merkin kohdalle, johon tekstilohkon merkintä päättyy. Kun siirrät kursoria nuolinäppäimillä suoraan ylöspäin tai alaspäin, tulevat sen väliset tekstirivit kokonaan merkityiksi - merkittyä tekstiosaa näytetään eri värisenä.

Kun olet merkinnyt haluamasi tekstilohkon, voit jatkokäsitellä tätä tekstiä seuraavilla ohjelmanäppäimillä:

Ohjelmanäppäin	Toiminto
LAUSEEN LEIKKAUS POIS	Merkityn lohkon poisto ja välitallennus
LISÄÄ LAUSE	Merkityn lohkon välitallennus ilman poistoa (kopiointi)

Kun haluat sijoittaa puskurimuistiin välitallennetun lohkon toiseen paikkaan, toimi seuraavasti:

- Siirrä kursori siihen kohtaan, johon haluat sijoittaa välitallennetun tekstilohkon

LISÄÄ LAUSE

- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ LAUSE**: Teksti sijoitetaan.

Voit sijoittaa tekstin eri kohtiin niin kauan, kun teksti on puskurimuistissa.

Merkityn lohkon siirto toiseen tiedostoon

- Merkitse tekstilohko aiemmin kuvatulla tavalla

LIITÄ TIEDOSTO

- Paina ohjelmanppäintä **LIITÄ TIEDOSTOON**. TNC näyttää dialogia **KOHDETIEDOSTO =**
- Syötä sisään kohdetiedoston polku ja nimi. TNC liittää merkityn tekstilohkon kohdetiedostoon. Jos kohdetiedostoa määritellyllä nimellä ei ole, niin TNC kirjoittaa merkityn tekstin uuteen tiedostoon

Toisen tiedoston sijoitus kursorin kohdalle

- Siirrä kursori siihen tekstin kohtaan, johon haluat lisätä toisen tekstitiedoston

LISÄÄ TIEDOSTO

- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ TIEDOSTO**. TNC näyttää dialogia **TIEDOSTONIMI =**.**TIEDOSTONIMI =**
- Syötä sisään sen tiedoston polku ja nimi, jonka haluat lisätä

Tekstiosien etsintä

Tekstieditorin hakutoiminnolla löydät tekstissä olevia sanoja ja merkkijonoja. TNC:ssä on kaksi eri käyttömahdollisuutta.

Hetkellisen tekstin etsintä

Hakutoiminto etsii sanan, joka vastaa kursorin sen hetkisen sijaintipaikan sanaa:

- Siirrä kursori haluamasi sanan kohdalle
- Valitse hakutoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **ETSI**.
- Paina ohjelmanäppäintä **ETSI HETKELL. SANA**.
- Etsi sana: Paina ohjelmanäppäintä **ETSI**.
- Lopeta etsintätoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **LOPETA**

Mielivaltaisen tekstin etsintä

- Valitse hakutoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **ETSI**. TNC näyttää dialogia **TEKSTIN ETSINTÄ :**
- Syötä sisään etsittävä teksti
- Etsi teksti: Paina ohjelmanäppäintä **ETSI**.
- Lopeta etsintätoiminto painamalla ohjelmanäppäintä **LOPETA**

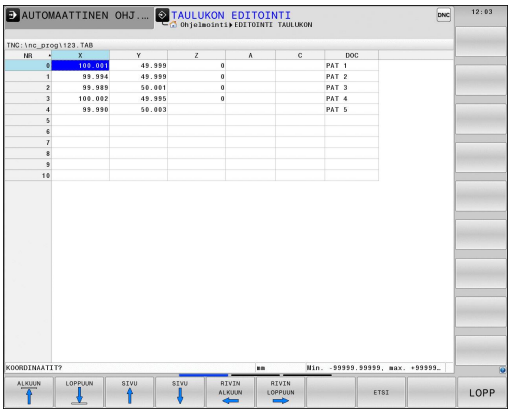
11.8 Vapaasti määriteltävät taulukot

Perusteet

Määriteltäviin taulukoihin voit tallentaa haluamiasi tietoja NC-ohjelmista ja lukea niitä. Sitä varten ovat käytettävissä Q-parametritoiminnot **D26** ... **D28**.

Vapaasti määriteltävien taulukoiden muotoa, siis sarakkeita ja niiden ominaisuuksia, voidaan muuttaa rakenne-editorilla. Näin voit luoda juuri käyttötarpeen mukaisia taulukoita.

Sen lisäksi voit vaihtaa näyttöä taulukkoesityksen (vakioasetus) ja kaavaesityksen välillä.



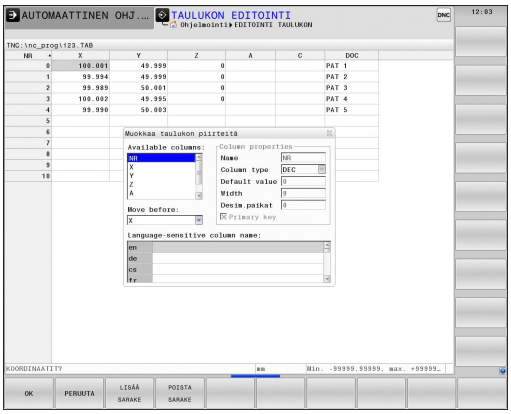
Vapaasti määriteltävän taulukon määrittely

- Valitse tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**
- Syötä sisään haluamasi tiedostonimet TAB-tunnuksella, vahvista painamalla **ENT**: TNC näyttää ponnahdusikkunan kiinteätaustaisen taulukkomuodon mukaisesti.
- Valitse taulukkomuoto nuolinäppäimillä, esim.**EXAMPLE.TAB**, vahvista painamalla **ENT**: TNC avaa uuden taulukon esimääritellyssä muodossa.
- Sovittaaksesi taulukon omiin vaatimuksiisi sinun täytyy muuttaa taulukkoformaattia
  Lisätietoja: "Taulukkomuodon muuttaminen", Sivu 449.

Koneen valmistaja voi laatia taulukkopohjia ja tallentaa niitä TNC:hen. Kun luot uuden taulukon, TNC avaa ponnahdusikkunan, jossa on luetteloitu kaikki olemassa olevat taulukkopohjat.

Voit tallentaa TNC:hen myös omia taulukkopohjia. Sitä varten laaditaan uusi taulukko, muutetaan taulukkomuotoa ja tallennetaan se hakemistoon **TNC:\system\proto**. Kun laadit uuden taulukon, oma pohjasi tulee myös ehdotuksena taulukkopohjien valinta-ikkunassa.

Taulukkomuodon muuttaminen



- Paina ohjelmanäppäintä **FORMAT EDITOINTI** (ohjelmanäppäinpalkin vaihto): TNC avaa editointilomakkeen, jossa taulukkorakennetta esitetään. Katso rakennekäskyn merkitys (otsikkorivien määrittely) seuraavasta taulukosta.

Rakennekäsky	Merkitys
Käytettävät sarakkeet:	Kaikkien taulukkoon sisältyvien sarakkeiden luettelointi
Siirrä eteen:	**Käytettävissä sarakkeissa** merkitty syöte lisätään tämän sarakkeen eteen.
Nimi	Sarakenimi: näytetään otsikkorivillä
Saraketyyppi	**TEXT**: tekstin syöttö **SIGN**: etumerkki + tai - **BIN**: binääriluku **DEC**: desimaali, positiivinen, kokonaisluku (kardinaaliluku) **HEX**: heksadesimaaliluku **INT**: kokonaisluku **LENGTH**: pituus (muunnetaan tuumaohjelmissa) **FEED**: syöttöarvo (mm/min tai 0.1 tuuma/min) **IFEED**: syöttöarvo (mm/min tai tuuma/min) **FLOAT**: liukulukuarvo **BOOL**: tosiarvo **INDEX**: indeksi **TSTAMP**: päiväyksen ja kellonajan kiinteäksi määritelty muoto **UPTEXT**: tekstin syöttö isoilla kirjaimilla **PATHNAME**: polun nimi
Oletusarvo	Arvo, joka merkitään kentän alkuarvoksi tähän sarakkeeseen
Leveys	Sarakkeen leveys (merkkien lukumäärä)
Primääriavain	Ensimmäinen taulukkosarake
Kielikohtainen sarakemerkintä	Kielikohtainen dialogi

Voit navigoida lomakkeessa mahdollisesti liitetyn hiiren avulla tai TNC-näppäimistön kautta. Navigointi TNC-näppäimistöllä:



- Paina navigointinäppäimiä siirtyäkseksi sisäänsyöttökenttiin. Sisäänsyöttökenttien sisällä voidaan navigoida nuolinäppäinten avulla. Laajannettavat valikot avautuvat näppäimellä **GOTO**.

Taulukossa, jossa on jo valmiiksi rivejä, et voi muuttaa taulukon ominaisuuksia **Nimi** ja **Saraketyyppi**. Vasta, kun kaikki rivit on poistettu, voit muuttaa näitä ominaisuuksia. Luo taulukosta tarvittaessa etukäteen varmuuskopio.

Saraketyypin **TSTAMP** kentässä voit uudelleenasettaa kelvottaman arvon, kun painat näppäintä **CE** ja sen jälkeen näppäintä **ENT**.

Rakenne-editorin lopetus

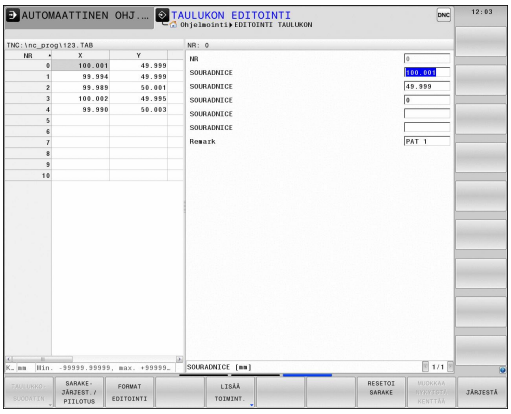
- Paina ohjelmanäppäintä **OK**. TNC sulkee muokkauslomakkeen ja vastaanottaa muutokset. Muutokset hylätään, jos painat ohjelmanäppäintä **PERUUTA**.

Taulukko- ja lomakenäkymän välillä

Kaikki taulukot tiedostotunnuksella **.TAB** voidaan näyttää luettelona tai lomakkeena.



- Paina näytönosituksen asetuksen painiketta. Valitse sopiva ohjelmanäppäin luettelonäkymälle tai lomakenäkymälle (lomakenäkymä: dialogitekstillä tai ilman)



Lomakenäkymässä TNC esittää vasemmassa näyttöpuoliskossa listan rivinumeroista ja niiden sisällöt ensimmäisessä sarakkeessa.

Oikeanpuoleisessa näyttöruudun puoliskossa voit muuttaa tietoja.

- Paina **ENT** tai nuolinäppäintä vaihtaaksesi seuraavaan sisäänsyöttökenttään.
- Valitaksesi toisen rivin paina navigointinäppäintä (kansion symboli). Näin kursori vaihtaa vasempaan ikkunaan ja voit valita haluamasi rivin nuolinäppäinten avulla. Navigointinäppäimillä voit taas vaihtaa sisäänsyöttöikkunaan.

D26 – Vapaasti määriteltävän taulukon avaus

Toiminnolla **D26** avataan haluttu määrittelykelpoinen taulukko, johon aiotaan kirjoittaa tiedot toiminnolla **D27** tai josta aiotaan lukea tiedot toiminnolla **D28**.

NC-ohjelmassa voi aina olla avattuna vain yksi taulukko. Toiminnon **D26** sisältävä uusi lause sulkee automaattisesti avattuna olevan taulukon.

Avattavalla taulukolla tulee olla nimilaajennos **.TAB**

Esimerkki: Hakemistossa TNC:\DIR1 tallennettuna olevan taulukon TAB1.TAB avaus

```
N56 D26 TNC:\DIR1\TAB1.TAB
```

D27 – Vapaasti määriteltävän taulukon kuvaus

Toiminnolla **D27** kirjoitetaan taulukkoon, jonka olet aiemmin avannut toiminnolla **D26** .

D27-lauseessa voidaan määritellä, ts. kirjoittaa, enintään 8 sarakkeen nimeä. Sarakkeiden nimet on kirjoitettava lainausmerkkien sisään ja ne on erotettava toisistaan pilkulla. TNC:n kuhunkin sarakkeeseen kirjoittamat arvot määritellään Q-parametreilla.

Huomaa, että toiminto **D27** kirjoittaa arvot kulloinkin avattuna olevaan taulukkoon myös käyttötavalla **Ohjelman testaus**. Toiminnolla **D18 ID992 NR16** voit kysyä, millä käyttötavalla ohjelma suoritetaan. Jos toiminto **D27** suoritetaan vain käyttötavoilla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**, voit siirtyä hyppyosoituksella vastaavaan ohjelmajaksoon.

Lisätietoja: " Jos/niin-haarautuminen Q-parametrien avulla", Sivu 339

Taulukkokentät voivat olla vain numeerisia kuvauksia.

Jos haluat kirjoittaa yhteen lauseeseen useampia sarakkeita, on kirjoitettavat suureet tallennettava peräkkäisessä Q-parametrinumeroiden järjestyksessä.

Esimerkki

Avattuna olevan taulukon riville 5 kirjoitetaan sarakkeet Säde, Syvyys ja D. Taulukkoon kirjoitettavat arvot on tallennettava Q-parametreihin Q5, Q6 ja Q7.

```
N53 Q5 = 3,75
N54 Q6 = -5
N55 Q7 = 7,5
N56 D27 P01 5/"SÄDE,SYVYYS,D" = Q5
```

D28 – Vapaasti määriteltävän taulukon luku

Toiminnolla **D28** luet siitä taulukosta, jonka olet aiemmin avannut toiminnolla **D26**.

D28-lauseessa voidaan määritellä, ts. lukea, enintään 8 sarakkeen nimeä. Sarakkeiden nimet on kirjoitettava lainausmerkkien sisään ja ne on erotettava toisistaan pilkulla. Q-parametrin numero, josta TNC lukee ensimmäisen luettavan arvon, määritellään **D28**-lauseessa.



Vain numeerisia kuvauksia sisältäviä taulukkokenttiä voidaan lukea.

Jos haluat lukea lauseeseen useampia sarakkeita, niin TNC tallentaa luetut arvot peräkkäisessä Q-parametrinumeroiden järjestyksessä.

Esimerkki

Avattuna olevan taulukon riviltä 6 luetaan sarakkeiden Säde, Syvyys ja D arvot. Ensimmäinen arvo tallennetaan Q-parametriin Q10 (toinen arvo parametriin Q11, kolmas arvo parametriin Q12).

```
N56 D28 Q10 = 6/"SÄDE,SYVYYS,D"
```

Taulukkomuodon mukautus



Tätä toimintoa saa käyttää vain koneen valmistajan antaman hyväksynnän perusteella!

Ohjelmanäppäin	Toiminto
TAULUKKO-MUODON SOVITUS	Olemassa olevan taulukon muodon mukautus ohjausohjelmistoversion muutoksen jälkeen

11.9 Sykkivä kierrosluku FUNCTION S-PULSE

Sykkivän kierrosluvun ohjelmointi

Käyttö

Katso koneen käyttöohjekirjaa!
Toiminnon käyttäytyminen riippuu koneesta.

Toiminnolla **FUNCTION S-PULSE** ohjelmoit sykkivän kierrosluvun koneen ominaisvärähtelyn vättämiseksiesim. sorvattaessa vakiokierrosluvulla.

Sisäänsyöttöarvolla P-TIME määritellään värähtelyn kestoaika (jakson pituus), sisäänsyöttöarvolla SCALE määritellään kierrosluvun muutos prosentteina. Karan kierrosluku vaihtuu sinimuotoisesti ohjearvon ympärillä.

Toimenpiteet

Tee määrittely seuraavasti:

SPEC FCT
- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT
- Valitse erilaisten selväkielitoimintojen määrittelyvalikko.

FUNCTION SPINDLE
- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION SPINDLE**.

SPINDLE-PULSE
- Paina ohjelmanäppäintä **SPINDLE-PULSE**.
- Jaksoajan F-TIME määrittely
- Kierroslukumuutoksen määrittely

Ohjaus ei koskaan ylitä ohjelmoitua kierroslukurajaa. Kierrosluku pidetään, kunnes toiminnon **FUNCTION S-PULSE** sinikäyrä alittaa taas maksimikierrosluvun.

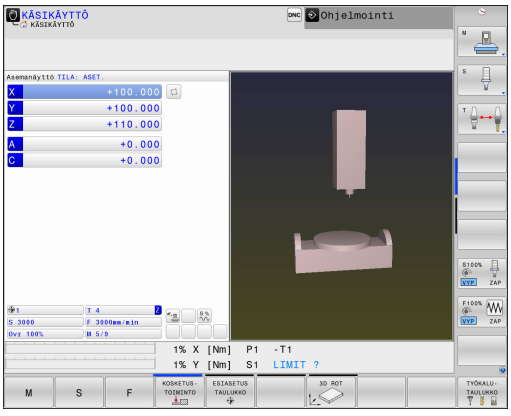
NC-lause

```
N30 FUNCTION S-PULSE P-TIME10
    SCALE5*
```

Symbolit

Tilanäytössä esitetään sykkivän kierrosluvun tilan symboleja:

Symboli	Toiminto
S %	Sykkivä kierrosluku aktiivinen



Sykkivän kierrosluvun palautus

Toiminnolla **FUNCTION S-PULSE RESET** uudelleenasetat sykkivän kierrosluvun.

Tee määrittely seuraavasti:

SPEC FCT

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT

- Valitse erilaisten Klartext-toimintojen määrittelyvalikko.

FUNCTION SPINDLE

- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION SPINDLE**.

RESET SPINDLE-PULSE

- Paina ohjelmanäppäintä **RESET SPINDLE-PULSE**

NC-lause

```
N40 FUNCTION S-PULSE RESET*
```

11.10 Odotusaika FUNCTION FEED

Odotusajan ohjelmointi

Käyttö



Katso koneen käyttöohjekirjaa!
Toiminnon käyttäytyminen riippuu koneesta.

Toiminnolla **FUNCTION FEED DWELL** ohjelmoit toistuvan viiveajan sekunneissa, esim. lastunkatkon pakottamiseksi sorvaustyökierrossa . Ohjelmoi **FUNCTION FEED DWELL** heti ennen sitä koneistusta, jonka haluat suorittaa lastunkatkolla.

Määritelty odotusaika toiminnosta **FUNCTION FEED DWELL** vaikuttaa sekä jyrsintäkäytössä että sorvauskäytössä.

Toiminto **FUNCTION FEED DWELL** ei vaikuta pikaliikkeessä eikä kosketusliikkeillä.



Työkappaleen vahingoittuminen!
Älä käytä toimintoa **FUNCTION FEED DWELL** kierteiden valmistamiseen.

Toimenpiteet

Tee määrittely seuraavasti:

SPEC FCT
- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT
- Valitse erilaisten selväkielitoimintojen määrittelyvalikko

FUNCTION FEED
- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION FEED**.

FEED DWELL
- Paina ohjelmanäppäintä **FEED DWELL**.
- Odotuksen jaksoajan D-TIME määrittely
- Odotuksen jaksoajan F-TIME määrittely

NC-lause

```
N30 FUNCTION FEED DWELL D-
    TIME0.5 F-TIME5*
```

Viiveajan palautus

Uudelleenaseta viiveaika heti latunkatkolla suoritetun koneistuksen jälkeen.

NC-lause

```
N40 FUNCTION FEED DWELL RESET*
```

Toiminnolla **FUNCTION FEED DWELL RESET** uudelleenasetat toistuvan viiveajan.

Tee määrittely seuraavasti:

SPEC FCT

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT

- Valitse erilaisten selväkielitoimintojen määrittelyvalikko

FUNCTION FEED

- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION FEED**.

RESET FEED DWELL

- Paina ohjelmanäppäintä **RESET FEED DWELL**.

Voit uudelleenasettaa vivieajan myös sisäänsyötöllä D-TIME 0.

TNC uudelleenasettaa toiminnon **FUNCTION FEED DWELL** automaattisesti ohjelman lopussa.

11.11 Odotusaika FUNCTION DWELL

Odotusajan ohjelmointi

Käyttö

Toiminnolla **FUNCTION FEED** ohjelmoit odotusajan sekunneissa tai määrittelet karan kierrosluvun odotusta varten.

Määritelty odotusaika toiminnosta **FUNCTION FEED DWELL** vaikuttaa sekä jyrsintäkäytössä että sorvauskäytössä.

Toimenpiteet

Tee määrittely seuraavasti:

SPEC FCT
- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT
- Valitse erilaisten Klartext-toimintojen määrittelyvalikko.

FUNCTION DWELL
- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION DWELL**.

DWELL TIME
- Paina ohjelmanäppäintä **DWELL TIME**.
- Syötä aikajakso sekunneissa.

DWELL REVOLUTIONS
- Paina ohjelmanäppäintä **DWELL REVOLUTIONS**.
- Syötä sisään karan kierrosten lukumäärä.

NC-lause

```
N30 FUNCTION DWELL TIME10*
```

NC-lause

```
N40 FUNCTION DWELL REV5.8
```

12

Moniakseliko-neistus

12.1 Moniakselikoneistuksen toiminnot

Tähän kappaleeseen on koottu TNC-toiminnot, jotka riippuvat moniakselikoneistuksesta:

TNC-toiminto	Kuvaus	Sivu
PLANE	Koneistuksen määrittely käännetyssä koneistustasossa	461
M116	Kiertoakseleiden syöttöarvo	486
PLANE/M128	Puskujyrsintä	485
M126	Kiertoakseleiden matkaoptimoitu ajo	487
M94	Kiertoakseleiden syöttöarvon piennenys	488
M128	TNC:n toimintamenettelyn määrittely kiertoakseleiden paikoituksessa	489
M138	Kääntöakseleiden poisvalinta	492
M144	Koneen kinematiikan laskenta	493

12.2 PLANE-toiminto: koneistustason kääntö (optio #8)

Johdanto



Koneistustason käännön toiminnot on vapautettava käyttöön koneen valmistajan toimesta!

PLANE-toimintoa voidaan käyttää täydessä laajuudessa vain niissä koneissa, joissa on vähintään kaksi kiertoakselia (pöytä ja/tai pää). Poikkeus: Toimintoa **TASO AKSIAALINEN** voit käyttää myös silloin, jos koneessasi on varusteena tai aktivoituna vain yksi yksittäinen kiertoakseli.

PLANE-toiminnon (engl. plane = taso) avulla saat käyttöösi tehokkaan menetelmän, jonka avulla voit määritellä käännettyjä koneistustasoja eri tavoin.

PLANE-toiminnon parametrimäärittely on jaettu kahteen osaan:

- Tason geometrinen määrittely, joka on erilainen jokaiselle käytettävissä olevalle **PLANE**-toiminnolle
- **PLANE**-toiminnon paikoitusmenettely, joka on tarkasteltavissa riippumatta tasomäärittelystä ja samanlainen kaikille **PLANE**-toiminnoille
  Lisätietoja: "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 477.



Huomaa törmäysvaara!

Jos työskentelet käännetyssä järjestelmässä työkierrolla **28 PEILAUS**, on huomioitava seuraavaa:

Jos ohjelmoit peilauksen ennen koneistustason kääntöä, peilaus vaikuttaa myös kääntöön. Poikkeus: Kääntö työkierrolla 19 ja **PLANE AXIAL**.

Pyöröakselin peilaus työkierrolla **28** peilaa vain akseliliikkeet, ei PLANE-toiminnoilla määriteltyä kulmaa! Näin muuttuu akseleiden paikoitus.



Hetkellisaseman tallennuksen toiminto ei ole mahdollinen käännetyn koneistustason ollessa aktiivinen.

Kun **PLANE**-toimintoa toiminnon **M120** ollessa aktiivinen, TNC peruuttaa automaattisesti sädekorjauksen ja sen myötä myös toiminnon **M120**.

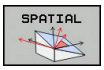
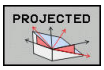
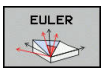
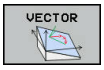
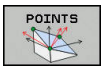
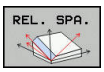
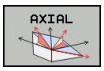
PLANE-toimintojen uudelleenasetus pääsääntöisesti aina **PLANE RESET**-toiminnon kanssa. Sisäänsyöttö 0 kaikissa **PLANE**-parametreissa ei uudelleenaseta toimintoa kokonaan.

Jos rajoitat kääntöakseleiden lukumäärää toiminnolla **M138**, koneen kääntömahdollisuudet voivat rajoittua. Ohjaus asettaa akselikulman laskennan yhteydessä valitun akselin arvoon 0.

TNC tukee koneistustason kääntöä vain karan akselilla Z.

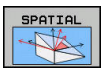
Yleiskuvaus

Kaikki TNC:ssä käytettävissä olevat **PLANE**-toiminnot kuvaavat haluttuja koneistustasoja riippumatta siitä, mitkä kiertoakselit koneessasi tosiasiassa ovat. Käytettävissä ovat seuraavat mahdollisuudet:

Ohjel-manäppäin	Toiminto	Vaadittava parametri	Sivu
	**SPATIAL (AVARUUS)**	Kolme tilakulmaa **SPA**, **SPB**, **SPC**	466
	**PROJECTED (PROJEKTOITU)**	Kaksi projektiokulmaa **PROPR** ja **PROMIN** sekä kiertokulma **ROT**	467
	**EULER (EULER)**	Kolme Euler-kulmaa eli presessio (**EULPR**), nutaatio (**EULNU**) ja rotaatio (**EULROT**),	468
	**VECTOR (VEKTORI)**	Normaalivektori tason määrittelyä varten ja kantavektori käännetyn X-akselin suunnan määrittelyä varten	470
	**POINTS (PISTEET)**	Käännettävän tason kolmen mielivaltaisen pisteen koordinaatit	472
	**RELATIV (SUHTEELLINEN)**	Yksittäinen, inkrementaalisesti vaikuttava tilakulma	474
	**AXIAL**	Enintään kolme absoluuttista tai inkrementaalista akselikulmaa **A**, **B**, **C**	475
	**RESET (UUDELLEENASETUS)**	PLANE-toiminnon palautus	465

Animaation käynnistys

Selventääksesi yksittäisten määrittelymahdollisuuksien välisiä eroja jo valmiiksi ennen toiminnon valintaa voit käynnistää animaation ohjelmanäppäimen avulla. Ohjaus vaihtaa ohjelmanäppäimen taustan siniseksi ja näyttää valitun PLANE-toiminnon animoitua esitystä.

Ohjelmanäppäin	Toiminto
	Animaation päällekytkentä
	Animaatiotila päällä

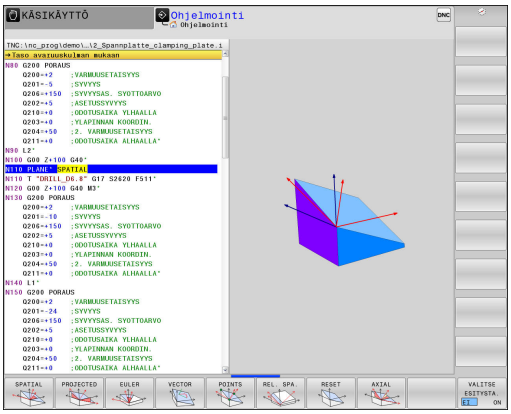
PLANE-toiminnon määrittely

SPEC FCT

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

KÄÄNNÄ TYÖSTÖ TASO

- **PLANE**-toiminnon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KÄÄNNÄ TYÖSTÖ TASO**: TNC näyttää ohjelmanäppäinpalkissa käytettävissä olevat määrittelyvaihtoehdot.



M-toiminnon valinta

- Halutun toiminnon valinta ohjelmanäppäimellä: ohjaus jatkaa dialogia ja pyytää tarvittavia parametreja.

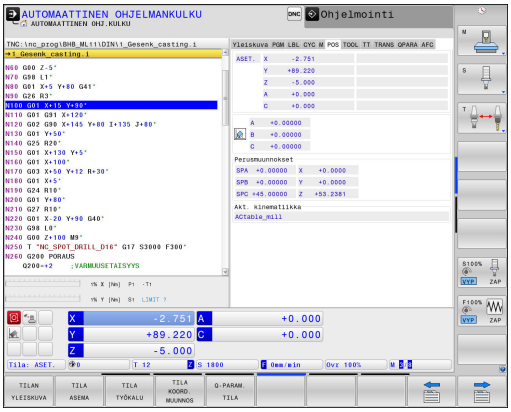
Toiminnon valinta aktiivisella animaatiolla

- Valitse haluamasi toiminto ohjelmanäppäimellä: ohjaus näyttää animaatiota.
- Hetkellisesti aktiivisen toiminnon vastaanotto: Paina ohjelmanäppäintä **ENT** tai paina uudelleen aktiivisen toiminnon ohjelmanäppäintä.

Paikoitusnäytöt

Heti kun haluttu **PLANE**-toiminto lukuunottamatta **PLANE AXIAL** -toimintoa tulee aktiiviseksi, TNC näyttää laskettua tilakulmaa lisätilanäytössä.

Loppumatkatilassa (**OLOET** ja **REFET**) TNC näyttää sisäänkäännön yhteydessä (tila **MOVE** tai **TURN**) kiertoakselille matkaa sen määriteltyyn (tai laskettuun) loppuasemaan.



PLANE-toiminnon resetointi

SPEC FCT

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

KÄÄNNÄ TYÖSTÖ TASO

- PLANE-toiminnon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KÄÄNNÄ TYÖSTÖ TASO**: TNC näyttää ohjelmanäppäinpalkissa käytettävissä olevat määrittelyvaihtoehdot.

RESET

- Peruutustoiminnon valinta: Koska **PLANE**-toiminto uudelleenasettuu vain sisäisesti.

MOVE

- Määrittele, tuleeko TNC:n ajaa automaattisesti perusasetukseen (**MOVE** tai **TURN**) vai ei (**STAY**). **Lisätietoja:** "Automaaattinen sisäänkääntö: MOVE/TURN/STAY (sisäänsyöttö ehdottomasti tarpeellinen)", Sivu 477

END

- Lopeta sisäänsyöttö: Paina **END**-näppäintä

NC-lause

```
N10 PLANE RESET MOVE DIST50
    F1000*
```

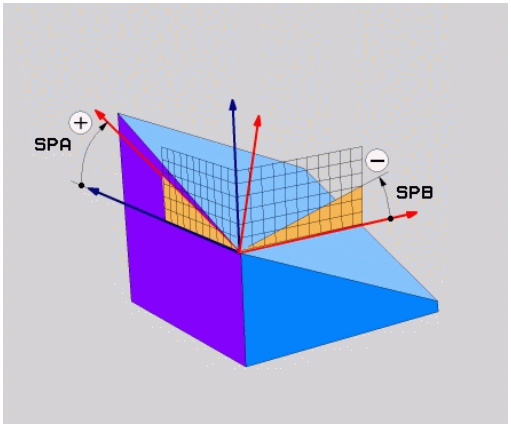
Toiminto **PLANE RESET** uudelleenasettaa kokonaan aktiivisen **PLANE**-toiminnon – tai aktiivisen työkierron **G80** – (kulma = 0 ja toiminto ei-aktiivinen). Monikertamäärittely ei ole tarpeellinen.

Kääntö peruutetaan käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ3D ROT**-valikon kautta.

Lisätietoja: "Manuaalisen käännön aktivointi", Sivu 605

Koneistustason määrittely tilakulman avulla: PLANE SPATIAL

Käyttö



Tilakulmat määrittelevät koneistustason enintään kolmella työkappaleen koordinaatiston kierrolla, ja tätä varten on olemassa kaksi tarkastelutapaa, jotka molemmat johtavat aina samaan tulokseen.

- **Kierrot koneen kääntämättömän koordinaatiston ympäri:** Kierrot toteutetaan järjestyksessä ensin koneakselin A ympäri, sitten koneakselin B ympäri, sitten koneakselin C ympäri.
- **Kierrot kulloinkin käännetyn koordinaatiston ympäri:** Kierrot toteutetaan järjestyksessä ensin koneakselin C ympäri, sitten kierretyn akselin B ympäri, sitten kierretyn akselin A ympäri. Tämä tarkastelutapa on pääsääntöisesti helpompi ymmärtää.

Huomioi ennen ohjelmointia

Kaikki kolme tilakulmaa **SPA**, **SPB** ja **SPC** on määriteltävä myös silloin, kun kulma on 0.

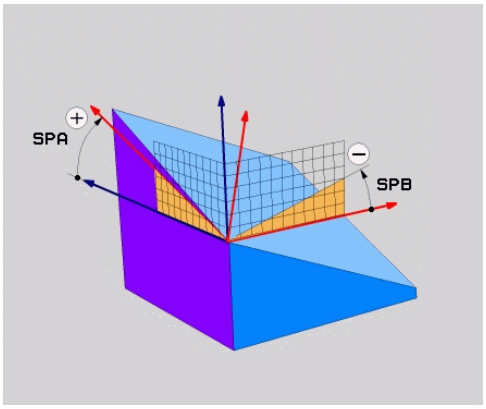
Toimintaperiaate vastaa työkiertoa **G80**, mikäli määrittelyt työkierrossa **G80** on asetettu koneella tilakulman määrittelyihin.

Parametrikuvaus paikoitusmenettelyä varten

Lisätietoja: "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 477

Sisäänsyöttöparametri

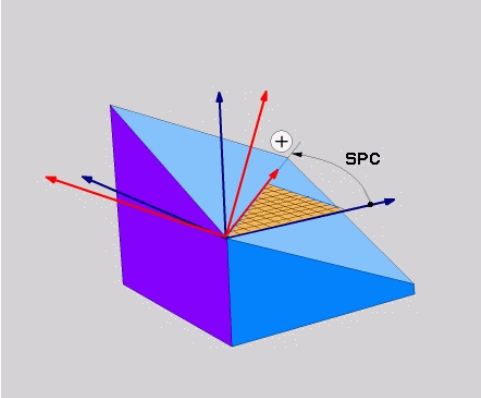




- **Tilakulma A?**: Kiertokulma **SPA** koneen kiinteän X-akselin ympäri. Sisäänsyöttöarvo -359.9999° … +359.9999°
- **Tilakulma B?**: Kiertokulma **SPB** koneen kiinteän Y-akselin ympäri. Sisäänsyöttöarvo -359.9999° … +359.9999°
- **Tilakulma C?**: Kiertokulma **SPC** koneen kiinteän Z-akselin ympäri. Sisäänsyöttöarvo -359.9999° … +359.9999°
- Jatketaan paikoitusominaisuuksilla
  Lisätietoja: "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 477

Käytettävät lyhenteet

Lyhenne	Merkitys
SPATIAL	Engl. **spatial** = tila-avaruus
SPA	**sp**atial **A**: Kierto X-akselin ympäri
SPB	**sp**atial **B**: Kierto Y-akselin ympäri
SPC	**sp**atial **C**: Kierto Z-akselin ympäri



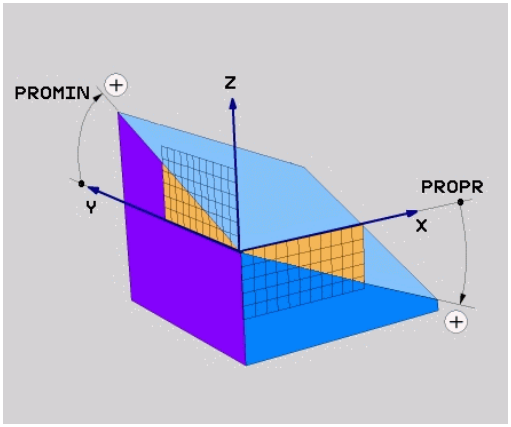
NC-lause

```
N50 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC
    +45 .....*
```

Koneistustason määrittely projektiokulman avulla: PLANE PROJECTED

Käyttö

Projektiokulma määrittelee koneistustason kahden kulman avulla, jotka voidaan määrittää 1. koordinaattitason (Z/X työkaluakselilla) ja 2. koordinaattitason (Y/Z työkaluakselilla Z) projektiona määriteltyyn koneistustasoon.



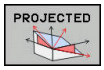
Huomioi ennen ohjelmointia

Voit käyttää projektiokulmaa vain silloin, jos kulmamäärittelyt perustuvat oikeakätiseen neljäkkääseen. Muuten työkappaleeseen muodostuu vääristymiä.

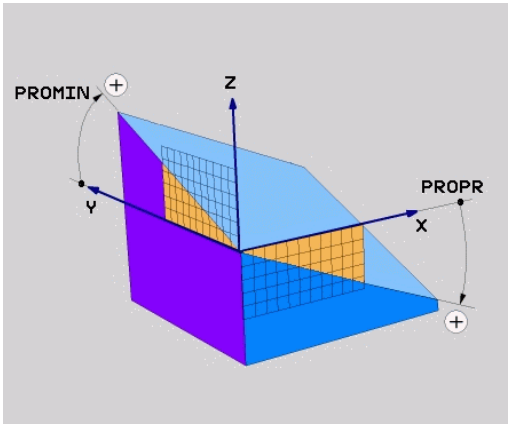
Parametrikuvaus paikoitusmenettelyä varten

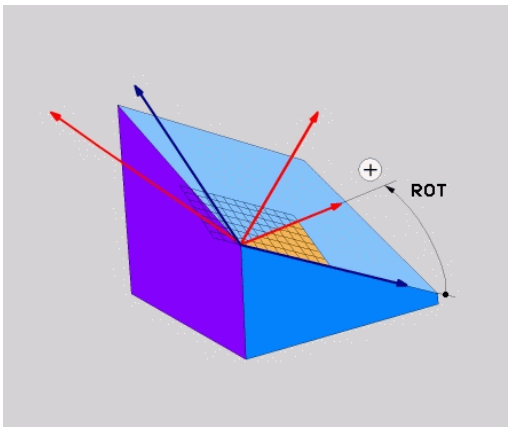
Lisätietoja: "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 477

Sisäänsyöttöparametri



- **Proj.kulma 1. Koordinaattitaso?**: Käännetyn koneistustason projisoitu kulma kääntämättömän koordinatiston ensimmäiseen koordinaattitasoon (Z/X työkaluakselilla Z). Sisäänsyöttöarvo -89.9999° … +89.9999°. 0°-akseli on aktiivisen koneistustason pääakseli (X työkaluakselilla Z, positiivinen suunta)
- **Proj.kulma 2. Koordinaattitaso?**: Projisoitu kulma kääntämättömän koordinatiston toiseen koordinaattitasoon (Y/Z työkaluakselilla Z). Sisäänsyöttöarvo -89.9999° … +89.9999°. 0°-akseli on aktiivisen koneistustason sivuakseli (Y työkaluakselilla Z)
- **Käännetyn tason ROT-kulma?**: Käännetyn koordinaatiston kierto käännetyn työkaluakselin ympäri (vastaa periaatteeltaan rotaatiota työkierrossa 10 KIERTO). Kiertokulman avulla voit yksinkertaisella tavalla määrittää koneistustason pääakselin suunnan (X työkaluakselilla Z, Z työkaluakselilla Y). Sisäänsyöttöarvo -360° … +360°
- Jatketaan paikoitusominaisuuksilla **Lisätietoja:** "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 477





NC-lause

```
N50 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 ROT+30 .....*
```

Käytettävät lyhenteet:

PROJECTED	Engl. projected = projisoitu
PROPR	principle plane: päätaso
PROMIN	minor plane: sivutaso
ROT	Engl. rotation: Kierto

Koneistustason määrittely Euler-kulman avulla: PLANE EULER

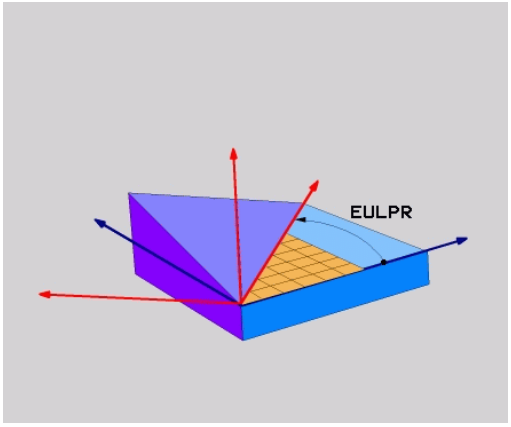
Käyttö

Euler-kulma määrittelee koneistustason enintään kolmella **kierrolla kulloinkin käännetyn koordinaatiston ympäri**. Kolmen Euler-kulman määritelmät on keksinyt sveitsiläinen matemaatikko Euler.

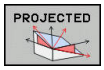
Huomioi ennen ohjelmointia

Parametrikuvaus paikoitusmenettelyä varten

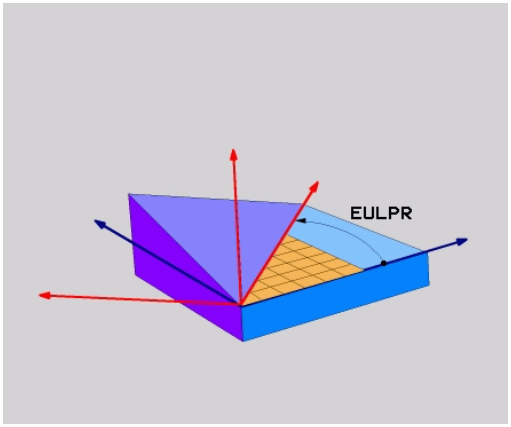
Lisätietoja: "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 477

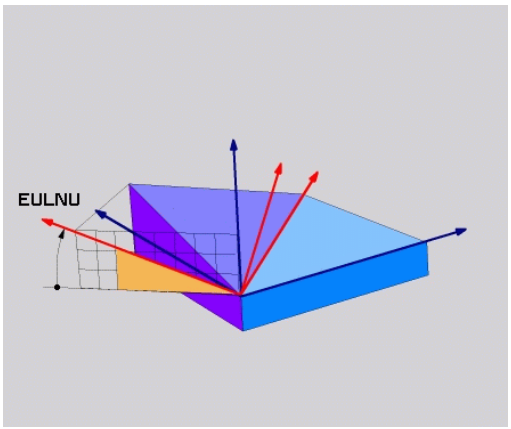


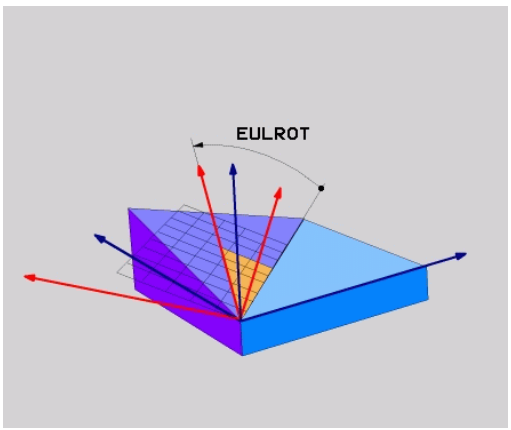
Sisäänsyöttöparametri



- **Pääkoordinaattitason kiertokulma?**: Kiertokulma **EULPR** Z-akselin ympäri. Huomioi:
  - Sisäänsyöttöarvo -180.0000° … 180.0000°
  - 0°-akseli on X-akseli
- **Työkaluakselin kääntökulma?**: Koordinaatiston kääntökulma **EULNUT** tarkkuuskulmalla kierretyn X-akselin ympäri. Huomioi:
  - Sisäänsyöttöarvo 0° … 180.0000°
  - 0°-akseli on Z-akseli
- **Käännetyn tason ROT-kulma?**: Kierto **EULROT** käännetyn Z-akselin ympäri (vastaa periaatteeltaan rotaatiota työkierrossa 10 KIERTO). Kiertokulman avulla voit yksinkertaisella tavalla määrittää X-akselin suunnan käännetyssä koneistustasossa Huomioi:
  - Sisäänsyöttöarvo 0° … 360.0000°
  - 0°-akseli on X-akseli
- Jatketaan paikoitusominaisuuksilla **Lisätietoja:** "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 477







NC-lause

```
N50 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22 .....*
```

Käytettävät lyhenteet

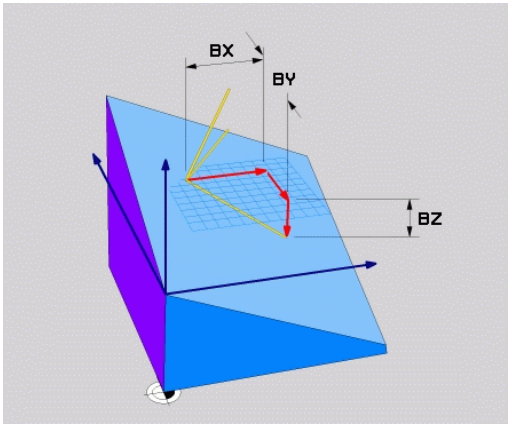
Lyhenne	Merkitys
EULER (EULER)	Sveitsiläinen matemaatikko, joka on kehittänyt nk. Euler-kulman
EULPR	**Pr**äzessions-Winkel (tarkkuuskulma): Kulma, joka kuvaa koordinaatiston kiertoa Z-akselin ympäri
EULNU	**Nu**tationswinkel (nutaatiokulma): Kulma, joka kuvaa koordinaatiston kiertoa presessiokulman verran kierretyn X-akselin ympäri
EULROT	**Rot**ations-Winkel (kiertokulma): Kulma, joka kuvaa käännetyn koneistustason kiertoa käännetyn Z-akselin ympäri

Koneistustason määrittely kahden vektorin avulla PLANE VECTOR

Käyttö

Koneistustason määrittelyä **kahden normivektorin** avulla voidaan käyttää silloin, jos CAD-järjestelmä pystyy laskemaan käännetyn koneistustason kantavektorin ja normaalivektorin. Standardimäärittely ei ole välttämättä tarpeen. TNC laskee standardiarvon sisäisesti, joten voit syöttää sisään arvon väliltä -9.999999 … +9.999999.

Koneistustason määrittelyä varten tarvittava kantavektori määritellään komponenteilla **BX**, **BY** ja **BZ**. Normaalivektori määritellään komponenteilla **NX**, **NY** ja **NZ**.



Huomioi ennen ohjelmointia

TNC laskee kulloinkin vaikuttavan normivektorin sisäisesti sisäänsyöttämiesi arvojen perusteella.

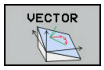
Parametrikuvaus paikoitusmenettelyä varten **Lisätietoja:** "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 477

Kantavektori määrittelee pääakselin suunnan käännetyssä koneistustasossa, normaalivektorin tulee olla kohtisuorassa koneistustason suhteen, mikä siten määrää sen suunnan.

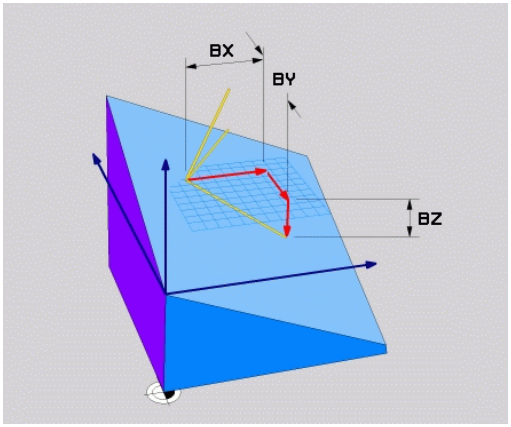
Koneen valmistajan asetuksista riippuen ohjaus antaa joko virheilmoituksen, jos jos vektorit ovat kohtisuorassa, tai ohajus korjaa vektorit automaattisesti.

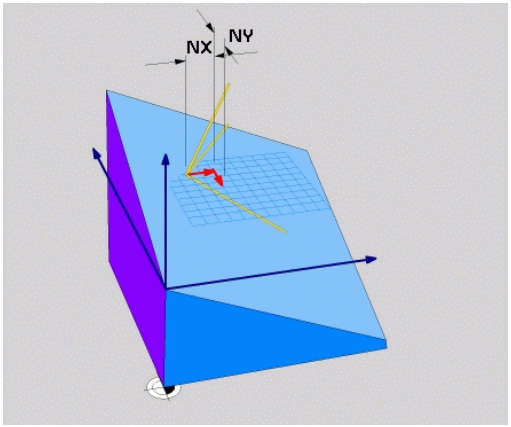
Katso koneen käyttöohjekirjaa!

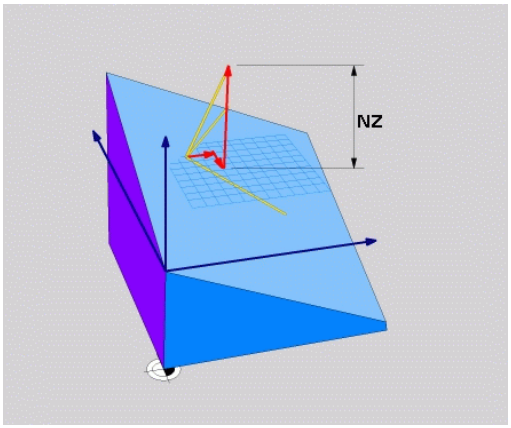
Sisäänsyöttöparametri



- **Kantavektorin X-komponentti?**: Kantavektorin B X-komponentti **BX**. Sisäänsyöttöalue: -9.9999999 ... +9.9999999
- **Kantavektorin Y-komponentti?**: Kantavektorin B Y-komponentti **BY**. Sisäänsyöttöalue: -9.9999999 ... +9.9999999
- **Kantavektorin Z-komponentti?**: Kantavektorin B Z-komponentti **BZ**. Sisäänsyöttöalue: -9.9999999 ... +9.9999999
- **Normaalivektorin X-komponentti?**: Normaalivektorin N X-komponentti **NX**. Sisäänsyöttöalue: -9.9999999 ... +9.9999999
- **Normaalivektorin Y-komponentti?**: Normaalivektorin N Y-komponentti **NY**. Sisäänsyöttöalue: -9.9999999 ... +9.9999999
- **Normaalivektorin Z-komponentti?**: Normaalivektorin N Z-komponentti **NZ**. Sisäänsyöttöalue: -9.9999999 ... +9.9999999
- Jatketaan paikoitusominaisuuksilla **Lisätietoja:** "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 477







NC-lause

```
N50 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-0.42 NX0.2 NY0.2 NT0.92 ..*
```

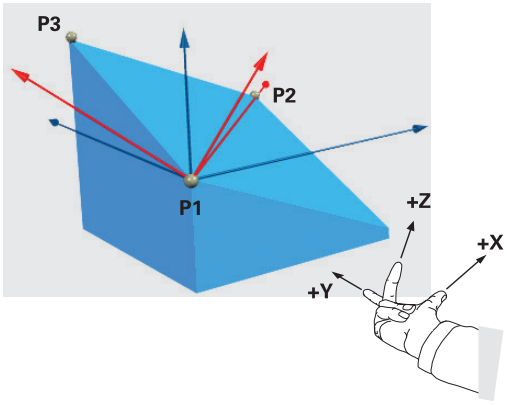
Käytettävät lyhenteet

Lyhenne	Merkitys
VECTOR	Englanniksi vector = vektori
BX, BY, BZ	**B** asisvektor (kantavektori) : **X**-, **Y**- ja **Z**-komponentti
NX, NY, NZ	**N** normalenvektor (normaalivektori) : **X**-, **Y**- ja **Z**-komponentti

Koneistustason määrittely kolmen pisteen avulla: PLANE POINTS

Käyttö

Koneistustaso voidaan määritellä yksikäsitteisesti antamalla **kolme mielivaltaista pistettä P1 ... P3 kyseisellä tasolla**. Tämä voidaan toteuttaa toiminnolla **PLANE POINTS**.



Huomioi ennen ohjelmointia

Yhdysviiva pisteestä 1 pisteeseen 2 määrää käännetyn pääakselin suunnan (X työkaluakselilla Z).

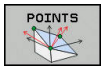
Käännetyn työkaluakselin suunta määrätään kolmannen pisteen sijaintiasemalla pisteen 1 ja pisteen 2 yhdysviivan suhteen. Oikean käden säännön mukaan (peukalo = X-akseli, etusormi = Y-akseli, keskisormi = Z-akseli) pätee seuraavaa: peukalo (X-akseli) osoittaa pisteesetä 1 pisteeseen 2, etusormi (Y-akseli) osoittaa kohtisuoraan käännetyn Y-akselin suhteen pisteen 3 suuntaan. Tällöin keskisormi osoittaa käännetyn työkaluakselin suuntaan.

Nämä kolme pistettä määrittelevät tason kaltevuuden. TNC ei muuta voimassa olevan nollapisteen sijaintia.

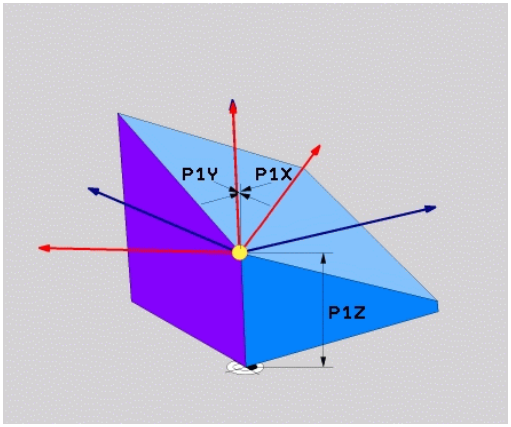
Parametrikuvaus paikoitusmenettelyä varten

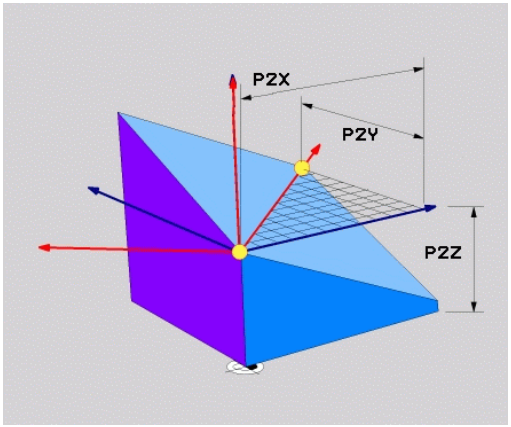
Lisätietoja: "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 477

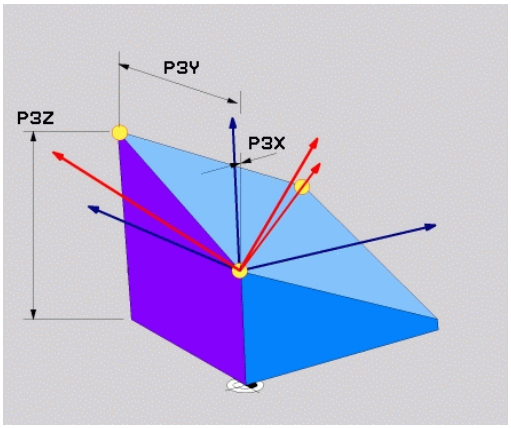
Sisäänsyöttöparametri



- **X-koordinaatti 1. tasopisteessä?**: X-koordinaatti **P1X** 1. tasopisteessä
- **Y-koordinaatti 1. tasopisteessä?**: Y-koordinaatti **P1Y** 1. tasopisteessä
- **Z-koordinaatti 1. tasopisteessä?**: Z-koordinaatti **P1Z** 1. tasopisteessä
- **X-koordinaatti 2. tasopisteessä?**: X-koordinaatti **P2X** 2. tasopisteessä
- **Y-koordinaatti 2. tasopisteessä?**: Y-koordinaatti **P2Y** 2. tasopisteessä
- **Z-koordinaatti 2. tasopisteessä?**: Z-koordinaatti **P2Z** 2. tasopisteessä
- **X-koordinaatti 3. tasopisteessä?**: X-koordinaatti **P3X** 3. tasopisteessä
- **Y-koordinaatti 3. tasopisteessä?**: Y-koordinaatti **P3Y** 3. tasopisteessä
- **Z-koordinaatti 3. tasopisteessä?**: Z-koordinaatti **P3Z** 3. tasopisteessä
- Jatketaan paikoitusominaisuuksilla
  Lisätietoja: "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 477







NC-lause

```
N50 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20
    P3X+0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....*
```

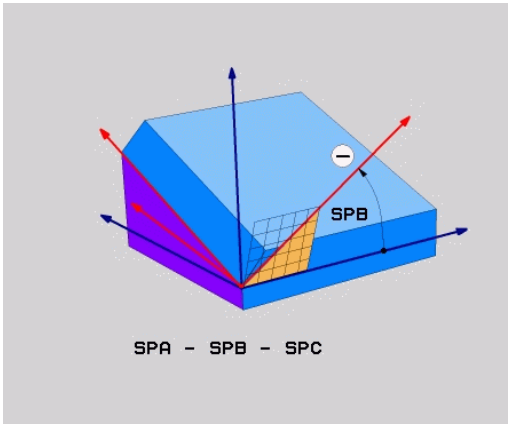
Käytettävät lyhenteet

Lyhenne	Merkitys
POINTS	Englanniksi **points** = pisteet

Koneistustason määrittely yksittäisen, inkrementaalisen tilakulman avulla: PLANE RELATIV

Käyttö

Suhteellista tilakulmaa käytetään silloin, kun jo valmiiksi käännettyä aktiivista koneistustasoa halutaan kääntää **lisäkierron** avulla. Esimerkiksi käännettyyn tasoon tehdään 45°:een viiste.



Huomioi ennen ohjelmointia

Määritelty kulma vaikuttaa aina aktiivisen koneistustason suhteen aiva samalla tavoin kuin toiminto, jolla kyseinen tason kääntö on aktivoitu.

Voit ohjelmoida mielivaltaisen määrään **PLANE RELATIV**-toimintoja peräjälkeen.

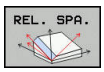
Kun haluat palauttaa takaisin koneistustason, joka oli voimassa ennen **PLANE RELATIV** -toimintoa, määrittele **PLANE RELATIV** uudelleen samalla kulman arvolla, tosin vastakkaisella etumerkillä.

Jos käytät **PLANE RELATIV** -toimintoa kääntämättömässä koneistustasossa, kierrä vain kääntämätöntä tasoa **PLANE** -toiminnossa määritellyn tilakulman verran.

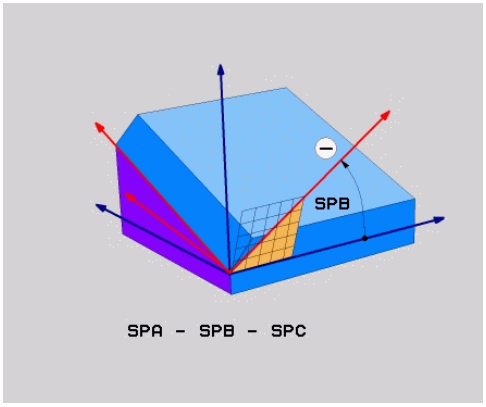
Parametrikuvaus paikoitusmenettelyä varten

Lisätietoja: "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 477

Sisäänsyöttöparametri



- **Inkrementaalinen kulma?**: Tilakulma, jonka verran aktiivista koneistustasoa tulee kääntää vielä lisää. Akseli, jonka ympäri kääntö tehdään, valitaan ohjelmanäppäimellä. Sisäänsyöttöalue: -359.9999° ... +359.9999°
- Jatketaan paikoitusominaisuuksilla
  Lisätietoja: "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 477



Käytettävät lyhenteet

Lyhenne	Merkitys
RELATIV	Englanniksi **relative** = jnk suhteen

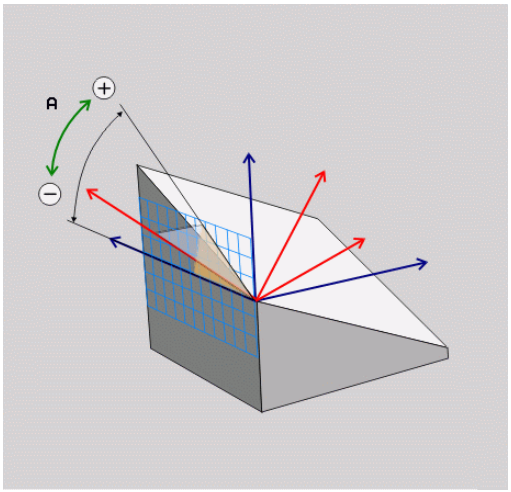
NC-lause

```
N50 PLANE RELATIV SPB-45 .....*
```

Koneistustaso akselikulman avulla: PLANE AXIAL

Käyttö

Toiminto **PLANE AXIAL** määrittelee sekä koneistusatason sijainnin että kiertoakselin asetuskoordinaatit. Varsinkin koneilla, joissa on suorakulmainen kinematiikka ja kinemaattisissa järjestelmissä, joissa vain yksi kiertoakseli on aktivoituna, tämä toiminto voidaan asettaa yksinkertaisesti.



Toimintoa **PLANE AKSIAALINEN** voit käyttää myös silloin, jos koneessasi on aktivoituna vain yksi kiertoakseli.

Voit käyttää **PLANE RELATIV** -toimintoa **PLANE AXIAL** -toiminnon jälkeen, jos koneesi mahdollistaa tilakulmamäärittelyt. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Huomioi ennen ohjelmointia

Syötä vain sellainen akselikulma, joka todellakin on koneessasi mahdollinen, muuten TNC antaa virheilmoituksen.

PLANE AXIAL -toiminnolla määritellyt kiertoakselin koordinaatit ovat voimassa modaaalisesti. Monikertamäärittelyt rakentuvat siten peräkkäin, inkrementaaliset sisäänsyötöt ovat sallittuja.

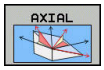
Käytä **PLANE AXIAL** -toiminnon uudelleenasettamiseen **PLANE RESET** -toimintoa. Uudelleenasetus nollaamalla eli syöttämällä arvo 0 ei deaktivoi **PLANE AXIAL** -toimintoa.

Toiminnoilla **SEQ**, **TABLE ROT** ja **COORD ROT** ei ole mitään vaikutusta **PLANE AXIAL** -toiminnon yhteydessä.

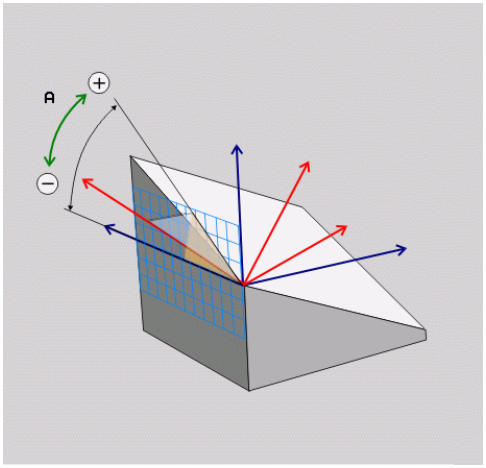
Parametrikuvaus paikoitusmenettelyä varten

Lisätietoja: "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 477

Sisäänsyöttöparametri



- **Akselikulma A?**: Akselikulma, **johon** A-akseli tulee kääntää. Jos annat kulman inkrementaalisena arvona, tällöin kulmaa käännetään edelleen **kulmamäärän verran** A-akselin hetkellisestä asemasta.
  Sisäänsyöttöalue: -99999,9999° ... +99999,9999°
- **Akselikulma B?**: Akselikulma, **johon** B-akseli tulee kääntää. Jos annat kulman inkrementaalisena arvona, tällöin kulmaa käännetään edelleen **kulmamäärän verran** B-akselin hetkellisestä asemasta.
  Sisäänsyöttöalue: -99999,9999° ... +99999,9999°
- **Akselikulma C?**: Akselikulma, **johon** C-akseli tulee kääntää. Jos annat kulman inkrementaalisena arvona, tällöin kulmaa käännetään edelleen **kulmamäärän verran** A-akselin hetkellisestä asemasta.
  Sisäänsyöttöalue: -99999,9999° ... +99999,9999°
- Jatketaan paikoitusominaisuuksilla
  Lisätietoja: "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 477



NC-lause

```
N50 PLANE AXIAL B-45 .....*
```

Käytettävät lyhenteet

Lyhenne	Merkitys
AKSIAALINEN	Englantia **axial** = akselimuotoinen

PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus

Yleiskuvaus

Riippumatta siitä mitä PLANE-toimintoa käytät käännetyn koneistustason määrittelemiseen, paikoitusmenettelyä varten on aina käytettävissä seuraavat toiminnot:

- Automaattinen sisäänkääntö
- Vaihtoehtoisten kääntömahdollisuuksien valinta (ei toiminnolla **PLANE AXIAL**)
- Muunnostavan valinta (ei toiminnolla **PLANE AXIAL**)

Huomaa törmäysvaara!

Jos työskentelet käännetyssä järjestelmässä työkierrolla **28 PEILAUS**, on huomioitava seuraavaa:

Jos ohjelmoit peilauksen ennen koneistustason kääntöä, peilaus vaikuttaa myös kääntöön. Poikkeus: Kääntö työkierrolla 19 ja **PLANE AXIAL**.

Pyöröakselin peilaus työkierrolla **28** peilaa vain akseliliikkeet, ei PLANE-toiminnoilla määriteltyä kulmaa! Näin muuttuu akseleiden paikoitus.

Automaaattinen sisäänkääntö: MOVE/TURN/STAY (sisäänsyöttö ehdottomasti tarpeellinen)

Kun olet syöttänyt sisään kaikki tasomäärittelyparametrit, on määriteltävä, kuinka kiertoakselit käännetään sisään laskettuihin akseliarvoihin:

MOVE

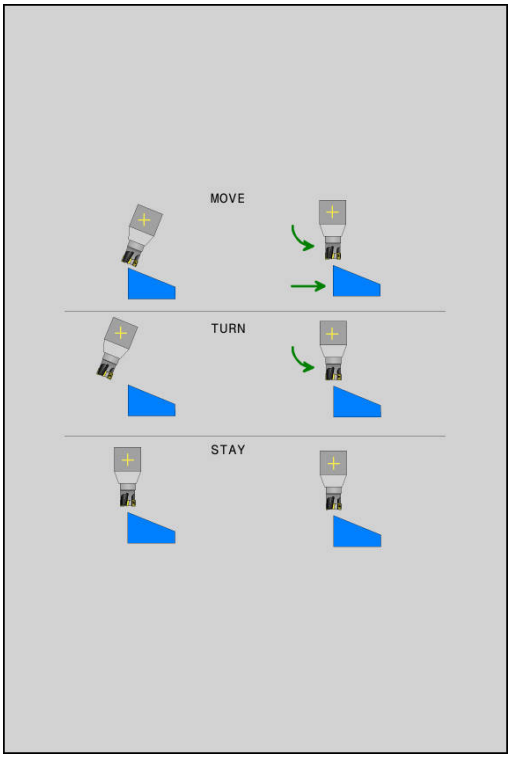
- PLANE-toiminto kääntää kiertoakselit automaattisesti laskettuihin akseliarvoihin, ja tässä yhteydessä työkappaleen ja työkalun keskinäinen suhteellinen sijainti ei muutu. TNC toteuttaa tasausliikkeen lineaariakseleilla.

TURN

- PLANE-toiminto kääntää kiertoakselit automaattisesti laskettuihin akseliarvoihin, ja tässä yhteydessä vain kiertoakselit paikoittuvat. TNC **ei** toteuta tasausliikettä lineaariakseleilla.

STAY

- Kiertoakselit käännetään jäljempänä tulevassa erillisessä paikoituslauseessa



Kun olet valinnut option **MOVE** (**PLANE**-toiminnon automaattinen sisäänkääntö korjausliikkeellä), on määriteltävä vielä kaksi parametria **Kiertopisteen etäisyys työkalun kärkeen** und **Syöttöarvo? F=** määritellään.

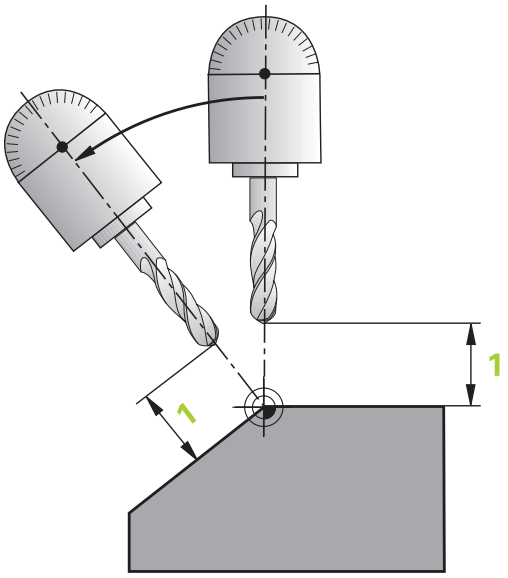
Jos olet valinnut option **TURN** (**PLANE**-toiminnon automaattinen sisäänkääntö ilman korjausliikettä), on määriteltävä vielä parametri **Syöttöarvo? F=** määritellään.

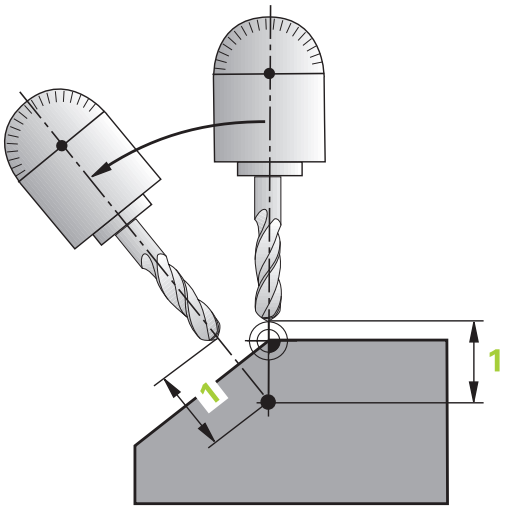
Jos käytät **PLANE**-toimintoa yhdessä koodin **STAY** kanssa, täytyy kiertoakselit kääntää sisään erillisessä paikoituslauseessa **PLANE**-toiminnon jälkeen.

- **Kiertopisteen etäisyys työkalun kärjestä** (inkrementaalinen): TNC kääntää työkalua (pöytää) työkalun kärjen ympäri. Parametrin **DIST** avulla tallennetaan muistiin sisäänkääntöliikkeen kiertopiste työkalun kärjen hetkellisen aseman suhteen.

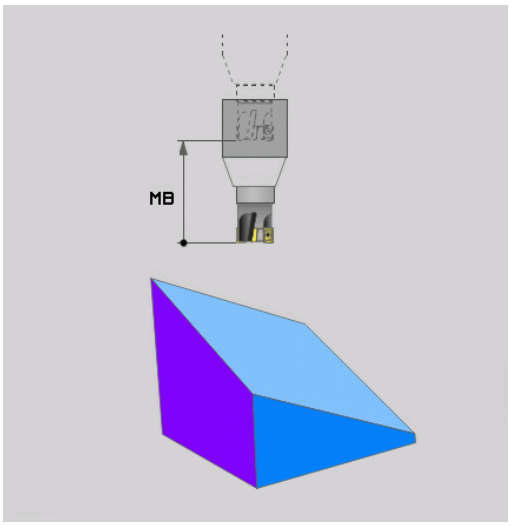
Huomioi!

- Jos työkalu on ennen sisäänkääntöä määritellyn etäisyyden päässä työkappaleesta, tällöin työkalu on myös sisäänkäännön jälkeen samassa suhteellisessa asemassa (kuva keskellä oikealla, 1 = DIST)
- Jos työkalu ei ole ennen sisäänkääntöä määritellyn etäisyyden päässä työkappaleesta, tällöin työkalu sijaitsee sisäänkäännön jälkeen samassa asemassa alkuperäisen aseman suhteen (kuva oikealla alhaalla, 1 = DIST)





- **Syöttöarvo? F=**: Ratanopeus, jolla työkalu käännetään sisään
- **Vetäytymispiste työkaluakselilla?**: Vetäytymismatka **MB** vaikuttaa inkrementaalisesti hetkellisestä työkaluasemasta aktiiviseen työkaluakselin suuntaan), johon TNC liikkuu **ennen sisäänkääntöliikettä**. **MB MAX** liikuttaa työkalun juuri ohjelmaliikerajan eteen



Kiertoakseleiden sisäänkääntö erillisessä lauseessa

Jos haluat kääntää kiertoakselit sisään erillisessä paikoituslauseessa (optio **STAY** valittu), toimi seuraavasti:

Huomaa törmäysvaara!

Esipaikoita työkalu niin, että sisäänkäännön yhteydessä ei voi tapahtua työkalun ja työkappaleen (kiinnittimen) keskinäistä törmäystä.

Älä ohjelmoi PLANE-toiminnon ja paikoituksen vliin pyöröakselin peilausta, muuten ohjaus paikoittaa peilattuihin arvoihin, jotka PLANE-toiminto kuitenkin laskee ilman peilausta.

- Valitse haluamasi **PLANE**-toiminto, määrittele automaattinen sisäänkääntö asetuksella **STAY**. Toteutuksen yhteydessä TNC laskee koneessa olevien kiertoakseleiden paikoitusarvot ja asettaa ne järjestelmäparametreihin Q120 (A-akseli), Q121 (B-akseli) ja Q122 (C-akseli)
- Paikoituslauseen määrittely TNC:n laskemilla kulman arvoilla

NC-esimerkkilauseet: Koneen C-pyöröpöydän ja A-kääntöpöydän sisäänkääntö tilakulmaan B+45°

...	
N10 G00 Z+250 G40*	Paikoitus varmuuskorkeudelle
N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY*	PLANE-toiminnon määrittely ja aktivointi
N30 G01 A+Q120 C+Q122 F2000*	Kiertoakselin paikoitus TNC:n laskemilla arvoilla
...	Koneistuksen määrittely käännetyssä tasossa

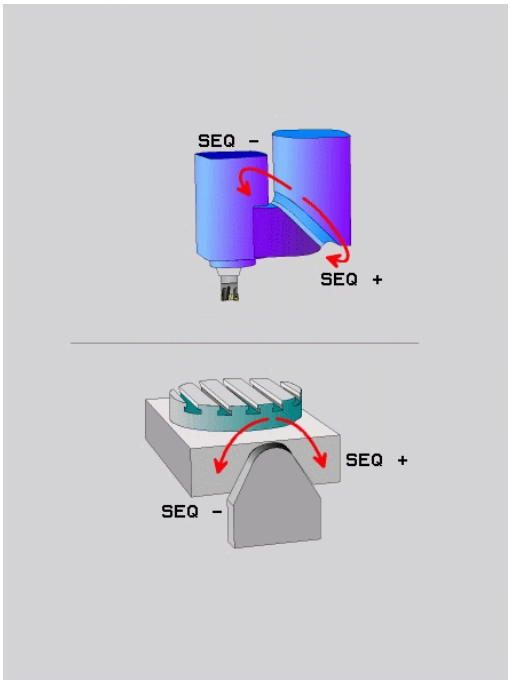
Vaihtoehtoisten kääntömahdollisuuksien valinta: SEQ +/– (sisäänsyöttö valinnainen)

Määrittelemiesi koneistustasojen sijaintien perusteella TNC:n täytyy laskea niihin sopiva koneessa olevien kiertoakseleiden asettelu. Yleensä aina on olemassa kaksi ratkaisumahdollisuutta.

Valitsimella **SEQ** valitaan, kumpaa ratkaisumahdollisuutta TNC:n tulee käyttää:

- **SEQ+** paikoittaa pääakselin niin, että se saa aina positiivisen kulman. Pääakseli on ensimmäinen kiertoakseli työkalusta alkaen tai viimeinen kiertoakseli pöydästä alkaen (riippuu koneen konfiguraatiosta).
- **SEQ+** paikoittaa pääakselin niin, että se saa aina negatiivisen kulman.

Jos valitsimella **SEQ** valittu ratkaisu ei sijaitse koneen liikealueella, TNC antaa virheilmoituksen **Kulma ei sallittu**.



> **!** Käytettäessä **PLANE AXIS** -toimintoa **SEQ**-kytkimellä ei ole vaikutusta.

Jos et määrittele parametria **SEQ**, TNC määrittää ratkaisun seuraavasti:

1. Ensin TNC tarkastaa, ovat molemmat ratkaisuvaihtoehdot kiertoakseleiden liikealueella
2. Jos ovat, TNC valitsee sen lyhimmän reitin mukaisen ratkaisun. Kiertoakselin sen hetkisestä asemasta lähtien
3. Jos vain yksi ratkaisu on liikealueella, TNC käyttää tätä ratkaisua
4. Jos kumpikaan ratkaisu ei ole liikealueella, TNC antaa virheilmoituksen **Kulma ei sallittu**.

Esimerkki, kun kone on varustettu C-pyöröpöydällä ja A-kääntöpöydällä Ohjelmoitu toiminto: PLANE SPATIAL SPA+0 SPB +45 SPC+0

Rajakytkin	Alkuasema	SEQ	Tuloksena oleva akseliasetus
Ei mitään	A+0, C+0	ei ohjelm.	A+45, C+90
Ei mitään	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Ei mitään	A+0, C+0	–	A–45, C–90
Ei mitään	A+0, C-105	ei ohjelm.	A–45, C–90
Ei mitään	A+0, C-105	+	A+45, C+90
Ei mitään	A+0, C–105	–	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	ei ohjelm.	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	+	Virheilmoitus
Ei mitään	A+0, C–135	+	A+45, C+90

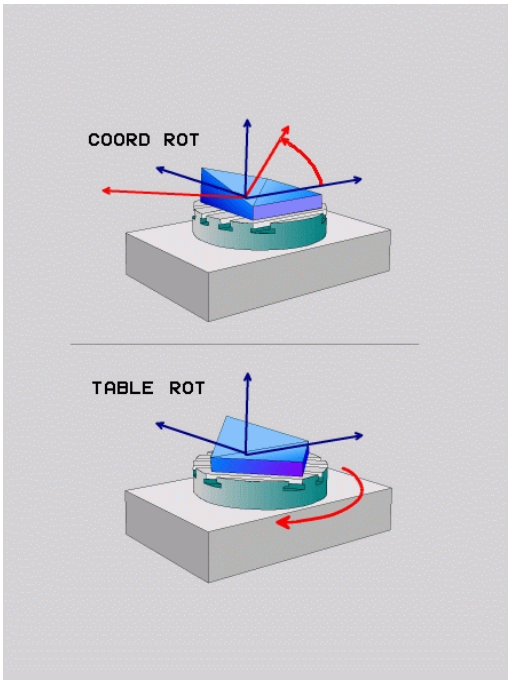
Muuntotavan valinta (sisäänsyöttö valinnainen)

Muunnostavat **COORD ROT** ja **TABLE ROT** vaikuttavat koneistustason koordinaatiston suuntaukseen ns. vapaan kiertoakselin aseman kautta.

Haluttu kiertoakseli muuttuu vapaaksi kiertoakseliksi seuraavassa järjestelyssä:

- Kertoakselilla ei ole vaikutusta työkaluasetteluun, koska kiertoakseli ja työkaluakseli ovat kääntötilanteessa samansuuntaisia.
- Kiertoakseli on kinemaattisessa ketjussa työkappaleesta lähtien ensimmäinen kiertoakseli

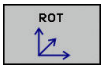
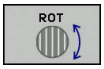
Muunnostapojen **COORD ROT** ja **TABLE ROT** vaikutus riippuu siten ohjelmoidusta tilakulmasta ja koneen kinematiikasta.



- Jos kääntötilanteessa ei ole vapaata kiertoakselia, muunnostavoilla **COORD ROT** ja **TABLE ROT** ei ole vaikutusta.
- **PLANE AXIAL** -toiminnon kanssa muunnostavoilla **COORD ROT** ja **TABLE ROT** ei ole vaikutusta.

Vaikutus vapaalla kiertoakselilla

- Muunnostapojen **COORD ROT** ja **TABLE ROT** paikoituskäyttäytymisessä on olennaista se, onko vapaa kiertoakseli pöydässä tai karanpäässä.
- Vapaan kiertoakselin tuloksena oleva akseliasema ei riipu mm. aktiivisena olevasta peruskäännöstä.
- Koneistustason koordinaatiston suuntaus riippuu lisäksi ohjelmoidusta kierrosta, esim. työkierron 10 **KAANTO** avulla.**KAANTO**

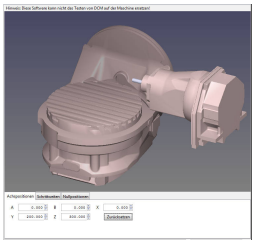
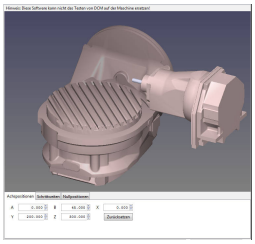
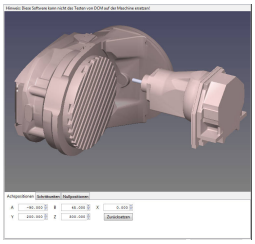
Ohjelmanäppäin	Vaikutus
	**COORD ROT**: > Ohjaus paikoittaa vapaan kiertoakselin arvoon 0. > Ohjaus suuntaa koneistustason koordinaatiston ohjelmoidun tilakulman mukaan.
	**TABLE ROT** määrittelemällä: ■ SPA **ja** SPB **on yhtäsuuri kuin** 0 ■ SPC **on yhtäsuuri tai erisuuri kuin** 0 > Ohjaus suuntaa vapaan kiertoakselin ohjelmoidun tilakulman mukaan. > Ohjaus suuntaa koneistustason koordinaatiston peruskoordinaatiston mukaan. **TABLE ROT** määrittelemällä: ■ **Vähintään** SPA **tai** SPB **on erisuuri kuin** 0 ■ SPC **on yhtäsuuri tai erisuuri kuin** 0 > Ohjaus ei paikoita vapaata kiertoakselia, koneistustason käännön asema pysyy ennallaan. > Koska työkappale ei ole paikoittunut mukana, ohjaus suuntaa koneistustason koordinaatiston ohjelmoidun tilakulman mukaan.

Jos mitään muunnostapaa ei ole valittu, ohjaus käyttää PLANE-toiminnoille muunnostapaa **COORD ROT**.

Esimerkki vapaalla kiertoakselilla

Seuraava esimerkki esittää muunnostavan **TABLE ROT** vaikutusta vapaan kiertoakselin yhteydessä.

...	
6 L B+45 R0 FMAX	Kiertoakselin esipaikoitus
7 PLANE SPATIAL SPA-90 SPB+20 SPC+0 TURN F5000 TABLE ROT	Koneistustason kääntö
...	

Nollakohta	**A = 0, B = 45**	**A = -90, B = 45**
		

- Ohjaus paikoittaa vapaan B-akselin akselikulmaan B+45.
- Ohjelmoidussa kääntötilanteessa SPA-90:llä tulee B-akselista vapaa kiertoakseli.
- Ohjaus ei paikoita vapaata kiertoakselia, B-akselin asema ennen koneistustason kääntöä pysyy ennallaan.
- Koska työkappale ei ole paikoittunut mukana, ohjaus suuntaa koneistustason koordinaatiston ohjelmoidun tilakulman SPB+20 mukaan.

Koneistustason kääntö ilman kiertoakseleita



Katso koneen käyttöohjekirjaa! Tämä toiminto on vapautettava ja mukautettava koneen valmistajan toimesta.

Koneen valmistajan täytyy huomioida tarkka kulma, esim. asennettu kulmapää, kinematiikan kuvauksessa.

Sinun tulee suunnata myös ilman kiertoakseleita ohjelmoitu koneistustaso kohtisuoraan työkalun suhteen, esim. koneistustason sovittamiseksi asennettuun kulmapäähän.

Toiminnolla **PLANE SPATIAL** ja paikoitusmenettelyllä **STAY** koneistustaso käännetään koneen valmistajan määrittelemään kulmaan.

Esimerkki kiinteällä työkalusuunnalla Y asennetusta kulmapäästä:

NC-syntaksi

```
N10 T 5 G17 S4500*
N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY*
```



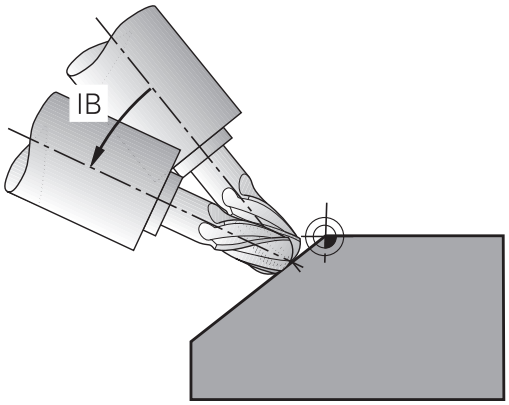
Kääntökulman on sovittava tarkalleen työkalukulmaan, muuten TNC antaa virheilmoituksen.

12.3 Puskujyrsintä käännetyssä tasossa (optio #9)

Toiminto

Yhdessä uusien **PLANE**-toimintojen ja työkierron **M128** avulla voit suorittaa käännetyssä koneistustasossa **puskujyrsinnän**. Tätä varten on käytettävissä kaksi määrittelymahdollisuutta:

- Puskujyrsintä kiertoakselin inkrementaalisella siirtoliikkeellä



Puskujyrsintä käännetyssä tasossa toimii vain, jos käytettävä työkalu on pyöristysjyrsin (sädejyrsin).

Puskujyrsintä kiertoakselin inkrementaalisella siirtoliikkeellä

- Työkalun irtiajo
- Halutun PLANE-toiminnon määrittely, paikoitusmenettelyn huomiointi
- M128:n aktivointi
- Halutun puskukulman inkrementaalinen siirto vastaavalla akselilla Suora-lauseen avulla

NC-esimerkkilauseet

...	
N12 G00 G40 Z+50*	Paikoitus varmuuskorkeudelle
N13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE DIST50 F900*	PLANE-toiminnon määrittely ja aktivointi
N14 M128*	M128:n aktivointi
N15 G01 G91 F1000 B-17*	Puskukulman asetus
...	Koneistuksen määrittely käännetyssä tasossa

12.4 Lisätoiminnot kiertoakseleita varten

Syöttöarvo yksikössä mm/min kiertoakseleilla A, B, C: M116 (optio #8)

Vakiomenettely

TNC tulkitsee kiertoakselin ohjelmoidun syöttöarvon yksikössä aste/min (mm-ohjelmilla ja myös tuumaohjelmilla). Ratasyöttö on myös riippuvainen siitä, kuinka etäällä työkalun keskipiste on kiertoakselin keskipisteestä.

Mitä suurempi on tämä etäisyys, sitä suurempi on ratasyöttönopeus.

Syöttöarvo mm/min kiertoakseleille koodilla M116



Koneen geometria on määriteltävä kinematiikkakuvauksessa koneen valmistajan toimesta.

M116 vaikuttaa vain pyörö- ja kääntöpöytien yhteydessä. Toimintoa M116 ei voi käyttää kääntöpäiden kanssa. Jos kone on varustettu pöydän/pään yhdistelmällä, TNC jättää huomiotta kääntöpään kiertoakselin.

M116 vaikuttaa myös aktiivisessa käännetyssä koneistustasossa ja yhdistelmänä M128-toiminnon kanssa, jos olet valinnut kiertoakselit toiminnolla **M138**.

Lisätietoja: "Kääntöakseleiden peruutus: M138", Sivu 492

M116 vaikuttaa tällöin niihin kiertoakseleihin, jotka on valittu toiminnolla **M138**.

TNC tulkitsee kiertoakselin ohjelmoidun syöttöarvon yksikössä mm/min (tai 1/10-tuuma/min). Tällöin TNC laskee lauseen alussa syöttöarvon kutakin lausetta varten. Kiertoakseleilla syöttöarvo ei muutu suoritettavan lauseen aikana, ei vaikka työkalu siirtyisi kiertoakselin keskipisteeseen.

Vaikutus

M116 vaikuttaa koneistustasossa. M116 palautetaan koodilla M117. Ohjelman lopussa toiminnon M116 voimassaolo joka tapauksessa päättyy.

M116 tulee voimaan lauseen alussa.

Kiertoakselin matkaoptimoitu ajo: M126

Vakiomenettely



TNC:n toimenpiteet kiertoakseleiden paikoituksessa ovat konekohtaisia. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

TNC:n vakiomenettely kiertoakseleiden paikoituksissa, joissa näyttöarvo on alle 360°, riippuu koneparametrista **shortestDistance**(nro 300401). Siihen on määritelty, ajaako TNC asetusaseman ja hetkellisaseman välisen eron pääsääntöisesti aina (myös ilman koodia M126) lyhintä reittiä ohjelmoituun asemaan. Esimerkit:

Hetkellisasema	Asetusasema	Liikekulma
350°	10°	–340°
10°	340°	+330°

Menettely koodilla M126

Koodilla M126 TNC ajaa kiertoakselit, joiden näyttö on rajattu alle arvon 360°, lyhintä reittiä. Esimerkit:

Hetkellisasema	Asetusasema	Liikekulma
350°	10°	+20°
10°	340°	–30°

Vaikutus

M126 tulee voimaan lauseen alussa.

asetetaan takaisin koodilla M127; ohjelman lopussa M126 joka tapauksessa peruuntuu

Kiertoakselin näytön rajaus alle arvon 360°: M94

Vakiomenettely

TNC ajaa työkalun hetkellisestä kulman arvosta ohjelmoituun kulman arvoon.

Esimerkki:

Todellinen kulman arvo:	538°
Ohjelmoitu kulman arvo:	180°
Todellinen liikepituus:	-358°

Menettely koodilla M94

TNC vähentää lauseen alussa kulman näyttöarvon pienemmäksi kuin 360° ja ajaa sen jälkeen ohjelmoituun arvoon. Jos useampia kiertoakseleita on käytössä, toiminnolla M94 vähennetään kaikkien kiertoakseleiden näytöt. Vaihtoehtoisesti voit syöttää sisään koodin M94 jälkeen kiertoakselin. Tällöin TNC vähentää vain kyseisen akselin näyttöarvon.

NC-esimerkkilauseet

Kaikkien käytettävien kiertoakseleiden näyttöarvojen vähennys:

```
N50 M94*
```

Vain C-akselin näyttöarvon vähennys:

```
N50 M94 C*
```

Kaikkien käytettävien kiertoakseleiden näyttöarvojen vähennys ja sen jälkeinen C-akselin ajo ohjelmoituun arvoon:

```
M50 G00 C+180 M94*
```

Vaikutus

M94 vaikuttaa vain siinä NC-lauseessa, jossa M94 on ohjelmoitu.

M94 tulee voimaan lauseen alussa.

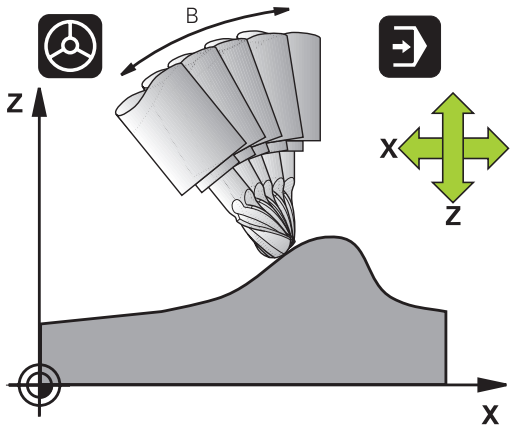
Työkalun kärjen aseman säilytys ennallaan kääntöakselin paikoituksessa (TCPM): M128 (optio #9)

Vakiomenettely

Jos työkalun asettelukulma muuttuu, työkalun kärjen siirtyminen tapahtuu asetusaseman suhteen. Ohjaus ei kompensoi tätä siirtymää. Jos käyttäjä ei huomioi poikkeamaan NC-ohjelmassa, koneistus tapahtuu siirretysti.

Menettely M128-koodilla (TCPM = Tool Center Point Management)

Kun ohjatun kääntöakselin asema ohjelmassa muuttuu, työkalun kärjen asema työkappaleen suhteen säilyy ennallaan myös kääntötoimenpiteen aikana.



Työkappaleen vaara!

Hirth-hammastuksella varustetut kääntöakselit: Muuta kääntöakselin asetusta vasta sen jälkeen, kun olet vapauttanut työkalun. Muuten hammaskytkennän irtoaminen voi aiheuttaa työkappaleen muotovirheitä.

Koodin **M128** jälkeen voit määritellä vielä yhden syöttöarvon, jolla TNC toteuttaa lineaariakseleiden kompensointiliikkeet.

Kun haluat muuttaa kääntöakselin asemaa käsipyörällä ohjelmanajon aikana, käytä toimintoa **M128** yhdessä toiminnon **M118** kanssa. Päällekkäistallennus käsipyöräpaikoituksessa tapahtuu aktiivisella **M128**-toiminnolla 3D-ROT-valikon asetuksen mukaan käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ**, aktiivisessa koordinaatistossa tai koneen kiinteässä koordinaatistossa.

Toiminto **TCPM** tai **M128** dynaamisen törmäysvalvonnan yhteydessä ja lisäksi toiminnon **M118** kanssa ei ole mahdollinen.

Ennen paikoitusta koodilla **M91-** tai **M92** -koodilla ja ennen **T**-lausetta: **M128** peruutus.

Välttääksesi muodon vahingoittumisen käytä toimintoa **M128** vain sädejyrsimellä.

Työkalun pituuden tulee perustua sädejyrsimen kuulakeskipisteeseen.

Kun **M128** on voimassa, TNC näyttää tilan näytössä symbolia TCPM.

M128 kääntöpöydillä

Kun **M128** on voimassa ja ohjelmoit kääntöpöydän liikkeen, TNC kiertää koordinaatistoa sen mukana. Jos käännät esim. C-akselia 90° (paikoituksessa tai nollapistesiirrossa) ja ohjelmoit sen jälkeen X-akselin liikkeen, niin TNC toteuttaa tämän liikkeen Y-akselilla.

TNC korjaa myös asetetun peruspisteen, joka siirtyy kääntöpöydän liikkeen seuraksena.

M128 kolmidimensionaalisella työkalukorjauksella

M128-koodin ja sädekorjauksen **/G41/G42** ollessa voimassa toteutat kolmidimensionaalisen työkalukorjauksen, TNC paikoittaa tietyillä koneen geometrioilla kiertoakselit automaattisesti (Peripheral-Milling).

Lisätietoja: "Kolmiulotteinen työkalukorjaus (optio #9)", Sivu

Vaikutus

M128 tulee voimaan lauseen alussa, **M129** lauseen lopussa. **M128** vaikuttaa myös manuaalisilla käyttötavoilla ja säilyy voimassa käyttötavan vaihdon jälkeen. Kompensointiliikkeen syöttöarvo pysyy voimassa niin kauan, kunnes ohjelmoit sen uudelleen tai peruutat toiminnon **M128** koodilla **M129**.

M128 asetetaan takaisin voimaan koodilla **M129**. Jos valitset uuden ohjelman ohjelmanajon käyttötavalla, TNC peruuttaa toiminnon **M128**.

NC-esimerkkilauseet

Kompensointiliikkeiden toteutus syöttöarvolla 1000 mm/min:

```
N50 G01 G41 X+0 Y+38.5 IB-15 F125 M128 F1000*
```

Tappijyrsintä ohjaamattomilla pyörintä-akseleilla

Jos koneessasi on ohjaamattomia pyörintäakseleita (nk. laskentaakseleita), voit yhdessä toiminnon M128 kanssa suorittaa myös näillä akseleilla määriteltyjä koneistuksia.

1 Vie pyörintäakselit manuaalisesti haluttuun asemaan. M128 ei saa tällöin olla aktiivinen.
2 Aktivoi M128: TNC lukee kaikkien käytettävissä olevien pyörintäakseleiden hetkellisarvot, laskee niiden perusteella työkalun keskipisteelle uuden aseman ja päivittää aseman näytöt.
3 TNC suorittaa tarvittavat korjausliikkeet seuraavassa paikoituslauseessa
4 Suorita koneistus
5 Ohjelman lopussa palauta M128 koodilla M129 ja siirrä pyörintäakselit takaisin lähtöasemaan

Toimi tällöin seuraavasti:



Niin kauan kun M128 on aktiivinen, TNC valvoo ohjaamattoman pyörintäakselin hetkellisasemaa. Jos hetkellisasema poikkeaa koneen valmistajan määrittelemän arvon verran asetusaseman arvosta, TNC antaa virheilmoituksen ja keskeyttää ohjelmanajon.

Kääntöakseleiden peruutus: M138

Vakiomenettely

Toiminnoilla M128 ja koneistustason käännöllä TNC huomioi ne kiertoakselit, jotka koneen valmistaja on asettanut koneparametreihin.

Menettely koodilla M138

TNC huomioi yllä mainittujen toimintojen yhteydessä vain ne kääntöakselit, jotka on määäritelty koodilla M138.



Jos rajoitat kääntöakseleiden lukumäärää toiminnolla **M138**, koneen kääntömahdollisuudet voivat rajoittua. Ohjaus asettaa akselikulman laskennan yhteydessä valitun akselin arvoon 0.

Vaikutus

M138 tulee voimaan lauseen alussa.

M138 peruutetaan ohjelmoimalla se uudelleen ilman kääntöakseleiden määrittelyä.

NC-esimerkkilauseet

Yllä mainittujen toimintojen yhteydessä tulee huomioida vain kääntöakseli C:

```
N50 G00 Z+100 G40 M138 C*
```

Koneen kinematiikan huomiointi HETK/ASET-asemissa lauseen lopussa: M144 (optio #9)

Vakiomenettely

Jos kinematiikka muuttuu esim. sovituskaran vaihtamisen tai asetuskulman syöttämisen jälkeen, ohjaus ei kompensoi muutosta. Jos käyttäjä ei huomioi kinematiikan muutosta NC-ohjelmass, koneistus tapahtuu siirretysti.

Menettely koodilla M144

Toiminnolla **M144** ohjaus huomioi koneen kinematiikan muutoksen paikoitusnäytössä ja kompensoi työkalun kärjen siirtymän työkappaleen suhteen.



Paikoitukset koodeilla M91/M92 ovat mahdollisia toiminnon M144 voimassaolon aikana.

Paikoitusnäytöt käyttötavoilla **AUTOMAATTINEN OHJ.KULKU** ja **OHJELMANKULKU YKS. LAUSE** muuttuvat vasta sen jälkeen, kun kääntöakselit ovat saavuttaneet loppuasemansa.

Vaikutus

M144 tulee voimaan lauseen alussa. M144 vaikuttaa yhdessä koodien M128 kanssa tai koneistustason käännön kanssa.

M144 peruutetaan ohjelmoimalla M145.



Koneen geometria on määriteltävä kinematiikkakuvauksessa koneen valmistajan toimesta.

Koneen valmistaja määrittelee vaikutustavan automaatti- ja käsikäyttötavoilla. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

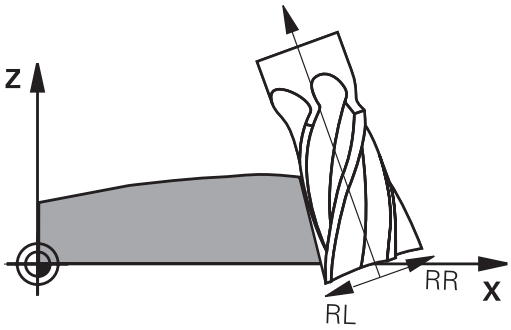
12.5 Varsijyrsintä: 3D-sädekorjaus M128-koodilla ja sädekorjauksella (G41/G42)

Käyttö

Kehän jyrsinnässä TNC siirtää työkalun kohtisuorasti liikesuunnan suhteen Delta-arvon määrällä **DR** (työkalutaulukko ja **T**-lause). Korjaussuunta asetetaan sädekorjauksella **G41/G42** (liikesuunta Y +).

Jotta TNC voisi saavuttaa esimääritellyn työkalun suuntauksen, täytyy aktivoida toiminto **M128** ja sen jälkeen työkalun sädekorjaus. Tällöin TNC paikoittaa koneen kiertoakselit automaattisesti niin, että työkalu saavuttaa kiertoakselin koordinaattien avulla määritellyn työkalun suuntauksen voimassa olevalla korjauksella.

Lisätietoja: "Työkalun kärjen aseman säilytys ennallaan kääntöakselin paikoituksessa (TCPM): M128 (optio #9)", Sivu 489



Tämä toiminto on mahdollinen vain koneissa, joille voidaan määritellä kääntöakselin konfiguraation avaruuskulma. Katso koneen käyttöohjekirjaa

TNC ei voi paikoittaa kiertoakseleita automaattisesti kaikissa koneissa.

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Huomaa, että TNC suorittaa korjauksen määritellyn **Delta-arvon** mukaan. Työkalutaulukossa määritellyllä työkalun säteellä R ei ole vaikutusta korjaukseen.

Huomaa törmäysvaara!

Koneissa, joiden kiertoakselit mahdollistavat vain rajatun liikealueen, saattaa automaattisten paikoitusten yhteydessä tapahtua liikkeitä, jotka vaativat pöydän kiertämistä. Huomioi tällöin koneistuspään törmäysvaara työkappaleeseen tai kiinnittimeen.

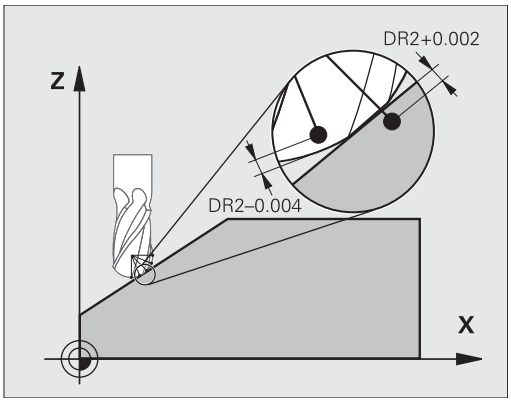
Työkalun suuntaus G01-lauseessa voidaan määritellä myöhemmin esitettävällä tavalla.

Esimerkki: Työkalun suuntauksen määrittely koodilla M128 ja kiertoakselin koordinaateilla

N10 G00 G90 X-20 Y+0 Z+0 B+0 C+0*	Esipaikoitus
N20 M128*	M128:n aktivointi
N30 G01 G42 X+0 Y+0 Z+0 B+0 C+0 F1000*	Sädekorjauksen aktivointi
N40 X+50 Y+0 Z+0 B-30 C+0*	Kiertoakselin asetus (työkalun suuntaus)

Ryntökulmasta riippuva 3D-työkalukorjaus (optio #92)

Käyttö



Sädejyrsimen efektiivinen kuulan säde poikkeaa valmistuksellisesti ideaalimuodosta. Työkalun valmistaja määrittelee maksimaalisen muotoepätarkkuuden. Kierrepoikkeamat ovat välillä 0,005 ... 0,01 mm.

Muotoepätakkuus voidaan tallentaa korjausarvotaulukon muodossa. Taulukko sisältää kulman arvoja ja kullekin kulman arvolle mitatun poikkeaman ohjeellisesta säteen arvosta R2.

Ohjelmisto-optiolla **3D-ToolComp** (optio #92) ohjaus kompensoi korjausarvotaulukossa määriteltyä paikoitusaseman korjausarvoa työkalun ryntökohdan mukaan.

Lisäksi ohjelmisto-optiolla **3D-ToolComp** toteutetaan kosketusjärjestelmän 3D-kalibrointi. Tässä yhteydessä tallennetaan korjausarvotaulukkoon kosketusjärjestelmän kalibroinnin yhteydessä määritellyt poikkeamat.

Lisätietoja: "3D-kalibrointi kalibrointikuulalla (optio #92)", Sivu 587

Alkuehdot

Jotta ohjelmisto-optiota **3D-ToolComp** (optio #92) voitaisiin käyttää, ohjaus edellyttää seuraavien ehtojen täyttymistä:

- Optio #9 on vapautettu käyttöön
- Optio #92 on vapautettu käyttöön
- Työkalutaulukon TOOL.T sarake **DR2TABLE** on vapautettu käyttöön
- Sarakkeeseen **DR2TABLE** on syötetty korjausarvotaulukon nimi korjaavaa työkalua varten (ilman tunnusta).
- Sarakkeeseen **DR2** on syötetty 0.
- NC-ohjelma pintanormaalivektoreilla (LN-lauseet)

Korjausarvotaulukko

Kun laadit korjausarvotaulukon itse, toimi seuraavasti:

PGM MGT

- ▶ Avaa tiedostonhallinnassa polku **TNC:\system\3D-ToolComp**.

UUSI TIEDOSTO

- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **UUSI TIEDOSTO**.
- ▶ Syötä tiedostonimi tunnuksella .3DTC
- > Ohjaus avaa taulukon, joka sisältää tarvittavat sarakkeet korjausarvotaulukkoa varten.

Korjausarvotaulukko sisältää kolme saraketta:

- **NR**: Juokseva rivinumero
- **ANGLE**: Mitattu kulma asteissa
- **DR2**: Asetusarvon poikkeama

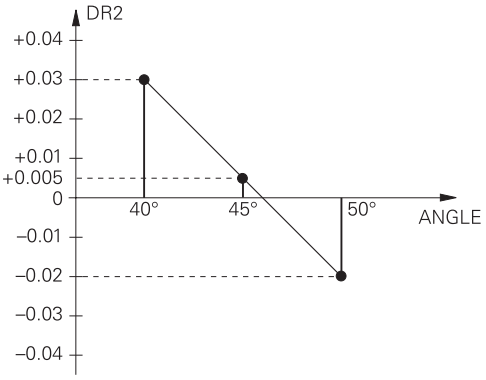
Ohjaus arvottaa enintään 100 riviä korjausarvotaulukossa.

12.5 Varsijyrsintä: 3D-sädekorjaus M128-koodilla ja sädekorjauksella (G41/G42)

Toiminto

Jos käsittelet ohjelmaa pintanormaalivektorin avulla ja työkalutaulukon TOOL.T aktiiviselle työkalulle on osoitettu korjausarvotaulukko (sarake DR2TABLE), TNC huomioi laskennassa korjausarvotaulukon arvot taulukon TOOL.T korjausarvon DR2 sijaan.

Tällöin ohjaus huomioi korjausarvon korjausarvotaulukosta, joka on määritelty työkalun työkappaleeseen koskettamisen kosketuspistettä varten. Jos kosketuspiste on kahden korjauspisteen välissä, ohjaus interpoloi korjausarvon lineaarisesti kahden vierekkäisen kulman välillä.



Kulman arvo	Korjausarvo
40°	0,03 mm mitattu
50°	-0,02 mm mitattu
45° (kosketuspiste)	+0,005 mm interpoloitu

Ohjaus antaa myös virheilmoituksen, jos korjausarvoa ei voida määrittää interpolaation avulla.

Ohjelmointia **M107** (virheilmoituksen mitätöinti positiivisille korjausarvoilla) ei tarvita myöskään silloin, jos korjausarvo on positiivinen.

TNC laskee joko arvon DR2 työkalutaulukosta TOOL.T tai korjausarvon korjausarvotaulukosta. Lisäkorjauksia, kuten pinnan työvara, voidaan määritellä arvolla DR2, joka on **TOOL CALL**-lauseessa.

NC-ohjelma

Ohjelmisto-optio **3D-ToolComp** (optio #92) toimii vain niissä NC-ohjelmissa, jotka sisältävät pintanormaalivektoreita.

Huomioi CAM-ohjelmien laadinnassa, kuinka työkalut mitataan:

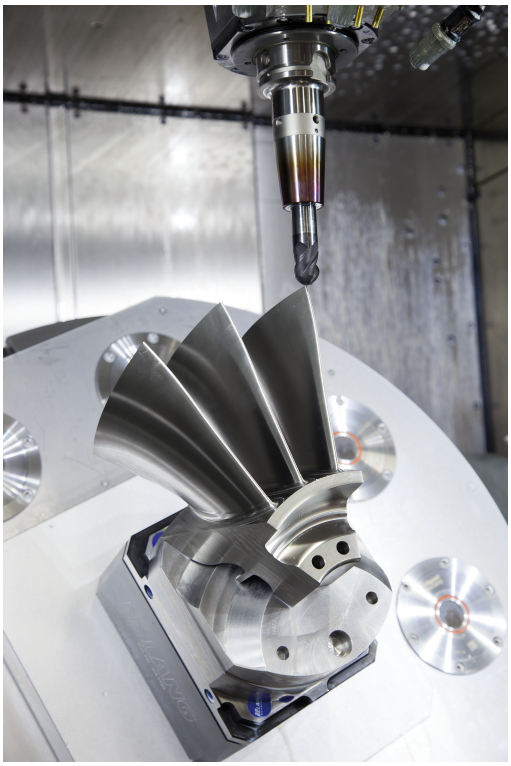
- NC-ohjelman tulostus kuulan etelänavalla vaatii työkalun, joka on mitoitettu työkalun kärkeen.
- NC-ohjelman tulostus kuulan keskipisteellä vaatii työkalun, joka on mitoitettu kuulan keskipisteeseen.

12.6 CAM-ohjelmien toteutus

Kun laadit NC-ohjelmia ulkoisesti CAM-järjestelmällä, huomioi seuraavissa kappaleissa esitetyt suositukset. Näin voi hyödyntää TNC:n suorituskykyisiä liikeratoja ja saavuttaa yleensä myös paremman pinnanlaadun lyhyemmassä koneistusajassa. TNC saavuttaa suuresta koneistusnopeudesta huolimatta erittäin suuren muototarkkuuden. Tämän perustana on tosiaikainen käyttöjärjestelmä HeROS 5 yhdessä TNC 640-ohjauksen **ADP**-toiminnon (Advanced Dynamic Prediction) kanssa. Sen avulla TNC voi käsitellä erittäin hyvin myös suurella pistetiheydellä laadittuja NC-ohjelmia.

3D-mallista NC-ohjelmaksi

NC-ohjelman luontiprosessi CAD-mallista aloittaen voidaan esitellä yksinkertaisesti seuraavalla tavalla:



- **CAD: Mallilaadinta**
  Konstruktiojaottelu antaa käyttöön koneistettavan työkappaleen 3D-mallin. Ideaalisesti 3D-malli konstruoidaan toleranssialueen keskelle.
- **CAM: Radan luonti, Työkalukorjaus**
  CAM-ohjelmoija määrittelee koneistusmenetelmät työkappaleen työstettäville alueille. CAM-järjestelmä laskee CAD-mallin pintojen perusteella työkalujen liikeradat. Nämä työkalun radat perustuvat CAM-järjestelmän laskemiin pisteisiin niin, että koneistettavien pintojen jännevirheet ja toleranssit ovat mahdollisimman yhdenmukaisia. Näin muodostetaan koneesta riippumaton NC-ohjelma, josta käytetään nimitystä CLDATA (cutter location data = terän sijaintitiedot). Postprosessori luo CLDATA-ohjelmasta kone- ja ohjauskohtaisen NC-ohjelman, jonka CNC-ohjaus pystyy käsittelemään. Postprosessori on mukautettu koneen ja ohjauksen perusteella. Se on keskeinen yhdistävä tekijä CAM-järjestelmän ja CNC-ohjauksen välillä.
- **TNC: Liikkeenohjaus, toleranssivalvonta,nopeusprofiili**
  TNC laskee NC-ohjelmassa määritellyistä pisteistä koneen yksittäisten akseleiden liikkeet ja tarvittavat nopeusprofiilit. Tehokkaat suodatustoiminnot käsittelevät ja tasaavat muodon tässä yhteydessä niin, että TNC:n ratapoikkeamat pysyvät suurimman sallitun lukumäärän rajoissa.
- **Mekatroniikka: syötönsäätö, käyttötekniikka, kone**
  Kone muuntaa käyttömoottorijärjestelmän avulla TNC:n laskemat liikkeet ja nopeusprofiilit todellisiksi työkalun liikkeiksi.

Huomioi postprosessorin konfiguraatiossa

Huomioi seuraavat asiat postprosessorin konfiguraatiossa:

- Määrittele akseliasemien tietojen tulostuksessa tarkasti vähintään neljä desimaalimerkin jälkeistä numeroa. Se parantaa NC-tietojen laatua ja välttää pyöristysvirheet, jotka vaikuttavat näkyvästi työkappaleen pinnanlaatuun Viiden desimaalipilkun jälkeisen numeron tulostus (optio #23) voi optisten ja tarkkaan pyöristettävien osien (pienet kaarevuudet), kuten autoteollisuuden muotoiltujen osien, kohdalla saada aikaan paremman pinnanlaadun.
- Määrittele numerotiedot pintanormaalivektorien koneistuksessa (LN-lauseet, vain Klartext-ohjelmointi) pääsääntöisesti aina tarkalleen seitsemällä desimaalimerkin jälkeisellä numerolla.
- Aseta työkierron G32 toleranssi niin, että se on standardimenettelyssä vähintään kaksi kertaa niin suuri kuin CAM-järjestelmässä määritelty jänniverhe. Huomioi myös ohjeet työkierron G32 toimintakuvauksessa.
- CAM-ohjelmassa valittu liian suuri jännevirhe voi aiheuttaa muutokiihdytyksestä riippuen liian suuren NC-lausepituuden ja sen myötä suunnanmuutoksen. Ohjelman toteutuksessa se voi saada aikaan syötönkatkoksia lauseiden liittymäkohdissa. Säännölliset suuntapoikkeat (samansuuruiset voimantuotot), jotka perustuvat epähomogeenisten NC-ohjelmien syötönkatkoksiin, voivat aiheuttaa ei-toivottua värähtelyä koneen rakenteessa.
- CAM-järjestelmän laskemat ratapisteet voidaan yhdistellä suorien lauseiden sijaan myös kaarilauseilla. TNC laskee kaaret sisäisesti tarkemmin kuin ne voitaisiin määritellä sisäänsyöttöformaatin avulla.
- Älä määrittele tarkalleen suorilla radoilla yhtään välipistettä. Välipisteet, jotka eivät ole tarkalleen suoralla radalla, jotka vaikuttavat näkyvästi työkappaleen pinnanlaatuun.
- Kaarevissa liittymissä (nurkissa) tulee olla vain yksi NC-datapiste
- Vältä toistuvia lyhyitä lauseen pätkiä. Lyhyet lauseen pätkät muodostuvat CAM-järjestelmässä suurten muodon suuntapoikkeamien ja samanaikaisesti hyvin pienten jännevirheiden seurauksena. Tarkalleen suorat radat eivät vaadi lyhyitä lauseen pätkiä, jotka usein ovat seurausta CAM-järjestelmän vakiomääräisen pistemäärittelyn pakottamana.
- Vältä pinnoissa tarkkoja synkronisia pistejakautumia samansuuruisilla suuntapoikkeamilla, koska sen seurauksena työkappaleen pintaan voi muodostua pintakuvioita.
- Viiden akselin simultaaniohjelmat: Vältä paikoitusasemien kaksoismäärittelyä, jos ne eroavat toisistaan ainoastaan erilaisen työkaluasettelun osalta.
- Vältä syötön määrittelyä jokaisessa NC-lauseessa. Se voi vaikuttaa haitallisesti TNC:n nopeusprofiiliin.

Koneen käyttäjälle hyödyllisiä konfiguraatioita:

- Käytä TNC:n ohjelmanselitystoimintoa suurten NC-ohjelmien selittämiseen
  Lisätietoja: "Ohjelmien selitykset", Sivu 176
- Käytä TNC:n kommenttitoimintoa NC-ohjelman dokmentointiin
  Lisätietoja: "Kommenttien lisäys", Sivu 174
- Käytä reikien ja yksinkertaisten taskun muotojen koneistukseen TNC:n laajalti käyttökelpoisia työkiertoja
  Lisätietoja: Työkiertojen ohjelmoinnin käyttäjän käsikirja
- Sovittaessasi muotoja työkalun sädekorjauksella määrittele **RL**/RR. Näin koneen käyttäjä voi suorittaa yksinkertaisesti tarvittavat korjaukset
  Lisätietoja: "Työkalukorjaus", Sivu 228
- Määrittele esipaikoituksen, koneistuksen ja syvyysasetuyksen syöttöarvot erikseen ja Q-parametrin avulla ohjelman alussa.

NC-esimerkkilauseet muuttuvilla syötön määrittelyillä

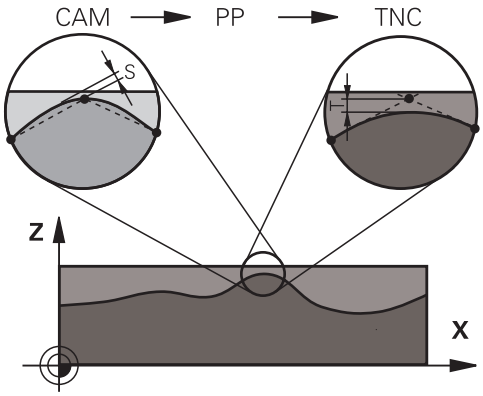
```
1Q50 = 7500 ; PAIKOITUKSEN SYÖTTÖARVO
2Q51 = 750 ; SYVYYSASETUKSEN SYÖTTÖARVO
3Q52 = 1350 ; JYRSINNÄN SYÖTTÖARVO
...
25 L Z+250 R0 F MAX
26 L X+235 Y-25 FQ50
27 L Z+35
28 L Z+33.2571 FQ51
29 L X+321.7562 Y-24.9573 Z+33.3978 FQ52
30 L X+320.8251 Y-24.4338 Z+33.8311
...
```

Huomioitavia asioita CAM-profiilissa

Jännevirheen mukautus

Huomaa silityskoneistuksen määrittelyssä, että CAM-järjestelmän määrittämä jännevirhe ei ole suurempi kuin 5 µm. Käytä työkierrossa 32 siihen sopivaa 1-, 3- .... 5-kertaista toleranssia **T**.

Huomaa rouhintakoneistuksen määrittelyssä, että jännevirheen ja työkierron 32 toleranssin summan tulee olla pienempi kuin koneistuksen työvara. Näin varmistetaan, ettei muodon vääristymiä pääse syntymään.



Sovita jännevirhe CAM-ohjelmassa koneistuksen mukaan:

- **Rouhinta nopeuden preferenssillä:**
  Käytä suurempia arvoja jännevirheelle ja siihen sopivalle toleranssille työkierrossa 32. Ratkaisevaa kummallekin arvolle on muodossa tarvittava työvara. Jos koneessasi käytetään erikoistyökiertoa, aseta rouhintatila. Rouhintatilassa kone toimii yleensä nykien ja suurilla kiihtyvyyksillä.
  - Tavanomainen toleranssi työkierrossa 32: 0,05 ... 0,3 mm
  - Tavanomainen jännevirhe CAM-järjestelmässä: 0,004 ... 0,030 mm
- **Silitys suuren nopeuden preferenssillä:**
  Käytä pieniä jännevirheitä ja siihen sopivia pieniä toleransseja työkierrossa 32. Tietojen tiheyden on oltava niin suuri, että TNC:n liittymät tai nurkat voidaan tunnistaa tarkalleen. Jos koneessasi käytetään erikoistyökiertoa, aseta silitystila. Silitystilassa kone toimii yleensä vähemmän nykien ja pienillä kiihtyvyyksillä.
  - Tavanomainen toleranssi työkierrossa 32: 0,002 ... 0,006 mm
  - Tavanomainen jännevirhe CAM-järjestelmässä: 0,001 ... 0,004 mm
- **Silitys korkean pinnanlaadun preferenssillä:**
  Käytä pieniä jännevirheitä ja siihen sopivia suurempia toleransseja työkierrossa 32. Silloin TNC silittää muodon paremmin. Jos koneessasi käytetään erikoistyökiertoa, aseta silitystila. Silitystilassa kone toimii yleensä vähemmän nykien ja pienillä kiihtyvyyksillä.
  - Tavanomainen toleranssi työkierrossa 32 on 0,010 ... 0,020 mm
  - Tavanomainen jännevirhe CAM-järjestelmässä: pienempi kuin 0,005 mm

Muita mukautuksia

Huomioi seuraavat asiat CAM-ohjelmoinnissa:

- Kun koneistuksen syöttöarvo on pieni tai muodossa on suuria pyöristyssäteitä, määrittele jännevirhe noin 3 ... 5 kertaa pienemmäksi kuin toleranssi **T** työkierrossa 32. Määrittele myös suurimmaksi pisteiden väliseksi etäisyydeksi 0,25 ... 0,5 mm mm Lisäksi geometriavirhe ja mallivirhe pitäisi valita erittäin pieneksi (maks. 1 µm).
- Myös suuremmilla koneistuksen syöttöarvoilla suositellaan, ettei suuntapoikkeamia sisältävillä muotoalueilla pisteväli olisi suurempi kuin 2.5 mm.
- Suorilla muotoelementeillä riittää yksi NC-piste suoran liikkeen alussa ja yksi lopussa, vältä väliasemien määrittelyä.
- Vältä viiden akselin simultaaniohjelmissa lineaariakselin lauseen pituuden ja kiertoakselin lauseen pituuden välisen suhteen suurta muuttumista. Sen seurauksena voi syntyä voimakkaita syöttöarvon vähennyksiä työkalun peruspisteessä (TCP).
- Tasausliikkeiden syöttöarvon rajoituksia (esim. koodilla **M128 F...**) tulee käyttää vain poikkeustapauksissa. Tasausliikkeen syöttöarvon rajoitus voi aiheuttaa suuria syöttöarvon vähennyksiä työkalun peruspisteessä (TCP).
- Määrittele pallopääjyrsimellä työstettävän viiden akselin simultaanikoneistuksen NC-ohjelmat mieluiten pallopään keskipisteen mukaan. NC-tiedoista tulee silloin pääsääntöisesti tasalaatuisempia. Lisäksi voit määritellä työkierrossa 32 suuremman pyöröakselin toleranssin **TA** (esim. 1 ... 3 astetta) vieläkin tasaisempaa syöttöliikettä varten työkalun peruspisteessä (TCP).
- Torus- tai sädejyrsimellä työstettävän viiden akselin simultaanikoneistuksen NC-ohjelmissa pallopään eteläkärjen NC-määrittelyyn on syytä valita pienempi kiertoakselin toleranssi. Tavanomainen arvo on esimerkiksi 0.1°. Olennaista pyöröakselin tolertanssille on suurin sallittu muodon vääristymä. Tämä muodon vääristymä riippuu mahdollisesta työkalun vinoasetuksesta, työkalun säteestä ja työkalun ryntösyvyydestä. Viiden akselin vierintäjyrsinässä varsijyrsimellä voit laskea suurimman mahdollisen muotovääristymän T suoraan jyrsimen ryntöpituuden L ja sallitun muototoleranssin TA avulla:
  T ~ K x L x TA K = 0.0175 [1/°]
  Esimerkki: L = 10 mm, TA = 0.1°: T = 0.0175 mm

Ryntömahdollisuudet ohjauksessa

CAM-ohjelmien käyttäytymiseen vaikuttamista varten suoraan TNC:ssä on käytettävissä työkierto 32 **TOLERANSSI**. Huomioi ohjeet työkierron 32 toimintakuvauksessa. Huomaa myös hteys CAM-järjestelmän määrittämän jännevirheen kanssa.

Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjäkäsikirja



Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Jotkut konevalmistajat mahdollistavat lisätyökierron avulla koneen käyttäytymisen sovittamisen kuhunkin koneistukseen, esim. työkierto 332 Viritys. Työkierrolla Zyklus 332 voit muuttaa suodatinasetuksia, kiihtyvyyksiä ja nykimisasetuksia.

NC-esimerkkilauseet, työkierto 32

```
34 CYCL DEF 32.0 TOLERANSSI
35 CYCL DEF 32.1 T0.05
36 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA3
```

Liikkeenohjaus ADP



Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Tämä toiminto on vapautettava ja mukautettava koneen valmistajan toimesta.

CAM-järjestelmistä peräisin olevien NC-ohjelmien riittämätön tiedon laatu saa usein aikaan jyrsittävän työkappaleen huonomman pinnan laadun. Toiminto **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) laajentaa sallitun maksimisyöttöprofiilin aiemman etukäteislaskennan ja optimoi syöttöakseleiden liikkeenohjauksen jyrsinnässä. Näin voidaan jyrsiä siistimpiä pintoja lyhyemmillä koneistusajoilla, myös vierekkäisten työkalun ratojen voimakkaasti vaihtelevalla pistojaottelulla. Jälkikäsittelyn kustannukset vähenevät merkittävästi tai poistuvat.
Yleiskuvaus ADP:n tärkeimmistä hyödyistä:

- symmetrinen syöttökäyttäytyminen eteen- ja taaksepäin kulkevalla radalla kaksisuuntaisessa jyrsinnässä
- samansuuruiset syöttöliikkeet vierekkäisillä jyrsintäradoilla
- parempi reaktio haitallisia vaikutuksia vastaan, esim. lyhyet porrasmaiset tasot, suuret jännetoleranssit, voimakkaasti pyöristetyt lauseen loppupisteen koordinaatit CAM-järjestelmissä luoduilla NC-ohjelmilla
- tarkka pysyvyys dynaamisissa ominaissuureissa myös vaikeissa oloouhteissa

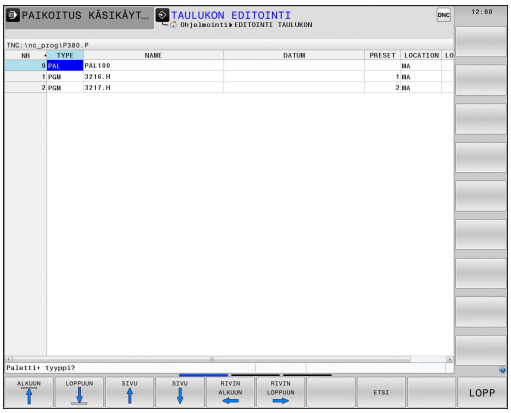
13

Paletinhallinta

13.1 Paletinhallinta

Käyttö

Paletinhallinta on koneesta riippuva toiminto. Seuraavaksi kuvataan standarditoimintaympäristö.
Katso koneen käyttöohjekirjaa!



Palettitaulukot (**.P**) ovat käytettävissä paletinvaihtajalla varustetuissa koneistuskeskuksissa. Tässä yhteydessä palettitaulukot kutsuvat erilaisia paletteja yhdessä niihin kuuluvilla koneistusohjelmilla ja aktivoivat kaikki määritellyt peruspisteet ja nollapistetaulukot.

Voit käyttää palettitaulukoita myös ilman paletinvaihtajaa toteuttaaksesi erilaisilla peruspisteillä määriteltyjä NC-ohjelmia peräjälkeen vain painamalla **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta.

Jos luot tai hallitset palettitaulukoita, tiedostonimen tulee alkaa kirjaimella.

Palettitaulukot sisältävät seuraavat määrittelyt:

- **NR**: Ohjaus luo määrittelyn automaattisesti uuden rivin sijoittamisen yhteydessä. Määrittely tarvitaan sisäänsyöttökenttää **Rivin numero =** varten toiminnossa **ESILAUSEAJO**.
- **TYPE**: Sisäänsyöttö ehdottomasti tarpeen. Ohjaus erottelee määrittelyt Paletti **PAL**, Kiinnitin **FIX** tai NC-ohjelma **PGM**. Valitse määrittely näppäimellä **ENT** ja nuolinäppäimillä.
- **NAME**: Sisäänsyöttö ehdottomasti tarpeen. Koneen valmistaja määrittelee tarvittaessa palettien ja kiinnittimien nimet (huomioi koneen käsikirja). Sinä määrittelet ohjelman nimen. Jos tiedostoja ei ole tallennettu kansioon tai palettitaulukkoon, sinun tulee antaa täydellinen polku.
- **DATUM**: Sisäänsyöttö tarvitaan vain nollapistetaulukoiden käytön yhteydessä. Jos tiedostoja ei ole tallennettu kansioon tai palettitaulukkoon, sinun tulee antaa täydellinen polku. Nollapistetaulukossa oleva nollapiste aktivoidaan NC-ohjelmassa työkierrolla 7.
- **PRESET**: Sisäänsyöttö tarvitaan vain erilaisten peruspisteiden käytön yhteydessä. Syötä tarvittava esiasetusnumero.
- **LOCATION**: Sisäänsyöttö ehdottomasti tarpeen. Määrittely "**MA**" tarkoittaa, että paletti tai koneen kiinnitin on olemassa ja sillä voidaan koneistaa. TNC käsittelee vain tunnuksella "**MA**" merkityt paletit ja kiinnittimet. Paina **ENT**-näppäintä tunnuksen "**MA**" merkitsemiseksi. Voit poistaa merkinnän näppäimellä **NO ENT**.
- **LOCK**: Sisäänsyöttö on valinnainen. Sisäänsyötöllä ***** voit sulkea pois koneistuksen palettitaulukon rivit. Kun painat **ENT**-näppäintä, merkillä ***** varustetut rivit tunnistetaan. Voit poistaa merkinnän näppäimellä **NO ENT**. Voit estää yksittäisen NC-ohjelman, kiinnittimen tai koko paletin toteuttamisen. Estetyn paletin estämättömiä rivejä (esim. PGM) ei myöskään toteuteta.

Ohjelmanäppäin	Editointitoiminto
ALKUUN	Taulukon alun valinta
LOPPUUN	Taulukon lopun valinta
SIVU	Edellisen taulukkosivun valinta
SIVU	Seuraavan taulukkosivun valinta
LISÄÄ RIVI	Rivin lisäys taulukon loppuun
POISTA RIVI	Rivin poisto taulukon lopusta
LISÄÄ LOPPUUN N RIVIÄ	Taulukon loppuun lisättävissä olevien rivien lukumäärä
KOPIOI NYKYINEN ARVO	Hetkellisarvon kopiointi
LIITÄ KOPIOITU ARVO	Kopioidun arvon lisäys
RIVIN ALKUUN	Rivin alun valinta
RIVIN LOPPUUN	Rivin lopun valinta
ETSI	Tekstin tai lukuarvon etsintä
SARAKE-JÄRJEST./ PIILOTUS	Tarkastuspisteiden lajittelu tai piilotus
MUOKKAA NYKYISTÄ KENTTÄÄ	Hetkellisen kentän muokkaus
JÄRJESTÄ	Lajittelu sarakkeen sisällön mukaan
LISÄÄ TOIMINT.	Lisätoiminnot, esim. tallennus
VALITSE	Dialogin avaus tiedostopolun avaamista varten

13.1 Paletinhallinta

Palettitaulukon valinta

- Valitse tiedostonhallinta käyttötavalla **Ohjelmointi** tai Jatkuva ohjelmanajo: Paina näppäintä **PGM MGT**.
- Tyypin .P tiedostojen näyttö: Paina ohjelmanäppäimiä **VALITSE TYYPPI** ja **KAIKKI**.
- Valitse palettitaulukko nuolinäppäimillä tai syötä sisään uuden paletin nimi
- Vahvista valinta näppäimellä **ENT**



Voit vaihtaa näyttöä taulukkokuvauksen ja lomakekuvauksen välillä käyttämällä näyttöalueen osituksen näppäimiä.

Palettitaulukosta poistuminen

- Valitse tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**
- Valitse toinen tiedostotyyppi: Paina ohjelmannäppäintä **VALITSE TYYPPI** ja sitten halutun tiedostotyypin mukaista ohjelmanäppäintä, esim.**NÄYTÄ .I**
- Valitse haluamasi tiedosto

Palettitaulukon toteutus

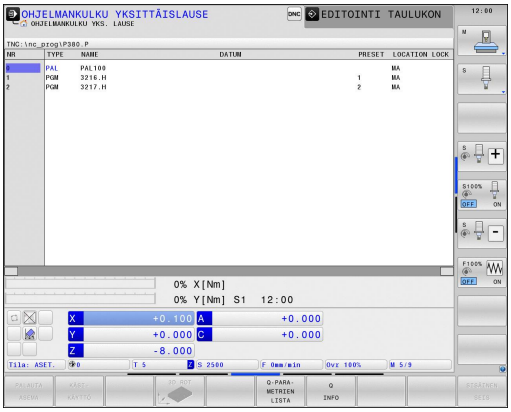
Koneparametrin avulla määritellään, toteutetaanko palettitaulukko yksittäislauseajolla vain jatkuvalla ajolla.

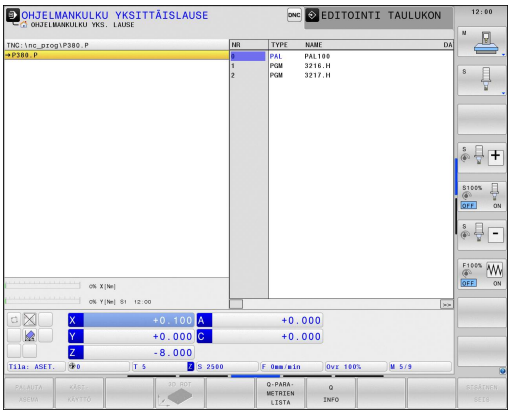
- Valitse tiedostonhallinta käyttötavalla **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU** tai **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE**: Paina näppäintä **PGM MGT**.
- Tyypin .P tiedostojen näyttö: Paina ohjelmanäppäimiä **VALITSE TYYPPI** ja **NÄYTÄ .P**.
- Valitse lause nuolinäppäinten avulla.
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- Palettitaulukon toteutus: Paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta

Näyttöruudun ositus palettitaulukon toteutuksessa

Jos haluat nähdä samanaikaisesti ohjelman sisällön ja palettitaulukon, valitse tällöin näyttöalueen ositukseksi **PALETTI + OHJELMA**. Toteutuksen aikana vasemmassa näytön osassa esitetään ohjelmaa ja oikeassa näytön osassa palettia. Katsoaksesi ohjelman sisältöä ennen toteutusta toimi seuraavasti:

- Palettitaulukon valinta
- Valitse nuolinäppäimillä se ohjelma, jota haluat tarkastella
- Paina ohjelmanäppäintä **AVAA OHJELMA**.
- > Tällöin TNC näyttää kuvaruudulla valittua ohjelmaa. Nyt voit selata ohjelmaa nuolinäppäinten avulla
- Paina ohjelmanäppäintä **END PGM PAL**.
- > Ohjaus vaihtaa automaattisesti takaisin palettitaulukkoon.





Paletinhallinta

13.1 Paletinhallinta

Palettitaulukon muokkaus

Kun palettitaulukko on aktiivinen ohjelmanajon käyttötavalla, ohjelmanäppäimet taulukon muuttamista varten eivät ole aktiivisia käyttötavalla **Ohjelmointi**. Voit muuttaa tätä taulukkoa ohjelmanäppäimellä **EDITOI PALETTIA** käyttötavalla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** tai **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**.

Esilauseajo palettitaulukoilla

Paletinhallinnassa voit käyttää toimintoa **ESILAUSEAJO** myös palettitaulukoiden yhteydessä.

Jos olet keskeyttänyt palettitaulukoiden käsittelyn, ohjaus tarjoaa aina keskeytetyn NC-ohjelman viimeksi valittua lausetta toiminnolle **ESILAUSEAJO**.

Lisätietoja: "Esilauseajo palettiohjelmiin", Sivu 655

14

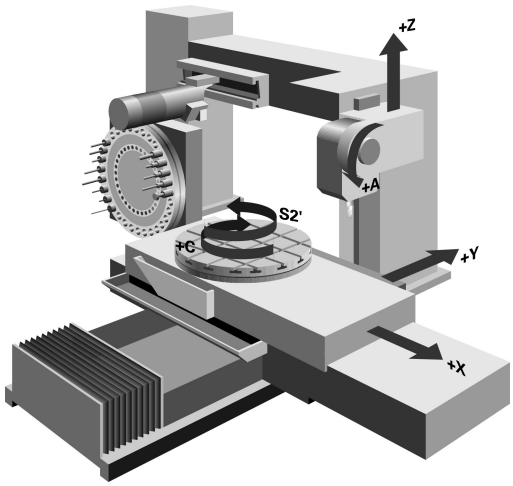
Sorvauskoneistus

14.1 Sorvaus jyrsinkoneilla (optio #50)

Johdanto

Tietyissä jyrsinkoneen tyypeissä voidaan koneistaa sekä jyrsintämenetelmällä että sorvausmenetelmällä. Näin työkappale voidaan työstää koneessa kokonaan ilman uudelleenkiinnityksiä, kun tarvitaan monimutkaisia jyrsintä- ja sorvauskoneistuksia.

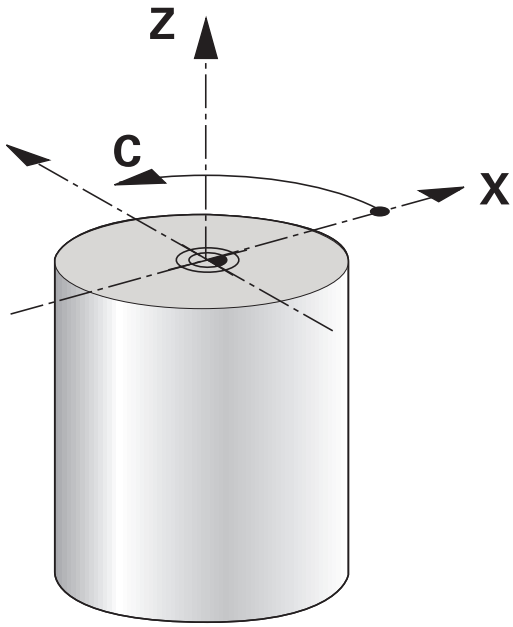
Sorvauskoneistus on lastuamismenetelmä, jossa työkappale pyörii ja saa sitä kautta aikaan lastuamisliikkeen. Paikalleen kiinnitetty työkalu suorittaa asetus- ja syöttöliikkeen. Sorvauskoneistus jaetaan työstösuunnan ja tehtävän mukaan esim. pituussorvaukseen, tasosorvaukseen, pistosorvaukseen ja kierteen sorvaukseen.



TNC mahdollistaa erilaisia valmistusmenetelmiä vieläkin useammilla työkierroilla.

Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjäkäsikirja

TNC-ohjauksessa voit vaihtaa yksinkertaisesti NC-ohjelman sisällä jyrsintäkäytön ja sorvauskäytön välillä. Sorvauskäytössä pyöröpöytä toimii sorvauskarana ja työkalua pitävä jyrsintäkara pysyy paikallaan. Näin voidaan luoda pyörintäsymmetrisiä muotoja. Peruspisteen (Preset) on tällöin oltava sorvauskaran keskipisteessä.



Sorvaustyökalujen hallinnassa huomioidaan muita geometrisia kuvauksia samalla tavoin kuin jyrsintä- ja poraustyökaluilla. Esimerkiksi terän säde on määriteltävä nirkon sädekorjauksen suorittamista varten. TNC tarjoaa tähän sorvaustyökalujen erikoista työkalunhallintaa.

Lisätietoja: "Työkalutiedot", Sivu 523

Koneistusta varten on käytettävissä erilaisia työkiertoja Niitä voidaan käyttää myös lisäasetetuilla kääntöakseleilla.

Lisätietoja: "Aseteltu sorvauskoneistus", Sivu 538

Akseleiden järjestys on sorvauksessa asetettu niin, että X-koordinaatti määrittelee työkappaleen halkaisijan ja Z-koordinaatti määrittelee pituusasemat.

Ohjelmointi tapahtuu aina XZ-koordinaattitasossa. Varsinaisia liikkeitä varten käytettävät koneen akselit riippuvat koneen kinematiikasta, jonka koneen valmistaja on määritellyt. Näin sorvaustoimintoja sisältävät NC-ohjelmat ovat vaihtokelposia ja riippumattomia koneen tyypistä.

14.2 Perustoiminnot (optio #50)

Jyrsintä- ja sorvauskäytön vaihtokytkentä



Koneen kinematiikan vaihto on koneesta riippuva toiminto.

Koneen valmistajan on mukautettava kone sorvauskoneistusta ja koneistustavan vaihtamista varten. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Kone on vaihdettava asianomaiselle käyttötavalle jyrsintä- ja sorvauskoneistuksen vaihtamista varten.

Koneistustavan vaihtamiseen käytetään NC-toimintoja **FUNCTION MODE TURN** ja **FUNCTION MODE MILL**.

TNC näyttää tilan näytössä vastaavaa symbolia, kun sorvaustapa on aktivoituna.

Symboli	Koneistustapa
	Sorvaustapa aktiivinen: **FUNCTION MODE TURN**
Ei symbolia	Jyrsintätapa aktiivinen: **FUNCTION MODE MILL**

Koneistustavan vaihtamisen yhteydessä TNC toteuttaa makron, joka ottaa käyttöön kunkin koneistustavan edellyttämät konekohtaiset asetukset. NC-toiminnossa **FUNCTION MODE TURN** ja **FUNCTION MODE MILL** määrittelet koneen kinematiikan, jonka koneen valmistaja on laatinut ja tallentanut makrossa.



Sorvaustavalla peruspisteen (Preset) on oltava sorvauskaran keskipisteessä.

Terän asema on kohdistettava sorvauskaran keskipisteeseen. Paikoita Y-koordinaatti sorvauskäytössä sorvauskaran keskipisteeseen.

Tarkista työkalukaran suuntaus. Ulkopuolisessa koneistuksessa terän aseman tulee olla kohdistettuna sorvauskaran keskipisteeseen. Sisäpuolisessa koneistuksessa työkalun aseman tulee olla kohdistettuna sorvauskaran keskipisteen vastakkaiselle puolelle.

Tarkasta, että sorvauskaran pyörintäsuunta sopii karaan vaihdetulle työkalulle.

Kun työstetään painavia työkappaleita suurilla kierrosluvuilla, siitä syntyy suuria fysikaalisia voimia. Varmista, että työkappale on oikein kiinnitetty, jotta vältetään konevahingot ja tapaturmat!

Sorvaustavalla paikoitusnäytössä näkyy X-akselin halkaisija-arvot. TNC näyttää silloin paikoitusnäytössä halkaisijan symbolia.

Sorvauskäytössä sorvauskaraa (pyöröpöytää) varten vaikuttaa karan potentiometri.

Koneistustapaa ei voi vaihtaa silloin, kun koneistustason kääntö tai TCPM on aktivoituna.

Sorvaustavalla nollapisteen siirron työkiertoon saakka mitkään koordinaattimuunnokset eivät ole sallittuja.

Voit käyttää kaikkia manuaalisia kosketustyökiertoja sorvauskäytöllä työkiertoon Nurkan kosketus ja työkiertoon Tason kosketus saakka. Huomaa, että kaikki X-akselin koordinaatit käsitellään ja näytetään halkaisijan arvoina.

Sorvaustoimintojen määrittelyyn voidaan käyttää myös toimintoa smartSelect.

Lisätietoja: "Erikoistoimintojen yleiskuvaus", Sivu 414

Koneistustavan määrittely:

SPEC FCT

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMA-TOIMINNOT SORVAUS

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMATOIMINNOT SORVAUS**.

PERUS-TOIMINNOT

- Paina ohjelmanäppäintä **PERUSTOIMINNOT**.

FUNCTION MODE

- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION MODE**.

TURN

- Koneistustavan toiminto: Paina ohjelmanäppäintä **SORVAUS** tai ohjelmanäppäintä **JYRSINTÄ**.

Jos koneen valmistaja on vapauttanut käyttöön kinematiikan valinnan, toimi seuraavasti:

- Syötä lainausmerkki **"**.

VALITSE

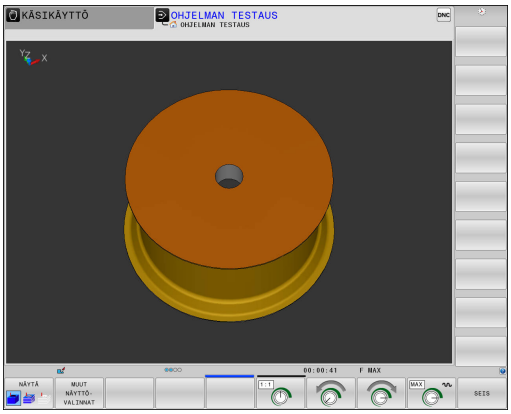
- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE KINEMAT**.

NC-syntaksi

```
11 FUNCTION MODE TURN "AC_TABLE" ; SORVAUSKÄYTÖN AKTIVOINTI
12 FUNCTION MODE TURN ; SORVAUSKÄYTÖN AKTIVOINTI
13 FUNCTION MODE MILL "B_HEAD" ; JYRSINTÄKÄYTÖN AKTIVOINTI
```

Sorvauskäytön graafinen esitys

Sorvauskoneistuksia voidaan testata vain käyttötavalla **Ohjelman testaus**: Sen edellytyksenä on sorvauskäyttöä varten määritelty aihion määrittely ja optio #20.

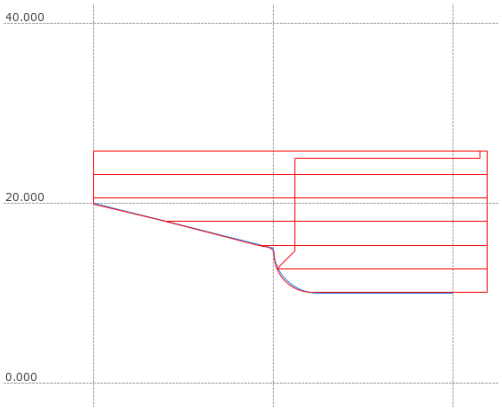


Jyrsintä-/sorvauskoneistuksia sisältävien ohjelmien simulaatiossa näytetyt koneistusajat eivät vastaa todellisia koneistusaikoja.

Graafinen esitys ohjelmointikäyttötavalla

Voit simuloida graafisesti sorvauskoneistuksia käyttötavalla **Ohjelmointi** viivagrafiikan avulla. Liikkeiden esittämiseksi sorvaustavalla ja käyttötavalla **Ohjelmointi** vaihda näyttöä ohjelmanäppäimillä.

Lisätietoja: "Ohjelmointigrafiikan luonti olemassa olevalle ohjelmalle", Sivu 185



Akseleiden standardijärjestys on sorvauksessa asetettu niin, että X-koordinaatti määrittelee työkappaleen halkaisijan ja Z-koordinaatti määrittelee pituusasemat.

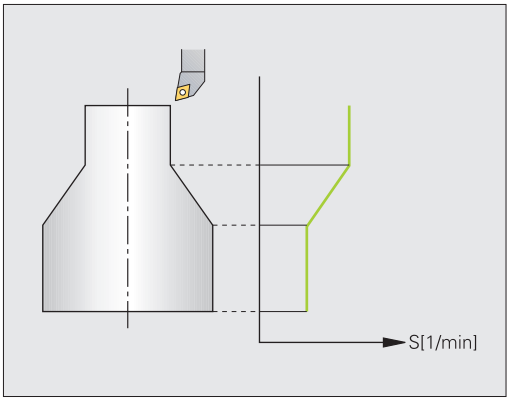
Y-arvot on ohjelmoitava suorkulmaisen aihion määrittelyssä myös silloin, kun sorvaus tapahtuu kaksiulotteisessa tasossa (X- ja Z-koordinaatit).

NC-syntaksi

%LT 200 G71 *	
N10 G30 G18 X+0 Y-1 Z-50*	Aihion määrittely koneistuksen graafista simulointia varten
N20 G31 G90 X+87 Y+1 Z+2*	
N30 T301*	Työkalukutsu
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo karan akselilla pikaliikkeellä
N50 FUNCTION MODE TURN*	Sorvaustavan aktivointi

Kierrosluvun ohjelmointi

Kun työskentelet vakiolastuamisnopeudella, valittu vaihdealue rajoittaa mahdollisia pyörintänopeuksia. Mahdolliset vaihdealueet ovat konekohtaisia.



Voit toteuttaa sorvauksia sekä vakiokierrosluvulla että vakiolastuamisnopeudella.

Kun työskentelet vakiolastuamisnopeudella **VCONST:ON**, TNC muuttaa pyörimisnopeutta sen mukaan, kuinka kaukana terä on sorvauskaran keskiviivasta. Paikoitusliikkeissä sorvauskeskiviivan suuntaan TNC nostaa pöydän pyörimisnopeutta ja paikoitusliikkeissä sorvauskeskiviivasta poispäin se vähentää nopeutta.

Koneistettaessa vakiokierrosluvulla **VCONST:OFF** pyörimisnopeus ei ole riippuvainen työkalun asemasta.

Käytä kierrosluvun määrittelemiseen toimintoa **FUNCTION TURNDATA SPIN**. TNC asettaa tätä varten käyttöön seuraavat määrittelyelementit:

- VCONST: Vakiolastuamisnopeus pois/päälle (pakollinen)
- VC: Lastuamisnopeus (valinnainen)
- S: Kierrosluku, jos mikään vakiolastuamisnopeus ei ole aktiivinen (valinnainen)
- S MAX: maksimikierosluku vakiolastuamisnopeudella (valinnainen), palautetaan ohjelmoimalla S MAX 0
- gearrange: sorvauskaran vaihdeporras (valinnainen)

Kierrosluvun määrittely:

SPEC FCT

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMA-TOIMINNOT SORVAUS

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMATOIMINNOT SORVAUS**.

FUNCTION TURNDATA

- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION TURNDATA**.

TURNDATA SPIN

- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION TURNDATA**.

VCONST: ON

- Kierrosluvun sisäänsyötön toiminto: Paina ohjelmanäppäintä **VCONST:**.

Työkierto G800 rajoittaa epäkeskisessä sorvauksessa maksimikierroslukua. Ohjelmoi palautusta varten **FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX0**.

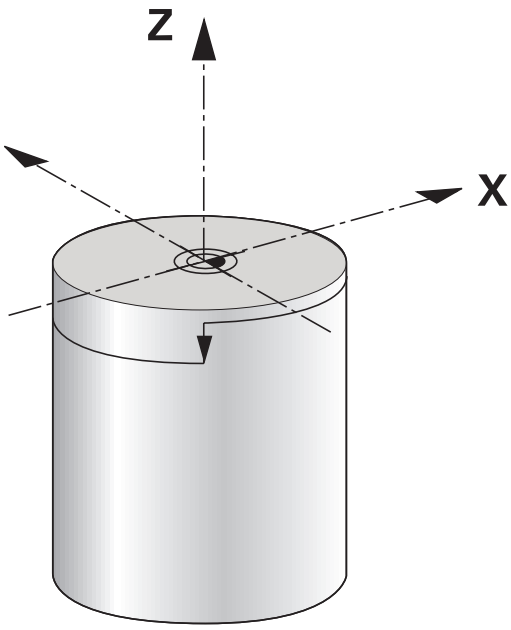
Kun maksimikierrosluku saavutetaan, ohjaus näyttää ohjelmanajon nykyisen tilan tilanäytössä **SMAX** osoitteen **S** sijaan.

NC-syntaksi

3 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:100 GEARRANGE:2	Vakiolastuamisnopeuden määrittely vaihdeportaassa 2
3 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S550	Vakiokierrosluvun määrittely
...	

Syöttönopeus

Sorvauksessa syöttö määritellään usein yksikössä mm per kierros. Tällöin TNC liikuttaa työkalua jokaisella karan kierroksella määritellyn arvon verran. Näin muodostuva ratasyöttönopeus riippuu sorvauskaran kierrosluvusta. Suurilla kierrosluvuilla TNC kasvattaa syöttönopeutta, pienillä kierrosluvuilla se pienentää syöttönopeutta. Kun lastuamissyvyys pysyy samana, voit työstää vakiosuuruisella lastuamisvoimalla ja saat aikaan vakiosuuruisen lastun paksuuden.



Koneparametrilla **facMinFeedTurnSMAX** (nro 201009) syötetään minimisyöttöarvo, joka pidetään maksimikeirrosluvulla.

Normaalisti TNC tulkitsee ohjelmoidun syöttöarvon yksikössä millimetriä per minuutti (mm/min). Kun haluat määritellä syöttöarvon yksikössä millimetriä per kierros (mm/r), on ohjelmoitava **M136**. TNC tulkitsee tällöin kaikki seuraavat syöttömäärittelyt yksikössä mm/r, kunnes **M136** taas peruutetaan.

M136 vaikuttaa modaalisesti lauseen alussa ja voidaan taas peruuttaa koodilla **M137**.

NC-syntaksi

%LT 200 G71 *	
N40 G00 G40 G90 X+102 Z+2*	Liike pikasyötöllä
...	
N30 G01 X+87 F200*	Liike syöttönopeudella 200 mm/min
N40 M136*	Syöttöarvo yksikössä millimetri per kierros
N50 G01 X+154 F0.2*	Liike syöttönopeudella 0.2 mm/r
...	

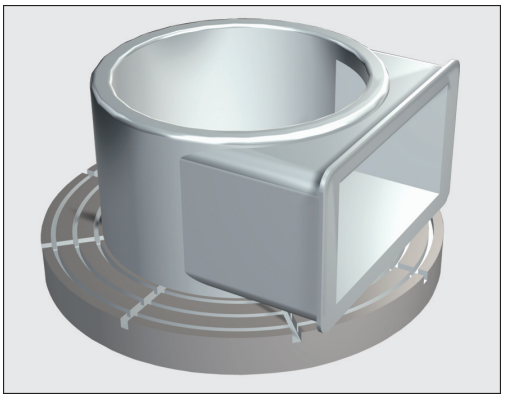
14.3 Epätasapainotoiminnot (optio #50)

Epätasapaino sorvauskäytössä

Yleisiä tietoja

Koneen valmistajan on mukautettava epätasapainon valvontaa ja mittausta varten. Epätasapainotoiminnot eivät ole tarpeellisia kaikissa konetyypeissä. Mahdollisesti koneesi ei ole varustettu kaikilla tässä kuvatuilla tai käytettävillä lisätoiminnoilla. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Tässä kuvatut epätasapainotoiminnot ovat perustoimintoja, jotka koneen valmistajan on asetettava ja sovitettava koneeseen. Siksi toimintojen vaikutus ja laajuus voi poiketa kuvauksesta. Koneen valmistaja voi myös perustaa muita epätasapainotoimintoja. Katso koneen käyttöohjekirjaa!



Sorvauksessa työkalu pysyy paikallaan istukkaan kiinnitetyn työkappaleen pyöriessä. Työkappaleen koosta riippuen laitetaan tällöin suuria massoja pyörivään liikkeeseen. Työkappaleen pyöriessä vaikuttaa ulospäin suuntautuva keskipakoisvoima.

Keskipakoisvoima riippuu olennaisesti työkappaleen pyörimisnopeudesta, massasta ja epätasapainosta. Epätasapaino syntyy siitä, että pyörivän kappaleen massa ei ole jakautunut pyörintäsymmetrisesti. Kun massa on pyörivässä liikkeessä, siitä ulospäin vaikuttaa keskipakoisvoima. Jos pyörivä massa ei ole jakautunut tasaisesti, keskipakoisvoima heilahtelee.

Epätasapainoon vaikuttaa olennaisesti pyörivän työkappaleen (esim. epäsymmetrinen pumppukotelo) ja kiinnittimen muoto. Koska näitä ominaisuuksia ei useinkaan voida muuttaa, epätasapaino täytyy kompensoida kiinnittämällä tasauspainoja. TNC on sen vuoksi varustettu työkierrolla **EPÄTASAP. MITTAUS**. Työkierto määrittää esiintyvän epätasapainon ja laskee tasauspainon vaadittavan massan ja sijoituskohdan.

NC-ohjelmassa työkierto 892 **CHECK IMBALANCE** tarkistaa, onko syötetty parametri ylitetty.

14.3 Epätasapainotoiminnot (optio #50)

Työkappaleen pyöriessä muodostuu keskipakoisvoimia, jotka epätasapainosta riippuen voivat aiheuttaa tärinää (resonanssivärähtelyä). Se vaikuttaa negatiivisesti koneistusprosessiin ja lyhentää työkalun kestoikää. Suuret keskipakoisvoimat voivat vahingoittaa konetta tai singota työkappaleen irti kiinnittimestä.

Tarkasta uuden työkappaleen epätasapaino kiinnittämisen jälkeen. Mikäli tarpeen, kompensoi epätasapaino tasauspainojen avulla.

Koneistuksessa tapahtuvan aineenpoiston myötä työkappaleen massajakauma muuttuu. Se voi vaikuttaa työkappaleen epätasapainoon. Tarkasta siksi epätasapaino koneistusvaiheiden välillä.

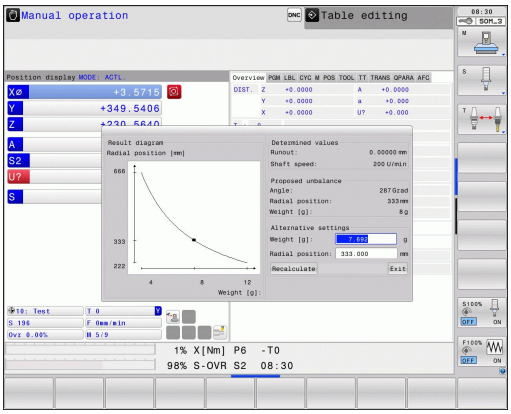
Huomioi kierrosluvun valinnassa työkappaleen massa ja epätasapaino. Älä käytä suuria kierroslukuja painavilla tai epätasapainoisilla työkappaleilla.

Epätasapainon valvonta epätasapainon valvontatoiminnolla

Epätasapainon valvontatoiminto seuraa työkappaleen epätasapainoa sorvauskäytön aikana. Jos koneen valmistajan määrittelemä epätasapainon maksimiarvo ylitetään, TNC antaa virheilmoituksen ja laukaisee Hätä-Seis-tilan. Voit myös itse asettaa suurimman sallitun epätasapainorajan koneparametriin **limitUnbalanceUsr**(nro 120101). Jos nämä rajat ylitetään, TNC antaa virheilmoituksen. Pöydän pyörintää ei kuitenkaan lopeteta. TNC aktivoi epätasapainon valvontatoiminnon automaattisesti, kun vaihdetaan sorvauskäytölle. Epätasapainon valvonta on voimassa niin kauan, kunnes vaihdetaan taas jyrsintäkäytölle.

Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjäkäsikirja

Epätasapainon mittauksen työkierto



Tämän työkierron voit toteuttaa vain sorvauskäytöllä. Aktivoi sitä ennen **FUNCTION MODE TURN**.

Jotta sorvaus tapahtuisi juohevasti ja turvallisesti, kiinnitetyn työkappaleen epätasapaino on tarkastettava ja kompensoitava tasauspainon avulla. TNC mahdollistaa sitä varten mittaustyökierron **EPÄTASAP. MITTAUS**.

Työkierto **EPÄTASAP. MITTAUS** määrittää esiintyvän epätasapainon ja laskee vaadittavan tasauspainon massan ja sijoituskohdan.

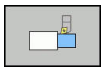
Epätasapainon määritys:



- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki käsikäytöllä.



- Paina ohjelmanäppäintä **MANUAAL. TYÖKIERR.**.



- Paina ohjelmanäppäintä **SORVAUS**.



- Paina ohjelmanäppäintä **EPÄTASAP. MITTAUS**.
- Syötä sisään kierrosluku epätasapainon määritystä varten.
- Paina NC-käynnistyspainiketta.

> Työkierto käynnistää pöydän pyörinnän hitaalla nopeudella ja kasvattaa kierroslukua tasaisesti määriteltyyn arvoon saakka. TNC avaa ikkunan, jossa näytetään tasauspainon laskettua massaa ja säteittäistä asentoa.

Jos täytyy käyttää muuta säteisasemaa tai muuta tasauspainoa, voit korvata jomman kumman näistä arvoista ja laskea uudelleen toisen arvon.

Tarkasta tasauspainon kiinnittämisen jälkeen epätasapaino uudella mittausvaiheella.

Osittain saattaa olla tarpeen, että kaksi tai useampia tasauspainoja sijoitetaan eri paikkoihin epätasapainon saavuttamiseksi.

Epätasapainon kalibroinnin työkierto



Työkiertoa**EPÄTASAP. KALIBR.** saa käyttää vain koneen valmistajan antaman hyväksynnän perusteella.

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Koneen valmistaja tekee epätasapainon kalibroinnin ennen koneen toimittamista asiakkaalle. Epätasapainon kalibroinnissa määritellyn painoinen pyöröpöytä tuodaan erilaisilla pyörintänopeuksilla määriteltyyn säteittäisasemaan. Mittaus toistetaan erilaisilla painoilla.

14.4 Työkalut sorvauskäytössä (optio #50)

Työkalukutsu

Sorvaustyökalut kutsutaan samalla tavoin kuin jyrsintäkäytössä, siis toiminnolla **T**. Määrittele **T** -lauseessa vain työkalun numero tai työkalun nimi.



Voit kutsua ja vaihtaa sorvaustyökalut jyrsintäkäytöllä sekä myös sorvauskäytöllä.

Työkalun valinta ponnahdusikkunassa

Jos avaat ponnahdusikkunan työkalun valintaa varten, TNC merkitsee kaikki työkalumakasiinissa olevat työkalut vihreänä.

Ohjaus näyttää työkalun numeron ja työkalun nimen lisäksi sorvaustyökalutaulukon sarakkeet **ZL** ja **XL**

NC-syntaksi

N40 FUNCTION MODE TURN*	Sorvauskäytön valinta
N50 T301*	Työkalukutsu

Työkalukorjaus ohjelmassa

Toiminnolla **FUNCTION TURNDATA CORR** määrittelet lisäkorjausarvoja aktiiviselle työkalulle. Toiminnolla **FUNCTION TURNDATA CORR** voit määritellä Delta-arvot työkalun pituudelle X-suunnassa **DXL** ja Z-suunnassa **DZL**. Korjausarvot vaikuttavat lisäävästi sorvaustyökalujen taulukon korjausarvoihin.

Pistotyökalua varten voidaan toiminnolla **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** korjata pistoleveyttä asetuksella **DCW**.

FUNCTION TURNDATA CORR vaikuttaa aina aktiiviselle työkalulle. Korjaus aktivoidaan edelleen uuden työkalukutsun **T** avulla. Kun poistut ohjelmasta (esim. PGM MGT), TNC uudelleenasettaa korjausarvot automaattisesti.

Toiminnolla **FUNCTION TURNDATA CORR** määrittelet työkalukorjauksen vaikutustapoja ohjelmanäppäinten avulla.

- **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS**: Työkalukorjaus vaikuttaa työkalun koordinaatistossa.
- **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL**: Työkalukorjaus vaikuttaa työkalun koordinaatistossa.



Työkalukorjaus **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** vaikuttaa aina työkalun koordinaatistossa, myös asetellun koneistuksen aikana.

Työkalukorjauksen määrittely:

SPEC FCT

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMA-TOIMINNOT SORVAUS

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMATOIMINNOT SORVAUS**.

FUNCTION TURNDATA

- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION TUNRNDATA**.

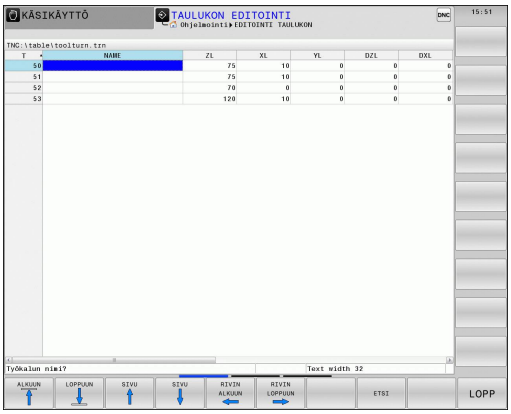
TURNDATA CORR

- Paina ohjelmanäppäintä **TURNDATA CORR**.

NC-syntaksi

```
21 FUNCTION TURNDATA CORR-TCS:Z/X DZL:0.1 DXL:0.05*
...
```

Työkalutiedot



Sorvaustyökalutaulukossa **TOOLTURN.TRN** määritellään sorvauskohtaiset työkalutiedot.

Sarakkeessa **T** oleva työkalun numero viittaa sorvaustyökalun numeroon taulukossa TOOL.T. Geometria-arvot kuten esim. **L** ja **R** taulukosta TOOL.T eivät vaikuta sorvaustyökaluille.

Ohjaus tallentaa **ZL**-sarakkeeseen merkityn työkalun pituuden Q-parametriin Q114,

Lisäksi sorvaustyökalut on merkittävä työkalutaulukossa TOOL.T sorvaustyökaluiksi. Se tehdään valitsemalla sarakkeessa TYP työkalutyypiksi **TURN** kyseiselle työkalulle. Jos tarvitset työkalulle enemmän geometrisia tietoja, voit asettaa tälle työkalulle lisää indeksoitavia työkaluja.

Taulukossa TOOLTURN.TRN olevan työkalun numeron on täsmättävä yhteen taulukossa TOOL.T olevan sorvaustyökalun kanssa. Kun lisäät tai kopioit uuden rivin, voit syöttää sisään vastaavan numeron.

TNC näyttää taulukkoikkunan alapuolella dialogitekstin, sisäänsyöttöyksikön ja sisäänsyöttöalueen.

Työkalutaulukot, jotka halutaan arkistoida tai joita halutaan käyttää ohjelman testauksessa, nimetään jollakin muulla tiedostonimellä ja tiedostotunnuksella **.TRN**.

Avaa sorvaustyökalutaulukko seuraavalla tavalla:



- Valitse koneen käyttötapa, esim. **KÄSIKÄYTTÖ**



- Paina ohjelmanäppäintä **TYÖKALUTAULUKKO**.



- Paina ohjelmanäppäintä **SORVAUSTYÖKALUT**.



- Sorvaustyökalutaulukon muuttaminen: Aseta ohjelmanäppäin **EDITOI** asetukseen **PÄÄLLÄ**.

Työkalutiedot sorvaustyökalutaulukossa

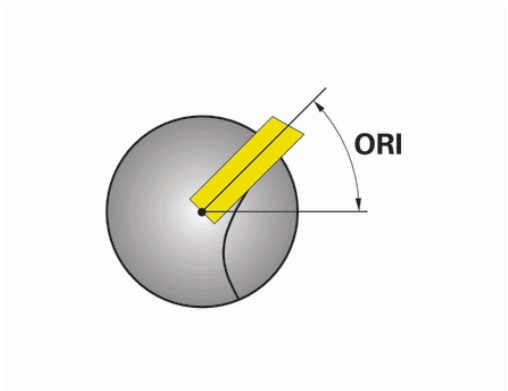
Sisäänsyöttöparametri	Käyttö	Sisäänsyöttö
T	Työkalun numero: Sen tulee täsmätä yhteen taulukossa TOOL.T olevan sorvaustyökalun numeron kanssa.	-
NAME	Työkalun nimi: TNC vastaanottaa työkalun nimen automaattisesti, kun valitset työkalutaulukossa sorvaustyökalutaulukon.	**32 merkkiä, vain isoja kirjaimia, ei välilyöntejä**
ZL	Työkalun pituuden 1 korjausarvo (Z-suunta)	**-99999,9999...+99999,9999**
XL	Työkalun pituuden 2 korjausarvo (X-suunta)	**-99999,9999...+99999,9999**
YL	Työkalun pituuden 3 korjausarvo (X-suunta)	**-99999,9999...+99999,9999**
DZL	Työkalun pituuden 1 Delta-arvo (Z-suunta), lisätään arvoon ZL	**-99999,9999...+99999,9999**
DXL	Työkalun pituuden 2 Delta-arvo (X-suunta), lisätään arvoon XL	**-99999,9999...+99999,9999**
DYL	Työkalun pituuden 3 Delta-arvo (Y-suunta), lisätään arvoon YL	**-99999,9999...+99999,9999**
RS	Nirkon säde: TNC huomioi sorvaustyökierroissa nirkon säteen ja suorittaa nirkon sädekorjauksen, jos muodot on ohjelmoitu sädekorjauksella **RL** tai **RR**.	**-99999,9999...+99999,9999**
TO	Työkalun suuntaus: Työkalun terän suunta	**1...9**
ORI	Karan suuntakulma: Jyrsintäkaran kulma sorvaustyökalun suuntaamiseksi koneistusasemaan	**-360,0...+360,0**
T-ANGLE	Rouhinta- ja silitystyökalujen asetuskulma	**0,0000...+179,9999**
P-ANGLE	Rouhinta- ja silitystyökalujen kärkikulma	**0,0000...+179,9999**
CUTLENGTH	Pistotyökalun terän pituus	**0,0000...+99999,9999**
CUTWIDTH	Pistotyökalun leveys.	**0,0000...+99999,9999**
DCW	Pistotyökalun leveyden työvara	**-99999,9999...+99999,9999**
TYPE	Sorvaustyökalun tyyppi: Rouhintatyökalu **ROUGH**, silitystyökalu **FINISH**, kierteitystyökalu **THREAD**, pistotyökalu **RECESS**, nappityökalu **BUTTON**, pistotyökalu **RECTURN**	**ROUGH**, **FINISH**, **THREAD**, **RECESS**, **BUTTON**, **RECTURN**

Suuntauskulma

Karan suuntauskulman **ORI** avulla voit määrätä jyrsintäkaran kulma-asetuksen sorvaustyökalua varten. Suuntaa työkalun terä sen mukaan, mikä on työkalun suuntaus **TO** pyöröpöydän keskipisteeseen tai vastakkaiseen suuntaan.

Työkalu on kiinnitettävä oikeaan asetteluasentoon ja mitattava.

Tarkasta työkalun suuntaus työkalun määrittelyn mukaan.



Kulmakorjauksen laskenta

Voit korjata sorvaustyökalun mitattuja korjausarvoja **DXL** ja **DZL** manuaalisesti työkalunhallinnassa (optio #93). Ohjaus laskee sisäänsyötetyt tiedot automaattisesti käännettyyn koordinaatistoon.

Katso koneen käyttöohjekirjaa! Työkalunhallinta on konekohtainen toiminto, joka voidaan myös deaktivoida kokonaan tai myös osittain. Toiminnon laajuuden määrittelee koneen valmistaja.

Dialogiparametri	Kuvaus	Sisäänsyöttö
Korrekturwert WPL-Z	Työkappaleen mitattu poikkeama Z-suunnassa	**-99999,9999...+99999,9999**
Korrekturwert ØWPL-X	Työkappaleen mitattu poikkeama X-suunnassa (halkaisija)	**-99999,9999...+99999,9999**
Anstellwinkel ß	Asettelukulma koneistuksen aikana	**0,0000...+179,9999**
Werkzeug umkehren	Määrittely, tuleeko sorvaustyökalua käyttää työkalukaralla koneistamisen aikana.	-
aktueller Wert DZL	Nykyinen laskettu arvo tälle työkalulle	-
aktueller Wert DXL	Nykyinen laskettu arvo tälle työkalulle	-
neuer Wert DZL	Uusi laskettu arvo tälle työkalulle	-
neuer Wert DXL	Uusi laskettu arvo tälle työkalulle	-

Toimenpiteet

Muuta korjausarvoja seuraavalla tavalla:



- Valitse haluamasi koneen käyttötapa, esim. **KÄSIKÄYTTÖ**



- Paina ohjelmanäppäintä **TYÖKALUTAULUKKO**.



- Paina ohjelmanäppäintä **TYÖKALUNHALLINTA**.



- Paina ohjelmanäppäintä **LOMAKE TYÖKALU**.



- Aseta ohjelmanäppäin **EDITOI** asetukseen **PÄÄLLÄ**.



- Valitse nuolinäppäinten avulla syöttökenttä **DXL** tai **DZL**.



- Paina ohjelmanäppäintä **LASKE TYÖKALUKORJAUS**.
- > Ohjaus avaa ponnahdusikkunan.
- Syötä sisään korjausarvot



- Tarvittaessa paina ohjelmanäppäintä **PÄTEÄ**.
- > Ohjaus vastaanottaa korjausarvot ja voit syöttää lisää korjausarvoja.



- Paina ohjelmanäppäintä **OK**.
- > Ohjaus sulkee ponnahdusikkunan ja tallentaa uudet korjausarvot työkalutaulukkoon.



Ohjaus vboi kuvata sarakkeet **DXL** ja **DZL** kosketusjärjestelmän työkiertojen avulla.

Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjäkäsikirja

Esimerkki

Sisäänsyöttö:

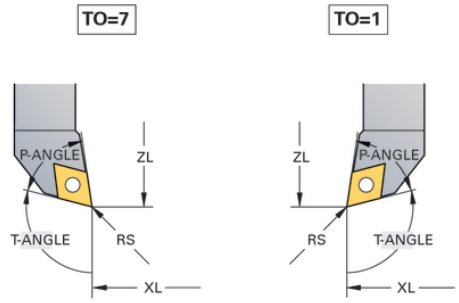
- **Korrekturwert WPL-Z**: 1
- **Korrekturwert ØWPL-X**: 1
- **Anstellwinkel ß**: 90
- **Werkzeug umkehren**: Kyllä

Tulos

- **DZL**: +0.5
- **DXL**: +1

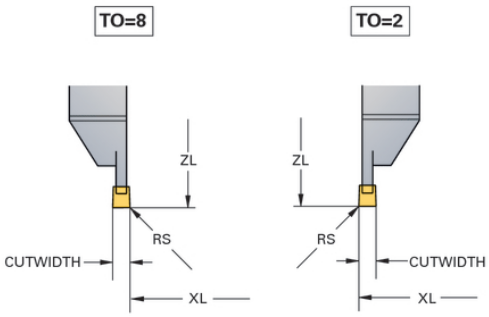
Sorvausterän työkalutiedot

Sisäänsyöttöparametri	Käyttö	Sisäänsyöttö
ZL	Työkalun pituus 1	Tarvittava
XL	Työkalun pituus 2	Tarvittava
YL	Työkalun pituus 3	Valinnainen
DZL	Kulumiskorjaus **ZL**	Valinnainen
DXL	Kulumiskorjaus **XL**	Valinnainen
DYL	Kulumiskorjaus **YL**	Valinnainen
RS	Nirkon säde	Tarvittava
TO	Työkalun suuntaus	Tarvittava
ORI	Suuntauskulma	Tarvittava
T-ANGLE	Asetuskulma	Tarvittava
P-ANGLE	Kärkikulma	Tarvittava
TYPE	Työkalun tyyppi	Tarvittava



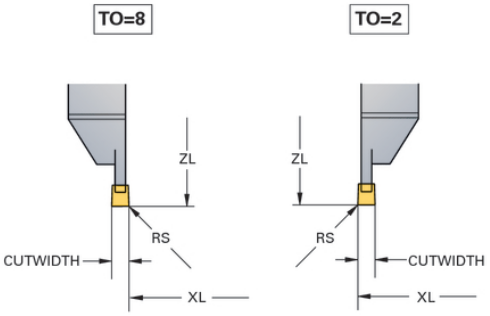
Pistoterän työkalutiedot

Sisäänsyöttöparametri	Käyttö	Sisäänsyöttö
ZL	Työkalun pituus 1	Tarvittava
XL	Työkalun pituus 2	Tarvittava
YL	Työkalun pituus 3	Valinnainen
DZL	Kulumiskorjaus **ZL**	Valinnainen
DXL	Kulumiskorjaus **XL**	Valinnainen
DYL	Kulumiskorjaus **YL**	Valinnainen
RS	Nirkon säde	Tarvittava
TO	Työkalun suuntaus	Tarvittava
ORI	Suuntauskulma	Tarvittava
CUTWIDTH	Pistotyökalun leveys	Tarvittava
DCW	Pistotyökalun leveyden työvara	Valinnainen
TYPE	Työkalun tyyppi	Tarvittava



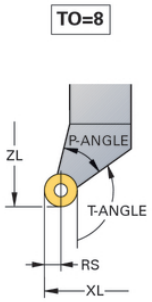
Pistosorvausterän työkalutiedot

Sisäänsyöttöparametri	Käyttö	Sisäänsyöttö
ZL	Työkalun pituus 1	Tarvittava
XL	Työkalun pituus 2	Tarvittava
YL	Työkalun pituus 3	Valinnainen
DZL	Kulumiskorjaus **ZL**	Valinnainen
DXL	Kulumiskorjaus **XL**	Valinnainen
DYL	Kulumiskorjaus **YL**	Valinnainen
RS	Nirkon säde	Tarvittava
TO	Työkalun suuntaus	Tarvittava
ORI	Suuntauskulma	Tarvittava
CUTLENGTH	Pistotyökalun terän pituus	Tarvittava
CUTWIDTH	Pistotyökalun leveys	Tarvittava
DCW	Pistotyökalun leveyden työvara	Valinnainen
TYPE	Työkalun tyyppi	Tarvittava



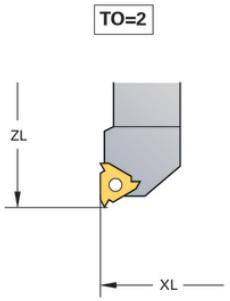
Nappityökalun työkalutiedot

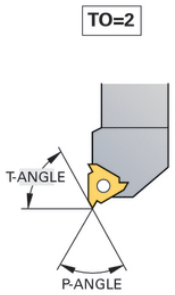
Sisäänsyöttöparametri	Käyttö	Sisäänsyöttö
ZL	Työkalun pituus 1	Tarvittava
XL	Työkalun pituus 2	Tarvittava
YL	Työkalun pituus 3	Valinnainen
DZL	Kulumiskorjaus **ZL**	Valinnainen
DXL	Kulumiskorjaus **XL**	Valinnainen
DYL	Kulumiskorjaus **YL**	Valinnainen
RS	Nirkon säde	Tarvittava
TO	Työkalun suuntaus	Tarvittava
ORI	Suuntauskulma	Tarvittava
T-ANGLE	Asetuskulma	Tarvittava
P-ANGLE	Kärkikulma	Tarvittava
TYPE	Työkalun tyyppi	Tarvittava



Kierteitystyökalun työkalutiedot

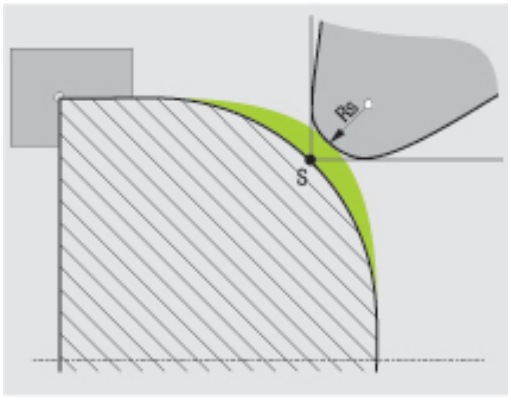
Sisäänsyöttöparametri	Käyttö	Sisäänsyöttö
ZL	Työkalun pituus 1	Tarvittava
XL	Työkalun pituus 2	Tarvittava
YL	Työkalun pituus 3	Valinnainen
DZL	Kulumiskorjaus **ZL**	Valinnainen
DXL	Kulumiskorjaus **XL**	Valinnainen
DYL	Kulumiskorjaus **YL**	Valinnainen
TO	Työkalun suuntaus	Tarvittava
ORI	Suuntauskulma	Tarvittava
T-ANGLE	Asetuskulma	Tarvittava
P-ANGLE	Kärkikulma	Tarvittava
TYPE	Työkalun tyyppi	Tarvittava





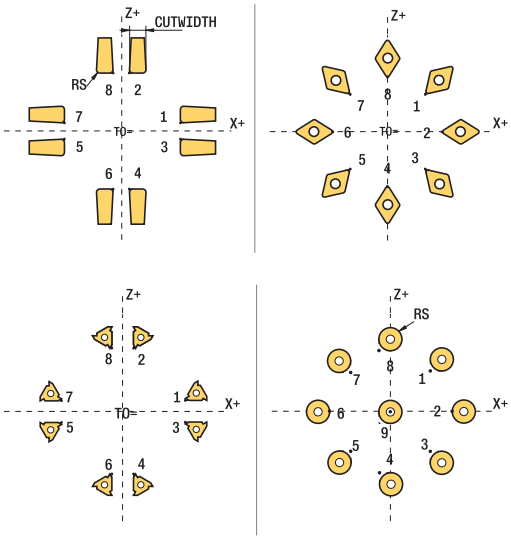
Nirkon sädekorjaus SRK

Sorvaustyökalujen terän kärjessä on pyöristyssäde (**RS**). Näin ollen kartioiden, viisteiden ja pyöristysten koneistuksessa muoto vääristyy, koska ohjelmoitu liikerata perustuu teoreettiseen terän (nirkon) kärkipisteeseen S. SRK eli nirkon sädekorjaus estää tällaisten poikkeamien syntymisen.



Sorvaustyökierroilla TNC suorittaa automaattisesti nirkon sädekorjauksen. Yksittäisissä liikelauseissa ja ohjelmoitujen työkalun muotojen sisäpuolella SRK (nirkon sädekorjaus) aktivoidaan ohjelmoimalla **G41** tai **G42**.

Sorvaustyökierroissa TNC tarkastaa terän geometrian kärkikulman **P-ANGLE** ja asetuskulman **T-ANGLE** avulla. Työkierrossa TNC koneistaa muotoelementit vain siinä laajuudessa kuin se on mahdollista kullakin työkalulla. TNC antaa siten varoituksen, jos aihioon jää vielä jäännösmateriaalia.



Neutraalilla terän asennolla (**TO=2;4;6;8**) sädekorjauksen suunta ei ole yksiselitteinen. Näissä tapauksissa SRK on mahdollinen vain työkiertojen sisällä.

TNC voi suorittaa nirkon sädekorjauksen myös asetellun koneistuksen aikana. Tällöin pätee seuraava rajoitus: Jos aseteltu koneistus on aktivoitu koodilla M128, nirkon sädekorjaus ilman työkiertoa, siis ilman liikelauseita suuntamäärittelyllä **G41/G42**, ei ole mahdollista. Kun aktivoit asetellun koneistuksen koodilla **M144**, tätä rajoitusta ei ole.

14.5 Tärinänvaimennus (optio #50)

Uranpistot ja vapaapistot

Jotkut työkierrot koneistavat muotoja, jotka on määritelty aliohjelmassa. Nämä muodot ohjelmoidaan ratatoiminnoilla tai FK-toiminnoilla. Sorvausmuotojen kuvaamista varten on käytettävissä lisää erikoismuotoelementtejä. Näin voit ohjelmoida vapaapistoja ja uranpistoja kokonaisina muotoelementteinä yhdessä yksittäisessä NC-lauseessa.

Uranpistot ja vapaapistot perustuvat aina aiemmin määriteltyyn lineaariseen muotoelementtiin.

Saat käyttää sisäänpisto- ja vapaapistoelementtejä GRV ja UDC vain muotoaliohjelmassa, joka kutsutaan sorvaustyökierrolla.

Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjäkäsikirja

Vapaapiston ja uranpiston määrittelemiseen on käytettävissä erilaisia sisäänsyöttömahdollisuuksia. Monet näistä sisäänsyöttötavoista ovat ehdottomia (pakollinen sisäänsyöttö), toiset voidaan sen sijaan jättää pois (valinnainen sisäänsyöttö). Pakolliset sisäänsyötöt on merkitty sellaisiksi apukuvissa. Joidenkin elementtien kohdalla voit valita erilaisten määrittelymahdollisuuksien välillä. Tällöin TNC antaa käyttöön ohjelmanäppäimiä vastaavilla valintamahdollisuuksilla.

Uranpistojen ja vapaapistojen ohjelmointi:

SPEC FCT

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMA-TOIMINNOT SORVAUS

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMATOIMINNOT SORVAUS**.

URANPISTO/ VAPAAPISTO

- Paina ohjelmanäppäintä **URANPISTO/ VAPAAPISTO**.

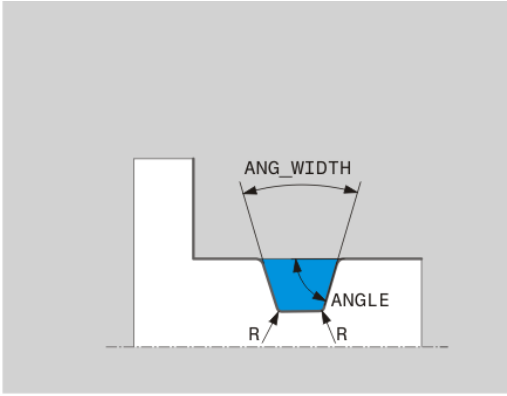
GRV

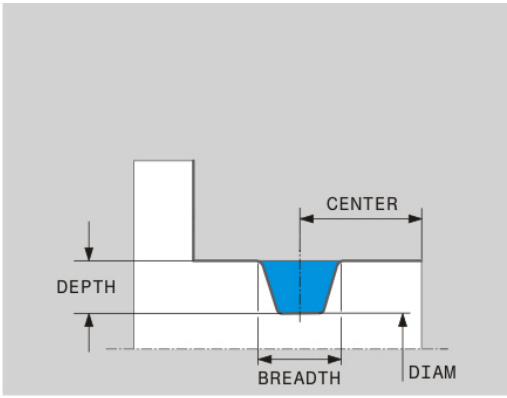
- Paina ohjelmanäppäintä **GRV** (urapisto) tai **UDC** (vapaapisto).

Uranpiston ohjelmointi

Uranpistot ovat pyöreissä kappaleissa olevia syvennyksiä, joihin yleensä sijoitetaan lukitusrenkaita tai tiivisteitä tai jotka toimivat voitelu-urina. Voit ohjelmoida uranpistoja sorvauskappaleen kehälle tai otsapintaan. Tällöin ovat käytettävissä kaksi erillistä muotoelementtiä:

- **GRV RADIAL**: Uranpisto sorvauskappaleen kehällä
- **GRV AXIAL**: Uranpisto sorvauskappaleen otsapinnalla





Uranpiston GRV sisäänsyöttöelementit

Sisäänsyöttöparametri	Käyttö	Sisäänsyöttö
CENTER	Uranpiston keskipiste	Pakollinen
R	Kummankin sisänurkan säde	Valinnainen
DEPTH / **DIAM**	Pistouran syvyys (Huomaa etumerkki!) / Pistouran pohjan halkaisija	Pakollinen
BREADTH	Uranpistoleveys	Pakollinen
ANGLE / **ANG_WIDTH**	Kylkikulma / kummankin kyljen avautumiskulma	Valinnainen
RND / **CHF**	Muodon alkupistettä lähempänä olevan nurkan pyöristys/viiste	Valinnainen
FAR_RND / **FAR_CHF**	Muodon alkupisteestä kauempana olevan nurkan pyöristys/viiste	Valinnainen

Uranpistosyvyyden etumerkki määrää uranpiston koneistussuunnan (sisä-/ulkopuolinen koneistus).

Uranpistosyvyyden etumerkki ulkopuolista koneistusta varten:

- Käytä negatiivista etumerkkiä, kun muotoelementti etenee Z-koordinaatin negatiiviseen suuntaan
- Käytä positiivista etumerkkiä, kun muotoelementti etenee Z-koordinaatin positiiviseen suuntaan

Uranpistosyvyyden etumerkki sisäpuolista koneistusta varten:

- Käytä positiivista etumerkkiä, kun muotoelementti etenee Z-koordinaatin negatiiviseen suuntaan
- Käytä negatiivista etumerkkiä, kun muotoelementti etenee Z-koordinaatin positiiviseen suuntaan

Säteittäinen uranpisto: syvyys=5, leveys=10, asema= Z-15

```
N30 G01 X+40 Z+0*
N40 G01 Z-30*
N50 GRV RADIAL CENTER-15 DEPTH-5 BREADTH10 CHF1
    FAR_CHF1*
N60 G01 X+60*
```

Vapaapiston ohjelmointi

Vapaapistoja tarvitaan useimmmiten vastakappaleiden liittämiseksi mahdollistamiseksi. Tällöin vapaapistourat auttavat vähentämään hankausta nurkkakohdissa. Yleensä kierteiden ja kiilaurien yhteydessä käytetään vapaapistomuotoja. Erilaisten kiilaurien määrittelemiseen on käytettävissä erilaisia muotoelementtejä:

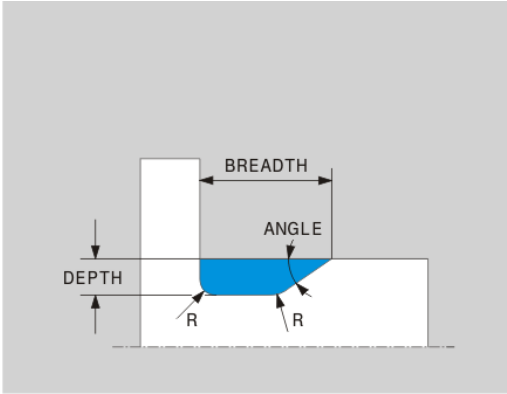
- **UDC TYPE_E**: Vapaapisto jatkokäsiteltävää lieriöpintaa varten standardin DIN 509 mukaan
- **UDC TYPE_F**: Vapaapisto jatkokäsiteltävää taso- ja lieriöpintaa varten standardin DIN 509 mukaan
- **UDC TYPE_H**: Vapaapisto voimakkaasti pyöristettyä liityntää varten standardin DIN 509 mukaan
- **UDC TYPE_K**: Vapaapisto tasopinnassa ja lieriöpinnassa
- **UDC TYPE_K**: Vapaapisto lieriöpinnassa
- **UDC THREAD**: Kierteen vapaapisto standardin DIN 76 mukaan

TNC tulkitsee vapaapistot aina pituussuuntaisisiksi muotoelementeiksi. Poikittaiset vapaapistot eivät ole mahdollisia.

Vapaapisto DIN 509 UDC TYPE _E

Sisäänsyöttöelementit vapaapistossa DIN 509 UDC TYPE_E

Sisäänsyöttöparametri	Käyttö	Sisäänsyöttö
R	Kummankin sisänurkan säde	Valinnainen
DEPTH	Vapaapistosyvyys	Valinnainen
BREADTH	Vapaapistoleveys	Valinnainen
ANGLE	Vapaapistokulma	Valinnainen



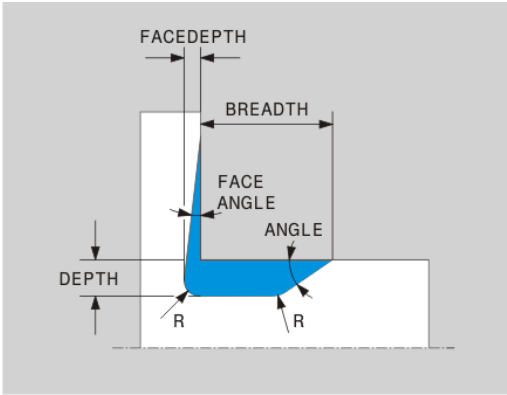
Säteittäinen uranpisto: syvyys=5, leveys=10, asema= Z-15

```
N30 G01 X+40 Z+0*
N40 G01 Z-30*
N50 UDC TYPE_E R1 DEPTH2 BREADTH15*
N60 G01 X+60*
```

Vapaapisto DIN 509 UDC TYPE _F

Sisäänsyöttöelementit vapaapistossa DIN 509 UDC TYPE_F

Sisäänsyöttöparametri	Käyttö	Sisäänsyöttö
R	Kummankin sisänurkan säde	Valinnainen
DEPTH	Vapaapistosyvyys	Valinnainen
BREADTH	Vapaapistoleveys	Valinnainen
ANGLE	Vapaapistokulma	Valinnainen
FACEDEPTH	Tasopinnan syvyys	Valinnainen
FACEANGLE	Tasopinnan muotokulma	Valinnainen



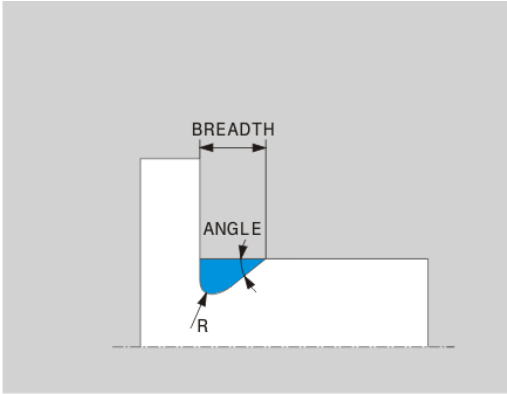
Vapaapiston kuvio F: syvyys = 2, leveys = 15, tasopinnan syvyys = 1

```
N30 G01 X+40 Z+0*
N40 G01 Z-30*
N50 UDC TYPE_F R1 DEPTH2 BREADTH15 FACEDEPTH1*
N60 G01 X+60*
```

Vapaapisto DIN 509 UDC TYPE _H

Sisäänsyöttöelementit vapaapistossa DIN 509 UDC TYPE_H

Sisäänsyöttöparametri	Käyttö	Sisäänsyöttö
R	Kummankin sisänurkan säde	Pakollinen
BREADTH	Vapaapistoleveys	Pakollinen
ANGLE	Vapaapistokulma	Pakollinen



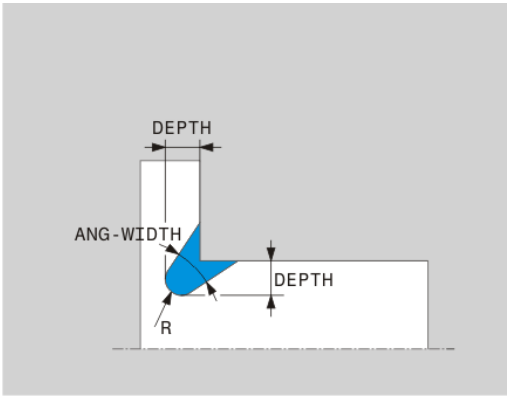
Vapaapiston kuvio F: syvyys = 2, leveys = 15, tasopinnan syvyys = 1

```
N30 G01 X+40 Z+0*
N40 G01 Z-30*
N50 UDC TYPE_H R1 BREADTH10 ANGLE10*
N60 G01 X+60*
```

Vapaapisto UDC TYPE_K

Vapaapisto UDC TYPE_K

Sisäänsyöttöparametri	Käyttö	Sisäänsyöttö
R	Kummankin sisänurkan säde	Pakollinen
DEPTH	Vapaapistosyvyys (akselinsuuntainen)	Pakollinen
ROT	Kulma pituusakselin suhteen (oletusarvo: 45°)	Valinnainen
ANG_WIDTH	Vapaapiston avautumiskulma	Pakollinen



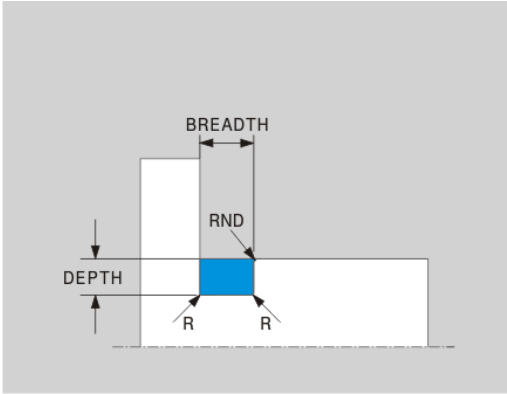
Vapaapiston kuvio F: syvyys = 2, leveys = 15, tasopinnan syvyys = 1

```
N30 G01 X+40 Z+0*
N40 G01 Z-30*
N50 UDC TYPE_K R1 DEPTH3 ANG_WIDTH30*
N60 G01 X+60*
```

Vapaapisto UDC TYPE_U

Vapaapisto UDC TYPE_U

Sisäänsyöttöparametri	Käyttö	Sisäänsyöttö
R	Kummankin sisänurkan säde	Pakollinen
DEPTH	Vapaapistosyvyys	Pakollinen
BREADTH	Vapaapistoleveys	Pakollinen
RND / **CHF**	Ulkonurkan pyöristys/ viiste	Pakollinen



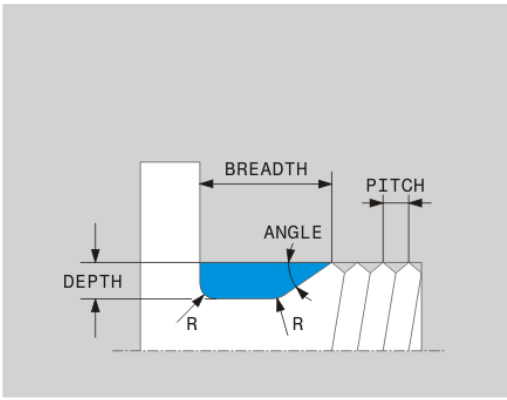
Vapaapiston kuvio U: syvyys = 3, leveys = 8

```
N30 G01 X+40 Z+0*
N40 G01 Z-30*
N50 UDC TYPE_U R1 DEPTH3 BREADTH8 RND1*
N60 G01 X+60*
```

Vapaapisto UDC THREAD

Sisäänsyöttöelementit vapaapistossa DIN 76 UDC THREAD

Sisäänsyöttöparametri	Käyttö	Sisäänsyöttö
PITCH	Kierteen nousu	Valinnainen
R	Kummankin sisänurkan säde	Valinnainen
DEPTH	Vapaapistosyvyys	Valinnainen
BREADTH	Vapaapistoleveys	Valinnainen
ANGLE	Vapaapistokulma	Valinnainen



Vapaapiston kuvio U: syvyys = 3, leveys = 8

```
N30 G01 X+40 Z+0*
N40 G01 Z-30*
N50 UDC THREAD PITCH2*
N60 G01 X+60*
```

Aihion jälkiohjaus TURNDATA BLANK

Toiminnolla **TURNDATA BLANK** on mahdollisuus työskennellä aihion jälkiohjauksella. Ohjaus tunnistaa kuvatun muodon ja koneistaa enää vain jäljellä olevan materiaalin.

Toiminnolla **TURNDATA BLANK** kutsutaan muotokuvaus, jota TNC käyttää jälkiohjattuna aihiona.

Toiminto TURNDATA BLANK määritellään seuraavalla tavalla:

SPEC FCT
- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMA-TOIMINNOT SORVAUS
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMATOIMINNOT SORVAUS**.

FUNCTION TURNDATA
- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION TURNDATA**.

TURNDATA BLANK
- Paina ohjelmanäppäintä **TURNDATA BLANK**.
- Paina haluamasi muodon kutsun ohjelmanäppäintä.

Voit kutsua muodon kuvauksen seuraavilla tavoilla:

Ohjelmanäppäin	Kutsu
BLANK <FILE>	Muodon kuvaus ulkoisessa ohjelmassa Kutsu tiedostonimen avulla
BLANK <FILE>=QS	Muodon kuvaus ulkoisessa ohjelmassa Kutsu jonoparametrin avulla
BLANK LBL NR	Muodon kuvaus aliohjelmassa Kutsu label-numeron avulla
BLANK LBL NAME	Muodon kuvaus aliohjelmassa Kutsu label-nimen avulla
BLANK LBL QS	Muodon kuvaus aliohjelmassa Kutsu jonoparametrin avulla

Aihion jälkiohjauksen kytkentä pois päältä

Aihion jälkiohjaus kytketään pois päältä seuraavalla tavalla:

SPEC FCT
- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMA-TOIMINNOT SORVAUS
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMATOIMINNOT SORVAUS**.

FUNCTION TURNDATA
- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION TURNDATA**.

TURNDATA BLANK
- Paina ohjelmanäppäintä **TURNDATA BLANK**.

BLANK OFF
- Paina ohjelmanäppäintä **BLANK OFF**.

Aseteltu sorvauskoneistus

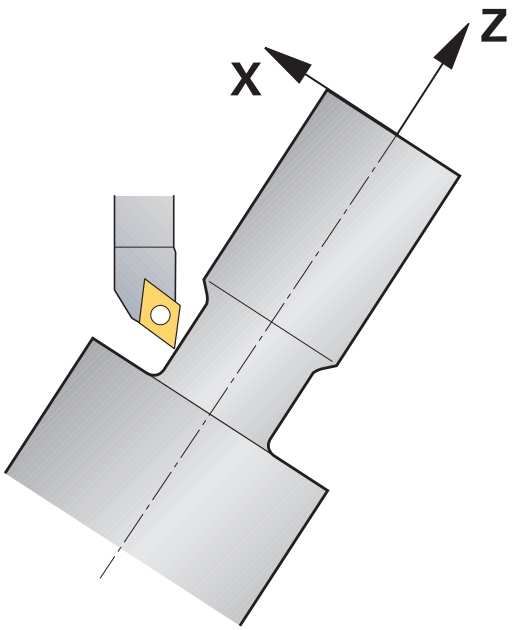
Joskus kääntöakselit on aseteltava tiettyyn kulmaan koneistuksen mahdollistamiseksi. Näin on tarpeen tehdä esim. silloin, kun muotoelementit on mahdollista koneistaa vain tietyssä asetteluasennossa työkalun geometriasta johtuen.

Kääntöakseleiden asettelu saa aikaan siirtymän työkappaleesta työkappaleeseen. Toiminto **M144** huomioi akseleiden asennon ja kompensoi tämän siirtymän. Tässä yhteydessä toiminto **M144** kohdistaa työkappaleen koordinaatiston Z-suunnan työkappaleen keskiakselin suuntaiseksi. Jos aseteltu akseli on kääntöpöytä ja työkappale on siten vinossa, TNC suorittaa liikkeet käännetyssä työkappaleen koordinaatistossa. Jos aseteltu akseli on kääntöpää (työkalu on vinossa), työkappaleen koordinaatistoa ei käännetä.

Kääntöakselin asettelun jälkeen on tarvittaessa työkalu esipaikoitettava uudelleen Y-koordinaatin mukaan ja terän asento suunnattava työkierrolla 800.

Vaihtoehtoisesti toiminnolle **M144** voidaan käyttää myös toimintoa **M128**. Vaikutus on samanlainen, tosin seuraavalla rajoituksella: TNC voi suorittaa nirkon sädekorjauksen myös asetellun koneistuksen aikana. Jos aseteltu koneistus on aktivoitu koodilla M128, nirkon sädekorjaus ilman työkiertoa, siis ilman liikelauseita suuntamäärittelyllä **G41**/**G42**, ei ole mahdollista. Kun aktivoit asetellun koneistuksen koodilla **M144**, tätä rajoitusta ei ole.

Kun suoritat sorvaustyökierrot koodilla **M144**, työkalun kulma muuttuu muodon suhteen. TNC huomioi nämä muutokset automaattisesti ja valvoo siten myös koneistusta asetellussa tilassa.



Voit käyttää pisto- ja kierteitystyökiertoja määritellyssä koneistuksessa vain kohtisuoralla asetuskulmalla (+90°, -90°).

Työkalukorjaus **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** vaikuttaa aina työkalun koordinaatistossa, myös asetellun koneistuksen aikana.

...	
N10 M144*	Asetellun koneistuksen aktivointi
N20 G00 A-25 G40*	Kääntöakselin paikoitus
N30 800 ADJUST XZ SYSTEM	Työkappaleen koordinaatiston ja työkalun suuntaus
Q497=+90 ;TARKKUUSKULMA	
Q498=+0 ;REVERSE TOOL	
Q530=+2 ;ASETELTU KONEISTUS	
Q531=-25 ;ASETUSKULMA	
Q532=750 ;SYOETTOEARVO	
Q533=+1 ;ENSISIJ. SUUNTA	
Q535=3 ;EPAEKESKINEN SORVAUS	
Q536=0 ;EPAEKESK. ILMAN PYS.	
N40 G00 X+165 Y+0 G40*	Työkalun esipaikoitus
N50 G00 Z+2 G40*	Työkalu aloitusasemaan
...	Koneistus asetelluilla akseleilla

15

Käsikäyttö ja asetus

15.1 Päällekytkentä, poiskytkentä

Päällekytkentä



Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Koneen päällekytkennän yhteydessä esiintyy käyttäjään kohdistuvia vaaroja. Lue turvallisuusohjeet ennen koneen kytkemistä päälle.



Koneen päällekytkentä ja akseleiden ajo referenssipisteisiin ovat konekohtaisia toimintoja.

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Kytke koneen ja TNC:n virransyöttö päälle. Sen jälkeen TNC näyttää seuraavaa dialogia:

JÄRJESTELMÄN KÄYNNISTYS

- TNC käynnistyy

VIRTAKATKOS



- TNC-viesti, että virtakatkos on vaikuttanut - Poista viesti

PLC-OHJELMAN KÄÄNNÖS

- TNC:n PLC-ohjelma käännetään automaattisesti

RELEIDEN OHJAUSJÄNNITE PUUTTUU



- Kytke ohjausjännite päälle. TNC testaa Hätä-Seis-kytkimen toiminnan

KÄSIKÄYTTÖ
REFERENSSIPISTEIDEN YLIAJO



- Ajo referenssipisteiden yli suoritetaan esimääritellyssä järjestyksessä: Paina jokaista akselia varten erikseen ulkoista **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta tai





- Aja referenssipisteiden yli haluamassasi järjestyksessä: Kutakin akselia varten paina ja pidä alhaalla akselisuuntanäppäintä, kunnes ajo referenssipisteen yli on suoritettu



Jos kone on varustettu absoluuttisella mittauslaitteella, referenssimerkin yliajo jätetään pois. TNC on toimintavalmis heti ohjausjännitteen päällekytkennän jälkeen.

TNC on nyt toimintavalmis ja asettuneena käyttötavalle **KÄSIKÄYTTÖ**.

Referenssipisteiden yliajo on tehtävä vain silloin, jos halutaan liikuttaa koneen akseleita. Jos vain muokkaat ja testaat ohjelmia, niin silloin heti ohjauksen päällekytkennän jälkeen valitaan käyttötapa **Ohjelmointi** tai **Ohjelman testaus**.

Referenssipisteiden yliajon voit tarvittaessa tehdä myöhemminkin. Silloin valitse käsikäyttötapa **KÄSIKÄYTTÖ** ja paina ohjelmanäppäintä **REF.PIST. YLIAJO**.

Referenssipisteen yliajo käännetyssä koneistustasossa.

Huomaa törmäysvaara!

Huomioi, että valikolla sisäänsyötettyjen kulmien arvot vastaavat todellisia kääntöakselin kulmia.

"Koneistustason käännön" peruutus ennen referenssipisteen yliajoa. Huomioi tällöin, että törmäystä ei tapahdu. Aja tarvittaessa työkalu ennen sitä vapaaksi.

Jos tämä toiminto oli aktiivinen ohjauksen päällekytkennän, TNC aktivoi automaattisesti käännetyn koneistustason. Sen jälkeen TNC siirtää akseleita käännetyssä koneistustasossa, kun akselisuuntanäppäintä painetaan. Paikoita työkalu niin, että myöhemmässä referenssipisteen yliajossa ei tapahdu törmäystä. Referenssipisteiden yliajoa varten täytyy **Tilt the working plane** deaktivoida.

Lisätietoja: "Manuaalisen käännön aktivointi", Sivu 605

Kun käytät tätä toimintoa, muilla kuin absoluuttisilla mittauslaitteilla sinun täytyy vahvistaa kiertoakseleiden asemat, joita TNC näyttää sen jälkeen ponnahdusikkunassa. Näytettävä asema vastaa ennen koneen poiskytkemistä viimeksi voimassa ollutta kiertoakselin asemaa.

Jos jokin aiemmin aktiivisena olleista toiminnoista on aktiivinen, **NC-KÄYNNISTYS**-painikkeella ei ole mitään toimintoa. TNC antaa sitä koskevan virheilmoituksen.

15.1 Päällekytkentä, poiskytkentä

Poiskytkentä



Poiskytkentä on koneesta riippuva toiminto.
Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Jotta vältettäisiin tietojen tuhoutuminen poiskytkennän yhteydessä, TNC:n käyttöjärjestelmä on lopetettava seuraavasti:



- Käyttötapa: Paina näppäintä **KÄSIKÄYTTÖ**.



- Valitse alasajotoiminto.



- Vahvista ohjelmanäppäimellä **SAMMUTA**.
- Kun näytölle ilmestyvässä ikkunassa näytetään tekstiä **Nyt voit sammuttaa ohjauksen**, niin silloin TNC:n virransyöttö voidaan kytkeä pois päältä.



Varoitus, tietoja voi hävitä!
Epäasianmukainen TNC:n poiskytkentä voi aiheuttaa tietojen tuhoutumisen!
Kun painat ohjelmanäppäintä **UUSI KÄYNNISTYS**, ohjaus käynnistyy uudelleen. Niinikään poistokytkentä uudelleenkäynnistymisen aikana voi aiheuttaa tietojen tuhoutumista!

15.2 Koneen akseleiden ajo

Ohje



Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Liikkeet akselisuuntanäppäimillä riippuvat käytettävästä koneesta.

Akselin ajo akselisuuntanäppäimillä



- Käyttötapa: Paina näppäintä **KÄSIKÄYTTÖ**.



- Paina akselisuuntanäppäintä ja pidä alhaalla niin kauan, kun haluat syöttää akselia, tai



- Akseleiden jatkuva ajo: Pidä ulkoista suuntanäppäintä painettuna ja paina lyhyesti ulkoista **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta





- Pysäytys: Paina **NC-pysäytys**-painiketta.

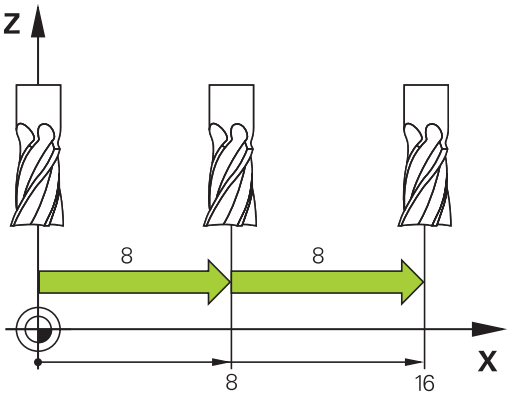
Molemmilla menetelmillä voit syöttää samanaikaisesti myös useampia akseleita, sen jälkeen ohjaus näyttää ratasyöttöä. Akseliliikkeen syöttöarvoa muutetaan ohjelmanäppäimellä **F**.

Lisätietoja: "Karan kierrosluku S, syöttöarvo F ja lisätoiminto M", Sivu 557

Jos koneella on liiketehtävä meneillään, ohjaus näyttää symbolia **STIB** (Steuerung in Betrieb = Ohjaus käytössä).

Paikoitus askelittain

Askelsyöttöpaikoituksessa TNC paikoittaa koneen akselin määrittelemäsi askelmitan mukaan.





- Käyttötapa: Paina näppäintä **KÄSIKÄYTTÖ** tai **SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ**.



- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki



- Valitse paikoitus askelittain: Ohjelmanäppäin **ASKELMITTA** asetukseen **PÄÄLLE**



- Syötä sisään **lineaariakselit ja vahvista ohjelmanäppäimelläVAHVISTA ARVO**.



- Vahvista vaihtoehtoisesti näppäimellä **ENT**



- Sijoita kursori nuolinäppäinten avulla **kiertoakselin** kohdalle.



- Syötä **pyöröakseleiden** asettelu ja vahvista ohjelmanäppäimellä **VAHVISTA ARVO**.



- Vahvista vaihtoehtoisesti näppäimellä **ENT**.



- Vahvista ohjelmanäppäimellä **OK**.
- > Askelmitta on aktiivinen:



- Valitse paikoitus askelittain: Ohjelmanäppäin **ASKELMITTA** asetukseen **POIS**



Kun olet askelmittavalikolla, voit kytkeä askelittaisen paikotuksen pois päältä ohjelmanäppäimellä **KYTKE POIS**.

Askelasetuksen maksimaalinen sisäänsyöttöarvo on 10mm.

Akseleiden ajo elektronisilla käsipyörillä

TNC tukee akseliliikkeitä seuraavilla uusilla elektronisilla käsipyörillä:

- HR 520S: Käsipyörä näytöllä ja kaapelin kautta tapahtuvalla tiedonsiirrolla
- HR 550FS: Käsipyörä näytöllä ja radioyhteyden kautta tapahtuvalla tiedonsiirrolla

Lisäksi TNC tukee myös kaapelikäsipyöriä HR 410 (ilman näyttö) ja HR 420 (näytöllä).



Varoitus, käyttäjän ja käsipyörän vahingoittumisen vaara!

Käsipyörän liittimet saa irrottaa vain valtuutettu huoltohenkilö myös siinä tapauksessa, että se olisi mahdollista ilman työkalua!

Kytke kone päälle pääsääntöisesti vain käsipyörän ollessa liitettynä!

Jos haluat käyttää konetta ilman liitettyä käsipyörää, irrota sen johto koneesta ja sulje avoin liitinholkki hupulla!

Katso koneen käyttöohjekirjaa! Koneen valmistaja on voinut perustaa käyttöön myös muita toimintoja käsipyörille HR 5xx.

Käsipyörä HR 5xx on suositeltava, jos haluat asettaa käsipyörän päällekkäisohjaustoiminnon virtuaalisessa akselissa.

Lisätietoja: "Virtuaalinen työkaluakseli VT", Sivu 406

Kannettavat käsipyörät HR 5xx on varustettu näytöllä, jossa TNC näyttää erilaisia tietoja. Lisäksi käsipyörän ohjelmanäppäinten avulla voidaan toteuttaa tärkeitä asetustoimintoja, esim. peruspisteen asetus tai M-toiminnon sisäänsyöttö ja toteutus.

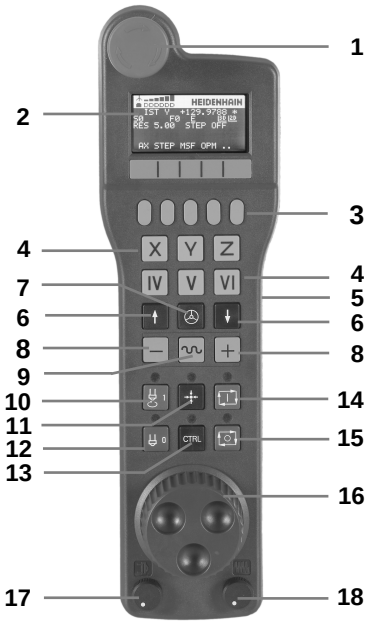
Se jälkeen kun ole aktivoinut käsipyörän aktivointinäppäimen avulla, käyttötoimenpiteet käyttöpöydällä eivät ole enää mahdollisia. TNC näyttää tätä tilaa TNC-näyttöruutuun ilmestyvän peittoikkunan avulla.

Kun ohjaukseen on liitetty useampia käsipyöriä, käyttöpaneelin käsipyöräpainikkeet eivät ole käytettävissä. Käsipyörä aktivoidaan ja deaktivoidaan käsipyörän käsipyöräpainikkeilla. Ennen kuin voit valita toisen käsipyörän, täytyy aktiivinen käsipyörä deaktivoida.

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

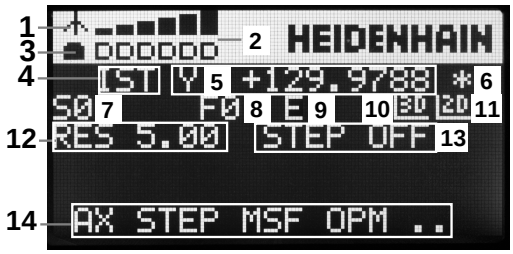
Tämä toiminto on vapautettava ja mukautettava koneen valmistajan toimesta.

15.2 Koneen akseleiden ajo



1 **HÄTÄ-SEIS**-painike
2 Käsipyöränäyttö tilanäyttöä ja toimintojen valintaa varten
3 Ohjelmanäppäimet
4 Akselinvalintanäppäimet on voitu vaihtaa koneen valmistajan toimesta akselikonfiguraation mukaan
5 Valtuuspainike
6 Nuolinäppäimet käsipyörän herkkyyden säätöä varten
7 Käsipyörän aktivointinäppäin
8 Suuntanäppäin, jonka mukaan TNC liikuttaa valittua akselia
9 Pikaliiketallennus akselisuuntanäppäimiä varten
10 Karan päällekytkentä (konekohtainen toiminto, näppäin koneen valmistajan vaihdettavissa)
11 Näppäin "NC-lauseen generointi" (konekohtainen toiminto, näppäin koneen valmistajan vaihdettavissa)
12 Karan poiskytkentä (konekohtainen toiminto, näppäin koneen valmistajan vaihdettavissa)
13 **CTRL**-näppäin erikoistoimintoja varten (konekohtainen toiminto, näppäin koneen valmistajan vaihdettavissa)
14 **NC-KÄYNNISTYS** (konekohtainen toiminto, painike koneen valmistajan vaihdettavissa)
15 **NC-PYSÄYTYS** (konekohtainen toiminto, painike koneen valmistajan vaihdettavissa)
16 Käsipyörä
17 Karan kierroslukupotentiometri
18 Esisyöttöpotentiometri
19 Kaapeliliitäntä, puuttuu radiokäsipyörällä HR 550FS

Käsipyöränäyttö



1 **Vain radiokäsipyörällä HR 550FS**: Näyttö, onko käsipyörä telakointiasemassa tai onko radiokäsipyörä aktiivinen
2 **Vain radiokäsipyörällä HR 550FS**: Kentän voimakkuuden näyttö, 6 palkkia = maksimivoimakkuus
3 **Vain radiokäsipyörällä HR 550FS**: Akun lataustilan näyttö, kuusi palkkia = maksimivoimakkuus. Lataamisen aikana palkki kulkee vasemmalta oikealle
4 **IST**: Paikoitusnäytön tyyppi
5 **Y+129.9788**: Valitun akselin asema
6 *****: STIB (ohjaus käytössä); ohjelmanajo käynnistynyt tai akseli liikkeessä
7 **S0**: Hetkellinen karan kierrosluku
8 **F0**: Hetkellinen syöttöarvo, jonka mukaan valittua akselia kyseisellä hetkellä ajetaan
9 **E**: Virheilmoitus on päällä
10 **3D**: Koneistustason käännön toiminto on aktiivinen
11 **2D**: Peruskäännön toiminto on aktiivinen
12 **RES 5.0**: Hetkellinen käsipyörän erottelutarkkuus (resoluutio) Liike, jonka valittu akseli liikkuu yhdellä käsipyörän kierroksella
13 **STEP ON** tai **OFF**: Paikoitus askelsyötöllä aktiivinen tai ei aktiivinen. Toiminnon ollessa aktiivinen TNC näyttää lisäksi voimassa olevaa syöttöaskelta.
14 Ohjelmanäppäinpalkki: Eri toimintojen valinta, kuvaus myöhemmissä kappaleissa

Erikoispiirteet radiokäsipyörällä HR 550FS

Mahdollisten häiriövaikutusten vuoksi radioyhteys ei sisällä kaikkia samoja käyttöominaisuuksia kuin johdinyhteys. Ennen kuin käytät radiokäsipyörää, tarkasta onko koneen ympäristössä muiden radiovastaanottomien aiheuttamia häiriösignaaleja. Tämä tarkastus perustuu olemassa oleviin radiotaajuuksiin tai -kanaviin ja sitä suositellaan kaikille teollisille radio-ohjausjärjestelmille.

Jos et käytä käsipyörää HR 550FS, laita se aina tarkoitukseen varattuun käsipyörän säilytyspaikkaan. Näin varmistat, että radiokäsipyörä latautuu sen takapuolella olevan kosketuskiskon kautta, akku on aina käyttövalmiina ja suora liitäntäyhteys Hätä-Seis-piiriin on varmistettuna.

Radiokäsipyörä reagoi vikatilanteessa (radioyhteyden katkos, huono vastaanoton laatu, käsipyöräkomponentin vika) aina Hätä-Seis-toiminnolla.



Varoitus, käyttäjän ja koneen vahingoittumisen vaara!

Turvallisuussyistä radiokäsipyörä on kytkettävä pois päältä ja asetettava säilytyspaikkaansa viimeistään 120 käyttötunnin jälkeen, jolloin TNC voi uudelleenkäynnistyksen yhteydessä suorittaa toimintatestin!

Jos verstaallasi on käytössä useampia radiokäsipyörillä varustettuja koneita, on yhteenkuuluvat käsipyörät ja käsipyörien säilytyspaikat merkittävä niin, että niiden keskinäinen yhteenkuuluvuus on yksiselitteisesti tunnistettavissa (esim. väritarra tai numerointi). Radiokäsipyörän ja käsipyörän säilytyspaikan merkintöjen tulee olla selvästi käyttäjän näkyvillä!

Testaa ennen jokaista käyttöä, onko oikea radiokäsipyörä aktiivinen sinun koneellesi!

Radiokäsipyörä HR 550FS on varustettu akulla. Akun latautuminen alkaa heti, kun käsipyörä asetetaan käsipyörän säilytyspaikkaan.

Voit käyttää HR 550FS -käsipyörää yhdellä akulla jopa 8 tuntia, ennen kuin se täytyy ladata uudelleen. Kun et käytä sitä, suosittelemme käsipyörän asettamista käsipyörän säilytyspaikkaan.

Heti kun käsipyörä on asetettu säilytyspaikkaansa, se kytketyy sisäisesti kaapelikäytölle. Jos käsipyörän lataus on kokonaan tyhjentynyt, sitä voidaan silti käyttää. Toiminnallisuus on sama kuin radiokäytössä.



Kun käsipyörän lataus on kokonaan tyhjentynyt, kestää noin kolme tuntia, ennen kuin se on täysin latautunut säilytyspaikassaan.

Puhdista käsipyörän säilytyspaikan ja käsipyörän kontaktit **1** säännöllisesti varmistaaksesi niiden moitteettoman toiminnan.

Radiosignaalin siirtoalue on mitattava suurpiirteisesti. Jos käy niin, että esim. suurilla koneilla liikutaan siirtoalueen rajalle, HR 550FS varoittaa siitä selvästi tunnistettavalla tärinähälytyksellä. Tässä tapauksessa sinun on mentävä taas lähemmäs käsipyörän säilytyspaikkaa, johon radiovastaanotin on integroitu.

Työkalun ja työkappaleen vaara!

Jos radiosignaalin siirtomatka tulee niin pitkäksi, ettei katkoton käyttö ole enää mahdollista, TNC antaa Hätä-Seis-signaalin. Tämä voi tapahtua myös koneistuksen aikana. Pidä etäisyys käsipyörän säilytyspaikkaan lyhyenä. Kun et käytä käsipyörää, laita se käsipyörän säilytyspaikkaan.

Jos TNC on laukaissut Hätä-Seis-tilan, käsipyörä on aktivoitava uudelleen. Toimi tällöin seuraavasti:

- Valitse käyttötapa **Ohjelmointi**.
- Valitse MOD-toiminnot: Paina näppäintä **MOD**.
- Ohjelmanäppäinpalkin jatko

RADIO-KÄSIPYÖRÄN ASETUS

- Radiokäsipyörän konfiguraatiovalikon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **RADIOKÄSIPYÖRÄN ASETUS**
- Näyttöpainikkeen **Käynnistä käsipyörä** avulla radiokäsipyörä aktivoidaan uudelleen.
- Tallenna konfiguraatio ja poistu konfiguraatiovalikolta: Paina näyttöpainiketta **LOPPU** drücken

Radiokäsipyörän käyttöönottoa ja konfiguraatiota varten on **MOD**-käyttötavalla käytettävissä vastaava toiminto.

Lisätietoja: "Vain radiokäsipyörällä HR 550FS", Sivu 688

Liikutettavan akselin valinta

Pääakselit X, Y ja Z sekä kolme muuta koneen valmistajan perustettavissa olevaa akselia voidaan aktivoida suoraan akselinvalintanäppäinten avulla. Koneen valmistaja voi asettaa myös virtuaalisen VT-akselin toimimaan jollakin vapaana olevista akselinäppäimistä. Jos virtuaalinen VT-akseli ei ole toiminnassa yhdellä akselinvalintanäppäimellä, toimi seuraavasti:

- Paina käsipyörän ohjelmanäppäintä F1 **F1** (**AX**): TNC näyttää käsipyörän näytöllä kaikki aktiiviset akselit. Kulloinkin voimassa oleva akseli vilkkuu.
- Valitse haluamasi akseli käsipyörän ohjelmanäppäimellä **F1** (**->**) tai **F2** (**<-**) vahvista käsipyörän ohjelmanäppäimellä **F3** (**OK**).



Koneen valmistaja voi konfiguroida sorvauskäytön sorvauskaran (optio #50) valinnaisena akselina.

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Käsipyörän herkkyyden asetus

Käsipyörän herkkyys määrää sen, kuinka pitkän matkan akseli liikkuu yhdellä käsipyörän kierroksella. Määriteltävissä olevat herkkyysasetukset ovat kiinteitä ja valittavissa suoraan käsipyörän nuolinäppäinten avulla (vain kun askelmitta ei ole aktiivinen).

Asetettavissa olevat herkkyysarvot:
0.001/0.002/0.005/0.01/0.02/0.05/0.1/0.2/0.5/1 [mm/kierros tai aste/kierros]

Asetettavissa olevat herkkyysarvot:
0.00005/0.001/0.002/0.004/0.01/0.02/0.03 [tuuma/kierros tai aste/kierros]

Akseleiden liikuttaminen



- Käsipyörän aktivointi: Paina HR 5xx -laitteella olevaa käsipyöränäppäintä: Voit käyttää TNC-ohjausta nyt enää vain HR5xx -laitteen kautta, TNC-näytön ponnahdusikkunassa näkyy ohjeteksti.
- Tarvittaessa valitse haluamasi käyttötapa ohjelmanäppäimellä **OPM**.



- Tarvittaessa pidä valtuuspainiketta painettuna



- Valitse käsipyörällä se akseli, jota haluat liikuttaa. Valitse lisäakselit tarvittaessaohjelmanäppäimen avulla



- Syötä aktiivista akselia suuntaan + tai



- Syötä aktiivista akselia suuntaan -



- Käsipyörän deaktivointi: Paina HR 5xx -laitteella olevaa käsipyöränäppäintä: Voit käyttää TNC-ohjausta nyt taas käyttöpaneelin kautta

Potentiometrin asetukset

Sen jälkeen kun käsipyörä on aktivoitu, koneen käyttökentän noepudensäädin on edelleen aktiivinen. Kun haluat käyttää käsipyörän nopeudensäädintä, toimi seuraavasti:

- Paina HR 5xx -laitteen **CTRL**-näppäintä sekä käsipyöränäppäintä, minkä jälkeen TNC näyttää käsipyörän näytöllä ohjelmanäppäinvalikkoa nopeudensäätimen valintaa varten.
- Paina ohjelmanäppäintä **HW** aktivoidaksesi käsipyörän nopeudensäätimen.

Mikäli käsipyörän nopeudensäädin on aktivoitu, ennen käsipyörän peruuttamista on aktivoitava uudelleen koneen käyttökentän nopeudensäädin. Toimi sen jälkeen seuraavasti:

- Paina HR 5xx -laitteen **CTRL**-näppäintä sekä käsipyöränäppäintä, minkä jälkeen TNC näyttää käsipyörän näytöllä ohjelmanäppäinvalikkoa nopeudensäätimen valintaa varten.
- Paina ohjelmanäppäintä **KBD** aktivoidaksesi koneen käyttökentän nopeudensäätimen

Paikoitus askelsyötöllä

Askelsyöttöpaikoituksessa TNC liikuttaa kulloinkin aktiivista käsipyöräakselia määrittelemäsi askelmitan mukaan:

- Paina käsipyörän ohjelmanäppäintä F2 (**STEP**)
- Askelsyöttöpaikoituksen aktivointi: Paina käsipyörän ohjelmanäppäintä 3 (**ON**)
- Valitse haluamasi askelmitta painamalla näppäintä **F1** tai **F2**. Kun pidät näppäintä painettuna, TNC suurentaa kulloinkin askellukua kymmenyksen vaihdon yhteydessä keroimella kymmenen. **CTRL**-näppäimen lisäpainalluksilla askelluku kasvaa yhdellä. Pienin mahdollinen säätöaskel on 0.0001 mm (0.00001 tuumaa). Suurin mahdollinen säätöaskel on 10 mm (0.3937 tuumaa)
- Vastaanota valittu askelmitta ohjelmanäppäimellä 4 (**OK**)
- Liikuta aktiivista käsipyöräakselia käsipyöränäppäimellä **+** tai **-** vastaavaan suuntaan.

Lisätoiminnon M sisäänsyöttö

- Paina käsipyörän ohjelmanäppäintä **F3** (**MSF**).
- Paina käsipyörän ohjelmanäppäintä **F1** (**M**).
- Valitse haluamasi M-toiminnon numero painamalla näppäintä **F1** tai **F2**.
- Suorita M-lisätoiminto painamalla **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta

Karan kierrosluvun S sisäänsyöttö

- Paina käsipyörän ohjelmanäppäintä **F3** (**MSF**).
- Paina käsipyörän ohjelmanäppäintä **F2** (**S**).
- Valitse haluamasi kierrosluku painamalla näppäintä **F1** tai **F2**. Kun pidät näppäintä painettuna, TNC suurentaa kulloinkin askellukua kymmenyksen vaihdon yhteydessä keroimella kymmenen. **CTRL**-näppäimen lisäpainalluksilla askelluku kasvaa tuhanteen.
- Aktivoi uusi kierrosluku S painamalla **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta

Syöttöarvon F sisäänsyöttö

- Paina käsipyörän ohjelmanäppäintä **F3** (**MSF**).
- Paina käsipyörän ohjelmanäppäintä F3 (**F**).
- Valitse haluamasi kierrosluku painamalla näppäintä **F1** tai **F2**. Kun pidät näppäintä painettuna, TNC suurentaa kulloinkin askellukua kymmenyksen vaihdon yhteydessä keroimella kymmenen. **CTRL**-näppäimen lisäpainalluksilla askelluku kasvaa tuhanteen.
- Vastaanota uusi syöttöarvo F käsipyörän ohjelmanäppäimellä **F3** (**OK**).

Peruspisteen asetus

- Paina käsipyörän ohjelmanäppäintä **F3** (**MSF**).
- Paina käsipyörän ohjelmanäppäintä F4 (**PRS**).
- Tarvittaessa valitse akseli, jonka peruspiste halutaan asettaa
- Nollaa akseli käsipyörän ohjelmanäppäimellä **F3** (**OK**) tai aseta haluamasi arvo käsipyörän ohjelmanppäimillä **F1** ja **F2** ja lopuksi vahvista asetus painamalla käsipyörän ohjelmanäppäintä **F3** (**OK**). **CTRL**-näppäimen lisäpainalluksilla askelluku kasvaa kymmenellä.

Käyttötapojen vaihto

Käsipyörän ohjelmanäppäimellä **F4** (**OPM**) voit vaihtaa käyttötapaa käsipyörältä edellyttäen, että ohjauksen hetkellinen käyttötila sallii vaihdon.

- Paina käsipyörän ohjelmanäppäintä **F4** (**OPM**).
- Valitse haluamasi käyttötapa käsipyörän ohjelmanäppäinten avulla
  - MAN: **KÄSIKÄYTTÖ**
    MDI: **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ**
    SGL: **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE**
    RUN: **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**

Kokonaisen liikelauseen luonti



Koneen valmistaja voi määritellä käsipyöränäppäimelle "NC-lauseen generointi" haluamansa toiminnon. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

- Valitse käyttötapa **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ**.
- Tarvittaessa valitse TNC-näppäimistön nuolinäppäimillä se NC-lause, jonka jälkeen haluat lisätä uuden liikelauseen.
- Aktivoi käsipyörä
- Paina käsipyöräpainiketta „NC-lauseen luonti“: TNC lisää kokonaisen liikelauseen, joka sisältää kaikki MOD-toiminnolla valitut akseliasemat.

Toiminnot ohjelmanajon käyttötavoilla

Ohjelmanajon käyttötavoilla voidaan suorittaa seuraavia toimintoja:

- Paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta (käsipyörän painike **NC-KÄYNNISTYS**).
- Paina **NC-PYSÄYTYS**-painiketta (käsipyörän painike **NC-PYSÄYTYS**).
- Kun **NC-PYSÄYTYS**-painiketta on painettu: Sisäinen seis (käsipyörän ohjelmanäppäimet **MOP** ja sitten **Seis**)
- Kun **NC-PYSÄYTYS**-painiketta on painettu: Aja akseleita manuaalisesti (käsipyörän ohjelmanäppäimet **MOP** ja sitten **MAN**)
- Muotoonajo takaisin sen jälkeen, kun akseleita on liikutettu käsikäytöllä ohjelmakeskeytyksen aikana (Käsipyörän ohjelmanäppäimet **MOP** ja sitten **REPO**). Käyttö tapahtuu käsipyörän ohjelmanäppäinten avulla aivan samalla tavoin kuin näyttöruudun ohjelmanäppäinten avulla.
  Lisätietoja: "Paluuajo muotoon", Sivu 656
- Koneistustason kääntötoiminnon päälle/poiskytkentä (Käsipyörän ohjelmanäppäimet **MOP** ja sitten **3D**)

15.3 Karan kierrosluku S, syöttöarvo F ja lisätoiminto M

Käyttö

Käyttötavoilla **KÄSIKÄYTTÖ** ja **SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ** määritellään karan kierrosluku S, syöttöarvo F ja lisätoiminto M.

Lisätietoja: "Lisätoimintojen M ja STOP määrittely", Sivu 392



Koneen valmistaja määrittelee, mitkä M-lisätoiminnot ovat käytettävissä ja mitkä toiminnot koneessa ovat olemassa.

Arvojen sisäänsyöttö

Karan kierrosluku S, lisätoiminto M



- Sisäänsyöttö karankierrosluvun valinnalle: Ohjelmanäppäin **S**.

KARAN KIERROSLUKU S=



- Syötä sisään **1000** (karan kierrosluku) ja tallenna se **NC-KÄYNNISTYS**-painikkeella.

Karan pyörintä määritellyllä kierrosluvulla **S** käynnistetään yhdessä lisätoiminnon **M** kanssa. Lisätoiminto **M** syötetään sisään samalla tavalla.

Syöttöarvo F

Vahvista syöttöarvon **F** sisäänsyöttö näppäimellä **ENT**.

Syöttönopeudelle F pätee:

- Jos F=0 syötetään sisään, tällöin vaikuttaa pienin syöttönopeus koneparametrista **manualFeed** (nro 400304)
- Jos sisäänsyöttöarvo ylittää koneparametriin **maxFeed** (nro 400302) määritellyn arvon, tällöin vaikuttaa koneparametriin määritelty arvo.
- F säilyy voimassa myös virtakatkoksen jälkeen
- Ohjaus näyttää ratasyöttöarvoa.
  - Kun **3D ROT** on aktiivinen, ratasyöttöarvoa näytetään useampien akseleiden liikkeen yhteydessä.
  - Kun **3D ROT** ei ole aktiivinen, syöttöarvon näyttö pysyy tyhjänä, jos useampi akseli liikkuu samanaikaisesti.

Karan kierrosluvun ja syöttöarvon muuttaminen



Asetusarvoa voidaan muuttaa karan kierrosluvun S ja syöttönopeuden F muunnoskytkimillä välillä 0% ja 150%.

Syöttöarvon potentiometri vähentää vain ohjelmoitua syöttöarvoa, ei ohjauksen laskemaa syöttöarvoa.

Karan kierrosluvun muunnoskytkin vaikuttaa vain koneissa, jotka on varustettu portaattomalla karakäytöllä.

Syöttöarvon rajoitus F MAX

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Syöttöarvon rajoitus riippuu koneesta!

Ohjelmanäppäimellä **F MAX** voidaan vähentää syöttöarvon nopeutta kaikilla käyttötavoilla. Syöttöarvon pienennys koskee kaikkia pika- ja syöttöliikkeitä. Sisäänsyöttämäsi arvo pysyy voimassa pois- tai päällekytkennän jälkeen.

Ohjelmanäppäin **F MAX** on olemassa seuraavilla käyttötavoilla:

- **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE**
- **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**
- **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ**

Toimenpiteet

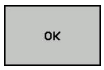
Aktivoi syöttöarvon rajoitus F MAX seuraavalla tavalla:



- Käyttötapa: Paina näppäintä **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ**.



- Paina ohjelmanäppäintä **F MAX**.
- Syötä sisään haluamasi maksimisyöttöarvo.



- Paina ohjelmanäppäintä OK.

15.4 Valinnainen turvallisuuskonsepti (Toiminnallinen turvallisuus FS)

Yleistä



Koneen valmistaja sovittaa HEIDENHAIN-turvallisuuskonseptin sinun koneeseesi. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Jokainen työstökoneen käyttäjä on alttiina vaaroille. Suojalaitteilla voidaan toki estää pääsy vaarallisille alueille, toisaalta käyttäjän on joskus työskenneltävä myös ilman suojalaitteita (esim. turvaoven ollessa auki). Näiden vaarojen minimoimiseksi on viime vuosina tullut voimaan erilaisia säännöksiä ja määräyksiä.

HEIDENHAIN-turvallisuusajattelu, joka on integroitu TNC-ohjauksiin, vastaa **suoritustasoa d** standardien EN 13849-1 ja SIL 2, IEC 61508 mukaisesti ja noudattaa standardin EN 12417 turvallisuusperusteisia käyttötapoja varmistaen siten laajamittaisen henkilösuojauksen.

HEIDENHAIN-turvallisuusajattelun perustana on kaksikanavainen prossessorirakenne, joka käsittää päätietokoneen MC (pääprosessointiyksikkö) ja yhden tai useampia käyttösäätöyksiköitä CC (ohjausyksikkö). Kaikki valvontamekanismit lisävarmistuksia ohjausjärjestelmille. Turvaperusteisten järjestelmätietojen alaisuudessa toimii vaihtopuolisesti syklinen tietovertailu. Turvaperusteiset virheet johtavat aina määriteltyjen pysäytysreaktioiden kautta kaikkien käyttöyksiköiden turvalliseen pysäytykseen.

TNC laukaisee turvaperusteisten, kaikilla käyttötavoilla prosessiin kulkuun vaikuttavien sisäänmenojen ja ulostulojen (kaksikanavainen) kautta tiettyjä turvallisuustoimintoja ja saa aikaan turvallisia käyttötiloja.

Tässä luvussa esitellään yksityiskohtia näille toiminnoille, jotka ovat käytettävissä TNC-ohjauksessa toiminnallisina lisäturvallisuustekijänä.

Käsitteiden selitykset

Turvaperusteiset käyttötavat

Merkintä	Lyhyt kuvaus
SOM_1	Safe operating mode 1: Automaattikäyttö, tuotantokäyttö
SOM_2	Safe operating mode 2: Asetuskäyttö
SOM_3	Safe operating mode 3: Manuaalinen välikäyttö, vain valtuutettu käyttäjä
SOM_4	Safe operating mode 4: Laajennettu manuaalinen välikäyttö, prosessin tarkkailu

Turvallisuustoiminnot

Merkintä	Lyhyt kuvaus
SS0, SS1, SS1F, SS2	Safe stop: Käyttöyksikön turvallinen pysäytys erilaisilla käyttötavoilla.
STO	Safe torque off: Energiansyöttö moottoriin on katkennut. Antaa suojan odottamattomia koneen käyntitoimintoja vastaan
SOS	Safe operating Stop: Turvallinen käytön pysäytys. Antaa suojan odottamattomia koneen käyntitoimintoja vastaan
SLS	Safety-limited-speed: Turvallinen rajoitettu nopeus. Estää, ettei käyttöyksikön rajoitettua nopeusarvoa ylitetä turvaoven ollessa auki

Akseliasemien tarkastus



Tämä toiminto on mukautettava TNC-ohjaukseen koneen valmistajan toimesta. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Päällekytkennän jälkeen TNC tarkastaa, onko akselin asema on täsmälleen sama kuin heti poiskytkennän jälkeen. Jos poikkeamaa ilmenee, tämä akseli näytetään paikoitusnäytössä punaisella. Punaisella merkittyjä akseleita ei voi enää liikuttaa oven ollessa auki.

Tällaisissa tapauksissa täytyy vastaavat akselin ajaa testausasemaan. Toimi tällöin seuraavasti:

- Valitse käyttötapa **KÄSIKÄYTTÖ**.
- Suorita käynnistystoimenpiteet **NC-KÄYNNISTYS**-painikkeella ajaaksesi akseleita näytetyssä järjestyksessä.
- Kun olet saavuttanut testausaseman, TNC kysyy, onko testausasemaan ajo tapahtunut oikein: Vahvista ohjelmanäppäimellä **OK**, jos TNC on suorittanut testausasemaan ajon oikein ja ohjelmanäppäimellä **LOPP**, jos TNC on suorittanut testausasemaan ajon väärin.
- Kun olet vahvistanut toimenpiteet ohjelmanäppäimellä **OK**, sinun on vahvistettava testausaseman oikeellisuus vielä uudelleen koneen käyttöpaneelin valtuutusnäppäimen avulla.
- Toista aiemmin kuvatut toimenpiteet kaikille akseleille, joiden testausasemaan ajon haluat suorittaa.



Huomaa törmäysvaara!

Aja akselit testausasemaan niin, ettei törmäystä työkappaleeseen tai kiinnittimeen pääse tapahtumaan! Tarvittaessa esipaikoita akselit manuaalisesti!



Koneen valmistaja määrittelee testausaseman sijaintipaikan. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Syöttönopeusrajoitusten aktivointi

Kun ohjelmanäppäimen **F RAJOITETTU** asetus on **PÄÄLLÄ**, TNC rajoittaa akseleiden suurimman sallitun nopeuden asetettuun, turvarajoitettuun nopeuteen.



- Käyttötapa: Paina näppäintä **KÄSIKÄYTTÖ**.



- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki



- Syöttörajan kytkentä päälle tai pois

Lisätilanäytöt

Toiminnallisen turvallisuuden FS ominaisuuksilla varustettu ohjaus esittää yleisten tilan näyttöjen ohella turvallisuustoimintojen hetkelliseen tilaan perustuvia lisätietoja. TNC näyttää nämä toiminnot käyttötilan näyttöjen muodossa tilan näytöille **T**, **S** ja **F**.

Tilan näyttö	Lyhyt kuvaus
STO	Energian syöttö karalle tai syöttöyksikölle on keskeytetty
SLS	Safety-limited-speed: Turvarajoitettu nopeus on voimassa.
SOS	Safe operating Stop: Turvallinen käytön pysäytys on voimassa.
STO	Safe torque off: Energiansyöttö moottoriin on katkennut.

TNC näyttää aktiiviset, turvaperusteiset käyttötavat otsikkorivin kuvakkeella käyttötapatekstin vieressä:

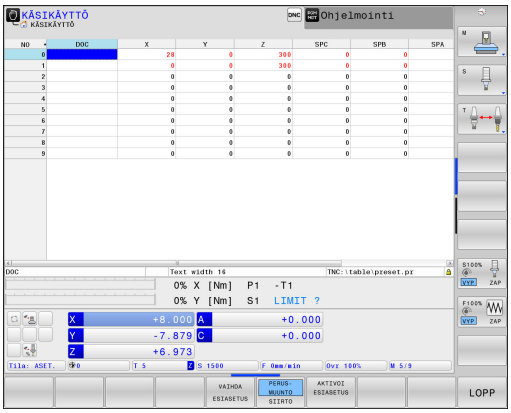
Kuvake	Turvaperusteinen käyttötapa
	Käyttötapa **SOM_1** aktiivinen
	Käyttötapa **SOM_2** aktiivinen
	Käyttötapa **SOM_3** aktiivinen
	Käyttötapa **SOM_4** aktiivinen

15.5 Peruspisteen hallinta esiasetustaulukon avulla

Ohje

Esiasetustaulukkoja tulee käyttää ehdottomasti, jos

- kone on varustettu kiertoakseleilla (pyöröpöytä, kääntöpää) ja työskentelet koneistustason kääntötoiminnolla
- Kone on varustettu koneistuspään vaihtojärjestelmällä
- Olet tähän saakka työskennellyt vanhojen TNC-ohjauksen REF-perusteisilla nollapistetaulukoilla
- haluat koneistaa useita samanlaisia työkappaleita, jotka kiinnitetään eri suuruisiin vinoasentokulmiin



Esiasetustaulukot saavat sisältää mielivaltaisen määrän rivejä (peruspisteitä). Tiedoston koon ja käsittelynopeuden optimoimiseksi tulee kuitenkin käyttää vain niin montaa riviä kuin koneistuspisteen hallintaa varten on tarpeen.

Turvallisuussyistä uudet rivit voi syöttää vain esiasetustaulukon loppuun.

Peruspisteen tallennus esiasetustaulukkoon

Esiasetustaulukon nimi on **PRESET.PR** ja se tallennetaan hakemistoon **TNC:\table**. **PRESET.PR** on muokkauskelpoinen vain käyttötavoilla **KÄSIKÄYTTÖ** ja **SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ**, kun ohjelmanäppäintä **VAIHDA ESIASETUS** on painettu. Voit avata esiasetustaulukon **PRESET.PR** käyttötavalla **OHJELMOINTI**, mutta et voi kuitenkaan muokata sitä.

Esiasetustaulukon kopiointi toiseen hakemistoon on sallittu (varmuuskopiota varten). Kirjoitussuojaut rivit ovat pääsääntöisesti kirjoitussuojattuja myös kopioiduissa taulukoissa.

Älä muuta kopioitujen taulukoiden rivien lukumäärää! Jos haluat aktivoida taulukon uudelleen, se voi aiheuttaa ongelmia.

Toiseen hakemistoon kopioidun esiasetustaulukon aktivoiminen uudelleen edellyttää sen kopioimista takaisin hakemistoon **TNC:\table**.

Esiasetustaulukkoon voidaan tallentaa peruspisteitä ja peruskääntöjä useammilla eri tavoilla:

- Manuaalinen sisäänsyöttö
- Kosketustoimintojen avulla käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ** ja **SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ**.**SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ**
- Kosketustyökiertojen 400…402 ja 410…419 avulla automaattikäytöllä
  Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirja



Peruskäännöt esiasetustaulukoista kääntävät koordinaatistoa sen esiasetusarvon verran, joka on samalla rivillä kuin peruskääntö.

Varmista peruspisteen asetuksessa, että kääntöakselin asema täsmää vastaaviin 3D ROT -valikon arvoihin (riippuen koneparametrin asetuksesta). Tästä seuraa:

- Kun koneistustason kääntö ei ole aktiivinen, kiertoakselin paikoitusnäytön täytyy olla 0° (tarvittaessa nollaa kiertoakseli)
- Kun koneistustason kääntö on aktiivinen, kiertoakselin paikoitusnäytön ja 3D ROT –valikolla sisäänsyötetyn kulman täytyy täsmätä keskenään

PLANE RESET ei uudelleenaseta aktiivista 3D-ROT-kääntöä.

Rivi 0 esiasetustaulukossa on pääsääntöisesti kirjoitussuojattu. TNC tallentaa riville 0 aina sen peruspisteen, jonka olet viimeksi asettanut manuaalisesti joko akselinäppäimillä tai ohjelmanäppäimillä. Jos manuaalisesti asetettu peruspiste on aktiivinen, TNC näyttää tilan näytössä tekstiä **PR MAN(0)**.

Peruspisteen tallennus manuaalisesti esiasetustaulukkoon

Jotta peruspisteet voitaisiin tallentaa esiasetustaulukkoon, toimi seuraavasti:



- Käyttötapa: Paina näppäintä **KÄSIKÄYTTÖ**.







- Syötä työkalua varovasti, kunnes se koskettaa (raapaisee) työkappaletta tai paikoita mittakello vastaavaan asemaan.



- Paina ohjelmanäppäintä **ESIASETUS TAULUKKO**.
- > TNC avaa esiasetustaulukon ja sijoittaa kursorin aktiivisen peruspisteen riville.



- Valitse esiasetusmäärittelyjen toiminnot
- > TNC näyttää käytettävissä olevat sisäänsyöttövaihtoehdot ohjelmanäppäinpalkissa.



- Valitse esiasetustaulukon rivi, jota haluat muuttaa (rivin numero vastaa esiasetusnumeroa).



- Tarvittaessa valitse esiasetustaulukon sarake (akseli), jota haluat muuttaa.

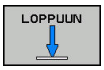
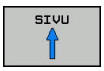
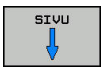
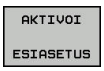


- Valitse käytettävissä oleva sisäänsyöttövaihtoehto.

Sisäänsyöttömahdollisuudet

Ohjelmanäppäin	Toiminto
	Työkalun (mittakellon) hetkellisen aseman tallennus suoraan uudeksi peruspisteeksi: Toiminto tallentaa vain niiden akseleiden peruspisteet, jotka näytetään kursorin avulla.
	Halutun arvon osoitus työkalun (mittakellon) hetkelliselle asemalle: Toiminto tallentaa vain niiden akseleiden peruspisteet, jotka näytetään kursorin avulla. Syötä haluamasi arvo ponnahdusikkunaan
	Valmiiksi taulukkoon tallennetun peruspisteen inkrementaalinen siirto: Toiminto tallentaa vain niiden akseleiden peruspisteet, jotka näytetään kursorin avulla. Syötä ponnahdusikkunaan haluamasi korjausarvo etumerkillä varustettuna Aktiivisella tuumanäytöllä: Syötä arvo tuumissa, TNC muuntaa sisäänsyöttöarvon sisäisesti millimetreiksi.
	Syötä uusi peruspiste (akselikohtaisesti) suoraan sisään ilman kinematiikan laskentaa. Käytä tätä toimintoa vain, kun kone on varustettu pyöröpöydällä ja haluat asettaa peruspisteen pyöröpöydän keskelle syöttämällä arvon 0 suoraan sisään. Toiminto tallentaa vain niiden akseleiden arvot, jotka näytetään kursorin avulla. Syötä haluamasi arvo ponnahdusikkunaan. Aktiivisella tuumanäytöllä: Syötä arvo tuumissa, TNC muuntaa sisäänsyöttöarvon sisäisesti millimetreiksi.
	Valitse näyttökuvaukseksi **PERUSMUUNTO/SIIRTO**. Standardikuvauksessa **PERUSMUUNTO** näytetään akseleita X, Y ja Z. Koneesta riippuen näytetään vielä lisäksi sarakkeet SPA, SPB ja SPC. Tällöin TNC tallentaa peruskäännön (työkaluakselin ollessa Z käyttää TNC saraketta SPC). Näyttökuvauksessa **SIIRTO** näytetään korjausarvot esiasetukselle.
	Kullakin hetkellä aktiivisen peruspisteen kirjoitus valitulle taulukkoriville: Tämä toiminto tallentaa peruspisteen kaikille akseleille ja aktivoi kunkin taulukkorivin automaattisesti. Aktiivisella tuumanäytöllä: Syötä arvo tuumissa, TNC muuntaa sisäänsyöttöarvon sisäisesti millimetreiksi.

Esiasetustaulukon muokkaus

Ohjelmanäppäin	Muokkaustoiminnot taulukkotilassa
	Taulukon alun valinta
	Taulukon lopun valinta
	Edellisen taulukkosivun valinta
	Seuraavan taulukkosivun valinta
	Valitse esiasetusmäärittelyjen toiminnot
	Valinnan Perusmuunto/akselikorjaus näyttö
	Esiasetustaulukon hetkellisesti valittuna olevan rivin peruspisteen aktivointi
	Taulukon loppuun lisättävissä olevien rivien lukumäärä (2. ohjelmanäppäinpalkki)
	Kirkastaustaisen kentän kopiointi (2. ohjelmanäppäinpalkki)
	Kopioidun kentän sijoitus (2. ohjelmanäppäinpalkki)
	Kulloinkin valittuna olevan rivin uudelleenasetus: TNC tekee sisäänsyötön kaikkiin sarakkeisiin (2.ohjelmanäppäinpalkki)
	Yksittäisen rivin lisäys taulukon loppuun (2. ohjelmanäppäinpalkki)
	Yksittäisen rivin poisto taulukon lopusta (2. ohjelmanäppäinpalkki)

15.5 Peruspisteen hallinta esiasetustaulukon avulla

Peruspisteen suojaus ylikirjoitusta vastaan

Rivi 0 esiasetustaulukossa on kirjoitussuojattu. TNC tallentaa viimeksi manuaalisesti asetetun peruspisteen riville 0.

Voit suojata lisää esiasetustaulukon rivejä ylikirjoitusta vastaan **LOCKED**-sarakkeen avulla. Kirjoitussuojatut rivit näkyvät esiasetustaulukossa värikorostettuina.

Jos haluat ylikirjoittaa kirjoitussuojatun rivin manuaalisella kosketustyökierrolla, se on vahvistettava näppäimellä **OK** ja syötettävä sen jälkeen salasana (salasanasuojauksella).

Varoitus, tietoja voi hävitä!

Jos olet unohtanut salasanan, suojatun rivin kirjoitussuojausta ei voi enää palauttaa.

Merkitse muistiin salasana, kun suojaat rivit salasanalla.

Käytä ensisijaisesti yksikertaista suojausta ohjelmanäppäimellä **ESTÄ / VAPAUTA**.

Toimi seuraavasti, kun haluat suojata peruspisteen ylikirjoitusta vastaan:

VAIHDA ESIASETUS

- Paina ohjelmanäppäintä **VAIHDA ESIASETUS**.

→

- Valitse **LOCKED**-sarake.

MUOKKAA NYKYISTÄ KENTTÄÄ

- Paina ohjelmanäppäintä **MUOKKAA NYKYISTÄ KENTTÄÄ**.

Peruspisteen suojaus ilman salasanaa:

ESTÄ / VAPAUTA

- Paina ohjelmanäppäintä **ESTÄ / VAPAUTA**.
- > TNC kirjoittaa **L**-kirjaimen **LOCKED**-sarakkeeseen.

Peruspisteen suojaus salasanalla:

ESTÄ / VAPAUTA SALASANA

- Paina ohjelmanäppäintä **ESTÄ / VAPAUTA SALASANA**.
- Syötä salsana ponnahdusikkunaan.

OK

- Vahvista sisäänsyöttö ohjelmanäppäimellä **OK** tai näppäimellä **ENT**.
- > TNC kirjoittaa **###**-merkinnän **LOCKED**-sarakkeeseen.

Kirjoitussuojauksen poisto

Voidaksesi taas muokata kirjoitussuojaamaasi riviä toimi seuraavasti:



- Paina ohjelmanäppäintä **VAIHDA ESIASETUS**.



- Valitse **LOCKED**-sarake.



- Paina ohjelmanäppäintä **MUOKKAA NYKYISTÄ KENTTÄÄ**.

Peruspiste suojattu ilman salasanaa:

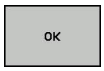


- Paina ohjelmanäppäintä **ESTÄ / VAPAUTA**.
- > TNC peruuttaa kirjoitussuojauksen.

Peruspiste suojattu salasanalla:



- Paina ohjelmanäppäintä **ESTÄ / VAPAUTA SALASANA**.
- Syötä salsana ponnahdusikkunaan.



- Vahvista sisäänsyöttö ohjelmanäppäimellä **OK** tai näppäimellä **ENT**.
- > TNC peruuttaa kirjoitussuojauksen.

Peruspisteen aktivointi

Peruspisteen aktivointi esasetustaulukosta käyttötavalla KÄSIKÄYTTÖ.

Kun peruspiste aktivoidaan esiasetustaulukosta, TNC uudelleenasettaa voimassaolevan nollapisteen siirron, peilauksen, kierron ja mittakertoimen.

Koordinaattimuunnos, jonka olet ohjelmoinut työkierrolla G80, koneistustason käännöllä tai PLANE-toiminnolla, pysyy sitä vastoin aktivoituna.



- Käyttötapa: Paina näppäintä **KÄSIKÄYTTÖ**.



- Ota näytölle esiasetustaulukko: Paina ohjelmanäppäintä **ESIASETUS TAULUKKO**.



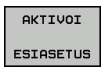
- Valitse se peruspisteen numero, jonka haluat aktivoida tai





- valitse näppäimellä **GOTO** sen peruspisteen numero, jonka haluat aktivoida, sitten vahvista näppäimellä **ENT**





- Peruspisteen aktivointi: Paina ohjelmanäppäintä **AKTIVOI ESIASETUS**.



- Vahvista peruspisteen aktivointi. TNC asettaa näytön ja - mikäli määritelty - peruskäännön.



- Esiasetustaulukon lopetus

Peruspisteen aktivointi esiasetustaulukosta NC-ohjelmaan

Käytä työkiertoa G247 peruspisteen aktivoimiseen esiasetustaulukosta ohjelmanajon aikana. Työkierrolla G247 määritellään ainoastaan aktivoitavan peruspisteen numero .

Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjäkäsikirja

15.6 Peruspisteen asetus ilman 3D-kosketusjärjestelmää

Ohje

Peruspisteen asetuksella TNC:n näyttö asetetaan tunnetun työkappaleen aseman koordinaatteihin.

3D-kosketusjärjestelmällä on käytettävissä kaikki manuaaliset kosketustoiminnot:

Lisätietoja: "Peruspisteen asetus 3D-kosketusjärjestelmällä ", Sivu 593

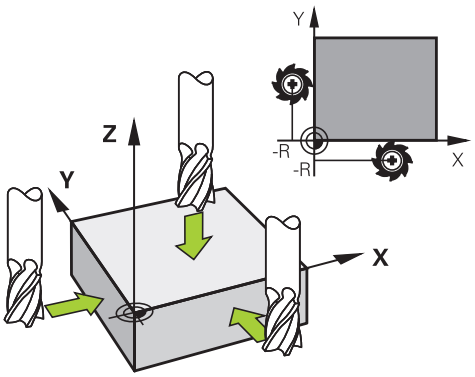
Valmistelu

- Kiinnitä ja suuntaa työkappale
- Vaihda karaan tunnetun säteen omaava nollatyökalu
- Varmista, että TNC näyttää hetkellisasemia.

Peruspisteen asetus varsijyrsimellä

Suojatoimenpiteet

Jos työkappaleen pintaan ei saa tehdä kosketusta, täytyy työkappaleen päälle asettaa levy, jonka paksuus d on tunnettu. Tällöin peruspisteelle annetaan paksuuden d verran suurempi arvo.



- Käyttötapa: Paina näppäintä **KÄSIKÄYTTÖ**.

X+ Y+ Z–

- Syötä työkalua varovasti, kunnes se koskettaa (raapaisee) työkappaletta

Z

- Valitse akseli

PERUSPISTEEN ASETUS Z=

0 ENT

- Nollatyökalu, karan akseli: Aseta näyttö tunnettuun työkappaleen asemaan (esim. 0) tai syötä sisään levyn paksuus d. Koneistustasossa: Huomioi työkalun säde

15.6 Peruspisteen asetus ilman 3D-kosketusjärjestelmää

Muiden akseleiden peruspisteet asetetaan samalla tavalla.

Jos käytät asetusakselilla esiasetettua työkalua, niin silloin asetat asetusakselin näytön työkalun pituuden arvoon L tai summaan Z=L+d.

TNC tallentaa akselinäppäinten avulla asetetun peruspisteen automaattisesti esiasetustaulukon riville 0.

Kosketustoimintojen käyttö mekaanisilla kosketuspäillä tai mittakelloilla

Jos koneessasi ei ole elektronista 3D-kosketusjärjestelmää, voit käyttää kaikkia manuaalisia kosketustoimintoja (poikkeus: kalibrointitoiminnot) myös mekaanisilla kosketuspäillä tai voit myös käyttää yksikertaista hipaisukosketusta,

Lisätietoja: "3D-kosketusjärjestelmän käyttö ", Sivu 573

3D-kosketusjärjestelmässä automaattisesti lähetettävän elektronisen signaalin asemesta **kosketustoiminnon** vastaanottava kytkentäsignaali laukaistaan tässä manuaalisesti näppäimen painalluksella.

Toimi tällöin seuraavasti:



- Valitse haluamasi kosketustoiminto ohjelmanäppäimen avulla
- Aja mekaaninen kosketuspää ensimmäiseen asemaan, joka TNC:n tulee vastaanottaa



- Aseman talteenotto: Paina ohjelmanäppäintä **HETKELLISASEMAN TALLENNUS**, jolloin TNC tallentaa hetkellisen aseman.
- Aja mekaaninen kosketuspää seuraavaan asemaan, joka TNC:n tulee vastaanottaa.



- Aseman talteenotto: Paina ohjelmanäppäintä **HETKELLISASEMAN TALLENNUS**, jolloin TNC tallentaa hetkellisen aseman.
- Aja tarvittaessa myös muihin asemiin ja ota talteen edellä kuvatulla tavalla.
- **Nollapiste**: Syötä sisään uuden peruspisteen koordinaatit valikkoikkunassa, vastaanota ohjelmanäppäimellä **ASETA PER.PISTE** tai kirjoita arvot taulukkoon
  Lisätietoja: "Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista nollapistetaulukkoon", Sivu 579
  Lisätietoja: "Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista esiasetustaulukkoon", Sivu 580
- Lopeta kosketustoiminto: Paina näppäintä **END**

15.7 3D-kosketusjärjestelmän käyttö

Yleiskuvaus

Käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ** on käytettävissä seuraavat kosketusjärjestelmän työkierrot:

HEIDENHAIN vastaa kosketustyökiertojen toiminnasta vain, jos käytetään HEIDENHAIN-kosketusjärjestelmää.

Huomioi tällöin, että kosketuksen yhteydessä akselikulma sopii asetettuun kääntökulmaan. Ohjaus tarkastaa automaattisesti, onko koneparametri **chkTiltingAxes** (nro 204601) kytketty päälle.

Koneen valmistajan tulee etukäteen valmistella TNC työskentelyyn 3D-kosketusjärjestelmillä. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Ohjelmanäppäin	Toiminto	Sivu
KOSK.JARJ. KALIBR.	3D-kosketusjärj. kalibrointi	581
KOSKETUS PL	3D-peruskäännön määritys koskettamalla tasoon	591
KOSKETUS ROT	Peruskäännön määritys suoran avulla	590
KOSKETUS POS	Peruspisteen asetus valinnaisella akselilla	593
KOSKETUS P	Nurkan asetus peruspisteeksi	594
KOSKETUS CC	Ympyrän keskipisteen asetus peruspisteeksi	595
KOSKETUS CL	Keskiakselin asetus peruspisteeksi	598
KOS.JARJ. TAULUKKO	Kosketusjärjestelmän tietojen hallinta	Katso työkiertojen ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjaa.

15.7 3D-kosketusjärjestelmän käyttö

Voit käyttää kaikkia manuaalisia kosketustyökiertoja sorvauskäytöllä työkiertoon Nurkan kosketus ja työkiertoon Tason kosketus saakka. Huomaa, että kaikki X-akselin koordinaatit käsitellään ja näytetään halkaisijan arvoina.

Kosketusjärjestelmän käyttämiseksi sorvauskäytöllä on kosketusjärjestelmä kalibroitava erikseen sorvauskäytöllä. Koska sorvauskaran perusasetus voi poiketa jyrsintä- ja sorvauskäytöllä, kosketusjärjestelmä on kalibroitava ilman keskipistesiirtymää. Sitä varten voidaan kosketusjärjestelmälle määritellä lisää työkalutietoja, esim. indeksoituna työkaluna.

Kosketusjärjestelmän taulukkoa koskevia lisätietoja saat työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjasta.

Ajoliikkeet näytöllä varustetulla käsipyörällä

Manuaalisen kosketusjärjestelmän työkierron aikana on mahdollista luovuttaa ohjaus näytöllä varustetulle käsipyörälle.

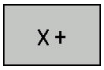
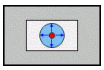
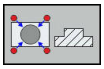
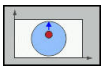
Toimi sen jälkeen seuraavasti:

- ▶ Käynnistä kosketusjärjestelmä manuaalisesti.
- ▶ Paikoita kosketusjärjestelmä ensimmäisen kosketuspisteen lähelle.
- ▶ Kosketa ensimmäiseen kosketuspisteeseen.
- ▶ Aktivoi käsipyörä käsipyörällä.
- > Ohjaus avaa ponnahdusikkunan **Käsipyörä aktiivinen**.
- ▶ Paikoita kosketusjärjestelmä toisen kosketuspisteen lähelle.
- ▶ Deaktivoi käsipyörä käsipyörällä.
- > Ohjaus sulkee ponnahdusikkunan.
- ▶ Kosketa toiseen kosketuspisteeseen.
- ▶ Aseta tarvittaessa peruspiste.
- ▶ Lopeta kosketustoiminto.

Jos käsipyörä on aktiivinen, et voi käynnistää kosketustyökiertoa!

Kosketusjärjestelmän työkiertojen toiminnot

Manuaalisissa kosketusjärjestelmän työkierroissa näytetään ohjelmanäppäimiä, joiden avulla voit valita kosketussuunnan tai kosketusrutiineja. Ohjelmanäppäinten näyttö riippuu kustakin työkierrosta:

Ohjelma-näppäin	Toiminto
	Kosketussuunnan valinta
	Hetkellisarvon vastaanotto
	Automaattinen kosketus reikään (sisäympyrä)
	Automaattinen kosketus reikään (ulkoympyrä)
	Kuvioympyrän (useamman elementin keskipisteen) kosketus
	Akselinsuuntaisen kosketusliikkeen valinta reiän, kaulan tai reikäympyrän yhteydessä

Automaattinen kosketusrutiini reikään, kaulaan tai kuvioympyrään

> **!** Kun käytät toimintoa ympyränkaaren automaattiseen koskettamiseen, TNC paikoittaa kosketusjärjestelmän automaattisesti kuhunkin kosketusasemaan. Huomioi tällöin, että asemiin voidaan saapua törmäysvapaasti.

Jos käytät kosketusrutiinia reiän, kaulan tai kuvioympyrän automaattiseen koskettamiseen, TNC avaa lomakkeen, jossa on tarvittavat sisäänsyöttökentät.

Sisäänsyöttökentät lomakkeissa Kaulan mittaus ja Reiän mittaus

Sisäänsyöttökenttä	Toiminto
Stud diameter? tai **Hole diameter**	Kosketuselementin halkaisija (valinnainen rei'illä)
Safety clearance?	Etäisyys kosketuselementtiin tasossa
Incr. clearance height?	Kosketuspään paikoitus karan akselin suunnassa (lähtee hetkellisasemasta)
LÄHTÖKULMA ?	Ensimmäisen korkeustoimenpiteetn kulma (0° = pääakselin positiivinen suunta, ts. kara-akselin Z suuntaan X+). Kaikki muut kosketuskulmat määräytyvät kosketuspisteiden lukumäärän mukaan.
Number of touch points?	Kosketustoimenpiteiden lukumäärä (3–8)

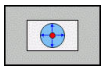
Sisäänsyöttökenttä	Toiminto
Avautumiskulma?	Täysiympyrän (360°) tai kaarisegmentin kosketus (avautumiskulma < 360°)

Automaattinen kosketusrutiini:

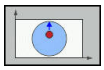
- Kosketusjärjestelmän esipaikoitus



- Kosketustoiminnon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUS CC**.



- Kosketus reikään tulee tehdä automaattisesti: Paina ohjelmanäppäinrtä **REIKÄ**.



- Akselinsuuntaisen kosketussuunnan valinta
- Kosketustoiminnon käynnistys: Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**. TNC suorittaa kaikki esipaikoitukset ja kosketustoimenpiteet automaattisesti.

Paikoitusasemaan saapumisessa TNC käyttää kosketusjärjestelmän taulukossa määriteltyä syöttöarvoa **FMAX**. Varsinainen kosketusliike tehdään kosketussyöttöarvolla **F**.

Ennen automaattisen kosketusrutiinin aloittamista on kosketusjärjestelmä esipaikoitettava ensimmäisen kosketuspisteen läheisyyteen. Siirrä kosketusjärjestelmä noin varmuusetäisyyden verran (arvo kosketusjärjestelmän taulukosta + arvo sisäänsyöttölomakkeesta) kosketussuuntaa vastaan.

Kun sisäympyrän halkaisija on suuri, TNC voi esipaikoittaa kosketusjärjestelmän myös ympyräradalle paikoitussyöttöarvolla FMAX. Syötä sitä varten sisäänsyöttölomakkeeseen varmuusetäisyys esipaikoitusta ja reiän halkaisijaa varten. Paikoita kosketusjärjestelmä reiässä noin varmuusetäisyyden verran siirrettynä seinämän viereen. Huomioi esipaikoituksen yhteydessä lähtökulma ensimmäistä paikoitustoimenpidettä varten (jos 0°, TNC tekee kosketuksen positiivisessa akselisuunnassa).

Kosketusjärjetelmän työkierron valinta

- Valitse käyttötapa **KÄSIKÄYTTÖ** tai **SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ**



- Valitse kosketustoiminnot: Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUSTOIMINTO**.



- Kosketusjärjestelmän työkierron valinta: Paina esim.**KOSKETUS ASEMA**, jolloin TNC esittää näytöllä vastaavaa valikkoa.



Kun valitset manuaalisen kosketustoiminnon, TNC avaa lomakkeen, jossa näytetään kaikkia tarvittavia tietoja. Lomakkeiden sisältö riippuu kulloinkin valitusta toiminnosta.

Joihinkin kenttiin voit syöttää myös arvoja. Käytä nuolinäppäimiä, vaihtaaksesi haluamaasi sisäänsyöttökenttään. Voi paikoittaa kursorin vain muokattavissa olevaan kenttään. Kentät, joita ei voi muokata, näytetään harmaana.

Mittausarvojen kirjaus kosketustyökierroista



Koneen valmistajan tulee olla valmistellut TNC tämän toiminnon käyttöä varten. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Sen jälkeen kun TNC on suorittanut halutun kosketustyökierron, se näyttää ohjelmanäppäintä **KIRJOITA PÖYTÄKIRJA TIEDOSTOON**. Kun painat tätä ohjelmanäppäintä, TNC kirjaa muistiin voimassa olevan kosketustyökierron sen hetkiset arvot.

Kun tallennat mittaustulokset, TNC luo teksitiedoston TCHPRMAN.TXT. Jos et ole määritellyt koneparametrissa **fn16DefaultPath**(nro 102202) mitään hakemistopolkua, TNC sijoittaa tiedoston TCHPRMAN.TXT päähakemistoon **TNC:**.



Jos painat ohjelmanäppäintä **KIRJOITA PÖYTÄKIRJA TIEDOSTOON**, tiedosto TCHPRMAN.TXT ei saa olla valittuna käyttötavalla **Ohjelmointi**. Muuten TNC antaa virheilmoituksen.

TNC kirjoittaa mittausarvot tiedostoon TCHPRMAN tai TCHPRMAN.html. Jos toteutetaan useampia kosektustyökiertoja peräjälkeen ja haluat tallentaa niiden mittausarvot, täytyy tiedoston TCHPRMAN.TXT sisältö tallentaa kosketustyökiertojen välillä joko kopioimalla se tai antamalla sille uusi nimi.

Tiedoston TCHPRMAN.TXT formaatin ja sisällön määrittelee koneen valmistaja.

Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista nollapistetaulukkoon

Kun aiot tallentaa mittausarvot työkappaleen koordinaatistossa, käytä tätä toimintoa. Kun aiot tallentaa mittausarvot koneen koordinaatistoon (REF-koordinaatit), käytä ohjelmanäppäintä **SIS.SYÖT.**.**SIS.SYÖT. ESIASETUS TAULUKKO**.

Lisätietoja: "Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista esiasetustaulukkoon", Sivu 580

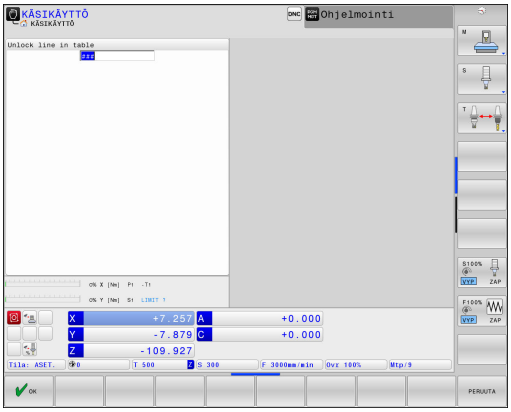
Ohjelmanäppäimen **SYÖTÄ NOLLAP. TAULUKK.** avulla TNC voi kirjoittaa mittausarvot nollapistetaulukkoon sen jälkeen, kun halutut kosketustyökierrot on suoritettu:

- Toteuta haluamasi kosketustoiminto
- Syötä halutut peruspisteen koordinaatit niille varattuihin sisäänsyöttökenttiin (riippuu toteutetusta kosketustyökierrosta)
- Syötä nollapisteen numero sisäänsyöttökenttään **Numero taulukossa =**
- Paina ohjelmanäppäintä **SYÖTÄ NOLLAP. TAULUKK.**, ja TNC tallentaa nollapisteen määritellyn numeron mukaiseen nollapistetaulukkoon.

Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista esiasetustaulukkoon

Kun aiot tallentaa mittausarvot koneen koordinaatistoon (REF-koordinaatit), käytä tätä toimintoa. Kun aiot tallentaa mittausarvot työkappaleeen koordinaatistossa, käytä ohjelmanäppäintä **SYÖTÄ NOLLAP.**.**SYÖTÄ NOLLAP. TAULUKK.**.

Lisätietoja: "Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista nollapistetaulukkoon", Sivu 579



Ohjelmanäppäimen **SIS.SYÖT. ESIASETUS TAULUKKO** avulla TNC voi kirjoittaa mittausarvot esiasetustaulukkoon sen jälkeen, kun halutut kosketustyökierrot on suoritettu: Tällöin mittausarvot tallennetaan perustuen koneen koordinaatistoon (REF-koordinaatit). Esiasetustaulukon nimi on PRESET.PR ja se tallennetaan hakemistoon TNC:\table\.

- Toteuta haluamasi kosketustoiminto
- Syötä halutut peruspisteen koordinaatit niille varattuihin sisäänsyöttökenttiin (riippuu toteutetusta kosketustyökierrosta)
- Syötä esiasetusnumero sisäänsyöttökenttään **Numero taulukossa:**.
- Paina ohjelmanäppäintä **SIS.SYÖT. ESIASETUS TAULUKKO**: TNC tallentaa nollapisteen määritellyn numeron mukaiseen esiasetustaulukkoon.
  - Esiasetusnumeroita ei ole: TNC tallentaa rivit vasta ohjelmanäppäimen **OK** painamisen jälkeen (rivin määrittely taulukossa?)
  - Esiasetusnumero suojattu: Paina ohjelmanäppäintä **OK** ja aktiivinen esiasetus ylikirjataan
  - Esiasetusnumero suojattu: Paina ohjelmanäppäintä **OK** ja syötä salasana, jolloin aktiivinen esiasetus ylikirjoitetaan.

Jos taulukkorivin kirjoutus ei ole mahdolllista eston takia, ohjaus näyttää tätä ohjetta. Kosketustoimintoa ei kuitenkaan huomioida.

15.8 3D-kosketusjärjestelmän kalibrointi

Johdanto

Jotta 3D-kosketusjärjestelmän todellinen kytkentäpiste voitaisiin määrittää tarkasti, on kosketusjärjestelmä kalibroitava, muuten TNC ei voi määrittää tarkkaa mittaustulosta.

Kalibroi kosketusjärjestelmä aina seuraavissa yhteyksissä:

- käyttöönoton yhteydessä
- Kosketuskärjen rikkoutuminen
- Kosketuskärjen vaihto
- kosketussyöttöarvoa muutettaessa
- Epätavallisissa olosuhteissa, kuten koneen lämmetessä
- Aktiivisen työkaluakselin muuttaminen

Kun painat kalibrointitoimenpiteen jälkeen ohjelmanäppäintä **OK**, kalibrointiarvot vastaanotetaan aktiivista kosketusjärjestelmää varten. Päivitetyt työkalutiedot ovat sen jälkeen heti voimassa, uutta työkalukutsua ei tarvita.

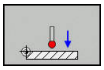
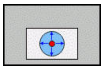
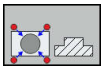
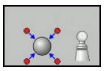
Kalibroinnin yhteydessä TNC määrittää kosketusvarren "todellisen" pituuden ja kosketuskuulan "todellisen" säteen. 3D-kosketusjärjestelmän kalibrointia varten kiinnitä tunnetun korkeuden ja sisäsäteen omaava asetusrengas tai tappi koneen pöytään.

TNC käyttää kalibrointityökiertojen avulla pituuskalibrointia ja sädekalibrointia:



- Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUSTOIMINTO**.
- Kalibrointityökiertojen näyttö: **KOSK.JARJ. KALIBR.**.
- Kalibrointityökierron valinta

TNC:n kalibrointityökierrot

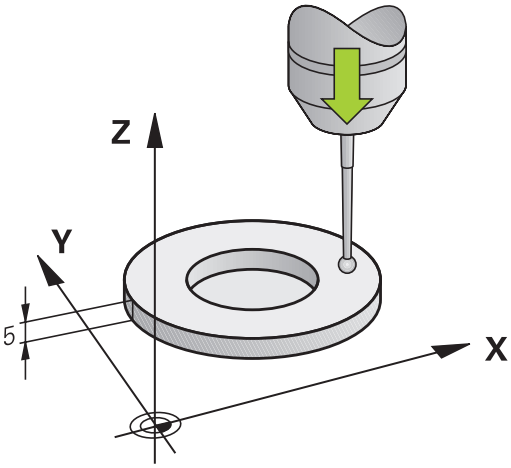
Ohjel-manäppäin	Toiminto	Sivu
	Pituuden kalibrointi	582
	Säteen ja keskipistesiirtymän määritys kalibrointirenkaan avulla	583
	Säteen ja keskipistesiirtymän määritys tapin tai kalibrointituurnan avulla	583
	Säteen ja keskipistesiirtymän määritys kalibrointikuulan avulla 3D-kalibrointi (optio #92)	583

15.8 3D-kosketusjärjestelmän kalibrointi

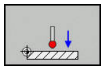
Todellisen pituuden kalibrointi

HEIDENHAIN vastaa kosketustyökiertojen toiminnasta vain, jos käytetään HEIDENHAIN-kosketusjärjestelmää.

Kosketusjärjestelmän vaikuttava pituus perustuu aina työkalun peruspisteeseen. Pääsääntöisesti koneen valmistaja asettaa työkalun peruspisteen karan akselille.



- Aseta karan akselin peruspiste niin, että koneen pöydälle pätee: Z=0.



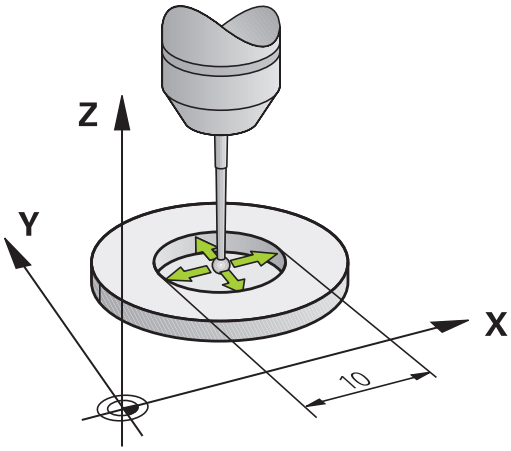
- Valitse kosketusjärjestelmän pituuden kalibrointitoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **KAL.**.Paina **L** .
- > TNC näyttää nykyiset kalibrointitiedot.
- Pituusperuste: Syötä sisään asetusrenkaan korkeus valikkoikkunaan.
- Aja kosketusjärjestelmä asetusrenkaan yläpinnan tuntumaan
- Tarvittaessa vaihda liikesuuntaa ohjelmanäppäimellä tai nuolinäppäimillä.
- Kosketa yläpintaan: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta
- Tulosten tarkastus
- Paina ohjelmanäppäintä **OK** arvon vastaanottamiseksi.
- Paina ohjelmanäppäintä **PERUUTA** kalibrointitoiminnon päättämiseksi.
- > TNC kirjaa kalibrointivaiheen tiedostoon TCHPRMAN.html.

Todellisen säteen kalibrointi ja kosketusjärjestelmän keskipistesiirtymän kompensointi

HEIDENHAIN vastaa kosketustyökiertojen toiminnasta vain, jos käytetään HEIDENHAIN-kosketusjärjestelmää.

Voit määrittää keskipistesiirtymän vain siihen sopivalla kosketusjärjestelmällä.

Kun suoritat ulkopuolisen kalibroinnin, kosketusjärjestelmä on esipaikoitettava keskisesti kalibrointikuulan tai kalibrointituurnan yläpuolelle. Huomioi tällöin, että kosketusasemiin voidaan saapua törmäysvapaasti.



Kosketuskuulan säteen kalibroinnin yhteydessä TNC suorittaa automaattisen kosketusrutiinin. Ensimmäisessä toimintavaiheessa TNC määrittää kalibrointirenkaan tai kaulan keskipisteen (karkeamittaus) ja paikoittaa kosketusjärjestelmän keskipisteeseen. Sen jälkeen määritetään varsinainen kosketuskuulan säteen kalibrointivaihe (hienomittaus). Jos kosketusjärjestelmällä on mahdollista suorittaa kääntömittauksia, keskipisteen siirtymä määritetään jatkotoimenpiteissä.

Se, voiko kosketusjärjestelmä suorittaa suuntauksen ja kuinka se tapahtuu, on esimääritelty HEIDENHAIN-kosketusjärjestelmiin. Koneen valmistaja konfiguroi muut kosketusjärjestelmät.

Kosketusjärjestelmän akseli ei yleensä täsmää tarkalleen karan akselin kanssa. Kalibrointitoiminto määrittää kosketusjärjestelmän akselin ja karan akselin välisen keskipisteiden siirtymän kääntömittauksen avulla (kääntö 180°) ja kompensoi sen laskennallisesti.

Kalibrointirutiini etenee eri tavoin riippuen siitä, kuinka kosketusjärjestelmä voi toteuttaa suuntauksen:

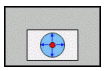
- Suuntaus ei ole mahdollinen tai suuntaus mahdollinen vain yhteen suuntaan: TNC suorittaa karkea- ja hienomittauksen ja määrittää voimassa olevan kosketuskuulan säteen (sarake R taulukossa tool.t).
- Suuntaus mahdollinen kahteen suuntaan (esim. HEIDENHAIN-kaapelikosketusjärjestelmät): TNC suorittaa karkea- ja hienomittauksen, kääntää kosketusjärjestelmän 180° ja suorittaa neljä muuta kosketusrutiinia. Kääntömittauksella määritetään säteen lisäksi keskipistesiirtymä (CAL_OF taulukossa tchprobe.tp).
- Suuntaus mahdollinen mielivaltaisesti (esim. HEIDENHAIN-infrapunajärjestelmät): TNC suorittaa karkea- ja hienomittauksen, kääntää kosketusjärjestelmän 180° ja suorittaa neljä muuta kosketusrutiinia. Kääntömittauksella määritetään säteen lisäksi keskipistesiirtymä (CAL_OF taulukossa tchprobe.tp).

15.8 3D-kosketusjärjestelmän kalibrointi

Kalibrointi kalibrointirenkaan avulla

Toimi seuraavasti manuaalisessa kalibroinnissa kalibrointirenkaan avulla:

- ▶ Paikoita kosketuskuula käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ** asetusrenkaan reiän sisäpuolelle.



- ▶ Valitse kalibrointitoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **KAL. R**.
- > TNC näyttää nykyiset kalibrointitiedot.
- ▶ Syötä sisään asetusrenkaan halkaisija.
- ▶ Syötä sisään käynnistyskulma
- ▶ Syötä sisään kosketuspisteiden lukumäärä
- ▶ Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta
- > 3D-kosketusjärjestelmä koskettaa automaattisella kosketusrutiinilla kaikkiin neljään pisteeseen ja laskee kosketuskuulan todellisen säteen. Jos kääntömittaus on mahdollinen, TNC laskee keskipistesiirtymän.
- ▶ Tulosten tarkastus
- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **OK** arvon vastaanottamiseksi.
- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **LOPP** kalibrointitoiminnon päättämiseksi.
- > TNC kirjaa kalibrointivaiheen tiedostoon TCHPRMAN.html.

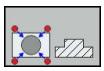


Koneen valmistajan tulee olla valmistellut TNC siten, että se voi määrittää kosketuspään keskipistesiirtymän. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Kalibrointi tapin tai kalibrointituurnan avulla

Toimi seuraavasti manuaalisessa kalibroinnissa tapin tai kalibrointirenkaan avulla:

- Paikoita kosketuskuula käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ** keskisesti kalibrointituurnan yläpuolelle.



- Valitse kalibrointitoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **KAL. R**.
- Kaulan ulkohalkaisijan sisäänsyöttö
- Syötä sisään varmuusetäisyys.
- Syötä sisään käynnistyskulma
- Syötä sisään kosketuspisteiden lukumäärä
- Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta
- > 3D-kosketusjärjestelmä koskettaa automaattisella kosketusrutiinilla kaikkiin neljään pisteeseen ja laskee kosketuskuulan todellisen säteen. Jos kääntömittaus on mahdollinen, TNC laskee keskipistesiirtymän.
- Tulosten tarkastus
- Paina ohjelmanäppäintä **OK** arvon vastaanottamiseksi.
- Paina ohjelmanäppäintä **LOPP** kalibrointitoiminnon päättämiseksi.
- > TNC kirjaa kalibrointivaiheen tiedostoon TCHPRMAN.html.



Koneen valmistajan tulee olla valmistellut TNC siten, että se voi määrittää kosketuspään keskipistesiirtymän.

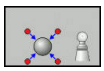
Katso koneen käyttöohjekirjaa!

15.8 3D-kosketusjärjestelmän kalibrointi

Kalibrointi kalibrointikuulan avulla

Toimi seuraavasti manuaalisessa kalibroinnissa kalibrointikuulan avulla:

- Paikoita kosketuskuula käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ** keskisesti kalibrointikuulan yläpuolelle.



- Valitse kalibrointitoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **KAL. R**.
- Syötä sisään kuulan ulkohalkaisija.
- Syötä sisään varmuusetäisyys.
- Syötä sisään käynnistyskulma.
- Syötä sisään kosketuspisteiden lukumäärä.
- Tarvittaessa valitse pituuden mittaus.
- Tarvittaessa syötä sisään peruspiste pituutta varten.
- Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta
- > 3D-kosketusjärjestelmä koskettaa automaattisella kosketusrutiinilla kaikkiin neljään pisteeseen ja laskee kosketuskuulan todellisen säteen. Jos kääntömittaus on mahdollinen, TNC laskee keskipistesiirtymän.
- Tulosten tarkastus
- Paina ohjelmanäppäintä **OK** arvon vastaanottamiseksi.
- Paina ohjelmanäppäintä **LOPP** kalibrointitoiminnon päättämiseksi tai syötä kosketuspisteiden lukumäärä 3D-kalibroinnille.
- > TNC kirjaa kalibrointivaiheen tiedostoon TCHPRMAN.html.



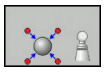
Koneen valmistajan tulee olla valmistellut TNC siten, että se voi määrittää kosketuspään keskipistesiirtymän.

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

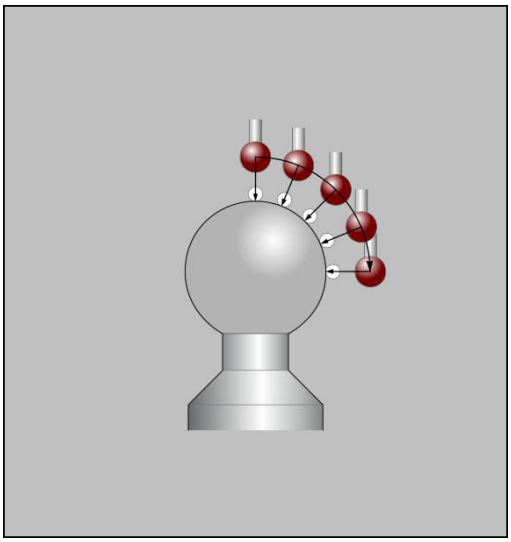
3D-kalibrointi kalibrointikuulalla (optio #92)

Kalibrointikuulan kalibroinnin jälkeen ohjaus antaa mahdollisuuden kalibroida kosketusjärjestelmä kulmaperusteisesti. Sitä varten ohjaus koskettaa kalibrointikuulaa neljännesympyränkaarella. 3D-kalibrointitiedot kuvaavat kosketusjärjestelmän taipumiskäyttäytymistä haluttuun kosketussuuntaan.

Edellytyksenä tähän on ohjelmisto-optio **3D-ToolComp** (optio #92).



- Suorita kalibrointi kalibrointikuulan avulla
- Syötä sisään kosketuspisteiden lukumäärä.
- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.
- > 3D-kosketusjärjestelmä koskettaa automaattisella kosketusrutiinilla kaikkiin neljään pisteeseen.
- Paina ohjelmanäppäintä **OK**.
- Paina ohjelmanäppäintä **LOPP** kalibrointitoiminnon päättämiseksi.
- > TNC tallentaa poikkeamat korjausarvotaulukon kohtaan **TNC:\system\3D-ToolComp**.



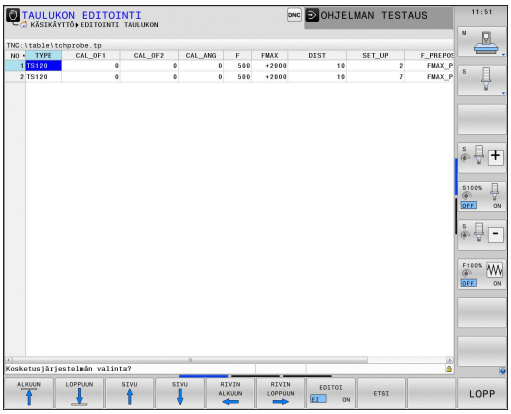
Ohjaus määrittelee jokaiselle kalibroidulle kosketusjärjestelmälle oman taulukon. Työkalutaulukon sarakkeessa **DR2TABLE** siihen referoidaan automaattisesti.

15.8 3D-kosketusjärjestelmän kalibrointi

Kalibrointiarvojen näyttö

TNC tallentaa vaikuttavan kosketusjärjestelmän vaikuttavan pituuden ja säteen työkalutaulukkoon. TNC tallentaa kosketusjärjestelmän keskipistesiirtymän kosketusjärjestelmän taulukon sarakkeisiin **CAL_OF1** (pääakseli) ja **CAL_OF2** (sivuakseli). Ottaaksesi näytölle tallennetun arvo paina ohjelmanäppäintä **KOS.JÄRJ. TAULUKKO**.

Kalibroinnin yhteydessä TNC luo automaattisesti pöytäkirjatiedoston TCHPRMAN.html, johon kalibrointiarvot tallennetaan.



Kun käytät kosketusjärjestelmää, varmista, että oikea työkalun numero on aktivoitunut. Tämä riippumatta siitä, haluatko toteuttaa kosketustyökierron käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ**.

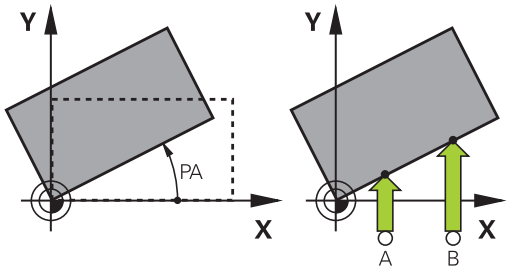
Kosketusjärjestelmän taulukkoa koskevia lisätietoja saat työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirjasta.

15.9 Työkappaleen vinon aseman kompensointi 3D-kosketusjärjestelmällä

Johdanto

HEIDENHAIN vastaa kosketustyökiertojen toiminnasta vain, jos käytetään HEIDENHAIN-kosketusjärjestelmää.

Huomioi tällöin, että kosketuksen yhteydessä akselikulma sopii asetettuun kääntökulmaan. Ohjaus tarkastaa automaattisesti, onko koneparametri **chkTiltingAxes** (nro 204601) kytketty päälle.



TNC kompensoi työkappaleen vinon kiinnitysasennon laskennallisesti „peruskäännön“ avulla.

Sitä varten TNC asettaa kiertokulman niin, että työkappaleen pinta sulkee sisäänsä koneistustason kulmaperusakselin.

TNC tulkitsee mitatun kulman kierroksi työkalun ympäri ja tallentaa arvot esiasetustaulukon sarakkeisiin SPA, SPB ja SPC.

Määrittääksesi peruskäännön kosketa kahteen pisteeseen työkappaleen sivupinnalla. Pisteiden kosketusjärjestys vaikuttaa laskettuun kulmaan. Määritetty kulma suuntautuu ensimmäisestä toiseen kosketuspisteeseen. Voit määrittää peruskäännön myös reikien ja tappien avulla.

Valitse työkappaleen vinon asennon mittauksessa kulma aina kohtisuoraksi kulmaperusakselin suhteen.

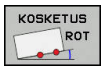
Jotta peruskääntö tulee oikein lasketuksi ohjelmanajossa, täytyy ensimmäisessä liikelauseessa ohjelmoida koneistustason molemmat koordinaatit.

Voit käyttää peruskääntöä myös yhdessä PLANE-toiminnon kanssa, tosin tässä tapauksessa täytyy ensin aktivoida peruskääntö ja sitten PLANE-toiminto.

Voit aktivoida peruskäännön myös ilman kosketusta työkappaleeseen. Syötä sitä varten arvo peruskääntövalikkoon ja paina ohjelmanäppäintä **ASETA PERUSKÄÄNTÖ**.

15.9 Työkappaleen vinon aseman kompensointi 3D-kosketusjärjestelmällä

Peruskäännön määritys



- Valitse kosketustoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **KIERTOKOSKETUS**.
- Paikoita kosketusjärjestelmä ensimmäisen kosketuspisteen lähelle
- Valitse kosketussuunta tai kosketusrutiini ohjelmanäppäimellä.
- Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta
- Paikoita kosketusjärjestelmä toisen kosketuspisteen lähelle
- Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta TNC laskee peruskäännön ja näyttää kulmaa dialogin **KÄÄNTÖKULMA** takana.
- Aktivoi peruskääntö: Paina ohjelmanäppäintä **ASETA PERUSKÄÄNTÖ**.
- Lopeta kosketustoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **LOPPUUN**.

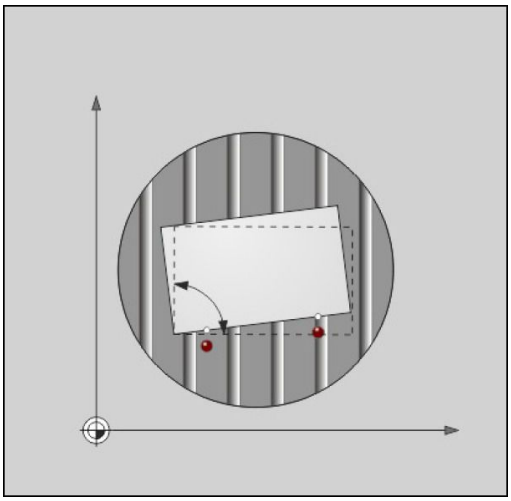
TNC kirjaa kosketusvaiheen tiedostoon TCHPRMAN.html.

Peruskäännön tallennus esiasetustaulukkoon

- Kosketustoimenpiteiden jälkeen syötä esiasetusnumero sisäänsyöttökenttään **Numero taulukossa:**, johon TNC:n tulee tallentaa aktiivinen peruskääntö
- Paina ohjelmanäppäintä **PERUSK. ESIASETUSTAULUKOSTA** tallentaaksesi peruskäännön esiasetustaulukkoon.

Työkappaleen vinon asennon kompensointi pöydän käännön avulla

- Määritetyn vinon asennon kompensoimiseksi pyöröpöydän paikoituksen avulla paina kosketustoimenpiteiden jälkeen ohjelmanäppäintä **KÄÄNTÖP. SUUNTAUS**



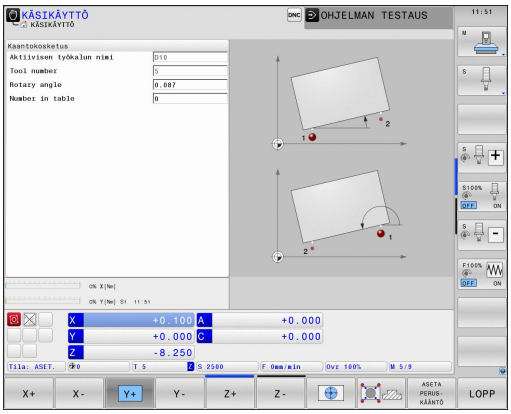
> **!** Paikoita ennen pöydän kääntöä kaikki akselit niin, että ei voi syntyä törmäystä. TNC antaa ennen pöydän kääntöä ylimääräisen varoitusviestin.

- Jos haluat asettaa peruspisteen pyöröpöydän akselille, paina ohjelmanäppäintä **PÖYDÄN KÄÄNNÖN ASETUS**.
- Voit tallentaa pyöröpöydän vinon asennon myös vapaavalintaiselle riville esiasetustaulukkoon. Anna sitä varten rivin numero ja paina ohjelmanäppäintä **KÄÄNTÖ ESIASETUSTAULUKOSTA**. TNC tallentaa kulman pyöröpöydän korjaussarakkeeseen, esim. C-akselilla sarakkeeseen C_OFFS. Tarvittaessa sinun täytyy vaihtaa esiasetustaulukon näkymä ohjelmanäppäimellä **BASIS-TRANSFORM./OFFSET**, jotta sarake näytetään.

Peruskäännön näyttö

Kun valitset toiminnon **KOSKETUS ROT**, TNC näyttää aktiivisen peruskäännön kulman dialogissa **KÄÄNTÖKULMA**. TNC näyttää voimassa olevaa kiertokulmaa näyttöruudun osituksessa **OHJELMA + TILA** välilehdessä **TILA ASEMA**.

Jos TNC liikuttaa koneen akseleita peruskäännön mukaisesti, tilan näytössä peruskäännölle näytetään symbolia.



Peruskäännön peruutus

- Kosketustoiminnon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUS KIERTO**
- Syötä sisään kiertokulma "0", vastaanota ohjelmanäppäimellä **ASETA PERUSKÄÄNTÖ**.
- Lopeta kosketustoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **LOPP**.

3D-peruskäännön määritys

Mielivaltaisen kallistetun tason vino asento voidaan määrittää koskettamalla kolmeen kohtaan. Toiminnolla **Tason kosketus** määritetään tämä vino asento ja tallennetaan 3D-peruskääntönä esiasetustaulukkoon.

Huomioitavaa kosketuspisteen valinnassa

Kosketuspisteiden sijainti ja järjestys määrää sen, kuinka TNC laskee tason suunnan.

Kummankin ensimmäisen pisteen perusteella määräytyy pääakselin suunta. Määrittele toinen piste haluamasi pääakselin positiivisessa suunnassa. Kolmannen pisteen sijainti määrää sivuakselin ja pääakselin suunnan. Määrittele kolmas piste haluamasi työkappaleen koordinaatiston positiivisessa Y-akselisuunnassa.

- 1. piste: sijaitsee pääakselilla
- 2. piste: sijaitsee pääakselilla, positiivisessa suunnassa ensimmäisestä pisteestä
- 3. piste: sijaitsee sivuakselilla, halutun työkappaleen koordinaatiston positiivisessa suunnassa

Valinnaisen peruskulman sisäänsyötön avulla voit määritellä kosketetun tason ohjeellisen suunnan.

15.9 Työkappaleen vinon aseman kompensointi 3D-kosketusjärjestelmällä



- Kosketustoiminnon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUS PL**: TNC näyttää sen hetkistä 3D-peruskääntöä.
- Paikoita kosketusjärjestelmä ensimmäisen kosketuspisteen lähelle
- Valitse kosketussuunta tai kosketusrutiini ohjelmanäppäimellä.
- Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta
- Paikoita kosketusjärjestelmä toisen kosketuspisteen lähelle.
- Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta
- Paikoita kosketusjärjestelmä kolmannen kosketuspisteen lähelle.
- Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta TNC määrittää 3D-peruskäännön ja näyttää arvot SPA, SPB ja SPC aktiivisen koordinaatiston suhteen.
- Tarvittaessa syötä sisään peruskulma.

3D-peruskäännön aktivointi:



- Paina ohjelmanäppäintä **ASETA PERUSKÄÄNTÖ**.

3D-peruskäännön tallennus esiasetustaulukkoon:



- Paina ohjelmanäppäintä **PERUSK. ESIASETUSTAULUKOSTA**.



- Lopeta kosketustoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **LOPP**.

TNC tallentaa 3D-peruskäännön sarakkeisiin SPA, SPB ja SPC.

3D-peruskäännön suuntaus

Jos koneessa käytetään kahta kiertoakselia ja kosketettu 3D-peruskääntö on aktivoituna, voit suunnata kiertoakselit 3D-peruskäännön suhteen ohjelmanäppäimellä **KIERTOAKS. SUUNTAUS**. Tällöin koneistustason kääntö tulee aktiiviseksi kaikille koneen käyttötavoille.

Kun olet asettanut tason suunnan, voit suunnata pääakselin toiminnolla **Kosketus Rot**.

3D-peruskäännön näyttö

Jos 3D-peruskääntö on tallennettu aktiiviseen peruspisteeseen,

TNC näyttää symbolia 3D-peruskäännölle tilan näytössä. TNC liikuttaa koneen akseleita 3D-peruskäännön mukaisesti.

3D-peruskäännön peruutus

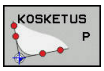
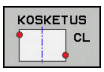


- Kosketustoiminnon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUS PL**.
- Syötä 0 kaikilla kulmilla.
- Paina ohjelmanäppäintä **ASETA PERUSKÄÄNTÖ**.
- Lopeta kosketustoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **LOPP**.

15.10 Peruspisteen asetus 3D-kosketusjärjestelmällä

Yleiskuvaus

Peruspisteen asetuksen toiminnot suunnatulle työkappaleelle valitaan seuraavilla ohjelmanäppäimillä:

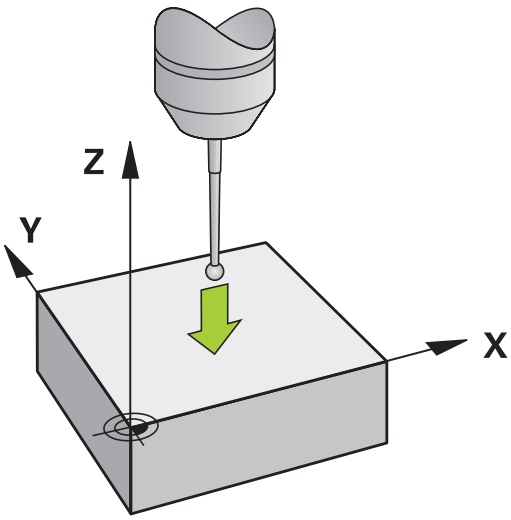
Ohjelma-näppäin	Toiminto	Sivu
	Peruspisteen asetus halutulla akselilla	593
	Nurkan asetus peruspisteeksi	594
	Ympyrän keskipisteen asetus peruspisteeksi	595
	Keskiakseli peruspisteeksi Keskiakselin asetus peruspisteeksi	598

Huomioi, että aktiivisen nollapistesiirron yhteydessä sisäänsyötetty arvo perustuu aina voimassa olevaan peruspisteeseen tai viimeksi käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ** asetettuun peruspisteeseen. Paikoitusnäytössä lasketaan nollapistesiirto.

Peruspisteen asetus halutulla akselilla



- Kosketustoiminnon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUSASEMA**.
- Paikoita kosketusjärjestelmä kosketuspisteen läheisyyteen
- Valitse akseli ja akselisuunta ohjelmanäppäimen avulla, esim. kosketus suuntaan Z-.
- Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta
- **Nollapiste**: Syötä sisään asetusaseman koordinaatit, vastaanota ohjelmanäppäimellä **ASETA PER.PISTE**.
  Lisätietoja: "Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista nollapistetaulukkoon", Sivu 579
- Lopeta kosketustoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **LOPP**.

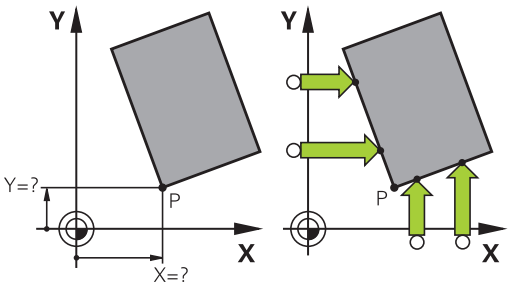


HEIDENHAIN vastaa kosketustyökiertojen toiminnasta vain, jos käytetään HEIDENHAIN-kosketusjärjestelmää.

Nurkka peruspisteeksi



- Kosketustoiminnon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUS P**.
- Paikoita kosketusjärjestelmä ensimmäisen kosketuspisteen lähelle ensimmäisellä työkappaleen sivulla
- Kosketussuunnan valinta: Valitse ohjelmanäppäimillä.
- Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta
- Paikoita kosketusjärjestelmä toisen kosketuspisteen lähelle samalla työkappaleen sivulla
- Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta
- Paikoita kosketusjärjestelmä ensimmäisen kosketuspisteen lähelle toisella työkappaleen sivulla.
- Kosketussuunnan valinta: Valitse ohjelmanäppäimillä.
- Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta
- Paikoita kosketusjärjestelmä toisen kosketuspisteen lähelle samalla työkappaleen sivulla
- Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta
- **Nollapiste**: Syötä valikkoikkunaan peruspisteen molemmat koordinaatit, vahvista ohjelmanäppäimellä **ASETA PER.PISTE**. **Lisätietoja:** "Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista esiasetustaulukkoon", Sivu 580
- Lopeta kosketustoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **LOPPUUN**.



HEIDENHAIN vastaa kosketustyökiertojen toiminnasta vain, jos käytetään HEIDENHAIN-kosketusjärjestelmää.

Voit määrittää kahden suoran leikkauspisteen myös reiän ja kaulan avulla ja asettaa peruspisteeksi.

Kosketustyökierto "Nurkka peruspisteeksi" määrittää kahden suoran välisen kulman ja leikkauspisteen. Peruspisteen asetuksen lisäksi voit aktivoida tällä työkierrolla myös peruskäännön. Siihen TNC tarjoaa kaksi ohjelmanäppäintä, joiden avulla voit valita, mitä suoraa haluat käyttää tähän tarkoitukseen. Ohjelmanäppäimellä **ROT 1** voit aktivoida ensimmäisen suoran kulman peruskäännöksi, ohjelmanäppäimellä **ROT 2** voit aktivoida toisen suoran kulman peruskäännöksi.

Kun haluat aktivoida peruskäännön työkierrossa, se on tehtävä aina ennen peruspisteen asetusta. Sen jälkeen kun asetat peruspisteen ja kirjoitat sen joko nollapiste- tai esiasetustaulukkoon, ohjelmanäppäimiä **ROT 1** ja **ROT 2** ei enää näytetä.

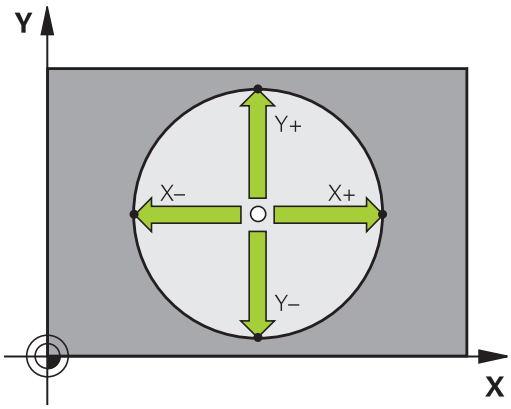
Ympyrän keskipiste peruspisteeksi

Peruspisteeksi voidaan asettaa reikien, ympyrätaskujen, täysilieriöiden, kaulojen, ympyrömuotoisten saarekkeiden jne. keskipisteitä.

Sisäympyrä:

TNC koskettaa ympyrän sisäseinämää kaikissa neljässä koordinaattiakselin suunnassa.

Epäjatkuvilla ympyröillä (ympyränkaarilla) voit valita kosketussuunnan mielesi mukaan.



- Paikoita kosketuskuula likimain ympyrän keskipisteen kohdalle



- Kosketustoiminnon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUS CC**.
- Valitse haluamasi kosketussuunnan ohjelmanäppäin.
- Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta Kosketusjärjestelmä koskettaa ympyränkaaren sisäseinämään valitussa suunnassa. Tämän vaiheen toisto Kolmannen kosketusvaiheen jälkeen voit lasketuttaa keskipisteen (neljä kosketuspistettä suositellaan).
- Lopeta kosketustoimenpiteet, vaihda arviointivalikolle: Paina ohjelmanäppäintä **ARVIOI**.
- **Nollapiste**: Syötä sisään ympyrän keskipisteen molemmat koordinaatit valikkoikkunassa, vastaanota ohjelmanäppäimellä **ASETA PER.PISTE** tai kirjoita arvot taulukkoon.
  Lisätietoja: "Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista nollapistetaulukkoon", Sivu 579
  Lisätietoja: "Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista esiasetustaulukkoon", Sivu 580
- Lopeta kosketustoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **LOPP**.

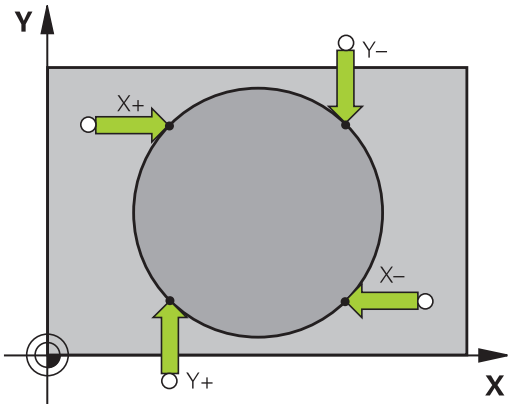
TNC voi laskea valmiiksi ulko- ja sisäympyrän kolmella kosketuspisteellä, esim. ympyräsegmenteillä. Tarkemman tuloksen saat, kun määrität ympyrän neljällä kosketuspisteellä. Mikäli mahdollista, kosketusjärjestelmä on aina esipaikoitettava mahdollisimman keskelle.

15.10 Peruspisteen asetus 3D-kosketusjärjestelmällä

Ulkoympyrä:



- Paikoita kosketusjärjestelmä ensimmäisen kosketuspisteen lähelle ympyrän ulkopuolella
- Kosketustoiminnon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUS CC**.
- Valitse haluamasi kosketussuunnan ohjelmanäppäin.
- Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta Kosketusjärjestelmä koskettaa ympyränkaaren sisäseinämään valitussa suunnassa. Tämän vaiheen toisto Kolmannen kosketusvaiheen jälkeen voit lasketuttaa keskipisteen (neljä kosketuspistettä suositellaan).
- Lopeta kosketustoimenpiteet, vaihda arviointivalikolle: Paina ohjelmanäppäintä **ARVIOI**.
- **Nollapiste**: Syötä sisään peruspisteen koordinaatit, vastaanota ohjelmanäppäimellä **ASETA PER.PISTE** tai kirjoita arvot taulukkoon.
  Lisätietoja: "Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista nollapistetaulukkoon", Sivu 579
  Lisätietoja: "Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista esiasetustaulukkoon", Sivu 580)
- Lopeta kosketustoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **LOPP**.



Kosketuksen jälkeen TNC näyttää kosketuspisteen koordinaatteja ja ympyrän säteen.

Peruspisteen asetus useamman reiän/ympyräkaulan avulla

Manuaalinen kosketustoiminto **Kuvioympyrä** on osa kosketustoimintoa **Ympyrä**. Yksittäiset ympyrät voidaan määrittää akselinsuuntaisilla kosketustoimenpitellä.

Toisessa ohjelmanäppäinpalkissa on ohjelmanäppäin **KOSKETUS CC (kuvioympyrä)**, jonka avulla voidaan asettaa peruspiste järjestelemällä useampia reikiä tai ympyräkauloja. Voit asettaa peruspisteeksi kolmen tai useamman kosketettavan elementin leikkauspisteen.

Aseta peruspiste useamman reiän/ympyräkaulan leikkauspisteeseen:

- Kosketusjärjestelmän esipaikoitus

Valitse kosketustoiminto **Kuvioympyrä**.

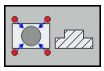


- Kosketustoiminnon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUS CC**.

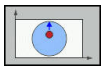


- Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUS CC(kuvioympyrä)**.

Kosketus ympyräkauloihin



- Kosketus ympyräkaulaan tulee tehdä automaattisesti: Paina ohjelmanäppäinrtä **KAULA**.

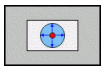


- Syötä aloituskulma tai valitse ohjelmanäppäimellä.

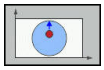


- Kosketustoiminnon käynnistys: Paina painiketta **NC-KÄYNNISTYS**.

Kosketus reikään



- Kosketus reikään tulee tehdä automaattisesti: Paina ohjelmanäppäinrtä **REIKÄ**.

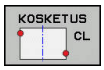


- Syötä aloituskulma tai valitse ohjelmanäppäimellä.

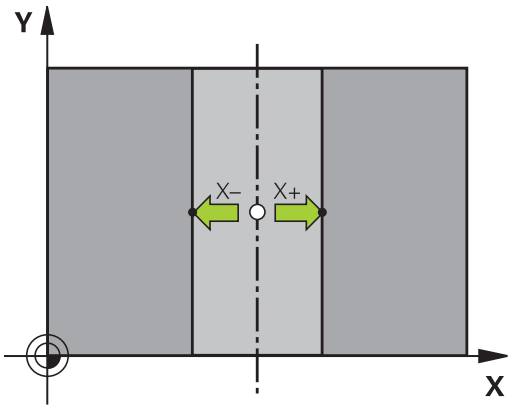


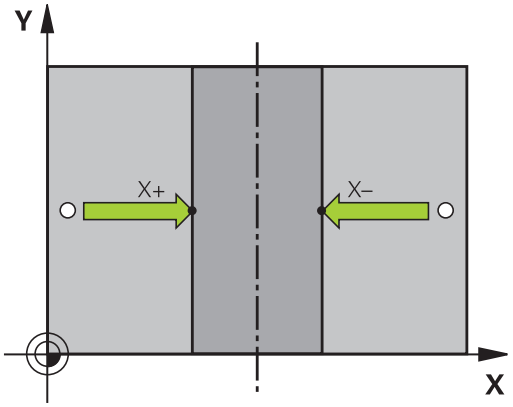
- Kosketustoiminnon käynnistys: Paina painiketta **NC-KÄYNNISTYS**.
- Toista toimenpiteet muille elementeille.
- Lopeta kosketustoimenpiteet, vaihda arviointivalikolle: Paina ohjelmanäppäintä **ARVIOI**.
- **Nollapiste**: Syötä sisään ympyrän keskipisteen molemmat koordinaatit valikkoikkunassa, vastaanota ohjelmanäppäimellä **ASETA PER.PISTE** tai kirjoita arvot taulukkoon.
  Lisätietoja: "Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista nollapistetaulukkoon", Sivu 579
  Lisätietoja: "Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista esiasetustaulukkoon", Sivu 580
- Lopeta kosketustoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **LOPP**.

Keskiakseli peruspisteeksi



- Kosketustoiminnon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUS CL**.
- Paikoita kosketusjärjestelmä ensimmäisen kosketuspisteen lähelle
- Valitse kosketussuunta ohjelmanäppäimellä.
- Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta
- Paikoita kosketusjärjestelmä toisen kosketuspisteen lähelle
- Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta
- **Nollapiste**: Syötä sisään peruspisteen koordinaatit, vastaanota ohjelmanäppäimellä **ASETA PER.PISTE** tai kirjoita arvot taulukkoon.
  Lisätietoja: "Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista nollapistetaulukkoon", Sivu 579
  Lisätietoja: "Mittausarvojen kirjoitus kosketustyökierroista esiasetustaulukkoon", Sivu 580
- Lopeta kosketustoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **LOPP**.





Sen jälkeen kun olet määrittänyt toisen kosketuspisteen, voit muuttaa arviointivalikossa keskiakselin suuntaa. Ohjelmanäppäinten avulla voi valita, tuleeko peruspiste tai nollapiste asettaa pää-, sivu- tai työkaluakselilla. Jos haluat tallentaa aseman pää- ja sivuakselilla, se voi silloin olla tarpeen.

Työkappaleen mittaus 3D-kosketusjärjestelmällä

Käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ** ja **SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ** voit käyttää kosketusjärjestelmää myös työkappaleen yksinkertaisiin mittaustoimenpiteisiin. Monimutkaisia mittaustehtäviä varten on käytettävissä lukuisia ohjelmoitavia kosketustyökiertoja.

Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjäkäsikirja

3D-kosketusjärjestelmällä voit määrittää:

- paikoitusaseman koordinaatit ja sitä kautta
- työkappaleen mittoja ja kulmia.

Aseman koordinaattien määrittäminen suunnatulla työkappaleella



- Kosketustoiminnon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUS ASE**
- Paikoita kosketusjärjestelmä kosketuspisteen läheisyyteen
- Kosketussuunnan ja samanaikainen akselin valinta, johon koordinaatit perustuvat: Paina vastaavaa ohjelmanäppäintä.
- Käynnistä kosketusvaihe: Paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta

TNC näyttää kosketuspisteen koordinaatteja peruspisteenä.

Nurkkapisteen koordinaattien määrittäminen koneistustasossa

Määritä nurkkapisteen koordinaatit.

Lisätietoja: "Nurkka peruspisteeksi ", Sivu 594

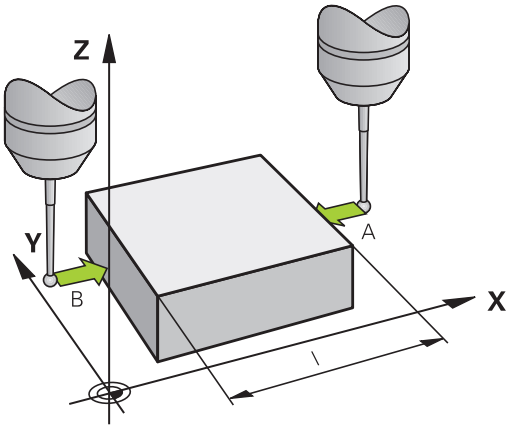
TNC näyttää kosketuspisteen koordinaatteja peruspisteenä.

15.10 Peruspisteen asetus 3D-kosketusjärjestelmällä

Työkalun mittojen määrittäminen



- Kosketustoiminnon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUS ASE**
- Paikoita kosketusjärjestelmä ensimmäisen kosketuspisteen A lähelle
- Valitse kosketussuunta ohjelmanäppäimellä.
- Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta
- Kirjoita paperille peruspisteenä näytettävän koordinaatin arvo (vain, jos aiemmin asetettu peruspiste säilytetään voimassa)
- Peruspiste: Syötä sisään „0“
- Päätä dialogi: Paina näppäintä **END**
- Kosketustoiminnon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUS ASE**
- Paikoita kosketusjärjestelmä toisen kosketuspisteen B lähelle
- Kosketussuunnan valinta ohjelmanäppäimellä: Sama akseli kuin ensimmäisessä kosketuksessa, mutta nyt vastakkaiseen suuntaan.
- Kosketus: paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta



Näytöllä **Mittausarvo** esitetään näiden kahden pisteen etäisyys koordinaattiakselin suunnassa.

Paikoitusnäytön asetus takaisin arvoon, joka merkittiin muistiin ennen pituusmittausta

- Kosketustoiminnon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUS ASE**
- Kosketa uudelleen ensimmäiseen kosketuspisteeseen
- Aseta peruspiste siihen arvoon, jonka aiemmin kirjoitit paperille.
- Päätä dialogi: Paina näppäintä **END**

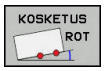
Kulman mittaus

3D-kosketusjärjestelmällä voidaan määrittää koneistustasossa oleva kulma. Näin voidaan mitata

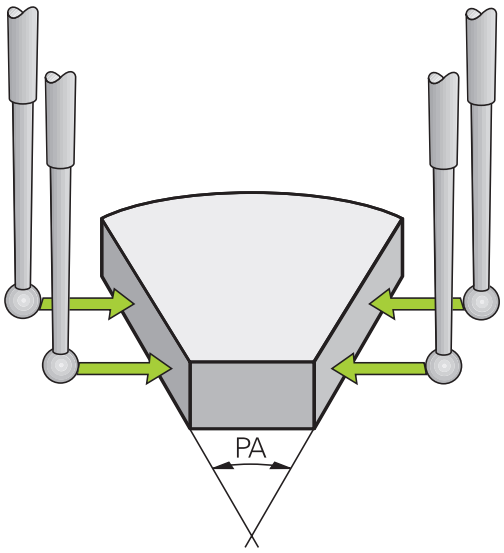
- Kulmaperusakselin ja työkappaleen jonkin sivun välinen kulma tai
- kahden sivun välinen kulma

Kulman mittausarvona näytetään enintään 90°.

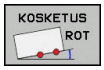
Kulmaperusakselin ja työkappaleen sivun välisen kulman määrittäminen



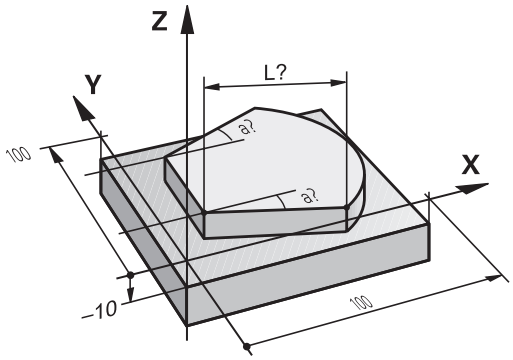
- Kosketustoiminnon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUS KIERTO**
- Kiertokulma: Kirjoita paperille näytettävä kiertokulma, mikäli haluat palauttaa aiemmin toteutetun peruskäännön takaisin voimaan.
- Suorita peruskääntö tarkastettavalla sivulla **Lisätietoja:** "Työkappaleen vinon aseman kompensointi 3D-kosketusjärjestelmällä ", Sivu 589.
- Ota kääntökulman näyttöarvoksi kulmaperusakselin ja työkappaleen sivun välinen kulma ohjelmanäppäimellä **KOSKETUS KIERTO**
- Kumoa peruskääntö tai palauta takaisin voimaan aiemmin voimassa ollut peruskääntö.
- Aseta peruskääntö siihen arvoon, jonka aiemmin kirjoitit paperille.



Työkappaleen kahden sivun välisen kulman määrittäminen.



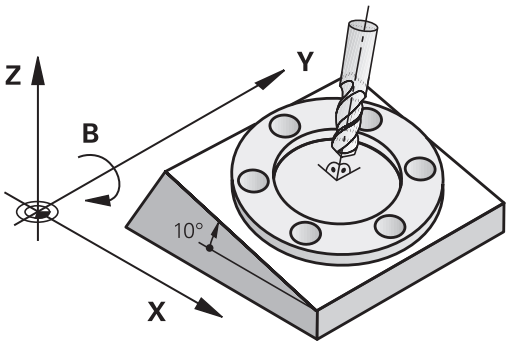
- Kosketustoiminnon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **KOSKETUS KIERTO**
- Kiertokulma: Kirjoita paperille näytettävä kiertokulma, mikäli haluat palauttaa aiemmin toteutetun peruskäännön takaisin voimaan.
- Suorita peruskääntö tarkastettavalla sivulla **Lisätietoja:** "Työkappaleen vinon aseman kompensointi 3D-kosketusjärjestelmällä ", Sivu 589.
- Kosketa toiseen sivun samalla tavoin kuin peruskäännössä, aseta tähän kulman arvoksi 0.
- Ota kiertokulman näytölle työkappaleen kahden sivun välinen kulma PA ohjelmanäppäimen **KOSKETUS KIERTO**avulla
- Kumoa peruskääntö tai palauta takaisin voimaan aiemmin voimassa ollut peruskääntö: Aseta kiertokulmaksi paperille kirjoitettu arvo.



15.11 Koneistustason kääntö (optio #8)

Käyttö, työskentelytavat

Koneistustason käännön toiminnot on koneen valmistaja sovittanut TNC:lle ja koneelle yhteensopiviksi. Joillakin kääntöpäillä (kääntöpöydillä) koneen valmistaja määrittelee, tulkitaanko työkierrossa ohjelmoitu kulma kiertoakselin koordinaatiksi vai vinon tason kulmakomponentiksi. Katso koneen käyttöohjekirjaa!



TNC tukee koneistustason kääntöä työstökoneissa, jotka on varustettu niin kääntöpäillä kuin kääntöpöydillä. Tyypillisiä käyttösovelluksia ovat esim. vinot poraukset tai tilassa vinosti sijaitsevat muodot. Koneistustaso käännetään tällöin aina voimassa olevan nollapisteen suhteen. Tavanomaiseen tapaan koneistus ohjelmoidaan päätasossa (esim. X/Y-taso), mutta suoritetaan siinä tasossa, johon päätaso kulloinkin on käännetty.

Koneistustason kääntöä varten on käytettävissä kolme toimintoa:

- Manuaalinen kääntö ohjelmanäppäimellä **3D ROT** käyttötavoilla **KÄSIKÄYTTÖ** ja **SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ**.
  Lisätietoja: "Manuaalisen käännön aktivointi", Sivu 605
- Ohjattu kääntö, työkierto **G80** koneistusohjelmassa
  Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjän käsikirja
- Ohjattu kääntö, **PLANE**-toiminto koneistusohjelmassa
  Lisätietoja: "PLANE-toiminto: koneistustason kääntö (optio #8)", Sivu 461

TNC-toiminnot koneistustason kääntöä varten ovat koordinaattimuunnoksia. Tällöin koneistustaso on aina kohtisuorassa työkaluakseliin nähden.

Pääsääntöisesti TNC erottaa koneistustason käännössä kaksi konetyyppiä:

- **Kone kääntöpöydällä**
  - Sinun täytyy asettaa työkappale haluttuun kulmaan paikoittamalla kääntöpöytä, esim.G01 -lauseella
  - Muutettavan työkaluakselin sijainti **ei** muutu koneen kiinteän koordinaatiston suhteen. Jos käännät pöytää – siis työkappaletta – esim. 90°, koordinaatisto **ei** käänny mukana. Jos painat akselisuuntanäppäintä Z+ käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ**, työkalu liikkuu koneen kiinteän koordinaatiston suuntaan Z+.
  - Aktiivisen koordinaatiston muunnoksen laskennassa TNC huomioi kunkin kääntöpöydän mekaaniset siirrot – niin sanotut „translatoriset“ osat.
- **Kone kääntöpäällä**
  - Sinun täytyy asettaa työkappale haluttuun kulmaan paikoittamalla kääntöpään, esim.G01 -lauseella
  - Käännetyn (siirretyn) työkaluakselin sijainti muuttuu koneen koordinaatiston suhteen: Kun käännät koneen kääntöpäätä – siis työkalua – esim. B-akselilla +90°, koordinaatisto kääntyy sen mukana. Jos painat akselisuuntanäppäintä Z+ käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ**, työkalu liikkuu koneen kiinteän koordinaatiston suuntaan X+.
  - Aktiivisen koordinaatiston laskennassa TNC huomioi kääntöpään ehdottomat mekaaniset siirrot („translatoriset“ osat) ja sellaiset siirrot, jotka aiheutuvat työkalun käännöstä (3D-työkalunpituuskorjaus)



TNC tukee koneistustason kääntöä vain karan akselilla G17.

15.11 Koneistustason kääntö (optio #8)

Referenssipisteeseen ajo käännetyillä akseleilla

TNC aktivoi automaattisesti käännetyn koneistustason, jos tämä toiminto oli aktivoituna ohjauksen poiskytkennän yhteydessä. Sen jälkeen TNC siirtää akseleita käännetyssä koneistustasossa, kun akselisuuntanäppäintä painetaan. Paikoita työkalu niin, että myöhemmässä referenssipisteen yliajossa ei tapahdu törmäystä. Referenssipisteiden yliajoa varten täytyy koneistustason kääntö peruuttaa.

Lisätietoja: "Manuaalisen käännön aktivointi", Sivu 605

Huomaa törmäysvaara!

Huomioi, että toiminto "Koneistustason kääntö" on voimassa käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ** ja valikon kenttään syötetty kiertoakselin hetkelliskulma vastaa kääntöakselin todellista kulmaa.

"Koneistustason käännön" peruutus ennen referenssipisteen yliajoa. Huomioi tällöin, että törmäystä ei tapahdu. Aja tarvittaessa työkalu ennen sitä vapaaksi.

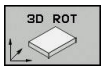
Paikoitusnäyttö käännetyssä järjestelmässä

Tilakentässä näytettävät asemat (**ASET** ja **OLO**) perustuvat käännettyyn koordinaattijärjestelmään.

Rajoitukset koneistustason käännössä

- Toiminto **Hetkellisaseman vastaanotto** on sallittu vain, jos koneistustason käännön toiminto on aktiivinen.
- PLC-paikoitukset (koneen valmistajan määrittelemät) eivät ole sallittuja

Manuaalisen käännön aktivointi



- Valitse manuaalinen kääntö: Paina ohjelmanäppäintä **3D ROT**.



- Sijoita kursori nuolinäppäinten avulla valikkokohtaan **KÄSIKÄYTTÖ**.



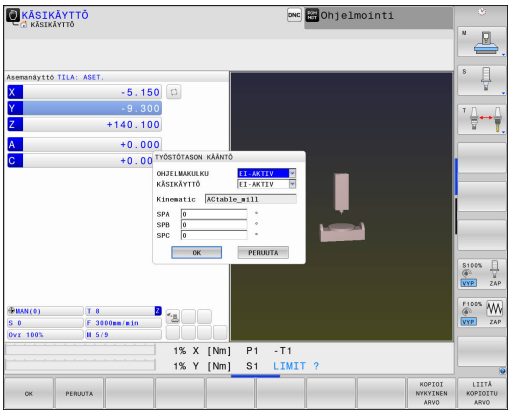
- Manuaalisen käännön aktivointi: Paina ohjelmanäppäintä **AKTIIV.**.



- Sijoita kursori nuolinäppäinten avulla haluamasi kiertoakselin kohdalle.
- Syötä sisään kääntökulma



- Lopeta sisäänsyöttö: Paina **END**-näppäintä



Jos koneistustason kääntö on aktivoituna ja TNC liikuttaa koneen akseleita käännettyjen akseleiden mukaisesti, tilan näytössä esitetään symbolia .

Jos asetat koneistustason kääntötoiminnon käyttötapaa **OHJELMAN KULKU** varten asetukseen **Akt.**, valikolla sisäänsyötetty kääntökulma on voimassa suoritettavan koneistusohjelman ensimmäisestä lauseesta lähtien. Kun käytät koneistusohjelmassa työkiertoa **G80** tai **PLANE**-toimintoa, tässä määritellyt kulman arvot ovat voimassa. Valikolla sisäänsyötetyt kulman arvot jätetään huomiotta ja korvataan kutsutuilla arvoilla.



Ohjaus käyttää seuraavia **muunnostapoja** kääntöön:

- **COORD ROT**
  - kun olet aiemmin toteuttanut **PLANE**-toiminnon valitsemalla **COORD ROT**
  - määrittelyn **PLANE RESET** jälkeen
  - koneen valmistajan toteuttaman vastaavan koneparametrin **CfgRotWorkPlane**(nro 201200) konfiguraatiolla
    - ohjauksen käynnistyksen jälkeen
    - kinematiikan vaihdon jälkeen
    - työkierron **G80** toteutuksen jälkeen
- **TABLE ROT**
  - kun olet aiemmin toteuttanut **PLANE**-toiminnon valitsemalla **TABLE ROT**
  - koneen valmistajan toteuttaman vastaavan koneparametrin **CfgRotWorkPlane**(nro 201200) konfiguraatiolla
    - ohjauksen käynnistyksen jälkeen
    - kinematiikan vaihdon jälkeen
    - työkierron **G80** toteutuksen jälkeen

15.11 Koneistustason kääntö (optio #8)

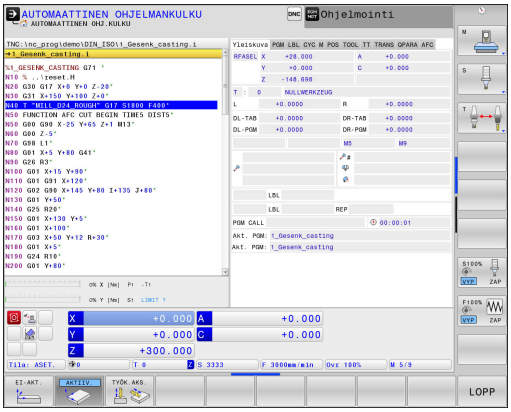
Manuaalisen käännön peruutus

Poistaaksesi aktivoinnin voimasta vaihda valikolla **TYÖSTÖTASON KÄÄNTÖ** haluamasi käyttötapa asetukseen **EI-AKTIV**.

Myös silloin, kun **3D-ROT**-dialogi on käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ** asetuksessa **Akt.**, työtason käännön palautus (**PLANE RESET**) toimii oikein aktiivisella perusmuunnoksella.

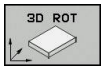
Työkaluakselin suunnan asetus aktiiviseksi koneistussuunnaksi

Tämä toiminto on vapautettava käyttöön koneen valmistajan toimesta. Katso koneen käyttöohjekirjaa!



Käyttötavoilla **KÄSIKÄYTTÖ** ja **SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ** voit tämän toiminnon avulla ajaa akseleita ulkoisia suuntanäppäimiä tai käsipyörää käyttäen siihen suuntaan, johon työkaluakseli kyseisellä hetkellä osoittaa. Käytä tätä toimintoa, kun

- haluat vapauttaa työkalun ohjelmakeskeytyksen aikana viiden akselin ohjelmassa työkaluakselin suuntaisesti.
- haluat suorittaa koneistuksen asetetulla työkalulla manuaalisesti käsipyörää tai ulkoisia suuntanäppäimiä käyttäen.



- Valitse manuaalinen kääntö: Paina ohjelmanäppäintä **3D ROT**.



- Sijoita kursori nuolinäppäinten avulla valikkokohtaan **KÄSIKÄYTTÖ**.



- Aktiivisen työkaluakselin suunnan aktivoiminen voimassa olevaksi koneistussuunnaksi: Paina ohjelmanäppäintä **TYÖKALUAKSELI**.



- Lopeta sisäänsyöttö: Paina **END**-näppäintä

Peruuttaaksesi aktivoinnin vaihda koneistustason käännön valikolla valikkokohdan **KÄSIKÄYTTÖ** asetus ei-aktiiviseksi.

Kun liike työkaluakselin suunnassa on aktiivinen, tilan näyttöön tulee symboli .

Tämä toiminto on käytettävissä vain, kun keskeytät ohjelmanajon ja liikutat akseleita manuaalisesti.

15.11 Koneistustason kääntö (optio #8)

Peruspisteen asetus käännetyssä järjestelmässä

Kun olet paikoittanut kiertoakselit, aseta peruspiste kuten kääntämättömässä järjestelmässä. TNC:n käyttäytyminen peruspisteen asetuksessa riippuu koneparametrin **chkTiltingAxes** (nro 204601) asetuksesta kinematiikkataulukossa:

- **chkTiltingAxes: On**Käännetyn koneistustason ollessa aktiivinen TNC testaa, täsmäävätkö akseleiden X, Y ja Z peruspisteen asetuksen yhteydessä kiertoakseleiden koordinaatit yhteen (3D-ROT-valikolla) määrittelemiesi kääntökulmien kanssa. Jos koneistustason kääntö ei ole aktiivinen, tällöin TNC testaa, ovatko kiertoakselit arvoissa 0° (hetkellisasemat). Jos asemat eivät täsmää, TNC antaa virheilmoituksen.
- **chkTiltingAxes: Off** TNC ei testaa sitä, täsmäävätkö kiertoakseleiden hetkelliset koordinaatit (hetkellisarvot) yhteen määrittelemiesi kääntökulmien kanssa.

Huomaa törmäysvaara!
Aseta peruspiste pääsääntöisesti aina kaikilla kolmella pääakselilla.

15.12 Kamerapohjaisen kiinnitystilanteen tarkastus VSC (optio #136)

Perusteet

Käyttö



Katso koneen käyttöohjekirjaa!
Tämä toiminto on vapautettava ja mukautettava koneen valmistajan toimesta.

Kamerapohjaisen kiinnitystilanteen tarkastus (optio #136 Visuaalinen asetuksen tarkastus) voi tarkastaa todellisen kiinnitystilanteen ennen koneistusta ja sen jälkeen vertaamalla sitä ohjeelliseen tilaan. Asetuksen jälkeen yksinkertaiset työkierrot ovat käytettävissä automaattista valvontaa varten:

Kamerajärjestelmällä otetaan referenssikuvia sen hetkisestä työtilasta. Työkierrolla G600 **GLOBAALI TYOETILA** tai G601 **PAIKALLINEN TYÖTILA** TNC muodostaa kuvan työtilasta ja vertaa sitä aiemmin tehtyihin referenssikuviin. Nämä työkierrot pystyvät osoittamaan työtilassa olevat epätäsmällisyydet. Käyttäjä päättää, keskeytyykö NC-ohjelma virheen tulostukseen tai jatketaanko toimintaa.

VSC:n käyttäminen tarjoaa seuraavia etuja:

- Ohjaus voi tunnistaa elementtejä (esim. työkalut tai kiinnittimet, jne.), jotka ovat työtilassa ohjelman käynnistyksen jälkeen.
- Jos työkappale halutaan kiinnittää aina samaan paikkaan (esim. ylhäällä oikealla olevaan reikään), ohjaus voi tarkastaa kiinnitystilanteen.
- Dokumentointia varten voidaan ottaa kuva sen hetkisestä työtilasta (esim. kiinnitystilanteesta, jota harvoin tarvitaan).

Lisätietoja: Työkierto-ohjelmoinnin käyttäjäkäsikirja

Alkuehdot

VSC:n toimintoja varten tarvitaan ohjelmisto-option #136 lisäksi HEIDENHAINin kamerajärjestelmä.

Sinun tulee luoda riittävä määrä referenssikuvia, jotta ohjaus pystyy luotettavasti vertaamaan tilanteen.

Nimikkeet

VCS:n yhteydessä käytetään seuraavia nimikkeitä:

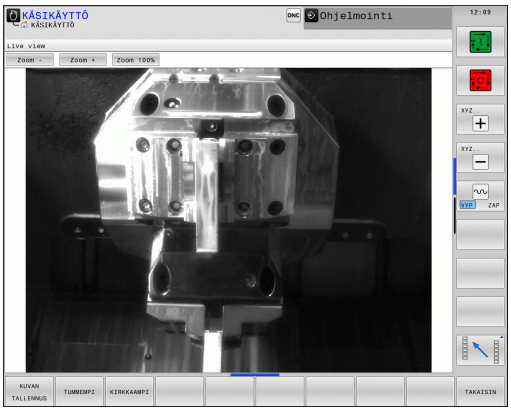
Nimike	Selvitys
Referenssikuva	Referenssikuva esittää työtilan tilannetta, jota pidetään vaarattomana. Luo sen vuoksi referenssikuvia vain turvallisista ja vaarattomista tilanteista.
Keskivertokuva	Ohjaus muodostaa keskivertokuvan, jossa huomioidaan kaikki referenssikuvat. Arvioinnissa ohjaus vertaa uusia kuvia keskivertokuviin.
Virhekuva	Kun otat sellaisen kuvan, joka esittää huonoa tilannetta (kuten esim. työkappaleen väärää kiinnitystä), voit määritellä sen nk. virhekuvaksi. Käytännöllisyyden kannalta ei ole järkevää määritellä virhekuvaa samanaikaisesti referenssikuvaksi.
Valvonta-alue	Tämä määrittelee alueen, jonka voi rajata hiiren avulla. Ohjaus huomioi uusien kuvien arvioinnin yhteydessä vain tämän alueen. Valvonta-alueen ulkopuolisilla kuvaosilla ei ole vaikutusta valvontatulokseen. Myös useampia valvonta-alueita voidaan määritellä. Valvonta-alueita ei ole linkitetty kuviin.
Virhe	Kuvassa oleva alue, jossa on poikkeama haluttuun tilaan verrattuna. Virheet perustuvat aina siihen kuvaan, jolle ne on tallennettu (virhekuva) tai viimeksi arvioituun kuvaan.
Valvontavaihe	Valvontavaiheen aikana ei enää tehdä mitään referenssikuvia. Voit käyttää tätä työkiertoa työtilan automaattiseen valvontaan. Tässä vaiheessa ohjaus antaa ilmoituksen vain silloin, jos kuvan vertailussa on todettu poikkeama.

Yleiskuvaus

Käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ** ohjaus antaa seuraavat mahdollisuudet:

Ohjelmanäppäin	Toiminto
KAMERA	VSC:n päävalikon avaus
ELÄVÄ KUVA	Nykyisen kameranäkymän näyttö Elävän kuvan luonti
VALVONTA-TIETOJEN HALLINTA	VSC:n tiedostonhallinnan avaus Ohjaus näyttää työkierron 600 ja työkierron 601 tallentamat tiedot.
KAMERAN KANNEN AVAUS	Kameran kannen avaaminen
KAMERAN KANNEN SULKU	Kameran kannen sulkeminen

Elävän kuvan luonti



Käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ** voidaan todellisia kameranäkymiä näyttää ja tallennetaan elävän kuvan muodossa.

Ohjaus ei käytä tällöin otettua kuvaa kiinnitystilanteen automaattiseen valvontaan. Tällä valikolla luotavia kuvia voidaan käyttää dokumentointiin tai jäljittämiseen. Näin voit esim. saada kuvan todellisesta kiinnitystilanteesta. Ohjaus tallentaa luodun kuvan .png-tiedostoksi hakemistopolkuun **TNC:\system\visontool\live_view**. Kuvat nimetään kuvauspäivän ja kellonajan mukaan.

Toimenpiteet

Elävän kuvan tallentamiseksi toimi seuraavalla tavalla:



- Paina ohjelmanäppäintä **KAMERA**.



- Paina ohjelmanäppäintä **ELÄVÄ KUVA**: TNC näyttää nykyistä kamerakuvaa



- Paina ohjelmanäppäintä **KUVAN TALLENNUS**: Luo hetkellisen kameranäkymän elävä kuva.

Mahdollisuudet elävän kuvan tilassa

Ohjaus tarjoaa seuraavat mahdollisuudet:

Ohjelmanäppäin	Toiminto
KIRKKAAMPI	Kameran kirkkauden lisäys Tässä toteutetut asetukset vaikuttavat vain elävän kuvan tilassa eikä niillä ole vaikutusta kuvien ottoon automaattikäytössä.
TUMMEMPI	Kameran kirkkauden vähennys Tässä toteutetut asetukset vaikuttavat vain elävän kuvan tilassa eikä niillä ole vaikutusta kuvien ottoon automaattikäytössä.
TAKAISIN	Paluu edelliseen näyttöruutuun

Valvontatietojen hallinta

Käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ** kuvia työkiertojen 600 ja 601 kuvia.

Valvontatietojen hallinta tapahtuu seuraavalla tavalla:



- Paina ohjelmanäppäintä **KAMERA**.



- Paina ohjelmanäppäintä **VALVONTATIETOJEN HALLINTA**: Ohjaus näyttää luettelon hallittavista NC-ohjelmista



- Paina ohjelmanäppäintä **AVAA**: Ohjaus näyttää luettelon valvontapisteistä
- Haluttujen tietojen muokkaus

Tietojen valinta

Nuolinäppäinten avulla voit valita jonkin numerolla **1** merkitystä näyttöpainikkeita. Nämä näyttöpainikkeet helpottavat hakuja ja esitysten yleiskuvausta.

- **Kaikki kuvat**: Kaikkien tämän valvontatiedoston kuvien näyttö
- **Referenssikuvat**: Vain referenssikuvien näyttö
- **Kuvat virheellä**: Kaikkien kuvien näyttö, joihin on merkitty virhe



15.12 Kamerapohjaisen kiinnitystilanteen tarkastus VSC (optio #136)

Valvontatietojen hallinnan mahdollisuudet

Ohjelmanäppäin	Toiminto
REFERENS-SIKUVA	Valitun kuvan merkintä referenssikuvaksi Huomaa: Referenssikuva esittää työtilan tilannetta, jota pidetään vaarattomana. Kaikki referenssikuvat huomioidaan arvioinnissa. Jos lisäät kuvan referenssikuvaksi tai poistat sen, se vaikuttaa kuvan arvioinnin tulokseen.
KUVAN POISTO	Nykyisin valittuna olevan kuvan poisto
KAIKKIEN KUVIEN ARVIOINTI	Automaattisen kuvan arvioinnin suoritus Ohjaus suorittaa kuvan arvioinnin riippumatta referenssikuvista ja valvonta-alueista.
KONFI-GUROI	Valvonta-alueen muutos tai virheen merkintä **Lisätietoja:** "Konfiguraatio", Sivu 615
TAKAISIN	Paluu edelliseen näyttöruutuun Kun olet muuttanut konfiguraatiota, ohjaus suorittaa kuvan arvioinnin.

Konfiguraatio

Sinulla on aina halutessasi mahdollisuus muuttaa valvontatietoihin ja virheisiin liittyviä asetuksia. Painamalla **KONFIGUROI** vaihdetaan ohjelmanäppäinpalkkia ja voit muuttaa asetuksiasi.

Ohjelmanäppäin	Toiminto
KONFI-GUROI	Valvonta-alueen ja tunnistusherkkyyden asetusten muuttaminen Kun teet tässä valikossa muutoksen, se voi vaikuttaa kuvan arvioinnin tulokseen.
PIIRRÄ ALUE	Uuden valvonta-alueen merkintä Kun lisäät uuden valvonta-alueen tai muutat tai poistat jo valmiiksi rajatun alueen, sillä on vaikutusta kuvan arviointiin. Kaikille referenssikuville pätee valvonta-alue.
DRAW ERROR	Uuden virheen merkintä
ARVIOI KUVA	TNC tarkastaa, vaikuttavatko uudet asetukset tähän kuvaan ja millä tavoin.
KAIKKIEN KUVIEN ARVIOINTI	TNC tarkastaa, vaikuttavatko uudet asetukset kaikkiin kuviin ja millä tavoin.
NÄYTÄ ALUEET	Ohjaus näyttää kaikkia merkittyjä valvonta-alueita.
NÄYTÄ VERTAILU	Ohjaus vertaa nykyisiä kuvia keskivertokuviin.
TALLENNUS JA TAKAISIN	Tallenna nykyinen kuva ja vaihda takaisin edelliseen näyttöön. Kun olet muuttanut konfiguraatiota, ohjaus suorittaa kuvan arvioinnin.
TAKAISIN	Hylkää muutokset ja vaihda takaisin edelliseen näyttöön.

Lisäksi voit näyttöpainikkeiden avulla zoomata kuvaa ja siirtää zoomattua kuvaleikettä hiiren tai nuolinäppäinten avulla.

Valvonta-alueen tai virhealueen merkintä

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

- Paina haluttua ohjelmanäppäintä, esim. **PIIRRÄ ALUE**
- Napsauta kuvaa ja rajaa alue hiiren avulla.
- > Ohjaus näyttää napsautetun alueen kehyksen avulla.
- Siirrä aluetta tarvittaessa pitämällä hiiren painiketta painettuna.

Kaksoisnapsautuksella voi kiinnittää merkityn alueen ja suojata sen siten epähuomiossa tapahtuvaa siirtymistä vastaan.

Merkityn alueen poisto

Jos olet merkinnyt useampia valvonta-alueita tai virhealueita, voit poistaa ne yksitellen.

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

- Napsauta sitä aluetta, jonka haluat poistaa:
- > Ohjaus näyttää napsautetun alueen kehyksen avulla.
- Paina näyttöpainiketta **Poista**.

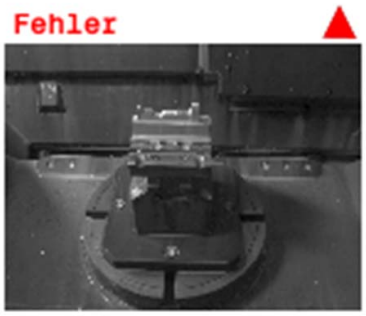
Kuvan arvioinnin tulos

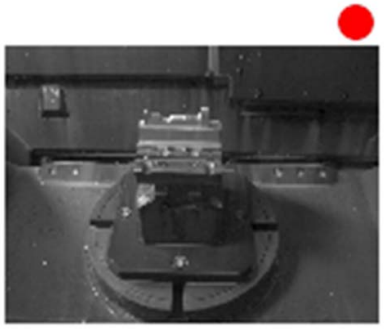
Kuvan arvioinnin tulos riippuu valvonta-alueesta ja referenssikuvista. Kaikkien kuvien arvioinnin yhteydessä jokainen kuva arvioidaan nykyisellä konfiguraatiolla ja tulosta verrataan viimeksi tallennettuihin tietoihin.

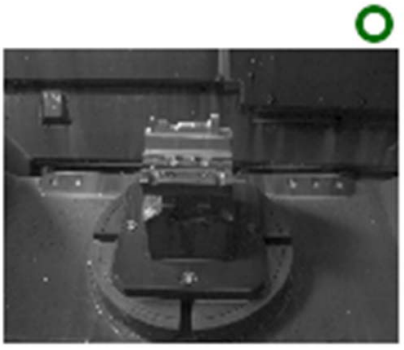
Kun muutat valvonta-aluetta tai lisäät tai poistat referenssikuvia, nämä kuvat tunnistetaan tarvittaessa seuraavan symbolin avulla:

- **Kolmio:** Olet muuttanut kuvia, esim. kuva, jossa on virheitä, merkitty referenssikuvaksi tai valvonta-alue poistettu. Valvonta-alue on sitä kautta muuttunut vaikeammin tunnistettavaksi.

  Sillä on vaikutus referenssikuviin ja keskivertokuvaan. Konfiguraatiomuutosten vuoksi ohjaus ei voi enää tunnistaa virheitä, joita on aiemmin tallennettu tähän kuvaan! Jos haluat jatkaa, vahvista heikentynyt valvonnan tunnistettavuus ja ota vastaan uudet asetukset.
- **Täysiympyrä:** Olet muuttanut valvontatietoja, ja siksi valvonta on tullut vaikeammin tunnistettavaksi.
- **Tyhjä ympyrä:** Ei virheilmoitusta: Kaikki kuvassa tallennetut poikkeamat on tunnistettu, valvonta ei tunnista ristiriitoja.







16

Paikoitus käsin sisäänsyöttäen

16.1 Yksinkertaisten koneistusten ohjelmointi ja suoritus

Yksinkertaisia koneistuksia tai työkalun esipaikoituksia varten on olemassa käyttötapa **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ**. Tässä voit syöttää, koneparametrista **programInputMode** (nro 101201), riippuen lyhyen ohjelman HEIDENHAIN-Klartext-tai DIN/ISO-muodossa ja toteuttaa sen välittömästi. Ohjelma tallennetaan tiedostoon $MDI.

Seuraavia toimintoja mm. voidaan käyttää.

- Työkierrot
- Sädekorjaukset
- Ohjelmanosatoistot
- Q-parametri

Käyttötavalla **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ** on myös mahdollista aktivoida lisätilanäyttöjä.



Huomaa törmäysvaara!

Ohjaus menettää modaalisesti vaikuttavat ohjelmatoiminnot ja nk. kontekstiperusteet seuraavien käsittelyjen jälkeen:

- Kursorin paikoitus nuolinäppäimillä NC-lauseen kohdalle
- Hyppykäsku **GOTO** toiseen NC-lauseeseen.
- NC-lauseen muokkaus
- Q-parametrin muuttaminen ohjelmanäppäimillä **Q INFO**
- Käyttötavan vaihto

Kontekstiperusteen menetys saa aikaan esim. ei-toivottuja työkaluasemia!

Sisäänsyöttöpaikoituksen soveltaminen



- Valitse käyttötapa **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ**.
- Ohjelmoi haluamasi käytössä pysyvät toiminnot.



- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.
- > Ohjaus toteuttaa esille tulevan NC-lauseen.
  Lisätietoja: "Yksinkertaisten koneistusten ohjelmointi ja suoritus", Sivu 618

Rajoitus

Seuraavat toiminnot eivät ole käytettävissä käyttötavalla **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ**:

- Vapaa muodon ohjelmointi FK
- Ohjelman kutsu
  - **%**
  - **%:PGM:**
  - **%<>%**
- Ohjelmointigrafiikka
- Ohjelmankulkugrafiikka

Ohjelmanäppäimillä **VALITSE LAUSE**, **CUT LEIKKAA LAUSE** jne. voit kätevästi käyttää uudelleen ohjelmaosia muista NC-ohjelmista.

Lisätietoja: "Ohjelmanosien merkintä, kopiointi, leikkaus ja sijoitus", Sivu 140

Ohjelmanäppäimillä **Q-PARAMETRIEN LISTA** ja **Q INFO** voit tarkastaa ja muuttaa Q-parametreja.

Lisätietoja: "Q-parametrin tarkastus ja muokkaus", Sivu 341

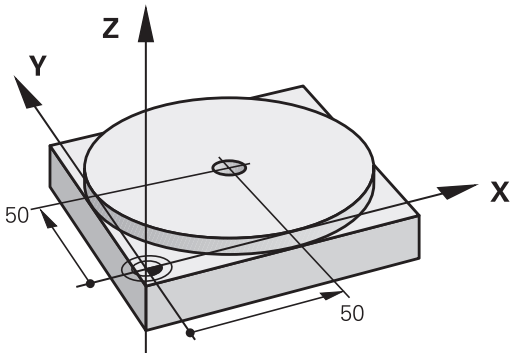
Paikoitus käsin sisäänsyöttäen

16.1 Yksinkertaisten koneistusten ohjelmointi ja suoritus

Esimerkki 1

Yksittäiseen työkappaleeseen porataan 20 mm syvä reikä. Työkappaleen kiinnityksen, suuntauksen ja peruspisteen asetuksen jälkeen voidaan reikä ohjelmoida muutamalla ohjelmarivillä ja suorittaa heti sen jälkeen.

Ensin työkalu esipaikoitetaan työkappaleen yläpuolelle ja sitten paikoitetaan reijän kohdalle varmuusetäisyyden 5 mm verran työkappaleesta. Sen jälkeen tehdään reikä työkierrolla **G200**.



%$MDI G71 *		
N10 T1 G17 S2000*		Työkalun kutsu: Työkaluakseli Z,
		Karan kierrosluku 2000 r/min
N20 G00 G40 G90 Z+200*		Työkalun irtiajo (pikaliike)
N30 X+50 Y+50 M3*		Työkalun paikoitus reiän kohdalle pikaliikkeellä, kara päälle
N40 G01 Z+2 F2000*		Työkalun paikoitus 2 mm reiän yläpuolelle
N50 G200 PORAUS		Työkierron G200 PORAUS määrittely
Q200=2	**;VARMUUSETAISYYS**	Työk. varmuusetäisyys reiän yläpuolella
Q201=-20	**;SYVYYS**	Reiän syvyys (Etumerkki=Työskentelysuunta)
Q206=250	**;SYVYYSAS. SYOTTOARVO**	Poraussyöttöarvo
Q202=10	**;ASETUSSYVYYS**	Asettelusyvyys ennen jokaista peräytysliikettä
Q210=0	**;ODOTUSAIKA YLHAALLA**	Odotusaika ylhäällä lastunkatkolla sekunneissa
Q203=+0	**;YLAPINNAN KOORDIN.**	Työkappaleen yläpinnan koordinaatti
Q204=50	**;2. VARMUUSETAISYYS**	Paikoitus työkierron jälkeen perustuen Q203:een
Q211=0.5	**;ODOTUSAIKA ALHAALLA**	Odotusaika reiän pohjalla sekunneissa
Q395=0	**;PERUSSYVYYS**	Syvyys työkalun kärjen suhteen tai työkalun lieriömäisen osan suhteen
N60 G79*		Työkierto G200 Syvän reiän porauksen kutsu
N70 G00 G40 Z+200 M2*		Työkalun irtiajo
N9999999 %$MDI G71 *		Ohjelman loppu

Suoran toiminto:

Lisätietoja: "Suora pikaliikkeellä G00 tai Suora syöttöarvolla F G01", Sivu 259

Ohjelmien tallennus tiedostosta $MDI

Tiedostoa $MDI käytetään lyhytaikaisesti ja hetkellisesti tarvittaville ohjelmille. Jos ohjelma siitä huolimatta halutaan tallentaa, se tapahtuu seuraavasti:



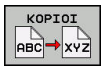
- Käyttötapa: Paina näppäintä **Ohjelmointi**.



- Kutsu tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**.



- Merkitse tiedosto **$MDI**



- Tiedoston kopiointi: Paina ohjelmanäppäintä **KOPIOI**.

KOHDETIEDOSTO =

- Syötä sisään tiedostonimi, jonka alle tiedoston $MDI sen hetkinen sisältö tallennetaan, esim.**PORAUS**.



- Paina ohjelmanäppäintä **OK**.



- Lopeta tiedostonhallinta: Paina ohjelmanäppäintä **LOPP**.

Lisätietoja: "Yksittäisen tiedoston kopiointi", Sivu 151

17

Ohjelman testaus ja ohjelmanajo

17.1 Grafiikka

Käyttö

TNC simuloi koneistuksen graafisesti käyttötavoilla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU** ja käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS** simuliert die TNC eine Bearbeitung grafisch.

TNC mahdollistaa seuraavat näkymät:

- Syväkuvaus
- Esitys 3 tasossa
- 3D-kuvaus



3D-viivagrafiikka on nyt käytettävissä käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS**.

TNC-grafiikka vastaa työkappaleen määriteltyä kuvausta, kun se koneistetaan lieriömallisella työkalulla.

Työkalutaulukon ollessa aktiivinen TNC huomioi lisäksi sisäänsyötöt sarakkeissa LCUTS, T-ANGLE ja R2.

Grafiikka-asetuksella mallityyppi 3D näet sorvauskäytössä sorvaustyökalujen teräpalat tiedostosta **toolturn.trn**.

TNC ei näytä grafiikkaa, jos

- Esillä olevalle ohjelmalle ei ole olemassa aihion määrittelyä
- mitään ohjelmaa ei ole valittu
- aihion määrittelyssä aliohjelman avulla BLK-FORM-lausetta ei ole vielä käsitelty



Viisiakselit tai käännetyssä tasossa toteutettavat ohjelmat voivat pienentää simulaationopeutta. MOD-valikon **Grafiikka-asetukset** avulla voit heikentää **Mallilaatu** ja siten nopeuttaa simulaatiota.

Nopeus Ohjelman testauksen asetus

Viimeksi asetettu nopeus pysyy voimassa virtakatkokseen saakka. Kun kytket ohjauksen päälle, nopeudeksi asettuu MAX.

Sen jälkeen kun ohjelma on käynnistetty, TNC näyttää seuraavia ohjelmanäppäimiä, joiden avulla voit asettaa simulointinopeuden:

Ohjelmanäppäin	Toiminnot
	Ohjelman tstaus samalla nopeudella, jolla se toteutetaan (ohjelmoidut syöttöarvot huomioidaan)
	Simulointinopeuden suurentaminen askelittain
	Simulointinopeuden pienentäminen askelittain
	Ohjelman testaus suurimmalla mahdollisella nopeudella (perusasetus)

Voit asettaa myös simulointinopeuden, ennen kuin aloitat ohjelman toteutuksen:



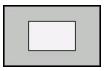
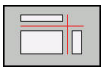
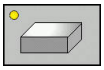
- Valitse simulointinopeuden asetukset



- Valitse haluamasi toiminto ohjelmanäppäimellä, esim. simulointinopeuden suurennus askelittain.

Yleiskuvaus: näkymät

TNC näyttää käyttötavoilla käyttötavoilla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU** ja käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS** seuraavat ohjelmanäppäimet:

Ohjelmanäppäin	Näytä
	Syväkuvaus
	Esitys 3 tasossa
	3D-kuvaus

Ohjelmanäppäimen sijainti riippuu valitusta käyttötavasta.

Käyttötapa **OHJELMAN TESTAUS** tarjoaa lisäksi seuraavia näkymiä:

Ohjelmanäppäin	Näkymä
	Tilavuusnäkymä
	Tilavuusnäkymä ja työkalun liikkeet
	Työkalun liikkeet

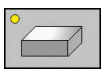
Rajoitukset ohjelmanajon aikana

Simulaation tulos voi olla virheellinen, kun TNC:n keskusyksikköä kuormitetaan jo valmiiksi monimutkaisilla koneistustehtävillä tai laajapintaisilla koneistuksilla.

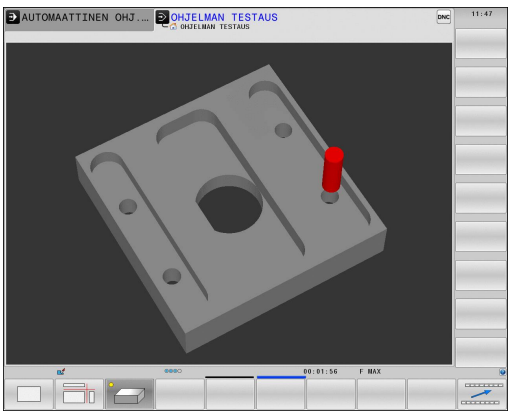
3D-kuvaus

Suurtarkan 3D-kuvauksen avulla voidaan esittää työkappaleen koneistettavia pintoja yksityiskohtaisemmin. Simuloidun valonlähteen avulla TNC luo todentuntuiset valo- ja varjostusolosuhteet.

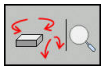
3D-kuvauksen valinta:



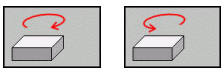
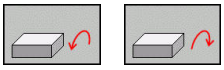
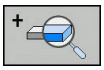
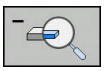
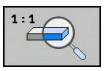
- Paina ohjelmanäppäintä 3D-kuvaus



3D-kuvauksen kierto, zoomaus ja siirto

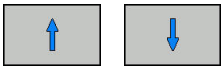
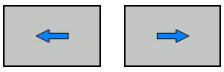


- Kierron ja zoomauksen toimintojen valinta: TNC näyttää seuraavia ohjelmanäppäimiä.

Ohjelmanäppäimet	Toiminto
	Kuvauksen kierto 5° askelin pystysuunnassa
	Esityksen kallistus vaakasuorassa 5° askelin
	Esityksen suurennus askelittain
	Esityksen pienennys askelittain
	Esityskuvan palautus takaisin alkuperäiseen kokoon ja kulmaan



- Ohjelmanäppäinpalkin jatko

Ohjelmanäppäimet	Toiminto
	Esityksen siirto ylös ja alas
	Esityksen siirto vasemmalle ja oikealle
	Esityskuvan palautus takaisin alkuperäiseen asemaan ja kulmaan

Voit muuttaa grafiikkaa myös hiiren avulla. Käytettävissä ovat seuraavat toiminnot:

- Esitetyn mallin kierto kolmiulotteisena: Pidä hiiren painiketta alhaalla ja liikuta hiirtä. Kun pidät samalla Shift-näppäintä painettuna, voit kiertää mallia vain vaakasuorassa tai pystysuorassa.
- Esitetyn mallin siirto: Pidä hiiren keskipainiketta tai kiekkoa alhaalla ja liikuta hiirtä. Kun pidät samalla Shift-näppäintä painettuna, voit siirtää mallia vain vaakasuoraan tai pystysuoraan.
- Tietyn alueen zoomaus hiiren avulla: valitse alue painamalla hiiren vasenta painiketta. Sen jälkeen päästät hiiren vasemman painikkeen irti, TNC suurentaa näkymää.
- Haluamasi alueen nopeaa suurentamista tai pienentämistä varten: kierrä hiiren kiekkoa eteenpäin tai taaksepäin.
- Standardinäkymän palauttamiseksi: Paina Shift-näppäintä ja kaksoisnapsauta hiiren oikeanpuoleista painiketta. Jos napsauta vain hiiren oikeanpuoleista painiketta, työkalun kulkusuunta säilyy ennallaan.

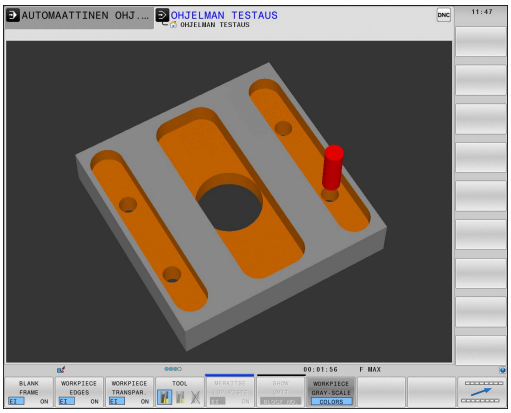
3D-kuvauksen käyttötavalla Ohjelman testaus

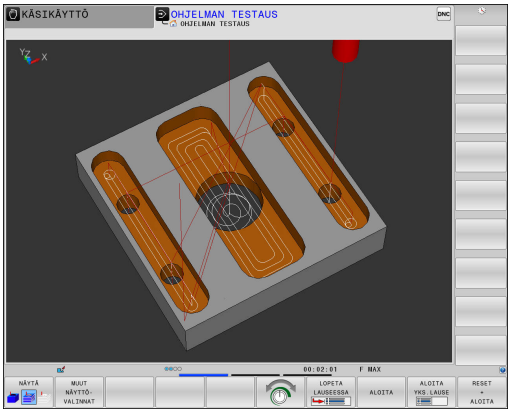
Käyttötapa **OHJELMAN TESTAUS** tarjoaa lisäksi seuraavia näkymiä:

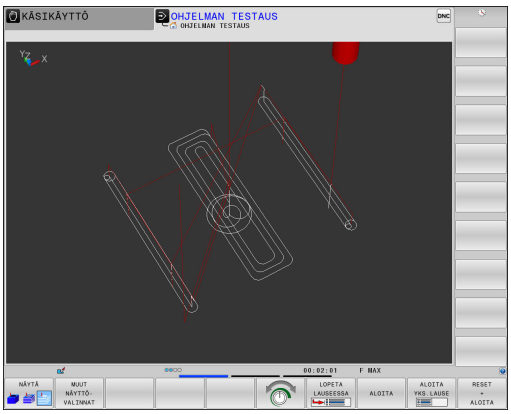
Ohjelmanäppäimet	Toiminto
	Tilavuusnäkymä
	Tilavuusnäkymä ja työkalun liikkeet
	Työkalun liikkeet

Käyttötapa **OHJELMAN TESTAUS** tarjoaa lisäksi seuraavat toiminnot:

Ohjelmanäppäimet	Toiminto
	Aihion ääriviivojen näyttö
	Työkappaleen reunan ottaminen 3D-malliin
	Työkappaleen läpinäkyvä näyttö
	Työkalun liikkeiden loppupisteiden näyttö
	Työkalun liikkeiden lausenumeroiden näyttö
	Työkappaleen värillinen näyttö
	Voluumimallin palautus
	Työkaluliikkeen palautus
	Pikaliikkeen näyttö
	Mittauksen aktivointi Jos mittaus on aktivoitu, ohjaus näyttää vastaavia koordinaatteja lähennettyinä, kun paikoitat hiiren osoittimen työkappaleen 3D-grafiikkaan.







Huomaa, että toimintojen laajuus riippuu asetetusta mallin laadusta. Mallin laatu valitaan MOD-toiminnolla **Grafiikka-asetukset**.



Työkalun liikkeiden näytön avulla TNC voi esittää ohjelmoidut liikeradat kolmiulotteisena kuvauksena. Yksityiskohtien nopeaa tarkastelua varten on käytettävissä tehokas zoomaustoiminto.

Ulkoisesti laaditut ohjelmat voidaan tarkastaa työkalun liikkeiden näytön avulla jo ennen koneistamista, millä vältetään työkappaleeseen mahdollisesti syntyvät virhejäljet. Koneistusvirheiden jäljet voivat syntyä siksi, että postprosessori tulkitsee pisteet virheellisesti.

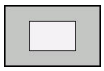
TNC esittää pikaliikkeet punaisena.

Syväkuvaus

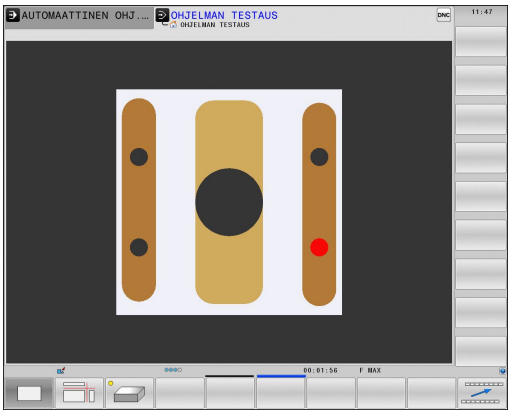
Tasokuvauksen valinta käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS**:



- Paina ohjelmanäppäintä **MUUT NÄYTTÖVALINNAT**.



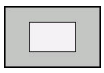
- Paina ohjelmanäppäintä **KUVA PÄÄLTÄ**.



Tasokuvauksen valinta käyttötavoilla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**:

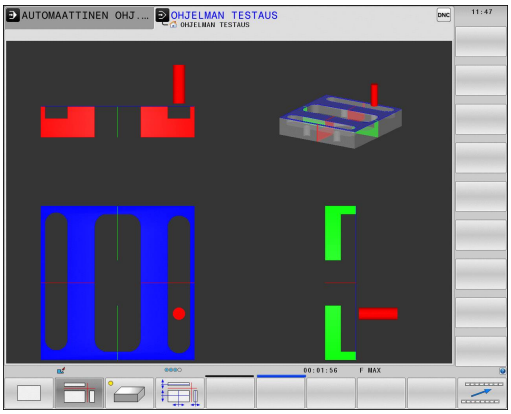


- Paina ohjelmanäppäintä **GRAFIIKKA**.



- Paina ohjelmanäppäintä **KUVA PÄÄLTÄ**.

Esitys kolmessa tasossa

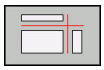


Esitys näytetään kahdella leikkauskuvalla ja 3D-mallilla, lähes samalla tavoin kuin teknisessä piirustuksessa.

Kolmen tason esityksen valinta käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS**:



- Paina ohjelmanäppäintä **MUUT NÄYTTÖVALINNAT**.

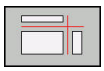


- Paina ohjelmanäppäintä **ESITYS 3 TASOSSA**.

Kolmen tason esityksen valinta käyttötavalla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**:

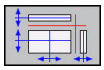


- Paina ohjelmanäppäintä **GRAFIIKKA**.

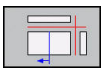
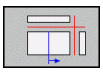
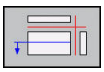
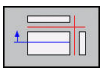
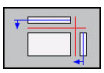
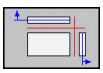


- Paina ohjelmanäppäintä **ESITYS 3 TASOSSA**.

Lastuamistason siirto



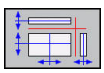
- Valitse leikkaustason siirron toiminnot: TNC näyttää seuraavia ohjelmanäppäimiä

Ohjelmanäppäimet	Toiminto
 	Pystyleikkaustason siirto oikealle tai vasemmalle
 	Pystyleikkaustason siirto eteen tai taakse
 	Vaakaleikkaustason siirto ylös tai alas

Leikkaustason sijainti on nähtävissä kuvaruudulla 3D-mallin siirron aikana.

Leikkaustason perusasetus on valittu niin, että koneistustaso on työkappaleen keskellä ja työkaluakseli aihion yläreunassa.

Vie leikkaustaso perusasetukseen:



- Valitse leikkaustason uudelleenasetuksen toiminto.

Graafisen simulaation toisto

Koneistusohjelma voidaan simuloida graafisesti vaikka kuinka monta kertaa. Sitä varten voidaan grafiikka palauttaa taas aihioksi.

Ohjelmanäppäin	Toiminto
PALAUTA AIHION MUOTO	Koneistamattoman aihion näyttö käyttötavoilla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**
TILAVUUS-MALLIN PALAUTUS	Koneistamattoman aihion näyttö käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS**.**OHJELMAN TESTAUS**

Työkalun näyttö

Käyttötavasta riippumatta voit näyttää työkalua simulaation aikana.

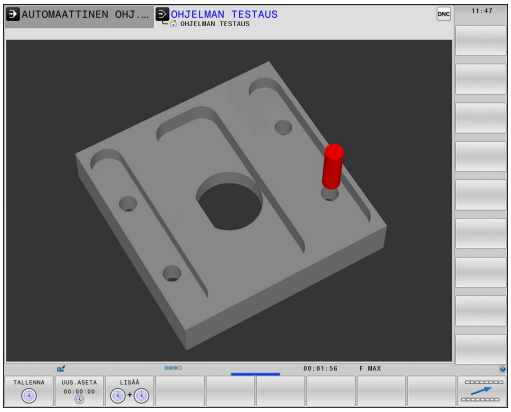
Ohjelmanäppäin	Toiminto
TYÖKALUT NÄYTÄ HIMMENNÄ	**AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU** / **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE**
TYÖKALU	**OHJELMAN TESTAUS**

Koneistusajan määritys

Koneistusaika käyttötavalla Ohjelman testaus

Ohjaus laskee työkaluliikkeiden ajan ja näyttää sen ohjauksen testauksessa koneistusaikana. Ohjaus huomioi tällöin syöttöliikkeet ja odotusajat.

TNC:n laskema aika soveltuu vain valmistusajan laskentaan, koska TNC ei huomioi konekohtaisia asetusaikoja (esim. työkalun vaihdot).



Jyrsintä-/sorvauskoneistuksia sisältävien ohjelmien simulaatiossa näytetyt koneistusajat eivät vastaa todellisia koneistusaikoja.

Koneistusaika konekäyttötavoilla

Ajan näyttö ohjelman alusta ohjelman loppuun. Keskeytysten yhteydessä myös ajan laskenta keskeytyy.

Ajanottotoiminnon valinta



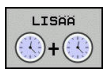
- Vaihda ohjelmanäppäinpalkkia, kunnes näyttöön tulee ajanottotoimintojen valinnan ohjelmanäppäin.



- Ajanottotoimintojen valinta

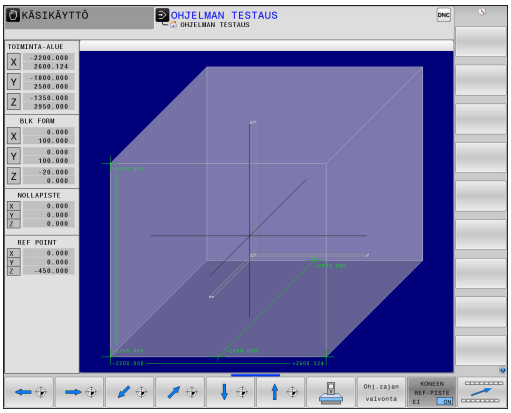


- Valitse haluamasi toiminto ohjelmanäppäimellä, esim. näytettävän ajan tallennus.

Ohjelmanäppäin	Ajanottotoiminnot
	Näytetyn ajan tallennus
	Tallennettujen ja näytettyjen aikojen summan näyttö
	Näytetyn ajan poisto

17.2 Aihion esitys työskentelytilassa

Käyttö

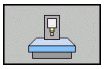
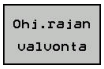


Käyttötavalla **Ohjelman testaus** voidaan aihion sijoituspaikka koneen työskentelytilassa tarkastaa graafisesti ja aktivoida työskentelytilan valvonta käyttötavalla **Ohjelman testaus**: Paina sitä varten ohjelmanäppäintä **AIHIO TYÖSK. TILASSA**. Ohjelmanäppäimellä **OHJ.RAJAN VALVONTA** (toinen ohjelmanäppäinpalkki) voit aktivoida tai peruuttaa tämän toiminnon.

Toinen läpinäkyvä neliö esittää aihiota, jonka mitat on annettu taulukossa **BLK FORM**. TNC ottaa mitat valitun ohjelman aihion määrittelystä.

Normaalisti ohjelman testauksessa ei ole merkitystä, missä kohdasa aihio sijaitsee työskentelyalueen sisällä. Kun aktivoit työskentelyalueen valvonnan, on aihiota siirrettävä „graafisesti“ niin, että aihio on työskentelyalyeen sisällä. Käytä tätä varten taulukossa esitettyjä ohjelmanäppäimiä.

Sitä vastoin käyttötapaa **Ohjelman testaus** varten voit aktivoida voimassa olevan peruspisteen (Katso seuraavaa taulukkoa).

Ohjelmanäppäimet	Toiminto
	Aihion siirto positiiviseen/ negatiiviseen X-suuntaan
	Aihion siirto positiiviseen/ negatiiviseen Y-suuntaan
	Aihion siirto positiiviseen/ negatiiviseen Z-suuntaan
	Aihion näyttö asetetun peruspisteen suhteen
	Valvontatoiminnon päälle- ja poiskytkentä
	Koneen referenssipisteen näyttö

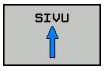
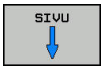
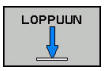
Huomaa tässä, että myös asetuksella **BLK FORM CYLINDER** esitetään neliö työskentelytilan aihiona.

Asetuksella **BLK FORM ROTATION** aihiota ei esitetä työskentelytilassa.

17.3 Toiminnot ohjelman näyttöön

Yleiskuvaus

Käyttötavoilla **OHJELMANKULKU YKS. LAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJ.KULKU** TNC näyttää ohjelmanäppäimiä, joiden avulla voit selata koneistusohjelmaa sivu sivulta:

Ohjelmanäppäin	Toiminnot
	Ohjelman näyttösivujen selaus taaksepäin
	Ohjelman näyttösivujen selaus eteenpäin
	Ohjelmanalun valinta
	Ohjelmanlopun valinta

17.4 Ohjelman testaus

Käyttö

Käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS** voit simuloida ohjelmia ja ohjelmanosia vähentääksesi ohjelmankulkua haittaavia ohjelmointivirheitä. TNC tukee seuraavien virheiden etsintää:

- geometriset puutteet
- puuttuvat määrittelyt
- toteutuskelvottomat hypyt
- työskentelytilan puutteet

Lisäksi voit käyttää seuraavia toimintoja:

- Ohjelman testaus lauseittain
- Testauksen keskeytys haluttuun lauseeseen
- Lauseiden ohitus
- Graafisen esityksen toiminnot
- Koneistusajan määritys
- Lisätilanäytöt

Huomaa törmäysvaara!

TNC ei pysty graafisessa simulaatiossa simuloimaan kaikkia koneen tosiasiassa suorittamia liikkeitä, esim.

- Työkalunvaihdon liikkeet, jotka koneen valmistaja on määritellyt työkalunvaihtomakroissa tai PLC:n kautta
- Paikoitukset, jotka koneen valmistaja on määritellyt M-toimintomakroissa
- Paikoitukset, jotka koneen valmistaja on toteuttanut PLC:n kautta

HEIDENHAIN suosittelee, että kaikille ohjelmille toteutetaan huolellinen sisäänajo silloinkin, kun ohjelman testaus ei anna virheilmoitusta eikä työkappaleessa esiinny näkyviä vaurioita.

Neljäkkään muotoisilla aihioilla TNC käynnistää ohjelman testauksen työkalukutsun jälkeen pääsääntöisesti aina seuraavasta asemasta:

- Koneistustasossa määritellyn **BLK FORM** -aihion keskellä
- Työkaluakselilla 1 mm käskyllä **BLK FORM** määritellyn **MAX**-pisteen yläpuolella

Neljäkkään aihioilla TNC käynnistää ohjelman testauksen työkalukutsun jälkeen pääsääntöisesti aina seuraavasta asemasta:

- Koneistustason asema X=0, Y=0
- Työkaluakselilla 1 mm määritellyn aihion yläpuolella

Jotta myös toteutuksen yhteydessä saataisiin aikaan yksiselitteinen työkalun käyttäytyminen, pitää työkalun vaihdon jälkeen ajaa periaatteessa sellaiseen asemaan, josta TNC voi paikoittua törmäysvapaasti koneistuksen aloituspisteeseen.

Koneen valmistaja voi määritellä käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS** myös työkalunvaihtomakron, joka simuloi tarkalleen koneen käyttäytymistä. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Ohjelman testauksen suoritus

Aktiivisella keskustyökalumuistilla työskenneltäessä täytyy työkalutaulukon olla aktivoitu ohjelman testausta varten (Tila S). Valitse työkalutaulukko sitä varten käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS** tiedostonhallinnan (PGM MGT) kautta.

Sorvaustyökaluille voit valita sorvaustyökalutaulukon tiedostotunnuksella .trn, joka on yhteensopiva valitun työkalutaulukon kanssa. Se tarkoittaa, että sorvaustyökalujen on täsmättävä kummassakin valitussa taulukossa.

Voit valita ohjelman testausta varten haluamasi esiasetustaulukon (tila S).

Väliaikaisesti ladatun esiasetustaulukon rivillä 0 on **NOLLAA + KÄYNTIIN** -toiminnon jälkeen automaattisesti sillä hetkellä voimassa oleva peruspiste tiedostosta **Preset.pr** (toteutus). Rivi 0 on ohjelman testauksen käynnistämisen jälkeen valittuna niin pitkään, kunnes valitset NC-ohjelmassa toisen peruspisteen. Ohjaus lukee kaikki peruspisteet ohjelman testauksen esiasetustaulukon riviltä > 0.

Toiminnolla **AIHIO TYÖSK. TILASSA** aktivoidaan työskentelytilan valvonta ohjelman testausta varten.

Lisätietoja: "Aihion esitys työskentelytilassa ", Sivu 634

- Käyttötapa: Paina näppäintä **OHJELMAN TESTAUS**.
- Ota näytölle tiedostonhallinta näppäimellä **PGM MGT** ja valitse tiedosto, jonka haluat testata.

TNC näyttää seuraavia ohjelmanäppäimiä:

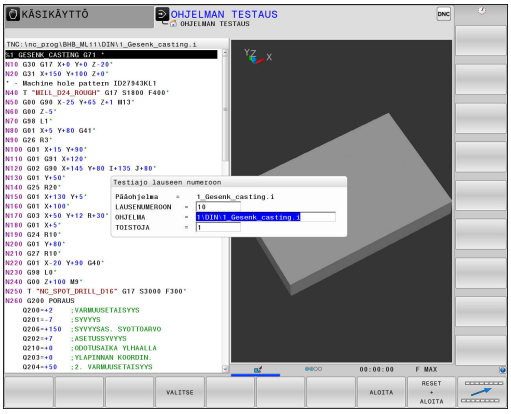
Ohjelmanäppäin	Toiminnot
RESET + ALOITA	Aihion uudelleenasetus, aiempien työkalutietojen uudelleenasetus ja koko ohjelman testaus
ALOITA	Koko ohjelman testaus
ALOITA YKS.LAUSE	Kunkin NC-lauseen testaus yksittäin
LOPETA LAUSEESSA	Suorittaa toiminnon **OHJELMAN TESTAUS** lauseeseen N saakka.
SEIS	Ohjelman testauksen pysäytys (ohjelmanäppäin ilmestyy vain, kun olet käynnistänyt ohjelman testaamisen)

Voit keskeyttää ja jatkaa uudelleen ohjelman testausta milloin tahansa – myös koneistustyökiertojen sisällä. Jotta testin jatkaminen edelleen olisi mahdollista, seuraavia toimenpiteitä ei saa tehdä:

- Toisen lauseen valitseminen nuolinäppäimillä tai näppäimellä **GOTO**
- muutosten tekeminen ohjelmassa
- uuden ohjelman valitseminen

OHJELMAN TESTAUS määrättyyn lauseeseen saakka

Ohjelmanäppäimellä **LOPETA LAUSEESSA** TNC suorittaa toiminnon den **OHJELMAN TESTAUS** lauseen numeroon **N** saakka.



Pysäytä **OHJELMAN TESTAUS** haluamaasi lauseen seuraavalla tavalla:



- Paina ohjelmanäppäintä **LOPETA LAUSEESSA**.
- **LAUSENUMEROON =** Syötä sisään lauseen numero, jossa ohjelman testaus tulee pysäyttää.
- **OHJELMA =** Syötä sisään sen ohjelman nimi, jossa lause N sijaitsee. Ohjaus näyttää valitun ohjelman nimeä; jos ohjelman pysäytys halutaan tehdä kutsulla **%** kutsutussa ohjelmassa, tällöin syötä sisään sen nimi.
- **TOISTOJA =** Syötä sisään suoritettavien toistojen lukumäärä, mikäli **N** sijaitsee ohjelmanosatoiston sisäpuolella.
  Oletus 1: Ohjaus pysähtyy ennen lauseen **N** simulaatiota.

Mahdollisuudet pysähtyneessä tilassa

Kun **OHJELMAN TESTAUS** keskeytetään toiminnolla **LOPETA LAUSEESSA** pysäytystilassa on käytettävissä seuraavat mahdollisuudet:

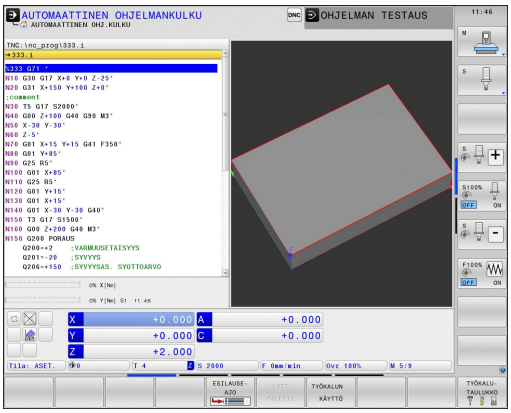
- **Lauseiden ohitus** päälle tai pois
- **Valinnainen ohjelman pysäytys** päälle tai pois
- Grafiikan tarkkuuden ja mallin muuttaminen
- Muuta NC-ohjelmaa käyttötavalla **Ohjelmointi**.

Jos muutat NC-ohjelmaa käyttötavalla **Ohjelmointi**, simulointi pysähtyy seuraavasti:

- Muutos ennen keskeytyskohtaa: simulaatio alkaa edestä
- Muutos keskeytyskohdan jälkeen: käskyllä **GOTO** voidaan paikoitus suorittaa keskeytyskohtaan.

17.5 Ohjelmanajo

Käyttö



Käyttötavalla **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU** TNC suorittaa koneistusohjelman keskeytyksettä ohjelman loppuun tai keskeytykseen saakka.

Käyttötavalla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** TNC suorittaa kunkin lauseen yksitellen, kun jokaista lausetta varten painetaan uudelleen **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta. Pistekuviotyökierroilla ja toiminnolla **G79 PAT** ohjaus pysähtyy jokaisen pisteen jälkeen.

Käyttötavoilla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU** voidaan käyttää seuraavia TNC-toimintoja:

- Ohjelmanajon keskeytys
- Ohjelmanajo määrätystä lauseesta alkaen
- Lauseiden ohitus
- Työkalutaulukon TOOL.T muokkaus
- Q-parametrin tarkastus ja muokkaus
- Käsipyöräpaikoituksen päälletallennus
- Graafisen esityksen toiminnot
- Lisätilanäytöt

Koneistusohjelman toteutus

Valmistelu

1 Kiinnitä työkappale koneen pöytään
2 Peruspisteen asetus
3 Valitse tarvittavat taulukot ja palettitiedostot (Tila M).
4 Valitse koneistusohjelma (Tila M)



Haluttaessa voit muuttaa syöttöarvoa ja karan kierroslukua potentiometrin avulla.



Katso koneen käyttöohjekirjaa! Toiminnon käyttäytyminen riippuu koneesta.

Ohjelmanäppäimen **FMAX** avulla voit pienentää syöttönopeutta. Syöttöarvon pienennys koskee kaikkia pika- ja syöttöliikkeitä. Sisäänsyöttämäsi arvo pysyy voimassa pois- tai päällekytkennän jälkeen.

Jatkuva ohjelmanajo

- Käynnistä koneistusohjelma painamalla **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta.

Ohjelman yksittäislauseajo

- Käynnistä jokainen koneistusohjelman lause yksitellen **NC-KÄYNNISTYS**-painikkeella

Koneistuksen keskeytys, pysäytys ja lopetus

Ohjelmanajo voidaan pysäyttää monella vaihtoehtoisella tavalla:

- Ohjelmanajon keskeytys, esim. lisätoiminnon **M0** avulla
- Ohjelmanajon pysäytys, esim. näppäimen **NC-PYSÄYTYS** avulla
- Ohjelmanajon lopetus, esim. näppäimen **NC-PYSÄYTYS** avulla ohjelmanäppäimen **SISÄINEN SEIS** yhteydessä.**SISÄINEN SEIS**
- Ohjelmanajon lopetus, esim. lisätoimintojen **M2** tai **M30** avulla

Ohjaus näyttää ohjelmanajon nykyisen tilan tilanäytössä.

Lisätietoja: "Yleinen tilan näyttö", Sivu 88

Keskeytynyt, lopetettu (päätetty) ohjelmanajo mahdollistaa pysähdystilassa käyttäjälle mm. seuraavat toimenpiteet:

- Käyttötavan valinta
- Q-parametrin tarkastus ja tarv. muuttaminen toiminnolla **Q INFO**
- Asetuksen muuttaminen koodilla **M1** ohjelmoitua valinnaista keskeytystä varten
- Asetuksen muuttaminen koodilla **/** NC-lauseiden ohitusta varten



Jos ohjaus havaitsee ohjelmanajon aikana tärkeän virheen, se lopettaa koneistuksen automaattisesti. Esimerkki: Työkalun kutsu paikallaan pysyvällä karalla

Ohjelmaohjatut keskeytykset

Keskeytykset voidaan määritellä suoraan koneistusohjelmassa. TNC keskeyttää ohjelmanajon heti, kun koneistusohjelma on toteutettu siihen NC-lauseeseen saakka, joka sisältää yhden seuraavista sisäänsyötöistä:

- Ohjelmoitu pysätytys **G38** (lisätoiminnolla ja ilman)
- Ohlmoitus pysäytys **M0**
- Ehdollinen pysäytys **M1**



Huomaa törmäysvaara!

Ohjaus menettää modaalisesti vaikuttavat ohjelmatoiminnot ja nk. kontekstiperusteet seuraavien käsittelyjen jälkeen:

- Kursorin paikoitus nuolinäppäimillä NC-lauseen kohdalle
- Hyppykäsku **GOTO** toiseen NC-lauseeseen.
- NC-lauseen muokkaus

Kontekstiperusteen menetys saa aikaan esim. ei-toivottuja työkaluasemia!



Lisätoiminto **M6** voi myös saada aikaan ohjelmanajon keskeytyksen. Koneen valmistaja määrittelee lisätoiminnon toiminnan laajuuden.

Manuaalinen ohjelman keskeytys

Kun koneistusohjelmaa ollaan toteuttamassa käyttötavalla **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**, valitse käyttötapa **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE**. Ohjaus keskeyttää koneistuksen, kun sen hetkinen koneistusvaihe on suoritettu loppuun.

Koneistuksen lopetus

- ▶ Paina näppäintä **NC-PYSÄYTYS**.



- > Ohjaus ei lopeta nykyistä NC-lausetta.
- > Ohjaus näyttää tilanäytössä symbolin pysäytetyssä tilassa.
- > Toimenpiteet, kuten käyttötavan vaihto, eivät ole mahdollisia.
- > Ohjelman jatkaminen **NC-KÄYNNISTYS**-painikkeella on mahdollinen.

- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **SISÄINEN SEIS**.



- > Ohjaus näyttää tilanäytössä lyhyesti symbolin keskeytettyä tilaa varten.



- > Ohjaus näyttää tilanäytössä symbolin lopetettua, ei-aktiivista tilaa varten.
- > Toimenpiteet, kuten käyttötavan vaihto, ovat edelleen mahdollisia.

Koneen akseleiden ajo keskeytyksen aikana

Voit ajaa koneen akseleita keskeytyksen aikana kuten käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ**.



Huomaa törmäysvaara!

Jos keskeytät ohjelmanajon käännetyssä koneistustasossa, voit vaihtaa koordinaatistoa käännetyn ja kääntämättömän välillä ohjelmanäppäimen **3D ROT** avulla.

Tällöin TNC arvioi sen mukaisesti akselisuuntanäppäinten, käsipyörän ja uudelleenpaikoituslogiikan toiminnot. Huomioi irtiajon yhteydessä, että oikea koordinaatisto on voimassa ja että kiertoakselin kulma-arvot on syötetty sisään 3D-ROT-valikolla.

Peruspisteen muuttaminen keskeytyksen aikana

Kun muutat aktiivista peruspistettä keskeytyksen aikana, paluu takaisin ohjelmankulkuun on mahdollista vain **GOTO**-käskyllä tai esilauseajolla keskeytyskohtaan.

Käyttöesimerkki: Karan irtiajo työkalurikon jälkeen

- Koneistuksen keskeytys
- Akselinsuuntanäppäinten vapautus: Paina ohjelmanäppäintä **KÄSIKÄYTTÖ**.
- Koneen akseleiden siirto akselisuuntanäppäimillä



Joissakin koneissa täytyy ohjelmanäppäimen **KÄSIKÄYTTÖ** jälkeen painaa **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta, jotta irtiajo voitaisiin suorittaa ulkoisilla suuntanäppäimillä. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Ohjelmanajon jatkaminen keskeytyksen jälkeen

Jos olet pysäyttänyt ohjelman sisäisesti ohjelmanäppäimellä **SISÄINEN SEIS**, sinun tulee käynnistää koneistus ohjelman alussa toiminnolla **ESILAUSEAJO**.

Koneistustyökierroilla esilauseajo tapahtuu aina työkierron alussa. Jos keskeytät ohjelmanajon koneistustyökierron aikana, ohjaus toistaa esilauseajon jälkeen valmiiksi suoritetut koneistusvaiheet.

Jos keskeytät ohjelmanajon ohjelmanosatoiston tai aliohjelman sisäpuolella, täytyy paluu keskeytyskohtaan suorittaa uudelleen toiminnolla **ESILAUSEAJO**.

TNC tallentaa ohjelmanajon keskeytyksessä

- viimeksi kutsutun työkalun tiedot
- Voimassa olevat koordinaattimuunnokset (esim.. nollapistesiirto, kierto, peilaus)
- viimeksi määritellyn ympyräkeskipisteen koordinaatit

Huomaa, että tallennetut tiedot pysyvät voimassa niin kauan, kunnes ne peruutetaan (esim. valitsemalla uusi ohjelma).

Tallennettuja tietoja käytetään kesketyksen aikana tehdyn koneen akseleiden manuaalisen siirron jälkeen akseleiden palauttamiseksi takaisin muotoon (ohjelmanajo **PALAUTA ASEMA**).

Ohjelmanajon jatkaminen NC-käynnistyspainikkeella

Keskeytyksen jälkeen voit jatkaa ohjelmanajoa painamalla **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta, jos olet keskeyttänyt ohjelman jollakin seuraavista menetelmistä

- Näppäintä **NC-SEIS** painettu
- Ohjelmoitu keskeytys

Ohjelmanajon jatkaminen virheen jälkeen

Poistettavissa olevalla virheilmoituksella:

- Poista virheen syy
- Poista virheilmoitus näytöltä: Paina näppäintä **CE**
- Aloita uudelleen tai jatka ohjelmanajoa siitä kohdasta, missä keskeytys tapahtui

Irtiajo virtakatkoksen jälkeen

Käyttötapa **Irtiajo** vapautetaan ja mukautetaan koneen valmistajan toimesta. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Käyttötavalla **Irtiajo** voit ajaa työkalun irti virtakatkoksen jälkeen.

Jos olet aktivoinut syöttöarvon rajoituksen ennen virtakatkosta, tämä on aina vielä aktiivinen. Syöttöarvon rajoitus voidaan aktivoida ohjelmanäppäimillä **SYÖTÖN RAJOITUKSEN PERUUTUS**.

Käyttötavalla **Irtiajo** ovat seuraavat tilat valittavissa:

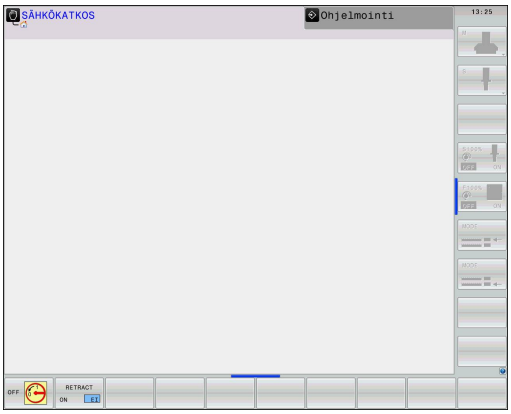
- Virtakatkos
- Releiden ohjausjännite puuttuu
- Referenssipisteiden yliajo

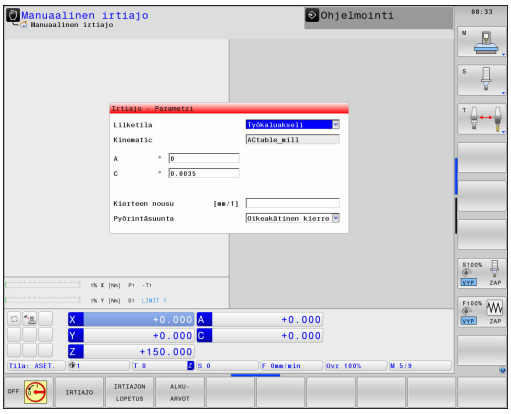
Käyttötapa **Irtiajo** tarjoaa lisäksi seuraavat liiketilat:

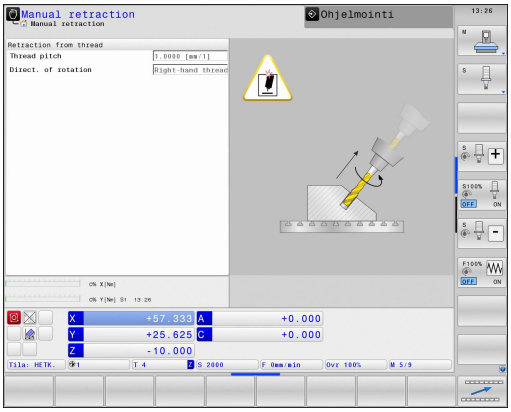
Tila	Toiminto
Koneen akselit	Kaikkien akseleiden liikkeet koneen koordinaatistossa
Käännetty järjestelmä	Kaikkien akseleiden liikkeet aktiivisessa koordinaatistossa Vaikuttava parametri: kääntöakselin asema
Työkaluakseli	Työkaluakselin liikkeet aktiivisessa koordinaatistossa
Kierre	Työkaluakselin liikkeet aktiivisessa koordinaatistossa karan tasausliikkeellä Vaikuttava parametri: kierteen nousu ja kiertosuunta

Jos koneistustason kääntö (optio #8) on vapautettu TNC-ohjauksessasi, silloin käytettävissäsi on liiketila **Käännetty järjestelmä**.

TNC valitsee liiketilan ja siihen kuuluvat parametrit automaattisesti. Jos liiketilaa tai parametria ei ole oikein valittu, voit asettaa ne manuaalisesti.







Huomaa törmäysvaara!

Referoimattomille akseleille TNC vastaanottaa viimeksi tallennetut akseliarvot. Nämä akseliarvot eivät vastaa yleensä todellisia akseliasemia!

Tämä voi olla seuraus ennen kaikkea silloin, jos TNC ei liikuta työkalua todellisessa työkalun suuntaisessa liikkeessä tarkalleen työkaluakselin suuntaisesti. Jos työkalu pysyy vielä kosketuksessa työkappaleeseen, se voi johtua työkappaleen ja työkalun jännityksistä tai vahingoittumisesta. Työkappaleen ja työkalun jännitys tai vahingoittuminen voi myös olla seurausta akselin kontroloimattomasta pysähtymisestä tai jarrutuksesta virtakatkoksen jälkeen. Jos työkalu pysyy vielä kosketuksessa työkappaleeseen, liikuta akseleita varovasti. Aseta syöttöarvon muunnos pieneen arvoon. Jos käytät käsipyörää, valitse pieni syöttökerroin.

Referoimattomille akseleille ei ole käytössä liikealueen valvontaa. Tarkkaile akseleita niiden liikuttamisen aikana. Älä aja liikealueiden rajoille.

Esimerkki

Virransyöttö on katkennut silloin, kun kierteen lastuamisen työkierto on ollut käynnissä käännetyssä koneistustasossa. Kierrepora on ajettava irti:

- Kytke koneen ja TNC:n virransyöttö päälle: TNC käynnistää käyttöjärjestelmän. Tämä vaihe voi kestää muutamia minuutteja. Sen jälkeen TNC näyttää kuvaruudun otsikkorivillä virtakatkoksen dialogia.



- Käyttötavan **Irtiajo** aktivointi: paina ohjelmanäppäintä **IRTIAJO**. TNC näyttää ilmoitusta **Irtiajo valittu**.



- Virtakatkoksen kuittaus: Paina näppäintä **CE**. TNC kääntää PLC-ohjelman.



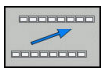
- Kytke ohjausjännite päälle: TNC testaa Hätä-Seis-kytkimen toiminnan. Jos vähintään yhtä akselia ei ole referoitu, näyttöarvoja on verrattava todellisiin akseliarvoihin ja vahvistettava niiden täsmäys, tarvittaessa seuraa dialogia.

- Esivalitun liiketilan tarkastus: Valitse tarvittaessa **KIERRE**.
- Esivalitun kierteen nousun tarkastus: Syötä tarvittaessa kierteen nousu.
- Esivalitun pyörintäsuunnan tarkastus: Valitse tarvittaessa kierteen pyörintäasuunta.
  Oikeakätinen kierre: Kara pyörii myötäpäivään tunkeutuessaan työkappaleeseen, vastapäivään poistuessaan sieltä.
  Vasenkätinen kierre: Kara pyörii vastapäivään tunkeutuessaan työkappaleeseen, myötäpäivään poistuessaan sieltä.



- Irtiajon aktivointi: Paina ohjelmanäppäintä **IRTIAJO**.

- Irtoajo: Aja työkalu irti ulkoisilla akselinäppäimillä tai elektronisella käsipyörällä
  Akselinäppäin Z+: Irtiajo työkappaleesta
  Akselinäppäin Z-: Tunkeutuminen työkappaleeseen



- Irtiajon lopetus: Palaa takaisin alkuperäiseen ohjelmanäppäintasoon



- Käyttötavan **Irtiajo** lopetus: Paina ohjelmanäppäintä **IRTIAJON LOPETUS**. TNC tarkastaa, voidaanko käyttötapa **Irtiajo** lopettaa, tarvittaessa seuraa dialogia.

- Turvallisuuskysymyksen vastaaminen: Jos työkalua ei ole ajettu oikein irti, paina ohjelmanäppäintä **EI**. Jos työkalu on ajettu oikein irti, paina ohjelmanäppäintä **KYLL**. TNC näyttää ilmoitusta **Irtiajo valittu**.
- Koneen alustaminen: Tarvittaessa aja referenssipisteiden yli
- Halutun koneen tilan perustaminen: Tarvittaessa uudelleenaseta käännetty koneistustaso.

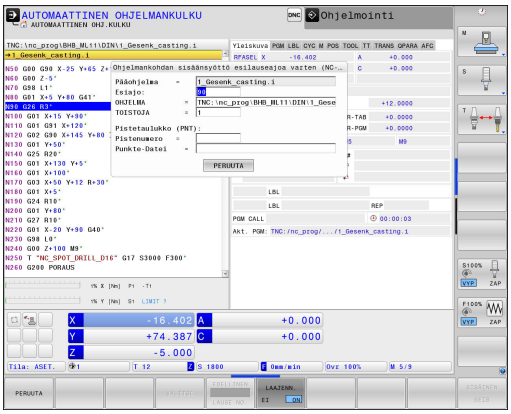
Mielivaltainen sisääntulo ohjelmaan: esilauseajo

Huomaa törmäysvaara!

Kun näppäimellä **GOTO** siirrytään lauseen numeroon, TNC tai PLC eivät suorita minkäänlaisia toimintoja, jotka varmistaisivat turvallisen siirtymisen.

Käytä toimintoa **ESILAUSEAJO** siirtyäksesi takaisin ohjelmaan.

Toiminto **ESILAUSEAJO** on vapautettava ja mukautettava koneen valmistajan toimesta. Katso koneen käyttöohjekirjaa!



Toiminnolla **ESILAUSEAJO** voit toteuttaa NC-ohjelman alkaen valitusta lauseesta N. Ohjaus huomioi laskennallisesti työkappaleen koneistuksen tähän NC-lauseeseen saakka.

Sinulla on seuraavat mahdollisuudet esilauseajon suorittamiseen:

- Lauseajo pääohjelmassa, tarvittaessa toistoilla
- Monivaiheinen lauseajo aliohjelmissa ja kosketustyökierroissa
- Lauseajo pistetaulukoilla
- Esilauseajo palettiohjelmilla

Ohjaus uudelleenasettaa esilauseajon alussa kaikki tiedot kuten NC-ohjelman valinnan. Esilauseajon aikana voidaan vaihtaa käyttötapojen **AUTOMAATTINEN OHJ.KULKU** ja **OHJELMANKULKU YKS. LAUSE** välillä.

Esilauseajossa ohitetaan kaikki kosketustyökierrot. Näistä työkierroista saadut tulosparametrit eivät mahdollisesti tällöin sisällä mitään arvoja. Kun haluat jatkaa toteutusta kosketustyökierron tulosten avulla, käytä monivaiheista esilauseajoa.

Esilauseajoa ei saa käyttää seuraavissa tapauksissa:

- venymäsuodatin on aktivoitu.
- käytetään kosketustyökiertoa G55 esilausejaon hakuvaiheessa

Yksinkertaisen esilauseajon toimenpiteet

Ohjaus antaa ponnahdusikkunassa vain sellaiset dialogit, joita tarvitaan toiminnankulussa.



- Paina ohjelmanäppäintä **ESILAUSEAJO**.
- TNC näyttää ponnahdusikkunaa, johon on määritelty aktiivinen pääohjelma.
- **Esiajo: lauseeseen N =** Syötä NC-lauseen numero, johon sisääntulo NC-ohjelmassa tapahtuu.
- **OHJELMA =** Nimi ja polku siinä NC-ohjelmassa, jossa NC-lause on, tarkasta tai syötä sisään ohjelmanäppäimen **VALITSE** avulla
- **TOISTOJA =** Syötä suoritettavien toistojen lukumäärä, joka esilauseajossa tulee huomioida, mikäli N sijaitsee ohjelmanosatoiston sisäpuolella. **Oletus 1 tarkoittaa ensimmäistä koneistusta**



- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.
- Ohjaus aloittaa esilauseajon, käsittelee toimenpiteet syötettyyn lauseeseen saakka ja näyttää seuraavaa dialogia.

Kun koneen tila on muuttunut:



- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.
- Ohjaus perustaa koneen tilan uudelleen, esim. työkalukutsun, M-toiminnot ja näyttää seuraavaa dialogia.

Kun olet muuttanut akseliasemia:



- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.
- Ohjaus liikuttaa akselit määritellyssä järjestyksessä määriteltyihin asemiin ja näyttää seuraavaa dialogia.
  Aja akselit itse valitsemassasi järjestyksessä:
  Lisätietoja: "Paluuajo muotoon", Sivu 656



- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.
- Ohjaus toteuttaa NC-ohjelman.

Yksinkertaisen esilauseajon esimerkki

Sisäisen pysäytyksen jälkeen tehdään sisääntulo lauseeseen 120G98 L1 kolmannessa koneistuksessa.

Syötä ponnahdusikkunaan seuraavat tiedot.

- **Esiajo: lauseeseen N =**120
- **TOISTOJA** = 3

Monivaiheisen esilauseajon toimenpiteet

Kun teet sisääntulon esim. aliohjelmaan, joka kutsutaan pääohjelmasta useita kertoja, käytä monivaiheista esilauseajoa. Hyppää tällöin ensin pääohjelmassa haluamaasi aliohjelmakutsuun. Tällä toiminnolla **ESILAUSEAJO JATKETAAN** teet hypyn edelleen tästä kohdasta.

Ohjaus antaa ponnahdusikkunassa vain sellaiset dialogit, joita tarvitaan toiminnankulussa.

Voit hypätä myös seuraavaan sisääntulokohtaan ilman ensimmäisen sisääntulokohdan mukaisen koneen tilan ja akseliasemien uudelleenperustamista. Paina sitä varten ohjelmanäppäintä **ESILAUSEAJO JATKETAAN**, ennen kuin vahvistat uudelleenperustamisen **NC-KÄYNNISTYS**-painikkeella.

Esilauseajo ensimmäiseen sisääntulokohtaan:



- Paina ohjelmanäppäintä **ESILAUSEAJO**.
- Syötä ensimmäinen NC-lause, johon haluat tehdä sisääntulon.



- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.

> Ohjaus aloittaa esilauseajon ja käsittelee toimenpiteet syötettyyn NC-lauseeseen.

Kun ohjauksen halutaan uudelleenperustavan sisäänsyötetyn NC-lauseen mukainen koneen tila:



- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.

> Ohjaus perustaa koneen tilan uudelleen, esim. työkalukutsun, M-toiminnot,

Kun ohjauksen halutaan uudelleenperustavan akseliasemat:



- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.

> Ohjaus liikuttaa akselit määritellyssä järjestyksessä määriteltyihin asemiin.

Kun ohjauksen toteuttavan NC-lauseen:



- Tarvittaessa valitse käyttötapa **OHJELMANKULKU YKS. LAUSE**.



- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.

> Ohjaus toteuttaa NC-lauseen.

Esilauseajo seuraavaan sisääntulokohtaan:



- Paina ohjelmanäppäintä **ESILAUSEAJO JATKETAAN**.
- Syötä NC-lause, johon haluat tehdä sisääntulon.

Kun koneen tila on muuttunut:



- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.

Kun olet muuttanut akseliasemia:



- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.

Kun ohjauksen toteuttavan NC-lauseen:



- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.

- Tarvittaessa toista toimenpiteet seuraavaan sisääntulokohtaan siirtymistä varten.



- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.

> Ohjaus toteuttaa NC-ohjelman.

Monivaiheisen esilauseajon esimerkki

Koneistetaan pääohjelma, joka sisältää useampia aliohjelmakutsuja ohjelmaan Sub.i. Pääohjelmassa työskennellään yhdellä kosketustyökierrolla. Kosketustyökierron tulosta käytetään myöhemmin paikoittamiseen.

Sisäisen pysäytyksen jälkeen tehdään sisääntulo lauseeseen 80 aliohjelman toisessa kutsussa. Tämä aliohjelmakutsu on pääohjelman lauseessa 530. Kosketustyökierto on pääohjelman lauseessa 280, siis halutun sisääntulokohdan edessä.



- Paina ohjelmanäppäintä **ESILAUSEAJO**.
- Syötä ponnahdusikkunaan seuraavat tiedot.
  - **Esiajo: lauseeseen N** =280
  - **TOISTOJA** = 1



- Tarvittaessa valitse käyttötapa **OHJELMANKULKU YKS. LAUSE**.



- Paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta, kunnes ohjaus toteuttaa kosketustyökierron.

> Ohjaus tallentaa tuloksen.



- Paina ohjelmanäppäintä **ESILAUSEAJO JATKETAAN**.
- Syötä ponnahdusikkunaan seuraavat tiedot.
  - **Esiajo: lauseeseen N** =530
  - **TOISTOJA** = 1



- Paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta, kunnes ohjaus toteuttaa NC-lauseen.

> Ohjaus hyppää aliohjelmaan Sub.i.



- Paina ohjelmanäppäintä **ESILAUSEAJO JATKETAAN**.
- Syötä ponnahdusikkunaan seuraavat tiedot.
  - **Esiajo: lauseeseen N** =80
  - **TOISTOJA** = 1



- Paina **NC-KÄYNNISTYS**-painiketta, kunnes ohjaus toteuttaa NC-lauseen.

> Ohjaus toteuttaa edelleen aliohjelman ja hyppää sen jälkeen takaisin pääohjelmaan.

Esilauseajo palettitaulukoihin

Kun teet sisääntulon pistetaulukkoon, joka kutsutaan pääohjelmasta, käytä ohjelmanäppäintä **LAAJENN.**.



- Paina ohjelmanäppäintä **ESILAUSEAJO**.

> Ohjaus avaa ponnahdusikkunan.



- Paina ohjelmanäppäintä **LAAJENN.**

> Ohjaus laajentaa ponnahdusikkunan.

- **Pistenumero =** Syötä pistetaulukon rivinumero, johon sisääntulo tapahtuu.
- **Pistetiedosto =** Syötä nollapistetaulukon nimi ja polku.



- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.

Esilauseajo palettiohjelmiin

Paletinhallinnassa voit käyttää toimintoa **ESILAUSEAJO** myös palettitaulukoiden yhteydessä.

Jos olet keskeyttänyt palettitaulukoiden käsittelyn, ohjaus tarjoaa aina keskeytetyn NC-ohjelman viimeksi valittua lausetta toiminnolle **ESILAUSEAJO**.



Kun **ESILAUSEAJO** tehdään palettitaulukoihin, sinun tulee vielä lisäksi määritellä sisäänsyöttökenttä **Palettirivi =**. Sisäänsyöttö perustuu palettitaulukon **NR** riviin. Sisäänsyöttö tarvitaan aina, koska NC-ohjelma voi esiintyä palettitaulukossa myös useamman kerran.



- Paina ohjelmanäppäintä **ESILAUSEAJO**.

> Ohjaus avaa ponnahdusikkunan.

- **Palettirivi =** Syötä sisään palettitaulukon rivinumero.
- Tarvittaessa syötä **TOISTOJA =**, mikäli NC-ohjelma sijaitsee ohjelmanosatoiston sisäpuolella.

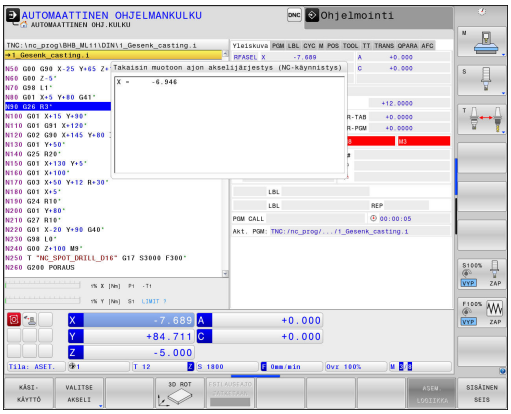


- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.

Paluuajo muotoon

Toiminnon **PALAUTA ASEMA** avulla TNC ajaa työkalun työkappaleen muotoon seuraavissa tilanteissa:

- Paluuajo sen jälkeen, kun koneen akseleita on liikutettu keskeytyksessä, joka on toteutettu ilman sisäistä pysäytystä painamalla ohjelmanäppäintä **SISÄINEN SEIS**.
- Paluuajo esilauseajon toiminnolla **ESIAJO LAUSEESEEN N**, esim. sen jälkeen kun keskeytys on tehty sisäisesti painamalla ohjelmanäppäintä **SISÄINEN SEIS**.**SISÄINEN SEIS**
- Jos olet muuttanut akseliasemia säätöpiirin avauksen jälkeen ohjelmakeskeytyksen aikana (riippuu koneesta)



Toimenpiteet

Aja muotoon seuraavalla tavalla:

PALAUTA ASEMA

- Paina ohjelmanäppäintä **PALAUTA ASEMA**.
- Tarv. perusta uudelleen koneen tila

Siirrä akseleita siinä järjestyksessä, jota ohjaus näyttää:



- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.

Aja akselit itse valitsemassasi järjestyksessä:

VALITSE AKSELI

- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE AKSELI**.
- Paina ensimmäisen akselin akseliohjelmanäppäintä.



- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.
- Paina toisen akselin akseliohjelmanäppäintä.



- Paina näppäintä **NC-KÄYNNISTYS**.
- Toista toimepiteet kullekin akselille.

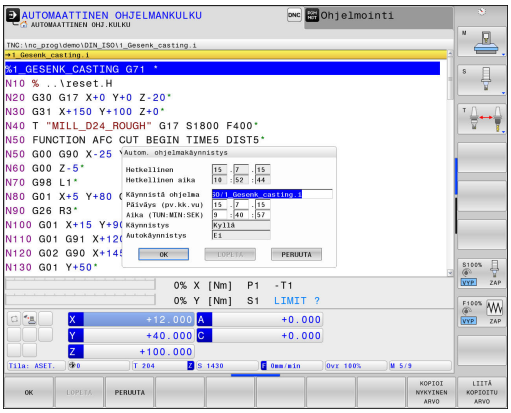
17.6 Automaattinen ohjelman käynnistys

Käyttö

Automaattisen ohjelmankäynnistyksen mahdollistamiseksi TNC:n tulee olla valmisteltu sitä varten koneen valmistajan toimesta. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Huomaa käyttäjälle aiheutuva vaara!

Automaattikäynnistystä ei saa käyttää sellaisissa koneissa, joissa ei ole suljettua työskentelyaluetta.



Ohjelmanäppäimellä **AUTOSTART** voit ohjelmanajon käyttötavalla käynnistää aktivoituna olevan ohjelman määritellyllä ajan hetkellä:



- Käynnistysajan asetuksen määrittelyikkunan ottaminen esille
- **Aika (h:min:sek):** Kellonaika, jolloin ohjelman tulee käynnistyä
- **Päiväys (pv.kk.vvvv):** Päivämäärä, jolloin ohjelman tulee käynnistyä
- Käynnistyksen aktivointi: Paina ohjelmanäppäintä **OK**

17.7 Lauseiden ohitus

Käyttö

Lauseet, jotka on ohjelmoitu merkinnällä "/", voidaan ohittaa käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS** tai **Program Run, Full Sequence/Single Block**:



- NC-lauseita merkinnällä "/" ei suoriteta tai testata: Aseta ohjelmanäppäin asetukseen**PÄÄLLÄ**



- NC-lauseet merkinnällä "/" suoritetaan tai testataan: Aseta ohjelmanäppäin asetukseen **POIS**



Tämä toiminto ei vaikuta **G99** -lauseissa.

Viimeksi valittu asetus pysyy päällä myös virtakatkoksen jälkeen.

Merkin "/" lisäys

- Valitse käyttötavalla **Ohjelmointi** se lause, johon piilotusmerkki tulee lisätä



- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ**.

„/“-merkin poisto

- Valitse käyttötavalla **Ohjelmointi** se lause, jonka kohdalta piilotusmerkki poistetaan.



- Paina ohjelmanäppäintä **POISTA**.

17.8 Valinnainen ohjelmanajon pysäytys

Käyttö



Katso koneen käyttöohjekirjaa!
Toiminnon käyttäytyminen riippuu koneesta.

TNC pysäyttää valinnaisesti ohjelmanajon testauksen siinä lauseessa, jossa M1 on ohjelmoitu. Jos käytät toimintoa M1 käyttötavalla **Ohjelmannkulku**, TNC ei kytke karaa ja jäähdytystä pois päältä.



- **Ohjelmannkulku**tai **OHJELMAN TESTAUS** ei pysähdy koodin M1 sisältävissä lauseissa: Aseta ohjelmanäppäin asetukseen **POIS**.



- **Ohjelmannkulku** tai **OHJELMAN TESTAUS** pysähtyy koodin M1 sisältävissä lauseissa: Aseta ohjelmanäppäin asetukseen **PÄÄLLÄ**.

18

MOD-toiminnot

18.1 MOD-toiminto

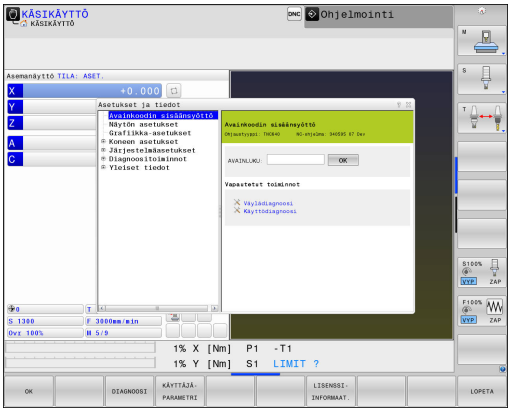
MOD-toimintojen avulla voidaan valita lisänäyttöjä ja määrittelymahdollisuuksia. Lisäksi voit syöttää sisään avainlukuja mahdollistaaksesi pääsyn suojatulle alueelle.

MOD-toimintojen valinta

MOD-toimintojen ponnahdusikkunan avaus:

MOD

- Valitse MOD-toiminnot: Paina näppäintä **MOD**. TNC avaa ponnahdusikkunan, jossa näytetään käytettävissä olevat MOD-toiminnot.



Asetusten muuttaminen

MOD-toimintoja voidaan käyttää hiiren avulla ja niissä voidaan myös navigoida näppäimistön avulla:

- Tab-näppäimellä vaihdetaan oikeanpuoleisen ikkunan sisäänsyöttöalueelta vasemmanpuoleisen ikkunan MOD-toimintojen valintaan.
- MOD-toiminnon valinta
- Vaihda Tab-näppäimellä tai ENT-näppäimellä sisäänsyöttökenttään
- Syötä toimintoon sopiva arvo ja vahvista **OK**-näppäimellä tai valitse arvo ja vahvista näppäimellä **Päteä**.

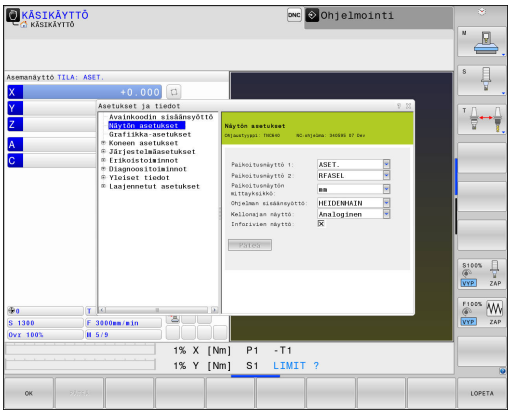
Jos käytettävissä on useampia asetusmahdollisuuksia, voidaan näytölle ottaa ikkuna painamalla näppäintä **GOTO**, jolloin kaikki asetusvaihdot tulevat näkyviin. Asetus valitaan **ENT**-näppäimellä. Jos et halua muuttaa asetusta, sulje ikkuna näppäimellä **END**.

MOD-toimintojen lopetus

- Lopeta MOD-toiminto: Paina ohjelmanäppäintä **LOPPU** tai näppäintä **END**.

MOD-toimintojen yleiskuvaus

Käytettävissä seuraavat toiminnot valitusta käyttötavasta riippumatta:



Avainkoodin sisäänsyöttö

- Avainkoodi

Näytön asetukset

- Paikoitusnäyttölaitteet
- Mittayksikkö (mm/tuuma) paikoitusnäyttöjä varten
- Ohjelmointisyöttö MDI:tä varten
- Kellonajan näyttö
- Inforivin näyttö

Grafiikka-asetukset

- Mallityyppi
- Mallilaatu

Koneen asetukset

- Kinematiikka
- Liikerajat
- Työkalunkäyttötiedosto
- Ulkoinen käyttöoikeus

Järjestelmäasetukset

- Järjestelmäajan asetus
- Verkkoyhteyden määrittely
- Verkko: IP-konfiguraatio

Diagnoositoiminnot

- Väylädiagnoosi
- Käyttödiagnoosi
- HeROS-tiedot

Yleiset tiedot

- Ohjelmistoversio
- FCL-informaatio
- Lisenssitiedot
- Koneajat

18.2 Grafiikka-asetukset

MOD-toiminnolla **Grafiikka-asetukset** voit valita mallityypin ja mallilaadun varten.

Grafiikka-asetukset valitaan seuraavalla tavalla:

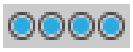
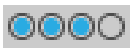
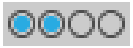
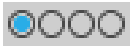
- Valitse MOD-valikoltaryhmä **Grafiikka-asetukset**.
- Mallityypin valinta
- Mallilaadun valinta
- Paina ohjelmanäppäintä **PÄTEÄ**.
- Paina ohjelmanäppäintä **OK**.

Grafiikka-asetuksia varten TNC:ssä on seuraavat simulaatioparametrit.

Mallityyppi

Näytetty symboli	Valinnan	Ominaisuudet	Käyttö
	3D	Erittäin tarkkapiirteinen aikaa ja muistia kuluttava	Jyrsintäkoneistus takalastulla, jyrsintä-sorvaus-koneistus
	2.5D	Nopea	Jyrsintäkoneistus ilman takalastua
	Ei mallia	Erittäin nopea	Linjagrafiikka

Mallilaatu

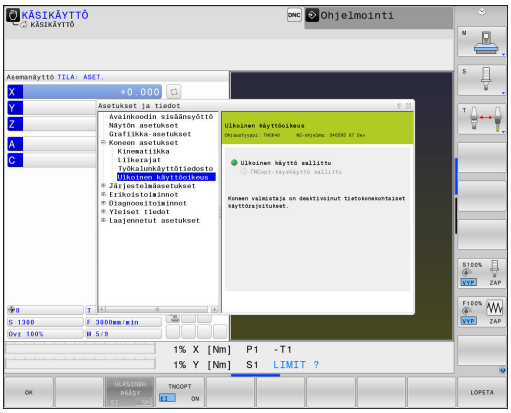
Näytetty symboli	Valinnan	Ominaisuudet
	Erittäin korkea	Suuri tiedonsiirtonopeus, työkalugeometrian tarkka kuvaus, lauseiden loppupisteiden ja lausenumeroiden kuvaus mahdollinen,
	Korkea	Suuri tiedonsiirtonopeus, työkalugeometrian tarkka kuvaus
	Keskitasoinen	Keskimääräinen tiedonsiirtonopeus, työkalugeometrian approksimaatio
	Matala	Pieni tiedonsiirtonopeus, työkalugeometrian vähäinen approksimaatio

18.3 Koneen asetukset

Ulkoinen käyttöoikeus

Katso koneen käyttöohjekirjaa! Koneen valmistaja voi konfiguroida ulkoisia käyttöoikeuksia.

Konekohtainen toiminto: Ohjelmanäppäimellä **TNCOPT** voit sallia tai estää käyttöoikeuden ulkoiselle diagnoosi- tai käyttöönotto-ohjelmistolle.



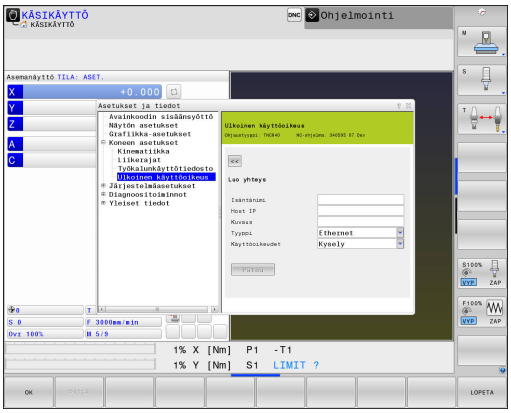
MOD-toiminnolla **Ulkoinen käyttöoikeus** voit vapauttaa tai estää TNC:n käytön. Kun olet estänyt ulkoisen käyttöoikeiden, yhteydenotto TNC:hen ei ole enää mahdollista verkon tai sarjaliitännän kautta esim. tiedonsiirto-ohjelmistolla TNCremo.

Ulkoisen käyttöoikeuden esto:

- Valitse MOD-valikolta ryhmä **Koneen asetukset**.**Koneen asetukset**
- Valitse valikko **Ulkoinen käyttöoikeus**.
- Aseta ohjelmanäppäin **ULKOINEN PÄÄSY PÄÄLLÄ/POIS** asetukseemn **POIS**.
- Paina ohjelmanäppäintä **OK**.

Tietokonekohtainen käyttöoikeuden valvonta

Jos koneen valmistaja on asettanut tietokonekohtaisen käyttöoikeuden valvonnan (koneparametri **CfgAccessControl** Nr. 123400), voit sallia yhteydenoton enintään 32 hyväksymällesi yhteydelle. Määrittele uusi yhteys valitsemalla **Lisää uusi**. TNC avaa sisäänsyöttöikkunan, jossa voit syöttää sisään yhteystiedot.



Käyttöoikeusasetukset	
Isäntänimi	Ulkoisen tietokoneen isäntänimi
Isäntä IP	Ulkoisen tietokoneen verkko-osoite
Kuvaus	Lisätiedot (teksti näytetään yleiskuvausluettelossa)
Tyyppi:	
Ethernet	Verkkoyhteys
Com 1	Sarjaliitäntä 1
Com 2	Sarjaliitäntä 2
Käyttöoikeudet:	
Kysely	Ulkoisen käyttöoikeuden kohdalla TNC avaa kyselydialogin.
Hylkäys	Ei verkkokäyttöoikeuden hyväksymistä
Hyväksyntä	Verkkokäyttöoikeuden hyväksyminen ilman vastakysymyksiä

Jos myönnät yhteydelle käyttöoikeuden **Inquire** ja tästä osoitteesta tapahtuu yhteydenottoyritys, TNC avaa ponnahdusikkunan. Ponnahdusikkunassa sinun täytyy joko sallia tai torjua ulkoinen käyttöoikeusyritys:

Ulkoinen käyttöoikeus	**Valtuutus**
Kyllä	Salli kerran
Aina	Salli aina
Ei koskaan	Kiellä aina
Ei	Torju kerran

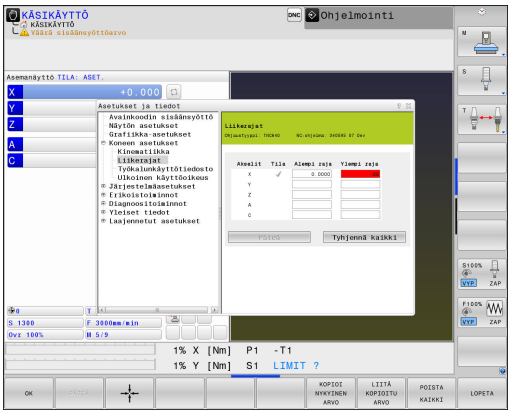
Yleiskuvausluettelossa näytetään aktiivista yhteyttä vihreällä symbolilla.

Yhteydet ilman käyttöoikeuden valtuutusta esitetään yleiskuvausluettelossa harmaana.

Liikerajojen syöttö

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Toiminto **Liikerajat** on vapautettava käyttöön ja mukautettava koneen valmistajan toimesta.



MOD-toiminnolla **Liikerajat** voit rajoittaa todellista liikealuetta maksimiliikealueen sisällä. Voit näin määritellä kullekin akselille suojavyöhykkeitä, esim. jakolaitteen suojaamiseksi törmäykseltä.

Liikerajojen sisäänsyöttö:

- Valitse MOD-valikolta ryhmä **Koneen asetukset**.**Koneen asetukset**
- Valitse valikko **Liikerajat**.**Liikerajat**
- Anna haluamiesi akseleiden arvot REF-arvoina tai vastaanota nykyinen asema ohjelmanäppäimellä **HETKELLISASEMAN VASTAANOTTO**
- Paina ohjelmanäppäintä **PÄTEÄ**. TNC testaa sisäänsyötettyjen arvojen voimassaolon.
- Paina ohjelmanäppäintä **OK**.**OK**

Suojavyöhykkeet ovat automaattisesti voimassa heti sen jälkeen, kun akselin voimassa oleva raja on asetettu. Asetukset säilyvät voimassa myös ohjauksen uudelleenkäynnistyksen jälkeen.

Suojavyöhykkeet voidaan kytkeä pois päältä joko poistamalla arvot tai painamalla ohjelmanäppäintä **POISTA KAIKKI**.

Työkalun käyttötiedosto

Työkalun käyttötestaus on vapautettava käyttöön koneen valmistajan toimesta. Katso koneen käyttöohjekirjaa!

MOD-toiminnolla **Työkalunkäyttötiedosto** valitaan, luoko TNC työkalukäyttötiedoston koskaan, kerran tai aina.

Työkalun käyttötiedoston luonti:

- Valitse MOD-valikolta ryhmä **Koneen asetukset**.**Koneen asetukset**
- Valitse valikko **Työkalunkäyttötiedosto**.**Työkalunkäyttötiedosto**
- Valitse haluamasi asetus käyttötavoille **Program Run, Full Sequence/Single Block** ja **OHJELMAN TESTAUS**
- Paina ohjelmanäppäintä **PÄTEÄ**.**PÄTEÄ**
- Paina ohjelmanäppäintä **OK**.

Kinematiikan valinta



Toiminto **Kinematiikan valinta** on vapautettava käyttöön ja mukautettava koneen valmistajan toimesta.

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Tätä toimintoa voit käyttää sellaisten ohjelmien testaamiseen, joiden kinematiikka ei täsmää koneen kinematiikkaan. Jos koneen valmistaja on määritellyt koneellesi erilaisia kinemaattisia asetuksia ja vapauttanut ne valittavaksi, voit MOD-toiminnon avulla aktivoida tämän kinematiikan. Kun valitset kinematiikan ohjelman testausta varten, koneen kinematiikka pysyy koskemattomana.



Huomaa törmäysvaara!

Kun vaihdat kinematiikkaan konekäyttöä varten, TNC suorittaa kaikki seuraavat liikkeet muunnetulla kinematiikalla.

Muista varmistaa, että olet valinnut työkappaleen testaamiseksi oikean kinematiikan ohjelman testauksessa.

18.4 Järjestelmäasetukset

Järjestelmäajan asetus

MOD-toiminnon **Järjestelmäajan asetus** avulla voit asettaa aikavyöhykkeen, päiväyksen ja kellonajan manuaalisesti tai NTP-palvelimen synkronoinnin avulla.

Järjestelmäajan manuaalinen asetus:

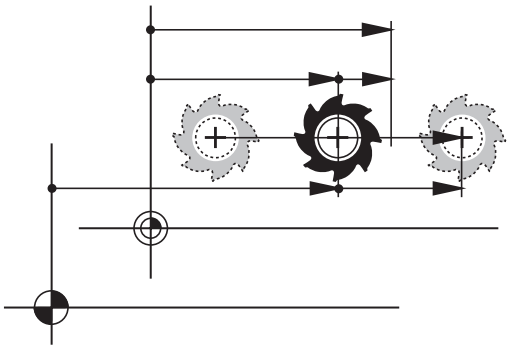
- Valitse MOD-valikolta ryhmä **Järjestelmäasetukset**.**Järjestelmäasetukset**
- Paina ohjelmanäppäintä **ASETA PÄIVÄ/ AIKA**.**ASETA PÄIVÄ/ AIKA**
- Valitse aikavyöhyke alueella **Aikavyöhyke**.**Aikavyöhyke**
- Paina ohjelmanäppäintä **LOCAL/NTP** valitaksesi sisäänsyöttömenetelmäksi **Aseta aika manuaalisesti**.
- Muuta tarvittaessa päivämäärää ja kellonaikaa
- Paina ohjelmanäppäintä **OK**.

Aseta järjestelmäaika NTP-palvelimen avulla:

- Valitse MOD-valikolta ryhmä **Järjestelmäasetukset**.**Järjestelmäasetukset**
- Paina ohjelmanäppäintä **ASETA PÄIVÄ/ AIKA**.**ASETA PÄIVÄ/ AIKA**
- Valitse aikavyöhyke alueella **Aikavyöhyke**.**Aikavyöhyke**
- Paina ohjelmanäppäintä **LOCAL/NTP** valitaksesi sisäänsyöttömenetelmäksi kellonajan synkronoimisen NTP-palvelimen avulla.
- Syötä NTP-palvelimen isäntänimi tai URL-osoite.
- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ**.
- Paina ohjelmanäppäintä **OK**.

18.5 Paikoitusnäytön valinta

Käyttö



Koordinaattien näyttöön voidaan vaikuttaa käyttötapaa **KÄSIKÄYTTÖ** sekä käyttötapoja **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU** ja **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** varten:

Oikealla oleva kuva esittää erilaisia työkalun paikoitusasemia:

- Lähtöasema
- Työkalun tavoiteasema
- Työkappaleen nollapiste
- Koneen nollapiste

TNC:n paikoitusnäyttöjä varten voidaan valita seuraavat koordinaatit:

Toiminto	Näyttö
Asetusasema; TNC:n etukäteen määräämä arvo	ASET
Hetkellisasema; hetkellinen työkaluasema	OLO
Referenssiasema; hetkellisasema perustuen työkalun nollapisteeseen	RFTODL
Referenssiasema; asetusasema perustuen työkalun nollapisteeseen	REFSOLL
Jättövirhe; asetus- ja hetkellisaseman välinen ero	JÄTTÖ
Jäljellä oleva matka ohjelmoituun asemaan sisäänsyöttöjärjestelmässä; hetkellisaseman ja tavoiteaseman ero.	OLOET
Jäljellä oleva matka ohjelmoituun asemaan koneen nollapisteen suhteen; referenssiaseman ja tavoiteaseman ero.	REFET
Liikematkat, jotka toteutetaan käsikäyttökeskeytyksen toiminnolla (M118)	M118

MOD-toiminnon **Paikoitusnäyttö 1** avulla valitaan paikoitusnäyttö tilanäytössä.

MOD-toiminnon **Paikoitusnäyttö 2** avulla valitaan paikoitusnäyttö lisätilanäytössä.

18.6 Mittajärjestelmän valinta

Käyttö

Tällä MOD-toiminnolla asetetaan TNC:n koordinaattien näyttö joko millimetreinä tai tuumina.

- Metrijärjestelmä: esim. X = 15,789 (mm) Näyttö kolmella pilkun jälkeisellä numerolla
- Tuumajärjestelmä: esim. X = 0,6216 (tuumaa) Näyttö neljällä pilkun jälkeisellä numerolla

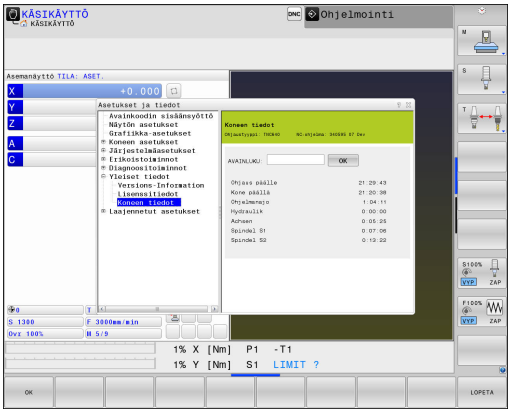
Jos tuumanäyttö on voimassa, TNC näyttää myös syöttöarvon muodossa tuuma/min. Tuumaohjelmassa täytyy syöttöarvo syöttää sisään kertoimella 10.

18.7 Käyttöaikojen näyttö

Käyttö

MOD-toiminnolla **KONEAJAT** voidaan ottaa näytölle erilaisia koneen käyttöaikoja:

Käyttöaika	Merkitys
Ohjaus päälle	Ohjauksen käyttöaika ensikäyttöönotosta
Kone päällä	Koneen käyttöaika ensikäyttöönotosta
Ohjelmanajo	Ohjatun käytön käyttöaika ensikäyttöönotosta



Katso koneen käyttöohjekirjaa! Koneen valmistaja voi vielä perustaa lisää näytettäviä aikatietoja.

18.8 Ohjelmiston numerot

Käyttö

Seuraavat ohjelmistojen numerot näytetään MOD-toiminnon **Ohjelmistoversio** valinnan jälkeen TNC-kuvaruudulla:

- **Ohjaustyyppi**: Ohjauksen merkintä (HEIDENHAIN hallitsee)
- **NC-SW**: NC-ohjelmiston numero (HEIDENHAIN hallitsee)
- **NCK**: NC-ohjelmiston numero (HEIDENHAIN hallitsee)
- **PLC-SW**: PLC-ohjelmiston numero tai nimi (koneen valmistaja hallitsee)

Koneesi valmistaja voi lisätä muita ohjelmistonumeroita, esim. liitetystä kamerasta.

MOD-toiminnossa **FCL-Information** TNC näyttää seuraavat tiedot:

- **Kehitystila (FCL=Feature Content Level):** Ohjaukseen asennettu kehitystila
  Lisätietoja: "Kehitystila (päivitystoiminnot)", Sivu 11

18.9 Avainluvun sisäänsyöttö

Käyttö

TNC vaatii seuraavia toimintoja varten avainluvun:

Toiminto	Avainkoodi
Käyttäjäparametrin valinta	123
Ethernet-kortin konfigurointi	NET123
Erikoistoimintojen vapautus Q-parametriohjelmoinnissa	555343

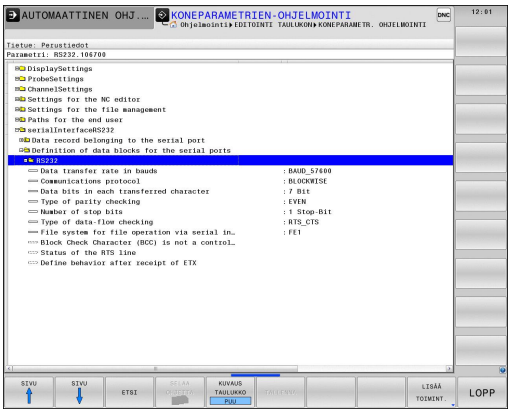
18.10 Tietoliitännän asetus

Sarjaliitäntä TNC 640 -ohjauksella

TNC 640 hallitsee automaattisesti LSV2-tiedonsiirtoprotokollaa sarjamuotoisessa tiedonsiirrossa. LSV2-protokolla on määritelty kiinteäksi eikä sitä voida muuttaa lukuunottamatta Baud-arvon asetusta (koneparametri **baudRateLsv2** nro 106606). Voit asettaa myös toisen tiedonsiirtotavan (liitäntä). Seuraavaksi esitettävä asetusmahdollisuus vaikuttaa sitten ainoastaan kulloinkin uutena määritellylle liitännälle.

Käyttö

Tiedonsiirtoliitännän asettamiseksi painetaan **MOD**-näppäintä. Syötä sisään avainluku 123. Koneparametrilla **CfgSerialInterface**(nro 106700) voidaan syöttää seuraavia asetuksia:



RS-232-liitännän asetus

Avaa kansio RS232. TNC näyttää seuraavia asetusmahdollisuuksia:

BAUD-arvon asetus (baud-arvon nro106701)

BAUD-luku (tiedonsiirtonopeus) on valittavissa väliltä 110 ja 115.200 Baudia.

protokollan asetus (protokolla nro 106702)

Tiedonsiirtoprotokolla ohjaa tiedonkulkua sarjamuotoisessa tiedonsiirrossa (verrattavissa iTNC530:n parametriin MP5030).



Asetus LAUSEITTAIN tarkoittaa tässä tiedonsiirtotapaa, jos tiedot siirretään lauseittain koottuina. Tätä ei pidä sekoittaa lauseittaiseen tietojen vastaanottoon ja samanaikaiseen lauseittaiseen toteutukseen vanhemmissa TNC-ohjauksissa. Ohjaus ei tue NC-ohjelmien lauseittaista tietojen vastaanottoa ja samanaikaista lauseittaista toteutusta!

Tiedonsiirtoprotokolla	Valinta
Standarditiedonsiirto (rivikohtainen siirto)	STANDARDI
Tiedonsiirto paketteina	LAUSEITTAINEN
Siirto ilman protokollaa (puhdas merkkien siirto)	RAW_DATA

Tietobittien asetus (tietobitin nro 106703)

Asetuksella dataBits määritellään, siirretäänkö merkit seitsemällä vai kahdeksalla databitillä.

Pariteetin tarkastus (pariteetti nro 106704)

Pariteettibitillä tunnistetaan tiedonsiirtovirhe. Pariteettibitti voi muodostua kolmella eri tavalla:

- Ei pariteetin muodostusta (NONE): Ei virheen tunnistusta
- Parillinen (EVEN): Tällöin virhe esiintyy, kun vastaanotossa tunnistetaan pariton lukumäärä asetusbittejä
- Pariton (EVEN): Tällöin virhe esiintyy, kun vastaanotossa tunnistetaan parillinen lukumäärä asetusbittejä

Pysäytysbittien asetus (pysäytysbitin nro 106705)

Aloitusbitillä ja yhdellä tai kahdella pysäytysbitillä mahdollistetaan sarjaliitännällä vastaanoton synkronointi kunkin lähetetyn merkin kanssa.

Handshake-asetus (flowControl-nro 106706)

Kättelyn avulla tiedonsiirtoa voidaan ohjata kahden laitteen kautta. Kättely voi olla ohjelmistokättelyä tai laitekättelyä.

- Ei tiedonvirtauksen ohjausta (NONE): Kättely ei ole voimassa
- Laitekättely (RTS_CTS): Tiedonsiirron pysäytys, kun RTS aktivoituu
- Ohjelmistokättely (XON_XOFF): Tiedonsiirron pysäytys, kun DC3 (XOFF) on aktiivinen

Tiedostokäytön tietojärjestelmä (fileSystem-nro 106707)

fileSystem mahdollistaa tiedostojärjestelmän määrittelemisen sarjaliitäntää varten. Tätä koneparametria ei vaadita, jos mitään erityistä tiedostojärjestelmää ei tarvita.

- EXT: minimitiedostojärjestelmä tulostinta tai HEIDENHAINille vierasta tiedonsiirto-ohjelmistoa varten. Vastaa vanhempien TNC-ohjauksia käyttötapaa EXT1 ja EXT2.
- FE1: Tiedonsiirto PC-ohjelmiston TNCserver tai ulkoisen diskettiyksikön kautta.

Block Check Character (bccAvoidCtrlChar-nro 106708)

Toiminnolla Block Check Character (valinnainen) ilman ohjausmerkkiä määritellään, voiko tarkistussumma vastata ohjausmerkkiä.

- TRUE: Tarkistussumma ei vastaa mitään ohjausmerkkiä.
- FALSE: Tarkistussumma voi vastata ohjausmerkkiä.

RTS-johdon tila (rtsLow-nro 106709)

RTS-johdon tilan (valinnainen) avulla asetetaan, onko taso "low" aktiivinen lepotilassa.

- TRUE: Lepotilassa taso on "low"
- FALSE: Lepotilassa taso ei ole "low"

Käyttäytymisen määrittely ETX-vastaanoton jälkeen (noEotAfterEtx-nro 106710)

ETX-vastaanoton jälkeisen käyttäytymisen määrittely (valinnainen) asettaa, lähetetäänkö ETX-vastaanoton jälkeen EOT-merkki.

- TRUE: EOT-merkkiä ei lähetetä
- FALSE: EOT-merkki lähetetään

Tiedonsiirtoasetukset PC-ohjelmistolla TNCserver

Täsmäytä koneparametrissa **RS232** (nro 106700) seuraavat asetukset:

Parametri	Valinta
Tiedonsiirtonopeus Baud-lukuna	Täytyy täsmätä TNCserverissä oleviin asetuksiin
Tiedonsiirtoprotokolla	LAUSEITTAINEN
Databitit jokaisessa siirrettävässä merkissä	7 bitti
Pariteettitarkastuksen tyyppi	EVEN
Pysäytysbittien lukumäärä	1 pysäytysbitti
Kättelytavan asetus	RTS_CTS
Tiedostojärjestelmä tiedostokäyttöä varten	FE1

Ulkoisen laitteen käyttötavan valinta (fileSystem)

Käyttötavoilla FE2 ja FEX ei voi käyttää toimintoja "kaikkien ohjelmien sisäänluku", "annetun ohjelman sisäänluku" ja "hakemiston sisäänluku".

Symboli	Ulkoinen laite	Käyttötapa
	PC, jossa HEIDENHAIN-tiedonsiirto-ohjelma TNCremo	LSV2
	HEIDENHAIN-diskettiyksikkö	FE1
	Oheislaite, kuten kirjoitin, lukija, lävistyslaite, PC ilman TNCremoa	FEX

Ohjelmisto tiedonsiirtoa varten

TNC:hen tai TNC:stä tapahtuvaa tiedonsiirtoa varten on käytettävä HEIDENHAINin tiedonsiirto-ohjelmistoa TNCremo. TNCremolla voit ohjata kaikkia HEIDENHAIN-ohjauksia joko sarjaliitännän tai Ethernet-liitännän avulla.

Voit ladata TNCremon uusimman version veloituksetta HEIDENHAINin tietokannasta (www.heidenhain.de, <Palvelut ja dokumentaatio>, <Ohjelmisto>, <Latausalue>, <PC-ohjelmisto>, <TNCremo>).

Järjestelmävaatimukset TNCremoa varten:

- PC suorittimella 486 ja tehokkaampi
- Käyttöjärjestelmä Windows 95, Windows Vista, Windows 7, Windows 8
- 16 Mtavun työmuisti
- 5 Mtavua vapaata tilaa kiintolevyllä
- Yksi vapaa sarjaliitäntäportti tai yhteys TCP/IP-verkkoasemaan

Asennus Windows-käyttöjärjestelmään

- Käynnistä asennusohjelma SETUP.EXE tiedostonhallinnassa (Explorer)
- Toimi asennusohjelmassa annettavien ohjeiden mukaan

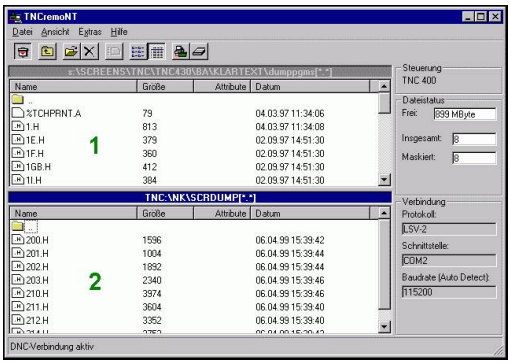
TNCremon käynnistys Windows-käyttöjärjestelmässä

- Osoita <Käyntiin>, <Ohjelmat>, <HEIDENHAIN Sovellukset>, <TNCremo>

Kun käynnistät TNCremon ensimmäistä kertaa, TNCremo yrittää automaattisesti yhteydenottoa TNC:hen.

18.10 Tietoliitännän asetus

Tiedonsiirto välillä TNC ja TNCremo



Ennen kuin siirrät ohjelman TNC:stä PC:hen, varmista ehdottomasti, että hetkellisesti valittuna oleva TNC-ohjauksessa on myös tallennettu muistiin. TNC tallentaa muutokset automaattisesti, kun vaihdat käyttötapaa tai valitset tiedostonhallinnan näppäimellä **PGM MGT**.

Tarkasta, onko TNC liitetty tietokoneesi tai verkkoaseman oikeaan sarjaliitäntäporttiin

Sen jälkeen kun olet käynnistänyt TNCremon, näyttöikkunan **1** yläpuoliskossa esitetään kaikkia tiedostoja, jotka on tallennettu esillä olevaan hakemistoon. Toiminnoilla <Tiedosto>, <Vaihda kansio> voit valita tähän ikkunaan haluamasi levyaseman tai toisen hakemiston.

Jos haluat ohjata tiedonsiirtoa PC:ltä, tällöin muodostat yhteyden PC:llä seuraavasti:

- Valitse <Tiedosto>, <Luo yhteys>. Sen jälkeen TNCremo vastaanottaa tiedosto- ja hakemistorakenteet TNC:stä ja näyttää niitä pääikkunan **2** alaosassa.
- Siirtääksesi tiedoston TNC:stä PC:hen valitse tiedosto hiiren avulla TNC-ikkunassa ja vedä merkitsemäsi tiedosto hiirinäppäimen ollessa painettuna PC-ikkunaan **1**
- Siirtääksesi tiedoston PC:stä TNC:hen valitse tiedosto hiiren avulla PC-ikkunassa ja vedä merkitsemäsi tiedosto hiirinäppäimen ollessa painettuna TNC-ikkunaan **2**

Jos haluat ohjata tiedonsiirtoa TNC:ltä, tällöin muodostat yhteyden PC:llä seuraavasti:

- Valitse <Muut>, <TNC-palvelin>. TNCremo käynnistää tällöin palvelinkäytön ja voi ottaa vastaan tietoja TNC:ltä tai lähettää tietoja TNC:hen.
- Valitse TNC:llä tiedostonhallinnan toiminnot näppäimellä **PGM MGT** ja siirrä halutut tiedostot.
  Lisätietoja: "Tiedonsiirto ulkoiseen tietovälineeseen tai ulkoisesta tietovälineestä.", Sivu 168

Kun olet vienyt työkalutaulukon ohjauksesta, työkalutyypit muunnetaan työkalutyyppinumeroiksi.

Lisätietoja: "Käytettävissä olevat työkalutyypit", Sivu 237

TNCremon lopetus

Valitse valikolta <Tiedosto>, <Lopeta>.

Huomioi myös TNCremon sisältöperusteinen ohjetoiminto, jossa esitellään kaikki toiminnot. Se kutsutaan **F1**-näppäimellä.

18.11 Ethernet-liitäntä

Johdanto

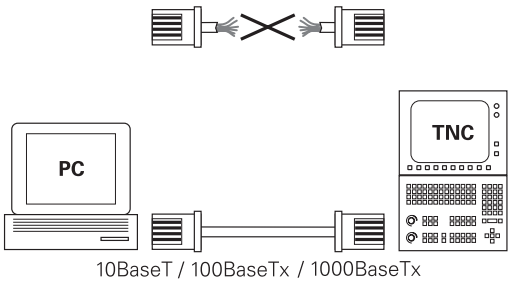
TNC:hen vakiovarusteena on Ethernet-kortti, jonka avulla voit yhdistää ohjauksen Client-serverikäytöllä verkkoasemaasi. TNC siirtää tiedot Ethernet-kortin kautta

- **smb**-protokollan mukaisesti (**s**erver **m**essage **b**lock) Windows-käyttöjärjestelmään tai
- **TCP/IP**-protokollan (Transmission Control Protocol/Internet Protocol) mukaisesti ja NFS-järjestelmän (Network File System) avulla

Liitäntämahdollisuudet

Voit yhdistää TNC:n Ethernet-kortin omaan verkkoosi joko RJ45-liitännän (X26,1000BaseTX, 100BaseTX und 10BaseT) kautta tai suoraan PC:n avulla. Liitäntä on varustettu galvanoidulla eristyksellä ohjauselektroniikasta.

1000Base TX-, 100BaseTX- ja 10BaseT-liitännissä käytetään Twisted Pair -kaapelia, jolla TNC yhdistetään verkkoasemaan.



TNC:n ja solmukohdan välinen maksimi kaapelin pituus riippuu kaapelin laatuluokasta, suojavaipasta ja verkkoaseman tyypistä (1000BaseTX, 100BaseTX tai 10BaseT).

Voit liittää TNC:n ilman suuria lisäkustannuksia myös suoraan PC:hen, joka on varustettu Ethernet-kortilla. Yhdistä sitä varten TNC (liitäntä X26) ja PC ristiinkytketyn Ethernet-kaapelin avulla (kauppanimi: ristiinkytketty PATCH-kaapeli tai STP-kaapeli)

TNC:n konfigurointi

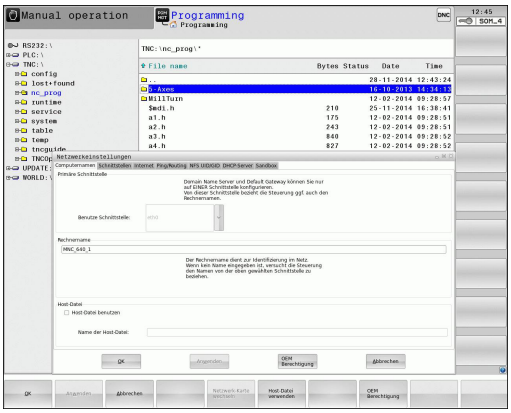
Anna TNC:n konfigurointi verkkoasiantuntijan tehtäväksi.

- Paina käyttötavalla **OhjelmointiMOD**-näppäintä ja syötä sisään avainluku NET123.
- Paina tiedostonhallinnassa ohjelmanäppäintä **VERKKOL.**

18.11 Ethernet-liitäntä

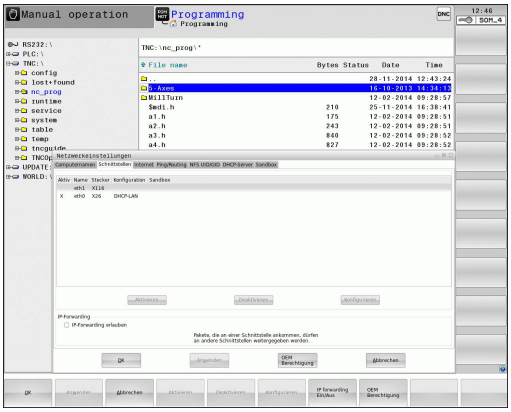
Yleiset verkkoasetukset

- Paina ohjelmanäppäintä **KONFIGUROI VERKKO** syöttääksesi sisään yleiset verkkokohtaiset asetukset. Välilehti **Tietokoneen nimi** on esillä:



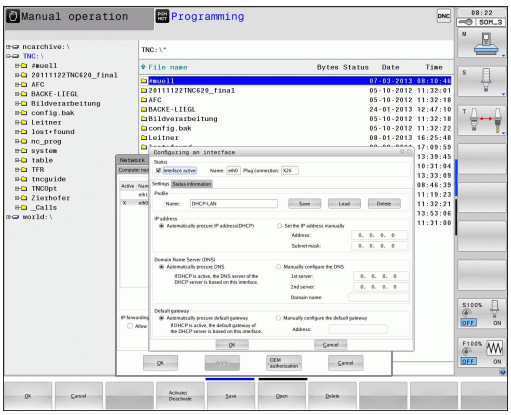
Asetus	Merkitys
Primäre Schnittstelle	Ethernet-liitännän nimi, johon yrityksen verkossa aiotaan liittyä. Aktiivinen vain, jos ohjauksen laitevarusteeseen kuulu lisävarusteena toinen käytettävissä oleva Etherhet-liitäntä.
Rechnername	Nimi, jonka mukaan TNC:n tulee olla näkyvillä yrityksen verkossa
Isäntätiedosto	**Tarvitaan vain erikoissovelluksia varten**: Tiedoston nimi, johon on määritelty IP-osoitteen ja tietokonenimien väliset osoitukset.

- Valitse välilehti **Liitännät** liitäntäasetusten sisäänsyöttämistä varten:



Asetus	Merkitys
Liitännät-luettelo	Aktiivisten Ethernet-liitäntöjen luettelo. Valitse yksi luettelossa mainituista liitännöistä (hiirellä tai nuolipainikkeilla) ■ Näyttöpainike **Aktivoi**: Valitun liitännän aktivointi (**X** sarakkeessa **Akt.**) ■ Näyttöpainike **Deaktivoi**: Valitun liitännän aktivointi (**X** sarakkeessa **Akt.**) ■ Näyttöpainike **Konfiguraatio**: Konfiguraatiovalikon avaus
IP-Forwarding erlauben	**Tämän toiminnon on yleensä oltava deaktivoituna**. Aktivoi toiminto vain, jos TNC:n kautta täytyy järjestää ulkoinen pääsy valinnaiseen toiseen TNC:n Ethernet-liitäntään. Aktivoi vain yhteydessä asiakaspalvelun kanssa.

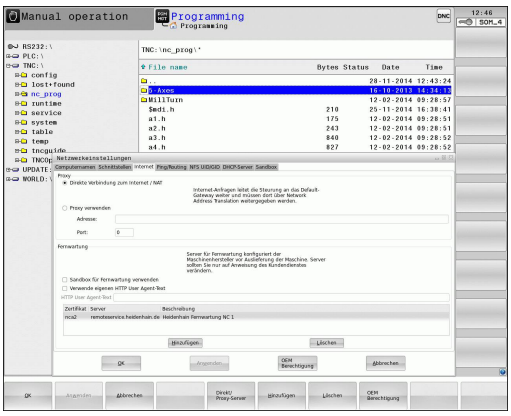
▶ Valitse näyttöpainike **Konfiguraatio** konfiguraatiovalikon avaamiseksi:



Asetus	Merkitys
Tila	■ **Liitäntä aktiivinen**: Valitun Ethernet-liitännän yhteystila ■ **Nimi**: Sen liitännän nimi, jota parhaillaan konfiguroit ■ **Pistoliitäntä:** Tämän liitännän pistoliittimen numero ohjauksen logiikkayksikössä.
Profiili	Tässä voit laatia tai valita profiilin, johon kaikki tässä ikkunassa näkyvät asetukset on tallennettu. HEIDENHAIN antaa käyttöön kaksi standardiprofiilia: ■ **DHCP-LAN**: Asetukset standardityyppiselle TNC Ethernet -liitännälle, jonka pitäisi toimia standardityyppisessä yritysverkossa. ■ **MachineNet**: Asetukset toiselle, valinnaiselle Ethernet-liitännälle koneen verkkoon konfiguroimista varten Vastaavan näyttöpainikkeen avulla voit tallentaa, ladata ja poistaa profiileja.
IP-osoite	■ Optio **IP-osoitteen automaattinen määritys**: TNC:n tulee määrittää IP-osoite dynaamisesti DHCP-palvelimelta. ■ Optio **IP-osoitteen manuaalinen määrittely**: IP-osoitteen ja aliverkon peitteen manuaalinen määrittely. Sisäänsyöttö: Neljä pisteellä toisistaan erotettua lukua, esim.**160.1.180.20** ja **255.255.0.0**
Verkkotunnus-palvelin (DNS)	■ Optio **Selvitä DNS automaattisesti**: TNC:n tulee määrittää automaattisesti verkkotunnuspalvelimen IP-osoite. ■ Optio **Konfiguroi DNS manuaalisesti**: Palvelimen ja verkkotunnuksen IP-osoitteen manuaalinen sisäänsyöttö.
Oletuskäytävä	■ Optio **Selvitä oletuskäytävä automaattisesti**: TNC:n tulee määrittää automaattisesti oletusarvoinen yhdyskäytävä. ■ Optio **Konfiguroi oletuskäytävä manuaalisesti**: Oletusyhdyskäytävän IP-osoitteen manuaalinen sisäänsyöttö

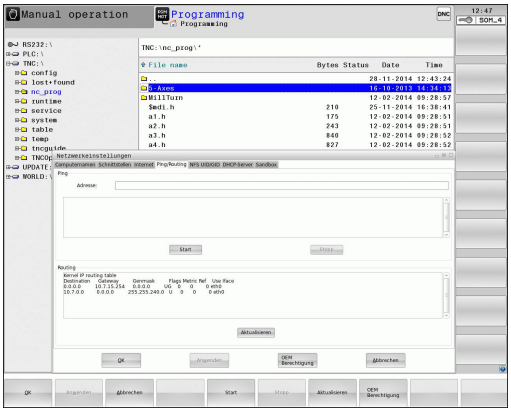
▶ Vastaanota muutokset näyttöpainikkeella **OK** tai hylkää ne näyttöpainikkeella **Peruuta**.

▶ Valitse välilehti **Internet**.



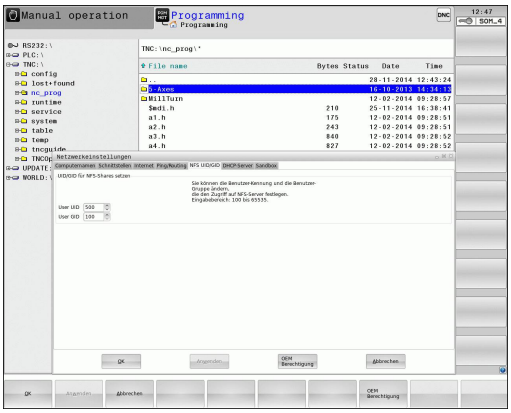
Asetus	Merkitys
Proxy	■ **Suora Internet/NAT-yhteys**: Internet-kyselyt ohjaavat ohjauksen oletusarvoiseen yhdyskäytävään, josta ne täytyy siirtää edelleen Network Address Translation -toiminnon avulla (esim. suoralla liitännällä modeemiin). ■ **Käytä proxy'ä**: Määrittele internet-reitittimen **osoite** ja **portti**, kysy verkon pääkäyttäjältä.
Etähuolto	Koneen valmistaja konfiguroi tässä yhteydessä palvelimen etähuoltoa varten. Tee muutoksia vain keskusteltuasi ensin koneen valmistajan kanssa.

▶ Valitse välilehti **Ping/Reititys** Ping- ja reititysasetusten sisäänsyöttämistä varten:



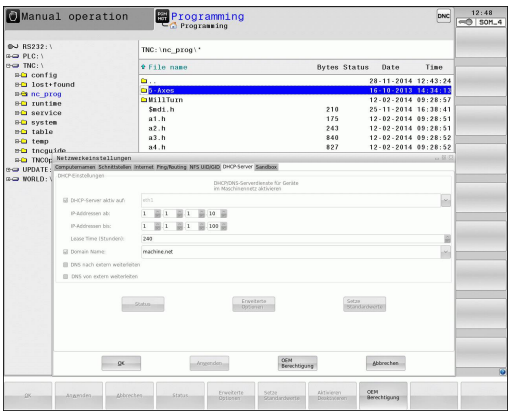
Asetus	Merkitys
Ping	Syötä sisäänsyöttökenttään **Osoite:** se IP-numero, jonka verkkoliitännän haluat tarkastaa. Sisäänsyöttö: Neljä pisteellä toisistaan erotettua lukua, esim.**160.1.180.20**. Vaihtoehtoisesti voit syöttää sisään myös sen tietokoneen nimen, jonka yhteyden haluat tarkastaa. ■ Näyttöpainike **Aloita**: Testauksen käynnistys, TNC antaa näytölle Ping-kentän ■ Näyttöpainike **Seis**: Testauksen lopetus
Reititys	Verkkoasiantuntijalle: käyttöjärjestelmän tilatietoja sen hetkiselle reititykselle ■ Näyttöpainike **Päivitä**: Reitityksen päivitys

▶ Valitse välilehti **NFS UID/GID** käyttäjä- ja ryhmätunnusten sisäänsyöttöä varten:



Asetus	Merkitys
Aseta UID/GID NFS-ositusta varten	■ **User ID**: Määrittely, millä käyttäjätunnuksella loppukäyttäjä pääsee verkkoaseman tiedostoihin. Arvo pyydetään verkkoaseman hallinnan yhteydessä. ■ **Group ID**: Määrittely, millä ryhmätunnuksella käytät verkkoaseman tiedostoja. Arvo pyydetään verkkoaseman hallinnan yhteydessä.

- **DHCP Server**: Asetukset automaattista verkon konfigurointia varten

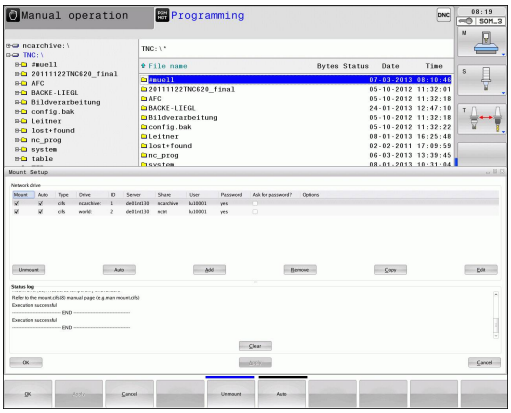


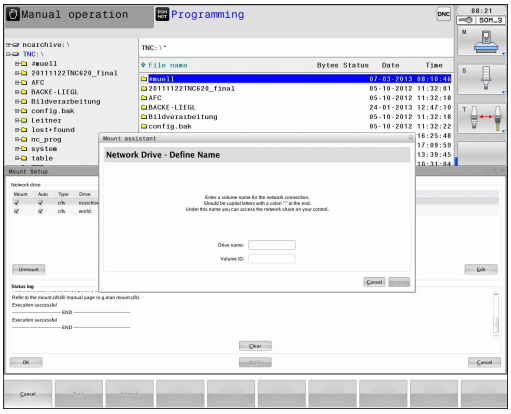
Asetus	Merkitys
DHCP Server	■ **IP-osoite alkaen:**: Määrittely, mistä IP-osoitteesta alkaen TNC:n tulee määrittää dynaamisten IP-osoitteiden pooli. TNC ottaa harmaalla merkityt arvot määritellyn Ethernet-liitännän pysyvästä IP-osoitteesta, ja ne eivät ole käytetävissä. ■ **IP-osoitteet saakka**: Määrittely, mihin IP-osoitteeseen saakka TNC:n tulee määrittää dynaamisten IP-osoitteiden pooli. ■ **Lease Time (tuntia)**: Aika, jonka verran dynaamiset IP-osoitteet tulee pitää varattuina asiakkaalle. Jos asiakas antaa ilmoituksen tämän ajan kuluessa, silloin TNC osoittaa edelleen samaa dynaamista IP-osoitetta. ■ **Domainname**: Tässä voit tarvittaessa määritellä koneen verkon nimen. Tarpeellinen, jos esim. koneen verkolle ja ulkoiselle verkolle on annettu sama nimi. ■ **Forward DNS to external**: Jos **IP Forwarding** on aktivoituna (välilehti Liitännät), voit option ollessa aktivoituna määritellä, että laitteiden nimierottelua voidaan käyttää koneen verkossa myös ulkoisesta verkosta. ■ **Forward DNS from external**: Jos **IP Forwarding** on aktivoituna (välilehti Liitännät), voit option ollessa aktivoituna määritellä, että TNC:n tulee lähettää laitteiden DNS-kyselyt koneen verkon sisällä edelleen myös ulkoisen verkon nimikkopalvelimelle, mikäli koneen ohjauksen DNS-palvelin ei voi vastata kysymyksiin. ■ Schaltfläche **Status**: Niiden laitteiden yleiskuvauksen kutsu, joita koneen verkossa käytetään dynaamisella IP-osoitteella. Lisäksi voidaan suorittaa näiden laitteiden asetuksia. ■ Näyttöpainike **Advanced options**: DNS-/DHCP-palvelimen laajennetut asetusmahdollisuudet. ■ Näyttöpainike **Set stan- dard values**: Tehdasasetusten palautus.

- **Sandbox**: Tee muutoksia vain keskusteltuasi ensin koneen valmistajan kanssa.

Laitekohtaiset verkkoaseman asetukset

- Paina ohjelmanäppäintä **MÄÄRITÄ VERKKOYHTEYS** syöttääksesi sisään yleiset verkkokohtaiset asetukset. Voit määritellä vaikka kuinka monta verkkoaseman asetusta, mutta samanaikaisesti voit käsitellä enintään seitsemän.





Asetus	Merkitys
Verkkoasema	Kaikkien liitettyjen verkkoasemien luettelo. Tässä sarakkeessa TNC näyttää kunkin verkkoyhteyden tilan: ■ **Mount**: Verkkoaseman yhdistäminen/erottaminen ■ **Auto**: Verkkoasema on yhdistettävä automaattisesti/manuaalisesti. ■ **Tyyppi**: Verkkoyhteyden tyyppi. Mahdollisia ovat cifs ja nfs ■ **Drive**: TNC-ohjauksen verkkoaseman tunnus ■ **ID**: Sisäinen tunnus ilmoittaa, jos Mount-Point-pisteen avulla on määritelty useampia yhteyksiä ■ **Server**: Palvelinten nimet ■ **Vapautusnimi**: Palvelimella olevan hakemiston nimi, jota TNC:n tulee käyttää ■ **Käyttäjä**: Käyttäjän nimi verkossa ■ **Salasana**: Verkkoaseman salasana, suojattu tai ei ■ **Salasanakysely?**: Salasanan kysyminen yhteydenotossa/ei kysymistä ■ **Lisävalinnat**: Lisäyhteysvalintojen näyttö Näyttöpainikkeiden avulla voit hallita verkkoasemia. Lisätäksesi verkkoaseman käytä näyttöpainiketta **Lisää**: Tällöin TNC käynnistää verkkoavustajan, jossa tarvittavat tiedot voidaan syöttää dialogiohjatusti.
Tilaloki	Tilatietojen ja virheilmoitusten näyttö. Tyhjennä-näyttöpainikkeen avulla voidaan poistaa tilaikkunan sisältö.

18.12 Palomuuri

Käyttö

Sinulla on halutessasi mahdollisuus määritellä palomuuri ohjauksen ensisijaisia verkkoliitäntöjä varten. Ne voidaan konfiguroida niin, että tuleva verkkoliikenne estetään lähettäjän ja palvelun mukaan ja/tai ilmoitusta näytetään. Palomuuria ei voi käynnistää ohjauksen toista verkkoliitäntää varten, jos se on aktiivinen DHCP-palvelimena.

Kun palomuuri on aktivoitu, sitä näytetään heti tehtäväpalkin alla olevalla symbolilla. Tämä symboli muuttuu palomuurin aktivoinnin turvallisuustasosta riippuen ja ilmoittaa turvallisuusasetusten tasoa kuvaavaa tietoa:

Symboli	Merkitys
	Palomuurin suojausta ei ole vielä toteutettu, vaikka se konfiguraation mukaan on aktivoitu. Näin on tilanne, jos esim. konfiguraatiossa on käytetty tietokoneen nimeä, mutta sitä ei ole vielä vaihdettu IP-osoitteeseen.
	Palomuuri on aktivoitu keskimääräisellä turvallisuustasolla.
	Palomuuri on aktivoitu korkealla turvallisuustasolla. (Kaikki palvelut paitsi SSH on estetty)

Anna perusasetukset verkkoasiantuntijan tarkastettavaksi ja tarvittaessa muutettavaksi.

Määritykset lisävälilehdessa **SSH-asetukset** ovat valmistautumista tuleviin laajennuksiin ja tällä hetkellä vielä ilman toimintoa.

Palomuurin konfigurointi

Palomuuri asetetaan seuraavin toimenpitein:

- Avaa näyttöruudun alareunassa oleva tehtäväpalkki hiiren avulla
- Paina vihreää HEIDENHAIN-painiketta JH-valikon avaamiseksi.
- Valitse valikkokohta **Asetukset**
- Valitse valikkokohta **Palomuuri**

HEIDENHAIN suosittelee palomuurin aktivointia valmistelluilla standardiasetuksilla:

- Aseta vaihtoehto **Active** palomuurin kytkemiseksi päälle.
- Paina näyttöpainiketta **Set standard values** aktivoidaksi HEIDENHAINin suosittelemat standardiasetukset.
- Lopeta dialogi painamalla **OK**.

Palomuurin asetukset

Lisävaruste	Merkitys
Active	Palomuurin päälle- ja poiskytkentä
Interface:	Liitännän **eth0** valinta vastaa yleistä päätietokoneen X26-liitäntää, **eth1** vastaa X116-liitäntää. Voit tarkastaa nämä verkkoasetusten Liitännät-välilehdessä. Kun päätietokoneessa on kaksi Ethernet-liitäntää, toiselle (ei ensisijainen) liitännälle on yleensä aktiivisena DHCP-palvelin koneen verkkoa varten. Tällä asetuksella palomuuria ei voi aktivoida liitännälle **eth1**, koska palomuuri ja DHCP-palvelin ovat keskenään toisensa poissulkevia.
Report other inhibited packets:	Palomuuri on aktivoitu korkealla turvallisuustasolla. (Kaikki palvelut paitsi SSH on estetty)
Inhibit ICMP echo answer:	Kun tämä vaihtoehto on asetettu, ohjaus ei enää vastaa PING-kyselyyn.
Service	Tässä sarakkeessa on sen palvelun lyhenne, joka on konfiguroitu tämän dialogin avulla. Jos palvelut on itse käynnistetty, konfiguraatio ei tässä yhteydessä ole merkityksellinen. ■ **LSV2** sisältää TNCRemon tai Teleservicen toiminnallisuuden lisäksi myös HEIDENHAIN DNC -liitännät (portit 19000 ... 19010) ■ **SMB** perustuu tulevaan SMB-yhteyteen, jos siis NC:llä laaditaan Windows-vapautus. Lähtevää SMB-yhteyttä (kun siis Windows-vapautus on sidottu NC:hen) ei voi estää. ■ **SSH** on SecureShell-protokolla (portti 22). Tämän SSH-protokollan kautta voidaan versiosta HeROS 504 lähtien kehittää turvallinen LSV2-tunnelointi. ■ **VNC**-protokolla tarkoittaa pääsyä näyttöruudun sisältöön. Jos tämä palvelu on estetty, näyttöruudun sisältöä (esim. näyttöruudun valokuvia) ei voi käyttää Heidenhainin Teleservice-ohjelmien avulla. Jos tämä palvelu estetään, HeROSin VNC-konfiguraatiodialogi näyttää varoitusta, että Firewall VNC on estetty.

Lisävaruste	Merkitys
Method	Kohdassa **Method** voidaan konfiguroida, ettei kukaan pääse käyttämään palvelua (**Prohibit all**), kaikki voivat käyttää palvelua (**Permit all**) tai yksittäiset käyttäjät voivat käyttää palvelua (Permit some). Jos määrittely on **Permit some**, on myös tietokoneella määriteltävä, kenellä on pääsy vastaavaan palveluun. Jos kohdassa **Computer** ei määritellä mitään tietokonetta, konfiguraation tallennuksen yhteydessä aktivoituu automaattisesti asetus **Prohibit all**.
Log	Kun **Log** on aktivioitu, annetaan "punainen" ilmoitus, jos verkkopaketti tätä palvelua varten on lukittu. "Sininen" ilmoitus annetaan, jos verkkopaketti tätä palvelua varten on hyväksytty.
Computer	Jos kohdassa **Method** on konfiguroitu asetus **Permit some**, voidaan tässä määritellä tietokone. Tietokone voidaan määritellä IP-osoitteella tai isäntänimellä pilkulla eroteltuna. Jos isäntänimeä käytetään, dialogin lopettamisen tai tallentamisen yhteydessä tarkastetaan, voidaanko tälle isäntänimelle kääntää IP-osoite. Jos näin ei ole, käyttäjä saa virheilmoituksen ja dialogi lopetetaan. Kun kelvollinen isäntänimi annetaan, ohjauksen jokaisen käynnistyksen yhteydessä tämä isäntänimi käännetään IP-osoitteeseen. Jos nimellä määritellyn tietokoneen IP-osoite muuttuu, saattaa ohjaus olla tarpeen käynnistää uudelleen tai palomuurin konfiguraatiota pitää muuttaa, jotta ohjaus voi käyttää palomuurissa uutta IP-osoitetta isäntänimelle.
Advanced options	Nämä asetukset ovat vain verkkoasiantuntijoita varten.
Set standard values	Tämä asettaa määritykset HEIDENHAINin suosittelemiin standardiarvoihin.

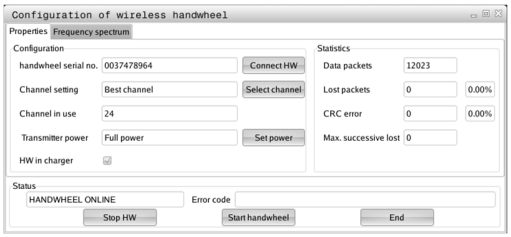
18.13 Vain radiokäsipyörällä HR 550FS

Käyttö

Ohjelmanäppäimellä **RADIOKÄSIPYÖRÄN ASETUS** voit konfiguroida radiokäsipyörän HR 550 FS. Käytettävissä ovat seuraavat toiminnot:

- Käsipyörän säilytyspaikan osoitus käsipyörälle
- Radiokanavan asetus
- Taajuusspektrin analyysi parhaan mahdollisen radiokanavan määrittämistä varten
- Lähetystehon asetus
- Tilastotiedot tiedonsiirron laatua varten

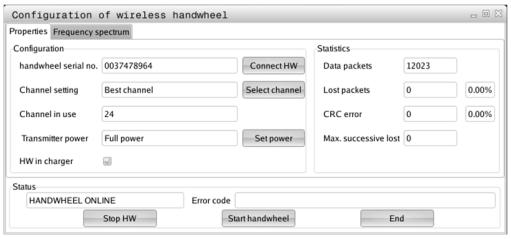
Käsipyörän säilytyspaikan osoitus käsipyörälle



- ▶ Varmista, että käsipyörän säilytyspaikka on liitetty ohjauslaitteistoon
- ▶ Aseta radiokäsipyörä siihen käsipyörän säilytyspaikkaan, johon haluat käsipyörän osoittaa
- ▶ Valitse MOD-toiminnot: Paina näppäintä **MOD**.
- ▶ Valitse valikko **Koneen asetukset**.
- ▶ Radiokäsipyörän konfiguraatiovalikon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **RADIOKÄSIPYÖRÄN ASETUS**.
- ▶ Napsauta näyttöpainiketta **Kytke HW**: TNC tallentaa asetetun radiokäsipyörän sarjanumeron ja näyttää sitä vasemmalla olevassa konfiguraatioikkunassa näyttöpainikkeen **Kytke HW** vieressä.
- ▶ Tallenna konfiguraatio ja poistu konfiguraatiovalikolta: Paina näyttöpainiketta **LOPPUUN**.

Radiokanavan asetus

Radiokäsipyörän automaattisen käynnistyksen yhteydessä TNC yrittää valita sen radiokanavan, joka lähettää parasta radiosignaalia. Jos haluat asettaa itse radiokanavan, toimi seuraavalla tavalla:



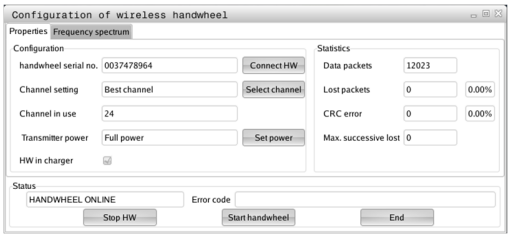


- Valitse MOD-toiminnot: Paina näppäintä **MOD**.
- Valitse valikko **Koneen asetukset**.
- Radiokäsipyörän konfiguraatiovalikon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **RADIOKÄSIPYÖRÄN ASETUS**.
- Valitse välilehti **Taajuusspektri** hiiren napsautuksella.
- Napsauta näyttöpainiketta **Pysäytä HW**: TNC lopettaa radiokäsipyörän yhteyden ja määrittää todellisen taajuusspektrin kaikkia 16 kanavaa varten.
- Pane merkille sen kanavan numero, joka osoittaa vähäisintä radioliikennettä (pienin palkki).
- Näyttöpainikkeen **Käynnistä käsipyörä** avulla radiokäsipyörä aktivoidaan uudelleen.
- Valitse välilehti **Ominaisuudet** hiiren napsautuksella.
- Napsauta näyttöpainiketta **Valitse kanava**: TNC antaa näytölle kaikki käytettävissä olevat kanavan numerot. Valitse hiiren avulla sen kanavan numero, jolle TNC on määritellyt vähäisimmän määrän radioliikennettä.
- Tallenna konfiguraatio ja poistu konfiguraatiovalikolta: Paina näyttöpainiketta **LOPPU** drücken

Lähetystehon asetus



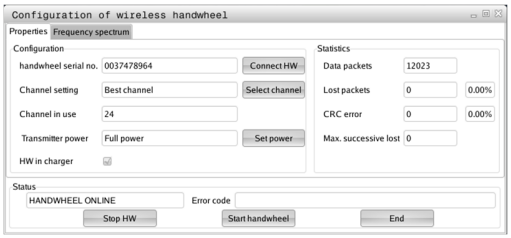
Huomioi, että lähetystehon pienentyessä radiokäsipyörän peittoalue pienenee.



- Valitse MOD-toiminnot: Paina näppäintä **MOD**.
- Valitse valikko **Koneen asetukset**.
- Radiokäsipyörän konfiguraatiovalikon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **RADIOKÄSIPYÖRÄN ASETUS**.
- Napsauta näyttöpainiketta **Aseta virta**: TNC antaa näytölle kolme käytettävissä olevaa tehoasetusta. Valitse hiiren avulla haluamasi asetus.
- Tallenna konfiguraatio ja poistu konfiguraatiovalikolta: Paina näyttöpainiketta **LOPPU** drücken

18.13 Vain radiokäsipyörällä HR 550FS

Tilastot



Tilastotiedot voidaan ottaa näytölle seuraavasti:

- Valitse MOD-toiminnot: Paina näppäintä **MOD**.
- Valitse valikko **Koneen asetukset**.
- Radiokäsipyörän konfiguraatiovalikon valinta: Paina ohjelmanäppäintä **RADIOKÄSIPYÖRÄN ASETUS**: TNC näyttää konfiguraatiovalikkoa yhdessä tilastotietojen kanssa.

Kohdassa **Tilastot** TNC näyttää tiedonsiirron laatua koskevia tietoja.

Kun vastaanoton laatu heikkenee, radiokäsipyörä reagoi siihen Hätä-Seis-toiminnolla, koska akseleiden turvallisesta pysähtymisestä ei ole enää takuita.

Ilmoitus heikentyneestä vastaanoton laadusta näkyy näytöllä **Maks. peräkkäiset hävitetyt**. Jos TNC näyttää radiokäsipyörän normaalikäytön aikana halutun käyttösäteen sisällä toistuvasti arvoa, joka on suurempi kuin 2, niin silloin on olemassa kohonnut odottamattoman yhteyskatkoksen vaara. Korjaavana toimenpiteenä on tällöin lähetystehon suurentaminen, mutta mahdollista on myös vaihto pienempitaajuuksiselle kanavalle.

Yritä tällöin parantaa tiedonsiirron laatua valitsemalla toinen kanava tai suurentamalla lähetystehoa.

Lisätietoja: "Radiokanavan asetus", Sivu 689

Lisätietoja: "Lähetystehon asetus", Sivu 689

18.14 Koneen konfiguraation lataus

Käyttö



Varoitus, tietojen häviäminen!

TNC korvaa koneen konfiguraation varmuuskopion toteuttamisen yhteydessä. Tällöin korvatut konetiedot häviävät. Tätä toimenpidettä ei voi enää peruuttaa!

Koneen valmistaja voi antaa käyttöön koneen konfiguraatiolla varustetun varmuuskopion. Avainsanan **RESTORE** syöttämisen jälkeen voit ladata koneeseesi tai ohjelmointiasemaasi varmuuskopion. Lataa varmuuskopio seuraavasti:

- Syötä MOD-dialogissa avainsana **RESTORE**.
- Valitse TNC:n tiedostonhallinnassa varmuuskopiotiedosto (esim. BKUP-2013-12-12_.zip), jolloin TNC avaa ponnahdusikkunan varmuuskopiota varten.
- Paina Hätä-Seis.
- Paina ohjelmanäppäintä **OK** varmuuskopiotoimenpiteiden käynnistämiseksi.

19

Taulukot ja yleiskuvaus

19.1 Konekohtaiset käyttäjäparametrit

Käyttö

Parametriarvojen sisäänsyöttö tehdään **konfiguraatioeditorin** avulla.



Jotta käyttäjä voisi asettaa konekohtaisia toimintoja, koneen valmistaja voi määritellä, mitkä koneparametrit ovat käytettävissä koneparametreina. Sen lisäksi koneen valmistaja voi asentaa koneeseen myös sellaisia koneparametreja, joita ei ole kuvattu koneparametreissa.

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Koneparametrit on koottu yhteen konfiguraatioeditorissa olevaan parametriobjektien hakemistopuuhun. Jokainen parametriobjekti käsittää nimen (esim.**Kuvaruudun näytön asetukset**), jonka avulla sen alainen parametri voidaan liittää tiettyyn toimintoon. Parametriobjekti (entiteetti) on merkitty hakemistopuussa kansion symbolissa olevalla merkinnällä "E". otkut koneparametrit sisältävät yksiselitteistä tunnistamista varten avaintunnisteen, jonka mukaan parametri luokitellaan johonkin ryhmään (esim. X tarkoittaa X-akselia varten). Kukin ryhmäkansio käsittää avaintunnisteen ja se merkitään kansion symbolissa olevalla merkinnällä "K".



Jos käyttäjäparametreja varten on käytettävissä konfiguraatioeditori, voit tehdä muutoksia olemassa oleviin parametriasetuksiin. Standardiasetuksen mukaisesti parametrit näytetään lyhyellä, selittävällä tekstillä. Jotta todelliset parametrien järjestelmänimet voitaisiin näyttää, paina näytönosituksen painiketta ja sen jälkeen ohjelmanäppäintä **NÄYTÄ JÄRJEST. NIMI**. Toimi samalla tavalla, kun haluat siirtyä edelleen standardinäkymä.

Ei vielä aktiiviset parametrit ja objektit esitetään harmaalla kuvakkeella. Ne voit aktivoida ohjelmanäppäimillä **LISÄÄ TOIMINT.LISÄÄ**.

TNC pitää yllä jatkuvaa muutosluetteloa, johon tallennetaan jopa 20 muutosta konfiguraatiotietoihin. Muutosten peruuttamiseksi valitse haluamasi rivi ja paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ TOIMINT.** ja **PERUUTA MUUTOKSET**.

Konfiguraatioeditorin kutsu ja parametrien muuttaminen

- Valitse käyttötapa **OHJELMOINTI**.
- Paina näppäintä **MOD**
- Syötä sisään avainluku **123**.
- Parametrin muuttaminen
- Konfiguraatioeditori päätetään ohjelmanäppäimellä **LOPPUUN**.
- Vastaanota muutokset ohjelmanäppäimellä **TALLENNA**.

Parametripuun jokaisen rivin alussa TNC näyttää kuvaketta, joka antaa tähän riviin liittyvää lisätietoa. Kuvakkeilla on seuraava merkitys:

-  Tiedostopolun haara olemassa, mutta se on kiinni
-  Tiedostopolun haara auki
-  Tyhjä objekti, mutta ei avattavissa
- Alustettu koneparametri
- Alustamaton koneparametri (valinnainen)
-  Luettavissa mutta ei muokattavissa
-  Ei luettavissa eikä muokattavissa

Kansiosymbolilistassa tunnistettava konfiguraatio-objektin tyyppi:

-  Avain (ryhmän nimi)
-  Lista
-  Entiteetti (parametriobjekti)

Ohjetekstin näyttö

Näppäimellä **OHJE** voidaan jokaiselle parametriobjektille tai määreelle näyttää ohjetekstiä.

Jos ohjeteksti ei mahdu yhdelle sivulle (tällöin yläoikealla on esim. 1/2), voidaan toiselle sivlle selata painamalla ohjelmanäppäintä **SELAA OHJETTA**.

Näppäimen **OHJE** uusi painallus kytkee ohjetekstin uudelleen pois.

Ohjetekstin lisäksi näytetään muitakin tietoja kuten esim. mittayksikkö, alkuarvo, valinta, jne. Jos valittu koneparametri vastaa edeltävässä ohjauksessa olevaa parametria, tällöin näytetään myös vastaavaa MP-numeroa.

Taulukot ja yleiskuvaus

19.1 Konekohtaiset käyttäjäparametrit

Parametrilista

Parametriasetukset

DisplaySettings

Kuvaruudun näytön asetukset

Näytettävien akseleiden järjestys

[0] ... [7]

Riippuu käytettävistä akseleista

Paikoitusnäytön tyyppi paikoitusikkunassa

ASET
TODL
REFTOD
REFASET
JÄTTÖ
TODLMAT
REFLMAT
M 118

Paikoitusnäytön tyyppi tilaikkunassa

ASET
TOD
REFTOD
REFASET
JÄTTÖ
TODLMAT
REFLMAT
M 118

Desimaalierotuspisteen määrittely paikoitusnäytössä

.

Syöttöarvon näyttö käsikäyttötavalla

at axis key: näytä syöttöarvo vain, kun akselisuuntanäppäintä painetaan
always minimum: syöttöarvon näyttö aina

Karan aseman näyttö paikoitusnäytössä

during closed loop: karan aseman näyttö vain, kun kara on asemansäädöllä
during closed loop and M5: karan aseman näyttö, kun kara on asemansäädöllä ja M5-koodilla

Ohjelmanäppäimen Esiasetustaulukko näyttö tai piilotus

True: Ohjelmanäppäintä Esiasetustaulukko ei näytetä
False: Ohjelmanäppäintä Esiasetustaulukko näytetään

Kirjasinkoko ohjelmanäytössä

FONT_APPLICATION_SMALL
FONT_APPLICATION_MEDIUM

Parametriasetukset

DisplaySettings

Näyttöaskel yksittäisille akseleille

Kaikkien käytettävissä olevien akseleiden lista

Paikoitusnäytön näyttöaksel millimetriä tai astetta

0.1
0.05
0.01
0.005
0.001
0.0005
0.0001
0.00005 (optio #23)
0.00001 (optio #23)

Paikoitusnäytön näyttöaskel tuumaa

0.005
0.001
0.0005
0.0001
0.00005 (optio #23)
0.00001 (optio #23)

Näyttöasetukset

Näyttöä varten voimassa olevien mittayksiköiden määrittely

Metri: käytä metrimitoitusta

Tuuma: käytä tuumamitoitusta

DisplaySettings

NC-ohjelmien ja työkiertonäyttöjen muoto

Määrittelymuoto HEIDENHAIN-Klartext ja DIN/ISO

HEIDENHAIN: ohjelman sisäänsyöttö käyttötavalla Paikoitus käsin sisäänsyöttäen Klartext-muodossa

ISO: ohjelman sisäänsyöttö käyttötavalla Paikoitus käsin sisänsyöttäen DIN/ISO-muodossa

---

Taulukot ja yleiskuvaus

19.1 Konekohtaiset käyttäjäparametrit

Parametriasetukset

DisplaySettings

NC- ja PLC-dialogikielien asetus

NC-dialogikiell

ENGLISH (englanti)
GERMAN (saksa)
CZECH (tsekki)
FRENCH (ranska)
ITALIAN (italia)
SPANISH (espanja)
PORTUGUESE
SWEDISH
DANISH
FINNISH (suomi)
DUTCH (hollanti)
POLISH
HUNGARIAN (unkari)
RUSSIAN (venäjä)
CHINESE (kiina)
CHINESE_TRAD (kiina perinteinen)
SLOVENIAN (slovenia)
KOREAN (korea)
NORWEGIAN (norja)
ROMANIAN (romania)
SLOVAK
TURKISH (turkki)

PLC-dialogikieli

Katso NC-dialogikieli

PLC-virheilmoituskieli

Katso NC-dialogikieli

Ohjekieli

Katso NC-dialogikieli

Parametriasetukset

DisplaySettings
Menettely ohjauksen käynnistyksessä
Virtakatkoksen viestin kuittaus
TRUE: ohjauksen käynnistymistä jatketaan vasta virtakatkoksen viestin kuittaamisen jälkeen
FALSE: virtakatkoksen viestiä ei näytetä

DisplaySettings
Kellonajan näytön esitystapa
Kellonajan näytön esitystavan valinta
Analoginen
Digitaalinen
Logo
Analoginen ja logo
Digitaalinen ja logo
Analoginen logolla
Digitaalinen logolla

DisplaySettings
Yhteyspalkki päällä/pois
Yhteyspalkin näyttöasetus
OFF: Informaatiorivi käyttötaparivillä pois päältä
ON: Informaatiorivi käyttötaparivillä päälle

DisplaySettings
3D-kuvaus
3D-kuvauksen mallityyppi
3D (laskentaintensiivinen): Malliesitys monimutkaisia koneistuksia varten upotuslastulla
2,5D: Malliesitys 3-akselisia koneistuksia varten
No Model: Malliesitys on pois päältä

3D-kuvauksen mallilaatu
very high: hyvin korkea tarkkuus; lauseen loppupisteen esitys mahdollinen
high: korkea tarkkuus
medium: keskikorkea tarkkuus
low: matala tarkkuus

Taulukot ja yleiskuvaus

19.1 Konekohtaiset käyttäjäparametrit

Parametriasetukset

DisplaySettings

Paikoitusnäytön asetukset

Paikoitusnäyttö

koodilla TOOL CALL DL

As Tool Length: Ohjelmoitu työvara DL huomioidaan työkalun pituusmuutoksena työkappaleperusteisessa aseman näytössä

As Workpiece Oversize: Ohjelmoitu työvara DL huomioidaan työkappaleen työvarana työkappaleperusteisessa aseman näytössä

Parametriasetukset

ProbeSettings

Työkalun mittauksen konfiguraatio

TT140_1

Karan suuntauksen M-toiminto

-1: Karan suuntaus suoraan NC:n kautta

0: Toiminto ei aktiivinen

1 ... 999: M-toiminnon numero karan suuntausta varten

Kosketusrutiini

MultiDirections: Kosketus useammista suunnista

SingleDirection: Kosketus yhdestä suunnasta

Kosketussuunta työkalun säteen mittaus varten

X_Positive, Y_Positive,X_Negative, Y_Negative, Z_Positive, Z_Negative (riippuu työkaluakselista)

Työkalun alareunan etäisyys neulan yläreunaan

0.001 ... 99.9999 [mm]: Neulan siirto työkaluun

Pikaliike kosketustyökierrossa

10 ... 300 000 [mm/min]: Pikaliike kosketustyökierrossa

Kosketussyöttöarvo työkalun mittauksessa

1 ... 3 000 [mm/min]: Kosketussyöttöarvo työkalun mittauksessa

Kosketussyöttöarvon laskenta

ConstantTolerance: Kosketussyöttöarvon laskenta vakiotoleranssilla

VariableTolerance: Kosketussyöttöarvon laskenta muuttuvalla toleranssilla

ConstantFeed: Vakio kosketussyöttöarvo

Kierrosluvun määritystapa

Automatic: Kierrosluvun määritys automaattisesti

MinSpindleSpeed: Karan minimikierrosluvun käyttö

Työkalun terän suurin sallittu kehänopeus

1 ... 129 [m/min]: Sallittu kehänopeus jyrsimen kehällä

Suurin sallittu kierrosluku työkalun mittauksessa

0 ... 1 000 [1/min]: Suurin sallittu kierrosluku

Suurin sallittu mittavirhe työkalun mittauksessa

0.001 ... 0.999 [mm]: Ensimmäinen suurin sallittu mittavirhe

Suurin sallittu mittavirhe työkalun mittauksessa

0.001 ... 0.999 [mm]: Toinen suurin sallittu mittavirhe

NC-pysäytys työkalun tarkastuksen aikana

True: NC-ohjelma pysähtyy rikkotoleranssin ylittyessä

False: NC-ohjelma ei pysähdy

Parametriasetukset

NC-pysäytys työkalun mittauksen aikana

True: NC-ohjelma pysähtyy rikkotoleranssin ylittyessä

False: Das NC-Programm wird nicht gestoppt

Työkalutaulukon muutos työkalun tarkastuksen ja mittauksen aikana

AdaptOnMeasure: Taulukko muuttuu työkalun mittauksen jälkeen

AdaptOnBoth: Taulukko muuttuu työkalun tarkastuksen ja mittauksen jälkeen

AdaptNever: Taulukko ei muutu työkalun tarkastuksen ja mittauksen jälkeen

Pyöreän neulan konfiguraatio

TT140_1

Neulan keskipisteen koordinaatit

[0]: Neulan keskipisteen X-koordinaatti koneen nollapisteen suhteen

[1]: Neulan keskipisteen Y-koordinaatti koneen nollapisteen suhteen

[2]: Neulan keskipisteen Z-koordinaatti koneen nollapisteen suhteen

Varmuusetäisyys neulan yläpuolella esipaikoitusta varten

0.001 ... 99 999.9999 [mm]: Varmuusetäisyys työkaluakselin suunnassa

Varmuusvyöhyke neulan ympärillä esipaikoitusta varten

0.001 ... 99 999.9999 [mm]: Varmuusetäisyys tasossa kohtisuoraan työkaluakselin suhteen

Parametriasetukset

ChannelSettings
CH_NC
Aktiivinen kinematiikka
Aktivoitava kinematiikka
Koneen kinematiikan luettelo

Aktivoitava kinematiikka ohjauksen käynnistyksessä
Koneen kinematiikan luettelo

NC-ohjelman käyttäytymisen asetus
Koneistusajan nollaus ohjelman käynnistyksessä
True: Koneistusaika nollataan
False: Koneistusaikaa ei nollata

PLC-signaali esillä olevan koneistustyökeirron numeroa varten
Riippuu koneen valmistajasta

Geometriatoleranssit
Sallittu ympyrän säteen poikkeama
0.0001 bis 0.016 [mm]: Ympyrän säteen sallittu poikkeama ympyräkaaren loppupisteessä verrattuna kaaren alkupisteeseen

Koneistustyökiertojen konfiguraatio
Limityskerroin taskun jyrsinnässä
0.001 ... 1.414: Limityskerroin työkierrolle 4 TASKUN JYRSINTÄ ja työkierrolle 5 YMPYRÄTASKU

Menettely muototaskun koneistuksen jälkeen
PosBeforeMachining: Asema kuten ennen työkierron koneistusta
ToolAxClearanceHeight: Työkaluakselin paikoitus varmuuskorkeudelle

Virheilmoituksen "Kara ?" näyttö, kun M3/M4 ei ole aktiivinen
on: virheilmoituksen tulostus
off: ei virheilmoituksen tulostusta

Virheilmoituksen "Negatiivisen syvyyden sisäänsyöttö" näyttö
on: virheilmoituksen tulostus
off: ei virheilmoituksen tulostusta

Saapumiskäyttäytyminen lieriövaipassa olevan uran seinään
LineNormal: saapuminen suoralla
CircleTangential: saapuminen ympyränkaarella

M-toiminto karan suuntaukselle koneistustyökierroissa
-1: karan suuntaus suoraan NC-ohjauksella
0: toiminto ei aktiivinen
1 ... 999: M-toiminnon numero karan suuntaukseen

Ei virheilmoituksen "Sisäänpistotapa ei mahdollinen" näyttöä
on: virheilmoitusta ei näytetä

Parametriasetukset

off: virheilmoitus näytetään

Koodien M7 ja M8 vaikutus työkierroilla 202 ja 204

TRUE: Työkiertojen 202 ja 204 lopussa perustetaan uudelleen koodien M7 ja M8 tilat ennen työkierron kutsua

FALSE: Työkiertojen 202 ja 204 lopussa ei perusteta uudelleen koodien M7 ja M8 tiloja itsenäisesti

Automaattinen syöttöarvon pienennys SMAX-arvon saavuttamisen jälkeen

100: Syöttöarvon pienennys ei vaikuta

0 < Kerroin < 100: Syöttöarvon pienennys vaikuttaa. Minimisyöttöarvo prosenttia ohjelmoidusta syöttöarvosta sorvaustyökierrossa

Geometriasuodatin lineaarisen elementin poissuodattamiseksi

Venymäsuodattimen tyyppi

- **Off: suodatin ei aktiivinen**
- **ShortCut: Monikulmion yksittäisten pisteiden poisjättön**
- **Average: Geometriasuodatin tasaa nurkat**

Suodatettujen ja suodattamattomien muotojen maksimaalinen etäisyys

0 ... 10 [mm]: Poissuodatetut pisteet ovat tämän toleranssin sisällä tulosliikkeelle

Suodattamalla aikaansaadun liikkeen maksimipituus

0 ... 1000 [mm]: Pituus, jonka matkalla geometriasuodatus vaikuttaa

Parametriasetukset

NC-Editorin asetukset

Varmuustiedostojen luonti

TRUE: NC-ohjelmien muokkauksen jälkeen luodaan varmuuskopiotiedostot

FALSE: NC-ohjelmien muokkauksen jälkeen ei luoda varmuukopiotiedostoja

Kursorin käyttäytyminen rivin poiston jälkeen

TRUE: Kursori jää poiston jälkeen edelliselle riville (iTNC-käyttäytyminen)

FALSE: Kursori jää poiston jälkeen seuraavalle riville

Kursorin käyttäytyminen ensimmäisen tai viimeisen rivin yhteydessä

TRUE: Pyöreä kursori sallittu ohjelman alussa/lopussa

FALSE: Pyöreä kursori ei sallittu ohjelman alussa/lopussa

Rivin katkaisu useampirivisillä lauseilla

ALL: Rivien esitys aina täydellisinä

ACT: Vain aktiivisten rivien esitys täydellisenä

NO: Rivin esitys täydellisenä vain, jos lausetta muokataan

Apukuvien aktivointi työkierron sisäänsyötön aikana

TRUE: Apukuvien näyttö periaatteessa aina sisäänsyötön aikana

FALSE: Apukuvien näyttö, jos ohjelmanäppäin TYÖKIERTOAPU on PÄÄLLÄ. Ohjelmanäppäin TYÖKIERTOAPU POIS/PÄÄLLÄ näytetään ohjelmointikäyttötavalla sen jälkeen kun on painettu näppäintä "Näytönositus"

Ohjelmanäppäinpalkin käyttäytyminen työkierron sisäänsyötön jälkeen

TRUE: työkiertojen ohjelmanäppäinpalkin jättäminen esille työkierron määrittelyn jälkeen

FALSE: työkiertojen ohjelmanäppäinpalkin piilottaminen työkierron määrittelyn jälkeen

Varmistuskysymys lauseen poistamisen jälkeen

TRUE: varmistuskysymyksen näyttö NC-lauseen poiston yhteydessä

FALSE: ei varmistuskysymyksen näyttöä näyttöä NC-lauseen poiston yhteydessä

Rivinumero, johon saakka NC-ohjelman tarkastus tehdään

100 ... 100000: ohjelman pituus, jonka mukaan geometria tulee tarkistaa

DIN/ISO-ohjelmointi: lauseiden numeroiden askelväli

0 ... 250: askelväli, jolla DIN/ISO-lauseet luodaan ohjelmassa

Ohjelmoitavien akseleiden asetus

TRUE: Asetetun akselikonfiguraation käyttö

FALSE: Oletusakselikonfiguraation XYZABCUVW käyttö

Käyttäytyminen akselinsuuntaisilla paikoituslauseilla

TRUE: Akselin suuntaiset paikoituslauseet sallittu

FALSE: Akselin suuntaiset paikoituslauseet estetty

Rivinumero, johon saakka etsitään samaa syntaksielementtiä

500 ... 400000: Valitun elementin etsintä nuolinäppäimen avulla ylöspäin/alaspäin

PARAXMODE-toiminnon käyttäytyminen UVW-akseleilla

FALSE: Toiminto PARAXMODE sallittu

19.1 Konekohtaiset käyttäjäparametrit

Parametriasetukset

TRUE: Toiminto PARAXMODE estetty

Asetukset tiedostonhallintaa varten

Sidonnaisten tiedostojen näyttö

MANUAL: sidonnaiset tiedostot näytetään

AUTOMATIC: sidonnaisia tiedostoja ei näytetä

Loppukäyttäjän polkumäärittelyt

Lista levyasemista ja/tai hakemistoista

TNC näyttää tässä esitetyt levyasemat ja hakemistot tiedostonhallinnassa

FN 16 -tulostuspolku toteutusta varten

FN 16 -tulostuspolku, jos ohjelmalle ei ole määritelty mitään polkua

FN 16 -tulostuspolku ohjelmoinnin ja ohjelman testauksen käyttötapaa varten

FN 16 -tulostuspolku, jos ohjelmalle ei ole määritelty mitään polkua

---

Sarjaliitäntä RS232:

Lisätietoja: "Tietoliitännän asetus", Sivu 673

19.2 Tiedonsiirtoliitäntöjen liitäntäkaapeleiden sijoittelu

Liitäntä V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-laitteet

Tämä liitäntä täyttää standardin EN 50 178 **Turvallinen verkkoerotus** vaatimukset.

Käytettäessä 25-napaista adapterikappaletta:

TNC		**VB 365725-xx**			**Adapterikappale 310085-01**		**VB 274545-xx**		
Pistoliitin	Sijoittelu	Muhvi	Väri	Muhvi	Pistoliitin	Muhvi	Pistoliitin	Väri	Muhvi
1	ei varattu	1		1	1	1	1	valko/ ruskea	1
2	RXD	2	keltainen	3	3	3	3	keltainen	2
3	TXD	3	vihreä	2	2	2	2	vihreä	3
4	DTR	4	ruskea	20	20	20	20	ruskea	8
5	Signaali GND	5	punainen	7	7	7	7	punainen	7
6	DSR	6	sininen	6	6	6	6		6
7	RTS	7	harmaa	4	4	4	4	harmaa	5
8	CTR	8	rosa	5	5	5	5	rosa	4
9	ei varattu	9					8	violetti	20
Kuori	Ulkosuojus	Kuori	Ulkosuojus	Kuori	Kuori	Kuori	Kuori	Ulkosuojus	Kuori

19.2 Tiedonsiirtoliitäntöjen liitäntäkaapeleiden sijoittelu

Käytettäessä 9-napaista adapterikappaletta:

TNC		**VB 355484-xx**		**Adapterikappale 363987-02**		**VB 366964-xx**			
Pistoliitin	Sijoittelu	Muhvi	Väri	Pistoliitin	Muhvi	Pistoliitin	Muhvi	Väri	Muhvi
1	ei varattu	1	punainen	1	1	1	1	punainen	1
2	RXD	2	keltainen	2	2	2	2	keltainen	3
3	TXD	3	valkoinen	3	3	3	3	valkoinen	2
4	DTR	4	ruskea	4	4	4	4	ruskea	6
5	Signaali GND	5	musta	5	5	5	5	musta	5
6	DSR	6	violetti	6	6	6	6	violetti	4
7	RTS	7	harmaa	7	7	7	7	harmaa	8
8	CTR	8	valko/vihreä	8	8	8	8	valko/ vihreä	7
9	ei varattu	9	vihreä	9	9	9	9	vihreä	9
Kuori	Ulkosuojus	Kuori	Ulkosuojus	Kuori	Kuori	Kuori	Kuori	Ulkosuojus	Kuori

Oheislaite

Pistoliittimen sijoittelu oheislaitteella voi poiketa huomattavasti HEIDENHAIN-laitteen pistoliittimen sijoittelusta.

Se riippuu laitteesta ja tiedonsiirtotavasta. Katso adapterikappaleen pistoliittimen sijoittelu alla olevasta taulukosta.

Adapterikappale 363987-02		**VB 366964-xx**		
Muhvi	Pistoliitin	Muhvi	Väri	Muhvi
1	1	1	punainen	1
2	2	2	keltainen	3
3	3	3	valkoinen	2
4	4	4	ruskea	6
5	5	5	musta	5
6	6	6	violetti	4
7	7	7	harmaa	8
8	8	8	valko/ vihreä	7
9	9	9	vihreä	9
Kuori	Kuori	Kuori	Ulkosuojus	Kuori

19.2 Tiedonsiirtoliitäntöjen liitäntäkaapeleiden sijoittelu

Ethernet-liitäntä RJ45-muhvi

Maksimi kaapelin pituus:

- Suojaamaton: 100 m
- Suojattu: 400 m

Pinni	Signaali	Kuvaus
1	TX+	Lähtevä tieto
2	TX–	Lähtevä tieto
3	REC+	Saapuva tieto
4	vapaa	
5	vapaa	
6	REC–	Saapuva tieto
7	vapaa	
8	vapaa	

19.3 Tekniset tiedot

Symbolien selitys

- ■ Standardi
- □ Absorptio
- **1** Advanced Function Set 1
- **2** Advanced Function Set 2

Tekniset tiedot

Komponentit	■	Käyttöpaneeli
	■	LCD-värinäyttö ohjelmanäppäimillä
Ohjelmamuisti	■	Vähintään 21 Gtavua
Sisäänsyöttötarkkuus ja näyttöaskel	■	... 0,1 µm lineaariakseleilla
	■	... 0,01 µm lineaariakseleilla (optiolla #23)
	■	... 0,000 1° kiertoakseleilla
	■	... 0,000 01° kulma-akseleilla (optiolla #23)
Sisäänsyöttöalue	■	Maksimi 999 999 999 mm tai 999 999 999°
Interpolaatio	■	Suora neljällä akselilla
	■	Ympyrä kahdella akselilla
	■	Ruuvikierre: Ympyräkaarien ja suorien päällekkäinasettelu
Lauseenkäsittelyaika 3D-suora ilman sädekorjausta	■	0.5 ms
Akseliohjaus	■	Asemansäätöyksikkö: Paikoitusmittalaitteen signaalijaksot/1024
	■	Asemansäädön työkiertoaika: 3 ms
	■	Kierroslukusäädön työkiertoaika: 200 µs
Liikepituus	■	Maksimi 100 m (3 937 tuumaa)
Karan pyörimisnopeus	■	Maksimi 100 000 r/min (analoginen kierroslukuarvo)
Virheen kompensaatio	■	Lineaarinen ja ei-lineaarinen akselivirhe, välys, kääntöhuiput kaariliikkeillä, lämpölaajeneminen
	■	tartuntakitka
Tiedonsiirtoliitännät	■	V.24 / RS-232-C maks. 115 kBaudia
	■	Laajennetut LSV-2-protokollan mukaiset liitännät ulkoista käyttöä varten tiedonsiirtoliitännän kautta HEIDENHAIN-ohjelmiston TNCremo avulla
	■	Ethernet-liitäntä 1000 Base-T
	■	5 x USB (1 x edessä USB 4.0; 2 x takapuolella USB 3.0)
Ympäristön lämpötila	■	Käyttö: 5 °C ... +40 °C
	■	Varastointi:-20 °C ... +60 °C

19.3 Tekniset tiedot

TNC-toimintojen sisäänsyöttömuodot ja yksiköt	
Asemat, koordinaatit, ympyrän säteet, viistepituudet	-99 999.9999 ... +99 999.9999 (5,4: pilkkua edeltävät ja pilkun jälkeiset paikat) [mm]
Työkalun numerot	0 ... 32 767,9 (5,1)
Työkalun nimet	32 merkkiä, **T**-kutsulla kirjoitetaan lainausmerkkien " " väliin. Sallitut erikoismerkit: # $ % & . , - _
Delta-arvot työkalukorjauksia varten	-99,9999 ... +99,9999 (2.4) [mm]
Karan kierrosluvut	0 ... 99 999,999 (5,3) [r/min]
Syöttöarvot	0 ... 99 999,999 (5,3) [mm/min] tai [mm/hammas] tai [mm/1]
Viiveaika työkierrossa 9	0 ... 3 600,000 (4,3) [s]
Kierteen nousu eri työkierroissa	-9,9999 ... +9,9999 (2.4) [mm]
Karan suuntauskulma	0 ... 360,0000 (3,4) [°]
Kulma polaarikoordinaateille, kierrolle, tason käännölle	-360,0000 ... 360,0000 (3,4) [°]
Napakoordinaattikulma ruuviviivainterpolaatiota (CP) varten	-5 400,0000 ... 5 400,0000 (4,4) [°]
Nollapistenumerot työkierrossa 7	0 ... 2 999 (4,0)
Mittakerroin työkierroissa 11 ja 26	0,000001 ... 99,999999 (2,6)
Lisätoiminnot M	0 ... 999 (4,0)
Q-parametrinumerot	0 ... 1999 (4,0)
Q-parametriarvot	-99 999,9999 ... +99 999,9999 (9.6)
Normaalivektorit N ja T 3D-korjauksessa	-9.99999999 ... +9.99999999 (1.8)
Merkit (LBL) ohjelmahyppyjä varten	0 ... 999 (5.0)
Merkit (LBL) ohjelmahyppyjä varten	Mielivaltainen tekstijono lainausmerkkien välissä (“ “)
Ohjelmaosatoistojen REP lukumäärä	1 ... 65 534 (5,0)
Virheen numero Q-parametritoiminnoilla FN14	0 ... 1 199 (4,0)

Käyttäjätoiminnot

Käyttäjätoiminnot	
Lyhyt kuvaus	■ Perusversio: 3 akselia ja ohjattu kara ■ Neljäs NC-akseli ja apuakseli tai □ 8 lisäakselia tai 7 lisäakselia ja 2. kara ■ Digitaalinen virran ja kierrosluvun säätely
Ohjelman sisäänsyöttö	Im HEIDENHAIN-Klartext ja DIN/ISO
Paikoitusmäärittelyt	■ Suorien ja ympyröiden asetusasemat suorakulmaisessa koordinaatistossa tai polaarisessa koordinaatistossa ■ Mittamäärittelyt absoluuttisena tai inkrementaalisena ■ Näyttö ja sisäänsyöttö yksikössä mm tai tuuma
Työkalukorjaukset	■ Työkalun säde koneistustasossa ja työkalun pituus ■ Sädekorjattu muoto enintään 99 lauseen etukäteislaskennalla(M120) **2** Kolmiulotteinen työkalun sädekorjaus työkalutietojen myöhempää muokkaamista varten ilman, että ohjelma täytyy uudelleen laskea
Työkalutaulukot	Useampia työkalutaulukoita mielivaltaisella työkalujen määrällä
Vakio ratanopeus	■ Perustuen työkalun keskipisteen rataan ■ perustuen työkalun leikkaavaan särmään
Rinnakkaiskäyttö	Ohjelman laadinta graafisella tuella samanaikaisesti kun toista ohjelmaa toteutetaan
3D-koneistus (Advanced Function Set 2)	**2** Erityisen rekyylitön liikeohjaus **2** 3D-työkalukorjaus pintanormaalivektorin avulla **2** Kääntöpään asetuksen muuttaminen elektronisen käsipyörän avulla ohjelmanajon aikana; työkalun kärjen asema pysyy muuttumattomana (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement) **2** Työkalun pitäminen kohtisuorassa muodolla **2** Työkalun sädekorjaus kohtisuoraan liike- ja työkalusuunnan suhteen
Pyöröpöytäkoneistus (Advanced Function Set 1)	**1** Muotojen ohjelmointi lieriön vaipalla **1** Syöttöarvo yksikössä mm/min
Muotoelementit	■ Suora ■ Viiste ■ Ympyrärata ■ Ympyrän keskipiste ■ Ympyrän säde ■ Tangentiaalisesti liittyvä ympyrärata ■ Nurkan pyöristys
Muotoon ajo ja muodon jättö	■ suoran avulla: tangentiaalisesti tai kohtisuoraan ■ kaarta pitkin

Käyttäjätoiminnot		
Vapaa muodon ohjelmointi FK	■	Vapaa muodon ohjelmointi FK käyttäen HEIDENHAIN-selväkielitekstiä ja graafista tukea työkappaleille, joita ei ole mitoitettu NC-sääntöjen mukaan
Ohjelmahypyt	■	Aliohjelmat
	■	Ohjelmanosatoisto
	■	Mielivaltainen ohjelma aliohjelmana
Koneistustyökierrot	■	Poraustyökierrot poraukseen, kierreporaukseen tasausistukalla ja ilman
	■	Suorakulma- ja ympyrätaskun rouhinta
	■	Työkierrot syväporausta, kalvintaa, väljennystä ja upotusta varten
	■	Työkierrot sisä- ja ulkopuoliseen jyrsintään
	■	Suorakulma- ja ympyrätaskun silitys
	■	Työkierrot tasaisten ja vinojen pintojen rivijyrsintään
	■	Työkierrot suorien ja kaarevien urien jyrsintään
	■	Pistojonot kaarilla ja suorilla
	■	Muodon suuntainen muototasku
	■	Muotorailo
	■	Sorvauskoneistuksen työkierrot
	■	Lisäksi voidaan järjestelmään integroida valmistajan työkiertoja – koneen valmistajan erityisesti laatimia koneistustyökiertoja.
Koordinaattimuunnos	■	Siirto, kierto, peilaus
	■	Mittakerroin (akselikohtainen)
	1	Koneistustason kääntö (Advanced Function Set 1)
Q-parametri Ohjelmointi muuttujien avulla	■	Matemaattiset toiminnot =, +, –, *, /, sin α, cos α, neliöjuurilaskenta
	■	Loogiset yhdistelyt (=, ≠, <, >)
	■	Sulkumerkkilaskenta
	■	tan α , arcus sin, arcus cos, arcus tan, a^n, e^n, ln, log, luvun absoluuttiarvo, vakio π, negaatio, pilkun jälkeisten tai pilkkua edeltävien merkkipaikkojen rajaus
	■	Ympyrälaskennan toiminnot
	■	Merkkijonoparametri
Ohjelmoinnin apuvälineet	■	Taskulaskin
	■	Kaikkien esiintyvien virheilmoitusten täydellinen lista
	■	Sisältöperusteinen ohjetoiminto virheilmoituksilla
	■	Graafinen tuki työkiertojen ohjelmoinnissa
	■	Kommenttilauseet NC-ohjelmassa
Teach-In	■	Hetkellisasemien suora talteenotto NC-ohjelmaan
Testausgrafiikka Esitystavat	■	Koneistuksen kulun graafinen simulaatio myös toisen ohjelman käsittelyn aikana
	■	Tasokuvaus / Esitys 3 tasossa / 3D-kuvaus / 3D-viivagrafiikka
	■	Leikkauskuvan suurennus

Käyttäjätoiminnot		
Ohjelmointigrafiikka	■	Ohjelmoinnin käyttötavalla piirretään sisäänsyötetyt NC-lauseet (2D-viivagrafiikka) myös silloin, kun toista ohjelmaa toteutetaan.
Koneistusgrafiikka Esitystavat	■	Toteutettavien ohjelmien graafinen esitys tasokuvana / kolmen tason kuvana / 3D-kuvauksena
Koneistusaika	■	Koneistusajan laskenta "ohjelman testauksen" käyttötavalla
	■	Hetkellisen koneistusajan näyttö ohjelmanajon käyttötavoilla
Paluuajo muotoon	■	Lauseen esiajo haluttuun ohjelmalauseeseen ja ajo laskettuun asetusasemaan koneistuksen jatkamista varten
	■	Ohjelman keskeytys, muodon jättö ja paluuajo muotoon
NollapistetaulukOT	■	Useampien nollapistetaulukoiden tallennus työkappalekohtaisilla nollapisteillä
Kosketusjärjestelmän työkierrot	■	Kosketusjärjestelmän kalibrointi
	■	Työkalun vinon asennon manuaalinen ja automaattinen kompensointi
	■	Peruspisteen manuaalinen ja automaattinen asetus
	■	Työkappaleiden automaattinen mittaus
	■	Työkierrot automaattista työkalun mittausta varten
	■	Työkierrot automaattista kinematiikan mittausta varten

Ohjelmaoptiot

Advanced Function Set 1 (optio #8)

Laajennettujen toimintojen ryhmä 1	**Pyöröpöytäkoneistus:** ■ Muodot lieriön vaipalla ■ Syöttöarvo yksikössä mm/min **Koordinaattimuunnokset:** Koneistustason kääntö

Advanced Function Set 2 (optio #9)

Laajennettujen toimintojen ryhmä 2 Vientilupa vaaditaan	**3D-koneistus:** ■ Erityisen rekyylitön liikeohjaus ■ 3D-työkalukorjaus pintanormaalivektorin avulla ■ Kääntöpään asetuksen muuttaminenelektronisen käsipyörän avulla ohjelmanajon aikana; työkalun kärjen asema pysyy muuttumattomana (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement) ■ Työkalun pitäminen kohtisuorassa muodolla ■ Työkalun sädekorjaus kohtisuoraan liike- ja työkalusuunnan suhteen **Interpolaatio** Suora kuudella akselilla

HEIDENHAIN DNC (optio #18)

	Yhteys ulkoisten PC-sovellusten kanssa COM-komponenttien kautta

Näyttöaskel (optio #23)

Näyttöaskel	**Sisäänsyöttöyksikkö:** ■ Lineaariakseleilla jopa 0,01 µm ■ Kulma-akseleilla jopa 0,00001°

Dynamic Collision Monitoring – DCM (optio #40)

Dynaaminen törmäysvalvonta	■ Koneen valmistajan määrittelemät valvottavat kohteet ■ Varoitus manuaalikäytöllä ■ Ohjelman keskeytys automaattikäytöllä ■ Valvonta myös viidelle akseliliikkeelle

DXF-konvertteri (optio #42)

DXF-konvertteri	■ Tuettu DXF-muoto: AC1009 (AutoCAD R12) ■ Muotojen ja pistekuvioiden vastaanotto ■ Kätevä peruspisteen asetus ■ Muotojaksojen graafinen valinta Klartext-ohjelmista

Adaptive Feed Control – AFC (optio #45)

Adaptiivinen syötönsäätö	■ Karan todellisen tehon määritys opettelulastun avulla ■ Rajojen määrittely, jonka sisällä automaattinen syöttöarvon säätö sijaitsee ■ Täysautomaattinen syötön säätö suorituksen aikana

KinematicsOpt (optio #48)

Koneen kinematiikan optimointi	■ Aktiivisen kinematiikan tallennus/uudelleenperustaminen ■ Aktiivisen kinematiikan testaus ■ Aktiivisen kinematiikan optimointi

Jyrsintäsorvaus (optio #50)

Jyrsintä-/sorvauskäyttö	**Toiminnot:** ■ Jyrsintä- ja sorvauskäytön vaihtokytkentä ■ Vakiolastuamisnopeus ■ Nirkon sädekorjaus ■ Sorvaustyökierrot ■ Työkierto 880: Hammaspyörän vierintäjyrsintä (optio #50 ja optio #131)

KinematicsComp (optio #52)

3D-tilakompensaatio Vientilupa vaaditaan	Asema- ja komponenttivirheen kompensaatio

3D-ToolComp (optio #92)

Ryntökulmasta riippuva 3D-työkalukorjaus Vientilupa vaaditaan	■ Ryntökulmasta riippuvan työkalun säteen poikkeman kompensointi ■ Korjausarvot erillisessä korjausarvotaulukossa ■ Edellytys: Työskentely **LN**-lauseilla

Extended Tool Management (optio #93)

Laajennetut työkalunhallinta	Python-pohjainen

Edistykselliset ohjelmointitoiminnot (optio #96)

Interpoloiva kara	**Interpolaatiosorvaus:** ■ Työkierto 291: Interpolaatiosorvaus, kytkentä ■ Työkierto 292: Interpolaatiosorvaus, muodon silitys

Spindle Synchronism (optio #131)

Karan synkronointikäyttö	■ Jyrsintä- ja sorvauskaran käyttö synkronoidusti ■ Työkierto 880: Hammaspyörän vierintäjyrsintä (optio #50 ja optio #131)

Remote Desktop Manager (optio #133)

Ulkoisen tietokoneyksikön etäkäyttö	■ Windows erillisessä tietokoneyksikössä ■ Liitynnät TNC:n käyttöliittymään

Synchronizing Functions (optio #135)

Synkronointitoiminnot	**Tosiaikainen kytkentätoiminto (Real Time Coupling – RTC):** Akseleiden kytkentä

Visual Setup Control – VSC (optio #136)

Kiinnitystilan kamerapohjainen tarkastus	■ Kiinnitystilan kuvaus HEIDENHAIN-kamerajärjestelmällä ■ Työalueen ohjeellisen ja todellisen tilan optinen vertailu

19.3 Tekniset tiedot

Cross Talk Compensation – CTC (optio #141)	
Akselikytkentöjen kompensaatio	■ Dynaamisen asemanpoikkeaman määritys akselikiihdytysten avulla ■ TCP-kompensaatio (**T**ool **C**enter **P**oint)
Position Adaptive Control – PAC (optio #142)	
Adaptiivinen asemansäätö	■ Säätöparametrien mukautus akseliasetusten mukaan työskentelytilassa ■ Säätöparametrien mukautus akselin nopeuden tai kiihtyvyyden mukaan
Load Adaptive Control – LAC (optio #143)	
Adaptiivinen kuormansäätö	■ Työkappaleen massan ja kitkavoimien automaattinen määritys ■ Säätöparametrien mukautus työkappaleen todellisen mitan mukaan
Active Chatter Control – ACC (optio #145)	
Aktiivinen tärinänvaimennus	Täysautomaattinen tärinänvaimennustoiminto koneistuksen aikana
Active Vibration Damping – AVD (optio #146)	
Aktiivinen värähtelynvaimennus	Koneen värähtelyjen vaimennus työkappaleen yläpinnan parantamiseksi

Lisälaitteet

Lisälaitteet	
Elektroniset käsipyörät	■ HR 410: kannettava käsipyörä ■ HR 550FS: kannettava käsipyörä näytöllä ■ HR 520: kannettava käsipyörä näytöllä ■ HR 420: kannettava käsipyörä näytöllä ■ HR 130: sisäänrakennettu käsipyörä ■ HR 150: enintään kolme sisäänrakennettua käsipyörää HR 150 käsipyöräadapterin HRA 110 kautta
Kosketusjärjestelmät	■ TS 260: kytkevä 3D-kosketusjärjestelmä kaapeliliitännällä ■ TS 440: kytkevä 3D-järjestelmä infrapunaliitännällä ■ TS 444: paristoton kytkevä 3D-järjestelmä infrapunaliitännällä ■ TS 640: kytkevä 3D-järjestelmä infrapunaliitännällä ■ TS 740: erittäin tarkka kytkevä 3D-järjestelmä infrapunaliitännällä ■ TT 160: kytkevä 3D-kosketusjärjestelmä työkalun mittaukseen ■ TT 449: kytkevä 3D-kosketusjärjestelmä työkalun mittaukseen infrapunaliitännällä

19.4 Yleiskuvaustaulukot

Koneistustyökierrot

Työkierron numero	Työkierron nimike	DEF-aktiivinen	CALL-aktiivinen
7	NOLLAPISTE	■	
8	PEILAUS	■	
9	ODOTUSAIKA	■	
10	KAANTO	■	
11	MITTAKERROIN	■	
12	PGM CALL	■	
13	ORIENTOINTI	■	
14	MUOTO	■	
19	TYOSTOTASO	■	
20	MUODON TIEDOT	■	
21	ESIPORAUS		■
22	AVARRUS		■
23	POHJAN VIIMEISTELY		■
24	REUNAN VIIMEISTELY		■
25	MUOTOJONO		■
26	MITTAKERR.(SUUNTA)	■	
27	SYLINTERIN VAIPPA		■
28	SYLINTERIN VAIPPA		■
29	LIERIOEVAIPPA-ASKEL		■
32	TOLERANSSI	■	
39	LIERIOEVAIPPAMUOTO		■
200	PORAUS		■
201	VALJENNYS		■
202	BORING		■
203	YLEISPORAUS		■
204	TAKATASAUS		■
205	YLEISPISTOPORAUS		■
206	KIERREPORAUS		■
207	JAYKKA KIERRE.		■
208	PORAUSJYRSINTA		■
209	KIERT.PORAUS LAST.K.		■
210	URA HEILUTTAEN		■
211	PYOREA URA		■
212	TASKUN SILITYS		■
213	ULOKKEEN SILITYS		■

Työkierron numero	Työkierron nimike	DEF-aktiivinen	CALL-aktiivinen
214	YMP.TASK. SILIT.		■
214	YMP.UL. SILITYS		■
220	KUVIO KAARI	■	
221	KUVIO SUORA	■	
225	KAIVERRUS		■
230	RIVIJYRSINTA		■
231	TASAPINTA		■
232	OTSAJYRSINTAE		■
233	TASOJYRSINTA		■
239	MAARITA KUORMITUS	■	
240	KESKIOPORAUS		■
241	YKSISARM. SYVAPORAUS		■
247	PERUSPISTE ASETUS	■	
251	SUORAKAIDETASKU		■
252	YMPYRATASKU		■
253	URAN JYRSINTA		■
254	PYOREA URA		■
256	SUORAKULMATAPPI		■
257	YMPYRATAPPI		■
258	MONIK.KAULA		■
262	KIERTEEN JYRSINTA		■
263	UPOTUSKIERT. JYRS.		■
264	KIERTEEN PORAUS		■
265	KIERUKKAKIERREPORAUS		■
267	ULKOKIERT. JYRSINTA		■
270	MUOTORAILOTIEDOT	■	
275	TROCHOIDAL SLOT		■
291	IPO-SORV. KYTKENTÄ		■
292	IPO-SORV. MUOTO		■
800	ADJUST XZ SYSTEM	■	
801	RESET ROTARY COORDINATE SYSTEM	■	
810	MUOTOSORVAUS PITK.		■
811	KORKOSORVAUS PITK.		■
812	KORKOSORVAUS LAAJ.		■
813	TURN PLUNGE CONTOUR LONGITUDINAL		■
814	SORVAUSPISTO PITKITTAEIN LAAJ.		■
815	MUODONMUK. SORVAUS		■
820	MUOTOSORVAUS POIK.		■

19.4 Yleiskuvaustaulukot

Työkierron numero	Työkierron nimike	DEF-aktiivinen	CALL-aktiivinen
821	**KORVOSORV. TASOLLA**		■
822	**KORKOSORV. TAS. LAAJ**		■
823	**SORVAUSPISTO POIK.**		■
824	**SORVAUSPISTO POIKITTAIN LAAJ.**		■
830	**MUODONMUKAINEN KIERRE**		■
831	**KIERRE PITKITTAIN**		■
832	**KIERRE LAAJENNETTU**		■
840	**PISTOSORV. JATK. SAT**		■
841	**SIMPLE REC. TURNG., RADIAL DIR.**		■
842	**ENH.REC.TURNNG, RAD.**		■
850	**PISTOSORV. JATK. AKS**		■
851	**SIMPLE REC TURNG, AX**		■
852	**ENH.REC.TURNING, AX.**		■
860	**PISTO JATK. SAET.**		■
861	**PISTO YKSINK. SAT.**		■
862	**PISTO LAAJ. SAT.**		■
870	**PISTO JATK. AKS.**		■
871	**PISTO YKSINK. AKS.**		■
872	**PISTO LAAJ. AKS.**		■
880	**VIER.JYRS. HAMP. LKM**		■
892	**CHECK IMBALANCE**	■	

Lisätoiminnot

M	Vaikutus	Vaikutus lauseen - alussa	lopussa	Sivu
M0	Ohjelmanajo SEIS/Kara SEIS/Jäähdytys POIS		■	394
M1	Valinnainen ohjelmanajo SEIS/Kara SEIS/Jäähdytys POIS		■	659
M2	Ohjelmanajo SEIS/Kara SEIS/Jäähdytys POIS/tarv. tilanäytön poisto (riippuu koneparametrista 1)/Paluu lauseeseen 1		■	394
M3	Kara PÄÄLLE myötäpäivään	■		394
M4	Kara PÄÄLLE vastapäivään	■		
M5	Kara SEIS		■	
M6	Työkalunvaihto/Ohjelmanajo SEIS (riippuu koneparametrista)/Kara SEIS		■	394
M8	Jäähdytys PÄÄLLE	■		394
M9	Jäähdytysneste POIS		■	
M13	Kara PÄÄLLE myötäpäivään/Jäähdytysneste EIN	■		394
M14	Kara PÄÄLLE vastapäivään/Jäähdytysneste PÄÄLLE	■		
M30	Sama toiminto kuin M2		■	394
M89	Vapaa lisätoiminto **tai**	■		Työkiertojen
	Työkiertokutsu, vaikuttaa modaalisesti (riippuu koneparametrist		■	käsikirja

M	Vaikutus	Vaikutus lauseen - alussa	lopussa	Sivu
M91	Paikoituslauseessa: Koordinaatit perustuvat koneen nollapisteeseen	■		395
M92	Paikoituslauseessa: Koordinaatit perustuvat koneen valmistajan määrittämään asemaan, esim. työkalunvaihtoasemaan	■		395
M94	Kiertoakselin näytön pienennys alle 360°	■		488
M97	Pienten muotoaskelmien koneistus		■	398
M98	Avointen muotojen täydellinen koneistus		■	399
M99	Lauseittainen työkierron kutsu		■	Työkiertojen käsikirja
M101	Automaattinen työkalunvaihto sisartyökaluun, kun kestoaika on kulunut umpeen		■	222
M102	M101-koodin uudelleenasetus		■	
M107	Virheilmoituksen mitätöinti sisartyökaluilla työvaran kanssa		■	222
M108	M107-koodin uudelleenasetus		■	
M109	Vakioratanopeus työkalun terällä (syötön suurennus ja pienennys)	■		402
	Vakio)	■		
M110	Vakioratanopeus työkalun terällä (vain syötön pienennys)		■	
M111	M109/M110-koodin peruutus			
M116	Kiertoakselin syöttöarvo yksikössä mm/min	■		486
M117	M116-koodin peruutus		■	
M118	Käsipyöräpaikoitus ohjelmanajon aikana	■		405
M120	Sädekorjatun muodon etukäteislaskenta (LOOK AHEAD)	■		403
M126	Kiertoakselin matkaoptimoitu ajo	■		487
M127	M126-koodin peruutus		■	
M128	Työkalun kärjen aseman säilytys ennallaan kääntöakselin paikoituksessa (TCPM)	■		489
M129	M128-koodin peruutus		■	
M130	Paikoituslauseessa: Pisteet perustuvat kääntämättömään koordinaatistoon	■		397
M136	Syöttö F millimetreinä per karan kierros	■		401
M137	M136-koodin uudelleenasetus			
M138	Kääntöakseleiden poisvalinta	■		492
M140	Vetäytyminen muodosta työkaluakselin suunnassa	■		407
M143	Peruskäännön poisto	■		410
M144	Koneen kinematiikan huomiointi TOD/ASET-asemissa lauseen lopussa:	■		493
M145	M144-koodin uudelleenasetus		■	
M141	Kosketusjärjestelmän valvonnan mitätöinti	■		409
M148	Työkalun automaattinen irrotus muodosta NC-pysäytyksessä:	■		411
M149	M148-koodin uudelleenasetus		■	

19.5 Toimintovertailussa TNC 640 ja iTNC 530

Vertailu: Tekniset tiedot

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Akselit	Enintään 18	Enintään 18
Sisäänsyöttötarkkuus ja näyttöaskel::		
■ Lineaariakselit	■ 0,1µm, 0,01 µm optiolla #23	■ 0,1 µm
■ Kiertoakselit	■ 0,001°, 0,00001° optiolla #23	■ 0,0001°
Suurtaajuuskaran ja vääntö-/lineaarimoottoreiden säätöpiiri	Optiolla #49	Optiolla #49
Näyttö	19 tuuman litteä värinäyttö (TFT) tai	19 tuuman litteä värinäyttö (TFT) tai 15,1 tuuman litteä värinäyttö
Muistimedia NC-, PLC-ohjelmille ja järjestelmätiedostoille	Kiintolevy tai Solid State Disk SSDR	Kiintolevy tai Solid State Disk SSDR
Ohjelmamuisti NC-ohjelmille	>21 Gtavua	>21 Gtavua
Lauseenkäsittelyaika	0.5 ms	0.5 ms
Käyttöjärjestelmä HeROS	Kyllä	Kyllä
Interpolaatio		
■ Suora	■ 6 akselia	■ 5 akselia
■ Ympyrä	■ 3 akselia	■ 3 akselia
■ Ruuviviiva	■ Kyllä	■ Kyllä
■ Spline	■ Ei	■ Kyllä, optiolla #9
Laitteisto	modulaarinen kytkinkaapissa	Modulaarinen kytkinkaapissa

Vertailu: Tietoliitännät

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Gigabit-Ethernet 1000BaseT	X	X
Sarjaliitäntä RS-232-C	X	X
Sarjaliitäntä RS-422	-	X
USB-liitäntä	X	X

Vertailu: Tarvikkeet

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Elektroniset käsipyörät		
■ HR 410/510	X	X
■ HR 420	X	X
■ HR 520/530/550FS	X	X
■ HR 130	X	X
■ HR 150 ja HRA 110	X	X
Kosketusjärjestelmät		
■ TS 260/TS 460	X	X
■ TS 440/TS 444	X	X
■ TS 640/TS 642/TS 740	X	X
■ TS 220/TS 230	X	X
■ TS 249	X	X
■ SE 660	X	X
■ SE 540/SE 640/SE 642	X	X
■ TT 140	X	X
■ TT 160/ TT460	X	X
■ TT 449	X	X
■ TL Nano	X	X
■ TL Micro 150/200/300	X	X
Teollisuus-PC-tietokoneet		
■ IPC 6641	X	X
■ ITC 750/760	X	X
■ ITC 755	X	X

Vertailu: PC-ohjelmisto

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Ohjelmointiaseman ohjelmisto	Käytettävissä	Käytettävissä
TNCremo tiedonsiirtoon ja **TNCbackup** tietojen varmistukseen	Käytettävissä	Käytettävissä
TNCremoPlus-tiedonsiirto-ohjelmisto Live Screen -näytöllä	Käytettävissä	Käytettävissä
virtualTNC: Ohjauskomponentit virtuaalisia koneita varten	Käytettävissä	Käytettävissä

19.5 Toimintovertailussa TNC 640 ja iTNC 530

Vertailu: Konekohtaiset toiminnot

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Liikealueen vaihto	Toiminto käytettävissä	Toiminto käytettävissä
Keskuskäyttö (1 moottori useampia koneakseleita varten)	Toiminto käytettävissä	Toiminto käytettävissä
C-akselikäyttö (karamoottori käyttää pyöröakselia)	Toiminto käytettävissä	Toiminto käytettävissä
Automaattinen jyrsinpään vaihto	Toiminto käytettävissä	Toiminto käytettävissä
Kulmapäiden tuki	Toiminto käytettävissä	Toiminto käytettävissä
Balluf-työkalutunnistus	Toiminto käytettävissä (Pythonilla)	Toiminto käytettävissä
Useampien työkalumakasiinien hallinta	Toiminto käytettävissä	Toiminto käytettävissä
Laajennettu työkalunhallinta Pythonin avulla	Toiminto käytettävissä	Toiminto käytettävissä

Vertailu: Käyttäjätoiminnot

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Ohjelman sisäänsyöttö		
■ Klartext-muodossa	■ X	■ X
■ DIN/ISO-ohjelmoinnissa	■ X	■ X
■ smarT.NC-ohjauksella	■ –	■ X
■ ASCII-editorilla	■ X, suoraan muokkauskelpoinen	■ X, muunnoksen jälkeen muokkauskelpoinen
Paikoitusmäärittelyt		
■ Suorien ja kaarien asetusasema suorakulmaisessa koordinaatistossa	■ X	■ X
■ Suorien ja kaarien asetusasema polaarisessa koordinaatistossa	■ X	■ X
■ Mittamäärittelyt absoluuttisena tai inkrementaalisena	■ X	■ X
■ Näyttö ja sisäänsyöttö yksikössä mm tai tuuma	■ X	■ X
■ Viimeisen työkaluaseman asetus napapisteeksi (tyhjä CC-lause)	■ X (virheilmoitus, jos napapisteen vastaanotto ei ole yksiselitteinen)	■ X
■ Pintanormaalivektorit (**LN**)	■ X	■ X
■ Spline-lauseet (**SPL**)	■ –	■ X, optiolla #9

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Työkalukorjaus		
■ Koneistustasossa ja työkalun pituus	■ X	■ X
■ Sädekorjattu muoto enintään 99 lauseen etukäteislaskennalla	■ X	■ X
■ Kolmiulotteinen työkalukorjaus	■ X, optiolla #9	■ X, optiolla #9
Työkalutaulukko		
■ Työkalutietojen keskitetty tallennus	■ X	■ X
■ Useampia työkalutaulukoita mielivaltaisella työkalujen määrällä	■ X	■ X
■ Työkalutyyppien joustava hallinta	■ X	■ –
■ Valintakelpoisten työkalujen suodatettu näyttö	■ X	■ –
■ Lajittelutoiminto	■ X	■ –
■ Sarakenimet	■ Osittain dialogilla _	■ Osittain dialogilla -
■ Kopiointitoiminto: työkalutietojen kohdennettu ylikirjoitus	■ X	■ X
■ Kaavaesitys	■ Vaihto näytönosituksen näppäimellä	■ Vaihto ohjelmanäppäimellä
■ Työkalutaulukon vaihto ohjausten TNC 640 ja iTNC 530 välillä	■ X	■ Ei mahdollinen
Kosketusjärjestelmätaulukot erilaisten 3D-kosketusjärjestelmien hallintaa varten	X	–
Työkalukäyttötiedoston luonti, käyttökelpoisuuden tarkastus	X	X
Lastuamisarvojen laskenta: Automaattinen kierrosluku- ja syöttöarvolaskenta	Yksinkertainen lastuamisarvolaskin	Liittyen taustalla oleviin teknologiataulukoihin
Mielivaltaisten taulukoiden määrittely	■ Vapaasti määriteltävät taulukot (.TAB-tiedostot) ■ Lukeminen ja kirjoittaminen FN-toimintojen avulla ■ Määriteltävissä konfigurointitietojen avulla ■ Taulukon nimien on alettava kirjaimella ■ Lukeminen ja kirjoittaminen SQL-toimintojen avulla	■ Vapaasti määriteltävät taulukot (.TAB-tiedostot) ■ Lukeminen ja kirjoittaminen FN-toimintojen avulla

19.5 Toimintovertailussa TNC 640 ja iTNC 530

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Vakio lastuamisnopeus työkalun keskipisteen radan tai teräpalan kärjen mukaan	X	X
Rinnakkaiskäyttö: Ohjelman laadinta, kun samanaikaisesti toteutetaan toista ohjelmaa	X	X
Laskinakseleiden ohjelmointi	X	X
Koneistustason kääntö (työkierto 19, PLANE-toiminto)	X, optio #8	X, optio #8
Pyöröpöydän koneistus:		
■ Muotojen ohjelmointi lieriön vaipalla		
■ Lieriövaippa (työkierto 27)	■ X, optio #8	■ X, optio #8
■ Lieriövaippaura (työkierto 28)	■ X, optio #8	■ X, optio #8
■ Lieriövaippauuma (työkierto 29)	■ X, optio #8	■ X, optio #8
■ Lieriövaipan ulkomuoto (työkierto 39)	■ X, optio #8	■ X, optio #8
■ Syöttöarvo yksikössä mm/min tai r/min	■ X, optio #8	■ X, optio #8
Liike työkaluakselin suunnassa		
■ Käsikäyttö (3D-ROT-valikko)	■ X	■ X, FCL2-toiminto
■ Ohjelmakeskeytyksen aikana	■ X	■ X
■ Käsipyörän päälletallennus	■ X	■ X, optio #44
Muotoon ajo ja muodon jättö suoraa tai ympyränkaarta pitkin	X	X
Syöttöarvomäärittely:		
■ **F** (mm/min), pikaliike **FMAX**	■ X	■ X
■ **FU** (Kierrossyöttöarvo mm/1)	■ –	■ X
■ **FZ** (Hammassyöttöarvo)	■ –	■ X
■ **FT** (Liikeaika sekunneissa)	■ –	■ X
■ **FMAXT** (aktiivisella pikaliikepotentiometrilla: liikeaika sekunneissa)	■ –	■ X
Vapaa muodon ohjelmointi FK		
■ NC-mitoituksesta poikkeavien työkappaleiden ohjelmointi	■ X	■ X
■ FK-ohjelmien konvertointi Klartext-muotoon	■ –	■ X
Ohjelmahypyt:		
■ Label-numeroiden maksimilukumäärä	■ 9999	■ 1000
■ Aliohjelmat	■ X	■ X
■ Aliohjelmien ketjutussyvyys	■ 20	■ 6
■ Ohjelmanosatoistot	■ X	■ X
■ Mielivaltainen ohjelma aliohjelmana	■ X	■ X

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Q-parametriohjelmointi:		
Matemaattiset standarditoiminnot	X	X
Kaavan sisäänsyöttö	X	X
Merkkijonon käsittely	X	X
Laikallinen Q-parametri **QL**	X	X
Yleinenn Q-parametri **QR**	X	X
Parametrin muuttaminen ohjelman keskeytyessä	X	X
FN15:PRINT	–	X
FN25:PRESET	–	X
FN26:TABOPEN	X	X
FN27:TABWRITE	X	X
FN28:TABREAD	X	X
FN29: PLC LIST	X	–
FN31: RANGE SELECT	–	X
FN32: PLC PRESET	–	X
FN37:EXPORT	X	–
FN38: SEND	X	X
Toiminnolla **FN16** tiedoston ulkoinen tallennus	X	X
FN16-formatointi: tasaus vasemmalla, tasaus oikealla, merkkijonopituudet	X	X
Toiminnolla **FN16** kirjoitus LOG-tiedostoon	X	–
Parametrisisällön näyttö lisätilanäytössä	X	–
Parametrisisällön näyttö ohjelmoinnissa (Q-INFO)	X	X
SQL-toiminnot taulukoiden lukemista ja kirjoittamista varten	X	–

19.5 Toimintovertailussa TNC 640 ja iTNC 530

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Graafinen tuki		
■ Ohjelmointigrafiikka 2D	■ X	■ X
■ REDRAW-toiminto (**UUSI PIIRTO**)	■ –	■ X
■ Ristikkoviivojen näyttö taustalla	■ X	■ –
■ 3D-viivagrafiikka	■ X	■ X
■ Testausgrafiikka (tasokuvaus, esitys 3 tasossa, 3D-kuvaus)	■ X	■ X
■ Suurtarkka kuvaus	■ X	■ X
■ Työkalun näyttö	■ X	■ X
■ Simulointinopeuden asetus	■ X	■ X
■ Leikkuuviivan 3 tason koordinaatit	■ –	■ X
■ Laajannetut zoomaustoiminnot (hiirikäyttö)	■ X	■ X
■ Aihion kehyksen näyttö	■ X	■ X
■ Tasokuvauksen syvyysarvon esitys hiiren kohdalla	■ X	■ X
■ Ohjelman testauksen kohdistettu pysäytys (**PYSÄYTYS LAUSEESSA**)	■ X	■ X
■ Työkalunvaihtomakrojen huomiointi	■ X (poiketen todellisesta toteutuksesta)	■ X
■ Koneistusgrafiikka (tasokuvaus, esitys 3 tasossa, 3D-kuvaus)	■ X	■ X
■ Suurtarkka kuvaus	■ X	■ X

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Nollapistetaulukot: tallennus työkappalekohtaisilla nollapisteillä	X	X
Esiasetustaulukot: peruspisteiden hallinta	X	X
Paletin hallinta		
■ Palettitiedostojen tuki	■ X	■ X
■ Työkalusuunnattu koneistus	■ –	■ X
■ Paletin esiasetustaulukot: paletinhallinnan peruspisteiden hallinta	■ –	■ X
Paluuajo muotoon		
■ Lauseen esiajolla	■ X	■ X
■ Ohjelman keskeytyksen jälkeen	■ X	■ X
Automaattikäynnistystoiminto	X	X
Teach-In: tallentaa hetkellisasemat NC-ohjelmaan	X	X
Laajennettu tiedostonhallinta		
■ Useampien hakemistojen ja alihakemistojen määrittely	■ X	■ X
■ Lajittelutoiminto	■ X	■ X
■ Hiiren käyttö	■ X	■ X
■ Kohdehakemisto valitaan ohjelmanäppäimellä	■ X	■ X
Ohjelmoinnin apuvälineet:		
■ Työkierto-ohjelmoinnin apukuvat	■ X	■ X
■ Animoidut apukuvat valittaessa **PLANE/PATTERN DEF**-toiminto	■ X	■ X
■ Apukuvat toiminnolla **PLANE/PATTERN DEF**	■ X	■ X
■ Sisältöperusteinen ohjetoiminto virheilmoituksilla	■ X	■ X
■ **TNCguide**, selaimella toimiva ohjejärjestelmä	■ X	■ X
■ Ohjejärjestelmän sisältöperusteinen kutsu	■ X	■ X
■ Taskulaskin	■ X (tieteellinen)	■ X (Standardi)
■ Kommenttilauseet NC-ohjelmassa	■ X	■ X
■ Ohjelmanselityslauseet NC-ohjelmassa	■ X	■ X
■ Ohjelmatesti ohjelmanselitysnäkymällä	■ –	■ X
Dynaaminen törmäysvalvonta DCM:		
■ Törmäysvalvonta automaattikäytöllä	■ X, optio #40	■ X, optio #40
■ Törmäysvalvonta manuaalikäytöllä	■ X, optio #40	■ X, optio #40
■ Määriteltävän törmäyskappaleen graafinen esitys	■ X, optio #40	■ X, optio #40
■ Tormäystarkastus ohjelmatestissä	■ –	■ X, optio #40
■ Kiinnittimen valvonta	■ –	■ X, optio #40
■ Työkalunpitimen hallinta	■ X	■ X, optio #40

19.5 Toimintovertailussa TNC 640 ja iTNC 530

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
CAM-grafiikkatuki:		
Muotojen vastaanotto DXF-tiedoista	X, optio #42	X, optio #42
Koneistusasemien vastaanotto DXF-tiedoista	X, optio #42	X, optio #42
Offline-suodatin CAM-tiedostoille	–	X
Venymäsuodatin	X	–
MOD-toiminnot:		
Käyttäjäparametrit	Konfigurointitiedot	Numerorakenne
OEM-ohjetiedostot huoltotoiminnoilla	–	X
Tietovälinetarkistus	–	X
Palvelupaketin lataus	–	X
Järjestelmäajan asetus	X	X
Akselin asetus hetkellisaseman tallennukselle	–	X
Liikerajojen asetus	X	X
Ulkoisen käyttöoikeuden esto	X	X
Kinematiikan vaihto	X	X
Koneistustyökiertojen kutsu:		
Koodilla **M99** tai **M89**	X	X
Käskyllä **CYCL CALL**	X	X
Käskyllä **CYCL CALL PAT**	X	X
Käskyllä **CYC CALL POS**	X	X
Erikoistoiminnot:		
Takaperinohjelman laadinta	–	X
Nollapistesiirto käskyllä **TRANS DATUM**	X	X
Adaptiivinen syötön säätö AFC:	X, optio #45	X, optio #45
Työkiertoparametrin globaali määrittely: **GLOBAL DEF**	X	X
Kuviomäärittely käskyllä **PATTERN DEF**	X	X
Pistetaulukoiden määrittely ja käsittely	X	X
Yksinkertainen muotokaava **CONTOUR DEF**	X	X
Suurien muottityökalujen valmistustoiminnot:		
Globaalit ohjelmanasetukset GS	–	X, optio #44
Laajennettu **M128**: **FUNCTIOM TCPM**	X	X

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Tilan näytöt:		
■ asemat, karan kierrosluku, syöttöarvo	■ X	■ X
■ Paikoitusnäytön suurempi esitys, käsikäyttö	■ X	■ X
■ Lisätilanäytöt, lomakkeen esitys	■ X	■ X
■ Käsipyöräliikkeen näyttö koneistuksessa käsipyörän päällekkäisohjauksella	■ X	■ X
■ Loppumatkan näyttö käännetyssä järjestelmässä	■ X	■ X
■ Q-parametrin sisällön dynaaminen näyttö, määriteltävät numeroalueet	■ X	■ –
■ Konevalmistajakohtainen lisätilanäyttö Pythonin kautta	■ X	■ X
■ Jäljellä olevan suoritusajan graafinen näyttö	■ –	■ X
Käyttöliittymän yksilölliset väriasetukset	–	X

19.5 Toimintovertailussa TNC 640 ja iTNC 530

Vertailu: Työkierrot

Työkierto	TNC 640	iTNC 530
1 **PORAUS**	X	X
2 **KIERREPORAUS**	X	X
3 **URAN JYRSINTA**	X	X
4 **TASKUN JYRSINTA**	X	X
5 **YMPYRATASKU**	X	X
6 **AVARRUS** (SL I, suositeltu: SL II, työkierto 22)	–	X
7 **NOLLAPISTE**	X	X
8 **PEILAUS**	X	X
9 **ODOTUSAIKA**	X	X
10 **KAANTO**	X	X
11 **MITTAKERROIN**	X	X
12 **PGM CALL**	X	X
13 **ORIENTOINTI**	X	X
14 **MUOTO**	X	X
15 **ESIPORAUS** (SL I, suositeltu: SL II, työkierto 21)	–	X
16 **MUOTOJYRSINTA** (SL I, suositeltu: SL II, työkierto 24)	–	X
17 **JAYKKA KIERRE.**	X	X
18 **KIERTEITYS**	X	X
19 **TYOSTOTASO**	X, optio #8	X, optio #8
20 **MUODON TIEDOT**	X	X
21 **ESIPORAUS**	X	X
22 **AVARRUS**	X	X
23 **POHJAN VIIMEISTELY**	X	X
24 **REUNAN VIIMEISTELY**	X	X
25 **MUOTOJONO**	X	X
26 **MITTAKERR.(SUUNTA)**	X	X
27 **SYLINTERIN VAIPPA**	X, optio #8	X, optio #8
28 **SYLINTERIN VAIPPA**	X, optio #8	X, optio #8
29 **LIERIOEVAIPPA-ASKEL**	X, optio #8	X, optio #8
30 **CAM-TIETOJEN KASITTELY**	–	X
32 **TOLERANSSI**	X	X
39 **LIERIOEVAIPPAMUOTO**	X, optio #8	X, optio #8
200 **PORAUS**	X	X
201 **VALJENNYS**	X	X
202 **BORING**	X	X
203 **YLEISPORAUS**	X	X
204 **TAKATASAUS**	X	X

Työkierto	TNC 640	iTNC 530
205 **YLEISPISTOPORAUS**	X	X
206 **KIERTEITYS**	X	X
207 **JAYKKA KIERRE.**	X	X
208 **PORAUSJYRSINTA**	X	X
209 **KIERT.PORAUS LAST.K.**	X	X
210 **URA HEILUTTAEN**	X	X
211 **PYOREA URA**	X	X
212 **TASKUN SILITYS**	X	X
213 **ULOKKEEN SILITYS**	X	X
214 **YMP.TASK. SILIT.**	X	X
215 **YMP.UL. SILITYS**	X	X
220 **KUVIO KAARI**	X	X
221 **KUVIO SUORA**	X	X
225 **KAIVERRUS**	X	X
230 **RIVIJYRSINTA**	X	X
231 **TASAPINTA**	X	X
232 **OTSAJYRSINTAE**	X	X
233 **TASOJYRSINTA**	X	–
239 **MAARITA KUORMITUS**	X, optio #143	–
240 **KESKIOEPORAUS**	X	X
241 **YKSISARM. SYVAPORAUS**	X	X
247 **PERUSPISTE ASETUS**	X	X
251 **SUORAKAIDETASKU**	X	X
252 **YMPYRATASKU**	X	X
253 **URAN JYRSINTA**	X	X
254 **PYOREA URA**	X	X
256 **SUORAKULMATAPPI**	X	X
257 **YMPYRATAPPI**	X	X
258 **MONIK.KAULA**	X	–
262 **KIERTEEN JYRSINTA**	X	X
263 **UPOTUSKIERT. JYRS.**	X	X
264 **KIERTEEN PORAUS**	X	X
265 **KIERUKKAKIERREPORAUS**	X	X
267 **ULKOKIERT. JYRSINTA**	X	X
270 **MUOTORAILOTIEDOT** työkierron 25 menettelyasetuksia varten	X	X
275 **TROCHOIDAL SLOT**	X	X
276 **MUOTORAILO 3D**	–	X
290 **INTERPOLAATIOKIERTO**	–	X, optio #96

19.5 Toimintovertailussa TNC 640 ja iTNC 530

Työkierto	TNC 640	iTNC 530
291 **IPO-SORV. KYTKENTÄ**	X, optio #96	–
292 **IPO-SORV. MUOTO**	X, optio #96	–
800 **ADJUST XZ SYSTEM**	X, optio #50	–
801 **RESET ROTARY COORDINATE SYSTEM**	X, optio #50	–
810 **MUOTOSORVAUS PITK.**	X, optio #50	–
811 **KORKOSORVAUS PITK.**	X, optio #50	–
812 **KORKOSORVAUS LAAJ.**	X, optio #50	–
813 **TURN PLUNGE CONTOUR LONGITUDINAL**	X, optio #50	–
814 **SORVAUSPISTO PITKITTAEIN LAAJ.**	X, optio #50	–
815 **MUODONMUK. SORVAUS**	X, optio #50	–
820 **MUOTOSORVAUS POIK.**	X, optio #50	–
821 **KORVOSORV. TASOLLA**	X, optio #50	–
822 **KORKOSORV. TAS. LAAJ**	X, optio #50	–
823 **SORVAUSPISTO POIK.**	X, optio #50	–
824 **SORVAUSPISTO POIKITTAIN LAAJ.**	X, optio #50	–
830 **MUODONMUKAINEN KIERRE**	X, optio #50	–
831 **KIERRE PITKITTAIN**	X, optio #50	–
832 **KIERRE LAAJENNETTU**	X, optio #50	–
840 **PISTOSORV. JATK. SAT**	X, optio #50	–
841 **SIMPLE REC. TURNG., RADIAL DIR.**	X, optio #50	–
842 **ENH.REC.TURNNG, RAD.**	X, optio #50	–
850 **PISTOSORV. JATK. AKS**	X, optio #50	–
851 **SIMPLE REC TURNG, AX**	X, optio #50	–
852 **ENH.REC.TURNING, AX.**	X, optio #50	–
860 **PISTO JATK. SAET.**	X, optio #50	–
861 **PISTO YKSINK. SAT.**	X, optio #50	–
862 **PISTO LAAJ. SAT.**	X, optio #50	–
870 **PISTO JATK. AKS.**	X, optio #50	–
871 **PISTO YKSINK. AKS.**	X, optio #50	–
872 **PISTO LAAJ. AKS.**	X, optio #50	–
880 **VIER.JYRS. HAMP. LKM**	x, optio #50, optio #131	–
892 **CHECK IMBALANCE**	X, optio #50	–

Vertailu: Käyttäjätoiminnot

M	Vaikutus	TNC 640	iTNC 530
M00	Ohjelmanajo SEIS/Kara SEIS/Jäähdytys POIS	X	X
M01	Valinnainen ohjelmanajo SEIS	X	X
M02	Ohjelmanajo SEIS/Kara SEIS/Jäähdytys POIS/tarv. Tilanäytön poisto (riippuu koneparametrista)/Paluu lauseeseen 1	X	X
M03 M04 M05	Kara PÄÄLLE myötäpäivään Kara PÄÄLLE vastapäivään Kara SEIS	X	X
M06	Työkalunvaihto/Ohjelmanajo SEIS (koneesta riippuva toiminto)/Kara SEIS	X	X
M08 M09	Jäähdytys PÄÄLLE Jäähdytysneste POIS	X	X
M13 M14	Kara PÄÄLLE myötäpäivään/Jäähdytysneste PÄÄLLE Kara PÄÄLLE vastapäivään/Jäähdytysneste PÄÄLLE	X	X
M30	Sama toiminto kuin M02	X	X
M89	Vapaa lisätoiminto **tai** Työkiertokutsu, vaikuttaa modaalisesti (konekohtainen toiminto)	X	X
M90	Vakio ratanopeus nurkissa (ei tarvita ohjauksessa TNC 640)	–	X
M91	Paikoituslauseessa: Koordinaatit perustuvat koneen nollapisteeseen	X	X
M92	Paikoituslauseessa: Koordinaatit perustuvat koneen valmistajan määrittämään asemaan, esim. työkalunvaihtoasemaan	X	X
M94	Kiertoakselin näytön pienennys alle 360°	X	X
M97	Pienten muotoaskelmien koneistus	X	X
M98	Avointen muotojen täydellinen koneistus	X	X
M99	Lauseittainen työkierron kutsu	X	X
M101 M102	Automaattinen työkalunvaihto sisartyökaluun, kun kestoaika on kulunut umpeen M101-koodin uudelleenasetus	X	X
M103	Syöttöarvon pienennys sisäänpistoliikkeessä kertoimella F (prosenttiluku)	X	X
M104	Viimeksi asetetun peruspisteen asetus uudelleen voimaan	– (suositeltu: työkierto 247)	X
M105 M106	Koneistuksen suoritus toisella k_V-kertoimella Koneistuksen suoritus ensimmäisellä k_V-kertoimella	–	X
M107 M108	Virheilmoituksen mitätöinti sisartyökaluilla työvaran kanssa M107-koodin peruutus	X	X
M109 **M110** M111	Vakioratanopeus työkalun terällä (syötön suurennus ja pienennys) Vakioratanopeus työkalun terällä (vain syötön pienennys) M109/M110-koodin peruutus	X	X

19.5 Toimintovertailussa TNC 640 ja iTNC 530

M	Vaikutus	TNC 640	iTNC 530
M112 M113	Muotoliittymän sijoitus kahden mielivaltaisen muotoelementin väliin M112-koodin uudelleenasetus	– (suositeltu: työkierto 32)	X
M114 M115	Koneen geometrian automaattinen korjaus työskentelyssä kääntöakseleilla M114-koodin uudelleenasetus	– (suositeltu: M128, TCPM)	X, optio #8
M116 M117	Pyöröpöydän syöttöarvo yksikössä mm/min M116-koodin uudelleenasetus	X, optio #8	X, optio #8
M118	Käsipyöräpaikoitus ohjelmanajon aikana	X	X
M120	Sädekorjatun muodon etukäteislaskenta (LOOK AHEAD)	X	X
M124	Muotosuodatin	– (mahdollinen käyttäjäparametrin avulla)	X
M126 M127	Kiertoakselin matkaoptimoitu ajo M126-koodin uudelleenasetus	X	X
M128 M129	Työkalun kärjen aseman säilytys ennallaan kääntöakselin paikoituksessa (TCPM) M128-koodin uudelleenasetus	X, optio #9	X, optio #9
M130	Paikoituslauseessa: Pisteet perustuvat kääntämättömään koordinaatistoon	X	X
M134 M135	Tarkka pysäytys tangentiaalisissa liittymissä paikoitettaessa kiertoakseleita M134-koodin uudelleenasetus	–	X
M136 M137	Syöttö F millimetreinä per karan kierros M136-koodin uudelleenasetus	X	X
M138	Kääntöakseleiden poisvalinta	X	X
M140	Vetäytyminen muodosta työkaluakselin suunnassa	X	X
M141	Kosketusjärjestelmän valvonnan mitätöinti	X	X
M142	Modaalisten ohjelmatietojen poisto	–	X
M143	Peruskäännön poisto	X	X
M144 M145	Koneen kinematiikan huomiointi OLO/ASET-asemissa lauseen lopussa M144-koodin uudelleenasetus	X, optio #9	X, optio #9
M148 M149	Työkalun automaattinen irrotus muodosta NC-pysäytyksessä M148-koodin uudelleenasetus	X	X
M150	Rajakytkimen ilmoituksen mitätöinti	– (mahdollinen FN 17:n avulla)	X
M197	Nurkkien pyöristys	X	–
M200 -M204	Laserleikkaustoiminnot	–	X

Vertailu: Kosketustyökierrot käyttötavoilla KÄSIKÄYTTÖ ja SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ

Työkierto	TNC 640	iTNC 530
Kosketusjärjestelmätaulukot 3D-kosketusjärjestelmien hallintaa varten	X	–
Todellisen pituuden kalibrointi	X	X
Todellisen säteen kalibrointi	X	X
Peruskäännön määritys suoran avulla	X	X
Peruspisteen asetus valinnaisella akselilla	X	X
Nurkan asetus peruspisteeksi	X	X
Ympyrän keskipisteen asetus peruspisteeksi	X	X
Keskiakselin asetus peruspisteeksi	X	X
Peruskäännön määritys kahden reiän/ympyräkaulan avulla	X	X
Peruspisteen asetus neljän reiän/ympyräkaulan avulla	X	X
Ympyrän keskipisteen asetus kolmen reiän/ympyräkaulan avulla	X	X
Tason vinon asennon määritys ja kompensointi	X	–
Mekaanisen kosketusjärjestelmän tuki hetkellisaseman manuaalisen vastaanoton avulla	Ohjelmanäppäimellä tai laitenäppäimellä	Laitenäppäimellä
Mittausarvojen kirjoitus esiasetustaulukkoon	X	X
Mittausarvojen kirjoitus nollapistetaulukkoon	X	X

Vertailu: Kosketustyökierrot automaattiseen työkalun valvontaan

Työkierto	TNC 640	iTNC 530
0 **NOLLATASO**	X	X
1 **NAPAPISTE**	X	X
2 **TS KALIBROINTI**	–	X
3 **MITTAUS**	X	X
4 **MITTAUS 3D**	X	X
9 **TS-PITUUSKALIBROINTI**	–	X
30 **TT KALIBROINTI**	X	X
31 **TYOKALUN PITUUS**	X	X
32 **TYOKALUN SADE**	X	X
33 **TYOKALUN MITTAUS**	X	X
400 **PERUSKAANTO**	X	X
401 **KIERTO 2 REIKAA**	X	X
402 **TAPIN 2 KAANTOKULMA**	X	X
403 **KAANTOAKS. YLIKIERTO**	X	X
404 **ASETA PERUSKAANTO**	X	X
405 **KIERTO C-AKS. YMPARI**	X	X
408 **PER.PISTE URAN KESK.**	X	X
409 **PER.PISTE HARJ.KESK.**	X	X
410 **PERUSP. SUORAK. SIS.**	X	X
411 **PERUSP. SUORAK. ULK.**	X	X
412 **PERUSP. YMP. SISAP.**	X	X
413 **PERUSP. YMP. ULKOP.**	X	X
414 **PERUSP. NURKAN ULK.**	X	X
415 **PERUSP. NURKAN SIS.**	X	X
416 **PERUSP. YMP. KESKIP.**	X	X
417 **TS-AKS. PERUSPISTE**	X	X
418 **PERUSPISTE 4 REIKAA**	X	X
419 **NOL-PIS. 1-AKSELILLE**	X	X
420 **KULMAN MITTAUS**	X	X
421 **REIJAN MITTAUS**	X	X
422 **YMP. ULKOP. MITTAUS**	X	X
423 **SUORAK. SIS. MITTAUS**	X	X
424 **SUORAK. ULK. MITTAUS**	X	X
425 **SISAP. LEVEYSMITTAUS**	X	X
426 **ULKOP. PORRASMITTAUS**	X	X
427 **KOORDINAATTIMITTAUS**	X	X

Työkierto	TNC 640	iTNC 530
430 **REIKAYMP. MITTAUS**	X	X
431 **TASON MITTAUS**	X	X
440 **AKSELISIIRT.MITTAUS**	–	X
444 **3D-KOSKETUS**	X, optio #92	–
441 **NOPEA KOSKETUS**	Osittain mahdollinen kosketusjärjestelmätaulukukon avulla	X
450 **TALLENNA KINEMATIIKKA**	X, optio #48	X, optio #48
451 **MITTAA KINEMATIIKKA**	X, optio #48	X, optio #48
452 **ESIASETUS-KOMPENSAATIO**	X, optio #48	X, optio #48
460 **KOSK.JARJ. KALIBROINTI KUULALLA**	X	X
461 **KOSK.JARJ. PITUUDEN KALIBROINTI**	X	X
462 **KOSK.JARJ. KALIBROINTI RENKAASSA**	X	X
463 **KOSK.JARJ. KALIBROINTI KAULALLA**	X	X
480 **TT KALIBROINTI**	X	X
481 **TYOKALUN PITUUS**	X	X
482 **TYOKALUN SADE**	X	X
483 **TYOKALUN MITTAUS**	X	X
484 **KALIBROI IR TT**	X	X
600 **GLOBAALI TYOETILA**	X, optio #136	–
601 **PAIKALLINEN TYÖTILA**	X, optio #136	–

Vertailu: Erot ohjelmoinnissa

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Käyttötavan vaihto, jos lausetta editoidaan suoraan	Sallittu	Sallittu
Tiedostokäsittely:		
■ Toiminto **Tallenna tiedosto**	■ Käytettävissä	■ Käytettävissä
■ Toiminto **Tallenna tiedosto nimellä**	■ Käytettävissä	■ Käytettävissä
■ Muutosten hylkäys	■ Käytettävissä	■ Käytettävissä
Tiedostonhallinta:		
■ Hiiren käyttö	■ Käytettävissä	■ Käytettävissä
■ Lajittelutoiminto	■ Käytettävissä	■ Käytettävissä
■ Nimen sisäänsyöttö	■ Avaa ponnahdusikkunan **Valitse tiedosto**.**Valitse tiedosto**	■ Synkronoitu kursori
■ Näppäinyhdistelmien tuki	■ Ei käytettävissä	■ Käytettävissä
■ Suosikkien hallintaFavoritenverwaltung	■ Ei käytettävissä	■ Käytettävissä

19.5 Toimintovertailussa TNC 640 ja iTNC 530

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
■ Sarakenäkymän konfigurointi ■ Ohjelmanäppäinten järjestely	■ Ei käytettävissä ■ Pieni ero	■ Käytettävissä ■ Pieni ero
Lauseen piilotuksen toiminto	Käytettävissä	Käytettävissä
Työkalun valinta taulukosta	Valinta tapahtuu Split-Screen-valikon kautta	Valinta tapahtuu ponnahdusikkunassa
Erikoistoimintojen ohjelmointi näppäimellä **SPEC FCT**	Painettaessa näpäintä ohjelmanäppäinpalkki avautuu alavalikoksi. Alavalikolta poistuminen: kun painat uudelleen **SPEC FCT**, TNC näyttää taas edellisen aktiivisena olleen palkin	Painettaessa näppäintä ohjelmanäppäinpalkki liittyy viimeiseksi palkiksi. Valikolta poistuminen: kun painat uudelleen **SPEC FCT**, TNC näyttää taas edellisen aktiivisena olleen palkin
Muotoon saapumisen ja muodosta poistumisen ohjelmointi näppäimellä **APPR DEP**	Painettaessa näpäintä ohjelmanäppäinpalkki avautuu alavalikoksi. Alavalikolta poistuminen: kun painat uudelleen **APPR DEP**, TNC näyttää taas edellisen aktiivisena olleen palkin	Painettaessa näppäintä ohjelmanäppäinpalkki liittyy viimeiseksi palkiksi. Valikolta poistuminen: kun painat uudelleen **APPR DEP**, TNC näyttää taas edellisen aktiivisena olleen palkin
Laitenäppäimen **END** painallus valikon **CYCLE DEF** ja **TOUCH PROBE** ollessa aktiivinen	Muokkaus päättyy ja tiedostonhallinta kutsutaan	Kukin valikko lopetetaan
Tiedostonhallinnan kutsu valikon **CYCLE DEF** ja **TOUCH PROBE** ollessa aktiivinen	Muokkaus päättyy ja tiedostonhallinta kutsutaan. Kukin ohjelmanäppäinpalkki pysyy valittuna, kun tiedostonhallinta lopetetaan	Virheilmoitus **NÄPPÄIN ILMAN TOIMINTOA**
Tiedostonhallinnan kutsu valikon **CYCL CALL**, **SPEC FCT**, **PGM CALL** ja **APPR DEP** ollessa aktiivinen	Muokkaus päättyy ja tiedostonhallinta kutsutaan. Kukin ohjelmanäppäinpalkki pysyy valittuna, kun tiedostonhallinta lopetetaan	Muokkaus päättyy ja tiedostonhallinta kutsutaan. Perusohjelmanäppäinpalkki valitaan, kun tiedostonhallinta lopetetaan

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Nollapistetaulukko:		
■ Lajittelutoiminto arvojen mukaan akselin sisällä	■ Käytettävissä	■ Ei käytettävissä
■ Taulukon palautus	■ Käytettävissä	■ Ei käytettävissä
■ Ei-saatavissa olevan akselin piilotus	■ Käytettävissä	■ Käytettävissä
■ Luettelo/Lomake-näkymän vaihto	■ Vaihto Split-Screen-näppäimellä	■ Vaihto pikaohjelmanäppäimen avulla
■ Yksittäisen rivin lisäys	■ Yleisesti sallittu, uudelleennumerointi mahdollinen käskystä. Tyhjä rivi lisätään, täyttö arvolla 0 on toteutettava manuaalisesti	■ Sallittu vain taulukon lopussa. Rivi arvolla 0 lisätään kaikkiin sarakkeisiin
■ Yksittäisen akselin hetkellisarvon tallennus näppäimellä nollapistetaulukkoon	■ Ei käytettävissä	■ Käytettävissä
■ Kaikkien aktiivisten akseleiden hetkellisarvon tallennus näppäimellä nollapistetaulukkoon	■ Ei käytettävissä	■ Käytettävissä
■ Viimeksi kosketusjärjstelmällä mitatun paikoitusaseman tallennus näppäimellä	■ Ei käytettävissä	■ Käytettävissä
Vapaa muodon ohjelmointi FK:		
■ Yhdensuuntaisakseleiden ohjelmointi	■ Neutraali X/Y-koordinaateilla, vaihto toiminnolla **FUNCTION PARAXMODE**	■ Koneesta riippuva olemassa olevilla yhdensuuntaisakseleilla
■ Suhteellisten vertausten automaattinen korjaus	■ Muotoaliohjelmien suhteellisia vertauksia ei korjata automaattisesti	■ Kaikkien suhteellisten vertausten automaattinen korjaus

19.5 Toimintovertailussa TNC 640 ja iTNC 530

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Käsittely virheilmoituksilla:		
■ Ohjeet virheilmoituksilla	■ Kutsu näppäimellä **ERR**	■ Kutsu näppäimellä **HELP**
■ Käyttötavan vaihto, kun ohjevalikko on aktiivinen	■ Ohjevalikko suljetaan käyttötavan vaihdon yhteydessä	■ Käyttötavan valinta ei ole sallittu (näppäin ilman toimintoa)
■ Taustakäyttötavan valinta, kun ohjevalikko on aktiivinen	■ Ohjevalikko suljetaan vaihdettaessa F12-toiminnolla	■ Ohjevalikko pysyy auki vaihdettaessa F12-toiminnolla
■ Identtiset virheilmoitukset	■ Kootaan listaan	■ Näytetään vain kerran
■ Virheilmoitusten kuittaus	■ Jokainen virheilmoitus (myös jos näytetään moninkertaisesti) on kuitattava, toiminto **Delete All** käytettävissä.	■ Virheilmoitus kuitataan vain kerran
■ Pääsy pöytäkirjatoimintoihin	■ Lokikirja ja tehokkaat suodatustoiminnot (virhe, näppäinpainallus) käytettävissä	■ Täydellinen lokikirja käytettävissä ilman suodatustoimintoa
■ Huoltotietojen tallennus	■ Käytettävissä. Järjestelmävirheellä ei laadita huoltotiedostoa	■ Käytettävissä. Järjestelmävirheellä ei automaattisesti laadita huoltotiedostoa

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Hakutoiminto:		
■ Viimeksi etsittyjen sanojen lista	■ Ei käytettävissä	■ Käytettävissä
■ Aktiivisen lauseen elementtien näyttö	■ Ei käytettävissä	■ Käytettävissä
■ Kaikki käytettävissä olevien NC-lauseiden lista	■ Ei käytettävissä	■ Käytettävissä
Hakutoiminnon käynnistys merkityssä tilassa nuolinäppäimillä ylös/alas	Toimii enintään 100000 lauseeseen, asetettavissa konfigurointitietojen avulla	Ei rajoituksia ohjelman pituuden suhteen
Ohjelmointigrafiikka:		
■ Mittakaavan mukainen hilaverkkoesitys	■ Käytettävissä	■ Ei käytettävissä
■ Muotoaliohjelmien muokkaus SLII-työkierroissa **AUTO DRAW ON** -toiminnolla	■ Virheilmoituksissa kursori pysyy pääohjelmassa lauseella **CYCL CALL**.	■ Virheilmoituksissa kursori pysyy virheen aiheuttaneessa lauseessa muotoaliohjelmassa
■ Zoomausikkunan siirto	■ Toistotoiminto ei käytettävissä	■ Toistotoiminto käytettävissä
Sivuakseleiden ohjelmointi:		
■ Syntaksi **FUNCTION PARAXCOMP**: Näytön ja siirtoliikkeiden käyttäytymisen määrittely	■ Käytettävissä	■ Ei käytettävissä
■ Syntaksi **FUNCTION PARAXMODE**: Siirrettävien yhdensuuntaisakseleiden järjestyksen määrittely	■ Käytettävissä	■ Ei käytettävissä
Valmistajatyökiertojen ohjelmointi		
■ Pääsy taulukkotietoihin	■ **SQL**-käskyillä ja **FN17**-/**FN18**- tai **TABREAD**-**TABWRITE**-toimintojen kautta	■ **FN17**-/**FN18**- tai **TABREAD**-**TABWRITE**-toiminnoilla
■ Pääsy koneparametreihin	■ **CFGREAD**-toiminnon avulla	■ **FN18**-toiminnolla
■ Vuorovaikutteisten työkiertojen laadinta käskyllä **CYCLE QUERY**, esim. kosketustyökierrot manuaalikäytöllä	■ Käytettävissä	■ Ei käytettävissä

19.5 Toimintovertailussa TNC 640 ja iTNC 530

Vertailu: Erot ohjelman testauksessa, toiminnallisuus

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Siirtyminen **GOTO**-näppäintä	Toiminto mahdollinen vain, jos ohjelmanäppäintä **ALOITA YKS.LAUSE** ei ole vielä painettu.	Toiminto mahdollinen myös ohjelmanäppäimen **ALOITA YKS.LAUSE** painalluksen jälkeen
Koneistusajan laskenta	Koneistusaika lasketaan mukaan jokaisella START-ohjelmanäppäimen avulla käynnistetyn simulaation toistolla	Koneistusaika aloitetaan nollasta jokaisella START-ohjelmanäppäimen avulla käynnistetyn simulaation toistolla
Yksittäislause	Pistekuviotyökierroilla ja toiminnolla **CYCL CALL PAT** ohjaus pysähtyy jokaisen pisteen yhteydessä.	Ohjaus käsittelee pistekuviotyökierrot ja toiminnon **CYCL CALL PAT** yhtenä lauseena.

Vertailu: Erot ohjelman testauksessa, käyttö

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Ohjelmanäppäinpalkkien ja ohjelmanäppäinten järjestely palkkien sisällä	Ohjelmanäppäinten ja ohjelmanäppäinpalkkien järjestely on erilainen riippuen kulloinkin voimassa olevasta näytönosituksesta.	
Zoomaustoiminto	Jokainen leikkaustaso on valittavissa yksittäisen ohjelmanäppäimen avulla	Leikkaustaso valittavissa kolmen pikanäppäimen avulla
Konekohtaiset lisätoiminnot M	Ohjaus virheilmoituksiin, jos ei integroitu PLC:hen	Jätetään huomiotta ohjelman testauksessa
Työkalutaulukon näyttö/muokkaus	Toiminto käytettävissä ohjelmanäppäimellä	Toiminto ei käytettävissä
3D-näkymä: Työkappaleen läpinäkyvä näyttö	Käytettävissä	Toiminto ei käytettävissä
3D-näkymä: Työkappaleen läpinäkyvä näyttö	Käytettävissä	Toiminto ei käytettävissä
3D-näkymä: Työkalun radan näyttö	Käytettävissä	Toiminto ei käytettävissä
Mallilaatu asetettavissa	Käytettävissä	Toiminto ei käytettävissä

Vertailu: Erot käsikäytössä, toiminnallisuus

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Askelmittatoiminto	Askelmitta voidaan määritellä erikseen lineaari- ja kiertoakseleille.	Askelmitta koskee yhdessä vain lineaari- ja kiertoakseleita.

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Esiasetustaulukko	Työkappalejärjestelmässä olevan koneen pöytäjärjestelmän perusmuunnos (kääntö ja kierto) sarakkeiden **X**, **Y** ja **Z** sekä tilakulman **SPA**, **SPB** ja **SPC** avulla. Lisäksi voidaan kunkin yksittäisen akselin akselikorjaukset määritellä sarakkeiden**X_OFFS** ... **W_OFFS** avulla. Toiminto voidaan haluttaessa konfiguroida.	Työkappalejärjestelmässä olevan koneen pöytäjärjestelmän perusmuunnos (kääntö ja kierto) sarakkeiden **X**, **Y** ja **Z** sekä koneistustasossa tapahtuvan peruskäännön **ROT** (kierto) avulla. Lisäksi kierto- ja yhdensuuntaisakseleiden peruspisteet voidaan määritellä sarakkeiden **A** ... **W** avulla.
Toiminta peruspisteen asetuksessa	Esiasetuksen asettaminen kiertoakselille vaikuttaa akselikorjausten menettelyyn. Tämä korjaus vaikuttaa myös kinematiikan laskennassa ja koneistustason käännössä. Koneparametrilla **presetToAlignAxis**(nro 300203) määritellään, tuleeko akselikorjaus laskea sisäisesti nollaan asetuksenn jälkeen vai ei. Siitä riippumatta akselikorjauksella on aina seuraavat vaikutukset: ■ Akselikorjaus vaikuttaa aina kyseessä olevan akselin asetusaseman näyttöön (akselikorjaus vähennetään todellisesta akseliarvosta). ■ Jos kiertoakselin koordinaatti ohjelmoidaan suoran lause, niin akselikorjaus lisätään ohjelmoituun koordinaattiin.	Koneparametrilla määritellyt kiertoakseleiden akselikorjaukset eivät vaikuta akseliasetuksiin, jotka on määritelty tason käännön toiminnossa. Koneparametrin MP7500 bitillä 3 määritellään se, huomioidaanko hetkellinen kiertoakselin asetus koneen nollapisteen suhteen, vai lähdetäänkö liikkeelle ensimmäisen kiertoakselin (yleensä C-akseli) 0°-asemasta.
Esiasetustaulukoiden käsittely:		
■ Liikealueriippuva esiasetustaulukko	■ Ei käytettävissä	■ Käytettävissä
Syöttönopeusrajoitusten määrittely	Syöttörajoitus lineaari- ja kiertoakseleille määriteltävissä erikseen	Vain yksi syöttörajoitus lineaari- ja kiertoakseleille

19.5 Toimintovertailussa TNC 640 ja iTNC 530

Vertailu: Erot käsikäytössä, käyttö

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Mekaanisten kosketuspäiden paikoitusarvojen vastaanotto	Hetkellisaseman tallennus ohjelmanäppäimellä laitenäppäimellä	Hetkellisaseman tallennus laitenäppäimellä
Kosketustoimintojen valikolta poistuminen	Mahdollinen ohjelmanäppäimellä **LOPP** ja laitenäppäimellä **END**	Mahdollinen ohjelmanäppäimellä **LOPP** ja laitenäppäimellä **END**

Vertailu: Erot käsittelyssä, käyttö

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Ohjelmanäppäinpalkkien ja ohjelmanäppäinten järjestely palkkien sisällä	Ohjelmanäppäinten ja ohjelmanäppäinpalkkien järjestely ei ole samanlainen riippuen kulloinkin voimassa olevasta näytönosituksesta.	
Käyttötavan vaihto sen jälkeen, kun koneistus on keskeytetty vaihtamalla käyttötavalle **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** ja päätetty ohjelmanäppäimellä **SISÄINEN SEIS**.	Vaihdettaessa takaisin käyttötavalle **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**: Virheilmoitus **Esillä olevaa lausetta ei valittu**. Keskeytyskohdan valinta on suoritettava esilauseajolla	Käyttötavan vaihto sallittu, modaalinen informaatio tallennetaan, koneistusta voidaan jatkaa NC-käynnistyksellä
Siirtyminen FK-lauseisiin **GOTO**-näppäimellä sen mukaan, mihin saakka ne on toteutettu ennen käyttötavan vaihtoa	Virheilmoitus **FK-ohjelmointi: määrittelemätön käynnistysasema** Sisääntulo esilauseajolla sallittu	Siirtyminen sallittu
Lauseen esiajo:		
Näytönosituksen vaihto takaisintulolla	Mahdollinen vain, jos takaisintuloasemaan on jo valmiiksi saavuttu	Mahdollinen kaikissa käyttötiloissa
Virheilmoitukset	Virheilmoitukset pysyvät voimassa myös virheen poistamisen jälkeen ja on kuitattava erikseen	Virheilmoitukset kuitataan osittain automaattisesti virheen poistamisen jälkeen
Pistekuvio yksittäislauseessa	Pistekuviotyökierroilla ja toiminnolla **CYCL CALL PAT** ohjaus pysähtyy jokaisen pisteen jälkeen.	Ohjaus käsittelee pistekuviotyökierrot ja toiminnon **CYCL CALL PAT** yhtenä lauseena.

Vertailu: Erot käsittelyssä, siirtoliikkeet

Huomautus, tarkasta siirtoliikkeet!

Vanhemmissa TNC-ohjauksissa laaditut NC-ohjelmat voivat saada aikaan erilaisen siirtoliikkeen tai virheilmoituksen TNC 640-ohjauksella!

Sisäänaja ohjelmat ehdottomasti tarvittavaa huolellisuutta ja varovaisuutta noudattaen!

Seuraavassa on luettelo tunnetuista eroista. Tämä luettelo ei ole täydellinen eikä anna aihetta vastuuvaatimuksille!

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Käsipyörän välikäyttötoiminto **M118**-koodilla	Vaikuttaa aktiivisessa koordinaatistossa, siis mahdollisesti kierretty tai käännetty, tai konekoordinaatistossa riippuen käsikäytön 3D-ROT-valikossa tehdyistä asetuksista.	Vaikuttaa konekoordinaatistossa
Peruskäännön poisto **M143**-koodilla	**M143** poistaa määrittelyt esiasetustaulukon sarakkeista **SPA**, **SPB** ja **SPCeikä** vastaavien esiasetusrivien uusi aktivointi palauta poistettua peruskääntöä.	**M143ei** poista esiasetustaulukon sarakkeista **ROT**, vastaavien esiasetusrivien uusi aktivointi palauttaa myös poistetun peruskäännön.
Muotoonajon ja muodonjätön liikkeiden skaalaus (**APPRDEP**/**RND**)	Akselikohtainen mittakerroin sallittu, sädettä ei skaalata	Virheilmoitus
Muotoonajo/muodonjättö käskyllä **APPRDEP**	Virheilmoitus, jos käskyllä **APPR/DEP LN** tai **APPR/DEP CT** on ohjelmoitu **R0**	Työkalun säteen 0 hyväksyntä ja korjaussuunta **RR**
Muotoonajo/muodonjättö käskyllä **APPRDEP**, jos muotoelementit on määritelty pituudella 0.	Muotoelementit pituudella 0 jätetään huomiotta. Muotoonajon ja muodonjätön liikkeet lasketaan kulloinkin ensimmäistä ja viimeistä voimassa olevaa muotoelementtiä varten.	Virheilmoitus annetaan, jos **APPR**-lauseen jälkeen on ohjelmoitu muotoelementti pituudella 0 (APPR-lauseessa ohjelmoidun ensimmäisen muotopisteen suhteen). Muotoelementin pituudella 0 ennen **DEP**-lausetta iTNC ei anna virheilmoitusta, vaan laskee poistumisliikkeen viimeisen voimassa olevan muotoelementin mukaan.

19.5 Toimintovertailussa TNC 640 ja iTNC 530

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Q-parametrien vaikutus	**Q60** ... **Q99** (**QS60** ... **QS99**) vaikuttavat aina periaatteessa paikallisesti.	**Q60** ... **Q99** (**QS60** ... **QS99**) vaikuttavat koneparametrin MP7251 mukaan muunnetuissa työkierto-ohjelmissa (.cyc) paikallisesti tai yleisesti. Ketjutetut kutsut voivat johtaa ongelmiin
Työkalun sädekorjauksen automaattinen peruutus	■ Lause koodilla **R0** ■ **DEP**-lause ■ Ohjelman valinta ■ **END PGM**	■ Lause koodilla **R0** ■ **DEP**-lause ■ Ohjelman valinta ■ G73 **KIERTO** ohjelmointi ■ **PGM CALL**
NC-lauseet koodilla **M91**	Ei työkalun sädekorjauksen laskentaa	Työkalun sädekorjauksen laskenta
Menettely koodilla **M120 LA1**	Ei vaikutusta koneistukseen, koska ohjaus tulkitsee sisäänsyötön sisäisesti samaksi kuin **LA0**.	Mahdollinen ei-toivottu vaikutus koneistukseen, koska ohjaus tulkitsee sisäänsyötön sisäisesti samaksi kuin **LA2**.
Lauseajo pistetaulukoilla	Työkalu paikoitetaan seuraavan koneistettavan aseman kautta	Työkalu paikoitetaan viimeisen valmiiksi koneistetun aseman kautta
Tyhjä **CC**-lause (napapisteen tallennus edellisestä työkaluasemasta) NC-ohjelmassa	Koneistustason viimeisen paikoituslauseen tulee sisältää koneistustason molemmat koordinaatit	Koneistustason viimeisen paikoituslauseen ei tarvitse sisältää koneistustason molempia koordinaatteja. Voi olla ongelmallinen **RND**- tai **CHF**-lauseissa
Akselikohtaisesti skaalattu **RND**-lause	**RND**-lause skaalataan, tulos on ellipsi	Virheilmoitus annetaan
Reaktio, jos **RND**- tai **CHF**-lauseen edessä tai takana on muotoelementti pituudella 0	Virheilmoitus annetaan	Virheilmoitus annetaan, jos **RND**- tai **CHF**-lauseen edessä on muotoelementti pituudella 0 Muotoelementti pituudella 0 jätetään huomiotta, jos **RND**- tai **CHF**-lauseen takana on muotoelementti pituudella 0.

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Ympyrä ohjelmointi napakoordinaateilla	Inkrementaalisella kiertokulmalla **IPA** ja kiertosuunnalla **DR** on oltava sama etumerkki. Muuten annetaan virheilmoitus	Kiertosuunnan etumerkkiä käytetään, jos **DR** ja **IPA** on määritelty eroavilla etumerkeillä.
Työkalun sädekorjaus ympyränkaarella sekä kierukkalinjalla avautumiskulmalla = 0	Kaaren/kierukan vierekkäisten elementtien liityntä muodostetaan. Lisäksi työkaluakselin liike toteutetaan juuri ennen tätä liityntää. Jos tämä elementti on ensimmäinen tai viimeinen korjattava elementti, seuraavat ja edeltävät elementit käsitellään kuten ensimmäinen tai viimeinen korjattava elementti	Kaaren/kierukan tasaetäisyyksisiä liikkeitä käytetään työkalun radan muotostamiseen
Työkalun pituuden laskenta paikoitusnäytössä	Paikoitusnäytössä lasketaan työkalutaulukon arvot **L** ja **DL** sekä arvo **DL** lauseesta **T**.	Paikoitusnäytössä lasketaan työkalutaulukon arvot **L** ja **DL**.
SLII-työkierrot 20 ... 24:		
■ Määriteltävien muotoparametrien lukumäärä	■ Enintään 16384 lausetta enintään 12 osamuodossa	■ Enintään 8192 muotoelementtiä jopa 12 osamuodossa, ei rajoituksia osamuodolle
■ Koneistustason määrittely	■ Työkaluakseli **T** -lauseessa määrittelee koneistustason.	■ Ensimmäisen osamuodon ensimmäisen liikelauseen akselit määrittelevät koneistustason
■ Paikoitusasema SL-työkierron lopussa	■ Konfiguroitavissa parametrilla **posAfterContPocket**(nro 201007), josko viimeisen ohjelmointiaseman kohdalla tulee ajaa loppuasemaan tai vain varmuuskorkeudelle. ■ Jos työkaluakseli ajetaan varmuuskorkeudelle, silloin ensimmäisellä siirtoliikkeellä ohjelmoidaan molemmat koordinaatit.	■ Konfiguroitavissa koneparametrilla MP7420, josko viimeisen ohjelmointiaseman kohdalla tulee ajaa loppuasemaan tai työkaluakselin varmuuskorkeudelle. ■ Jos työkaluakseli ajetaan varmuuskorkeudelle, silloin ensimmäisellä siirtoliikkeellä on ohjelmoitava koordinaatti.

19.5 Toimintovertailussa TNC 640 ja iTNC 530

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
SLII-työkierrot 20 ... 24:		
■ Käyttäytyminen saarekkeissa, jotka eivät ole taskun sisällä	■ Ei voi määritellä monimutkaisilla muotokaavoilla	■ Voidaan määritellä rajoitetusti monimutkaisilla muotokaavoilla
■ Määrätoimenpiteet SL-työkierroissa monimutkaisilla muotokaavoilla	■ Aidot määrätoimenpiteet suoritettavissa	■ Aidot määrätoimenpiteet ovat suoritettavissa vain rajoitetusti
■ Sädekorjaus aktiivinen käskyllä **CYCL CALL**	■ Virheilmoitus annetaan	■ Sädekorjaus poistetaan, ohjelma suoritetaan
■ Akselinsuuntainen liikelause muotoaliohjelmassa	■ Virheilmoitus annetaan	■ Ohjelma suoritetaan
■ Lisätoiminnon **M** sisäänsyöttö	■ Virheilmoitus annetaan	■ M-toiminnot jätetään huomiotta
Lieriövaippakoneistus yleinen:		
■ Muodon kuvaus	■ Neutraali X/Y-koordinaateilla	■ Koneesta riippuva olemassa olevilla fysikaalisilla kiertoakseleilla
■ Siirtomäärittely lieriövaipalla	■ Neutraali X/Y-nollapistesiirrolla	■ Koneesta riippuva nollapistesiirto kiertoakseleilla
■ Siirtomäärittely peruskäännöllä	■ Toiminto käytettävissä	■ Toiminto ei käytettävissä
■ Ympyräohjelmointi koodilla C/CC	■ Toiminto käytettävissä	■ Toiminto ei käytettävissä
■ **APPR**-/**DEP**-lauseet muotomäärittelyllä	■ Toiminto ei käytettävissä	■ Toiminto käytettävissä
Lieriövaippakoneistus työkierrolla 28:		
■ Uran täydellinen tasausrouhinta	■ Toiminto käytettävissä	■ Toiminto ei käytettävissä
■ Toleranssi määriteltävissä	■ Toiminto käytettävissä	■ Toiminto käytettävissä
Lieriövaippakoneistus työkierrolla 29	Eintauchen suoraan uuman muotoon	Ympyrämäinen uuman muotoonajoliike
Taskun, kaulan ja uran työkierrot 25x:		
■ Sisäänpistoliikkeet	Raja-alueilla (geometriasuhteet työkalu/muoto) annetaan virheilmoitukset, jos sisäänpistoliikkeet saavat aikaan sopimattomia/kriittisiä menettelyjä	Raja-alueilla (geometriasuhteet työkalu/muoto) tehdään kohtisuora sisäänpisto

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
PLANE-toiminto:		
■ **TABLE ROT/COORD ROT**	Vaikutus: ■ Muunnostavat vaikuttavat kaikilla nk. vapailla kiertoakseleilla ■ **TABLE ROT** -käskyllä ohjaus ei paikoita vapaita kiertoakseleita aina vaan riippuen todellisasemasta, ohjelmoidusta tilakulmasta ja koneen kinematiikasta. Oletusarvo puuttuvalla valinnalla: ■ **COORD ROT** -käskyä käytetään	Vaikutus ■ Muunnostavat vaikuttavat yksinomaan C-kiertoakseleiden yhteydessä. ■ **TABLE ROT** -käskyllä ohjaus paikoittaa aina kiertoakselin. Oletusarvo puuttuvalla valinnalla: ■ **COORD ROT** -käskyä käytetään
■ Kone on konfiguroitu akselikulmaan	■ Kaikkia **PLANE**-toimintoja voidaan käyttää	■ Vain **PLANE AXIAL** suoritetaan
■ Inkrementaalisen tilakulman ohjelmointi **PLANE AXIAL** -käskyn jälkeen	■ Virheilmoitus annetaan	■ Inkrementaalinen tilakulma tulkitaan absoluuttiarvoksi
■ Inkrementaalisen tilakulman ohjelmointi **PLANE SPATIAL** -käskyn jälkeen, jos kone on ohjelmoitu tilakulmaan	■ Virheilmoitus annetaan	■ Inkrementaalinen akselikulma tulkitaan absoluuttiarvoksi
■ **PLANE**-toimintojen ohjelmointi aktiivisella työkierrolla 8 **PEILAUS**.**PEILAUS**	■ Peilauksella ei ole vaikutusta kääntöön määrittelyn **PLANE AXIAL** ja työkierron**19** avulla.	■ Toiminto on käytettävissä kaikilla **PLANE**-toiminnoilla.
Työkierto-ohjelmoinnin erikoistoiminnot:		
■ FN17	■ Toiminto käytettävissä ■ Arvot tulostetaan aina metrimääräisinä. ■ Muita eroja esiintyy yksityiskohdissa.	■ Toiminto käytettävissä ■ Arvot tulostetaan aina aktiivisen NC-ohjelman yksiköissä. ■ Eroja esiintyy yksityiskohdissa.
■ FN18	■ Toiminto käytettävissä ■ Arvot tulostetaan aina metrimääräisinä. ■ Eroja esiintyy yksityiskohdissa.	■ Toiminto käytettävissä ■ Arvot tulostetaan aina aktiivisen NC-ohjelman yksiköissä. ■ Eroja esiintyy yksityiskohdissa.
Työkalun pituuden laskenta paikoitusnäytössä	Paikoitusnäytössä huomioidaan työkalutaulukon arvot **L** ja **DL** sekä arvo käskystä **T** koneparametrin **progToolCallDL**(nro 124501) mukaan.	Paikoitusnäytössä huomioidaan työkalun pituus **L** ja **DL** työkalutaulukosta.

Vertailu: Ero MDI-käytössä

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Yhteenliitettyjen lauseiden käsittely	Toiminto käytettävissä	Toiminto käytettävissä

19.5 Toimintovertailussa TNC 640 ja iTNC 530

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Modaalisesti vaikuttavien toimintojen tallennus	Toiminto käytettävissä	Toiminto käytettävissä
Lisätoiminnot	■ Q-parametrin tilan näyttö ■ Lausetoiminnot, esim. **KOPIOI LAUSE** ■ ACC-asetukset ■ Sorvauskoneistuksen ohjelmointitoiminnot ■ Lisäohjelmointitoiminnot, esim. **FUNCTION DWELL**	■ Globaalit ohjelmanasetukset

Vertailu: Erot ohjelmointiaseman käytössä

Toiminto	TNC 640	iTNC 530
Demo-versio	Ohjelmia yli 100 NC-lauseella ei voi valita, virheilmoitus annetaan.	Ohjelmat voidaan valita, enintään 100 NC-lausetta esitetään, muut lauseet leikataan pois esityksestä
Demo-versio	Jos **%** -käskyllä ketjuttamisessa saadaan enemmän kuin 100 NC-lausetta, testigrafiikka ei näytä kuvaa, virheilmoitus annetaan.	Ketjutetut ohjelmat voidaan simuloida.
NC-ohjelmien kopiointi	Kopiointi Windows Explorerilla hakemistoon/hakemistosta **TNC:**.	Kopioinnin on tapahduttava TNCremon tai ohjelmointiaseman tiedostonhallinnan kautta.
Ohjelmanäppäinpalkin vaihto	Palkin napsautus siirtää palkkia oikealle tai palkkia vasemmalle	Napsautus haluttuun palkkiin aktivoi sen

19.6 Toimintokuvaus DIN/ISO

Toimintokuvaus DIN/ISO TNC 640

M-toiminnot	
M00 M01 M02	Ohjelmanajo SEIS/Kara SEIS/Jäähdytys POIS Valinnainen ohjelmanajo SEIS Ohjelmanajo SEIS/Kara SEIS/Jäähdytys POIS/tarvittaessa tilanäytön poisto (riippuu koneparametrista 1)/Paluu lauseeseen 1
M03 M04 M05	Kara PÄÄLLE myötäpäivään Kara PÄÄLLE vastapäivään Kara SEIS
M06	Työkalunvaihto/Ohjelmanajo SEIS (riippuu koneparametrista)/Kara SEIS
M08 M09	Jäähdytys PÄÄLLE Jäähdytysneste POIS
M13 M14	Kara PÄÄLLE myötäpäivään/Jäähdytysneste EIN Kara PÄÄLLE vastapäivään/Jäähdytysneste PÄÄLLE
M30	Sama toiminto kuin M02
M89	Vapaa lisätoiminto tai työkiertokutsu, vaikuttaa modaalisesti (riippuu koneparametrista)
M99	Lauseittainen työkierron kutsu
M91 M92	Paikoituslauseessa: koordinaatit perustuvat koneen nollapisteeseen Paikoituslauseessa: koordinaatit perustuvat koneen valmistajan määrittämään asemaan, esim. työkalunvaihtoasemaan
M94	Kiertoakselin näytön pienennys alle 360°
M97 M98	Pienten muotoaskelmien koneistus Avointen muotojen täydellinen koneistus
M109 M110 M111	Vakioratanopeus työkalun terällä (syötön suurennus ja pienennys) Vakioratanopeus työkalun terällä (vain syötön pienennys) M109/M110-koodin uudelleenasetus
M116 M117	Kulma-akselien syöttöarvo yksikössä mm/min M116-koodin uudelleenasetus
M118	Käsipyöräpaikoitus ohjelmanajon aikana
M120	Sädekorjatun muodon etukäteislaskenta (LOOK AHEAD)
M126 M127	Kiertoakselin matkaoptimoitu ajo M126-koodin peruutus
M128 M129	Työkalun kärjen aseman säilytys ennallaan kääntöakselin paikoituksessa (TCPM) M128-koodin peruutus
M130	Paikoituslauseessa: Pisteet perustuvat kääntämättömään koordinaatistoon
M140	Vetäytyminen muodosta työkaluakselin suunnassa
M141	Kosketusjärjestelmän valvonnan mitätöinti
M143	Peruskäännön poisto
M148 M149	Työkalun automaattinen irrotus muodosta NC-pysäytyksessä M148-koodin uudelleenasetus

19.6 Toimintokuvaus DIN/ISO

G-toiminnot

Työkalun liikkeet	
G00	**Karteesinen suora pikaliikkeessä**
G01	**Kartees. suora syöttöliikkeellä**
G02	**Karteesinen ympyrä myötäpäivään**
G03	**Karteesinen ympyrä vastapäivään**
G05	**Karteesinen ympyrä**
G06	**Kartees. ympyrä, tang. liityntä**
G07*	**Karteesinen suora, akselisuunt.**
G10	**Polaarinen suora pikaliikkeellä**
G11	**Polaar. suora syöttöliikkeellä**
G12	**Polaarinen ympyrä myötäpäivään**
G13	**Polaarinen suora vastapäivään**
G15	**Polaarinen ympyrä**
G16	**Polaar. ympyrä, tang. liityntä**
Viiste/pyöristys/muotoon ajo tai muodon jättö	
G24*	**Viiste pituudella R** viisteen pituudella R
G25*	**Nurkan pyöristys säteellä R** säteellä R
G26*	**Tangentiaalinen lähestyminen** muotoon säteellä R
G27*	**Tangentiaalinen poistuminen** muodosta säteellä R
Työkalumäärittely	
G99*	**Työkalun määrittely** työkalunumerolla T, pituudella L ja säteellä R
Työkalun sädekorjaus	
G40	**Työkalun keskiön rata** ilman työkalun sädekorjausta
G41	**Sädekompens. radan vas. puolella**
G42	**Sädekompens. radan oik. puolella**
G43	**Sädekompensointi: Radan pidennys** koodille G07
G44	**Sädekompensointi: Radan lyhennys** koodille G07
Aihion määrittely grafiikkaa varten	
G30	**Työk.aihion määritt.: MIN-piste** (G17/G18/G19)
G31	**Työk.aihion määritt.: MAX-piste** (G90/G91)
Työkierrot reikien ja kierteiden valmistamista varten	
G200	**PORAUS**
G201	**VALJENNYS**
G202	**BORING**
G203	**YLEISPORAUS**
G204	**TAKATASAUS**
G205	**YLEISPISTOPORAUS**
G206	**KIERTEITYS** tasausistukalla
G207	**JAYKKA KIERRE.** ilman tasausistukkaa
G208	**PORAUSJYRSINTA**
G209	**KIERT.PORAUS LAST.K.**
G240	**KESKIOEPORAUS**
G241	**YKSISARM. SYVAPORAUS**

G-toiminnot

Työkierrot reikien ja kierteiden valmistamista varten	
G262	**KIERTEEN JYRSINTA**
G263	**UPOTUSKIERT. JYRS.**
G264	**KIERTEEN PORAUS**
G265	**KIERUKKAKIERREPORAUS**
G267	**ULKOKIERT. JYRSINTA**
Työkierrot taskun, kaulan ja uran jyrsintää varten	
G233	**TASOJYRSINTA**
G251	**SUORAKAIDETASKU**
G252	**YMPYRATASKU**
G253	**URAN JYRSINTA**
G254	**PYOREA URA**
G256	**SUORAKULMATAPPI**
G257	**YMPYRATAPPI**
G258	**MONIK.KAULA**
Työkierrot pistekuvioiden valmistamista varten	
G220	**KUVIO KAARI**
G221	**KUVIO SUORA**
SL-työkierrot	
G37	**MUOTO**
G120	**MUODON TIEDOT** koodille G121 ... G124
G121	**ESIPORAUS**
G122	**AVARRUS**
G123	**POHJAN VIIMEISTELY**
G124	**REUNAN VIIMEISTELY**
G125	**MUOTOJONO** avoimelle muodolle
G270	**MUOTORAILOTIEDOTSYLINTERIN VAIPPA**
G127	**SYLINTERIN VAIPPA**
G128	**LIERIOEVAIPPA-ASKEL**
G129	**LIERIOEVAIPPAMUOTO**
G139	**TROCHOIDAL SLOT**
G275	
Koordinaattimuunnokset	
G53	**NOLLAPISTE** nollapistetaulukosta
G54	**NOLLAPISTE** ohjelmassa**PEILAUS**
G28	**KAANTO**
G73	**MITTAKERROIN**
G72	**TYOSTOTASO**
G80	**PERUSPISTE ASETUS**
G247	
Rivijyrsinnän työkierrot	
G230	**RIVIJYRSINTA**
G231	**TASAPINTA**

*) Lauseittain vaikuttava toiminto

G-toiminnot

Kosketustyökierrot vinon aseman määritystä varten	
G400	**PERUSKAANTO**
G401	**KIERTO 2 REIKAA**
G402	**TAPIN 2 KAANTOKULMA**
G403	**KAANTOAKS. YLIKIERTO**
G404	**ASETA PERUSKAANTO**
G405	**KIERTO C-AKS. YMPARI**
Kosketusjärjestelmätyökierrot peruspisteen asetuksessa	
G408	**PER.PISTE URAN KESK.**
G409	**PER.PISTE HARJ.KESK.**
G410	**PERUSP. SUORAK. SIS.**
G411	**PERUSP. SUORAK. ULK.**
G412	**PERUSP. YMP. SISAP.**
G413	**PERUSP. YMP. ULKOP.**
G414	**PERUSP. NURKAN ULK.**
G415	**PERUSP. NURKAN SIS.**
G416	**PERUSP. YMP. KESKIP.**
G417	**TS-AKS. PERUSPISTEPERUSPISTE 4 REIKAA**
G418	**NOL-PIS. 1-AKSELILLE**
G419	
Kosketusjärjestelmätyökierrot työkalun mittaukseen	
G55	**NOLLATASO**
G420	**KULMAN MITTAUS**
G421	**REIJAN MITTAUS**
G422	**YMP. ULKOP. MITTAUS**
G423	**SUORAK. SIS. MITTAUS**
G424	**SUORAK. ULK. MITTAUS**
G425	**SISAP. LEVEYSMITTAUS**
G426	**ULKOP. PORRASMITTAUS**
G427	**KOORDINAATTIMITTAUS**
G430	**REIKAYMP. MITTAUS**
G431	**TASON MITTAUS**
Kosketusjärjestelmätyökierrot työkalun mittaukseen	
G480	**TT KALIBROINTI**
G481	**TYOKALUN PITUUSTYOKALUN SADE**
G482	**TYOKALUN MITTAUS**
G483	**KALIBROI IR TT**
G434	
Erikoistyökierrot	
G04*	**ODOTUSAIKA**
G36	**ORIENTOINTI**
G39*	**PGM CALL**
G62	**TOLERANSSI**
Koneistustason määrittely	
G17	**Kara-akseli Z - työstötaso XY**
G18	**Kara-akseli Y - työstötaso ZX**
G19	**Kara-akseli X - työstötaso YZ**

G-toiminnot

Mittamäärittelyt	
G90	**Absoluuttimitta**
G91	**Inkrementaalimitta**
Mittayksikkö	
G70	Mittayksikkö tuumaa (ohjelman alussa)
G71	Mittayksikkö millimetriä (ohjelman alussa)
Muut G-toiminnot	
G29	**Tallenna hetkellinen asema** (esim. ympyrän keskipiste napapisteenä Pol)
G38	**Ohjelmanajon keskeytys**
G51*	**Työkaluvaihtajan valmistelu** (keskustyökalumuistilla)
G79*	**Työkierron kutsu**
G98*	**Label-merkin asetus**

*) Lauseittain vaikuttava toiminto

osoitteita

%	Ohjelman alku
%	Ohjelmakutsu
#	Nollapisteen numero koodilla G53
A	Kiertoliike X-akselin ympäri
B	Kiertoliike Y-akselin ympäri
C	Kiertoliike Z-akselin ympäri
D	Q-parametrimäärittelyt
DL	Pituuden kulumiskorjaus T-koodilla
DR	Säteen kulumiskorjaus T-koodilla
E	Toleranssi koodilla M112 ja M124
F	Syöttöarvo
F	Odotusaika G04-koodilla
F	Mittakerroin G72-koodilla
F	F-pienennyskerroin M103-koodilla
G	G-toiminnot
H	Napakoordinaattikulma
H	Kiertokulma G73-koodilla
H	Rajakulma M112-koodilla
I	Ympyräkeskipisteen/napapisteen X-koordinaatti
J	Ympyräkeskipisteen/napapisteen Y-koordinaatti
K	Ympyräkeskipisteen/napapisteen Z-koordinaatti
L	Label-numeron asetus G98-koodilla
L	Hyppy Label-numeroon
L	Työkalun pituus G99-koodilla
M	M-toiminnot
N	Lausenumero
P	Työkiertoparametri koneistustyökierroissa
P	Q-parametrimäärittelyn arvo tai Q-parametri
Q	Parametri Q

osoitteita	
R	Napakoordinaattisäde
R	Ympyrän säde koodilla G02/G03/G05
R	Pyöristyssäde koodilla G25/G26/G27
R	Työkalun säde G99
S	Karan pyörimisnopeus
S	Karan suuntaus koodilla G36
T	Työkalun määrittely G99-koodilla
T	Työkalukutsu
T	Seuraava työkalu G51-koodilla
U	X-akselin suuntainen akseli
V	Y-akselin suuntainen akseli
W	Z-akselin suuntainen akseli
X	X-akseli
Y	Y-akseli
Z	Z-akseli
*	Lauseen loppu

Muototyökierrot

Ohjelman rakenne koneistettaessa useammilla työkaluilla	
Muotoaliohjelmien luettelo	G37 P01 ...
Valvonta-alueenmäärittely	G120 Q1 ...
Poran määrittely/kutsu Muototyökierto: esiporauksen työkierron kutsu	G121 Q10 ...
Rouhintajyrsimen määrittely/kutsu Muototyökierto: rouhinnan työkierron kutsu	G122 Q10 ...
Rouhintajyrsimen määrittely/kutsu Muototyökierto: rouhinnan työkierron kutsu	G123 Q11 ...
Silitysjyrsimen määrittely/kutsu Muototyökierto: syvyyssilityksen työkierron kutsu	G124 Q11 ...
Pääohjelman loppu, paluu alkuun	**M02**
Muotoaliohjelmat	G98 ... G98 L0

Muotoaliohjelman sädekorjaus

Muoto	Muotoelementtien ohjelmointijärjestys	Sädekorjaus
Sisäpuoli (tasku)	myötäpäivään (CW) vastapäivään (CCW)	G42 (RR) G41 (RL)
Ulkopuoli (saareke)	myötäpäivään (CW) vastapäivään (CCW)	G41 (RL) G42 (RR)

Koordinaattimuunnokset

Koordinaattimuunnos	Aktivointi	Peruutus
Nollapistesiirto	G54 X+20 Y+30 Z+10	G54 X0 Y0 Z0
Peilaus	G28 X	G28
Kierto	G73 H+45	G73 H+0
Mittakerroin	G72 F 0,8	G72 F1
Koneistustaso	G80 A+10 B+10 C+15	G80
Koneistustaso	PLANE ...	PLANE RESET

Q-parametrimäärittelyt

D	Toiminto
00	**Q-parametri: Osoitus**
01	**Q-parametri: Lisäys**
02	**Q-parametri: Vähennys**
03	**Q-parameter: Kertolasku**
04	**Q-parametri: Jakolasku**
05	**Q-parametri: Neliöjuuri**
06	**Q-parametri: Sini**
07	**Q-parametri: Kosini**
08	**Q-parametri: Neliöjuurisumma** c = $\sqrt{(a^2+b^2)}$
09	**Q-parametri: Jos sama, hyppy** label-numeroon
10	**Q-parametri: Jos erisuuri, hyppy** label-numeroon
11	**Q-parametri: Jos suurempi, hyppy** label-numeroon
12	**Q-parametri: Jos pienempi, hyppy** label-numeroon
13	**Q-parametri: Kulma ARCTAN** (kulma c sin a ja c cos a a)
14	**Q-parametri: Virheilmoitus**
15	**Q-parametri: Ulkoinen tulostus**
16	**Q-parametri: Kirjoita tiedosto**
18	**Q-parametri: Järj.tiet. luku**
19	**Q-parametri: Arvonsiirto PLC:lle**

Hakemisto

3

3D-korjaus
varsijyrsintä ... 494
3D-kosketusjärjestelmä
kalibrointi ... 581
käyttö ... 573
3D-kuvaus ... 626
3D-peruskääntö ... 591

A

ACC ... 441
Adaptiivinen syötönsäätö ... 428
ADP ... 502
AFC ... 428
Aihion määrittely ... 134
Akseliasemien tarkastus ... 561
Aliohjelma ... 313
mielivaltainen ohjelma ... 317
ASCII-tiedostot ... 444
Aseman valinta DXF-tiedostosta ... 305
Aseteltu sorvauskoneistus ... 538
Automaattinen ohjelman käynnistys 657
Automaattinen työkalun mittaus ... 210
Avainluku ... 672
Avoimet muotonurkat M98 ... 399

B

BAUD-arvon asetus ... 673
Block Check Character ... 675
BMP-tiedoston avaaminen ... 165

C

CAD-Viewer ... 293
CAM-ohjelmointi ... 497

D

D14: Virheilmoitusten tulostus ... 344
D18: Järjestelmätietojen luku ... 353
D19: Arvojen siirto PLC
hen ... 362
D20: NC
n ja PLC
n synkronointi ... 362
D26: TABOPEN: Vapaasti määriteltävän taulukon avaus ... 451
D27: TABWRITE: Vapaasti määriteltävän taulukon kuvaus. 452
D28: TABREAD: vapaasti määriteltävän taulukon luku ... 453
D29: Arvojen siirto PLC
hen ... 363
D37 EXPORT ... 363
D38: Tietojen ... 363
DCM ... 417
Dialogi ... 135
DIN/ISO ... 135
DNC ... 686
Tiedot NC-ohjelmasta ... 363
DXF-konvertteri ... 294
peruspisteen asetus ... 299
porausaseman nopea
kuvake ... 308
DXF-tietojen käsittely
kerroksen asetus ... 298
koneistusaseman valinta ... 305
muodon valinta ... 301
perusasetukset ... 296
porausaseman valinta
hiirialue ... 307
Porausasemien valinta
Yksittäisvalinta ... 306
suodatin porausasemille ... 309
Dynaaminen törmäysvalvonta ... 417

E

Epätasapainotoiminnot ... 517
Esiasetustaulukko
Kosketustulosten vastaanotto 580
Esiasetustaulukot ... 563
Esilauseajo ... 651
palettitaulukko ... 655
palettitaulukkoon ... 655
virtakatkoksen jälkeen ... 651
Esitys kolmessa tasossa ... 631
Ethernet-liitäntä ... 679
Johdanto ... 679
konfigurointi ... 679
Liitäntämahdollisuus ... 679
Verkkoaseman yhdistäminen ja irroitus ... 169
Excel-tiedostojen avaus ... 161

F

FCL ... 672
FCL-toiminto ... 11
FK-ohjelmointi ... 277
dialogin avaus ... 280
grafiikka ... 279
Loppupiste ... 283
perusteet ... 277
sisäänsyöttömahdollisuudet
apupisteet ... 286
muotoelementtien suunta ja
pituus ... 283
suhteelliset vertaukset ... 287
suljetut muodot ... 285
ympyrätiedot ... 284
suorat ... 281
ympyräradat ... 282
FN14: ERROR: Virheilmoitusten tulostus ... 344
FN16: F-PRINT: Tekstien formatoitu tulostus ... 348
FN23: YMPYRÄTIEDOT: ympyrän laskenta kolmen pisteen avulla. 338
FN24: YMPYRÄTIEDOT: ympyrän laskenta neljän pisteen avulla ... 338
FN28: TABREAD: vapaasti määriteltävän taulukon luku ... 453
FS, toiminnallinen turvallisuus ... 559

G

GIF-tiedoston avaaminen ... 165
Graafinen simulaatio ... 632
työkalun näyttö ... 632
Grafiikka ... 624
näkymät ... 626
ohjelmoinnissa ... 184
osakuvan suurennus ... 187
Grafiikka-asetukset ... 664
Grafik-tiedoston avaaminen ... 165

H

Hakemisto ... 146, 151
kopiointi ... 154
poisto ... 155
Hakemistot
laadinta ... 151
Hakutoiminto ... 141
Hetkellisaseman vastaanotto ... 136
HTML-tiedostojen näyttö ... 162
Huoltotiedostojen tallennus ... 192

I

Ikkunanhallinta ... 97
Indeksoidut työkalutiedot ... 213
INI-tiedoston avaaminen ... 164
Internet-tiedostojen näyttö ... 162
Irtiajo ... 648
virtakatkoksen jälkeen ... 648
iTNC 530 ... 82

J

JPG-tiedoston avaaminen ... 165
Jyrsintä- ja sorvauskäyttö
vaihtokytkentä ... 511
Järjestelmätietojen lukeminen. 372
Järjestelmätietojen luku ... 353

K

Kamera ... 609
Karan kierrosluvun muuttaminen ... 558
Karan kierrosluvun sisäänsyöttö ... 220
Kehitystila ... 11
Ketjuttaminen ... 321
Kierroslukukynnys ... 454
Kiertoakseli ... 486
matkaoptimoitu ajo: M126 ... 487
näytön rajaus M94 ... 488

Kierukkainterpolaatio..... 273
Kierukkalinja..... 273
Kiinnitystilanteen tarkastus..... 609
Kiintolevy..... 143
Kinematiikan valinta..... 668
kommenttien esitys..... 175
Kommenttien lisäys..... 174
Koneen akseleiden ajo..... 545
alkselisuuntanäppäimillä..... 545
askelittain..... 546
käsipyörällä..... 547
Koneen asetukset..... 665
Koneen konfiguraation lataus... 691
Koneistusajan määritys..... 633
Koneistustason kääntö..... 602
manuaalinen..... 602
ohjelmoitu..... 461
Koneparametrin luku..... 377
Koneparametrit..... 694
Kosketus
3D-kosketusjärjestelmällä..... 573
varsijyrsimellä..... 571
Kosketusarvojen kirjoitus
esiasetustaulukkoon..... 580
nollapistetaulukkoon..... 579
Kosketusjärjestelmän valvonta. 409
Kosketus tasoon..... 591
Kosketustoimintojen käyttö
mekaanisilla kosketuspäillä tai
mittakelloilla..... 572
Kosketustyökierrot..... 573
Käsikäyttötapa..... 573
manuaalinen..... 573
Kulmatoiminnot..... 337
kuvaus lokikirjassa..... 363
Käsipyörä..... 547
Käsipyöräpaikoituksen
päällekkäistallennus
M118..... 405
Käyttäjäparametrit..... 694
Käyttäytyminen ETX-vastaanoton
jälkeen..... 676
Käyttöajat..... 671
Käyttöpaneeli..... 84
Käyttötavat..... 85
Kääntö
koneistustaso..... 461, 462
resetointi..... 465
Kääntöakselit..... 489
Kääntö ilman kiertoakseleita..... 484

L

Lause
lisääminen, muuttaminen..... 138
poisto..... 138
Liikerajat..... 667
Liikkeenohjaus..... 502
Lisäakselit..... 127
Lisätoiminnot..... 392
karaa ja jäähdytysnestettä
varten..... 394
koordinaattimäärittelyjä varten....
395, 486
ohjelmanajon valvontaa varten....
394
ratakäyttäytymistä varten..... 398
sisäänsyöttö..... 392
Lomakenäkymä..... 450
Look ahead..... 403

M

M91, M92..... 395
MDI..... 618
Merkkijono
muuntaminen..... 373
Merkkijonoparametri
Järjestelmätietojen lukeminen....
372
ketjutus..... 369
osoitus..... 369
pituuden määritys..... 375
testaus..... 374
Merkkijonoparametrit..... 368
Mittausarvojen kirjaus
protokolla..... 578
Mittayksikön valinta..... 134
MOD-toiminnot
valinta..... 662
MOD-toiminto..... 662
lopetus..... 662
yleiskuvaus..... 663
Moniakselikoneistus..... 460
Muodon jättö..... 247
Muodon valinta DXF-tiedostosta....
301
Muotoon ajo..... 247

N

NC
n ja PLC
n synkronointi..... 362, 362
NC-ohjelmien esitys..... 175
NC-virheilmoitus..... 188
Nollapistetaulukko
Kosketustulosten vastaanotto 579
Nurkan pyöristys..... 261
Nurkkien pyöristys M197..... 412
Näyttöruutu..... 83
Näytönosituksen CAD-Viewer ja
DXF-konvertteri..... 292
Näytönositus..... 83

O

Odotusaika..... 456, 458
Ohjeita virheilmoituksella..... 188
Ohjejärjestelmä..... 193
Ohjelma..... 130
muokkaus..... 137
rakenne..... 130
selitykset..... 176
uuden avaaminen..... 134
Ohjelmamäärittelyt..... 415
Ohjelmanajo..... 641
esilauseajo..... 651
irtiajo..... 648
jatkaminen keskeytyksen jälkeen..
647
keskeytys..... 643
lauseiden ohitus..... 658
suoritus..... 642
yleiskuvaus..... 641
Ohjelmanajon keskeytys..... 643
Ohjelman kutsu
mielivaltainen ohjelma
aliohjelmana..... 317
Ohjelmanosatoisto..... 315
Ohjelmanosien kopiointi... 140, 140
Ohjelman testaus..... 635
määrättyyn lauseeseen saakka....
640
ohjelman testaus
nopeuden asetus..... 625
Ohjelman testaus
suoritus..... 638
yleiskuvaus..... 635
Ohjelmien selitykset..... 176
Ohjelmiston numero..... 672
Ohjelmointigrafiikka..... 279
Ohjetiedostojen lataus..... 198
Opettelulastu..... 433
Osamerkkijono
kopiointi merkkijonoparametrista..
371
Osaperheet..... 334

P

Paikallisten Q-parametrien
määrittely..... 333
Paikkataulukko..... 217
Paikoittuminen
käännetyssä koneistustasossa....
397
Paikoitus..... 618
käsin sisäänsyöttäen..... 618
käännetyssä koneistustasossa....
493
Palautus..... 106
Palettitaulukko..... 504
koordinaattien vastaanotto..... 504
käyttö..... 504
toteutus..... 507
valinta ja poistuminen..... 506
Palomuuri..... 685
Paluuajo muotoon..... 656
PDF-katselin..... 160

Perusjärjestelmä..... 117, 127
Kone..... 118
Koneistustaso..... 122
Perus..... 120
Sisäänsyöttö..... 124
Työkalu..... 125
Työkappale..... 121
Peruskääntö..... 590
määritys käsikäyttötavalla..... 590
Peruspisteen asetus käsin
halutulla akselilla..... 593
Keskiakseli peruspisteeksi..... 598
Nurkka peruspisteeksi..... 594
Ympyrän keskipiste
peruspisteeksi..... 595
Peruspisteen hallinta..... 563
Peruspisteen manuaalinen asetus... 593
ilman 3D-kosketusjärjestelmää.... 571
Peruspisteen valinta..... 129
Perusteet..... 116
Pikaliike..... 202
Pintanormaalivektori..... 470
PLANE-toiminto..... 461, 462
akselikulman määrittely..... 475
automaaattinen sisäänkääntö. 477
Euler-kulman määrittely..... 468
inkrementaalinen määrittely... 474
paikoitusmenettelyn asetus.... 477
pistemäärittely..... 472
projektiokulman määrittely..... 467
puskujyrsintä..... 485
resetointi..... 465
tilakulman määrittely..... 466
vaihtoehtoisten
kääntömahdollisuuksien valinta.... 480
vektorin määrittely..... 470
Yleiskuvaus..... 462
PNG-tiedoston avaaminen..... 165
Poiskytkentä..... 544
Polaarikoordinaatit
ohjelmointi..... 270
Polaariset koordinaatit..... 127
perusteet..... 127
Polku..... 146
Postprosessori..... 498
Prosessiketju..... 497
Puskujyrsintä käännetyssä tasossa. 485
Pysäytys käskyllä..... 640
Pääakselit..... 127
Päällekytkentä..... 542

Q

Q-parametri..... 330, 368
arvojen siirto PLC
hen..... 362, 363
formatoitu tulostus..... 348
paikallinen parametr..... 330
tarkastus..... 341
vienti..... 363
yleinen parametri QR..... 330
Q-parametriohjelmointi..... 330, 368
Jos/niin-haarautuminen..... 339
kulmatoiminnot..... 337
lisätoiminnot..... 343
Matemaattiset perustoiminnot.... 335
ohjelmointiohjeet..... 332
ympyrälaskennat..... 338
Q-parametrit
esivaratut..... 380

R

Radiokäsipyörä..... 550
kanavan asetus..... 689
konfigurointi..... 688
käsipyörän säilytyspaikan osoitus.. 688
lähetys asetus..... 689
tilastotiedot..... 690
Rataliikkeet..... 258
polaarikoordinaatit..... 270
suora..... 271
yleiskuvaus..... 270
ympyrärata napapisteen CC
ympäri..... 272
ympyrärata tangentiaalisella
liitynnällä..... 272
suorakulmaiset koordinaatit.... 258
yleiskuvaus..... 258
ympyrärata kiinteällä säteellä.. 264
ympyrärata tangentiaalisella
liitynnällä..... 266
Ratatoiminnot
Perusteet..... 242
perusteet
esipaikoitus..... 246
ympyrät ja ympyränkaaret 245
referenssikuva..... 610
Referenssipisteiden yliajo..... 542
Resonanssivärähtely..... 454
RTS-johdon tila..... 675

S

Satz..... 138
Sisältöperusteiset ohjeet..... 193
Sisäänpistoliikkeiden
syöttöarvokerroin M103..... 400
Sonderfunktionen..... 414
Sorvauskoneistus..... 510
kierrosluvun ohjelmointi..... 514
nirkon sädekorjaus..... 530
syöttönopeus..... 516
työkalutiedot..... 523
Sorvauskäytön valinta..... 511
SPEC FCT..... 414
Sulkumerkkilaskenta..... 364
Suodatin porausasemille DXF-tietojen vastaanoton yhteydessä.... 309
Suojavyöhykkeet..... 667
Suora..... 259, 271
Suorakulmaiset koordinaatit
suora..... 259
ympyrärata keskipisteen CC
ympäri..... 263
Sykkivä kierrosluku..... 454
Syväkuvaus..... 630
Syöttöarvo..... 557
kiertoakseleilla, M116..... 486
muuttaminen..... 558
Syöttöarvo yksikössä millimetri/karan kierros M136..... 401
Syötönsäätö, automaattinen..... 428
Sädekorjaus..... 229
sisäänsyöttö..... 230
ulkonurkat, sisänurkat..... 231

T

Tarvikkeet..... 113
Taskulaskin..... 178
Taulukkokäyttö..... 452
Teach In..... 136, 259
Tekstimuuttujat..... 368
Tekstin korvaus..... 142
Tekstitiedosto..... 444
avaaminen ja poistuminen..... 444
formatoitu tulostus..... 348
poistotoiminnot..... 445
tekstiosien etsintä..... 447
Tekstitiedoston avaaminen..... 164
Tiedonsiirto
Block Check Character..... 675
Handshake..... 675
Käyttäytyminen ETX-vastaanoton jälkeen..... 676
ohjelmisto..... 677
pariteetti..... 674
protokolla..... 674
pysäytysbitit..... 674
RTS-johdon tila..... 675
Software TNCserver..... 676
tietobitit..... 674
tietojärjestelmä..... 675
Tiedonsiirtoliitännät
liittimien sijoittelu..... 707
Tiedonsiirtoliitäntöjen liittimien sijoittelu..... 707
Tiedonsiirtonopeus..... 673
Tiedon tulostus kuvaruudulla.... 352

Tiedosto
laadinta... 151
Tiedostonhallinta... 143, 146
hakemisto... 146
hakemistot
kopiointi... 154
laadinta... 151
kutsu... 148
taulukon kopiointi... 153
tiedostojen merkintä... 156
tiedostojen ylikirjoitus... 152
tiedoston kopiointi... 151
tiedoston poisto... 155
tiedoston suojaus... 158
tiedoston uusi nimi... 157, 157
tiedoston valinta... 149
tiedostotyyppi... 143
ulkoiset tiedostotyypit... 145
toiminnon yleiskuvaus... 147
ulkoinen tiedonsiirto... 168
Tietojen tallennus... 106
Tietojen varmuustallennus... 145
Tietoliitäntä... 673
asetus... 673
Tilan näyttö... 88
täydentävät... 90
yleinen... 88
Tilanäyttö... 148
TNCguide... 193
TNCremo... 677
Toiminnallinen turvallisuus FS... 559
Toimintovertailu... 724
Trigonometria... 337
TXT-tiedoston avaaminen... 164
Työkaluakselin suuntaus... 484
Työkaluhallinta
kutsu... 233
muokkaus... 234
Työkalukorjaus... 228
pituus... 228
säde... 229
Työkalunhallinta... 232
Työkalutyypit... 237
Työkalu nimi... 204
Työkalun kulumisvalvonta... 440
Työkalun kuormituksen valvonta... 440
Työkalun käyttötestaus... 225
Työkalun käyttötiedosto... 225, 667
Työkalun liikkeiden ohjelmointi. 135
Työkalun numero... 204
Työkalunpitimen hallinta... 424
Työkalun pituus... 204
Työkalun säde... 204
Työkalunvaihto... 222
Työkalutaulukko... 206
muokkaus, poistuminen... 211
muokkaustoiminnot... 212
sisäänsyöttömahdollisuudet... 206
Työkalutiedot... 204
Delta-arvot... 205
indeksointi... 213
kutsuminen... 220
sisäänsyöttö ohjelmaan... 205
sisäänsyöttö taulukkoon... 206
tuonti... 239
vienti... 239
Työkappaleasemat... 128
Työkappaleen mittaus... 599
Työkappaleen vinon aseman kompensointi
mittaamalla suoran kaksi pistettä... 589
Työskentelytilan valvonta.. 634, 638
Tärinänvaimennus... 441
Tätä käsikirjaa koskevia tietoja... 6
Täysympyrä... 263
Törmäysvalvonta... 417

U

Ulkoinen käyttöoikeus... 665
Ulkoinen tiedonsiirto... 168
Uranpisto... 531
USB-laite
irrottaminen... 170
liittäminen... 170

V

Valvonta
kiinnitystilanne... 609
törmäys... 417
Vapaapisto... 531
Vapaasti määriteltävä taulukko
avaus... 451
kuvaus... 452
Varmuuskopiointi... 106
Vektori... 470
Verkkoasetukset... 679
Verkkoliitäntä... 169

W

WerkzeugvermessungTyökalun mittaus... 210
Version numero... 672
Versionumerot... 691
Vetäytyminen muodosta... 407
Videotiedoston näyttö... 164
Viiste... 260
Viiveaika... 457
Virheilmoitus... 188
ohjeita... 188
Virtuaalinen työkaluakseli... 406
VSC... 609

Y

Yleisten Q-parametrien määrittely... 333
Ympyräkeskipiste... 262
Ympyrälaskennat... 338
Ympyrärata... 264, 266, 272, 272
keskipisteen CC ympäri... 263

Z

ZIP-arkisto... 163

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

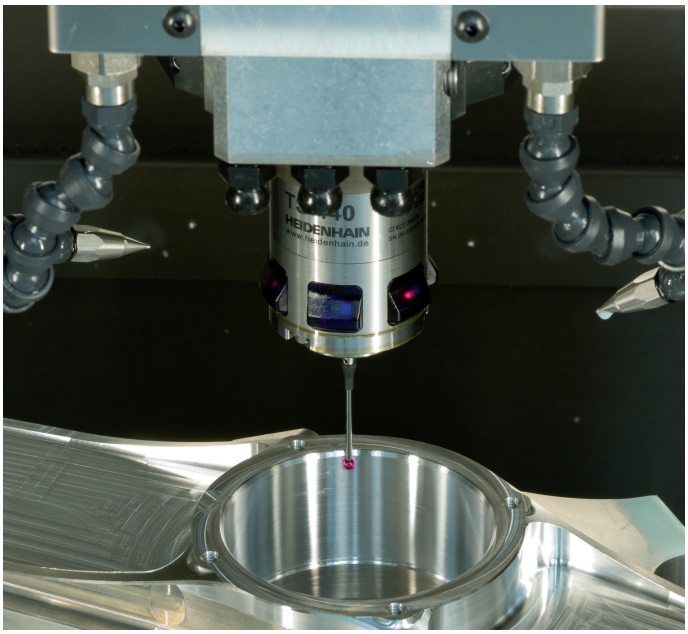
HEIDENHAIN-kosketusjärjestelmät

auttavat vähentämään sivuaikoja ja parantavat valmistettavien työkappaleiden mittapysyvyyttä.

Työkappaleen mittausjärjestelmät

TS 220	Kaapeliperusteinen signaalitiedonsiirto
TS 440, TS 444	Infrapunatiedonsiirto
TS 640, TS 740	Infrapunatiedonsiirto

- Työkappaleen suuntaus
- Peruspisteen asetus
- Työkappaleiden mittaus



Työkalujen mittausjärjestelmät

TT 140	Kaapeliperusteinen signaalitiedonsiirto
TT 449	Infrapunatiedonsiirto
TL	Kosketuksettomat laserjärjestelmät

- Työkalujen mittaus
- Kulumisen valvonta
- Työkappaleen rikkomääritys



892909-F4 · Ver04 · SW07 · 9/2016 · Printed in Germany · H