



HEIDENHAIN



TNC 640

Felhasználói kézikönyv
ciklusprogramozáshoz

NC szoftver

340590-08

340591-08

340595-08

Magyar (hu)
10/2017

Alapismeretek

A leírásról

Biztonsági útmutatások

Vegye figyelembe a jelen dokumentációban, valamint a berendezésgyártó dokumentációjában szereplő biztonsági útmutatásokat!

A biztonsági útmutatások a szoftver és berendezések kezelése kapcsán fellépő veszélyekre figyelmeztetnek, rámutatva az ilyen veszélyek elkerülésének módjára is. A veszélyek súlyosságuk szerint különböző csoportokba sorolhatók:

VESZÉLY

Veszély személyekre vonatkozó veszélyhelyzetet jelez. Amennyiben a veszélyek elkerülésére vonatkozó útmutatásokat nem tartja be, úgy a veszélyhelyzet **biztosan halálhoz vagy súlyos testi sérüléshez vezet.**

FIGYELMEZTETÉS

Figyelmeztetés személyekre vonatkozó veszélyhelyzetet jelez. Amennyiben a veszélyek elkerülésére vonatkozó útmutatásokat nem tartja be, úgy a veszélyhelyzet **előreláthatóan halálhoz vagy súlyos testi sérüléshez vezet.**

FIGYELEM

Figyelem személyekre vonatkozó veszélyhelyzetet jelez. Amennyiben a veszélyek elkerülésére vonatkozó útmutatásokat nem tartja be, úgy a veszélyhelyzet **előreláthatóan könnyű testi sérüléshez vezet.**

MEGJEGYZÉS

Útmutatás tárgyakra vagy adatokra vonatkozó veszélyhelyzetet jelez. Amennyiben a veszélyek elkerülésére vonatkozó útmutatásokat nem tartja be, úgy a veszélyhelyzet **előreláthatóan tárgyi károkhoz vezet.**

Biztonsági útmutatásokon belüli információk sorrendje

A biztonsági útmutatások alábbi négy részből állnak:

- A figyelmeztető szó a veszély súlyosságát jelzi
- A veszély jellege és forrása
- A veszély figyelmen kívül hagyásának következményei, pl. "Alábbi megmunkálások esetén ütközésveszély áll fenn"
- Elhárítás – intézkedések a veszély elkerülésére

Biztonsági útmutatások

A jelen útmutatóban lévő biztonsági útmutatások betartásával a szoftver hibáktól mentes és hatékony használatát biztosítja.

A jelen útmutató alábbi biztonsági útmutatásokat tartalmazza:



Az információ szimbólum egy **tippre** utal.
A tipp fontos további vagy kiegészítő információkat ad.



Ez a szimbólum arra szólítja fel, hogy tartsa be az eredeti berendezésgyártó biztonsági útmutatóját. Ez a szimbólum a gépfüggő funkciókra hívja fel a figyelmet. A kezelőre és a berendezésre vonatkozó lehetséges veszélyeket a gépkönyv írja le.



A könyvszimbólum más, külső dokumentációkra való **hivatkozást** jelent, például a berendezésgyártó vagy egy más gyártó dokumentációjára.

Módosításokat javasolna vagy hibát fedezett fel?

Folyamatosan törekszünk dokumentációnk tökéletesítésére.

Segítsen Ön is, és küldje el észrevételeit e-mailben a következő címre:

tnc-userdoc@heidenhain.de

TNC modellek, szoftverek és jellemzőik

Ez a kézikönyv a TNC által biztosított következő verziójú NC szoftverek funkcióit és jellemzőit tárgyalja.

TNC típus	NC szoftver száma
TNC 640	340590-08
TNC 640 E	340591-08
TNC 640 Programozó állomás	340595-08

Az E betű az export verziót jelöli a TNC modell oszlopban. A TNC export verziója a következő korlátozásokkal rendelkezik:

- Egyidejű lineáris mozgás legfeljebb 4 tengely mentén

A szerszámgépgyártó a TNC jellemzőit a szerszámgéphez paraméterezéssel igazítja. Így lehetséges, hogy a kézikönyvben leírt néhány funkció nem lesz elérhető az Ön gépének TNC-jén.

Az Ön gépén esetleg nem elérhető TNC funkciók:

- Szerszámbemérés TT-vel

A lehetőségek pontosításáért forduljon a gépgyártóhoz.

Több gépgyártó, így a HEIDENHAIN is, tanfolyamokat ajánl a TNC programozásához. Tanfolyamainkat azért is javasoljuk, mert így lehetősége nyílik képességeinek fejlesztésére, illetve információ- és ötletcserére más TNC-felhasználókkal.



Használati utasítás:

Azok a TNC funkciók, amik nem kapcsolódnak a ciklusokhoz, a TNC 640 Felhasználói kézikönyvben vannak ismertetve. Ha szüksége van egy másolatra erről a kézikönyvről, forduljon a HEIDENHAIN képviselőhöz.

A párbeszédés programozás Felhasználói kézikönyvének ID száma: 892903-xx.

DIN/ISO programozás felhasználói kézikönyvének ID száma: 892909-xx.

Szoftver opciók

A TNC 640 különféle szoftver opciókkal rendelkezik, amiket a szerszámgyártó engedélyezhet felhasználásra. Mindegyik opció önállóan is engedélyezhető és a következő funkciókat tartalmazza:

Bővítő tengely (opció 0 - 7)

Bővítő tengely Kiegészítő 1 - 8 vezérlőhurok

Haladó Funkció Beállítás 1 (opció 8)

Bővített funkciók Csoport 1 **Megmunkálás körasztalokkal**

- Hengerpaláston lévő kontúr, mint két síktengelyé
- Előtolás programozható mm/perc-ben is

Koordináta átalakítások:
Munkasík döntése

Haladó Funkció Beállítás 2 (opció 9)

Bővített funkciók Csoport 2 **3D-s megmunkálás:**

Export licenz szükséges

- Különösen rángatásmentes mozgás
- 3D-s szerszámkorrekció felületi normálvektorokkal
- Az elektronikus kézikérék használatával a billenőfej szögének módosítása program közben anélkül, hogy ez befolyásolná a szerszámvezető pont (szerszám csúcsának vagy gömb középpontjának) helyzetét (TCPM = Tool Center Point Management)
- Kontúrra merőleges szerszámirány megtartása
- A mozgásra és a szerszám irányára merőleges szerszámsugár kompenzáció

Interpoláció:
Lineáris 6 tengely

HEIDENHAIN DNC (opció azonosító 18)

Kommunikáció külső PC alkalmazásokkal COM komponensen keresztül

Kijelzési lépés (opció 23)

Kijelző léptéke **Megadható felbontás:**

- Lineáris tengelyekre 0,01 μm
- Forgótengelyekre 0,00001°-ig

Dinamikus ütközésselügyelet – DCM (opció 40)

Dinamikus ütközésfigyelés

- A gépgyártó határozza meg a figyelni kívánt objektumokat
- Figyelmeztetés Kézi üzemmódban
- Ütközésselügyelet Programtesztben
- Programmegszakítás Automatikus üzemmódban
- 5 tengelyes mozgásfelügyelet

CAD import (opció 42)

CAD import	<ul style="list-style-type: none"> ■ DXF, STEP és IGES támogatás ■ Kontúrok és furatmintázatok elfogadása ■ Referenciapont kényelmes meghatározása ■ Kontúrrészek grafikai tulajdonságainak kiválasztása párbeszédés programokból
-------------------	---

Adaptív előtolás vezérlés – AFC (opció 45)

Adaptív Előtolás Vezérlés	<p>Maró megmunkálás:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Az aktuális orsóteljesítmény rögzítése egy betanuló forgácsolás segítségével ■ Az automatikus előtolás szabályozás korlátainak meghatározása ■ Teljesen automatikus előtolás szabályozás programfutás közben <p>Esztergálás (opció 50):</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Forgácsolóerő felügyelete programfutás közben
----------------------------------	--

KinematicsOpt (opció 48)

Gépi kinematika Optimalizálása	<ul style="list-style-type: none"> ■ Aktív kinematika állapotmentése/visszaállítása ■ Aktív kinematika tesztelése ■ Aktív kinematika optimalizálása
---------------------------------------	--

Maró-Eszterga (opció 50)

Maró és eszterga módok	<p>Funkciók:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Váltás a Maró/Eszterga üzemmódok között ■ Állandó felületi sebesség ■ Szerszámcsúcs sugárkorrekció ■ Esztergálási ciklusok ■ Ciklus 880: Lefejtő marás (opció 50 és opció 131)
-------------------------------	--

KinematicsComp (opció 52)

Háromdimenziós kompenzáció Export licenz szükséges	Pozíció és komponens kompenzáció
--	----------------------------------

3D-ToolComp (opció 92)

A 3D-s szerszám sugar kompenzáció a szerszám érintőszögétől függ Export licenz szükséges	<ul style="list-style-type: none"> ■ A szerszám érintőszögétől függően kompenzálja a szerszám sugar eltérését ■ A kompenzációs értékek egy külön kompenzációs érték táblázatban vannak ■ Előfeltétel: programfutás felületi normálvektorral (LN mondatok)
--	--

Bővített szerszámkezelő (opció 93)

Bővített szerszámkezelő	Python-alapú
--------------------------------	--------------

Bővített Főorsó Interpoláció (opció azonosító 96)

Főorsó interpoláció	<p>Interpolációs esztergálás:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ciklus 291: Interpolation turning, coupling ■ Ciklus 292: Interpolációs esztergálás, kontúrsimítás
----------------------------	--

Főorsó szinkronizálás (opció 131)

- | | |
|------------------------------|---|
| Főorsó szinkronizálás | <ul style="list-style-type: none"> ■ Maró orsó és eszterga orsó szinkronizálása ■ Ciklus 880: Lefejtő marás (opció 50 és opció 131) |
|------------------------------|---|

Távoli Hozzáférés (opció 133)

- | | |
|---|---|
| Külső számítógép egységek távoli hozzáférése | <ul style="list-style-type: none"> ■ Windows egy külön számítógép egységen ■ Felhasználói interfészen keresztül |
|---|---|

Funkciók szinkronizálása (opció 135)

- | | |
|---------------------------------|---|
| Funkciók szinkronizálása | Valós idejű csatlakozási funkció – RTC
Tengelyek párosítása |
|---------------------------------|---|

Vizuális beállítás-vezérlő – VSC (opció azonosító 136)

- | | |
|--|---|
| A beállítási helyzet kamera alapú felügyelete | <ul style="list-style-type: none"> ■ Rögzíti a beállítási helyzetet a HEIDENHAIN kamera rendszerrel ■ A munkatér tervezett és pillanatnyi állapotának vizuális összehasonlítása |
|--|---|

Keresztdeformáció kompenzáció – CTC (opció 141)

- | | |
|---|--|
| Tengelykapcsolások kompenzációja | <ul style="list-style-type: none"> ■ Dinamikusan okozott pozícióeltérések meghatározása tengelygyorsuláson keresztül ■ TCP kompenzáció (Tool Center Point) |
|---|--|

Adaptív pozíciószabályozás – PAC (opció 142)

- | | |
|-----------------------------------|--|
| Adaptív pozíciószabályozás | <ul style="list-style-type: none"> ■ Vezérlőparaméterek módosítása a munkatérben lévő tengelyek pozíciójától függően ■ Vezérlőparaméterek módosítása egy tengely sebességétől vagy gyorsulásától függően |
|-----------------------------------|--|

Adaptív terhelésszabályozás – LAC (opció 143)

- | | |
|------------------------------------|--|
| Adaptív terhelésszabályozás | <ul style="list-style-type: none"> ■ Munkadarab súlyának és a súrlódási erőnek az automatikus meghatározása ■ Vezérlő-paraméterek módosítása a munkadarab tényleges tömegétől függően. |
|------------------------------------|--|

Aktív rezgéskompenzáció – ACC (opció azonosító 145)

- | | |
|--------------------------------|--|
| Aktív rezgésszabályozás | Teljesen automatikus funkció a megmunkálás alatti rezgésszabályozáshoz |
|--------------------------------|--|

Aktív vibráció csillapítás – AVD (opció azonosító 146)

- | | |
|-----------------------------------|--|
| Aktív vibráció csillapítás | A szerszám gép rezgéscsillapítása, a munkadarab felületi minőségének növeléséhez |
|-----------------------------------|--|

Batch Process Manager (opció 154)

- | | |
|------------------------------|-------------------------------|
| Batch Process Manager | Gyártási megbízások tervezése |
|------------------------------|-------------------------------|

Fejlettségi szint (frissítési funkciók)

A szoftver opciók mellett, a lényeges TNC szoftver fejlesztések a Feature Content Level (**FCL - Fejlettségi szint**) frissítési funkciókon keresztül történnek. Az FCL-hez tartozó funkciók nem érhetők el a TNC egyszerű szoftverfrissítésével.



Minden frissítési funkció külön díj nélkül érhető el, amikor új gépet helyez üzembe.

A frissítési funkcióknak **FCL n** azonosítójuk van, ahol **n** a fejlettségi szint sorszámát jelöli.

Az FCL funkciók állandó engedélyezéséhez vásároljon kódszámot. További információért lépjen kapcsolatba a gép gyártójával vagy a HEIDENHAIN képviselővel.

Működés leendő helye

A TNC összetevői az EN 55022 szabványnak megfelelően A osztályúak, ami azt jelenti, hogy elsősorban ipari környezetben használhatók.

Jogi információ

Ez a termék nyílt forráskódú szoftvert alkalmaz. További információ a vezérlőn érhető el

- ▶ Programozási üzemmód
- ▶ MOD funkció
- ▶ **License Info** funkciógomb

Opcionális paraméterek

A HEIDENHAIN folyamatosan bővíti átfogó cikluscsomagját, ezért egy új szoftver új Q paraméterekkel is rendelkezhet a ciklusokhoz. Ezek az új Q paraméterek opcionális paraméterek, melyek nem mindegyike volt elérhető a régebbi szoftververziókban. Egy cikluson belül mindig a ciklus végén találhatóak. Azt, hogy az adott szoftver mely új opcionális Q paraméterekkel rendelkezik, az áttekintésben találja "A 34059x-08 szoftverek új és módosított ciklus funkciói".

Ön döntheti el, hogy meg kívánja-e határozni az opcionális Q paramétereket, vagy azokat a NO ENT gombbal törölni kívánja. Az alapértelmezett értékeket is átveheti. Ha véletlenül törölt egy opcionális Q paramétert, vagy szoftverfrissítés után bővíteni szeretné a ciklusokat a már meglévő programokban, akkor az opcionális Q paramétereket utólag is beszúrhatja a ciklusokba. Ehhez alábbiak szerint kell eljárnia.

Opcionális Q paraméterek beszúrása már létező programokba:

- Ciklus meghatározás hívása
- Nyomja meg a jobb nyíl gombot, amíg az új Q paraméter megjelenik
- Alkalmazza az alapértelmezett értéket, vagy adjon meg egy értéket
- A Q paraméter átviteléhez lépjen ki a menüből a jobb nyíl gomb ismételt megnyomásával, vagy a VÉGE gomb megnyomásával
- Ha nem kíván új Q paramétert alkalmazni, nyomja meg a NO ENT gombot

Kompatibilitás

A régebbi HEIDENHAIN kontúrvezérlőkön (TNC 150 B és követő típusai) létrehozott alkatrészprogramok többsége futtatható a TNC 640 ezen új szoftververziójával. Még ha új, opcionális paraméterek ("Opcionális paraméterek") is lettek hozzáadva a már meglévő ciklusokhoz, a programokat a megszokott módon lehet futtatni. Ezt a mentett alapértelmezett érték használatával lehet elérni. Fordított esetben, ha új szoftververzió alatt létrehozott programot kell futtatni régebbi vezérlőn, akkor a ciklus meghatározásból az adott Q paramétereket törölheti a NO ENT gombbal. Így meggyőződhet arról, hogy a program visszafelé kompatibilis lesz. Ha az NC mondatok érvénytelen elemeket tartalmaznak, akkor a TNC ERROR mondatként jelöli őket megnyitáskor.

A 34059x-04 szoftverek új ciklus funkciói

- A 225 Gravírozás fix ciklus karakterkészlete meg lett növelve több karakterrel és az átmérő jelével Lásd "GRAVÍROZÁS (Ciklus 225, DIN/ISO: G225)", oldal 351
- Új megmunkáló ciklus 275 Cikloid marás Lásd "CIKLOID HORONY (Ciklus 275, DIN/ISO G275)", oldal 254
- Új megmunkáló ciklus 233 Homlokmarás Lásd "HOMLOKMARÁS (Ciklus 233, DIN/ISO: G233)", oldal 200
- A 205 Univerzális mélyfúrás ciklusban a Q208-as paraméter használható a visszahúzás előtolásának meghatározására Lásd "Ciklusparaméterek", oldal 100
- A 26x menetmaró ciklusokban egy ráállási előtolás lett bevezetve Lásd "Ciklusparaméterek", oldal 138
- A Q305 SZÁM A TÁBLÁZATBAN paraméter hozzáadva a Ciklus 404-hez Lásd "Ciklusparaméterek", oldal 536
- A 200-as, 203-as és 205-ös fúróciklusokban a Q395 REFERENCIAMÉLYSÉG paraméter bevezetve, a T ANGLE kiértékeléséhez Lásd "Ciklusparaméterek", oldal 100
- A Ciklus 241 EGYÉLŰ MÉLYFÚRÁS ki lett bővítve több beviteli paraméterrel Lásd "EGYÉLŰ MÉLYFÚRÁS (Ciklus 241, DIN/ISO: G241)", oldal 109
- Tapintó ciklus 4 MÉRÉS 3D-ben bevezetve Lásd "MÉRÉS 3D-ben (Ciklus 4)", oldal 653

A 34059x-05 szoftverek új és módosított ciklus funkciói

- Új Ciklus 880 LEFEJTŐ MARÁS (szoftver opció 50 és szoftver opció 131), Lásd "LEFEJTŐ MARÁS (Cycle 880, DIN/ISO: G880)", oldal 491
- Új Ciklus 292 INTERPOLÁCIÓS KONTÚRSIMÍTÓ ESZTERGÁLÁS (szoftver opció 96), Lásd "INTERPOLÁCIÓS ESZTERGÁLÁS, KONTÚRSIMÍTÁS (Ciklus 292, DIN/ISO: G292, szoftver opció 96)", oldal 332
- Új Ciklus 291 COUPLING TURNING INTERPOLATION (szoftver opció 96), Lásd "COUPLING INTERPOLATION TURNING (ciklus 291, DIN/ISO: G291, szoftver opció 96)", oldal 343
- Új Adaptív terhelésszabályzás (LAC) ciklus a vezérlő-paraméterek terhelésfüggő adaptálásához (szoftver opció 143), Lásd "TERHELÉS MEGÁLLAPÍTÁS (Ciklus 239, DIN/ISO: G239, szoftver opció 143)", oldal 363
- Ciklus 270: ÁTMENŐ KONTÚR ADATOK a cikluscsomaghoz hozzáadva (szoftver opció 19), Lásd "ÁTMENŐ KONTÚR ADATOK (Ciklus 270, DIN/ISO: G270)", oldal 253
- Ciklus 39 HENGERPALÁST (szoftver opció 1) Kontúr hozzáadva a cikluscsomaghoz, Lásd "HENGERPALÁST (Ciklus 39, DIN/ISO: G139, szoftver opció 1)", oldal 277
- A 225 Gravírozás fix ciklus karakterkészlete meg kibővíve a CE, ß és @ karakterrel, valamint a rendszeridővel, Lásd "GRAVÍROZÁS (Ciklus 225, DIN/ISO: G225)", oldal 351
- Ciklus 252 - 254 kibővíve a Q439 opcionális paraméterrel, Lásd "Ciklusparaméterek", oldal 171
- Ciklus 22 kibővíve a Q401 és Q404 opcionális paraméterrel, Lásd "NAGYOLÁS (Ciklus 22, DIN/ISO: G122)", oldal 234
- Ciklus 841, 842, 851 és 852 kibővíve a Q488 Fogásvételi előtolás paraméterrel, Lásd "Ciklusparaméterek", oldal 432
- Ciklus 484 kibővíve a Q536 opcionális paraméterrel, Lásd "Vezeték nélküli TT 449 kalibrálása (Ciklus 484, , DIN/ISO: G484)", oldal 746
- Excentrikus esztergálás a ciklus 800-bal az opció 50-vel és az opció 135-vel lehetséges, Lásd "FORGÓ KOORDINÁTARENDSZER ADAPTÁLÁS(Ciklus 800, DIN/ISO: G800)", oldal 380

A 34059x-06 szoftverek új és módosított ciklus funkciói

- Új Ciklus 258 SOKSZÖG CSAP Lásd "SOKSZÖG CSAP (Ciklus 258, DIN/ISO: G258)", oldal 194
- Új ciklus 600 és 601 kamera alapú felügyelet beállítási helyzethez (szoftver opció 136), Lásd "A VSC beállítási helyzet kamera alapú felügyelete (opció azonosító 136)", oldal 676
- Ciklus 291 INTERPOLATION TURNING, COUPLING (opció azonosító 96) ki lett bővítve a Q561 paraméterrel, Lásd "COUPLING INTERPOLATION TURNING (ciklus 291, DIN/ISO: G291, szoftver opció 96)", oldal 343
- Ciklus 421, 422 és 427 kibővítve Q498 és Q531 paraméterrel, Lásd "FURATMÉRÉS (Ciklus 421, DIN/ISO: G421)", oldal 613
- Ciklus 247 NULLAPONTFELVÉTEL: A preset száma a preset táblázatból választható ki, Lásd "NULLAPONTFELVÉTEL (Cycle 247, DIN/ISO: G247)", oldal 305
- Ciklusok 200 és 203: A várakozási idő fent működése módosult, Lásd "UNIVERZÁLIS FÚRÁS (Ciklus 203, DIN/ISO: G203)", oldal 88
- Ciklus 205-tel sorjáltlanítást végezhet a koordináta felületen, Lásd "UNIVERZÁLIS MÉLYFÚRÁS (Ciklus 205, DIN/ISO: G205)", oldal 98
- Az SL ciklusokban, az M110 már beszámításra kerül a belső ívek esetében, ha az M110 megmunkálás alatt aktív, Lásd "SL Ciklusok", oldal 222

A 34059x-07 szoftverek új és módosított ciklus funkciói

- Új Ciklus 444 tetszőleges koordináta három-dimenziós tapintáshoz, Lásd "3D TAPINTÁS (Ciklus 444)", oldal 655
- Ciklus 451 ki lett bővítve a Q462 paraméterrel. Ezzel lehetővé válik a KinematicsComp (szoftver opció 52) használata, a forgótengelyeken mért szögpozíció hibák kompenzálásához, Lásd "KINEMATIKA MÉRÉSE (Ciklus 451, DIN/ISO: G451, opció)", oldal 706
- Ciklus 460 ki lett bővítve a Q455 paraméterrel. Ezzel lehetővé válik a KinematicsComp-pal meghatározott eltérések mérése, tárolása és kompenzálása (szoftver opció 52), Lásd "TS KALIBRÁLÁSA (Ciklus 460, DIN/ISO: G460)", oldal 662
- A mért forgótengelyek optimalizáció előtti és utáni pozíciói kiadhatók a KinematicsOpt Ciklus 451 és 452 naplójába. Lásd "KINEMATIKA MÉRÉSE (Ciklus 451, DIN/ISO: G451, opció)", oldal 706, Lásd "PRESET KOMPENZÁLÁSA (Ciklus 452, DIN/ISO: G452, Opció)", oldal 720
- Ciklus 225 ki lett bővítve a Q516, Q367, és Q574 paraméterekkel. Ezzel lehetővé válik egy nullapont meghatározása a szövegpozícióhoz vonatkoztatva, valamint a szöveg hosszának és a karakterek magasságának arányosítása. A körpályán való gravírozás elő-pozicionálása módosult, Lásd "GRAVÍROZÁS (Ciklus 225, DIN/ISO: G225)", oldal 351
- A ciklus 861 ki lett bővítve a Q510, Q511, Q462 paraméterekkel. Ezzel lehetővé válik egy átfedési tényező, előtolási tényező és a választható kijáratási mód programozása. Lásd "SUGÁRIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Ciklus 861, DIN/ISO: G861)", oldal 452
- Ciklus 862 ki lett bővítve a Q510, Q511, és Q462 paraméterekkel. Ezzel lehetővé válik az átfedés, előtolási tényező és a választható visszahúzási működés programozása, Lásd "SUGÁRIRÁNYÚ BESZÚRÁS BŐVÍTETT(Ciklus 862, DIN/ISO: G862)", oldal 456
- Ciklus 871 ki lett bővítve a Q510, Q511, és Q462 paraméterekkel. Ezzel lehetővé válik az átfedés, előtolási tényező és a választható visszahúzási működés programozása, Lásd "TENGYELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Cycle 871, DIN/ISO: G871)", oldal 464
- Ciklus 872 ki lett bővítve a Q510, Q511, és Q462 paraméterekkel. Ezzel lehetővé válik az átfedés, előtolási tényező és a választható visszahúzási működés programozása, Lásd "TENGYELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS BŐVÍTETT(Ciklus 872, DIN/ISO: G872)", oldal 468

- Ciklus 860 ki lett bővítve a Q510, Q511, és Q462 paraméterekkel. Ezzel lehetővé válik az átfedés, előtolási tényező és a választható visszahúzási működés programozása, Lásd "SUGÁRIRÁNYÚ KONTÚRBESZÚRÁS(Ciklus 860, DIN/ISO: G860)", oldal 460
- Ciklus 870 ki lett bővítve a Q510, Q511, és Q462 paraméterekkel. Ezzel lehetővé válik az átfedés, előtolási tényező és a választható visszahúzási működés programozása, Lásd "TENGYELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS(Ciklus 870, DIN/ISO: G870)", oldal 473
- Ciklus 810-ben, a Q499-es paraméter ki lett bővítve a "2" beviteli opcióval. Ezzel módosítható a szerszámpozíció, ha a kontúr a programozott iránnyal ellentétesen kerül megmunkálásra, Lásd "KONTÚR HOSSZESZTERGÁLÁSA (Ciklus 810, DIN/ISO: G810)", oldal 404
- Ciklus 815-ben, a Q499-es paraméter ki lett bővítve a "2" beviteli opcióval. Ezzel módosítható a szerszámpozíció, ha a kontúr a programozott iránnyal ellentétesen kerül megmunkálásra, Lásd "KONTÚRPÁRHUZAMOS ESZTERGÁLÁS(Ciklus 815, DIN/ISO: G815)", oldal 408
- Ciklus 820-ben, a Q499-es paraméter ki lett bővítve a "2" beviteli opcióval. Ezzel módosítható a szerszámpozíció, ha a kontúr a programozott iránnyal ellentétesen kerül megmunkálásra, Lásd "KONTÚR KERESZTESZTERGÁLÁSA (Ciklus 820, DIN/ISO: G820)", oldal 426
- A ciklus 481 - 483-ban a Q340 paraméter ki lett bővítve a "2" beviteli opcióval. Ez lehetővé teszi a szerszámellenőrzést a szerszámablázat módosítása nélkül, Lásd "Szerszámhossz mérése (Ciklus 31 vagy 481, DIN/ISO: G481)", oldal 748, Lásd "Szerszámsugár mérése (Ciklus 32 vagy 482, DIN/ISO: G482)", oldal 750, Lásd "Szerszámhossz- és sugár mérése (Ciklus 33 vagy 483, DIN/ISO: G483)", oldal 752
- Ciklus 251 ki lett bővítve a Q439-es paraméterrel. Ezenkívül a simítási stratégia felülvizsgálva, Lásd "NÉGYSZÖGZSEB (Ciklus 251, DIN/ISO: G251)", oldal 161
- Ciklus 252-ben a simítási stratégia felülvizsgálva, Lásd "KÖRZSEB (Ciklus 252, DIN/ISO: G252)", oldal 167
- Ciklus 275 ki lett bővítve a Q369 és Q439-es paraméterekkel, Lásd "CIKLOID HORONY (Ciklus 275, DIN/ISO G275)", oldal 254

A 34059x-08 szoftverek új és módosított ciklus funkciói

- Új ciklus 453 KINEMATIKAI RÁCS . A ciklus lehetővé teszi a kalibráló gömb letapogatását több döntött tengely helyzetből, amelyeket a berendezésgyártó előre meghatároz. A mért eltérések a kompenzációs táblázattal kompenzálhatók. Az opció 48 KinematicsOpt és 52 KinematicsComp szükségesek, a berendezésgyártónak ezen funkciókat adaptálnia kell a géphez. Lásd "KINEMATIKAI RÁCS (ciklus 453, DIN/ISO: G453, opció)", oldal 730
- Új ciklus 441 GYORS TAPINTAS. A ciklussal különböző tapintó paramétereket (pl. a pozicionáló előtolást) tud globálisan minden azt követő tapintóciklushoz meghatározni. Lásd "GYORS TAPINTÁS (Ciklus 441, DIN/ISO G441)", oldal 672
- Új ciklus 276 3D Kontúrkövetés Lásd "KONTÚRKÖVETÉS 3D (ciklus 276, DIN/ISO: G276)", oldal 248
- A kontúrkövetés kibővítése: ciklus 25 maradékanyag megmunkálással, a ciklus bővült az alábbi paraméterekkel: Q18, Q446, Q447, Q448 Lásd "ÁTMENŐ KONTÚR (Ciklus 25, DIN/ISO: G125)", oldal 244
- A ciklus 256 NEGYSZOGCSAP és 257 KORCSAP kiegészültek a Q215, Q385, Q369 és Q386 paraméterekkel. Lásd "NÉGYSZÖGCSAP (Ciklus 256, DIN/ISO: G256)", oldal 185, Lásd "KÖRCSAP (Ciklus 257, DIN/ISO: G257)", oldal 190
- A beszúróciklusok 860 – 862 és 870 – 872 kiegészültek a Q211 beviteli paraméterrel. Az adott paraméterben a beszúrás utáni kijáratást késleltető várakozás hossza adható meg a szerszámorsó fordulatainak számával. Lásd "SUGÁRIRÁNYÚ KONTÚRBESZÚRÁS(Ciklus 860, DIN/ISO: G860)", oldal 460, Lásd "SUGÁRIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Ciklus 861, DIN/ISO: G861)", oldal 452, Lásd "SUGÁRIRÁNYÚ BESZÚRÁS BŐVÍTETT(Ciklus 862, DIN/ISO: G862)", oldal 456, Lásd "TENGYELIRÁNYÚ BESZÚRÁS(Ciklus 870, DIN/ISO: G870)", oldal 473, Lásd "TENGYELIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Cycle 871, DIN/ISO: G871)", oldal 464, Lásd "TENGYELIRÁNYÚ BESZÚRÁS BŐVÍTETT(Ciklus 872, DIN/ISO: G872)", oldal 468
- A ciklus 239 a géptengelyek aktuális terhelését határozza meg a LAC szabályozó funkcióval. A ciklus 239 ezen túlmenően a maximális tengelygyorsulást is adaptálni tudja. A ciklus 239 támogatja az együtthatható tengelyek terhelésének meghatározását. Lásd "TERHELÉS MEGÁLLAPÍTÁS (Ciklus 239, DIN/ISO: G239, szoftver opció 143)", oldal 363
- A 205-ös és 241-es ciklusoknál az előtolási jellemző megváltozott! Lásd "EGYÉLŰ MÉLYFÚRÁS (Ciklus 241, DIN/ISO: G241)", oldal 109, Lásd "UNIVERZÁLIS MÉLYFÚRÁS (Ciklus 205, DIN/ISO: G205)", oldal 98
- Részletváltozások a ciklus 233-nál: felügyeli a simító megmunkálásnál a vágóélhosszat (LCUTS), felnagyítja a 0-3 marási stratégiával történő nagyolásnál a felületet marási irányba a Q357 értékével (ha az az adott irányba nincs bekorlátozva) Lásd "HOMLOKMARÁS (Ciklus 233, DIN/ISO: G233)", oldal 200
- CONTOUR DEF DIN/ISO-ban programozható

- A "old cycles" alá rendelt, technikailag elavult ciklusok 1, 2, 3, 4, 5, 17, 212, 213, 214, 215, 210, 211, 230, 231 már nem illeszthetők be a szerkesztővel. Ezen ciklusok végrehajtása és módosítása továbbra is lehetséges.
- Az asztali tapintó ciklusok, többek között a 449,480, 481, 482 elrejtethetők Lásd "Gépi paraméterek beállítása", oldal 740
- A ciklus 225 Gravírozás egy új szintaxissal be tudja gravírozni a számláló aktuális állását Lásd "Számlálóállás gravírozása", oldal 356
- Új SERIAL oszlop a tapintótáblázatban Lásd "Tapintó adatok", oldal 515

Tartalomjegyzék

1	Alapismeretek / áttekintés.....	53
2	Fix ciklusok használata.....	57
3	Fix ciklusok: Fúrás.....	77
4	Fix ciklusok: Menetfúrás / menetmarás.....	121
5	Fix ciklusok: Zsebmarás / Csapmarás / Horonymarás.....	159
6	Fix ciklusok: Mintázatok meghatározása.....	211
7	Fix ciklusok: Kontúrzseb.....	221
8	Fix ciklusok: Hengerpalást.....	265
9	Fix ciklusok: Kontúrzseb kontúrképlettel.....	283
10	Ciklusok: Koordináta-transzformációk.....	297
11	Ciklusok: Speciális funkciók.....	323
12	Ciklusok: esztergálás.....	373
13	Tapintóciklusok használata.....	507
14	Tapintóciklusok: Munkadarab ferde felfogásának automatikus mérése.....	517
15	Tapintóciklusok: Automatikus nullapontfelvétel.....	543
16	Tapintóciklusok: Munkadarab automatikus ellenőrzése.....	601
17	Tapintóciklusok: Speciális funkciók.....	649
18	VSC Vizuális beállítás-vezérlő (szoftver opció 136).....	675
19	Tapintóciklusok: Kinematika automatikus mérése.....	699
20	Tapintóciklusok: Automatikus szerszámbemérés.....	737
21	Ciklustáblázatok.....	755

1	Alapismeretek / áttekintés.....	53
1.1	Bevezetés.....	54
1.2	Elérhető cikluscsoportok.....	55
	Fix ciklusok áttekintése.....	55
	Tapintóciklusok áttekintése.....	56

2	Fix ciklusok használata.....	57
2.1	Megmunkálás fix ciklusokkal.....	58
	Gépspecifikus ciklusok.....	58
	Ciklus meghatározása funkciógombokkal.....	59
	Ciklus meghatározása a GOTO funkcióval.....	59
	Egy ciklus hívása.....	60
2.2	Programozzon alapértékeket a ciklusokhoz.....	63
	Áttekintés.....	63
	GLOBAL DEF megadása.....	63
	GLOBAL DEF információk alkalmazása.....	64
	Mindenütt érvényes globális adatok.....	65
	Globális adatok a fúrési műveletekhez.....	65
	Globális adatok marási műveletekhez 25x zsebmarási ciklusokkal.....	65
	Globális adatok marási műveletekhez, kontúr ciklusokkal.....	66
	Globális adatok a pozicionálás működéséhez.....	66
	Globális adatok a tapintó funkciókhoz.....	66
2.3	PATTERN DEF mintázatok meghatározása.....	67
	Alkalmazás.....	67
	PATTERN DEF megadása.....	68
	MINTÁZAT DEF alkalmazása.....	68
	Egyedi megmunkálási pozíciók meghatározása.....	69
	Egy sor meghatározása.....	69
	Egy mintázat meghatározása.....	70
	Egyedi keretek meghatározása.....	71
	Teljes kör meghatározása.....	72
	Furatkör meghatározása.....	73
2.4	Ponttáblázatok.....	74
	Alkalmazás.....	74
	Ponttáblázat létrehozása.....	74
	Egyes pontok elrejtése a megmunkálási folyamatban.....	75
	Ponttáblázat kiválasztása a programban.....	75
	Ciklushívás összekapcsolása a ponttáblázattal.....	76

3	Fix ciklusok: Fúrás	77
3.1	Alapismertek	78
	Áttekintés	78
3.2	KÖZPONTOZÁS (ciklus 240, DIN/ISO: G240)	79
	Ciklus lefutása	79
	Programozáskor ne feledje:	79
	Ciklusparaméterek	80
3.3	FÚRÁS (Ciklus 200)	81
	Ciklus lefutása	81
	Programozáskor ne feledje:	81
	Ciklusparaméterek	82
3.4	DÖRZSÁRAZÁS (ciklus 201, DIN/ISO: G201)	83
	Ciklus lefutása	83
	Programozáskor ne feledje:	83
	Ciklusparaméterek	84
3.5	KIESZTERGÁLÁS (Ciklus 202, DIN/ISO: G202)	85
	Ciklus lefutása	85
	Programozáskor ne feledje:	86
	Ciklusparaméterek	87
3.6	UNIVERZÁLIS FÚRÁS (Ciklus 203, DIN/ISO: G203)	88
	Ciklus lefutása	88
	Programozáskor ne feledje:	91
	Ciklusparaméterek	92
3.7	HÁTRAFELE SÜLLYESZTÉS (Ciklus 204, DIN/ISO: G204)	94
	Ciklus lefutása	94
	Programozáskor ne feledje:	95
	Ciklusparaméterek	96
3.8	UNIVERZÁLIS MÉLYFÚRÁS (Ciklus 205, DIN/ISO: G205)	98
	Ciklus végrehajtása	98
	Programozáskor ne feledje:	99
	Ciklusparaméterek	100
	Pozicionálás Q379-val való üzemnél	102
3.9	FURATMARÁS (Ciklus 208)	106
	Ciklus végrehajtása	106
	Programozáskor ne feledje:	107
	Ciklusparaméterek	108

3.10 EGYÉLŰ MÉLYFÚRÁS (Ciklus 241, DIN/ISO: G241)	109
Ciklus végrehajtása.....	109
Programozáskor ne feledje:.....	110
Ciklusparaméterek.....	111
Pozicionálás Q379-val való üzemnél.....	113
3.11 Programozási példák	117
Példa: Fúróciklusok.....	117
Példa: Fúróciklus és PATTERN DEF együttes alkalmazása.....	118

4	Fix ciklusok: Menetfűrés / menetmarás.....	121
4.1	Alapismeretek.....	122
	Áttekintés.....	122
4.2	MENETFÚRÁS kiegyenlítő tokmánnal (Ciklus 206, DIN/ISO: G206).....	123
	Ciklus végrehajtása.....	123
	Programozáskor ne feledje:.....	124
	Ciklusparaméterek.....	125
4.3	MEREVSZÁRÚ MENETFÚRÁS kiegyenlítő tokmány nélkül (Ciklus 207, DIN/ISO: G207).....	126
	Ciklus végrehajtása.....	126
	Programozáskor ne feledje:.....	127
	Ciklusparaméterek.....	128
	Visszahúzás a program megszakítása után.....	129
4.4	MENETFÚRÁS FORGÁCSTÖRÉSSSEL (Ciklus 209, DIN/ISO: G209).....	130
	Ciklus végrehajtása.....	130
	Programozáskor ne feledje:.....	131
	Ciklusparaméterek.....	132
4.5	A Menetmarás alapjai.....	134
	Előfeltételek.....	134
4.6	MENETMARÁS (Ciklus 262, DIN/ISO: G262).....	136
	Ciklus végrehajtása.....	136
	Programozáskor ne feledje:.....	137
	Ciklusparaméterek.....	138
4.7	MENETMARÁS/SÜLLYESZTÉS (Ciklus 263, DIN/ISO: G263).....	140
	Ciklus végrehajtása.....	140
	Programozáskor ne feledje:.....	141
	Ciklusparaméterek.....	142
4.8	MENETFÚRÁS/MARÁS (Ciklus 264, DIN/ISO: G264).....	144
	Ciklus végrehajtása.....	144
	Programozáskor ne feledje:.....	145
	Ciklusparaméterek.....	146
4.9	CSAVARVONALAS MENETFÚRÁS/MARÁS (Ciklus 265, DIN/ISO: G265).....	148
	Ciklus végrehajtása.....	148
	Programozáskor ne feledje:.....	149
	Ciklusparaméterek.....	150
4.10	KÜLSŐ MENETMARÁS (Ciklus 267, DIN/ISO: G267).....	152
	Ciklus végrehajtása.....	152

Programozáskor ne feledje:.....	153
Ciklusparaméterek.....	154
4.11 Programozási példák.....	156
Példa: Menetmarás.....	156

5	Fix ciklusok: Zsebmarás / Csapmarás / Horonymarás.....	159
5.1	Alapismeretek.....	160
	Áttekintés.....	160
5.2	NÉGYSZÖGZSEB (Ciklus 251, DIN/ISO: G251).....	161
	Ciklus lefutása.....	161
	Programozáskor ne feledje:.....	162
	Ciklus paraméterek.....	164
5.3	KÖRZSEB (Ciklus 252, DIN/ISO: G252).....	167
	Ciklus lefutása.....	167
	Programozáskor ne feledje:.....	169
	Ciklusparaméterek.....	171
5.4	HORONYMARÁS (Ciklus 253, DIN/ISO: G253).....	174
	Ciklus lefutása.....	174
	Programozáskor ne feledje:.....	175
	Ciklusparaméterek.....	176
5.5	ÍVES HORONY (Ciklus 254, DIN/ISO: G254).....	179
	Ciklus lefutása.....	179
	Programozáskor ne feledje:.....	180
	Ciklusparaméterek.....	182
5.6	NÉGYSZÖGCSAP (Ciklus 256, DIN/ISO: G256).....	185
	Ciklus lefutása.....	185
	Programozáskor ne feledje:.....	186
	Ciklusparaméterek.....	187
5.7	KÖRCSAP (Ciklus 257, DIN/ISO: G257).....	190
	Ciklus lefutása.....	190
	Programozáskor ne feledje:.....	191
	Ciklusparaméterek.....	192
5.8	SOKSZÖG CSAP (Ciklus 258, DIN/ISO: G258).....	194
	Ciklus lefutása.....	194
	Programozáskor ne feledje:.....	195
	Ciklus paraméterek.....	197
5.9	HOMLOKMARÁS (Ciklus 233, DIN/ISO: G233).....	200
	Ciklus lefutása.....	200
	Programozáskor ne feledje:.....	204
	Ciklus paraméterek.....	205
5.10	Programozási példák.....	208
	Példa: Zsebek, csapok és hornyok marása.....	208

6	Fix ciklusok: Mintázatok meghatározása.....	211
6.1	Alapok.....	212
	Áttekintés.....	212
6.2	FURATKÖR (Ciklus 220, DIN/ISO: G220).....	213
	Ciklus lefutása.....	213
	Programozáskor ne feledje:.....	213
	Ciklusparaméterek.....	214
6.3	FURATSOR (Ciklus 221, DIN/ISO: G221).....	216
	Ciklus lefutása.....	216
	Programozáskor ne feledje:.....	216
	Ciklusparaméterek.....	217
6.4	Programozási példák.....	218
	Példa: Polár furatmintázat.....	218

7	Fix ciklusok: Kontúrzseb.....	221
7.1	SL Ciklusok.....	222
	Alapismeretek.....	222
	Áttekintés.....	224
7.2	KONTÚRGEOMETRIA (Ciklus 14, DIN/ISO: G37).....	225
	Programozáskor ne feledje:.....	225
	Ciklusparaméterek.....	225
7.3	Szuperponált kontúrok.....	226
	Alapismeretek.....	226
	Alprogramok: átlapolt zsebek.....	226
	Közös terület (unió).....	227
	Kivont terület (különbség).....	228
	Közös terület (metszet).....	229
7.4	KONTÚRADATOK (Ciklus 20, DIN/ISO: G120).....	230
	Programozáskor ne feledje:.....	230
	Ciklusparaméterek.....	231
7.5	ELŐFÚRÁS (Ciklus 21, DIN/ISO: G121).....	232
	Ciklus lefutása.....	232
	Programozáskor ne feledje:.....	233
	Ciklusparaméterek.....	233
7.6	NAGYOLÁS (Ciklus 22, DIN/ISO: G122).....	234
	Ciklus lefutása.....	234
	Programozáskor ne feledje:.....	235
	Ciklusparaméterek.....	237
7.7	FENÉKSIMÍTÁS (Ciklus 23, DIN/ISO: G123).....	239
	Ciklus lefutása.....	239
	Programozáskor ne feledje:.....	240
	Ciklusparaméterek.....	240
7.8	OLDALSIMÍTÁS (Ciklus 24, DIN/ISO: G124).....	241
	Ciklus lefutása.....	241
	Programozáskor ne feledje:.....	242
	Ciklusparaméterek.....	243
7.9	ÁTMENŐ KONTÚR (Ciklus 25, DIN/ISO: G125).....	244
	Ciklus lefutása.....	244
	Programozáskor ne feledje:.....	245
	Ciklusparaméterek.....	246

7.10 KONTÚRKÖVETÉS 3D (ciklus 276, DIN/ISO: G276)	248
Ciklus lefutása.....	248
Programozáskor ne feledje!.....	249
Ciklusparaméter.....	251
7.11 ÁTMENŐ KONTÚR ADATOK (Ciklus 270, DIN/ISO: G270)	253
Programozáskor ne feledje:.....	253
Ciklus paraméterek.....	253
7.12 CIKLOID HORONY (Ciklus 275, DIN/ISO G275)	254
Ciklus lefutása.....	254
Programozáskor ne feledje:.....	256
Ciklus paraméterek.....	257
7.13 Programozási példák	260
Példa: Egy zseb kinagyolása és elősimítása.....	260
Példa: Átlapolt kontúrok előfűrése, kinagyolása és simítása.....	262
Példa: Átmenő kontúr.....	264

8	Fix ciklusok: Hengerpalást.....	265
8.1	Alapismeretek.....	266
	Palástfelületi ciklusok áttekintése.....	266
8.2	HENGERPALÁST (Ciklus 27, DIN/ISO: G127, szoftver opció 1).....	267
	Ciklus futtatás.....	267
	Programozáskor ne feledje:.....	268
	Ciklusparaméterek.....	269
8.3	HENGERPALÁST Horonymarás (Ciklus 28, DIN/ISO: G128, szoftver opció 1).....	270
	Ciklus lefutása.....	270
	Programozáskor ne feledje:.....	271
	Ciklusparaméterek.....	273
8.4	HENGERPALÁST Gerincmarás (Ciklus 29, DIN/ISO: G129, szoftver opció 1).....	274
	Ciklus lefutása.....	274
	Programozáskor ne feledje:.....	275
	Ciklusparaméterek.....	276
8.5	HENGERPALÁST (Ciklus 39, DIN/ISO: G139, szoftver opció 1).....	277
	Ciklus futtatás.....	277
	Programozáskor ne feledje:.....	278
	Ciklus paraméterek.....	279
8.6	Programozási példák.....	280
	Példa: Hengerpalást marása 27-es ciklussal.....	280
	Példa: Hengerpalást marása 28-as ciklussal.....	282

9	Fix ciklusok: Kontúrzseb kontúrképlettel.....	283
9.1	SL ciklusok komplex kontúrképlettel.....	284
	Alapismeretek.....	284
	Kontúrmeghatározásokat tartalmazó program kiválasztása.....	286
	Kontúrleírások meghatározása.....	286
	Komplex kontúrképlet megadása.....	287
	Szuperponált kontúrok.....	288
	Kontúrmegmunkálás SL ciklusokkal.....	290
	Példa: Kontúrképlettel leírt kontúr nagyolása és simítása.....	291
9.2	SL ciklusok egyszerű kontúrképlettel.....	294
	Alapismeretek.....	294
	Egyszerű kontúrképletek megadása.....	296
	Kontúrmegmunkálás SL ciklusokkal.....	296

10 Ciklusok: Koordináta-transzformációk.....	297
10.1 Alapismeretek.....	298
Áttekintés.....	298
A koordináta-transzformációk érvényessége.....	298
10.2 NULLAPONTELTOLÁS (Ciklus 7, DIN/ISO: G54).....	299
Funkció.....	299
Ciklusparaméterek.....	299
A programozáskor ne feledje.....	299
10.3 NULLAPONTELTOLÁS nullaponttáblázattal (Ciklus 7, DIN/ISO: G53).....	300
Funkció.....	300
Programozáskor ne feledje:.....	301
Ciklusparaméterek.....	301
Nullaponttáblázat kiválasztása a programban.....	302
Nullaponttáblázat szerkesztése Programozás üzemmódban.....	302
Egy nullaponttáblázat konfigurálása.....	304
A nullaponttáblázat elhagyása.....	304
Állapotkijelzők.....	304
10.4 NULLAPONTFELVÉTEL (Cycle 247, DIN/ISO: G247).....	305
Funkció.....	305
Programozás előtt ne feledje:.....	305
Ciklusparaméterek.....	305
Állapotkijelzők.....	305
10.5 TÜKRÖZÉS (Ciklus 8, DIN/ISO: G28).....	306
Funkció.....	306
Programozáskor ne feledje:.....	307
Ciklusparaméterek.....	307
10.6 ELFORGATÁS (Ciklus 10, DIN/ISO: G73).....	308
Funkció.....	308
Programozáskor ne feledje:.....	309
Ciklusparaméterek.....	309
10.7 MÉRETTÉNYEZŐ (Ciklus 11, DIN/ISO: G72).....	310
Funkció.....	310
Ciklusparaméterek.....	310
10.8 MÉRETTÉNYEZŐ TENGELYENKÉNT (Ciklus 26).....	311
Funkció.....	311
Programozáskor ne feledje:.....	311
Ciklusparaméterek.....	312

10.9 MEGMUNKÁLÁSI SÍK (Ciklus 19, DIN/ISO: G80, szoftver opció 1).....	313
Funkció.....	313
Programozáskor ne feledje:.....	314
Ciklusparaméterek.....	315
Visszaállítás.....	316
Forgástengely pozicionálása.....	316
Pozíciókijelzés döntött rendszerben.....	317
Munkatér felügyelete.....	317
Pozicionálás a döntött koordinátarendszerben.....	318
Koordináta-transzformációs ciklusok összekapcsolása.....	318
Megmunkálási folyamat a 19-es, MEGMUNKÁLÁSI SÍK ciklussal.....	319
10.10 Programozási példák.....	320
Példa: Koordináta-transzformációs ciklusok.....	320

11 Ciklusok: Speciális funkciók.....	323
11.1 Alapismeretek.....	324
Áttekintés.....	324
11.2 VÁRAKOZÁSI IDŐ (Ciklus 9, DIN/ISO: G04).....	325
Funkció.....	325
Ciklusparaméterek.....	325
11.3 PROGRAMHÍVÁS (Ciklus 12, DIN/ISO: G39).....	326
Ciklus funkciója.....	326
Programozáskor ne feledje:.....	326
Ciklusparaméterek.....	326
11.4 FŐORSÓ ORIENTÁLÁS (Ciklus 13, DIN/ISO: G36).....	327
Ciklus funkciója.....	327
Programozáskor ne feledje:.....	327
Ciklusparaméterek.....	327
11.5 TÚRÉS (Ciklus 32, DIN/ISO: G62).....	328
Ciklus funkciója.....	328
A geometria meghatározásának hatása a CAM rendszerre.....	328
Programozáskor ne feledje:.....	329
Ciklusparaméterek.....	331
11.6 INTERPOLÁCIÓS ESZTERGÁLÁS, KONTÚRSIMÍTÁS (Ciklus 292, DIN/ISO: G292, szoftver opció 96).....	332
Ciklus lefutása.....	332
Programozáskor ne feledje:.....	334
Ciklus paraméterek.....	336
Megtűrési módok.....	338
A szerszám meghatározása.....	340
11.7 COUPLING INTERPOLATION TURNING (ciklus 291, DIN/ISO: G291, szoftver opció 96).....	343
Ciklus lefutása.....	343
Programozáskor ne feledje:.....	343
Ciklus paraméterek.....	346
Szerszám definiálása.....	347
11.8 GRAVÍROZÁS (Ciklus 225, DIN/ISO: G225).....	351
Ciklus lefutása.....	351
Programozáskor ne feledje:.....	351
Ciklusparaméterek.....	352
Engedélyezett karakterek.....	354
Nem megjelenő karakterek.....	354
Rendszerváltozók gravírozása.....	355
Számjelölés gravírozása.....	356

11.9 HOMLOKMARÁS (Ciklus 232, DIN/ISO: G232)	357
Ciklus lefutása.....	357
Programozáskor ne feledje:.....	359
Ciklusparaméterek.....	360
11.10 TERHELÉS MEGÁLLAPÍTÁS (Ciklus 239, DIN/ISO: G239, szoftver opció 143)	363
Ciklus lefutása.....	363
Programozáskor ne feledje:.....	364
Ciklus paraméterek.....	364
11.11 Programozási példák	365
Példa: Interpolációs esztergálás ciklus 291.....	365
Példa: Interpolációs esztergálás ciklus 292.....	368
11.12 MENETVÁGÁS (ciklus 18, DIN/ISO: G18)	370
Ciklus lefutása.....	370
A programozáskor ne feledje!.....	371
Ciklusparaméter.....	372

12 Ciklusok: esztergálás.....	373
12.1 Eszterga ciklusok (szoftver opció 50).....	374
Áttekintés.....	374
Megtérítés eszterga ciklusokkal.....	377
Nyers darab frissítése (FUNCTION TURNDATA).....	378
12.2 FORGÓ KOORDINÁTARENDSZER ADAPTÁLÁS (Ciklus 800, DIN/ISO: G800).....	380
Alkalmazás.....	380
Funkció.....	384
Programozáskor ne feledje:.....	384
Ciklusparaméterek.....	385
12.3 FORGÓ KOORDINÁTARENDSZER RESET (Ciklus 801, DIN/ISO: G801).....	387
Programozáskor ne feledje:.....	387
Funkció.....	388
Ciklusparaméterek.....	388
12.4 Eszterga ciklusok alapjai.....	389
12.5 VÁLL HOSSZESZTERGÁLÁSA (Ciklus 811, DIN/ISO: G811).....	390
Alkalmazás.....	390
Nagyoló ciklus futtatása.....	390
Simító ciklus futtatása.....	391
Programozáskor ne feledje:.....	391
Ciklusparaméterek.....	392
12.6 VÁLL HOSSZESZTERGÁLÁSABŐVÍTETT (Cycle 812, DIN/ISO: G812).....	393
Alkalmazás.....	393
Nagyoló ciklus futtatása.....	393
Simító ciklus futtatása.....	394
Programozáskor ne feledje:.....	394
Ciklusparaméterek.....	395
12.7 VÁLL MÖGÖTTI ESZTERGÁLÁS (Ciklus 813, DIN/ISO: G813).....	397
Alkalmazás.....	397
Nagyoló ciklus futtatása.....	397
Simító ciklus futtatása.....	398
Programozáskor ne feledje:.....	398
Ciklusparaméterek.....	399
12.8 VÁLL MÖGÖTTI ESZTERGÁLÁS BŐVÍTETT (Ciklus 814, DIN/ISO: G814).....	400
Alkalmazás.....	400
Nagyoló ciklus futtatása.....	400
Simító ciklus futtatása.....	401
Programozáskor ne feledje:.....	401
Ciklusparaméterek.....	402

12.9 KONTÚR HOSSZESZTERGÁLÁSA (Ciklus 810, DIN/ISO: G810).....	404
Alkalmazás.....	404
Nagyoló ciklus futtatása.....	404
Simító ciklus futtatása.....	405
Programozáskor ne feledje:.....	405
Ciklusparaméterek.....	406
12.10 KONTÚRPÁRHUZAMOS ESZTERGÁLÁS (Ciklus 815, DIN/ISO: G815).....	408
Alkalmazás.....	408
Nagyoló ciklus futtatása.....	408
Simító ciklus futtatása.....	409
Programozáskor ne feledje:.....	409
Ciklusparaméterek.....	410
12.11 VÁLL KERESZTESZTERGÁLÁSA (Ciklus 821, DIN/ISO: G821).....	412
Alkalmazás.....	412
Nagyoló ciklus futtatása.....	412
Simító ciklus futtatása.....	413
Programozáskor ne feledje:.....	413
Ciklusparaméterek.....	414
12.12 VÁLL KERESZTESZTERGÁLÁSABŐVÍTETT (Ciklus 822, DIN/ISO: G822).....	415
Alkalmazás.....	415
Nagyoló ciklus futtatása.....	415
Simító ciklus futtatása.....	416
Programozáskor ne feledje:.....	416
Ciklusparaméterek.....	417
12.13 VÁLL MÖGÖTTI KERESZTESZTERGÁLÁS (Ciklus 823, DIN/ISO: G823).....	419
Alkalmazás.....	419
Nagyoló ciklus futtatása.....	419
Simító ciklus futtatása.....	420
Programozáskor ne feledje:.....	420
Ciklusparaméterek.....	421
12.14 VÁLL MÖGÖTTI KERESZTESZTERGÁLÁS BŐVÍTETT (Ciklus 824, DIN/ISO: G824).....	422
Alkalmazás.....	422
Nagyoló ciklus futtatása.....	422
Simító ciklus futtatása.....	423
Programozáskor ne feledje:.....	423
Ciklusparaméterek.....	424
12.15 KONTÚR KERESZTESZTERGÁLÁSA (Ciklus 820, DIN/ISO: G820).....	426
Alkalmazás.....	426
Nagyoló ciklus futtatása.....	426
Simító ciklus futtatása.....	427

Programozáskor ne feledje:.....	427
Ciklusparaméterek.....	428
12.16 EGYSZERŰ SUGÁRIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Ciklus 841, DIN/ISO: G841).....	430
Alkalmazás.....	430
Nagyoló ciklus futtatása.....	430
Simító ciklus futtatása.....	431
Programozáskor ne feledje:.....	431
Ciklusparaméterek.....	432
12.17 SUGÁRIRÁNYÚ BESZÚRÁS BŐVÍTETT (Ciklus 842, DIN/ISO: G842).....	433
Alkalmazás.....	433
Nagyoló ciklus futtatása.....	433
Simító ciklus futtatása.....	434
Programozáskor ne feledje:.....	434
Ciklusparaméterek.....	435
12.18 SUGÁRIRÁNYÚ KONTÚRBESZÚRÁS (Ciklus 840, DIN/ISO: G840).....	437
Alkalmazás.....	437
Nagyoló ciklus futtatása.....	437
Simító ciklus futtatása.....	438
Programozáskor ne feledje:.....	438
Ciklusparaméterek.....	439
12.19 EGYSZERŰ TENGELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Ciklus 851, DIN/ISO: G851).....	441
Alkalmazás.....	441
Nagyoló ciklus futtatása.....	441
Simító ciklus futtatása.....	442
Programozáskor ne feledje:.....	442
Ciklusparaméterek.....	443
12.20 TENGELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS BŐVÍTETT (Ciklus 852, DIN/ISO: G852).....	444
Alkalmazás.....	444
Nagyoló ciklus futtatása.....	444
Simító ciklus futtatása.....	445
Programozáskor ne feledje:.....	445
Ciklusparaméterek.....	446
12.21 TENGELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Ciklus 850, DIN/ISO: G850).....	448
Alkalmazás.....	448
Nagyoló ciklus futtatása.....	448
Simító ciklus futtatása.....	449
Programozáskor ne feledje:.....	449
Ciklusparaméterek.....	450
12.22 SUGÁRIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Ciklus 861, DIN/ISO: G861).....	452
Alkalmazás.....	452

Nagyoló ciklus futtatása.....	452
Simító ciklus futtatása.....	453
Programozáskor ne feledje:.....	453
Ciklusparaméterek.....	454
12.23 SUGÁRIRÁNYÚ BESZÚRÁS BŐVÍTETT (Ciklus 862, DIN/ISO: G862).....	456
Alkalmazás.....	456
Nagyoló ciklus futtatása.....	456
Simító ciklus futtatása.....	457
Programozáskor ne feledje:.....	457
Ciklusparaméterek.....	458
12.24 SUGÁRIRÁNYÚ KONTÚRBESZÚRÁS (Ciklus 860, DIN/ISO: G860).....	460
Alkalmazás.....	460
Nagyoló ciklus futtatása.....	460
Simító ciklus futtatása.....	460
Programozáskor ne feledje:.....	461
Ciklusparaméterek.....	462
12.25 TENGELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Cycle 871, DIN/ISO: G871).....	464
Alkalmazás.....	464
Nagyoló ciklus futtatása.....	464
Simító ciklus futtatása.....	465
Programozáskor ne feledje:.....	465
Ciklusparaméterek.....	466
12.26 TENGELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS BŐVÍTETT (Ciklus 872, DIN/ISO: G872).....	468
Alkalmazás.....	468
Nagyoló ciklus futtatása.....	468
Simító ciklus futtatása.....	469
Programozáskor ne feledje:.....	469
Ciklusparaméterek.....	470
12.27 TENGELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Ciklus 870, DIN/ISO: G870).....	473
Alkalmazás.....	473
Nagyoló ciklus futtatása.....	473
Simító ciklus futtatása.....	474
Programozáskor ne feledje:.....	474
Ciklusparaméterek.....	475
12.28 HOSSZIRÁNYÚ MENET (Ciklus 831, DIN/ISO: G831).....	477
Alkalmazás.....	477
Ciklus lefutása.....	477
Programozáskor ne feledje:.....	478
Ciklusparaméterek.....	480

12.29 BŐVÍTETT MENET (Ciklus 832, DIN/ISO: G832)	481
Alkalmazás.....	481
Ciklus lefutása.....	481
Programozáskor ne feledje:.....	482
Ciklusparaméterek.....	484
12.30 KONTÚRPÁRHUZAMOS MENET (Ciklus 830, DIN/ISO: G830)	486
Alkalmazás.....	486
Ciklus lefutása.....	486
Programozáskor ne feledje:.....	487
Ciklusparaméterek.....	489
12.31 LEFEJTŐ MARÁS (Cycle 880, DIN/ISO: G880)	491
Ciklus lefutása.....	491
Programozáskor ne feledje:.....	492
Ciklus paraméterek.....	494
Forgás iránya a megmunkálási oldaltól függően (Q550).....	497
12.32 KIEGYENSÚLYOZATLANSÁG ELLENŐRZÉS (Ciklus 892, DIN/ISO: G892)	498
Alkalmazás.....	498
Programozáskor ne feledje:.....	499
Ciklus paraméterek.....	501
12.33 Példa program	502
Példa: váll beszúrással.....	502
Példa: Lefejtő marás.....	505

13 Tapintóciklusok használata.....	507
13.1 Általános információk a tapintóciklusokról.....	508
Működési mód.....	508
Alapelforgatás figyelembe vétele a Kézi üzemmódban.....	509
Tapintóciklusok a Kézi és az Elektronikus kézikerek üzemmódokban.....	509
Tapintóciklusok automatikus üzemmódban.....	509
13.2 Mielőtt dolgozni kezd a tapintóciklusokkal.....	511
Maximális távolság a tapintási pontig: DIST a tapintótáblázatban.....	511
Biztonsági távolság a tapintási pontig: SET_UP a tapintó táblázatban.....	511
Az infravörös tapintó tájolása a programozott tapintási irányba: TRACK a tapintó táblázatban.....	511
Trigger tapintó tapintási előtolása F a tapintó táblázatban.....	512
Kapcsoló tapintó, gyorsjárat a pozicionáláshoz: FMAX.....	512
Kapcsoló tapintó, gyorsjárat a pozicionáláshoz: F_PREPOS a tapintó táblázatban.....	512
Tapintóciklusok végrehajtása.....	513
13.3 Tapintótáblázat.....	514
Általános információ.....	514
Tapintó táblázat szerkesztése.....	514
Tapintó adatok.....	515

14 Tapintóciklusok: Munkadarab ferde felfogásának automatikus mérése.....	517
14.1 Alapismeretek.....	518
Áttekintés.....	518
A munkadarab ferde felfogásának mérésére szolgáló tapintóciklusok közös jellemzői.....	520
14.2 ALAPELFORGATÁS (Ciklus 400, DIN/ISO: G400).....	521
Ciklus lefutása.....	521
Programozáskor ne feledje:.....	521
Ciklusparaméterek.....	522
14.3 ALAPELFORGATÁS két furattal (Ciklus 401, DIN/ISO: G401).....	524
Ciklus lefutása.....	524
Programozáskor ne feledje:.....	525
Ciklusparaméterek.....	526
14.4 ALAPELFORGATÁS két csappal (Ciklus 402, DIN/ISO: G402).....	528
Ciklus lefutása.....	528
Programozáskor ne feledje:.....	528
Ciklusparaméterek.....	529
14.5 ALAPELFORGATÁS kompenzáció forgó tengellyel (Ciklus 403, DIN/ISO: G403).....	531
Ciklus lefutása.....	531
Programozáskor ne feledje:.....	532
Ciklusparaméterek.....	533
14.6 ALAPELFORGATÁS BEÁLLÍTÁSA (Ciklus 404, DIN/ISO: G404).....	536
Ciklus lefutása.....	536
Ciklusparaméterek.....	536
14.7 A munkadarab ferde felfogásának kompenzálása a C tengely elforgatásával (Ciklus 405, DIN/ISO: G405).....	537
Ciklus lefutása.....	537
Programozáskor ne feledje:.....	538
Ciklusparaméterek.....	539
14.8 Példa: Alapelforgatás meghatározása két furatból.....	541

15 Tapintóciklusok: Automatikus nullapontfelvétel.....	543
15.1 Alapismeretek.....	544
Áttekintés.....	544
A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői.....	546
15.2 HORONYKÖZÉP NULLAPONT (Ciklus 408, DIN/ISO: G408).....	548
Ciklus lefutása.....	548
Programozáskor ne feledje:.....	549
Ciklusparaméterek.....	550
15.3 GERINCKÖZÉP NULLAPONT (Ciklus 409, DIN/ISO: G409).....	552
Ciklus lefutása.....	552
Programozáskor ne feledje:.....	553
Ciklusparaméterek.....	554
15.4 NULLAPONT NÉGYSZÖGÖN BELÜL (Ciklus 410, DIN/ISO: G410).....	556
Ciklus lefutása.....	556
Programozáskor ne feledje:.....	557
Ciklusparaméterek.....	558
15.5 NULLAPONT NÉGYSZÖGÖN KÍVÜL (Ciklus 411, DIN/ISO: G411).....	560
Ciklus lefutása.....	560
Programozáskor ne feledje:.....	561
Ciklusparaméterek.....	562
15.6 NULLAPONT KÖRÖN BELÜL (Ciklus 412, DIN/ISO: G412).....	564
Ciklus lefutása.....	564
Programozáskor ne feledje:.....	565
Ciklusparaméterek.....	566
15.7 NULLAPONT KÖRÖN KÍVÜL (Ciklus 413, DIN/ISO: G413).....	569
Ciklus lefutása.....	569
Programozáskor ne feledje:.....	570
Ciklusparaméterek.....	571
15.8 NULLAPONT KÜLSŐ SARKON (Ciklus 414, DIN/ISO: G414).....	574
Ciklus lefutása.....	574
Programozáskor ne feledje:.....	575
Ciklusparaméterek.....	576
15.9 NULLAPONT BEÉSŐ SARKON (Cycle 415, DIN/ISO: G415).....	579
Ciklus lefutása.....	579
Programozáskor ne feledje:.....	580
Ciklusparaméterek.....	581

15.10 NULLAPONT KÖRKÖZÉPPONTON (Ciklus 416, DIN/ISO: G416).....	584
Ciklus lefutása.....	584
Programozáskor ne feledje:.....	585
Ciklusparaméterek.....	586
15.11 NULLAPONT A TAPINTÓTENGELYEN (Ciklus 417, DIN/ISO: G417).....	588
Ciklus lefutása.....	588
Programozáskor ne feledje:.....	588
Ciklusparaméterek.....	589
15.12 NULLAPONT 4 FURAT KÖZEPÉN (Ciklus 418, DIN/ISO: G418).....	590
Ciklus lefutása.....	590
Programozáskor ne feledje:.....	591
Ciklusparaméterek.....	592
15.13 NULLAPONT EGY TENGELYEN (Ciklus 419, DIN/ISO: G419).....	595
Ciklus lefutása.....	595
Programozáskor ne feledje:.....	595
Ciklusparaméterek.....	596
15.14 Példa: Nullapontfelvétel a munkadarab felső felületén egy körív középpontjába.....	598
15.15 Példa: Nullapontfelvétel egy munkadarab felső felületén egy furatkör közepére.....	599

16 Tapintóciklusok: Munkadarab automatikus ellenőrzése.....	601
16.1 Alapismeretek.....	602
Áttekintés.....	602
A mérési eredmények rögzítése.....	603
Mérési eredmények Q paraméterekben.....	605
Az eredmények osztályozása.....	605
Tűrésfelügyelet.....	605
Szerszámfelügyelet.....	606
Mérési eredmények referenciarendszere.....	607
16.2 NULLAPONT SÍK (Ciklus 0, DIN/ISO: G55).....	608
Ciklus lefutása.....	608
Programozáskor ne feledje:.....	608
Ciklusparaméterek.....	608
16.3 POLÁR NULLAPONT SÍK (Ciklus 1).....	609
Ciklus lefutása.....	609
Programozáskor ne feledje:.....	609
Ciklusparaméterek.....	609
16.4 SZÖGMÉRÉS (Ciklus 420, DIN/ISO: G420).....	610
Ciklus lefutása.....	610
Programozáskor ne feledje:.....	610
Ciklusparaméterek.....	611
16.5 FURATMÉRÉS (Ciklus 421, DIN/ISO: G421).....	613
Ciklus lefutása.....	613
Programozáskor ne feledje:.....	614
Ciklusparaméterek.....	615
16.6 FURAT KÜLSŐ MÉRÉSE (Ciklus 422, DIN/ISO: G422).....	618
Ciklus lefutása.....	618
Programozáskor ne feledje:.....	619
Ciklusparaméterek.....	620
16.7 NÉGYSZÖG BELSŐ MÉRÉSE (Ciklus 423, DIN/ISO: G423).....	623
Ciklus lefutása.....	623
Programozáskor ne feledje:.....	624
Ciklusparaméterek.....	625
16.8 NÉGYSZÖGZSEB MÉRÉSE (Ciklus 424, DIN/ISO: G424).....	627
Ciklus lefutása.....	627
Programozáskor ne feledje:.....	627
Ciklusparaméterek.....	628

16.9 BELSŐ SZÉLESSÉG MÉRÉSE (Ciklus 425, DIN/ISO: G425).....	630
Ciklus lefutása.....	630
Programozáskor ne feledje:.....	630
Ciklusparaméterek.....	631
16.10 GERINCSZÉLESSÉG MÉRÉSE (Ciklus 426, DIN/ISO: G426).....	633
Ciklus lefutása.....	633
Programozáskor ne feledje:.....	633
Ciklusparaméterek.....	634
16.11 KOORDINÁTAMÉRÉS (Ciklus 427, DIN/ISO: G427).....	636
Ciklus lefutása.....	636
Programozáskor ne feledje:.....	636
Ciklusparaméterek.....	637
16.12 FURATKÖR MÉRÉSE (Cycle 430, DIN/ISO: G430).....	639
Ciklus lefutása.....	639
Programozáskor ne feledje:.....	640
Ciklusparaméterek.....	640
16.13 SÍKMÉRÉS (Ciklus 431, DIN/ISO: G431).....	642
Ciklus lefutása.....	642
Programozáskor ne feledje:.....	643
Ciklusparaméterek.....	643
16.14 Programozási példák.....	645
Példa: Négyszögcsap mérése és utánmunkálása.....	645
Példa: Négyszögzseb mérése és az eredmények rögzítése.....	647

17 Tapintóciklusok: Speciális funkciók.....	649
17.1 Alapismeretek.....	650
Áttekintés.....	650
17.2 MÉRÉS (Ciklus 3).....	651
Ciklus lefutása.....	651
Programozáskor ne feledje:.....	651
Ciklus paraméterek.....	652
17.3 MÉRÉS 3D-ben (Ciklus 4).....	653
Ciklus lefutása.....	653
Programozáskor ne feledje:.....	653
Ciklus paraméterek.....	654
17.4 3D TAPINTÁS (Ciklus 444).....	655
Ciklus lefutása.....	655
Ciklus paraméterek.....	657
Programozáskor ne feledje:.....	659
17.5 Trigger tapintó kalibrálása.....	660
17.6 Kalibrálási értékek megjelenítése.....	661
17.7 TS KALIBRÁLÁSA (Ciklus 460, DIN/ISO: G460).....	662
17.8 TS HOSSZ KALIBRÁLÁSA (Ciklus 461, DIN/ISO: G461).....	666
17.9 TS KALIBRÁLÁSA GYŰRŰBEN (Ciklus 462, DIN/ISO: G462).....	668
17.10 TS KALIBRÁLÁSA GÖMBÖN (Ciklus 463, DIN/ISO: G463).....	670
17.11 GYORS TAPINTÁS (Ciklus 441, DIN/ISO G441).....	672
Ciklus lefutása.....	672
A programozáskor ne feledje!.....	672
Ciklusparaméter.....	673

18 VSC Vizuális beállítás-vezérlő (szoftver opció 136)	675
18.1 A VSC beállítási helyzet kamera alapú felügyelete (opció azonosító 136)	676
Alapismeretek.....	676
Élőkép készítése.....	678
Felügyeleti adatok kezelése.....	679
Áttekintés.....	680
Kép kiértékelés eredményei.....	681
Konfiguráció.....	682
Felügyeleti terület meghatározása.....	684
Lehetséges lekérdezések.....	685
18.2 Globális munkatér (Ciklus 600)	686
Alkalmazás.....	686
Referencia képek létrehozása.....	686
Felügyeleti fázis.....	689
Programozáskor ne feledje:.....	690
Ciklus paraméterek.....	691
18.3 Lokális munkatér (Ciklus 601)	692
Alkalmazás.....	692
Referencia képek létrehozása.....	692
Felügyeleti fázis.....	695
Programozáskor ne feledje:.....	696
Ciklus paraméterek.....	697

19 Tapintóciklusok: Kinematika automatikus mérése.....	699
19.1 Kinematika mérése TS tapintóval (KinematicsOpt option).....	700
Alapismeretek.....	700
Áttekintés.....	700
19.2 Előfeltételek.....	701
Programozáskor ne feledje:.....	702
19.3 KINEMATIKA MENTÉSE (Ciklus 450, DIN/ISO: G450, opció).....	703
Ciklus lefutása.....	703
Programozáskor ne feledje:.....	703
Ciklusparaméterek.....	704
Naplózási funkció.....	704
Meggjegyzések az adatkezeléshez.....	705
19.4 KINEMATIKA MÉRÉSE (Ciklus 451, DIN/ISO: G451, opció).....	706
Ciklus lefutása.....	706
Pozicionálási irány.....	708
Gépek Hirth kuplungos tengelyekkel.....	709
Mérési pontok számának megválasztása.....	710
A kalibergömb pozíciójának megválasztása a gépasztalon.....	710
Meggjegyzések a pontossághoz.....	711
Meggjegyzések a különböző kalibrálási módszerekkel kapcsolatban.....	712
Holtjáték.....	713
Programozáskor ne feledje:.....	714
Ciklusparaméterek.....	715
Változó módok (Q406).....	718
Naplózási funkció.....	719
19.5 PRESET KOMPENZÁLÁSA (Ciklus 452, DIN/ISO: G452, Opció).....	720
Ciklus lefutása.....	720
Programozáskor ne feledje:.....	722
Ciklusparaméterek.....	723
Cserélhető fejek beállítása.....	725
Drift kompenzálása.....	727
Naplózási funkció.....	729
19.6 KINEMATIKAI RÁCS (ciklus 453, DIN/ISO: G453, opció).....	730
Ciklus lefutása.....	730
Különböző módok (Q406).....	732
A kalibrációs gömb pozíciójának kiválasztása a gépasztalon.....	732
A programozáskor ne feledje!.....	733
Ciklusparaméter.....	734
Naplózási funkció.....	736

20 Tapintóciklusok: Automatikus szerszámbemérés.....	737
20.1 Alapismeretek.....	738
Áttekintés.....	738
Különbségek a ciklus 31-33 és a ciklus 481-483 között.....	739
Gépi paraméterek beállítása.....	740
Bejegyzés a TOOL.T szerszámtáblázatba.....	742
20.2 TT kalibrálás (ciklus 30 vagy 480, DIN/ISO: G480 opció 17).....	744
Ciklus lefutása.....	744
Programozáskor ne feledje:.....	745
Ciklusparaméterek.....	745
20.3 Vezeték nélküli TT 449 kalibrálása (Ciklus 484, , DIN/ISO: G484).....	746
Alapismeretek.....	746
Ciklus lefutása.....	746
Programozáskor ne feledje:.....	747
Ciklusparaméterek.....	747
20.4 Szerszámhossz mérése (Ciklus 31 vagy 481, DIN/ISO: G481).....	748
Ciklus lefutása.....	748
Programozáskor ne feledje:.....	748
Ciklusparaméterek.....	749
20.5 Szerszámsugár mérése (Ciklus 32 vagy 482, DIN/ISO: G482).....	750
Ciklus lefutása.....	750
Programozáskor ne feledje:.....	750
Ciklusparaméterek.....	751
20.6 Szerszámhossz- és sugár mérése (Ciklus 33 vagy 483, DIN/ISO: G483).....	752
Ciklus lefutása.....	752
Programozáskor ne feledje:.....	752
Ciklusparaméterek.....	753

21 Ciklustáblázatok.....	755
21.1 Áttekintés.....	756
Fix ciklusok.....	756
Esztergálási ciklusok.....	758
Tapintóciklusok.....	759

1

**Alapismeretek /
áttekintés**

1.1 Bevezetés

A több megmunkálási lépést tartalmazó, gyakran előforduló megmunkálási ciklusok, standard ciklusként vannak elmentve a TNC memóriájában. A koordináta-transzformációk és több speciális funkció is elérhető ciklusokban. A legtöbb ciklus Q paramétereiket használ átviteli paraméterként.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

A ciklusok átfogó megmunkálásokat végeznek el.
Ütközésveszély!

- ▶ A végrehajtás előtt végezzen programtesztet



Ha a ciklus száma nagyobb 200-nál és indirekt módon adja meg a paramétert (pl. **Q210 = Q1**), akkor az adott paraméter (pl. Q1) változása nem fejt ki hatást a ciklus meghatározása után. Ilyen esetekben adja meg a paramétert (pl. **Q210**) direkt módon.

A 200-nál nagyobb fix ciklusokban szereplő előtolások paraméterére a numerikus érték bevitele helyett használhatók a funkciógombok is a **TOOL CALL** mondatban megadott előtolási érték átvételéhez (**FAUTO** funkciógomb). Használhatja az **FMAX** (gyorsjárat), az **FZ** (fogankénti előtolás), és az **FU** (fordulatonkénti előtolás) előtolási alternatívákat is, a vonatkozó ciklustól és az előtolási paraméter funkciójától függően.

Vegye figyelembe, hogy egy ciklus meghatározása után az **FAUTO** előtolás módosítása nem érvényes, mivel a TNC belsőleg az előtolást a **TOOL CALL** mondatból rendeli hozzá egy ciklusmeghatározás feldolgozásánál.

Ha egy olyan mondatot kíván törölni, ami egy ciklus része, a TNC rákérdez, hogy az egész ciklust törölni szeretné-e?

1.2 Elérhető cikluscsoportok

Fix ciklusok áttekintése

CYCL
DEF

- ▶ A funkciógombsor a választható cikluscsoportokat mutatja

Funkciógomb	Cikluscsoport	Oldal
FÚRÁS/ MENET	Ciklusok mélyfúráshoz, dörzsárazáshoz, kiesztergáláshoz és süllyesztéshez	78
FÚRÁS/ MENET	Ciklusok menetfúráshoz, menetvágáshoz és menetmaráshoz	122
ZSEBEK/ CSAPOK/ HORNYOK	Ciklusok zseb-, csap-, horony- és homlokmaráshoz,	160
KOORD. TRANSZF.	Koordináta-transzformációs ciklusok, melyek lehetővé teszik a nullaponteltolást, a forgatást, a tükrözést, valamint kontúrok nagyítását és kicsinyítését	298
SL CIKLUSOK	SL ciklusok (Subcontour List = alkontúr lista), amelyek lehetővé teszik különböző átlapolt alkontúrokból képzett kontúrok megmunkálást, valamint hengerpalást megmunkáló és cikloid maró ciklusok végrehajtását.	266
PONT- MINTA	Ciklusok pontmintázatok, pl. furatkör vagy furatsor készítéséhez	212
ESZTERGÁL	Ciklusok esztergáláshoz és lefejtő maráshoz	374
SPECIALIS CIKLUSOK	Speciális ciklusok: várakozási idő, programhívás, orientált főorsó stop, gravírozás, túrés, interpolációs esztergálás , terhelés meghatározása	324

▶

- ▶ Szükség esetén kapcsoljon át gépspecifikus fix ciklusokra. A szerszámgépgyártó beépítheti ezeket a fix ciklusokat.

Tapintóciklusok áttekintése



- ▶ A funkciógombosor a választható cikluscsoportokat mutatja

Funkciógomb	Cikluscsoport	Oldal
	Automatikus mérési ciklusok és a ferde felfogás kompenzálása	518
	Ciklusok a munkadarab automatikus előbeállításához	544
	Ciklusok a munkadarab automatikus ellenőrzéséhez	602
	Speciális ciklusok	650
	Tapintó kalibrálása	662
	Ciklusok az automatikus kinematikai méréshez	518
	Az automatikus szerszámbemérés ciklusai (a szerszámgép gyártója által lehetővé téve)	738
	VSC ciklusok: kamera alapú felügyelet beállítási helyzetéhez (szoftver opció 136)	676



- ▶ Szükség esetén kapcsoljon át gépspecifikus tapintóciklusokra. A szerszámgépgyártó beépítheti ezeket a tapintóciklusokat.

2

**Fix ciklusok
használata**

2.1 Megmunkálás fix ciklusokkal

Gépspecifikus ciklusok

A HEIDENHAIN ciklusok mellett a legtöbb szerszámgépgyártó saját ciklusokat is tárol a TNC-ben. Ezek a ciklusok egy külön ciklusszám-tartományból érhetők el:

- 300-tól 399 ciklusig
Gép-specifikus ciklusok, melyek a **CYCL DEF** gombon keresztül adhatóak meg
- 500-tól 599 ciklusig
Gép-specifikus tapintó ciklusok, melyek a **TOUCH PROBE** gombon keresztül adhatóak meg



A speciális funkciókhoz nézze át a gépkönyv előírásait.

Esetenként a gépspecifikus ciklusok is használnak átviteli paramétereket, amiket a standard ciklusokban már használ a HEIDENHAIN. DEF aktív ciklusok (azon ciklusok, melyeket a TNC automatikusan futtat ciklusmeghatározás alatt) és CALL aktív ciklusok (azon ciklusok, melyeket meg kell hívni a futtatásukhoz) párhuzamos használatakor.

További információ: "Egy ciklus hívása", oldal 60

Tartsa be az alábbi eljárást azért, hogy elkerülje azon átviteli paraméterek felülírásából eredő problémákat, melyeket egynél többször használ:

- ▶ CALL-aktív ciklusok előtt mindig programozzon DEF-aktív ciklusokat
- ▶ Ha egy CALL-aktív ciklus meghatározása és meghívása között egy DEF-aktív ciklust szeretne programozni, csak akkor tegye, ha nincs közösen használt speciális átviteli paraméter

Ciklus meghatározása funkciógombokkal

CYCL
DEF

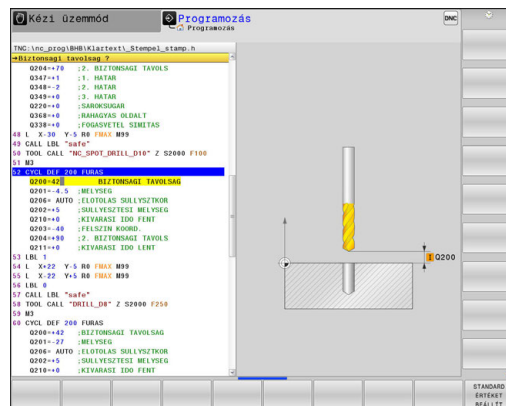
- ▶ A funkciógombosor a választható cikluscsoportokat mutatja

FÚRÁS/
MENET

- ▶ Nyomja meg a kívánt cikluscsoport funkciógombját, például a FÚRÁS-t a fúrási ciklusokhoz

262

- ▶ Válassza ki a ciklust, pl. **MENETMARÁS**. A TNC megnyitja a ciklushoz tartozó párbeszédablakot és bekéri a szükséges adatokat. Ezzel egyidőben a beviteli adatok grafikusán is láthatók a képernyő jobb oldalán lévő ablakban. Az éppen beadandó adat színe inverzre változik.
- ▶ Adja meg a TNC által kért adatokat, és minden adatbevitelt az ENT gombbal zárjon le
- ▶ Amikor minden szükséges adatot megadott, akkor a TNC bezárja az ablakot



Ciklus meghatározása a GOTO funkcióval

CYCL
DEF

- ▶ A funkciógombosor a választható cikluscsoportokat mutatja

GOTO

- ▶ A TNC megnyitja a smartSelect ablakot, amiben a ciklusok tekinthetők át
- ▶ Válassza ki a kívánt ciklust a nyílbillentyűkkel, vagy egérrel. A TNC megnyitja a ciklushoz tartozó párbeszédablakot a fentiekhez hasonlóan

NC példamondatok

7 CYCL DEF 200 FURAS	
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q201=3	;MELYSEG
Q206=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q202=5	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q210=0	;KIVARASI IDO FENT
Q203=+0	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q211=0,25	;KIVARASI IDO LENT
Q395=0	;VONATKOZT. MELYSEG

Egy ciklus hívása



Követelmények

Egy ciklushívást megelőzően a következő adatokat meg kell adni:

- **BLK FORM** grafikus kijelzéshez (csak a grafikus teszthez szükséges)
- Szerszám hívás
- Orsó forgásiránya (M3/M4 mellékfunkciók)
- Ciklus meghatározás (CYCL DEF)

Egyes ciklusoknál további beállítások szükségesek. Ezek részletesen le vannak írva minden ciklusnál.

A következő ciklusok az alkatrészprogramban történt definiálásukkal automatikusan aktívvá válnak. Ezeket nem lehet és tilos meghívni:

- Ciklus 220 furatkörös pontmintázatokhoz és Ciklus 221 furatsoros pontmintázatokhoz
- SL Ciklus 14 KONTÚRGEOMETRIA
- SL Ciklus 20 KONTÚRADATOK
- Ciklus 32 TŰRÉS
- Koordináta-transzformációs ciklusok
- Ciklus 9 VÁRAKOZÁSI IDŐ
- Minden tapintóciklus

A többi ciklust a következőkben leírt funkciókkal lehet meghívni.

Ciklus meghívása a CYCL CALL funkcióval

A **CYCL CALL** funkció még egyszer meghívja a legutóbb meghatározott fix ciklust. A ciklus kezdőpontja a **CYCL CALL** mondat előtt utoljára programozott pozíció.



- ▶ A ciklushívás programozásához nyomja meg a **CYCL CALL** gombot
- ▶ A ciklushívás megadásához nyomja meg a **CYCL CALL M** funkciógombot
- ▶ Ha szükséges, adja meg az M mellékfunkciót (például **M3** az orsó bekapcsolásához), vagy a párbeszéd lezárásához nyomja meg az **END** gombot

Ciklus hívása CYCL CALL PAT segítségével

A **CYCL CALL PAT** funkció a legutoljára meghatározott megmunkáló ciklust hívja meg az összes pozíciónál, amik a MINTÁZAT DEF mintázat meghatározásban vagy a ponttáblázatban lettek megadva.

További információ: "PATTERN DEF mintázatok meghatározása", oldal 67

További információ: "Ponttáblázatok", oldal 74

Ciklus hívása CYCL CALL POS segítségével

A **CYCL CALL POS** funkció még egyszer meghívja a legutóbb meghatározott fix ciklust. A ciklus kezdőpontja a **CYCL CALL POS** mondatban programozott pozíció lesz.

A TNC a pozicionáló logikával mozog a **CYCL CALL POS** mondatban megadott pozícióra.

- Ha a szerszám aktuális pozíciója a szerszámtengelyen nagyobb, mint a munkadarab felső felülete (Q203), akkor a TNC a szerszámot először a megmunkálási síkban mozgatja a programozott helyzetbe, majd a szerszámtengely mentén.
- Ha a szerszám aktuális pozíciója a szerszámtengelyen a munkadarab felső felülete alatt van (Q203), akkor a TNC a szerszámot először a szerszámtengelyen mozgatja a biztonsági magasságra, majd a munkasíkban a programozott helyzetbe.



Mindhárom koordinátatengelyt programozni kell a **CYCL CALL POS** mondatban. A szerszámtengely koordinátaival egyszerűen változtatható a kezdő pozíció. Ez további nullaponteltolásként szolgál.

A **CYCL CALL POS** mondatban utoljára meghatározott előtolás csak az adott mondatban programozott kezdőpozícióra állásra vonatkozik.

A TNC pozicionáló logikával mozog a **CYCL CALL POS** mondatban megadott pozícióra:

Ha a **CYCL CALL POS** funkcióval olyan ciklust hív meg, amelyikben egy kezdőpozíció van megadva (például 212-es ciklus), akkor a ciklusban megadott pozíció a **CYCL CALL POS** mondatban meghatározott pozíció egy további eltolása. Ezért a kezdőpozíciót a ciklusban mindig nullaként kell megadni.

Ciklus hívása M99/89-cel

Az **M99** funkció, amelyik csak abban a mondatban érvényes, amelyekben programozta, az utoljára definiált fix ciklust hívja meg egyszer. Az **M99** funkciót a pozicionáló mondat végén kell programozni. A TNC a megadott pozícióra mozog, majd meghívja az utoljára definiált fix ciklust.

Hogy a TNC minden pozicionáló mondat után automatikusan futtassa a ciklust, programozza az első ciklushívást az **M89** funkcióval.

Az **M89** hatásának törléséhez programozzon:

- **M99**-et az utolsó kezdőpontra pozicionáló mondatban, vagy
- Adjon meg a **CYCL DEF** funkcióval egy új fix ciklust

Ciklus hívása SEL CYCLE-vel

Ha megnyomja a **PGM CALL** gombot, akkor a **CIKLUS VÁLASZTÁS** -val egy tetszőleges NC programot használhat megmunkáló ciklusként. A szintaxis jelenik meg, majd a **FÁJL VÁLASZTÁSA** alkalmazásával kiválaszthat egy NC programot. Ezt a **CYCLE CALL**, **CYCL CALL PAT**, **CYCL CALL POS** vagy **M99** segítségével hívhatja meg.



Ha egy **SEL CYCLE**-vel kiválasztott programot hajt végre, úgy az a mondatonkénti programfutásban a mondatok utáni megállás nélkül kerül végrehajtásra. A folyamatos programfutásban is csak egy mondatként látható.

CYCL CALL PAT és **CYCL CALL POS** egy megközelítési logikát használnak a ciklus végrehajtása előtt. A megközelítési logika tekintetében a **SEL CYCLE** és a ciklus **12 PGM CALL** hasonlóan működnek: Pontmintánál a megközelítendő biztonsági magasság kiszámítása a minta indításakor Z pozíciók és a pontmintában lévő minden Z pozíció maximumával történik. A **CYCL CALL POS** esetén nem történő előpozicionálás a szerszámtengely irányában. A meghívott fájl belüli előpozicionálást Önnek kell programoznia.

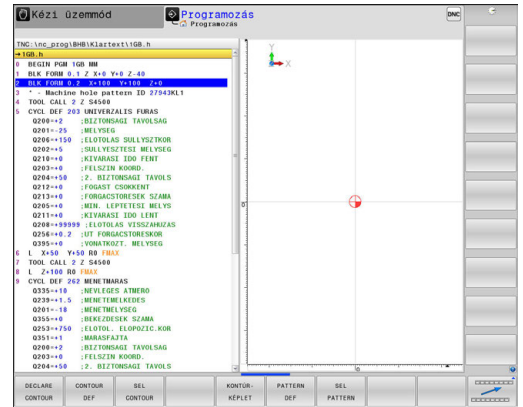
2.2 Programozzon alapértékeket a ciklusokhoz

Áttekintés

Minden 20-25 közötti és 200-nál nagyobb számú ciklus mindig azonos ciklusparamétereket használ, mint pl. a Q200 biztonsági távolság, amit az összes ciklusmeghatározásnál meg kell adnia. A program elején a **GLOBAL DEF** funkcióval határozhatja meg ezen ciklusparamétereket, így ezek a programban használt összes megmunkáló ciklusra globálisan érvényesek. A megfelelő megmunkáló ciklusban egyszerűen hozzárendelheti a program elején meghatározott értéket.

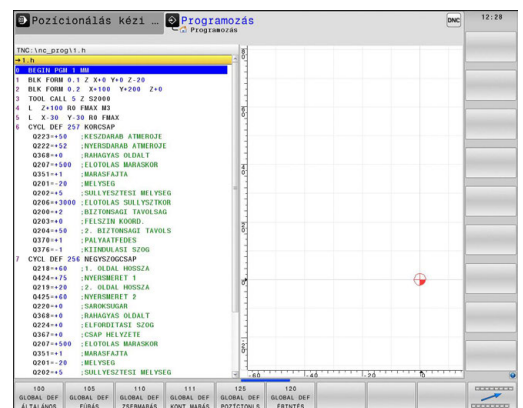
Az alábbi GLOBAL DEF funkciók állnak rendelkezésére:

Funkciógomb	Megmunkálási mintázatok	Oldal
100 GLOBAL DEF ÁLTALÁNOS	GLOBAL DEF ÁLTALÁNOS Általánosan érvényes ciklusparaméterek meghatározása	65
105 GLOBAL DEF FÚRÁS	GLOBAL DEF FÚRÁS Specifikus fúrási ciklusparaméterek meghatározása	65
110 GLOBAL DEF ZSEBMARÁS	GLOBAL DEF ZSEBMARÁS Specifikus zsebmaró ciklusparaméterek meghatározása	65
111 GLOBAL DEF KONT.MARÁS	GLOBAL DEF KONTÚRMARÁS Specifikus kontúrmaró ciklusparaméterek meghatározása	66
125 GLOBAL DEF POZICIONALS	GLOBAL DEF POZICIONÁLÁS A CYCL CALL PAT pozicionálási módjának meghatározása	66
120 GLOBAL DEF ÉRINTÉS	GLOBAL DEF TAPINTÁS Specifikus tapintóciklus paraméterek meghatározása	66



GLOBAL DEF megadása






- Üzem mód: Nyomja meg a Programozás gombot
- SPEC FCT: Nyomja meg a SPEC FCT gombot a speciális funkciók kiválasztásához
- PROGRAM NORMÁK: Válassza ki a program alapértékeihez tartozó funkciókat
- GLOBAL DEF: Nyomja meg a GLOBAL DEF funkciógombot
- 100 GLOBAL DEF ÁLTALÁNOS: Válassza ki a kívánt GLOBAL DEF funkciót, pl. a GLOBAL DEF ÁLTALÁNOS funkciógomb megnyomásával
- Adja meg a szükséges meghatározásokat, majd egyenként nyugtázza azokat az ENT gombbal

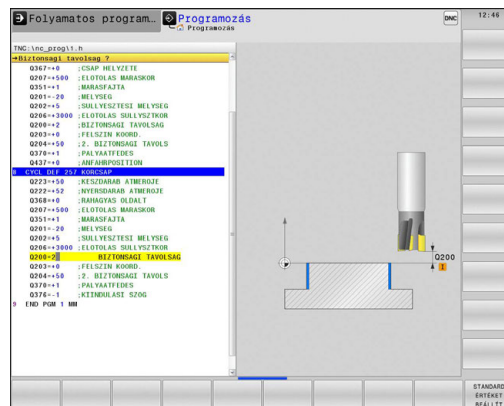


GLOBAL DEF információk alkalmazása

Amennyiben a program kezdetekor megadta a megfelelő GLOBAL DEF-funkciókat, úgy egy tetszőleges megmunkáló ciklus meghatározásánál ezen globálisan érvényes értékeket referenciaként használhatja.

Kövesse az alábbiakat:

- 
 - ▶ Üzem mód: Nyomja meg a Programozás gombot
- 
 - ▶ Megmunkáló ciklusok kiválasztása: Nyomja meg a CYCLE DEF gombot
- 
 - ▶ Adja meg a kívánt cikluscsoportot, pl. a fúróciklusokat
- 
 - ▶ Válassza ki a kívánt ciklust, pl. fúrás
 - ▶ Ha van megfelelő globális paraméter, a TNC megjeleníti a **STANDARD ÉRTÉKET BEÁLLÍT** funkciógombot
- 
 - ▶ Nyomja meg a **STANDARD ÉRTÉKET BEÁLLÍT** funkciógombot: A TNC beírja a **PREDEF** (angolul: előre meghatározott) szót a ciklusmeghatározásba. Így már létre is hozott egy hozzárendelést a megfelelő **GLOBAL DEF**-paraméterhez, amelyet a program elején meghatározott



MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

Amennyiben utólag módosítja a programbeállításokat a **GLOBAL DEF** használatával, úgy a módosítások a teljes megmunkáló programot érintik. Ezáltal jelentősen megváltozhat a megmunkálási eljárás.

- ▶ Tudatosan alkalmazza a **GLOBAL DEF**-t, a végrehajtás előtt hajtson végre programtesztet
- ▶ A megmunkáló ciklusokba fix értéket írjon be, így a **GLOBAL DEF** nem változtatja meg az értékeket

Mindenütt érvényes globális adatok

- ▶ **Biztonsági távolság:** A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság a szerszámtengelyen a ciklus kezdőpozíciójának automatikus megközelítésénél
- ▶ **2. biztonsági távolság:** az a pozíció, ahová a TNC pozicionálja a szerszámot egy megmunkálási lépés végén. A következő megmunkálási pozíciót ezen a magasságon közelíti meg a szerszám a munkasíkban
- ▶ **F pozicionálás:** az az előtolás, amivel a TNC egy cikluson belül mozgatja a szerszámot
- ▶ **F visszahúzás:** az az előtolás, amivel a TNC visszahúzza a szerszámot.



A paraméterek az összes, 2xx-nél nagyobb számú fix ciklusra érvényesek.

Globális adatok a fúrési műveletekhez

- ▶ **Visszahúzási sebesség forgácsoláshoz:** az az érték, amivel a TNC visszahúzza a szerszámot a forgácsolás során
- ▶ **Várakozási idő lent:** az az idő másodpercben, amit a szerszám a furat alján tölt
- ▶ **Várakozási idő fent:** Az az idő másodpercben, amíg a szerszám a biztonsági távolságon áll.



A paramétereket a következő fúrési, menetfúrési és menetmarási ciklusoknál alkalmazzák: 200 - 209, 240, 241 és 262 - 267.

Globális adatok marási műveletekhez 25x zsebmarási ciklusokkal

- ▶ **Átlapolási tényező:** a szerszám sugarának és az átlapolási tényezőnek a szorzata egyenlő az oldalirányú léptetéssel
- ▶ **Egyenirányú vagy ellenirányú:** válassza ki a marás típusát
- ▶ **Fogásvétel típusa:** fogásvétel az anyagban váltakozó csavarirányú mozgással, vagy függőlegesen



A paramétereket a 251-257 marási ciklusoknál alkalmazzák.

Globális adatok marási műveletekhez, kontúr ciklusokkal

- ▶ **Biztonsági távolság:** A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság a szerszámtengelyen, a ciklus kezdőpozíciójának automatikus megközelítéséhez
- ▶ **Biztonsági magasság:** abszolút magasság, amelyen a szerszám nem ütközik a munkadarabbal (közbenső pozicionáláskor és a ciklus végén a visszahúzáskor)
- ▶ **Átlapolási tényező:** a szerszám sugarának és az átlapolási tényezőnek a szorzata egyenlő az oldalirányú léptetéssel
- ▶ **Egyenirányú vagy ellenirányú:** válassza ki a marás típusát



A paramétereket a következő SL ciklusoknál alkalmazzák: 20, 22, 23, 24 és 25.

Globális adatok a pozicionálás működéséhez

- ▶ **Pozicionálás végrehajtása:** visszahúzás a szerszámtengelyen, a megmunkálási lépés végén: visszatérés a 2. biztonsági távolságra, vagy a művelet kezdőpozíciójára



A paramétereket azok a fix ciklusok alkalmazzák, amelyeket a CYCL CALL PAT funkcióval hívnak meg.

Globális adatok a tapintó funkciókhoz

- ▶ **Biztonsági távolság:** Távolság a mérőtapintó és a munkadarab felülete között a tapintási pozíció automatikus megközelítésénél
- ▶ **Biztonsági magasság:** a tapintónak az a tengelyirányú koordinátája, amelyre a TNC a tapintót a mérési pontok között elmozdítja, amennyiben a **Mozgás a biztonsági magasságra** opció aktiválva lett
- ▶ **MOZGÁS A BIZTONSÁGI MAGASSÁGRA:** Annak megválasztása, hogy a TNC a tapintót a biztonsági távolságra, vagy a biztonsági magasságra mozgassa-e a mérési pontok között



A paraméterek az összes, 4xx-nél nagyobb számú tapintóciklusra érvényesek.

2.3 PATTERN DEF mintázatok meghatározása

Alkalmazás

Alkalmazza a **MINTÁZAT DEF** funkciót a szabályos megmunkálási mintázatok könnyebb meghatározásához, amit a **CYCL CALL PAT** funkcióval hívhat meg. A ciklusmeghatározásokhoz hasonlóan a grafikus támogatás (ami a vonatkozó beviteli paramétereket illusztrálja) is elérhető a mintázatok meghatározásához.







MEGJEGYZÉS

Ütközésveszély!

A **MINTÁZAT DEF** funkció az X és Y tengelyeken számítja ki a megmunkálási koordinátákat. Z-n kívül minden szerszámtengelynél ütközésveszély áll fenn a megmunkálásnál!

- ▶ A **MINTÁZAT DEF** funkciót kizárólag a Z szerszámtengellyel használja

A következő megmunkálási mintázatok állnak rendelkezésére:

Funkciógomb	Mintázat megmunkálása	Oldal
	PONT Legfeljebb 9 tetszőleges megmunkálási pozíció meghatározása	69
	SOR Egyszerű sor meghatározása, egyenes vagy elforgatott	69
	MÁTRIX Egyszerű egyenes, elforgatott vagy torzított mátrix meghatározása	70
	KERET Egyszerű egyenes, elforgatott vagy torzított keret meghatározása	71
	KÖR Egy teljes kör meghatározása	72
	KÖRÍV Egy körív meghatározása	73

PATTERN DEF megadása



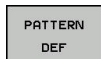
- ▶ Üzem mód: Nyomja meg a **Programozás** gombot



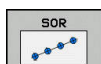
- ▶ Nyomja meg a **SPEC FCT** gombot a speciális funkciók kiválasztásához



- ▶ Válassza a kontúr- és pontmegmunkálási funkciókat



- ▶ Nyomja meg a **PATTERN DEF** funkciógombot



- ▶ Válassza a kívánt megmunkálási mintázatot, pl. nyomja meg az "egyszerű sor" funkciógombot
- ▶ Adja meg a szükséges meghatározásokat, majd egyenként nyugtázza azokat az **ENT** gombbal

MINTÁZAT DEF alkalmazása

Közvetlenül azután, hogy megadta a mintázat meghatározást, meg is hívhatja a **CYCL CALL PAT** funkcióval.

További információ: "Egy ciklus hívása", oldal 60

A TNC ezután az utoljára meghatározott megmunkálási ciklust hajtja végre a meghatározott megmunkálási mintázaton.



A megmunkálási minta mindaddig érvényben marad, míg újat meg nem határoz, vagy pedig a **SEL PATTERN** funkción keresztül ki nem választ egy ponttáblázatot.

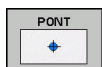
A TNC visszahúzza a szerszámot a biztonsági magasságra a kezdőpontok között. A TNC biztonsági magasságként az orsótengely ciklushívásbeli koordinátáját vagy a Q204-es ciklusparaméter értékét alkalmazza, amelyik nagyobb.

A **CYCL CALL PAT** előtt a **GLOBAL DEF 125** funkciót (megtalálható a **SPEC FCT**/programelőírások alatt) a Q352=1-vel tudja alkalmazni. A TNC a furatok között mindig a ciklusban meghatározott 2. biztonsági távolságra áll.

Egyedi megmunkálási pozíciók meghatározása



Legfeljebb 9 megmunkálási pozíciót adhat meg. Nyugtázza egyenként az adatbevitelt az ENT gombbal. A POS1-et abszolút koordinátákkal kell programozni. POS2 - POS9 programozható abszolút és/vagy növekményes értékekkel is. Ha a **Munkadarab Z irányú felülete** értékét 0-tól eltérő értékben határozza meg, akkor ez az érték a megmunkálási ciklusban meghatározott munkadarab felület **Q203** paramétere mellett kiegészítőleg hat.

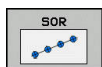


- ▶ POS1: **Megmunk. poz. X koordinátája** (abszolút érték): Adja meg az X koordinátát
- ▶ POS1: **Megmunk. poz. Y koordinátája** (abszolút érték): Adja meg az X koordinátát
- ▶ POS1: **Munkadarab felület koordinátái** (abszolút érték): Adja meg a Z koordinátát, ahol a megmunkálás kezdődjön
- ▶ POS1: **Megmunk. poz. X koordinátája** (abszolút érték): Adja meg az X koordinátát
- ▶ POS1: **Megmunk. poz. Y koordinátája** (abszolút érték): Adja meg az X koordinátát
- ▶ POS2: **Munkadarab felület koordinátái** (abszolút vagy inkrementális érték): Adja meg a Z koordinátát

Egy sor meghatározása



Ha a **Munkadarab Z irányú felülete** értékét 0-tól eltérő értékben határozza meg, akkor ez az érték a megmunkálási ciklusban meghatározott munkadarab felület **Q203** paramétere mellett kiegészítőleg hat.

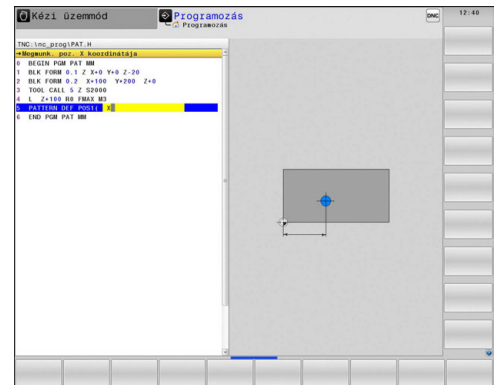


- ▶ **Startpont X** (abszolút érték): A sor kezdőpontjának koordinátája az X tengelyen
- ▶ **Startpont Y** (abszolút érték): A sor kezdőpontjának koordinátája az X tengelyen
- ▶ **Megmunkálási pozíciók távolsága** (inkrementális érték): A megmunkálási pozíciók közötti távolság. Megadhat pozitív vagy negatív értéket
- ▶ **Megmunkálások száma**: A megmunkálási pozíciók száma
- ▶ **A teljes minta szöghelyzete** (abszolút érték): A beírt kezdőpont körüli elforgatás szöge. Referenciatengely: az aktív munkasík fő tengelye (pl. X, ha a szerszámtengely a Z). Megadhat pozitív vagy negatív értéket
- ▶ POS1: **Munkadarab felület koordinátái** (abszolút érték): Adja meg a Z koordinátát, ahol a megmunkálás kezdődjön

NC mondatok

10 L Z+100 R0 FMAX

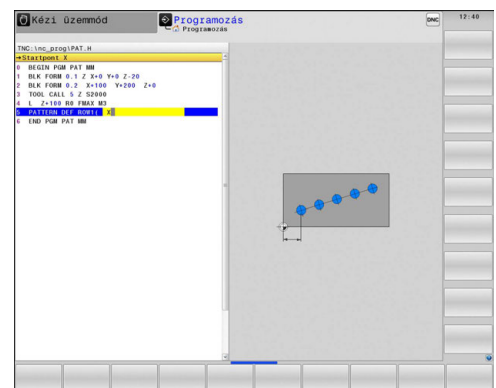
11 PATTERN DEF
POS1 (X+25 Y+33.5 Z+0)
POS2 (X+15 IY+6.5 Z+0)



NC mondatok

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF ROW1
(X+25 Y+33.5 D+8 NUM5 ROT+0 Z+0)



Egy mintázat meghatározása



Ha a **Munkadarab Z irányú felülete** értékét 0-tól eltérő értékben határozza meg, akkor ez az érték a megmunkálási ciklusban meghatározott munkadarab felület **Q203** paramétere mellett kiegészítőleg hat.

A vezérlő a **Főtengely szöghelyzete** und **Melléktengely szöghelyzete** paramétereiket hozzáadja a teljes mintázat korábban végrehajtott **A teljes minta szöghelyzete** értékéhez.

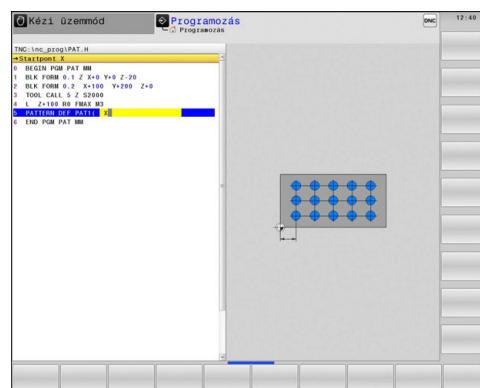


- ▶ **Startpont X** (abszolút érték): A sor kezdőpontjának koordinátája az X tengelyen
- ▶ **Startpont Y** (abszolút érték): A sor kezdőpontjának koordinátája az X tengelyen
- ▶ **Megmunkálási pozíciók távols. X** (inkrementális érték): A megmunkálási pozíciók közötti távolság X irányban. Megadhat pozitív vagy negatív értéket
- ▶ **Megmunkálási pozíciók távols. Y** (inkrementális érték): A megmunkálási pozíciók közötti távolság X irányban. Megadhat pozitív vagy negatív értéket
- ▶ **Oszlopok száma:** A mintázat oszlopainak teljes száma
- ▶ **Sorok száma:** A mintázat sorainak teljes száma
- ▶ **A teljes minta szöghelyzete** (abszolút érték): Az elforgatás szöge, amivel a vezérlő a teljes mintázatot elforgatja a megadott kezdőpont körül. Referenciatengely: az aktív munkasík főtengelye (pl. X, ha a szerszámtengely a Z). Megadhat pozitív vagy negatív értéket
- ▶ **Főtengely szöghelyzete:** Az az elforgatási szög, amellyel a vezérlő csak a munkasík főtengelyét torzítja el a megadott kezdőpont körül. Megadhat pozitív vagy negatív értéket.
- ▶ **Melléktengely szöghelyzete:** Az az elforgatási szög, amellyel a vezérlő csak a munkasík főtengelyét torzítja el a megadott kezdőpont körül. Megadhat pozitív vagy negatív értéket.
- ▶ **POS1: Munkadarab felület koordinátái** (abszolút érték): Adja meg a Z koordinátát, ahol a megmunkálás kezdődjön

NC mondatok

10 L Z+100 R0 FMAX

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

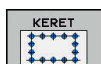


Egyedi keretek meghatározása



Ha a **Munkadarab Z irányú felülete** értékét 0-tól eltérő értékben határozza meg, akkor ez az érték a megmunkálási ciklusban meghatározott munkadarab felület **Q203** paramétere mellett kiegészítőleg hat.

A vezérlő a **Főtengely szöghelyzete** und **Melléktengely szöghelyzete** paramétereiket hozzáadja a teljes mintázat korábban végrehajtott **A teljes minta szöghelyzete** értékhez.

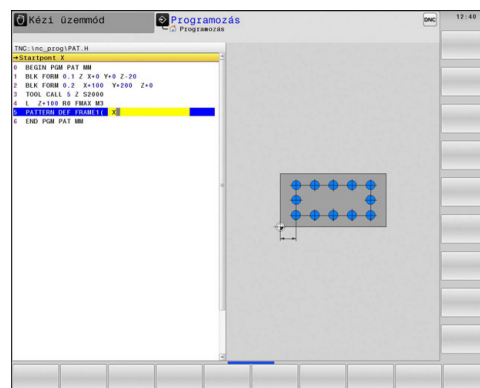


- ▶ **Startpont X** (abszolút érték): A sor kezdőpontjának koordinátája az X tengelyen
- ▶ **Startpont Y** (abszolút érték): A sor kezdőpontjának koordinátája az X tengelyen
- ▶ **Megmunkálási pozíciók távols. X** (inkrementális érték): A megmunkálási pozíciók közötti távolság X irányban. Megadhat pozitív vagy negatív értéket
- ▶ **Megmunkálási pozíciók távols. Y** (inkrementális érték): A megmunkálási pozíciók közötti távolság X irányban. Megadhat pozitív vagy negatív értéket
- ▶ **Oszlopok száma:** A mintázat oszlopainak teljes száma
- ▶ **Sorok száma:** A mintázat sorainak teljes száma
- ▶ **A teljes minta szöghelyzete** (abszolút érték): Az elforgatás szöge, amivel a vezérlő a teljes mintázatot elforgatja a megadott kezdőpont körül. Referenciatengely: az aktív munkasík főtengelye (pl. X, ha a szerszámtengely a Z). Megadhat pozitív vagy negatív értéket
- ▶ **Főtengely szöghelyzete:** Az az elforgatási szög, amellyel a vezérlő csak a munkasík főtengelyét torzítja el a megadott kezdőpont körül. Megadhat pozitív vagy negatív értéket.
- ▶ **Melléktengely szöghelyzete:** Az az elforgatási szög, amellyel a vezérlő csak a munkasík főtengelyét torzítja el a megadott kezdőpont körül. Megadhat pozitív vagy negatív értéket.
- ▶ **POS1: Munkadarab felület koordinátái** (abszolút érték): Adja meg a Z koordinátát, ahol a megmunkálás kezdődjön

NC mondatok

```
10 L Z+100 R0 FMAX
```

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



Teljes kör meghatározása



Ha a **Munkadarab Z irányú felülete** értékét 0-tól eltérő értékben határozza meg, akkor ez az érték a megmunkálási ciklusban meghatározott munkadarab felület **Q203** paramétere mellett kiegészítőleg hat.

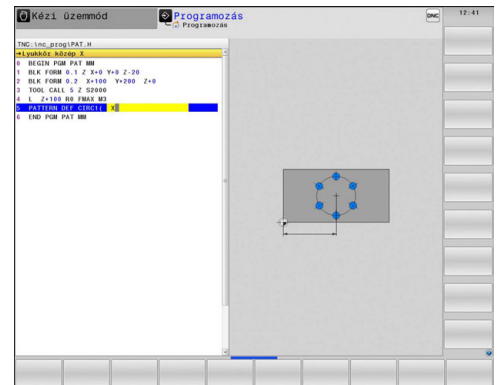


- ▶ **Lyukkör közép X** (abszolút érték): A körközéppont koordinátája az X tengelyen
- ▶ **Lyukkör közép Y** (abszolút érték): A körközéppont koordinátája az X tengelyen
- ▶ **Lyukkör átmérő**: Furatkör átmérője
- ▶ **Kezdőszög**: Az első megmunkálási pozíció poláris szöge. Referenciatengely: az aktív munkasík fő tengelye (pl. X, ha a szerszámtengely a Z). Megadhat pozitív vagy negatív értéket
- ▶ **Megmunkálások száma**: A megmunkálási pozíciók száma a körön
- ▶ **POS1: Munkadarab felület koordinátái** (abszolút érték): Adja meg a Z koordinátát, ahol a megmunkálás kezdődjön

NC mondatok

10 L Z+100 R0 FMAX

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



Furatkör meghatározása



Ha a **Munkadarab Z irányú felülete** értékét 0-tól eltérő értékben határozza meg, akkor ez az érték a megmunkálási ciklusban meghatározott munkadarab felület **Q203** paramétere mellett kiegészítőleg hat.

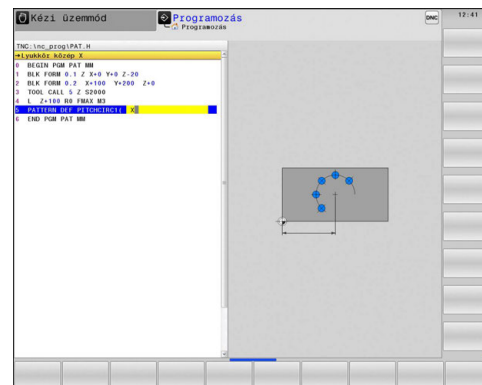


- ▶ **Lyukkör közép X** (abszolút érték): A körközéppont koordinátája az X tengelyen
- ▶ **Lyukkör közép Y** (abszolút érték): A körközéppont koordinátája az X tengelyen
- ▶ **Lyukkör átmérő**: Furatkör átmérője
- ▶ **Kezdőszög**: Az első megmunkálási pozíció poláris szöge. Referenciatengely: az aktív munkasík fő tengelye (pl. X, ha a szerszámtengely a Z). Megadhat pozitív vagy negatív értéket
- ▶ **Szöglépés/Végszög**: Növekményes poláris szög két megmunkálási pozíció között. Megadhat pozitív vagy negatív értéket. Alternatívaként megadhatja a végszöveget is (funkciógombbal átváltandó)
- ▶ **Megmunkálások száma**: A megmunkálási pozíciók száma a körön
- ▶ **POS1: Munkadarab felület koordinátái** (abszolút érték): Adja meg a Z koordinátát, ahol a megmunkálás kezdődjön

NC mondatok

10 L Z+100 R0 FMAX

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



2.4 Ponttáblázatok

Alkalmazás

Ha egy ciklust, illetve egymás után több ciklust egy szabálytalan pontmintázat alapján akar meghívni, akkor készítsen ponttáblázatot.

Fúróciklusok használata esetén a ponttáblázatban a munkasík koordinátái a furatközéppontoknak felelnek meg. Amennyiben maróciklusokat használ, a ponttáblázatban a munkasík koordinátái a mindenkor ciklus kezdőpont-koordinátáinak felelnek meg (pl. egy körzseb középpontjának koordinátái). Az orsótengely irányú koordináták a munkadarab-felület koordinátáival egyeznek meg.

Ponttáblázat létrehozása



- ▶ Üzem mód: Nyomja meg a **Programozás** gombot



- ▶ Fájlkezelő hívása: nyomja meg a **PGM MGT** gombot.

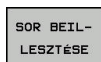
FÁJLNÉV?



- ▶ Írja be a ponttáblázat nevét és a fájl típusát, majd nyugtázza az **ENT** gombbal.



- ▶ A mértékegység kiválasztásához nyomja meg az **MM** vagy az **INCH** funkciógombot. A TNC átvált a programmondatok ablakra, és egy üres ponttáblázatot jelenít meg.



- ▶ A **SOR BEILLESZTÉSE** funkciógombbal szűrjön be egy új sort, és adja meg a kívánt megmunkálási pont koordinátáit.

Ezt addig folytassa, amíg minden szükséges koordinátát meg nem adott.



A ponttáblázat nevének egy betűvel kell kezdődnie. Az **X BE/KI**, **Y BE/KI**, **Z BE/KI** funkciógombokkal (második funkciógombsor) határozhatja meg, hogy melyik koordinátákat írja be a ponttáblázatba.

Egyes pontok elrejtése a megmunkálási folyamatban

A ponttáblázat **ELREJT** oszlopában határozhatja meg, hogy a megadott pont el legyen-e rejtve a megmunkálási folyamat alatt.



- ▶ A táblázatban válassza ki az elrejtendő pontot



- ▶ Válassza a **FADE** oszlopot



- ▶ Aktiválja az elrejtést, vagy



- ▶ Elrejtés kikapcsolása

Ponttáblázat kiválasztása a programban

Programozás üzemmódban válassza ki azt a programot, amelyikhez a ponttáblázatot aktiválni szeretné:



- ▶ Nyomja meg a **PGM CALL** gombot a ponttáblázat kiválasztási funkció előhívásához



- ▶ Nyomja meg a **PONTMINTA LISTA** funkciógombot

Írja be a ponttáblázat nevét, és nyugtázza a bevitelt az **END** gombbal. Ha a ponttáblázat nem ugyanabban a könyvtárban van, mint az NC program, akkor a teljes elérési utat meg kell adni.

NC példamondat

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

Ciklushívás összekapcsolása a ponttáblázattal



A TNC a **CYCL CALL PAT** paranccsal dolgozza fel az utoljára megadott ponttáblázatot (akkor is, ha a ponttáblázatot egy **CALL PGM** utasítással egymásba ágyazott programban határozta meg).

Amennyiben a TNC-nek az utoljára megadott megmunkálási ciklust olyan pontoknál kell hívnia, amik egy ponttáblázatban vannak megadva, programozzuk a ciklushívást a **CYCL CALL PAT** paranccsal:



- ▶ A ciklushívás programozásához nyomja meg a **CYCL CALL** gombot
- ▶ A ponttáblázat behívásához nyomja meg a **CYCL CALL PAT** funkciógombot
- ▶ Adja meg azt az előtolást, amivel a TNC-nek a pontok között mozognia kell (ha nem ad meg semmit, az utoljára megadott előtolás van érvényben; az **FMAX** nem érvényes).
- ▶ Szükség esetén adjon meg egy M mellékfunkciót, majd nyugtázza az **END** gombbal

A TNC visszahúzza a szerszámot a biztonsági magasságra a kezdőpontok között. A TNC biztonsági magasságként az orsótengely ciklushívásbeli koordinátáját vagy a Q204-es ciklusparaméter értékét alkalmazza, amelyik nagyobb.

A **CYCL CALL PAT** előtt a **GLOBAL DEF 125** funkciót (megtalálható a **SPEC FCT**/programelírások alatt) a Q352=1-vel tudja alkalmazni. A TNC a furatok között mindig a ciklusban meghatározott 2. biztonsági távolságra áll.

Ha előpozicionálásnál az orsót csökkentett előtolással akarja mozgatni, használja az M103 mellékfunkciót.

Ponttáblázat hatása az SL ciklusokra és a Ciklus 12-re

A TNC a pontokat kiegészítő nullaponteltolásként értelmezi.

Ponttáblázat hatása a Ciklus 200 - 208-ra és 262 - 267-re

A TNC a munkasík pontjait a furatközéppont koordinátáiként értelmezi. Ha az orsó ponttáblázatban meghatározott koordinátáit kezdőpont-koordinátákként akarja használni, a munkadarab felületi koordinátájának értékére (Q203) 0-t kell megadnia.

Ponttáblázat hatása a Ciklus 251-254-ig

A TNC a munkasík pontjait a ciklus-kezdőpont koordinátáiként értelmezi. Ha az orsó ponttáblázatban meghatározott koordinátáit kezdőpont-koordinátákként akarja használni, a munkadarab felületi koordinátájának értékére (Q203) 0-t kell megadnia.










3

Fix ciklusok: Fúrás

3.1 Alapismeretek

Áttekintés

A TNC minden típusú fúró művelethez a következő ciklusokat biztosítja:

Funkciógomb	Ciklus	Oldal
	240 KÖZPONTOZÁS Automatikus előpozicionálással, 2. biztonsági távolsággal, átmérő központosítás vagy mélység központosítás opcionális megadásával	79
	200 FÚRÁS Automatikus előpozicionálással, 2. biztonsági távolság	81
	201 DÖRZSÁRAZÁS Automatikus előpozicionálással, 2. biztonsági távolság	83
	202 KIESZTERGÁLÁS Automatikus előpozicionálással, 2. biztonsági távolság	85
	203 UNIVERZÁLIS FÚRÁS Automatikus előpozicionálással, 2. biztonsági távolság, forgácstörés, fogásvétel csökkentés	88
	204 HÁTREFELÉ SÜLLYESZTÉS Automatikus előpozicionálással, 2. biztonsági távolság	94
	205 UNIVERZÁLIS MÉLYFÚRÁS Automatikus előpozicionálással, 2. biztonsági távolság, forgácstörés, előlassítás	98
	208 FURATMARÁS Automatikus előpozicionálással, 2. biztonsági távolság	106
	241 EGYÉLŰ MÉLYFÚRÁS Automatikus előpozicionálással mélyített kezdőpontra, fordulatszám és hűtés meghatározása	109

3.2 KÖZPONTOZÁS (ciklus 240, DIN/ISO: G240)

Ciklus lefutása

- 1 A TNC gyorsjártatban, az **FMAX** maximális előtolással pozicionálja a szerszámot a munkadarab fölé, a biztonsági távolságra.
- 2 A szerszám a programozott **F** előtolással van központozva, a megadott központozási átmérő és mélység szerint.
- 3 Ha be van állítva, akkor a szerszám a központozási mélységen marad.
- 4 Végül, a szerszám **FMAX**-al biztonsági távolságra áll, vagy ha van, akkor a második biztonsági távolságra.

Programozáskor ne feledje:



Programozza a pozicionáló mondatot a kezdőpontra (furatközéppontra) a munkasíkban az **R0** sugárkorrekcióval.

A **Q344** (átmérő) vagy a **Q201** (mélység) ciklusparaméter előjele meghatározza a megmunkálás irányát. Ha az átmérőre vagy mélységre nullát programoz, akkor a TNC nem hajtja végre a ciklust.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

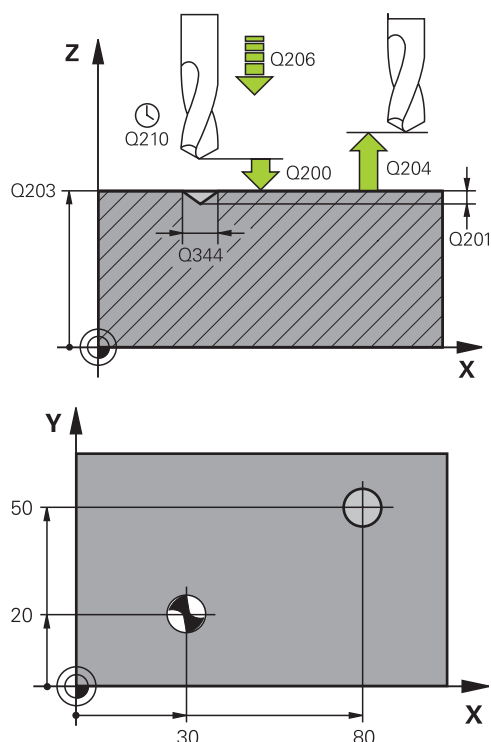
Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjártatban mozog a munkadarab felülete **alá** biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték):
A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság; pozitív értéket adjon meg. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q343 Átmérő/mélység kiválaszt. (1/0):**
Válasszon, hogy a központosítás a megadott átmérőn vagy mélységen alapuljon-e. Ha a központosítás a megadott átmérőn alapul, akkor a szerszám csúcshölygét a TOOL.T szerszámtáblázat T-angle oszlopában kell meghatározni.
0: A központosítás alapja a megadott mélység
1: A központosítás alapja a megadott átmérő
- ▶ **Q201 Mélység ?** (inkrementális érték): A munkadarab felülete és a központosítás alja (központfúró hegye) közötti távolság. Csak akkor érvényes, ha Q343=0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q344 Süllyeszték átmérője** (Algebrai előjel):
Központosító átmérő. Csak akkor érvényes, ha Q343=1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q206 Elotolás melysegi fogasvetelkor?:**
A szerszám megmunkálási sebessége központosításkor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy FAUTO, fu
- ▶ **Q211 Kivárási idő lent ?:** Az az idő másodpercben, amit a szerszám a furat alján tölt. Beviteli tartomány 0 és 3600,0000 között
- ▶ **Q203 Md felszinenek koordinataja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között



NC mondatok

10	L	Z+100	R0	FMAX
11	CYCL DEF	240	KOZPONTOZAS	
	Q200=	2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
	Q343=	1	;ATMERO/MELYS. KIVAL.	
	Q201=	+0	;MELYSEG	
	Q344=	-9	;ATMERO	
	Q206=	250	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
	Q211=	0,1	;KIVARASI IDO LENT	
	Q203=	+20	;FELSZIN KOORD.	
	Q204=	100	;2. BIZTONSAGI TAVOLS	
12	L	X+30	Y+20	R0 FMAX M3 M99
13	L	X+80	Y+50	R0 FMAX M99

3.3 FÚRÁS (Ciklus 200)

Ciklus lefutása

- 1 A TNC **FMAX** gyorsjában pozicionálja a szerszámot a munkadarab fölé, a biztonsági távolságra.
- 2 A szerszám az első fogásvételt az előírt **F** előtolással teszi meg.
- 3 A TNC **FMAX**-szal húzza vissza a szerszámot a biztonsági távolságra, itt kivár (ha volt várakozási idő megadva), majd ugyanúgy **FMAX**-szal mozog az első fogásvételi mélység fölé biztonsági távolságra.
- 4 A szerszám ekkor a fogásvételnél mélyebbre fúr, a programozott **F** előtolással.
- 5 A TNC addig ismétli a folyamatot (2-4. lépést), míg ki nem munkálja a teljes furatmélységet (a Q211-ből származó várakozási idő minden fogásvételnél érvényes)
- 6 Végül, a szerszám **FMAX**-szal a furat aljáról a biztonsági távolságra áll, vagy ha van, akkor a második biztonsági távolságra.

Programozáskor ne feledje:



Programozza a pozicionáló mondatot a kezdőpontra (furatközéppontra) a munkasíkban az **RO** sugárkorrekcióval.

A **MÉLYSÉG** ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha **MÉLYSÉG=0** értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

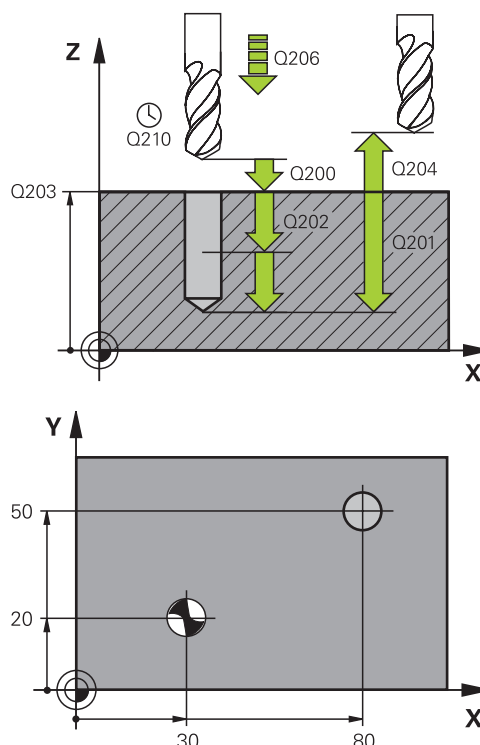
Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtegyelen gyorsjában mozog a munkadarab felülete **alá** biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság; pozitív értéket adjon meg. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q201 Mélység ?** (inkrementális érték): A munkadarab felülete és a furat alja közötti távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q206 Elotolas melysegi fogasvetelkor?:** A szerszám megmunkálási sebessége központozáskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy **FAUTO, FU**
- ▶ **Q202 Fogasveteli mélyseg ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
A mélységnek nem kell a fogásvételi mélység többszörösének lennie. A TNC egy mozgással megy a mélységre, ha:
 - a fogásvételi mélység egyenlő a fúrás mélységgel
 - a fogásvételi mélység nagyobb a fúrás mélységénél
- ▶ **Q210 Kivárási idő fent ?:** Az az idő másodpercben, amit a szerszám a biztonsági távolságra visszamozogva eltölt, miután a TNC visszahúzta a furatból a forgácstöréshez. Beviteli tartomány 0 és 3600,0000 között
- ▶ **Q203 Md felszinenek koordinataja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q211 Kivárási idő lent ?:** Az az idő másodpercben, amit a szerszám a furat alján tölt. Beviteli tartomány 0 és 3600,0000 között
- ▶ **Q395 Vonatkoztatás átmérőre (0/1)?:** Annak kiválasztása, hogy a megadott mélység a szerszám csúcsára vagy a szerszám hengeres részére vonatkozik-e. Ha a TNC mélységet a szerszám hengeres részéhez viszonyítja, akkor a szerszám csúcshögét meg kell adni a TOOL.t szerszámtáblázat **T-ANGLE** oszlopában.
0 = mélység a szerszám csúcsára vonatkozóan
1 = mélység a szerszám hengeres részére vonatkozóan



NC mondatok

11 CYCL DEF 200 FURAS	
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q201=-15	;MELYSEG
Q206=250	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q202=5	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q211=0	;KIVARASI IDO FENT
Q203=+20	;FELSZIN KOORD.
Q204=100	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q211=0,1	;KIVARASI IDO LENT
Q395=0	;VONATKOZT. MELYSEG
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	
14 L X+80 Y+50 FMAX M99	

3.4 DÖRZSÁRAZÁS (ciklus 201, DIN/ISO: G201)

Ciklus lefutása

- 1 A TNC **FMAX** gyorsjártatban pozicionálja a szerszámot a munkadarab fölé, a megadott biztonsági távolságra.
- 2 A szerszám az előírt **F** programozott előtolással hajtja végre a dörzsárazást a programozott mélységig.
- 3 Ha programozott várakozási időt, a szerszám a megadott ideig várakozik a furat alján.
- 4 A furat aljáról a szerszám **FMAX**-szal áll a biztonsági távolságra vagy ha van, akkor a második biztonsági távolságra.

Programozáskor ne feledje:



Programozza a pozicionáló mondatot a kezdőpontra (furatközéppontra) a munkasíkban **R0** sugárkorrekcióval. A **MÉLYSÉG** ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha **MÉLYSÉG=0** értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

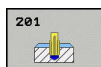
MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

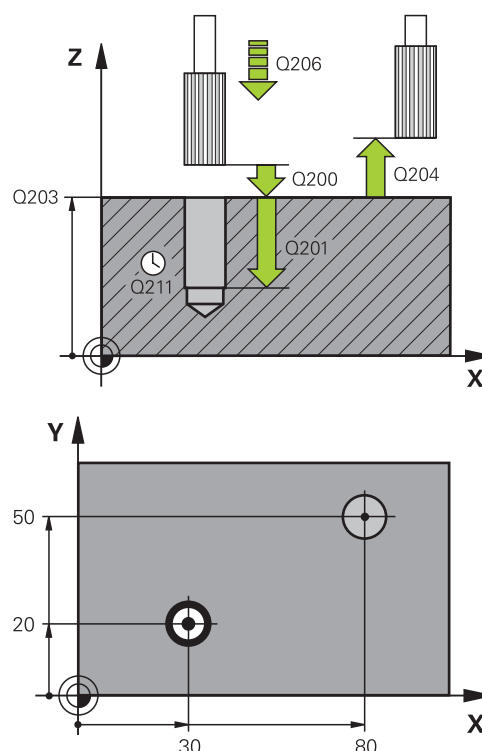
Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjártatban mozog a munkadarab felülete **alá** biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q201 Mélység ?** (inkrementális érték): A munkadarab felülete és a furat alja közötti távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q206 Elotolas melysegi fogasvetelkor?:** A szerszám megmunkálási sebessége központozáskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy **FAUTO, fu**
- ▶ **Q211 Kivárási idő lent ?:** Az az idő másodpercben, amit a szerszám a furat alján tölt. Beviteli tartomány 0 és 3600,0000 között
- ▶ **Q208 Előtolás visszahúzáskor ?:** A szerszámnak a furatból való kiemelési sebessége mm/perc-ben. Ha $Q208 = 0$, akkor a dörzsárazás előtolása lesz érvényes. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között
- ▶ **Q203 Md felszinenek koordinataja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között



NC mondatok

11	CYCL DEF 201 DORZSARAZAS
	Q200=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG
	Q201=-15 ;MELYSEG
	Q206=100 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
	Q211=0,5 ;KIVARASI IDO LENT
	Q208=250 ;ELOTOLAS VISSZAHUZAS
	Q203=+20 ;FELSZIN KOORD.
	Q204=100 ;2. BIZTONSAGI TAVOLS
12	L X+30 Y+20 FMAX M3
13	CYCL CALL
14	L X+80 Y+50 FMAX M9
15	L Z+100 FMAX M2

3.5 KIESZTERGÁLÁS (Ciklus 202, DIN/ISO: G202)

Ciklus lefutása

- 1 A TNC **FMAX** gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a munkadarab fölé, a biztonsági távolságra.
- 2 A szerszám a fogásvételi előtolás értékével fúr le a programozott mélységre.
- 3 Ha programozott várakozási időt, a szerszám a megadott ideig várakozik a furat alján, és közben az orsó szabadon forog.
- 4 A TNC ezután a Q336 paraméterben megadott pozícióra orientálja az orsót.
- 5 Ha kiválasztotta a visszahúzást, a vezérlő visszahúzza a szerszámot a programozott irányba 0,2 mm-rel (állandó érték).
- 6 Ezután a szerszám a megadott előtolással visszaáll a biztonsági távolságra, majd onnan a második biztonsági távolságra már **FMAX** gyorsjáratban áll rá. Ha Q214=0, a szerszámpontra a furat falán marad.
- 7 A TNC végül a furatközéppontra pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:

A ciklus használatához a gépnek és a vezérőnek speciális kialakításúnak kell lennie.

Ez a ciklus csak a szervovezérelt orsóval ellátott gépeknél érvényes.



Programozza a pozicionáló mondatot a kezdőpontra (furatközéppontra) a munkasíkban **R0** sugárkorrekcióval.

A MÉLYSÉG ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha MÉLYSÉG=0 értéket programoz, a vezérő nem hajtja végre a ciklust.

Megmunkálás után a TNC visszapozicionálja a szerszámot a megmunkálási sík kezdőpontjára. Így a pozicionálást növekményesen lehet folytatni.

Ha az M7 vagy M8 funkciók aktívak voltak a ciklus hívása előtt, akkor a TNC helyre fogja állítani az előző állapotot a ciklus végén.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszám tengelyen gyorsjártatban mozog a munkadarab felülete alá biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

Ha nem megfelelő kijáratási irányt választ, ütközésveszély áll fenn. A munkasíkban lévő esetleges tükrözést a vezérő a kijáratási iránynál nem veszi figyelembe. Ezzel szemben az aktív transzformációkat már figyelembe veszi.

- ▶ Ellenőrizze, hogy hol áll a szerszámcsúcs, ha a főorsó orientációt olyan szöggel programozza, amelyet a Q336-ban megadott (pl. **Pozicionálás manuális bevitellel üzemmódban**). Eközben semmilyen transzformáció ne legyen aktív.
- ▶ Úgy válassza meg a szöveget, hogy a szerszámcsúcs párhuzamosan álljon a kijáratási iránnyal
- ▶ Úgy válassza meg a Q214 kijáratási irányt, hogy a szerszám eltávolodjon a furatfenéktől

3.6 UNIVERZÁLIS FÚRÁS (Ciklus 203, DIN/ISO: G203)

Ciklus lefutása

Lefutás forgácstörés nélkül, csökkentő összeg nélkül:

- 1 A TNC **FMAX** gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a főorsó tengelye mentén a munkadarab fölé, a megadott **BIZTONSAGI TAVOLSAGQ200**
- 2 A szerszám a megadott **ELOTOLAS SULLYSZTKORQ206** értékkel fúr az első **SULLYESZTESI MELYSEGQ202** értékig
- 3 A TNC visszahúzza a szerszámot a furatból, és **BIZTONSAGI TAVOLSAGQ200** áll
- 4 Ezután a szerszám gyorsmenetben újból fogást vesz a **SULLYESZTESI MELYSEGQ202 ELOTOLAS SULLYSZTKORQ206** értékkel
- 5 Forgácstörés nélküli üzemben a TNC a szerszámot minden fogásvétel után visszahúzza az **ELOTOLAS VISSZAHUZASQ208** értékkel a furatból, a **BIZTONSAGI TAVOLSAGQ200** alatt megadott értékre áll, és ott is marad a **KIVARASI IDO FENTQ210** idejére.
- 6 A folyamatot addig ismétli, amíg el nem éri a **MÉYSÉG Q201** értéket.
- 7 A **Mélység Q201** elérésekor a TNC a szerszámot **Fmax** értékkel visszahúzza a furatból és a **2. Q204 biztonsági távolságra áll**

Lefutás forgácstöréssel, csökkentő összeg nélkül:

- 1 A TNC **FMAX** gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a főorsó tengelye mentén a munkadarab fölé, a megadott **BIZTONSÁGI TAVOLSÁGRAQ200**
- 2 A szerszám a megadott **Előtolás mélységi fogásvétel Q206** értékkel fúr az első **Süllyesztési mélység Q202** értékig
- 3 A TNC ezt követően visszahúzza a szerszámot a **Visszahúzás forgácstöréskor Q256** értékkel
- 4 Majd ismételt fogásvétel következik a **Süllyesztési mélység Q202** értékkel az **Előtolás mélységi fogásvétel Q206** előtolással
- 5 A TNC ismétli a folyamatot mindaddig, amíg el nem éri a **Forgácstörések száma Q213** értéket, vagy amíg a furat el nem éri a kívánt **Mélység Q201**-et. Ha eléri a forgácstörések meghatározott számát, de a furat még nem érte el a kívánt **Mélység Q201** értéket, a TNC a szerszámot az **Előtolás visszahúzás Q208** során a **biztonsági távolságra áll. Q200**
- 6 Amennyiben megadta, a TNC kivárja a **Várakozási idő fent Q210** időtartamát
- 7 Majd a TNC gyorsmenetben a furatba áll a **Visszahúzás forgácstöréskor Q256** értékkel a legutolsó fogásvételi mélység fölött
- 8 A 2-7. lépést addig ismétli, amíg el nem éri a **MÉYSÉG Q201** értéket.
- 9 A **Mélység Q201** elérésekor a TNC a szerszámot **Fmax** értékkel visszahúzza a furatból és a **2. Q204 biztonsági távolságra áll**

Lefutás forgácstöréssel, csökkentő összeggel

- 1 A TNC **FMAX** gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a főorsó tengelye mentén a munkadarab fölé, a megadott **BIZTONSÁGI TAVOLSÁGRAQ200**
- 2 A szerszám a megadott **Előtolás mélységi fogásvétel Q206** értékkel fúr az első **Süllyesztési mélység Q202** értékig
- 3 A TNC ezt követően visszahúzza a szerszámot a **Visszahúzás forgácstöréskor Q256** értékkel
- 4 Majd ismételt fogásvétel következik a **Süllyesztési mélység Q202** mínusz **Csökkentő összeg Q212** értékkel az **Előtolás mélységi fogásvétel Q206** előtolással. Az aktualizált **Süllyesztési mélység Q202** mínusz **Csökkentő összeg Q212** folyamatosan csökkenő különbsége soha nem lehet kisebb mint a **Min. süllyesztési mélység Q205** (Példa: Q202=5, Q212=1, Q213=4, Q205= 3: az első süllyesztési mélység 5 mm, a második süllyesztési mélység 5 - 1 = 4 mm, a harmadik süllyesztési mélység 4 - 1 = 3 mm, a negyedik süllyesztési mélység is 3mm)
- 5 A TNC ismétli a folyamatot mindaddig, amíg el nem éri a **Forgácstörések száma Q213** értéket, vagy amíg a furat el nem éri a kívánt **Mélység Q201**-et. Ha eléri a forgácstörések meghatározott számát, de a furat még nem érte el a kívánt **Mélység Q201** értéket, a TNC a szerszámot az **Előtolás visszahúzás Q208** során a **biztonsági távolságra áll. Q200**
- 6 Amennyiben megadta, a TNC kivárja a **Várakozási idő fent Q210** időtartamát
- 7 Majd a TNC gyorsmenetben a furatba áll a **Visszahúzás forgácstöréskor Q256** értékkel a legutolsó fogásvételi mélység fölött
- 8 A 2-7. lépést addig ismétli, amíg el nem éri a **MÉYSÉG Q201** értéket.
- 9 Amennyiben megadta, a TNC kivárja a **Várakozási idő lent Q211** időtartamát
- 10 Ha elérte a **Mélység Q201** értékét és szükség esetén ki is várta a **Várakozási idő lent Q211** időtartamát, a TNC a szerszámot a **Fmax**-val visszahúzza a furatból és a **2. Q204 biztonsági távolságra áll**

Programozáskor ne feledje:

Programozza a pozicionáló mondatot a kezdőpontra (furatközéppontra) a munkasíkban **R0** sugárkorrekcióval.
A **MÉLYSÉG** ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha **MÉLYSÉG=0** értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

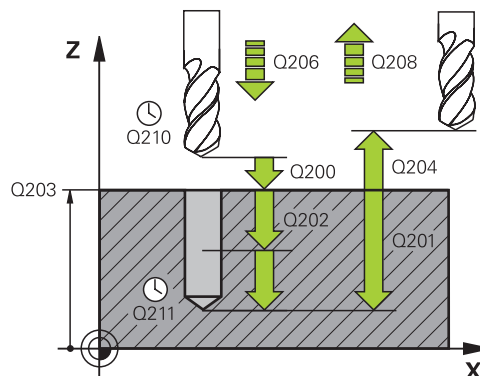
Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjáratban mozog a munkadarab felülete **alá** biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q201 Mélység ?** (inkrementális érték): A munkadarab felülete és a furat alja közötti távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q206 Elotolas melysegi fogasvetelkor?:** A szerszám megmunkálási sebessége központozáskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy **FAUTO, FU**
- ▶ **Q202 Fogasveteli mélyseg ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
 - A mélységnek nem kell a fogásvételi mélység többszörösének lennie. A TNC egy mozgással megy a mélységre, ha:
 - a fogásvételi mélység egyenlő a fúrési mélységgel
 - a fogásvételi mélység nagyobb a fúrési mélységnél
- ▶ **Q210 Kivárási idő fent ?:** Az az idő másodpercben, amit a szerszám a biztonsági távolságra visszamozogva eltölt, miután a TNC visszahúzza a furatból a forgácstöréshez. Beviteli tartomány 0 és 3600,0000 között
- ▶ **Q203 Md felszinenek koordinataja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q212 Fogásvétel csökkentés?** (Inkrementális): Az az érték, amivel a TNC csökkenti a **Q202 MAX.BEMERULESI MELYS** értékét minden fogásvétel után. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q213 Forgótörésszám visszahúz. előtt ?:** A forgácstörések száma, ahányszor a TNC visszahúzza a szerszámot a furatból a forgács eltávolításához. Minden egyes forgácstöréskor a TNC a Q256-ban megadott értékkel húzza vissza a szerszámot. Beviteli tartomány 0 és 99999 között
- ▶ **Q205 Minimális léptetési mélység ?** (Inkrementális): Amennyiben megadta a **Q212 FOGAST CSOKKENT** értékét, a TNC lekorlátozza a fogásvétel mélységét a **Q205** értékére. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között



NC mondatok

11 CYCL DEF 203 UNIVERZALIS FURAS
Q200=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q201=-20 ;MELYSEG
Q206=150 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q202=5 ;SULLYESZTESI MELYSEG
Q211=0 ;KIVARASI IDO FENT
Q203=+20 ;FELSZIN KOORD.
Q204=50 ;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q212=0.2 ;FOGAST CSOKKENT
Q213=3 ;FORGACSTORESEK SZAMA
Q205=3 ;MIN. LEPTETESI MELYS
Q211=0,25 ;KIVARASI IDO LENT
Q208=500 ;ELOTOLAS VISSZAHUZAS
Q256=+0.2 ;UT FORGACSTORESKOR
Q395=0 ;VONATKOZT. MELYSEG

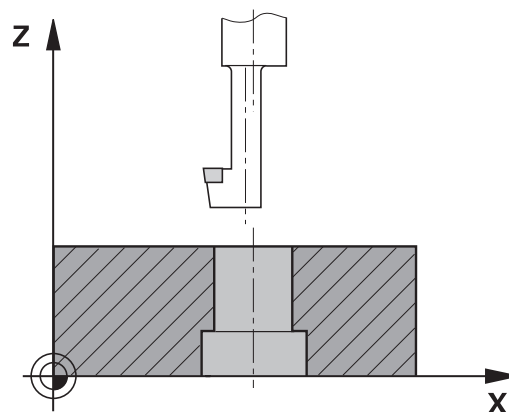
- ▶ **Q211 Kivárási idő lent ?:** Az az idő másodpercben, amit a szerszám a furat alján tölt. Beviteli tartomány 0 és 3600,0000 között
- ▶ **Q208 Előtolás visszahúzáskor ?:** A szerszámnak a furatból való kiemelési sebessége mm/percben. Ha Q208 = 0, akkor a TNC a szerszámot a Q206 előtolással húzza vissza. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy **Fmax, FAUTO**
- ▶ **Q256 Visszahúzási út forgácstöréskor?** (inkrementális érték): Az az érték, mellyel a TNC visszahúzza a szerszámot forgácstöréskor. Beviteli tartomány: 0,000 és 99999,999 között
- ▶ **Q395 Vonatkoztatás átmérőre (0/1)?:** Annak kiválasztása, hogy a megadott mélység a szerszám csúcsára vagy a szerszám hengeres részére vonatkozik-e. Ha a TNC mélységet a szerszám hengeres részéhez viszonyítja, akkor a szerszám csúcshögét meg kell adni a TOOL.t szerszámtáblázat **T-ANGLE** oszlopában.
0 = mélység a szerszám csúcsára vonatkozóan
1 = mélység a szerszám hengeres részére vonatkozóan

3.7 HÁTRAFELE SÜLLYESZTÉS (Ciklus 204, DIN/ISO: G204)

Ciklus lefutása

E ciklus segítségével egy furat alsó részébe egy nagyobb átmérőjű süllyesztést forgácsolhat.

- 1 A TNC **FMAX** gyorsjártatban pozicionálja a szerszámot a munkadarab fölé, a biztonsági távolságra.
- 2 A TNC végrehajt egy orsó-orientálást, 0°-nál megállítja az orsót, és elmozgatja a szerszámot az excentricitás értékével.
- 3 A szerszám a már kialakított furatra áll az előpozicionálási előtolással, egészen a kívánt alsó biztonsági mélységig.
- 4 Ekkor a TNC ismét központosítja a szerszámot; beáll a furat középeré, bekapcsolja az orsó forgását és a hűtővizet, és a megadott előtolással az adott mélységre mozog.
- 5 Ha várakozási időt is megadott, akkor a szerszám meg fog állni a furat felső részén, majd kiáll a furatból. A TNC ismét végrehajt egy főorsó orientálást és a szerszámot újból elmozgatja a megadott távolságra.
- 6 Ezután a szerszám a megadott előpozicionálási előtolással visszaáll a biztonsági távolságra, majd onnan a második biztonsági távolságra már **FMAX** gyorsjártatban áll rá.
- 7 A TNC végül a furatközéppontra pozicionálja vissza a szerszámot.



Programozáskor ne feledje:

A ciklus használatához a gépnek és a vezérlőnek speciális kialakításúnak kell lennie.
A ciklus kizárólag vezérelt orsóval rendelkező gépeknél alkalmazható.
Speciális fúrórúd szükséges a felfelé fúráshoz ennél a ciklusnál.



Programozza a pozicionáló mondatot a kezdőpontra (furatközéppontra) a munkasíkban az **RO** sugárkorrekcióval.
Mégmunkálás után a TNC visszapozicionálja a szerszámot a mégmunkálási sík kezdőpontjára. Így a pozicionálást növekményesen lehet folytatni.
A mélység ciklusparaméter előjele meghatározza a mégmunkálás irányát. Megjegyzés: A pozitív előjel az orsó mentén történő pozitív mozgást jelöli.
A szerszámhosszot úgy adja meg, hogy a fúrórúd alsó élét mérje ki, ne pedig az élet.
A TNC kiszámolja a furat kezdőpontját, figyelembe veszi a fúrórúd élhosszát és az anyag vastagságát is.
Ha az M7 vagy M8 funkciók aktívak voltak a ciklus hívása előtt, akkor a TNC helyre fogja állítani az előző állapotot a ciklus végén.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

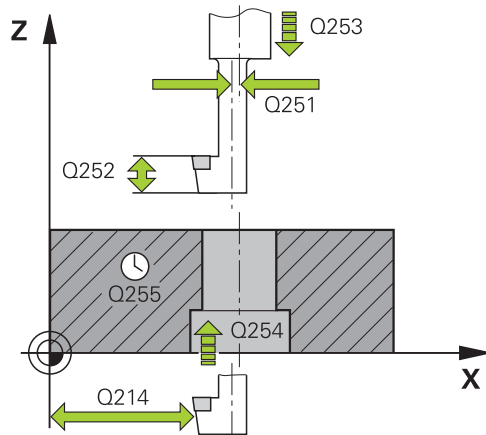
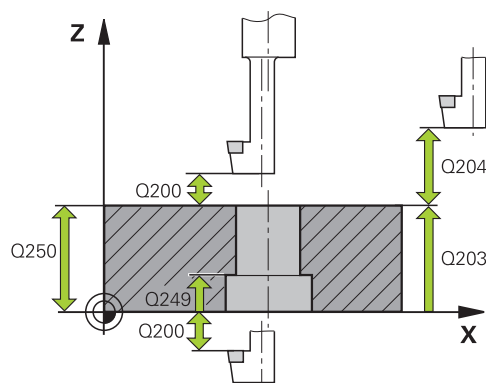
Ha nem megfelelő kijáratási irányt választ, ütközésveszély áll fenn. A munkasíkban lévő esetleges tükrözést a vezérlő a kijáratási iránynál nem veszi figyelembe. Ezzel szemben az aktív transzformációkat már figyelembe veszi.

- ▶ Ellenőrizze, hogy hol áll a szerszámcsúcs, ha a főorsó orientációt olyan szöggel programozza, amelyet a Q336-ban megadott (pl. **Pozicionálás manuális bevitellel üzemmódban**)). Eközben semmilyen transzformáció ne legyen aktív.
- ▶ Úgy válassza meg a szöveget, hogy a szerszámcsúcs párhuzamosan álljon a kijáratási iránnyal
- ▶ Úgy válassza meg a Q214 kijáratási irányt, hogy a szerszám eltávolodjon a furatfenéktől

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q249 Süllyesztés mélysége ?** (inkrementális érték): A furat alja és a munkadarab alja közötti távolság. A pozitív előjel az orsó mentén történő pozitív mozgást jelöli. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q250 Anyagvastagság ?** (inkrementális érték): A munkadarab vastagsága. Beviteli tartomány 0,0001 és 99999,9999 között
- ▶ **Q251 Excentricitás ?** (Inkrementális): A fúrórúd excentricitási távolsága; értéke a szerszám adatlapból határozandó meg. Beviteli tartomány 0,0001 és 99999,9999 között
- ▶ **Q252 Vágóél magassága ?** (Inkrementális): A fúrórúd alsó része és a vágóél közötti távolság; értéke a szerszám adatlapból határozandó meg. Beviteli tartomány 0,0001 és 99999,9999 között
- ▶ **Q253 Előtolás előpozícionáláskor ?**: A szerszám megmunkálási sebessége fogásvételkor és visszahúzáskor, mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között alternatív **fmax, FAUTO**
- ▶ **Q254 Előtolás süllyesztéskor ?**: A szerszám megmunkálási sebessége süllyesztéskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között alternatív **FAUTO, fu**
- ▶ **Q255 Kivárási idő másodpercben ?**: Várakozási idő a süllyesztés alján másodpercben. Beviteli tartomány 0 és 3600,000 között
- ▶ **Q203 Md felszinenek koordinataja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között



NC mondatok

11 CYCL DEF 204 HATRAFELE SULLYESZTS	
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q249=+5	;SULLYESZTES MELYSEGE
Q250=20	;ANYAGVASTAGSAG
Q251=3,5	;EXCENTRICITAS
Q252=15	;VAGOEL MAGASSAGA
Q253=750	;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
Q254=200	;ELOTOL. SULLYESZTKOR
Q255=0	;KIVARASI IDO

- ▶ **Q214 Eltávolodási irány (0/1/2/3/4)?:** Megadja a felülettől való elmozgatás irányát az excentricitás távolságával (főorsó orientációja után); 0 programozása nem engedélyezett
 - 1: Szerszám visszahúzás a főtengely negatív irányában
 - 2: Szerszám visszahúzás a melléktengely negatív irányában
 - 3: Szerszám visszahúzás a főtengely pozitív irányában
 - 4: Szerszám visszahúzás a melléktengely pozitív irányában
- ▶ **Q336 Főorsóorientálás szögértéke ?** (abszolút érték): Az a szög, ahová a TNC a szerszámot fogásvétel előtt és a felülettől való elmozgatás előtt pozicionálja. Beviteli tartomány -360,0000 és 360,0000 között

Q203=+20	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q214=1	;ELTAVOLODASI IRANY
Q336=0	;FOORSO SZOGERTEKE

3.8 UNIVERZÁLIS MÉLYFÚRÁS (Ciklus 205, DIN/ISO: G205)

Ciklus végrehajtása

- 1 A TNC **FMAX** gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a munkadarab fölé, a megadott biztonsági távolságra.
- 2 Ha egy süllyesztett kezdőpontot ad meg, akkor a TNC a programozott pozicionálási előtolással mozog a kezdőpont fölé a biztonsági távolságra.
- 3 A szerszám az első fogásvételt a megadott **F** előtolással teszi meg.
- 4 Ha forgácstörést programozott, akkor a TNC visszahúzza a szerszámot a megadott távolságra. Ha forgácstörés nélkül dolgozik, a szerszám gyorsjáratban mozog a biztonsági távolságra, majd **FMAX** előtolással mozog a megadott kezdőpontra az első fogásvételi mélység fölé.
- 5 Ezután a szerszám új fogást vesz a programozott előtolással. Ha megadta, a fogásvételi mélység minden fogásvételnél az adott értékkel csökken.
- 6 A TNC addig ismétli a 2-4. lépést, míg ki nem munkálja a teljes furatmélységet.
- 7 Programozható, hogy a szerszám mennyit várakozzon a furat alján és utána visszaálljon a biztonsági távolságra a visszahúzási előtolással. Ha programozott, a szerszám **FMAX**-szal áll a 2. biztonsági távolságra.

Programozáskor ne feledje:

Programozza a pozicionáló mondatot a kezdőpontra (furatközéppontra) a munkasíkban **R0** sugárkorrekcióval.

A **MÉLYSÉG** ciklusparaméter előjele meghatározza a megmunkálás irányát. Ha **MÉLYSÉG=0** értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

Ha különböző megállási távolságot ad meg **Q258**-ban és **Q259**-ben, akkor a TNC felváltva használja a két előpozicionálási távolság értéket az első és az utolsó fogásvételi mélység között, azonos előtolással.

Ha a **Q379** paramétert használja a süllyesztett kezdőpont megadásához, a TNC csupán a megmunkálás kezdőpontját változtatja meg. A TNC nem változtat a visszahúzási elmozdulásokon; ezek a munkadarab felületének koordinátáira vonatkoznak.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

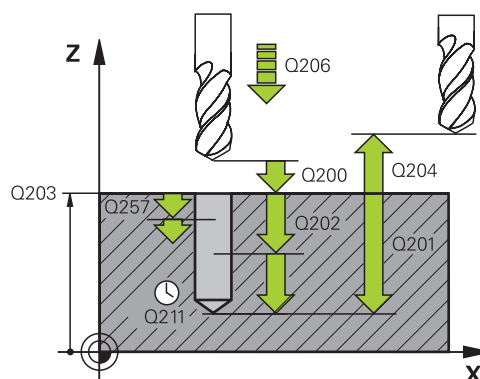
Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjáratban mozog a munkadarab felülete **alá** biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q201 Mélység ?** (inkrementális érték): A munkadarab felülete és a furat alja (fúró csúcsa) közötti távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q206 Elotolas melysegi fogasvetelkor?:** A szerszám megmunkálási sebessége központozáskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy FAUTO, FU
- ▶ **Q202 Fogasveteli mélyseg ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
A mélységnek nem kell a fogásvételi mélység többszörösének lennie. A TNC egy mozgással megy a mélységre, ha:
 - a fogásvételi mélység egyenlő a fúrási mélységgel
 - a fogásvételi mélység nagyobb a fúrási mélységnél
- ▶ **Q203 Md felszinenek koordinataja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q212 Fogásvétel csökkentés?** (inkrementális érték): Érték, amellyel a TNC a süllyesztési mélységet Q202 csökkenti. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q205 Minimális léptetési mélyseg ?** (Inkrementális): Amennyiben megadta a Q212 FOGAST CSOKKENT értékét, a TNC lekorlátozza a fogásvétel mélységét a Q205 értékére. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q258 Felső bizt.táv. forgcstör. után?** (inkrementális érték): Biztonsági távolság gyorsmenetben való pozicionáláshoz, amikor a TNC a szerszámot a furatból való visszahúzáskor az aktuális süllyesztési mélységre pozicionálja. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között



NC mondatok

11 CYCL DEF 205 UNIVERZ. MÉLYFURAS	
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q201=-80	;MELYSEG
Q206=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q202=15	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q203=+100	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q212=0.5	;FOGAST CSOKKENT
Q205=3	;MIN. LEPTETESI MELYS
Q258=0.5	;FELSO BIZT.TAVOLSAG
Q259=1	;ALSO BIZT. TAVOLSAG
Q257=5	;MELYS. FORGCSTORESIG
Q256=0.2	;UT FORGACSTORESKOR
Q211=0,25	;KIVARASI IDO LENT
Q379=7.5	;KIINDULASI PONT
Q253=750	;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
Q208=9999	;ELOTOLAS VISSZAHUZAS
Q395=0	;VONATKOZT. MELYSEG

- ▶ **Q259 Alsó bizt.táv. forgástörés után?**
(inkrementális érték): Biztonsági távolság gyorsmenetben való pozicionáláshoz, amikor a TNC a szerszámot a furatból való visszahúzásakor ismét az aktuális süllyesztési mélységre pozicionálja; érték az utolsó fogásvételkor. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q257 Fúrési mélység forgástörésig ?**
(inkrementális érték): Az a fogásvételi mélység, ami után a TNC forgástörést végez. Nincs forgástörés, ha 0 értéket ad meg. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q256 Visszahúzási út forgástöréskor?**
(inkrementális érték): Az az érték, mellyel a TNC visszahúzza a szerszámot forgástöréskor. Beviteli tartomány: 0,000 és 99999,999 között
- ▶ **Q211 Kivárási idő lent ?:** Az az idő másodpercben, amit a szerszám a furat alján tölt. Beviteli tartomány 0 és 3600,0000 között
- ▶ **Q379 Lesüllyesztett kiindulási pont ?**
(Inkrementális, a **Q203 FELSZIN KOORD.**-ra tekintettel, figyelembe véve a Q200-t): A tényleges fúrás kezdőpozíciója. A TNC **Q253 ELOTOL. ELOPOZIC.KOR**-val mozgatja a szerszámot a **Q200 BIZTONSAGI TAVOLSAG**-ra a süllyesztett kezdőpont fölé. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q253 Előtolás előpozicionáláskor ?:**
Meghatározza a szerszám mozgási sebességét a **Q201 MELYSEG** ismételt megközelítés **Q256 UT FORGACSTORESKOR** után. Ez az előtolás van érvényben, ha a szerszám a **Q379 KIINDULASI PONT** (nem egyenlő 0-val) pozícióban áll. Beviteli mm/percben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között alternatív **fmax, FAUTO**
- ▶ **Q208 Előtolás visszahúzáskor ?:** A szerszám megmunkálási sebessége mm/percben, a megmunkálási művelet utáni visszahúzáskor. Ha Q208 = 0, akkor a TNC a szerszámot a Q206 előtolással húzza vissza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **fmax, FAUTO**
- ▶ **Q395 Vonatkoztatás átmérőre (0/1)?:** Annak kiválasztása, hogy a megadott mélység a szerszám csúcsára vagy a szerszám hengeres részére vonatkozik-e. Ha a TNC mélységet a szerszám hengeres részéhez viszonyítja, akkor a szerszám csúcshögét meg kell adni a **TOOL.t** szerszámtáblázat **T-ANGLE** oszlopában.
0 = mélység a szerszám csúcsára vonatkozóan
1 = mélység a szerszám hengeres részére vonatkozóan

Pozicionálás Q379-val való üzemenél

Különösen igen hosszú fúrókkal, mint pl. egyélű mélyfúrókkal vagy túl hosszú spirálfúrókkal való munkavégzés során kell jó néhány dolgot figyelembe vennie. Döntő szerep jut annak a pozíciónak, amelynél a főorsó bekapcsolódik. Ha hiányzik a szerszám szükséges vezetése, a túl hosszú fúrók eltörhetnek.

Ezért ajánlott a **KIINDULASI PONT Q379** paraméterrel dolgozni. Ezen paraméter segítségével befolyásolhatja azt a pozíciót, amelynél a TNC bekapcsolja a főorsót.

A fúrás kezdete

A **KIINDULASI PONT Q379** paraméter figyelembe veszi a **FELSZIN KOORD. Q203**-t és a **BIZTONSAGI TAVOLSAG Q200** paramétert is. Alábbi példa szemlélteti, hogy milyen összefüggésben állnak egymással a paraméterek, és hogyan számolódik a kezdőpozíció:

KIINDULASI PONT Q379=0

- A TNC bekapcsolja a főorsót a **BIZTONSAGI TAVOLSAG Q200**-n a **FELSZIN KOORD. Q203** felett.

KIINDULASI PONT Q379>0

A fúrás kezdete a süllyesztett kezdőpont Q379 feletti meghatározott érték. Ez az érték a következőképpen számítható ki: $0,2 \times Q379$ Amennyiben a számítás eredménye nagyobb lenne a Q200-nál, úgy az érték mindig Q200.

Példa:

- **FELSZIN KOORD. Q203** =0
- **BIZTONSAGI TAVOLSAG Q200** =2
- **KIINDULASI PONT Q379** =2
- A fúrás kezdet alábbiak szerint számolódik:
 $0,2 \times Q379 = 0,2 \times 2 = 0,4$; a fúrás kezdete tehát 0,4 mm/inch-vel van a süllyesztett kezdőpont felett. Ha tehát a süllyesztett kezdőpont -2-nél van, a TNC a fúrást -1,6 mm-nél kezdi.

Az alábbi táblázat különböző példákat sorol fel a fúrás kezdetének kiszámításával kapcsolatban:

Fúrás kezdete súllyesztett kezdőpont esetén

Q200	Q379	Q203	Pozíció, amelyre a vezérlő FMAX-val előpozicionál	0,2 tényező * Q379	A fúrás kezdete
2	2	0	2	$0,2*2=0,4$	-1,6
2	5	0	2	$0,2*5=1$	-4
2	10	0	2	$0,2*10=2$	-8
2	25	0	2	$0,2*25=5$ (Q200=2, $5>2$, ezért az érték 2 kerül alkalmazásra.)	-23
2	100	0	2	$0,2*100=20$ (Q200=2, $20>2$, ezért az érték 2 kerül alkalmazásra.)	-98
5	2	0	5	$0,2*2=0,4$	-1,6
5	5	0	5	$0,2*5=1$	-4
5	10	0	5	$0,2*10=2$	-8
5	25	0	5	$0,2*25=5$	-20
5	100	0	5	$0,2*100=20$ (Q200=5, $20>5$, ezért az érték 5 kerül alkalmazásra.)	-95
20	2	0	20	$0,2*2=0,4$	-1,6
20	5	0	20	$0,2*5=1$	-4
20	10	0	20	$0,2*10=2$	-8
20	25	0	20	$0,2*25=5$	-20
20	100	0	20	$0,2*100=20$	-80

Forgácstörés

Az a pont, ahol a TNC forgácstörést hajt végre, is fontos szerepet játszik a hosszú szerszámokkal végzett munka során. A forgácstöréshez való visszahúzási pozíciónak nem kell megegyeznie a fúrás kezdetének pozíciójával. A forgácstörés meghatározott pozíciójával biztosítható a fúró folyamatos vezetése.

KIINDULASI PONT Q379=0

- A forgácstörés a BIZTONSAGI TAVOLSAG Q200-n történik a FELSZIN KOORD. Q203 felett.

KIINDULASI PONT Q379>0

A forgácstörés a süllyesztett kezdőpont Q379 feletti meghatározott értéken történik. Ez az érték a következőképpen számítható ki: $0,8 \times Q379$ Amennyiben a számítás eredménye nagyobb lenne a Q200-nál, úgy az érték mindig Q200.

Példa:

- FELSZIN KOORD. Q203 =0
 - BIZTONSAGI TAVOLSAGQ200 =2
 - KIINDULASI PONT Q379 =2
 - A forgácstörés pozíciója alábbiak szerint számolódik: $0,8 \times Q379=0,8 \times 2=1,6$; a forgácstörés pozíciója tehát 1,6 mm/inch-vel van a süllyesztett kezdőpont felett. Ha tehát a süllyesztett kezdőpont -2-nél van, a TNC -1,6 mm-nél hajtja végre a forgácstörést.
- Az alábbi táblázat különböző példákat sorol fel a forgácstörés pozíciójának (visszahúzási pozíció) kiszámításával kapcsolatban:

Forgácstörés pozíciója (visszahúzási pozíció) süllyesztett kezdőpont esetén

Q200	Q379	Q203	Pozíció, amelyre a vezérlő FMAX-val előpozicionál	0,8 tényező * Q379	Visszahúzási pozíció
2	2	0	2	$0,8 \cdot 2 = 1,6$	- 0,4
2	5	0	2	$0,8 \cdot 5 = 4$	-3
2	10	0	2	$0,8 \cdot 10 = 8$ (Q200=2, $8 > 2$, ezért az érték 2 kerül alkalmazásra.)	-8
2	25	0	2	$0,8 \cdot 25 = 20$ (Q200=2, $20 > 2$, ezért az érték 2 kerül alkalmazásra.)	-23
2	100	0	2	$0,8 \cdot 100 = 80$ (Q200=2, $80 > 2$, ezért az érték 2 kerül alkalmazásra.)	-98
5	2	0	5	$0,8 \cdot 2 = 1,6$	-0,4
5	5	0	5	$0,8 \cdot 5 = 4$	-1
5	10	0	5	$0,8 \cdot 10 = 8$ (Q200=5, $8 > 5$, ezért az érték 5 kerül alkalmazásra.)	-5
5	25	0	5	$0,8 \cdot 25 = 20$ (Q200=5, $20 > 5$, ezért az érték 5 kerül alkalmazásra.)	-20
5	100	0	5	$0,8 \cdot 100 = 80$ (Q200=5, $80 > 5$, ezért az érték 5 kerül alkalmazásra.)	-95
20	2	0	20	$0,8 \cdot 2 = 1,6$	-1,6
20	5	0	20	$0,8 \cdot 5 = 4$	-4
20	10	0	20	$0,8 \cdot 10 = 8$	-8
20	25	0	20	$0,8 \cdot 25 = 20$	-20
20	100	0	20	$0,8 \cdot 100 = 80$ (Q200=20, $80 > 20$, ezért az érték 20 kerül alkalmazásra.)	-80

3.9 FURATMARÁS (Ciklus 208)

Ciklus végrehajtása

- 1 A TNC **FMAX** gyorsjáratban a munkadarab felülete fölé pozicionálja a szerszámot, figyelembe véve a biztonsági távolságot, majd elmozgatja a szerszámot a furat kerületére egy ív mentén (ha elegendő hely áll rendelkezésre).
- 2 A szerszám az aktuális pozíciójáról az első fogásvételi mélységig egy csavarvonal mentén végzi a marást, a programozott **F** előtolással.
- 3 Ha elérte a fúrési mélységet, akkor a TNC újra végigmegy a körön, hogy a maradék forgácsot is eltávolítsa.
- 4 A TNC ismét a furatközéppontra pozicionálja a szerszámot.
- 5 Végül a TNC **FMAX** gyorsjáratban visszatér a biztonsági távolságra. Ha programozott, a szerszám **FMAX**-szal áll a 2. biztonsági távolságra.

Programozáskor ne feledje:

Programozza a pozicionáló mondatot a kezdőpontra (furatközéppontra) a munkasíkban **R0** sugárkorrekcióval.

A **MÉLYSÉG** ciklusparaméter előjele meghatározza a megmunkálás irányát. Ha **MÉLYSÉG=0** értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

Ha a szerszám átmérője és a furatátmérő megegyezik, akkor a TNC nem csavarvonalon fog mozogni, hanem egy normál furatot hoz létre.

Egy aktív tükrözési funkció **nem** befolyásolja a ciklusban meghatározott marás típusát.

Ha a fogásvételi távolság túl nagy, akkor a szerszám vagy a munkadarab sérülhet.

Ennek elkerüléséhez adja meg a szerszám maximális fogásvételi szögét a szerszámtáblázat **SZÖG** oszlopában. Ekkor a TNC automatikusan kiszámítja a maximális előtolást és felülírja a hibás adatot.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

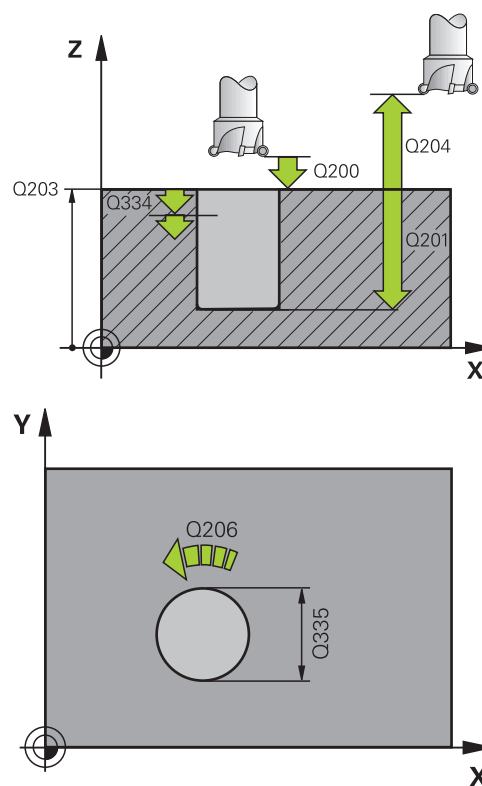
Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozícionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjáratban mozog a munkadarab felülete **alá** biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám alsó széle és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q201 Mélység ?** (inkrementális érték): A munkadarab felülete és a furat alja közötti távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q206 Elotolas melysegi fogasvetelkor?:** A szerszám megmunkálási sebessége központozáskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q334 Helix fordulatankénti előtolás** (inkrementális érték): A szerszám süllyedése egy körülfordulás alatt (=360°). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q203 Md felszinenek koordinataja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q335 Névleges átmérő ?** (abszolút érték): A furat átmérője. Ha a megadott célátmérő és a szerszám átmérője megegyezik, akkor a TNC csavarvonal-interpoláció nélkül közvetlenül a megadott mélységet fúrja ki. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q342 Előfúrt átmérő ?** (abszolút érték): Abban az esetben, ha a Q342 értékeként egy nullánál nagyobb értéket ad meg, a TNC nem figyeli tovább a furatátmérő és a szerszám átmérője közötti különbséget. Ez lehetővé teszi olyan furatok kimarását, amelyek átmérője több mint kétszerese a szerszám átmérőjének. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q351 Típus? azonosir.=+1, ellenir.=-1:** A marás típus M3
 +1 = Szinkronfutó marás
 -1 = Szinkronfutó marás esetén (Amennyiben 0-t ad meg, a megmunkálás szinkronfutásban valósul meg)



NC mondatok

12 CYCL DEF 208 FURATMARAS	
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q201=-80	;MELYSEG
Q206=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q334=1,5	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q203=+100	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q335=25	;NEVLEGES ATMERO
Q342=0	;ELOFURT ATMERO
Q351=+1	;MARASFAJTA

3.10 EGYÉLŰ MÉLYFÚRÁS (Ciklus 241, DIN/ISO: G241)

Ciklus végrehajtása

- 1 A TNC **FMAX** gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a főorsó tengelye mentén a munkadarab fölé, a megadott **Biztonsági távolságQ200**
- 2 A "Pozicionálás Q379-val való üzemenél", oldal 102-től függően a TNC a főorsó fordulatszámát a **Biztonsági távolság Q200**-nál kapcsolja be, vagy pedig a koordinátafelület feletti megadott értéken. Lásd oldal 102
- 3 A TNC a ciklusban meghatározott forgásiránnyal hajtja végre a megközelítést, vagyis órajárással megegyező, azzal ellentétes irányban vagy álló főorsóval
- 4 A szerszám **F** előtolással végzi a fúrást a furat mélységéig, vagy a fogásvételi mélységig, ha kisebb fogásvételi érték lett megadva. A fogásvételi mélység minden fogásvételnél az adott értékkel csökken. Ha várakozási mélységet adott meg, akkor a TNC az előtolási tényezővel csökkenteni fogja az előtolást, miután elérte a várakozási mélységet.
- 5 A szerszám a furat alján marad a forgácstöréshez, ha programozta azt.
- 6 A TNC addig ismétli a folyamatot (4-5. lépést), míg ki nem munkálja a teljes furatmélységet
- 7 Ha a TNC elérte a furatmélységet, kikapcsolja a hűtővizet, a fordulatszámot pedig a Q427 **FORDSZ. BE-/KIFELE**-ben meghatározott értékre szabályozza.
- 8 A szerszám a visszahúzási előtolással visszatér a visszahúzási távolságra; ezt az értéket alábbi dokumentumban találja: Lásd oldal 102
- 9 Ha megadott egy 2. biztonsági távolságot is, a TNC a szerszámot az **FMAX** előtolással mozgatja oda

Programozáskor ne feledje:

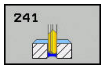
Programozza a pozicionáló mondatot a kezdőpontra (furatközéppontra) a munkasíkban **R0** sugárkorrekcióval.
A **MÉLYSÉG** ciklusparaméter előjele meghatározza a megmunkálás irányát. Ha **MÉLYSÉG=0** értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

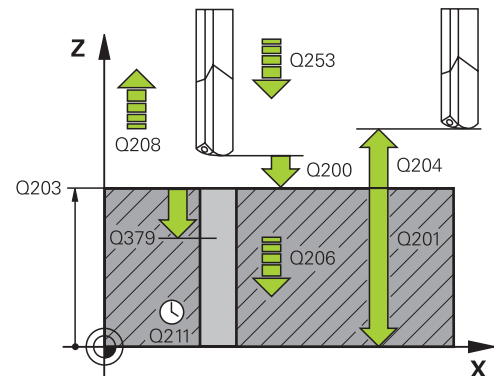
Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjártatban mozog a munkadarab felülete **alá** biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): Távolság a szerszám csúcsa – **Q203 FELSZIN KOORD.** között. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q201 Mélység ?** (inkrementális érték): Távolság a **Q203 FELSZIN KOORD.** – furat alja között. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q206 Elotolas melysegi fogasvetelkor?:**
A szerszám megmunkálási sebessége központozáskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy **FAUTO, FU**
- ▶ **Q211 Kivárási idő lent ?:** Az az idő másodpercben, amit a szerszám a furat alján tölt. Beviteli tartomány 0 és 3600,0000 között
- ▶ **Q203 Md felszinenek koordinataja ?** (abszolút érték): Munkadarab nullaponttól való távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q379 Lesüllyesztett kiindulási pont ?** (Inkrementális, a **Q203 FELSZIN KOORD.**-ra tekintettel, figyelembe véve a **Q200-t**): A tényleges fúrás kezdőpozíciója. A **TNC Q253 ELOTOL. ELOPOZIC.KOR**-val mozgatja a szerszámot a **Q200 BIZTONSAGI TAVOLSAG**-ra a süllyesztett kezdőpont fölé. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q253 Előtolás előpozícionáláskor ?:** Meghatározza a szerszám mozgási sebességét a **Q201 MELYSEG** ismételt megközelítés **Q256 UT FORGACSTORESKOR** után. Ez az előtolás van érvényben, ha a szerszám a **Q379 KIINDULASI PONT** (nem egyenlő 0-val) pozíción áll. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között alternatív **fmax, FAUTO**
- ▶ **Q208 Előtolás visszahúzáskor ?:** A szerszámnak a furatból való kiemelési sebessége mm/perc-ben. Amennyiben **Q208=0-t** ad meg, a TNC a szerszámot **Q206 ELOTOLAS SULLYSZTKOR** előtolással járátja ki. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy **Fmax, FAUTO**



NC mondatok

11 CYCL DEF 241 EGYELU MELYFURAS	
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q201=-80	;MELYSEG
Q206=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q211=0,25	;KIVARASI IDO LENT
Q203=+100	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q379=7,5	;KIINDULASI PONT
Q253=750	;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
Q208=1000	;ELOTOLAS VISSZAHUZAS
Q426=3	;ORSO FORGASIRANY
Q427=25	;FORDSZ. BE-/KIFELE
Q428=500	;FORD.SZAM FURAS
Q429=8	;HUTES BE
Q429=9	;HUTES KI
Q435=0	;ALLASMELYSEG
Q401=100	;ELOTOLAS CSOKKENTESE
Q202=9999	;MAX.BEMERULESI MELYS
Q212=0	;FOGAST CSOKKENT
Q205=0	;MIN. LEPTETESI MELYS

- ▶ **Q426 Forgásirány be-/kifelé (3/4/5)?:** Az orsó választott forgásiránya a szerszám fogásvételkor és visszahúzásakor. Bevitel:
3: Orsó forgatása M3-mal
4: Orsó forgatása M4-gyel
5: Pozicionálás álló főorsóval
- ▶ **Q427 Orsófordulatszám be-/kifelé?:** Az orsó választott forgásiránya a szerszám fogásvételkor és visszahúzásakor. Beviteli tartomány 0 és 99999 között
- ▶ **Q428 Orsófordulatszám fúrás?:** Kívánt fúrási fordulatszám. Beviteli tartomány 0 és 99999 között
- ▶ **Q429 Hűtőközeg BE M funkciója?:** Mellékfunkció M a hűtővíz bekapcsolásához. A TNC bekapcsolja a hűtővizet, ha a szerszám a furat **Q379 KIINDULASI PONT**-jában van. Beviteli tartomány 0 és 999 között
- ▶ **Q430 Hűtőközeg KI M funkciója?:** Mellékfunkció M a hűtővíz kikapcsolásához. A TNC kikapcsolja a hűtővizet, ha a szerszám **Q201 MELYSEG**-en áll. Beviteli tartomány 0 és 999 között
- ▶ **Q435 Állásmélység? (inkrementális érték):** A főorsó koordinátája, amelynél a szerszám várakozik. A funkció 0 megadása esetén nem aktív (standard beállítás). Alkalmazás: Átmenő furatok készítésénél néhány szerszámnál bizonyos várakozási időt meg kell adni a furatból alul való kilépés előtt a forgács felülre való továbbítása idejére. Az érték legyen kisebb, mint **Q201 MELYSEG**, beviteli tartomány 0-tól 99999,9999-ig
- ▶ **Q401 Előtolás-csökkentési tényező %?:** Tényező, amellyel a TNC csökkenti az előtolást a **Q435 ALLASMELYSEG** elérésekor. Beviteli tartomány 0 és 100 között
- ▶ **Q202 Maximális bemerülési mélység? (inkrementális érték):** Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat. **Q201 MELYSEG** nem kell a **Q202** többszörösének lennie. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q212 Fogásvétel csökkentés? (Inkrementális):** Az az érték, amivel a TNC csökkenti a **Q202 MAX.BEMERULESI MELYS** értékét minden fogásvétel után. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q205 Minimális léptetési mélység ? (Inkrementális):** Amennyiben megadta a **Q212 FOGAST CSOKKENT** értékét, a TNC lekorlátozza a fogásvétel mélységét a **Q205** értékére. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között

Pozicionálás Q379-val való üzemenél

Különösen igen hosszú fúrókkal, mint pl. egyélű mélyfúrókkal vagy túl hosszú spirálfúrókkal való munkavégzés során kell jó néhány dolgot figyelembe vennie. Döntő szerep jut annak a pozíciónak, amelynél a főorsó bekapcsolódik. Ha hiányzik a szerszám szükséges vezetése, a túl hosszú fúrók eltörhetnek.

Ezért ajánlott a **KIINDULASI PONT Q379** paraméterrel dolgozni. Ezen paraméter segítségével befolyásolhatja azt a pozíciót, amelynél a TNC bekapcsolja a főorsót.

A fúrás kezdete

A **KIINDULASI PONT Q379** paraméter figyelembe veszi a **FELSZIN KOORD. Q203**-t és a **BIZTONSAGI TAVOLSAG Q200** paramétert is. Alábbi példa szemlélteti, hogy milyen összefüggésben állnak egymással a paraméterek, és hogyan számolódik a kezdőpozíció:

KIINDULASI PONT Q379=0

- A TNC bekapcsolja a főorsót a **BIZTONSAGI TAVOLSAG Q200**-n a **FELSZIN KOORD. Q203** felett.

KIINDULASI PONT Q379>0

A fúrás kezdete a süllyesztett kezdőpont Q379 feletti meghatározott érték. Ez az érték a következőképpen számítható ki: $0,2 \times Q379$ Amennyiben a számítás eredménye nagyobb lenne a Q200-nál, úgy az érték mindig Q200.

Példa:

- **FELSZIN KOORD. Q203** =0
- **BIZTONSAGI TAVOLSAG Q200** =2
- **KIINDULASI PONT Q379** =2
- A fúrás kezdet alábbiak szerint számolódik:
 $0,2 \times Q379 = 0,2 \times 2 = 0,4$; a fúrás kezdete tehát 0,4 mm/inch-vel van a süllyesztett kezdőpont felett. Ha tehát a süllyesztett kezdőpont -2-nél van, a TNC a fúrást -1,6 mm-nél kezdi.

Az alábbi táblázat különböző példákat sorol fel a fúrás kezdetének kiszámításával kapcsolatban:

Fúrás kezdete süllyesztett kezdőpont esetén

Q200	Q379	Q203	Pozíció, amelyre a vezérlő FMAX-val előpozicionál	0,2 tényező * Q379	A fúrás kezdete
2	2	0	2	$0,2*2=0,4$	-1,6
2	5	0	2	$0,2*5=1$	-4
2	10	0	2	$0,2*10=2$	-8
2	25	0	2	$0,2*25=5$ (Q200=2, $5>2$, ezért az érték 2 kerül alkalmazásra.)	-23
2	100	0	2	$0,2*100=20$ (Q200=2, $20>2$, ezért az érték 2 kerül alkalmazásra.)	-98
5	2	0	5	$0,2*2=0,4$	-1,6
5	5	0	5	$0,2*5=1$	-4
5	10	0	5	$0,2*10=2$	-8
5	25	0	5	$0,2*25=5$	-20
5	100	0	5	$0,2*100=20$ (Q200=5, $20>5$, ezért az érték 5 kerül alkalmazásra.)	-95
20	2	0	20	$0,2*2=0,4$	-1,6
20	5	0	20	$0,2*5=1$	-4
20	10	0	20	$0,2*10=2$	-8
20	25	0	20	$0,2*25=5$	-20
20	100	0	20	$0,2*100=20$	-80

Forgácstörés

Az a pont, ahol a TNC forgácstörést hajt végre, is fontos szerepet játszik a hosszú szerszámokkal végzett munka során. A forgácstöréshez való visszahúzási pozíciónak nem kell megegyeznie a fúrás kezdetének pozíciójával. A forgácstörés meghatározott pozíciójával biztosítható a fúró folyamatos vezetése.

KIINDULASI PONT Q379=0

- A forgácstörés a BIZTONSAGI TAVOLSAG Q200-n történik a FELSZIN KOORD. Q203 felett.

KIINDULASI PONT Q379>0

A forgácstörés a süllyesztett kezdőpont Q379 feletti meghatározott értéken történik. Ez az érték a következőképpen számítható ki: $0,8 \times Q379$ Amennyiben a számítás eredménye nagyobb lenne a Q200-nál, úgy az érték mindig Q200.

Példa:

- FELSZIN KOORD. Q203 =0
- BIZTONSAGI TAVOLSAGQ200 =2
- KIINDULASI PONT Q379 =2
- A forgácstörés pozíciója alábbiak szerint számolódik: $0,8 \times Q379=0,8 \times 2=1,6$; a forgácstörés pozíciója tehát 1,6 mm/inch-vel van a süllyesztett kezdőpont felett. Ha tehát a süllyesztett kezdőpont -2-nél van, a TNC -1,6 mm-nél hajtja végre a forgácstörést.

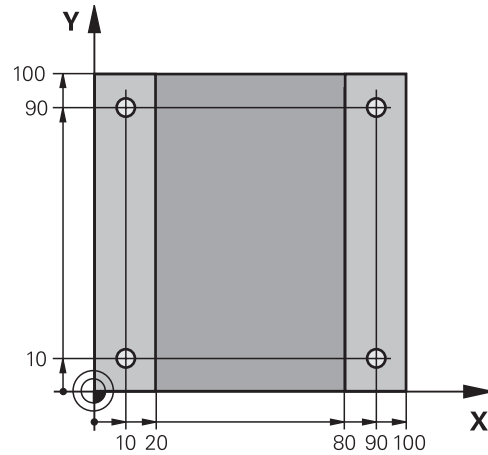
Az alábbi táblázat különböző példákat sorol fel a forgácstörés pozíciójának (visszahúzási pozíció) kiszámításával kapcsolatban:

Forgácstörés pozíciója (visszahúzási pozíció) süllyesztett kezdőpont esetén

Q200	Q379	Q203	Pozíció, amelyre a vezérlő FMAX-val előpozicionál	0,8 tényező * Q379	Visszahúzási pozíció
2	2	0	2	$0,8 \cdot 2 = 1,6$	- 0,4
2	5	0	2	$0,8 \cdot 5 = 4$	-3
2	10	0	2	$0,8 \cdot 10 = 8$ (Q200=2, $8 > 2$, ezért az érték 2 kerül alkalmazásra.)	-8
2	25	0	2	$0,8 \cdot 25 = 20$ (Q200=2, $20 > 2$, ezért az érték 2 kerül alkalmazásra.)	-23
2	100	0	2	$0,8 \cdot 100 = 80$ (Q200=2, $80 > 2$, ezért az érték 2 kerül alkalmazásra.)	-98
5	2	0	5	$0,8 \cdot 2 = 1,6$	-0,4
5	5	0	5	$0,8 \cdot 5 = 4$	-1
5	10	0	5	$0,8 \cdot 10 = 8$ (Q200=5, $8 > 5$, ezért az érték 5 kerül alkalmazásra.)	-5
5	25	0	5	$0,8 \cdot 25 = 20$ (Q200=5, $20 > 5$, ezért az érték 5 kerül alkalmazásra.)	-20
5	100	0	5	$0,8 \cdot 100 = 80$ (Q200=5, $80 > 5$, ezért az érték 5 kerül alkalmazásra.)	-95
20	2	0	20	$0,8 \cdot 2 = 1,6$	-1,6
20	5	0	20	$0,8 \cdot 5 = 4$	-4
20	10	0	20	$0,8 \cdot 10 = 8$	-8
20	25	0	20	$0,8 \cdot 25 = 20$	-20
20	100	0	20	$0,8 \cdot 100 = 80$ (Q200=20, $80 > 20$, ezért az érték 20 kerül alkalmazásra.)	-80

3.11 Programozási példák

Példa: Fúróciklusok



0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Nyers munkadarab meghatározása
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Szerszámhívás (szerszám sugara 3)
4 L Z+250 R0 FMAX	Szerszám visszahúzása
5 CYCL DEF 200 FURAS	Ciklus meghatározása
Q200=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q201=-15 ;MELYSEG	
Q206=250 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q202=5 ;SULLYESZTESI MELYSEG	
Q211=0 ;KIVARASI IDO FENT	
Q203=-10 ;FELSZIN KOORD.	
Q204=20 ;2. BIZTONSAGI TAVOLS	
Q211=0,2 ;KIVARASI IDO LENT	
Q395=0 ;VONATKOZT. MELYSEG	
6 L X+10 Y+10 R0 FMAX M3	1. furat megközelítése, orsó BE
7 CYCL CALL	Ciklushívás
8 L Y+90 R0 FMAX M99	2. furat megközelítése, ciklushívás
9 L X+90 R0 FMAX M99	3. furat megközelítése, ciklushívás
10 L Y+10 R0 FMAX M99	4. furat megközelítése, ciklushívás
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Szerszám visszahúzása, program vége
12 END PGM C200 MM	

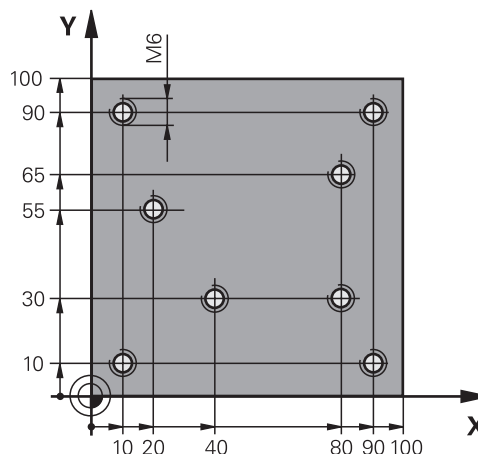
Példa: Fúróciklus és PATTERN DEF együttes alkalmazása

A furat koordinátái a MINTÁZAT DEF POZ mintázat meghatározásban vannak tárolva, és a TNC a CYCL CALL PAT utasítással hívja be azokat:

A szerszámrádiuszok kiválasztása után minden egyes megmunkálási lépés látható a grafikus teszten.

Programozási sorrend

- Központozás (szerszámsugár 4)
- Fúrás (szerszámsugár 2,4)
- Menetfúrás (szerszámsugár 3)



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Nyers munkadarab meghatározása
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	A központozó szerszám meghívása (szerszámsugár 4)
4 L Z+50 R0 FMAX	Pozicionálja a szerszámot biztonsági magasságra
5 PATTERN DEF	A pontmintázat fúrési pozícióinak meghatározása
POS1(X+10 Y+10 Z+0)	
POS2(X+40 Y+30 Z+0)	
POS3(X+20 Y+55 Z+0)	
POS4(X+10 Y+90 Z+0)	
POS5(X+90 Y+90 Z+0)	
POS6(X+80 Y+65 Z+0)	
POS7(X+80 Y+30 Z+0)	
POS8(X+90 Y+10 Z+0)	
6 CYCL DEF 240 KOZPONTOZAS	Ciklus meghatározás: KÖZPONTOZÁS
Q200=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q343=0 ;ATMERO/MELYS. KIVAL.	
Q201=-2 ;MELYSEG	
Q344=-10 ;ATMERO	
Q206=150 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q211=0 ;KIVARASI IDO LENT	
Q203=+0 ;FELSZIN KOORD.	
Q204=10 ;2. BIZTONSAGI TAVOLS	
7 GLOBAL DEF 125 POSITIONIEREN	Ezzel a funkcióval áll a TNC CYCL CALL PAT esetén az egyes pontok között a 2. biztonsági távolságra. A funkció az M30-ig marad érvényben.
Q345=+1 ;POZ. MAGASSAG KIVAL.	
7 CYCL CALL PAT F5000 M13	Ciklushívás a furatmintázattal összefüggésben

8 L Z+100 R0 FMAX	Szerszám visszahúzása, szerszámcsere
9 TOOL CALL 2 Z S5000	A fúrószerszám meghívása (sugár 2,4)
10 L Z+50 R0 F5000	Pozicionálja a szerszámot biztonsági magasságra
11 CYCL DEF 200 FURAS	Ciklus meghatározás: fúrás
Q200=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q201=-25 ;MELYSEG	
Q206=150 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q202=5 ;SULLYESZTESI MELYSEG	
Q211=0 ;KIVARASI IDO FENT	
Q203=+0 ;FELSZIN KOORD.	
Q204=10 ;2. BIZTONSAGI TAVOLS	
Q211=0,2 ;KIVARASI IDO LENT	
Q395=0 ;VONATKOZT. MELYSEG	
12 CYCL CALL PAT F500 M13	Ciklushívás a furatmintázattal összefüggésben
13 L Z+100 R0 FMAX	Szerszám visszahúzása
14 TOOL CALL Z S200	A menetfúró szerszám meghívása (sugár 3)
15 L Z+50 R0 FMAX	Szerszám mozgatása a biztonsági magasságra
16 CYCL DEF 206 MENETFURAS NEU	Ciklus meghatározása menetfúráshoz
Q200=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q201=-25 ;MENETMELYSEG	
Q206=150 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q211=0 ;KIVARASI IDO LENT	
Q203=+0 ;FELSZIN KOORD.	
Q204=10 ;2. BIZTONSAGI TAVOLS	
17 CYCLE CALL PAT F5000 M13	Ciklushívás a furatmintázattal összefüggésben
18 L Z+100 R0 FMAX M2	Szerszám visszahúzása, program vége
19 END PGM 1 MM	









4

**Fix ciklusok:
Menetfűrés /
menetmarás**

4.1 Alapismeretek

Áttekintés

A TNC minden típusú menetvágó művelethez a következő ciklusokat biztosítja:

Funkciógomb	Ciklus	Oldal
	206 ÚJ MENETFÚRÁS Kiegyenlítőtokmánnal, automatikus elő-pozicionálással, 2. biztonsági távolsággal	123
	207 ÚJ MENETFÚRÁS Kiegyenlítőtokmány nélkül, automatikus elő-pozicionálással, 2. biztonsági távolsággal	126
	209 MENETFÚRÁS FORGÁCSSTÖRÉSEL Kiegyenlítőtokmány nélkül, automatikus előpozicionálással, 2. biztonsági távolsággal, forgácsstöréssel	130
	262 MENETMARÁS Menetmarás előfúrt furatba.	136
	263 MENETMARÁS/SÜLLYESZTÉS Menetmarás előfúrt furatba, majd letörés süllyesztéssel végrehajtása	140
	264 MENETFÚRÁS/MARÁS Telibefúrás és menetmarás egy szerszámmal	144
	265 CSAVARVONALAS MENETFÚRÁS/MARÁS Menetmarás telibe	148
	267 KÜLSŐ MENETMARAS Külső menetmarás, letörés a szerszámprofilal	152

4.2 MENETFÚRÁS kiegyenlítő tokmánnal (Ciklus 206, DIN/ISO: G206)

Ciklus végrehajtása

- 1 A TNC FMAX gyorsjában pozicionálja a szerszámot a munkadarab fölé, a megadott biztonsági távolságra.
- 2 A menetfúrás egyetlen fogásvétellel történik.
- 3 Miután a szerszám elérte a teljes furatmélységet, a főorsó forgásiránya megváltozik, és a várakozási idő letelte után a szerszám visszahúzódik a biztonsági magasságra. Ha programozott, a szerszám FMAX-szal áll a 2. biztonsági távolságra.
- 4 A biztonsági távolságnál a forgásirány ismét megváltozik.

Programozáskor ne feledje:

Programozza a pozicionáló mondatot a kezdőpontra (furatközéppontra) a munkasíkban **R0** sugárkorrekcióval.

A **MÉLYSÉG** ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha **MÉLYSÉG=0** értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

A menetfűréshez kiegyenlítő tokmány szükséges. Ennek kell korrigálnia az előtolás és az orsó fordulatszáma közötti eltérést menetfűréskor.

Jobbos menet fűréséhez aktiválja az orsót az **M3** funkcióval, balos menethez az **M4** funkcióval.

A menetfűrés közben alkalmazhatja az előtolás potenciométert. Ennek konfigurációját a gépgyártó határozza meg (a **CfgThreadSpindle>sourceOverride** paraméterrel). A TNC ezt követően megfelelő fordulatszámot alkalmaz.

A főorsó fordulatszám potenciométere nem aktív.

Ha megadja a menet emelkedését a szerszámtáblázat **Pitch** oszlopában, akkor a TNC összehasonlítja a szerszámtáblázatban lévő menetemelkedés értékét a ciklusban megadott menetemelkedés értékével.

A TNC egy hibaüzenetet jelenít meg, ha az értékek nem egyeznek. Ciklus 206-ban a TNC a ciklusban programozott fordulatszám és előtolás segítségével számítja ki a menetemelkedést.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

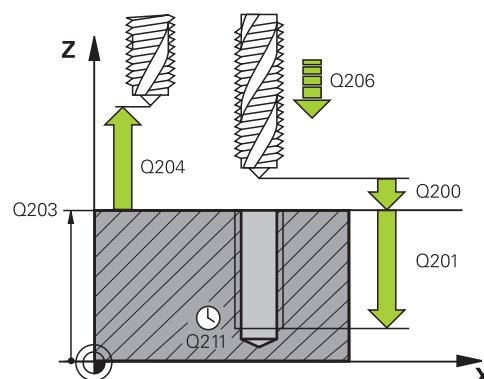
Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjáratban mozog a munkadarab felülete alá biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
 Javasolt érték: 4x menetemelkedés.
- ▶ **Q201 A menet mélysége ?** (inkrementális): A munkadarab felülete és a menet vége közötti távolság. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q206 Elotolas melysegi fogasvetelkor?:** A szerszám megmunkálási sebessége menetfúráskor. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív FAUTO
- ▶ **Q211 Kivárási idő lent ?:** Az értéket 0 és 0,5 másodperc között adja meg a szerszám visszahúzás közbeni beakadásának elkerülése érdekében. Beviteli tartomány: 0 és 3600,0000 között
- ▶ **Q203 Md felszinenek koordinataja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között



NC mondatok

25 CYCL DEF 206 MENETFURAS NEU	
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q201=-20	;MENETMELYSEG
Q206=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q211=0,25	;KIVARASI IDO LENT
Q203=+25	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS

Az előtolás a következőképpen számítható: $F = S \times p$

F: Előtolás (mm/perc)

S: Orsó fordulatszáma (ford./perc)

p: Menetemelkedés (mm)

Visszahúzás a program megszakítása után

Ha megszakítja a program futását a külső stop gombbal menetfúrás közben, akkor a TNC megjelenít egy olyan funkciógombot, amivel vissza lehet húzni a szerszámot.

4.3 MEREVSZÁRÚ MENETFÚRÁS kiegyenlítő tokmány nélkül (Ciklus 207, DIN/ISO: G207)

Ciklus végrehajtása

Kiegyenlítő tokmány nélkül a TNC egy vagy több lépésben fúrja ki a menetet.

- 1 A TNC **FMAX** gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a munkadarab fölé, a megadott biztonsági távolságra.
- 2 A menetfúrás egyetlen fogásvétellel történik.
- 3 Ezután ismét megfordítja az orsó forgásirányát és a szerszám visszahúzásra kerül a biztonsági távolságra. Ha a 2. biztonsági távolság is meg lett adva, akkor a TNC a szerszámot **FMAX** előtolással mozgatja abba az irányba.
- 4 A TNC megállítja a főorsó forgását a biztonsági távolságnál.

Programozáskor ne feledje:



A ciklus használatához a gépnek és a vezérlőnek speciális kialakításúnak kell lennie.

Ez a ciklus csak a szervovezérelt orsóval ellátott gépeknél érvényes.



Programozza a pozicionáló mondatot a kezdőpontra (furatközéppontra) a munkasíkban **R0** sugárkorrekcióval.

A MÉLYSÉG ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha MÉLYSÉG=0 értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

A menetfűrés közben alkalmazhatja az előtolás potenciómétert. Ennek konfigurációját a gépgyártó határozza meg (a **CfgThreadSpindle>sourceOverride** paraméterrel). A TNC ezt követően megfelelő fordulatszámot alkalmaz.

A főorsó fordulatszám potenciómétere nem aktív.

Ha M3-at (vagy M4-et) programozott ezelőtt a ciklus előtt, akkor a főorsó a ciklus vége után kezd el forogni (azzal a fordulatszámmal, ami a TOOL CALL mondatban meg lett adva).

Ha nem programozott M3-at (vagy M4-et) ezelőtt a ciklus előtt, akkor a főorsó mozdulatlanul áll a ciklus vége után. Ezután a főorsót újra kell indítani az M3-mal (vagy M4-gyel) a következő művelet előtt.

Ha megadja a menet emelkedését a szerszámtáblázat **Pitch** oszlopában, akkor a TNC összehasonlítja a szerszámtáblázatban lévő menetemelkedés értékét a ciklusban megadott menetemelkedés értékével. A TNC egy hibaüzenetet jelenít meg, ha az értékek nem egyeznek.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

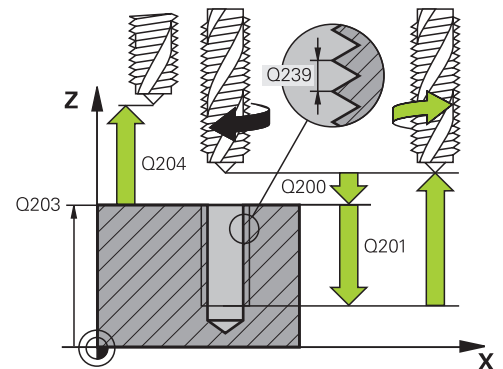
Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjáratban mozog a munkadarab felülete **alá** biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q201 A menet mélysége ?** (inkrementális): A munkadarab felülete és a menet vége közötti távolság. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q239 Menetemelkedés ?**: A menet emelkedése. Az előjel határozza meg azt, hogy jobb- vagy balos menetről van-e szó:
 + = jobbos menet
 - = balos menet
 Beviteli tartomány: -99,9999 és 99,9999 között
- ▶ **Q203 Md felszínének koordinátaja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között



NC mondatok

26 CYCL DEF 207 MEREVSZ. MENETFURAS NEU	
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q201=-20	;MENETMELYSEG
Q239=+1	;MENETEMELKEDES
Q203=+25	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS

Visszahúzás a program megszakítása után

Visszahúzás a Kézi üzemmódban

Megszakíthatja menetvágó folyamatot az NC Stop gombbal. A menetből való visszahúzáshoz egy funkciógomb jelenik meg a képernyő alján lévő funkcióson. A funkciógomb, majd az NC Start gomb megnyomásával emelheti ki a szerszámot a furatból, és állhat vissza a megmunkálás kezdőpontjára. A főorsó automatikusan megáll, és a TNC egy üzenetet jelenít meg.

Visszahúzás a Mondatonkénti vagy a Folyamatos Programfutás üzemmódban

Amennyiben meg szeretné szakítani a menetmetszést, nyomja meg az NC Stop gombot. A TNC megjeleníti a **KÉZI MOZGATÁS** funkciógombot. A **KÉZI MOZGATÁS** funkciógomb megnyomása után visszahúzhatja a szerszámot az aktív főorsótengely mentén. Ha a megszakítás után újból folytatni kívánja a megmunkálást, nyomja meg a **POZÍCIÓRA ÁLLÁS** funkciógombot és az NC Start gombot. A TNC az NC Stop megnyomása előtti pozícióra mozgatja vissza a szerszámot.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

Ha a szerszám visszahúzásakor azt például pozitív irány helyett negatív irányba mozgatja el, ütközésveszély áll fenn.

- ▶ A szerszámot visszahúzásakor a szerszámtengely pozitív vagy negatív irányába lehet mozgatni
- ▶ Ezért a visszahúzás előtt bizonyosodjon meg arról, hogy melyik irányba kell a szerszámot a furatból visszahúznia

4.4 MENETFÚRÁS FORGÁCSTÖRÉSSEL (Ciklus 209, DIN/ISO: G209)

Ciklus végrehajtása

A TNC több fogást vesz a menet megmunkálásakor a programozott mélység eléréséig. Paraméteresen meghatározható, hogy a szerszámot teljesen kiemelje-e a forgácstöréshez.

- 1 A TNC **FMAX** gyorsjártatban pozicionálja a szerszámot a munkadarab fölé, a megadott biztonsági távolságra. A vezérlő végrehajt egy orsó-orientálást és megállítja az orsót.
- 2 A szerszám a programozott fogásmélységre mozog, megfordítja a főorsó forgásirányát, majd a programozott paramétertől függően vagy teljesen, vagy egy adott távolságra visszahúzza a szerszámot a forgácstöréshez. Ha meghatározott egy tényezőt az orsó fordulatszámának növelésére, a TNC az adott fordulatszámmal húzza vissza a furatból a szerszámot.
- 3 Ezután ismét megfordítja az orsó forgásirányát és újra fogást vesz a következő mélységben.
- 4 A TNC addig ismétli a 2-3. lépést, amíg el nem készíti a teljes menetmélységet.
- 5 A szerszám visszaáll a biztonsági távolságra. Ha programozott, a szerszám **FMAX**-szal áll a 2. biztonsági távolságra.
- 6 A TNC megállítja a főorsó forgását a biztonsági távolságnál.

Programozáskor ne feledje:

A ciklus használatához a gépnek és a vezérlőnek speciális kialakításúnak kell lennie.

Ez a ciklus csak a szervovezérelt orsóval ellátott gépeknél érvényes.



Programozza a pozicionáló mondatot a kezdőpontra (furatközéppontra) a munkasíkban **R0** sugárkorrekcióval.

A menetmélység ciklusparaméter előjele meghatározza a megmunkálás irányát.

A menetfűrés közben alkalmazhatja az előtolás potenciómétert. Ennek konfigurációját a gépgyártó határozza meg (a **CfgThreadSpindle>sourceOverride** paraméterrel). A TNC ezt követően megfelelő fordulatszámot alkalmaz.

A főorsó fordulatszám potenciómétere nem aktív.

Ha a **Q403** ciklus paraméterben meghatározott egy fordulatszám-tényezőt a gyors visszahúzáshoz, a TNC az aktív tartomány maximális fordulatszámára korlátozza a fordulatszámot.

Ha M3-at (vagy M4-et) programozott ezelőtt a ciklus előtt, akkor a főorsó a ciklus vége után kezd el forogni (azzal a fordulatszámmal, ami a TOOL CALL mondatban meg lett adva).

Ha nem programozott M3-at (vagy M4-et) ezelőtt a ciklus előtt, akkor a főorsó mozdulatlanul áll a ciklus vége után. Ezután a főorsót újra kell indítani az M3-mal (vagy M4-gyel) a következő művelet előtt.

Ha megadja a menet emelkedését a szerszámtáblázat **Pitch** oszlopában, akkor a TNC összehasonlítja a szerszámtáblázatban lévő menetemelkedés értékét a ciklusban megadott menetemelkedés értékével. A TNC egy hibaüzenetet jelenít meg, ha az értékek nem egyeznek.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

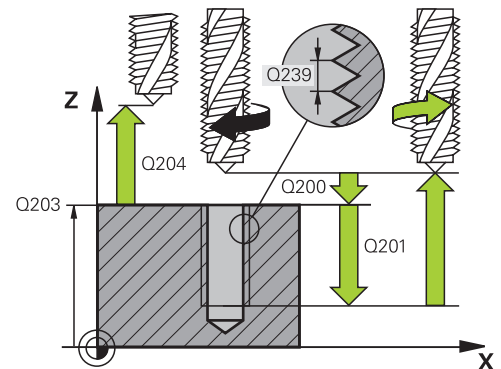
Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjáratban mozog a munkadarab felülete alá biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q201 A menet mélysége ?** (inkrementális): A munkadarab felülete és a menet vége közötti távolság. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q239 Menetemelkedés ?**: A menet emelkedése. Az előjel határozza meg azt, hogy jobb- vagy balos menetről van-e szó:
 - + = jobbos menet
 - = balos menet
 Beviteli tartomány: -99,9999 és 99,9999 között
- ▶ **Q203 Md felszinenek koordinataja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q257 Fúrasi mélység forgácstörésig ?** (inkrementális érték): Az a fogásvételi mélység, ami után a TNC forgácstörést végez. Nincs forgácstörés, ha 0 értéket ad meg. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q256 Visszahúzási út forgácstöréskor?:** A TNC a megadott értéket összeszorozza a Q239 menetemelkedéssel, majd ennyivel húzza vissza a szerszámot forgácstöréskor. Ha Q256 = 0 értéket ad meg, a TNC teljesen visszahúzza a szerszámot a furatból (a biztonsági távolságig) a forgácstöréshez. Beviteli tartomány: 0,000 és 99999,999 között
- ▶ **Q336 Főorsóorientálás szögértéke ?** (abszolút érték): A szög, amihez a TNC pozicionálja a szerszámot a menet megmunkálása előtt. Ezáltal a menetet szükség esetén utólag is metszheti. Beviteli tartomány: -360.0000 és 360.0000 között
- ▶ **Q403 Fordszámvált. visszahúzás fakt.?:** Az a tényező, amivel a TNC növeli az orsó fordulatszámát – és így a visszahúzási előtolást is – furatból történő visszahúzáskor. Beviteli tartomány: 0,0001 és 10 között. A növelés legfeljebb az aktív hajtómű-fokozat maximális fordulatszámáig lehetséges.



NC mondatok

26 CYCL DEF 209 MENETFURAS FORGACSTR	
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q201=-20	;MENETMELYSEG
Q239=+1	;MENETEMELKEDES
Q203=+25	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q257=5	;MELYS. FORGCSTORESIG
Q256=+1	;UT FORGACSTORESKOR
Q336=50	;FOORSO SZOGERTEKE
Q403=1.5	;FORDSZAM FAKTOR

Visszahúzás a program megszakítása után**Visszahúzás a Kézi üzemmódban**

Megszakíthatja menetvágó folyamatot az NC Stop gombbal. A menetből való visszahúzáshoz egy funkciógomb jelenik meg a képernyő alján lévő funkcióson. A funkciógomb, majd az NC Start gomb megnyomásával emelheti ki a szerszámot a furatból, és állhat vissza a megmunkálás kezdőpontjára. A főorsó automatikusan megáll, és a TNC egy üzenetet jelenít meg.

Visszahúzás a Mondatonkénti vagy a Folyamatos**Programfutás üzemmódban**

Amennyiben meg szeretné szakítani a menetmetszést, nyomja meg az NC Stop gombot. A TNC megjeleníti a **KÉZI MOZGATÁS** funkciógombot. A **KÉZI MOZGATÁS** funkciógomb megnyomása után visszahúzhatja a szerszámot az aktív főorsótengely mentén. Ha a megszakítás után újból folytatni kívánja a megmunkálást, nyomja meg a **POZÍCIÓRA ÁLLÁS** funkciógombot és az NC Start gombot. A TNC az NC Stop megnyomása előtti pozícióra mozgatja vissza a szerszámot.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

Ha a szerszám visszahúzásakor azt például pozitív irány helyett negatív irányba mozgatja el, ütközésveszély áll fenn.

- ▶ A szerszámot visszahúzásakor a szerszámtengely pozitív vagy negatív irányába lehet mozgatni
- ▶ Ezért a visszahúzás előtt bizonyosodjon meg arról, hogy melyik irányba kell a szerszámot a furatból visszahúznia

4.5 A Menetmarás alapjai

Előfeltételek

- A szerszám gépnek rendelkeznie kell belső orsóhűtéssel (a hűtőfolyadék nyomása minimum 30 bar, a sűrített levegőé minimum 6 bar)
- Mivel menetmaráskor gyakran bekövetkezhet a menetprofil torzulása, általában szükség van szerszám-specifikus korrekciós adatokra, melyeket a szerszámgyártó a szerszámkatalógusban megadott, vagy amelyeket a szerszámgyártónál tud lekérdezni. A korrekció a **TOOL CALL**-nál a **DR** delta sugárral történik
- A Ciklus 262, 263, 264 és 267 csak jobbos forgószerszámmal használható. A Ciklus 265 jobbos és balos szerszámmal egyaránt használható.
- A megmunkálási irányt a következő paraméterek határozzák meg: A Q239 paraméter előjele: (+ jobbmenet / – = balmanet) és marási eljárás Q351 (+1 = egyirányú / –1 = ellenirányú). Az alábbi táblázat az egyes beviteli paraméterek közötti kapcsolatokat mutatja jobbos forgószerszámok esetén.

Belső menet	Pitch	Egyenirányú/ ellenirányú	Megmunkálás iránya
Jobbos	+	+1(RL)	Z+
Balos	–	–1(RR)	Z+
Jobbos	+	–1(RR)	Z–
Balos	–	+1(RL)	Z–

Külső menet	Pitch	Egyenirányú/ ellenirányú	Megmunkálás iránya
Jobbos	+	+1(RL)	Z–
Balos	–	–1(RR)	Z–
Jobbos	+	–1(RR)	Z+
Balos	–	+1(RL)	Z+

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

Amennyiben a mélységi fogásvétel adatait különböző előjelekkel programozza, ütközés léphet fel.

- ▶ Ezért a mélységeket mindig azonos előjellel programozza. Példa: Ha a Q356 SULLYESZTESI MELYSEG paramétert negatív előjellel programozza, úgy a Q201 MENETMELYSEG paramétert is negatív előjellel kell megadnia
- ▶ Ha például egy ciklus csak süllyesztéssel szeretne végrehajtani, akkor a MENETMELYSEG értékét 0-ként adja meg. A megmunkálás irányát ekkor csak a SULLYESZTESI MELYSEG fogja meghatározni

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

Ha szerszámtöréskor a szerszámot csak a szerszámtengely irányában húzza vissza a furatból, úgy az ütközéshez vezethet!

- ▶ Szerszámtörés esetén állítsa le a programot
- ▶ Váltson Pozicionálás manuális bevitellel üzemmódba
- ▶ Először lineáris mozgással mozgassa a szerszámot a furat közepe felé
- ▶ Majd húzza vissza a szerszámot a szerszámtengely irányába



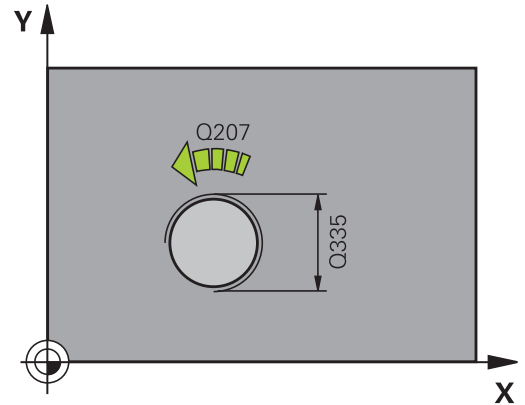
A TNC menetmaráskor a programozott előtolást mindig a szerszám forgácsolóélén veszi figyelembe. Mivel a TNC ennek ellenére mindig a szerszámcsúcs pályájához képest jeleníti meg az előtolást, ezért a kijelzett és a programozott érték eltér.

Ha egy menetmaró ciklust a 8., TÜKRÖZÉS ciklussal együtt használ és csak egy tengelyben végez megmunkálást, megváltozik a menet megmunkálásának iránya.

4.6 MENETMARÁS (Ciklus 262, DIN/ISO: G262)

Ciklus végrehajtása

- 1 A TNC FMAX gyorsjártatban pozicionálja a szerszámot a munkadarab fölé, a megadott biztonsági távolságra.
- 2 A szerszám a programozott előtolással előpozicionál a kezdősíkra. A kezdősík a menetemelkedés előjeléből, a marási eljárásból (egyenirányú vagy ellenirányú) és a fogásvételekenti menetszámból adódik.
- 3 A szerszám ezután érintőlegesen mozog egy csavarvonalon a menet névleges átmérőjére. A csavarvonalas kontúrmegközelítés előtt a szerszám – a korrekció értékét figyelembe véve – a menet programozott kezdősíkjára pozicionál.
- 4 A paraméterben megadott menetszámtól függően a szerszám egy vagy több körülfordulással, vagy folyamatos csavarvonal pálya mentén mozogva alakítja ki a menetet.
- 5 Ezután a szerszám érintő irányban elhagyja a kontúrt és visszatér a munkasíkban lévő kezdőpontra.
- 6 A ciklus végén a TNC gyorsjártatban húzza vissza a szerszámot a biztonsági magasságra vagy (ha programozott) a 2. biztonsági magasságra.



Programozáskor ne feledje:

Programozza a pozicionáló mondatot a kezdőpontra (furatközéppontra) a munkasíkban **R0** sugárkorrekcióval.

A menetmélység ciklusparaméter előjele meghatározza a megmunkálás irányát.

Ha MÉLYSÉG = 0 értéket programoz a menetnél, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

A menet névleges átmérőjét a középpontból egy félkör mentén közelíti meg a szerszám. Egy oldalirányú előpozicionálási mozgást hajt végre, ha a szerszám átmérő emelkedése negyedakkora, mint a menet névleges átmérője.

Figyeljen arra, hogy a TNC a megközelítés előtt egy korrekciós mozgást hajt végre a szerszámtengelyen. A korrekciós mozgás hossza legfeljebb a menetemelkedés fele. Gondoskodjon elegendő helyről a furatban!

Ha módosítja a menetmélységet, a TNC automatikusan módosítja a csavarvonalas mozgás kezdőpontját.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

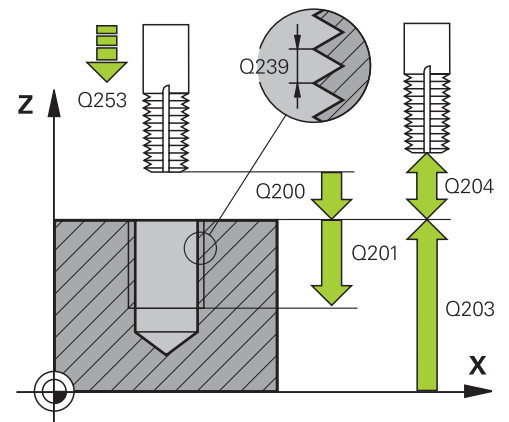
Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjáratban mozog a munkadarab felülete alá biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

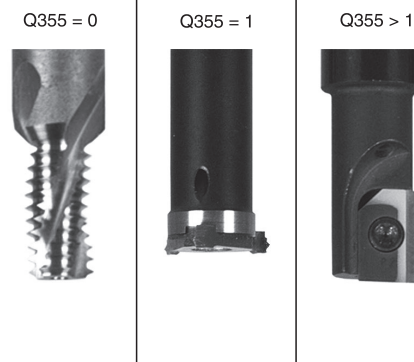
Ciklusparaméterek



- ▶ **Q335 Névleges átmérő ?** A furat névleges átmérője. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q239 Menetemelkedés ?**: A menet emelkedése. Az előjel határozza meg azt, hogy jobb- vagy balos menetről van-e szó:
 - + = jobbos menet
 - = balos menet
 Beviteli tartomány: -99,9999 és 99,9999 között
- ▶ **Q201 A menet mélysége ?** (inkrementális): A munkadarab felülete és a menet vége közötti távolság. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q355 Bekezdések száma ?**: A szerszám által egyszerre kimarható menetek száma:
 - 0 = menetmélység egy csavarvonallal
 - 1 = folyamatos csavarvonal a menet teljes hosszán
 - >1 = több csavarvonalpálya ráállással és elhagyással, amik között a TNC a szerszámot Q355 x menetemelkedéssel állítja be. Beviteli tartomány: 0 és 99999 között



- ▶ **Q253 Előtolás előpozicionáláskor ?:** A szerszám megmunkálási sebessége fogásvételkor és visszahúzáskor, mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között alternatív **fmax**, **FAUTO**
- ▶ **Q351 Típus? azonosir.=+1, ellenir.=-1:** A marás típus M3
+1 = Szinkronfutó marás
-1 = Szinkronfutó marás esetén (Amennyiben 0-t ad meg, a megmunkálás szinkronfutásban valósul meg)
- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ? (inkrementális érték):** A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q203 Md felszínének koordinátaja ? (abszolút érték):** A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ? (inkrementális érték):** A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q207 Elotolas maraskor ?:** A szerszám megmunkálási sebessége maráskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív **FAUTO**
- ▶ **Q512 Közelítő előtolás?:** A szerszám megmunkálási sebessége közelítéskor mm/perc-ben. Kis menetátmérők esetén a közelítő előtolás csökkentésével tudja a szerszámtörés kockázatát csökkenteni. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív **FAUTO**

**NC mondatok**

25 CYCL DEF 262 MENETMARAS	
Q335=10	;NEVLEGES ATMERO
Q239=+1.5	;MENETEMELKEDES
Q201=-20	;MENETMELYSEG
Q35=50	;BEKEZDESEK SZAMA
Q253=750	;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
Q351=+1	;MARASFAJTA
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q203=+30	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q207=500	;ELOTOLAS MARASKOR
Q512=0	;KOZELITO ELOTOLAS

4.7 MENETMARÁS/SÜLLYESZTÉS (Ciklus 263, DIN/ISO: G263)

Ciklus végrehajtása

- 1 A TNC FMAX gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a munkadarab fölé, a megadott biztonsági távolságra.

Süllyesztés

- 2 A szerszám a biztonsági távolsággal csökkentett süllyesztési mélységre előpozicionál, majd a süllyesztési előtolással megy a süllyesztési mélységre.
- 3 Ha megadott oldalsó biztonsági távolságot, a TNC azonnal előpozicionálási előtolással mozgatja a szerszámot a süllyesztési mélységre.
- 4 A rendelkezésre álló helytől függően a TNC vagy a kör középpontjára érintőlegesen vagy egy oldalsó előpozicionáló mozgással, majd egy körív mentén közelíti meg a magátmérőt.

Homlokoldali süllyesztés

- 5 A szerszám a programozott előtolással előpozicionál a süllyesztési mélységre a homlokoldalon.
- 6 A TNC a szerszámot korrekció nélkül, egy félkörív pályán pozicionálja a középpontból a süllyesztés elülső oldalához, majd a megmunkálást egy körpályán süllyesztési előtolással való elmozdulással hajtja végre.
- 7 A szerszám egy félköríven mozog a furatközéppontra.

Menetmarás

- 8 A TNC a szerszámot a programozott előtolással előpozicionálja a menet kezdősíkjára. A kezdősík a menetemelkedésből és a marási eljárásból (egyenirányú vagy ellenirányú) adódik.
- 9 Ezután a szerszám érintő irányban mozog egy csavarvonalas pályán a menet átmérőjére, és kimunkálja a menetet egy 360°-os csavarvonalas mozgással.
- 10 Ezután a szerszám érintő irányban elhagyja a kontúrt és visszatér a munkasíkban lévő kezdőpontra.
- 11 A ciklus végén a TNC gyorsjáratban húzza vissza a szerszámot a biztonsági magasságra vagy (ha programozott) a 2. biztonsági magasságra.

Programozáskor ne feledje:

Programozza a pozicionáló mondatot a kezdőpontra (furatközéppontra) a munkasíkban **R0** sugárkorrekcióval.

A megmunkálás irányát a menetmélység, a süllyesztési mélység vagy a homlokoldali kitorési mélység ciklusparaméter előjele határozza meg. A megmunkálás irányát a következő sorrendben definiáljuk:

1. Menetmélység
2. Süllyesztési mélység
3. Homlokoldali mélység

Ha egy mélység paraméterre nullát ad meg, a TNC nem hajtja végre azt a lépést.

Ha a szerszám homlokfelületével szeretné kialakítani a süllyesztést, akkor a süllyesztési mélységre adjon meg nullát.

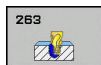
A menetmélységnek legalább egyharmad menetemelkedésnyivel kisebbnek kell lennie, mint a süllyesztési mélységnek.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

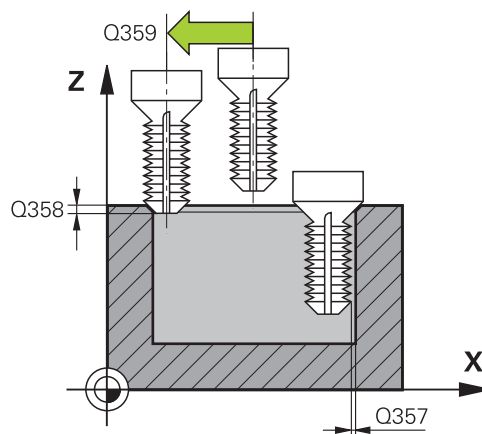
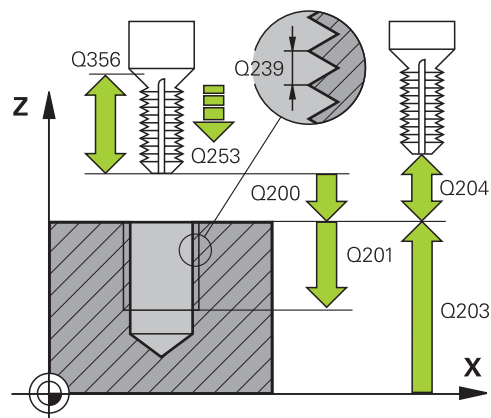
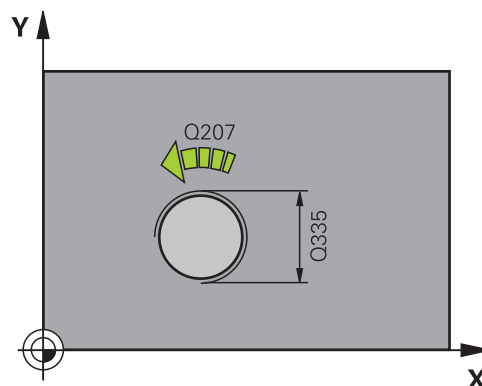
Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjáratban mozog a munkadarab felülete alá biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q335 Névleges átmérő ?** A furat névleges átmérője. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q239 Menetemelkedés ?**: A menet emelkedése. Az előjel határozza meg azt, hogy jobb- vagy balos menetről van-e szó:
 - + = jobbos menet
 - = balos menet
 Beviteli tartomány: -99,9999 és 99,9999 között
- ▶ **Q201 A menet mélysége ?** (inkrementális): A munkadarab felülete és a menet vége közötti távolság. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q356 Süllyesztési mélység ?** (inkrementális érték): A munkadarab felülete és a szerszámcsúcs közötti távolság. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q253 Előtolás előpozícionáláskor ?**: A szerszám megmunkálási sebessége fogásvételkor és visszahúzáskor, mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között alternatív **fmax**, **FAUTO**
- ▶ **Q351 Típus? azonosir.=+1, ellenir.=-1**: A marás típus M3
 - +1 = Szinkronfutó marás
 - 1 = Szinkronfutó marás esetén (Amennyiben 0-t ad meg, a megmunkálás szinkronfutásban valósul meg)
- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q357 Oldalsó biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszámél és a furatfal közötti távolság. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q358 Homlokoldali süllyeszt. mélység?** (inkrementális érték): A munkadarab felülete és a szerszámcsúcs közötti távolság homlokoldali süllyesztésnél. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q359 Homlokoldali süllyeszt. offset?** (Inkrementális érték): Távolság, amellyel a TNC a szerszám középpontot eltolja a középpontból. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között



- ▶ **Q203 Md felszinenek koordinataja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q254 Előtolás süllyesztéskor ?:** A szerszám megmunkálási sebessége süllyesztéskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között alternatív **FAUTO, fu**
- ▶ **Q207 Elotolas maraskor ?:** A szerszám megmunkálási sebessége maráskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív **FAUTO**
- ▶ **Q512 Közelítő előtolás?:** A szerszám megmunkálási sebessége közelítéskor mm/perc-ben. Kis menetátmérők esetén a közelítő előtolás csökkentésével tudja a szerszámtörés kockázatát csökkenteni. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív **FAUTO**

NC mondatok

25 CYCL DEF 263 MENETMARASKITORESSEL	
Q335=10	;NEVLEGES ATMERO
Q239=+1.5	;MENETEMELKEDES
Q201=-16	;MENETMELYSEG
Q356=-20	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q253=750	;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
Q351=+1	;MARASFAJTA
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q357=0,2	;OLDALSO BIZT. TAV.
Q358=+0	;HOMLOKOLDALI MELYSEG
Q359=+0	;HOMLOKOLDALI OFFSZET
Q203=+30	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q254=150	;ELOTOL. SULLYESZTKOR
Q207=500	;ELOTOLAS MARASKOR
Q512=0	;KOZELITO ELOTOLAS

4.8 MENETFÚRÁS/MARÁS (Ciklus 264, DIN/ISO: G264)

Ciklus végrehajtása

- 1 A TNC **FMAX** gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a munkadarab fölé, a megadott biztonsági távolságra.

Fúrás

- 2 A szerszám az első fogásvételt a programozott fogásvételi előtolással teszi meg.
- 3 Ha forgácstörést programozott, akkor a TNC visszahúzza a szerszámot a megadott távolságra. Ha forgácstörés nélkül dolgozik, a szerszám gyorsjáratban mozog a biztonsági távolságra, majd **FMAX**-szal áll a megadott kezdőpontra, az első fogásvételi mélység fölé.
- 4 Ezután a szerszám új fogást vesz a programozott előtolással.
- 5 A TNC addig ismétli a 2-4. lépést, míg ki nem munkálja a teljes furatmélységet.

Homlokoldali süllyesztés

- 6 A szerszám a programozott előtolással előpozicionál a süllyesztési mélységre a homlokoldalon.
- 7 A TNC a szerszámot korrekció nélkül, egy félkörív pályán pozicionálja a középpontból a süllyesztés elülső oldalához, majd a megmunkálást egy körpályán süllyesztési előtolással való elmozdulással hajtja végre.
- 8 A szerszám egy félköríven mozog a furatközéppontra.

Menetmarás

- 9 A TNC a szerszámot a programozott előtolással előpozicionálja a menet kezdősíkjára. A kezdősík a menetemelkedésből és a marási eljárásból (egyenirányú vagy ellenirányú) adódik.
- 10 Ezután a szerszám érintő irányban mozog egy csavarvonalas pályán a menet átmérőjére, és kimunkálja a menetet egy 360°-os csavarvonalas mozgással.
- 11 Ezután a szerszám érintő irányban elhagyja a kontúrt és visszatér a munkasíkban lévő kezdőpontra.
- 12 A ciklus végén a TNC gyorsjáratban húzza vissza a szerszámot a biztonsági magasságra vagy (ha programozott) a 2. biztonsági magasságra.

Programozáskor ne feledje:

Programozza a pozicionáló mondatot a kezdőpontra (furatközéppontra) a munkasíkban **R0** sugárkorrekcióval.

A megmunkálás irányát a menetmélység, a süllyesztési mélység vagy a homlokoldali kitorési mélység ciklusparaméter előjele határozza meg. A megmunkálás irányát a következő sorrendben definiáljuk:

1. Menetmélység
2. Süllyesztési mélység
3. Homlokoldali mélység

Ha egy mélység paraméterre nullát ad meg, a TNC nem hajtja végre azt a lépést.

A menetmélységnek legalább egyharmad menetemelkedésnyivel kisebbnek kell lennie, mint a teljes furatmélységnek.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

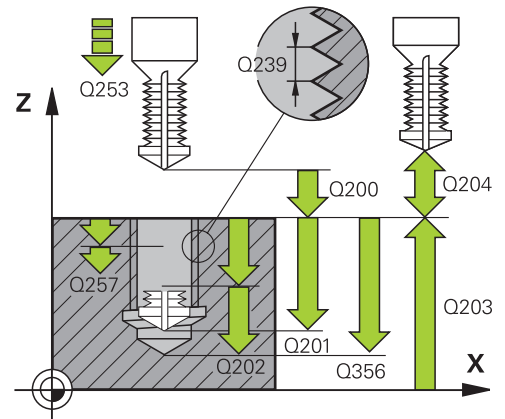
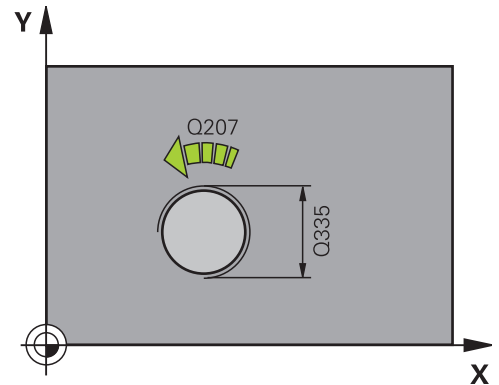
Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjáratban mozog a munkadarab felülete **alá** biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q335 Névleges átmérő ?** A furat névleges átmérője. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q239 Menetemelkedés ?**: A menet emelkedése. Az előjel határozza meg azt, hogy jobb- vagy balos menetről van-e szó:
 - + = jobbos menet
 - = balos menet
 Beviteli tartomány: -99,9999 és 99,9999 között
- ▶ **Q201 A menet mélysége ?** (inkrementális): A munkadarab felülete és a menet vége közötti távolság. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q356 Fúrasi mélység ?** (inkrementális érték): A munkadarab felülete és a furatfenék közötti távolság. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q253 Előtolás előpozicionáláskor ?**: A szerszám megmunkálási sebessége fogásvételkor és visszahúzáskor, mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között alternatív **fmax, FAUTO**
- ▶ **Q351 Típus? azonosir.=+1, ellenir.=-1**: A marás típus M3
 - +1 = Szinkronfutó marás
 - 1 = Szinkronfutó marás esetén (Amennyiben 0-t ad meg, a megmunkálás szinkronfutásban valósul meg)
- ▶ **Q202 Maximális bemerülési mélység?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat. **Q201 MELYSEG** nem kell a **Q202** többszörösének lennie. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
A mélységnek nem kell a fogásvételi mélység többszörösének lennie. A TNC egy mozgással megy a mélységre, ha:
 - a fogásvételi mélység egyenlő a fúrasi mélységgel
 - a fogásvételi mélység nagyobb a fúrasi mélységnél
- ▶ **Q258 Felső bizt.táv. forgcstör. után?** (inkrementális érték): Biztonsági távolság gyorsmenetben való pozicionáláshoz, amikor a TNC a szerszámot a furatból való visszahúzáskor az aktuális süllyesztési mélységre pozicionálja. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között



NC mondatok

25 CYCL DEF 264 MENETMARAS TELIBE	
Q335=10	;NEVLEGES ATMERO
Q239=+1.5	;MENETEMELKEDES
Q201=-16	;MENETMELYSEG
Q356=-20	;FURATMELYSEG
Q253=750	;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
Q351=+1	;MARASFAJTA
Q202=5	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q258=0,2	;FELSO BIZT.TAVOLSAG
Q257=5	;MELYS. FORGCSTORESIG
Q256=+0.2	;UT FORGACSTORESKOR
Q358=+0	;HOMLOKOLDALI MELYSEG

- ▶ **Q257 Fűrési mélység forgácstörésig ?**
(inkrementális érték): Az a fogásvételi mélység, ami után a TNC forgácstörést végez. Nincs forgácstörés, ha 0 értéket ad meg. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q256 Visszahúzási út forgácstörésakor?**
(inkrementális érték): Az az érték, mellyel a TNC visszahúzza a szerszámot forgácstörésakor. Beviteli tartomány: 0,000 és 99999,999 között
- ▶ **Q358 Homlokoldali süllyeszt. mélység?**
(inkrementális érték): A munkadarab felülete és a szerszámcsúcs közötti távolság homlokoldali süllyesztésnél. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q359 Homlokoldali süllyeszt. offszet?**
(Inkrementális érték): Távolság, amellyel a TNC a szerszám középpontot eltolja a középpontból. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q203 Md felszínének koordinátája ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q206 Elotolas melysegi fogasvetelkor?:** A szerszám megmunkálási sebessége bemerüléskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív FAUTO, fu
- ▶ **Q207 Elotolas maraskor ?:** A szerszám megmunkálási sebessége maráskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív FAUTO
- ▶ **Q512 Közelítő előtolás?:** A szerszám megmunkálási sebessége közelítéskor mm/perc-ben. Kis menetátmérők esetén a közelítő előtolás csökkentésével tudja a szerszám törés kockázatát csökkenteni. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív FAUTO

Q359=+0	;HOMLOKOLDALI OFFSZET
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q203=+30	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q206=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q207=500	;ELOTOLAS MARASKOR
Q512=0	;KOZELITO ELOTOLAS

4.9 CSAVARVONALAS MENETFÚRÁS/ MARÁS (Ciklus 265, DIN/ISO: G265)

Ciklus végrehajtása

- 1 A TNC FMAX gyorsjázatban pozicionálja a szerszámot a munkadarab fölé, a megadott biztonsági távolságra.

Homlokoldali süllyesztés

- 2 Ha a süllyesztés a menetmarás előtt van, akkor a szerszám a homlokfelületi süllyesztési mélységre munkamenetben mozog. Ha a süllyesztést a menetmarás után hajtja végre, akkor a TNC előpozicionálási előtolással mozgatja a süllyesztési mélységre a szerszámot.
- 3 A TNC a szerszámot korrekció nélkül, egy félkörív pályán pozicionálja a középpontból a süllyesztés elülső oldalához, majd a megmunkálást egy körpályán süllyesztési előtolással való elmozdulással hajtja végre.
- 4 A szerszám egy félköríven mozog a furatközéppontra.

Menetmarás

- 5 A TNC a szerszámot a programozott előtolással előpozicionálja a menet kezdősíkjára.
- 6 A szerszám egy csavarvonalas pályán, érintő irányban közelíti meg a menetátmérőt.
- 7 A szerszám folyamatosan halad lefelé egy csavarvonalas pályán, amíg el nem éri a menetmélységet.
- 8 Ezután a szerszám érintő irányban elhagyja a kontúrt és visszatér a munkasíkban lévő kezdőpontra.
- 9 A ciklus végén a TNC gyorsjázatban húzza vissza a szerszámot a biztonsági magasságra vagy (ha programozott) a 2. biztonsági magasságra.

Programozáskor ne feledje:



Programozza a pozicionáló mondatot a kezdőpontra (furatközéppontra) a munkasíkban **R0** sugárkorrekcióval.

A megmunkálás irányát a menetmélység vagy a homlokoldali kitérés mélység ciklusparaméter előjele határozza meg. A megmunkálás irányát a következő sorrendben definiáljuk:

1. Menetmélység
2. Homlokoldali mélység

Ha egy mélység paraméterre nullát ad meg, a TNC nem hajtja végre azt a lépést.

Ha módosítja a menetmélységet, a TNC automatikusan módosítja a csavarvonalas mozgás kezdőpontját.

A menet fajtája (jobb-/balmenet) és a szerszám forgásiránya meghatározza a marás típusát (egyenirányú/ellenirányú), mivel csak a szerszám irányában lehetséges a megmunkálás.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

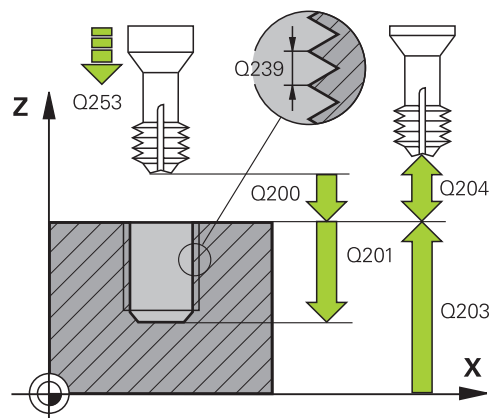
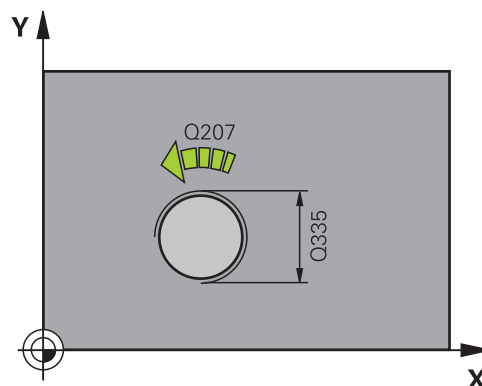
Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjáratban mozog a munkadarab felülete alá biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

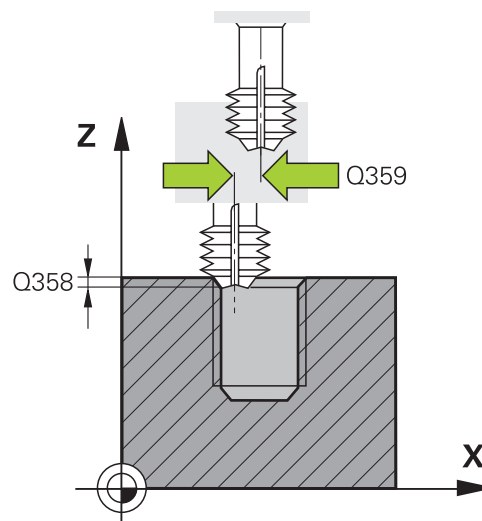
Ciklusparaméterek



- ▶ **Q335 Névleges átmérő ?** A furat névleges átmérője. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q239 Menetemelkedés ?**: A menet emelkedése. Az előjel határozza meg azt, hogy jobb- vagy balos menetről van-e szó:
 - + = jobbos menet
 - = balos menet
 Beviteli tartomány: -99,9999 és 99,9999 között
- ▶ **Q201 A menet mélysége ?** (inkrementális): A munkadarab felülete és a menet vége közötti távolság. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q253 Előtolás előpozícionáláskor ?**: A szerszám megmunkálási sebessége fogásvételkor és visszahúzáskor, mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között alternatív **fmax**, **FAUTO**
- ▶ **Q358 Homlokoldali süllyeszt. mélység?** (inkrementális érték): A munkadarab felülete és a szerszámcsúcs közötti távolság homlokoldali süllyesztésnél. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q359 Homlokoldali süllyeszt. offset?** (Inkrementális érték): Távolság, amellyel a TNC a szerszám középpontot eltolja a középpontból. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q360 Süllyesztés (előtte/utána:0/1) ?**: Letörés végrehajtása
 - 0 = a menetmegmunkálás előtt
 - 1 = a menetmegmunkálás után
- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q203 Md felszínének koordinátaja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között



- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q254 Előtolás süllyesztéskor ?**: A szerszám megmunkálási sebessége süllyesztéskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között alternatív FAUTO, fu
- ▶ **Q207 Elotolas maraskor ?**: A szerszám megmunkálási sebessége maráskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív FAUTO



NC mondatok

25 CYCL DEF 265 HELIXMENETMAR TELIBE	
Q335=10	;NEVLEGES ATMERO
Q239=+1.5	;MENETEMELKEDES
Q201=-16	;MENETMELYSEG
Q253=750	;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
Q358=+0	;HOMLOKOLDALI MELYSEG
Q359=+0	;HOMLOKOLDALI OFFSZET
Q356=0	;SULLYESZTES
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q203=+30	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q254=150	;ELOTOL. SULLYESZTKOR
Q207=500	;ELOTOLAS MARASKOR

4.10 KÜLSŐ MENETMARÁS (Ciklus 267, DIN/ISO: G267)

Ciklus végrehajtása

- 1 A TNC FMAX gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a munkadarab fölé, a megadott biztonsági távolságra.

Homlokoldali süllyesztés

- 2 A TNC a megmunkálási sík referenciatengelyén a csap középpontjától a kezdőpontra mozog. A kezdőpontot a menet sugara, a szerszám sugara és a menetemelkedés határozza meg.
- 3 A szerszám a programozott előtollással előpozicionál a süllyesztési mélységre a homlokoldalon.
- 4 A TNC a szerszámot korrekció nélkül, egy félkörív pályán pozicionálja a középpontból a süllyesztés elülső oldalához, majd a megmunkálást egy körpályán süllyesztési előtollással való elmozdulással hajtja végre.
- 5 A szerszám egy félköríven mozog a kezdőpontra.

Menetmarás

- 6 A TNC a kezdőpontra pozicionálja a szerszámot, ha a homlokoldalon előzőleg még nem alakított ki süllyesztést. A menetmarás kezdőpontja = a homlokoldali süllyesztés kezdőpontja.
- 7 A szerszám a programozott előtollással előpozicionál a kezdősíkra. A kezdősík a menetemelkedés előjeléből, a marási eljárásból (egyenirányú vagy ellenirányú) és a fogásvételenkénti menetszámból adódik.
- 8 A szerszám egy csavarvonalas pályán, érintő irányban közelíti meg a menetátmérőt.
- 9 A paraméterben megadott menetszámtól függően a szerszám egy vagy több körülfordulással, vagy folyamatos csavarvonal pálya mentén mozogva alakítja ki a menetet.
- 10 Ezután a szerszám érintő irányban elhagyja a kontúrt és visszatér a munkasíkban lévő kezdőpontra.
- 11 A ciklus végén a TNC gyorsjáratban húzza vissza a szerszámot a biztonsági magasságra vagy (ha programozott) a 2. biztonsági magasságra.

Programozáskor ne feledje:

Programozza a pozicionáló mondatot a kezdőpontra (a csap középpontjára) a munkasíkban **R0** sugárkorrekcióval.

A homlokoldali süllyesztés előtt szükséges eltolást korábban kell meghatározni. Meg kell adni az értéket a csap középpontjától a szerszám középpontjáig (nem korrigált érték).

A megmunkálás irányát a menetmélység vagy a homlokoldali kitérés mélység ciklusparaméter előjele határozza meg. A megmunkálás irányát a következő sorrendben definiáljuk:

1. Menetmélység
2. Homlokoldali mélység

Ha egy mélység paraméterre nullát ad meg, a TNC nem hajtja végre azt a lépést.

A menetmélység ciklusparaméter előjele meghatározza a megmunkálás irányát.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

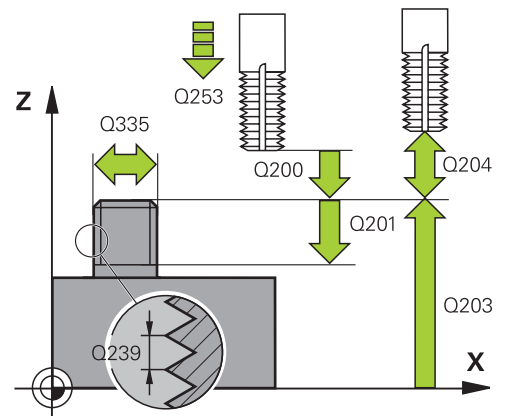
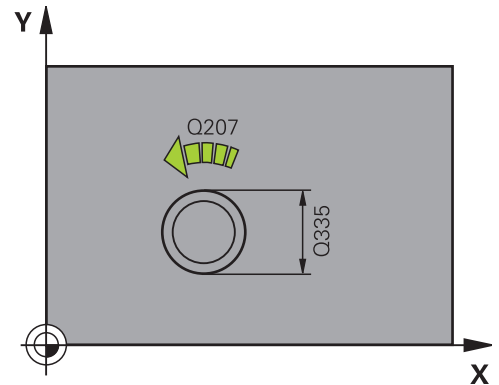
Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozícionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjáratban mozog a munkadarab felülete alá biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

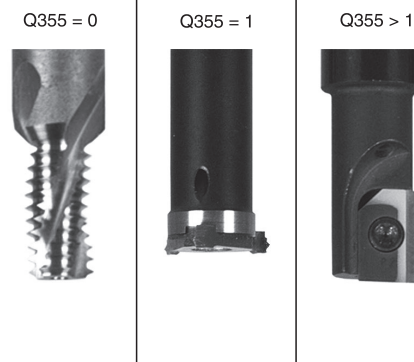
Ciklusparaméterek



- ▶ **Q335 Névleges átmérő ?** A furat névleges átmérője. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q239 Menetemelkedés ?**: A menet emelkedése. Az előjel határozza meg azt, hogy jobb- vagy balos menetről van-e szó:
 - + = jobbos menet
 - = balos menet
 Beviteli tartomány: -99,9999 és 99,9999 között
- ▶ **Q201 A menet mélysége ?** (inkrementális): A munkadarab felülete és a menet vége közötti távolság. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q355 Bekezdések száma ?**: A szerszám által egyszerre kimarható menetek száma:
 - 0 = menetmélység egy csavarvonallal
 - 1 = folyamatos csavarvonal a menet teljes hosszában
 - >1 = több csavarvonalpálya ráállással és elhagyással, amik között a TNC a szerszámot Q355 x menetemelkedéssel állítja be. Beviteli tartomány: 0 és 99999 között
- ▶ **Q253 Előtolás előpozícionáláskor ?**: A szerszám megmunkálási sebessége fogásvételkor és visszahúzáskor, mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között alternatív **fmax**, **FAUTO**
- ▶ **Q351 Típus? azonosir. = +1, ellenir. = -1**: A marás típus M3
 - +1 = Szinkronfutó marás
 - 1 = Szinkronfutó marás esetén (Amennyiben 0-t ad meg, a megmunkálás szinkronfutásban valósul meg)
- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között



- ▶ **Q358 Homlokoldali süllyeszt. mélység?**
(inkrementális érték): A munkadarab felülete és a szerszámcsúcs közötti távolság homlokoldali süllyesztésnél. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q359 Homlokoldali süllyeszt. offset?**
(Inkrementális érték): Távolság, amellyel a TNC a szerszám középpontot eltolja a középpontból. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q203 Md felszínének koordinátaja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q254 Előtolás süllyesztéskor ?**: A szerszám megmunkálási sebessége süllyesztéskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között alternatív FAUTO, fu
- ▶ **Q207 Elotolas maraskor ?**: A szerszám megmunkálási sebessége maráskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív FAUTO
- ▶ **Q512 Közelítő előtolás?**: A szerszám megmunkálási sebessége közelítéskor mm/perc-ben. Kis menetátmérők esetén a közelítő előtolás csökkentésével tudja a szerszámtörés kockázatát csökkenteni. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív FAUTO


NC mondatok

25 CYCL DEF 267 KULSOMENETMARAS
Q335=10 ;NEVLEGES ATMERO
Q239=+1.5 ;MENEMELKEDES
Q201=-20 ;MENETMELYSEG
Q35=50 ;BEKEZDESEK SZAMA
Q253=750 ;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
Q351=+1 ;MARASFAJTA
Q200=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q358=+0 ;HOMLOKOLDALI MELYSEG
Q359=+0 ;HOMLOKOLDALI OFFSZET
Q203=+30 ;FELSZIN KOORD.
Q204=50 ;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q254=150 ;ELOTOL. SULLYESZTKOR
Q207=500 ;ELOTOLAS MARASKOR
Q512=0 ;KOZELITO ELOTOLAS

4.11 Programozási példák

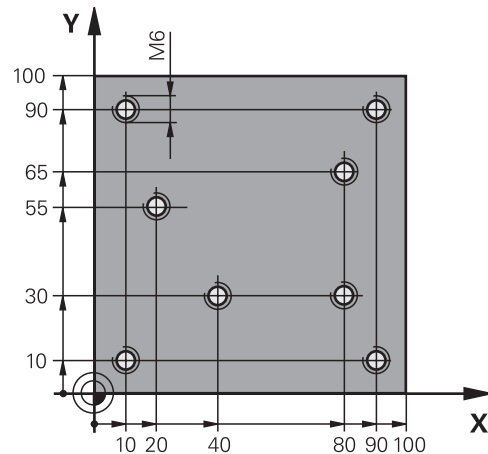
Példa: Menetmarás

A furat koordinátái a TAB1.PNT ponttáblázatban vannak tárolva, és a TNC a **CYCL CALL PAT** utasítással hívja be azokat.

A szerszámrádiuszok kiválasztása után minden egyes megmunkálási lépés látható a grafikus teszten.

Programozási sorrend

- Központozás
- Fúrás
- Menetfúrás



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Nyers munkadarab meghatározása
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Szerszámhívás: központfúrás
4 L Z+10 R0 F5000	Vigye a szerszámot a biztonsági magasságra (adja meg az F értékét): a TNC minden ciklus után a biztonsági magasságra pozícionál
5 SEL PATTERN "TAB1"	Ponttáblázat meghatározása
6 CYCL DEF 240 KOZPONTOZAS	Ciklus meghatározás: KÖZPONTOZÁS
Q200=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q343=1 ;ATMERO/MELYS. KIVAL.	
Q201=-3.5 ;MELYSEG	
Q344=-7 ;ATMERO	
Q206=150 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q11=0 ;KIVARASI IDO LENT	
Q203=+0 ;FELSZIN KOORD.	Itt 0-t kell megadni, hatása a ponttáblázatban van megadva
Q204=0 ;2. BIZTONSAGI TAVOLS	Itt 0-t kell megadni, hatása a ponttáblázatban van megadva
10 CYCL CALL PAT F5000 M3	Ciklus hívása a TAB1.PNT ponttáblázattal, előtolás a pontok között: 5000 mm/perc
11 L Z+100 R0 FMAX M6	Szerszám visszahúzása, szerszámcsere
12 TOOL CALL 2 Z S5000	Szerszámhívás: fúrás
13 L Z+10 R0 F5000	Szerszám mozgatása a biztonsági magasságra (adja meg az előtolás értékét)
14 CYCL DEF 200 FURAS	Ciklus meghatározás: fúrás
Q200=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q201=-25 ;MELYSEG	
Q206=150 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	

Q202=5	;SULLYESZTESI MELYSEG	
Q210=0	;KIVARASI IDO FENT	
Q203=+0	;FELSZIN KOORD.	Itt 0-t kell megadni, hatása a ponttáblázatban van megadva
Q204=0	;2. BIZTONSAGI TAVOLS	Itt 0-t kell megadni, hatása a ponttáblázatban van megadva
Q211=0,2	;KIVARASI IDO LENT	
Q395=0	;VONATKOZT. MELYSEG	
15 CYCL CALL PAT F5000 M3		Ciklus hívása a TAB1.PNT ponttáblázattal
16 L Z+100 RO FMAX M6		Szerszám visszahúzása, szerszámcsere
17 TOOL CALL 3 Z S200		Szerszámhívás: menetfűrés
18 L Z+50 RO FMAX		Szerszám mozgatása a biztonsági magasságra
19 CYCL DEF 206 MENETFURAS		Ciklus meghatározása menetfűréshez
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q201=-25	;MENETMELYSEG	
Q206=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q211=0	;KIVARASI IDO LENT	
Q203=+0	;FELSZIN KOORD.	Itt 0-t kell megadni, hatása a ponttáblázatban van megadva
Q204=0	;2. BIZTONSAGI TAVOLS	Itt 0-t kell megadni, hatása a ponttáblázatban van megadva
20 CYCL CALL PAT F5000 M3		Ciklus hívása a TAB1.PNT ponttáblázattal
21 L Z+100 RO FMAX M2		Szerszám visszahúzása, program vége
22 END PGM 1 MM		

TAB1.PNT ponttáblázat

TAB1. PNTMM
NRXYZ
0 +10 +10 +0
1 +40 +30 +0
2 +90 +10 +0
3 +80 +30 +0
4 +80 +65 +0
5 +90 +90 +0
6 +10 +90 +0
7 +20 +55 +0
[END]

5

**Fix ciklusok:
Zsebmarás /
Csapmarás /
Horonymarás**

5.1 Alapismeretek

Áttekintés

A TNC a következő ciklusokat biztosítja zsebek, csapok és hornyok megmunkálásához:

Funkciógomb	Ciklus	Oldal
	251 NÉGYSZÖGZSEB Nagyoló/simító ciklus, választható megmunkálási móddal és csavarvonalas fogásvétellel	161
	252 KÖRZSEB Nagyoló/simító ciklus választható megmunkálási mód és helikális fogásvétel	167
	253 HORONYMARÁS Nagyoló/simító ciklus választható megmunkálási mód és váltakozó irányú fogásvétel	174
	254 ÍVES HORONY Nagyoló/simító ciklus választható megmunkálási mód és váltakozó irányú fogásvétel	179
	256 NÉGYSZÖGCSAP Nagyoló/simító ciklus léptetéssel, ha több fogás szükséges	185
	257 KÖRCSAP Nagyoló/simító ciklus léptetéssel, ha több fogás szükséges	190
	233 HOMLOKMARÁS Homlok megmunkálása 3 határértékkel	200

5.2 NÉGYSZÖGZSEB (Ciklus 251, DIN/ISO: G251)

Ciklus lefutása

Használja a 251 NÉGYSZÖGZSEB ciklust a négyszög alakú zsebek teljes megmunkálásához. A ciklus paramétereitől függően az alábbi megmunkálási lehetőségek vannak:

- Teljes megmunkálás: nagyolás, fenéksimítás, oldalsimítás
- Csak nagyolás
- Csak fenéksimítás és oldalsimítás
- Csak fenéksimítás
- Csak oldalsimítás

Nagyolás

- 1 A szerszám rááll a munkadarab fölött a zseb közepére és megteszi az első fogásvételt. A Q366 paraméterrel pontosíthatja a fogásvételi eljárást.
- 2 A TNC kinagyolja a zsebet belülről kifelé haladva, figyelembe véve a pálya átfedést (Q370 paraméter) és a simítási ráhagyást (Q368 és Q369 paraméter).
- 3 A nagyoló művelet végén a TNC a szerszámot érintőleges irányban elmozgatja a zseb falától, majd a jelenlegi fúrési mélység fölé biztonsági távolságra áll és visszahúzza gyorsjáratban a szerszámot a zsebközéppontba.
- 4 Ezt a műveletet ismétli mindaddig, amíg a programozott zsebmélységet el nem éri.

Simítás

- 5 Ha a simítási ráhagyás meg lett határozva, akkor a TNC fogást vesz, majd megközelíti a kontúrt. A megközelítő mozgás egy sugár mentén történik, így biztosítva a finom megközelítést. A TNC először simítja a zseb oldalait, akár több fogásvétellel is.
- 6 Ezután a TNC belülről kifelé haladva simítja a zseb alját. A zseb alját érintőlegesen közelíti meg a szerszám.

Programozáskor ne feledje:



Inaktív szerszámtábla mellett csak függőleges fogásvétel adható meg (Q366=0), mert a fogásvételi szög nem határozható meg.

Végezze el a szerszám előpozicionálását a megmunkálási síkban a kezdőpozícióra, **RO** sugárkorrekcióval. Vegye figyelembe a Q367 paramétert (pozíció).

A TNC automatikusan előpozicionálja a szerszámot a szerszámtengelyen. **Q204 2. BIZTONSAGI TAVOLS**-ot vegye figyelembe.

A MÉLYSÉG ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha MÉLYSÉG=0 értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

A ciklus végén a TNC visszaállítja a szerszámot a kezdőpozícióra.

A nagyolás végén a TNC gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot a zseb közepére. A szerszám az aktuális fogás fölé áll a biztonsági távolságra. Adjon meg biztonsági távolságot, hogy a szerszám ne szoruljon a forgács miatt.

A TNC egy hibaüzenetet küld a csavarvonalas fogásvétel alatt, ha a csavarvonal belsőleg kiszámított átmérője kisebb, mint a szerszám sugarának kétszerese. Keresztélű maró alkalmazásakor ez a felügyeleti funkció kikapcsolható a **suppressPlungeErr** (201006 sz.) gépi paraméteren keresztül.

A TNC csökkenti a fogásvételi mélységet a szerszámtáblázatban meghatározott LCUTS szerszámhosszra, ha a szerszám hossza rövidebb, mint a ciklusban programozott Q202 fogásvételi mélység.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozícionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjáratban mozog a munkadarab felülete alá biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

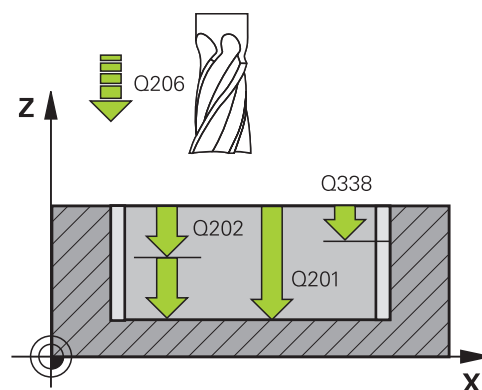
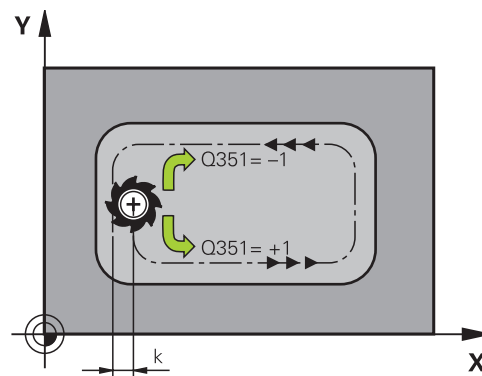
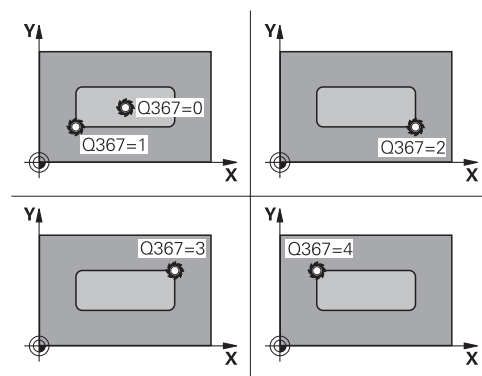
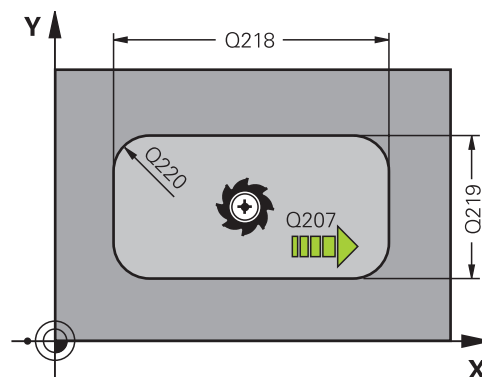
Ha a 2. megmunkálási művelettel (csak simítás) hívja meg a ciklust, a TNC gyorsjáratban az első fogásvételi mélységre + biztonsági távolságra pozicionál elő. A gyorsjáratú pozicionálásnál ütközésveszély áll fenn.

- ▶ Előtte végezzen nagyoló megmunkálást
- ▶ Bizonyosodjon meg arról, hogy a TNC a szerszámot gyorsjáratban elő tudja pozicionálni anélkül, hogy a szerszám ütközne valamivel

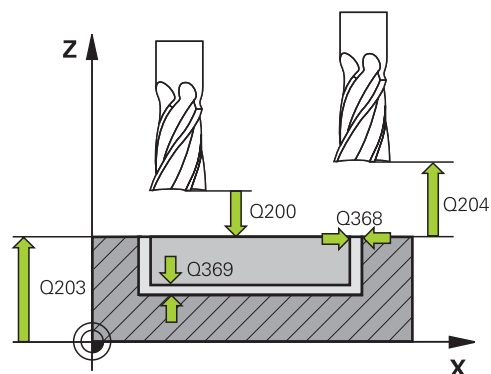
Ciklus paraméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási terjedelem (0/1/2)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása :
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás
Oldal- és fenéksimítás csak akkor végezhető, ha a meghatározott ráhagyás (Q368, Q369) meg van határozva
- ▶ **Q218 Első oldal hossza ? (Inkrementális érték):** A zseb megmunkálási sík fő tengelyével párhuzamos oldalának hossza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q219 Második oldal hossza ? (Inkrementális érték):** A zseb megmunkálási sík melléktengelyével párhuzamos oldalának hossza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q220 Saroksugár ?:** A zseb sarkának sugara. Ha 0-t ad meg, a sarok sugara egyenlő lesz a szerszám sugarával. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q368 Simito rahagyas oldalt ? (inkrementális érték):** Simitási ráhagyás a megmunkálási síkban. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q224 Elfordítási szög ? (Abszolút érték):** Az a szög, amivel a TNC a teljes megmunkálást elforgatja. A forgatás középpontja az az a pozíció, ahol a szerszám található a ciklus meghívásakor. Beviteli tartomány -360,0000 és 360,0000 között
- ▶ **Q367 A zseb helyzete (0/1/2/3/4)?:** A zseb pozíciója a szerszám pozíciójához képest ciklushíváskor
0: Szerszám pozíciója = zseb középpontja
1: Szerszám pozíciója = bal alsó sarok
2: Szerszám pozíciója = jobb alsó sarok
3: Szerszám pozíciója = jobb felső sarok
4: Szerszám pozíciója = bal felső sarok
- ▶ **Q207 Elotolas maraskor ?:** A szerszám megmunkálási sebessége maráskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q351 Típus? azonosir.=+1, ellenir.=-1:** A marás típus M3
+1 = Szinkronfutó marás
-1 = Szinkronfutó marás esetén
PREDEF: A TNC a GLOBAL DEF-mondatból származó értéket alkalmazza (Amennyiben 0-t ad meg, a megmunkálás szinkronfutásban valósul meg)
- ▶ **Q201 Mélység ? (inkrementális érték):** A munkadarab felülete és a zseb alja közötti távolság. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között



- ▶ **Q202 Fogásveteli mélyseg ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat; értéket 0-nál nagyobb értékben határozza meg. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q369 Simito rahagyás mélysegeben ?** (inkrementális érték): Simitási ráhagyás a mélységhez. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q206 Elotolas mélysegi fogásvételkor?:** A szerszám megmunkálási sebessége mélységre való pozicionáláskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q338 Simitási fogás ?** (Inkrementális érték): Az az érték, amellyel a szerszám a főorsó tengelyén simításkor fogást vesz. Q338=0: Simitás egy fogásvételben. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy PREDEF
- ▶ **Q203 Md felszinenek koordinataja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy PREDEF
- ▶ **Q370 Palyaatfedesi tenyezo ?:** Q370 x szerszámsugár adja a k oldalirányú fogásvételt. Beviteli tartomány 0,0001-től 1,9999-ig vagy predef
- ▶ **Q366 Bemérülési stratégia (0/1/2)?:** Merülési stratégia típusa:
 0: merőleges fogásvétel. A TNC merőlegesen vesz fogást, tekintet nélkül a szerszámtáblázatban meghatározott fogásvételi ANGLE szög értékére
 1: csavarvonalas fogásvétel. A szerszámtáblázatban az aktív szerszám ANGLE fogásvételi szöge nem lehet egyenlő 0-ával. Ellenkező esetben a TNC hibaüzenetet küld
 2: váltakozó irányú fogásvétel. A szerszámtáblázatban az aktív szerszám ANGLE fogásvételi szöge nem lehet egyenlő 0-ával. Ellenkező esetben a TNC hibaüzenetet küld.
 A váltakozó irányú mozgás hossza függ a fogásvételi szögtől, a TNC minimális értéként a szerszámtátmérő kétszeresét veszi
 pREDEF: A TNC a GLOBAL DEF mondat értékét alkalmazza



NC mondatok

8 CYCL DEF 251 NEGYSZOGZSEB	
Q215=0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q218=80	;1. OLDAL HOSSZA
Q219=60	;2. OLDAL HOSSZA
Q220=5	;SAROKSUGAR
Q368=0.2	;RAHAGYAS OLDALT
Q224=+0	;ELFORDITASI SZOG
Q367=0	;ZSEB HELYZETE
Q207=500	;ELOTOLAS MARASKOR
Q351=+1	;MARASFAJTA
Q201=-20	;MELYSEG
Q202=5	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q369=0.1	;RAHAGYAS MELYSEGBEN
Q206=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q338=5	;FOGASVETEL SIMITAS
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q203=+0	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q370=1	;PALYAATFEDES
Q366=1	;BEMERULES
Q385=500	;SIMITASI ELOTOLAS
Q439=0	;ELOTOLAS REFERENCIA
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

- ▶ **Q385 Simítási előtolás?:** A szerszám megmunkálási sebessége oldal- és fenéksimításkor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy **FAUTO, fu, FZ**
- ▶ **Q439 Előtolás referencia (0-3)?:** Annak meghatározása, mire vonatkozik a programozott előtolás:
 - 0:** Az előtolás a szerszám középpontjának pályájára vonatkozik
 - 1:** Az előtolás csak oldal simításkor vonatkozik a szerszám vágóélére, egyébként a középpont pályájára
 - 2:** Az előtolás oldalsimításkor **és** fenéksimításkor a szerszám vágóélére, egyébként a középpont pályájára vonatkozik
 - 3:** Az előtolás mindig a szerszám vágóélére vonatkozik

5.3 KÖRZSEB (Ciklus 252, DIN/ISO: G252)

Ciklus lefutása

Használja a 252 KÖRZSEB ciklust a kör alakú zsebek megmunkálásához. A ciklus paramétereitől függően az alábbi megmunkálási lehetőségek vannak:

- Teljes megmunkálás: nagyolás, fenéksimítás, oldalsimítás
- Csak nagyolás
- Csak fenéksimítás és oldalsimítás
- Csak fenéksimítás
- Csak oldalsimítás

Nagyolás

- 1 A TNC először gyorsjáratban mozgatja a szerszámot a munkadarab fölé, a Q200 biztonsági távolságra.
- 2 A szerszám megteszi az első fogásvételt a zseb közepén, a fogásvételi mélységig. A Q366 paraméterrel pontosíthatja a fogásvételi eljárást.
- 3 A TNC kinagyolja a zsebet belülről kifelé haladva, figyelembe véve a pálya átfedést (Q370 paraméter) és a simítási ráhagyást (Q368 és Q369 paraméter).
- 4 A nagyoló művelet végén a TNC érintő irányban mozgatja el a szerszámot a zseb falától a Q200 biztonsági távolságra a munkasíkban, majd Q200 szerint visszahúzza a szerszámot gyorsjáratban, és gyorsjáratban áll vissza a szerszámmal a zseb középpontjába.
- 5 A 2 - 4. lépés addig kerül megismétlésre, amíg a programozott zsebmélységet el nem éri, a Q369 simítási ráhagyás figyelembevételével.
- 6 Ha csak nagyolás lett programozva (Q215=1), a szerszám érintő irányban mozog el a zseb oldalfalától a Q200 biztonsági távolsággal, majd a Q204 2. biztonsági távolságra emelkedik gyorsmenetben a szerszámtengely mentén, majd gyorsjáratban áll vissza a zseb középpontjába

Simítás

- 1 Ha meghatározott simítási ráhagyásokat, a TNC simítja a horony oldalait, akár több fogásvétellel (ha úgy van meghatározva).
- 2 A TNC a szerszámot a szerszámtengely mentén a zseb oldalfala elé pozicionálja, számításba véve a Q368 simítási ráhagyást és a Q200 biztonsági távolságot.
- 3 A TNC a zsebet belülről kifelé haladva munkálja meg, amíg a Q223 átmérőt el nem éri.
- 4 Ezután a TNC a szerszámot ismét a szerszámtengely mentén a zseb oldalfala elé pozicionálja, számításba véve a Q368 simítási ráhagyást és a Q200 biztonsági távolságot, és megismétli simító műveletet a zseb falán, a következő mélységben.
- 5 A TNC addig ismétli ezt a folyamatot, amíg a programozott átmérőt el nem éri.
- 6 A Q223 átmérő elérése után, a TNC egy érintő mentén húzza vissza a szerszámot a Q368 simítási ráhagyás és a Q200 biztonsági távolság a munkasíkban figyelembe vételével, majd gyorsjáratban áll a szerszámmal a Q200 biztonsági távolságra a szerszámtengely mentén, míg végül visszaáll a zseb középpontjába.
- 7 Ezt követően a TNC a szerszámot a szerszámtengely mentén a Q201 mélységre mozgatja, és belülről kifelé haladva elvégzi a zseb-fenek simítását. A zseb alját érintőlegesen közelíti meg a szerszám.
- 8 A TNC addig ismétli ezt a folyamatot, amíg a Q201 plusz Q369 mélységet el nem éri.
- 9 Végül, a szerszám érintő irányban hagyja el a zseb oldalfalát és mozog a Q200 biztonsági távolságra, majd gyorsjáratban a Q200 biztonsági távolságra a szerszámtengely mentén, miután gyorsjáratban visszaáll a zseb középpontjába.

Programozáskor ne feledje:

Inaktív szerszámtábla mellett csak függőleges fogásvétel adható meg (Q366=0), mert a fogásvételi szög nem határozható meg.

Végezze el a szerszám előpozicionálását a munkasíkban a kezdőpozícióra (körközéppontra) R0 sugárkorrekcióval.

A TNC automatikusan előpozicionálja a szerszámot a szerszámtengelyen. **Q204 2. BIZTONSÁGI TAVOLS**-ot vegye figyelembe.

A MÉLYSÉG ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha MÉLYSÉG=0 értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

A ciklus végén a TNC visszaállítja a szerszámot a kezdőpozícióra.

A nagyolás végén a TNC gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot a zseb közepére. A szerszám az aktuális fogás fölé áll a biztonsági távolságra. Adjon meg biztonsági távolságot, hogy a szerszám ne szoruljon a forgács miatt.

A TNC egy hibaüzenetet küld a csavarvonalas fogásvétel alatt, ha a csavarvonal belsőleg kiszámított átmérője kisebb, mint a szerszám sugarának kétszerese. Keresztélű maró alkalmazásakor ez a felügyeleti funkció kikapcsolható a **suppressPlungeErr** (201006 sz.) gépi paraméteren keresztül.

A TNC csökkenti a fogásvételi mélységet a szerszámtáblázatban meghatározott LCUTS szerszámhosszra, ha a szerszám hossza rövidebb, mint a ciklusban programozott Q202 fogásvételi mélység.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjáratban mozog a munkadarab felülete alá biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

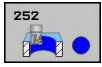
MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

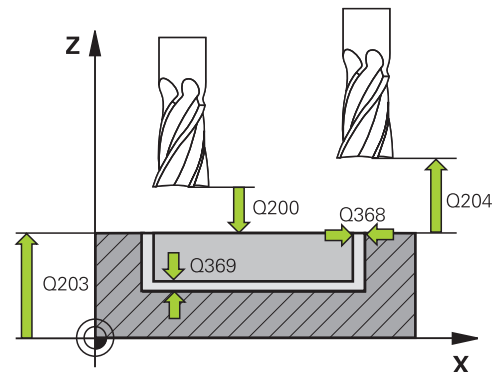
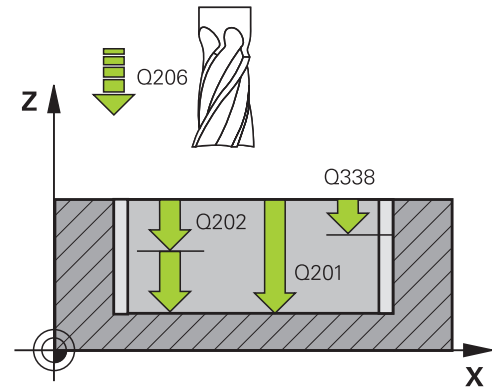
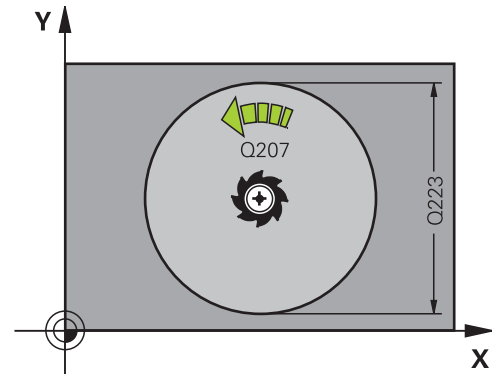
Ha a 2. megmunkálási művelettel (csak simítás) hívja meg a ciklust, a TNC gyorsjáratban az első fogásvételi mélységre + biztonsági távolságra pozicionál elő. A gyorsjáratú pozicionálásnál ütközésveszély áll fenn.

- ▶ Előtte végezzen nagyoló megmunkálást
- ▶ Bizonyosodjon meg arról, hogy a TNC a szerszámot gyorsjáratban elő tudja pozicionálni anélkül, hogy a szerszám ütközne valamivel

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási terjedelem (0/1/2)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása :
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás
Oldal- és fenéksimítás csak akkor végezhető, ha a meghatározott ráhagyás (Q368, Q369) meg van határozva
- ▶ **Q223 Kör átmérője?:** A kész zseb átmérője.
Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q368 Simito rahagyas oldalt ?** (inkrementális érték): Simítási ráhagyás a megmunkálási síkban.
Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q207 Elotolas maraskor ?:** A szerszám megmunkálási sebessége maráskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q351 Típus? azonosir.=+1, ellenir.=-1:** A marás típus M3
+1 = Szinkronfutó marás
-1 = Szinkronfutó marás esetén
PREDEF: A TNC a GLOBAL DEF-mondatból származó értéket alkalmazza (Amennyiben 0-t ad meg, a megmunkálás szinkronfutásban valósul meg)
- ▶ **Q201 Mélység ?** (inkrementális érték): A munkadarab felülete és a zseb alja közötti távolság. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q202 Fogasveteli melység ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat; értéket 0-nál nagyobb értékben határozza meg. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q369 Simito rahagyas melysegben ?** (inkrementális érték): Simítási ráhagyás a mélységhez. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q206 Elotolas melysegi fogasvetelkor?:** A szerszám megmunkálási sebessége mélységre való pozicionáláskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy FAUTO, fu, FZ



NC mondatok

8 CYCL DEF 252 KORZSEBMARAS	
Q215=0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q223=60	;KOR ATMEROJE

- ▶ **Q338 Simítási fogás ?** (Inkrementális érték): Az az érték, amellyel a szerszám a főorsó tengelyén simításkor fogást vesz. Q338=0: Simítás egy fogásvételben. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **PREDEF**
- ▶ **Q203 Md felszínének koordinátaja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **PREDEF**
- ▶ **Q370 Palyaatfedési tényező ?**: Q370 x szerszámsugár adja a k oldalirányú fogásvételt. Az átfedési tényező maximális átfedést jelent. Annak megakadályozásához, hogy a sarkoknál le nem forgácsolt anyag maradjon, csökkentheti az átfedést. Beviteli tartomány 0,1 és 1,9999 között, vagy **predef**
- ▶ **Q366 Bemerülési stratégia (0/1)?**: Merülési stratégia típusa:
 - 0 = függőleges fogásvétel. A szerszámtáblázatban az aktív szerszám süllyedési szögének **SZÖG** 0° vagy 90°-ként kell definiálni. Ellenkező esetben a TNC hibaüzenetet küld.
 - 1 = csavarvonalas fogásvétel. A szerszámtáblázatban az aktív szerszám **ANGLE** fogásvételi szöge nem lehet egyenlő 0-ával. Ellenkező esetben a TNC hibaüzenetet küld.
 - Vagy: **predef**

Q368=0,2	;RAHAGYAS OLDALT
Q207=500	;ELOTOLAS MARASKOR
Q351=+1	;MARASFAJTA
Q201=-20	;MELYSEG
Q202=5	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q369=0.5	;RAHAGYAS MELYSEGBEN
Q206=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q338=5	;FOGASVETEL SIMITAS
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q203=+0	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q370=1	;PALYAATFEDES
Q366=1	;BEMERULES
Q385=500	;SIMITASI ELOTOLAS
Q439=3	;ELOTOLAS REFERENCIA
9 L X+50 Y+50 RO FMAX M3 M99	

- ▶ **Q385 Simítási előtolás?:** A szerszám megmunkálási sebessége oldal- és fenéksimításkor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy **FAUTO**, **fu**, **FZ**
- ▶ **Q439 Előtolás referencia (0-3)?:** Annak meghatározása, mire vonatkozik a programozott előtolás:
 - 0:** Az előtolás a szerszám középpontjának pályájára vonatkozik
 - 1:** Az előtolás csak oldal simításkor vonatkozik a szerszám vágóélére, egyébként a középpont pályájára
 - 2:** Az előtolás oldalsimításkor **és** fenéksimításkor a szerszám vágóélére, egyébként a középpont pályájára vonatkozik
 - 3:** Az előtolás mindig a szerszám vágóélére vonatkozik

5.4 HORONYMARÁS (Ciklus 253, DIN/ISO: G253)

Ciklus lefutása

Használja a 253 ciklust egy horony teljes megmunkálásához. A ciklus paramétereitől függően az alábbi megmunkálási lehetőségek vannak:

- Teljes megmunkálás: Nagyolás, fenék simítása, oldalak simítása
- Csak nagyolás
- Csak fenéksimítás és oldalsimítás
- Csak fenéksimítás
- Csak oldalsimítás

Nagyolás

- 1 A szerszám a horony bal oldali ívének közepéről indulva, váltakozó irányú mozgással, a szerszámtáblázatban megadott fogásvételi szöggel mozog az első fogásvételi mélységre. A Q366 paraméterrel pontosíthatja a fogásvételi eljárást.
- 2 A TNC kinagyolja a hornyot, megtartva a simítási ráhagyást (Q368 paraméter).
- 3 A TNC a Q200 biztonsági távolságra húzza vissza a szerszámot. Ha a horony szélessége megegyezik a szerszám átmérőjével, akkor a TNC a szerszámot minden fogásvétel után visszahúzza a horonyból.
- 4 Ezt a műveletet ismétli mindaddig, amíg a programozott horonymélységet el nem éri.

Simítás

- 5 Ha meghatározott simítási ráhagyásokat, a TNC simítja a horony oldalait, akár több fogásvétellel (ha úgy van meghatározva). A horony oldalát a szerszám érintőleges pályán közelíti meg, a horony bal oldali ívének.
- 6 Ezután a TNC simítja a horony alját belülről kifelé.

Programozáskor ne feledje:

Inaktív szerszámtábla mellett csak függőleges fogásvétel adható meg (Q366=0), mert a fogásvételi szög nem határozható meg.

Végezze el a szerszám előpozicionálását a megmunkálási síkban a kezdőpozícióra, **RO** sugárkorrekcióval. Vegye figyelembe a Q367 paramétert (pozíció).

A TNC automatikusan előpozicionálja a szerszámot a szerszámtengelyen. **Q204 2. BIZTONSAGI TAVOLS**-ot vegye figyelembe.

A MÉLYSÉG ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha MÉLYSÉG=0 értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

Ha a horony szélessége nagyobb, mint a szerszám átmérőjének kétszerese, a TNC a hornyot szintén belülről kifelé haladva nagyolja ki. Ezért bármilyen hornyot meg tud munkálni kis szerszámmal is.

A TNC csökkenti a fogásvételi mélységet a szerszámtáblázatban meghatározott LCUTS szerszámhossza, ha a szerszám hossza rövidebb, mint a ciklusban programozott Q202 fogásvételi mélység.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

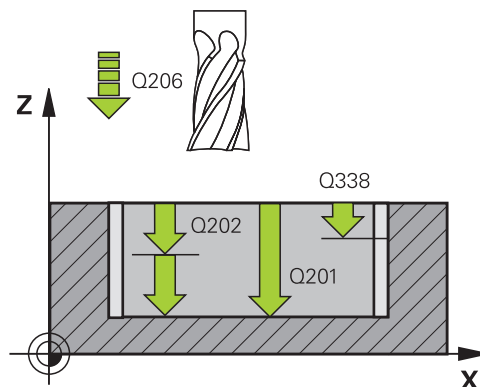
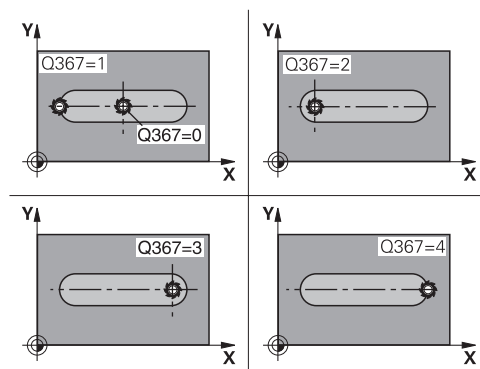
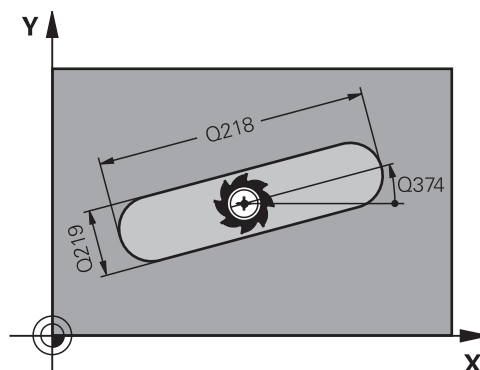
Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjáratban mozog a munkadarab felülete alá biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

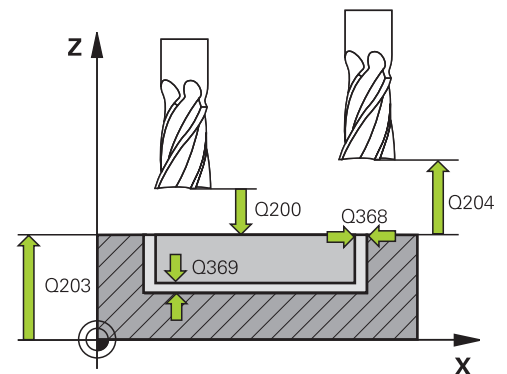
Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási terjedelem (0/1/2)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása :
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás
 Oldal- és fenéksimítás csak akkor végezhető, ha a meghatározott ráhagyás (Q368, Q369) meg van határozva
- ▶ **Q218 Horony hossza ? (párhuzamos a megmunkálási sík fő tengelyével):** Adja meg a horony hosszabb oldalát. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q219 Horony szélessége ? (párhuzamos a megmunkálási sík melléktengelyével):** Adja meg a horony szélességét; Ha a szerszám átmérőjével megegyező horonyszélességet ad meg, a TNC csak a nagyolási műveletet fogja végrehajtani (horonymarás). Maximális horonyszélesség nagyoláskor: Szerszám átmérőjének kétszerese. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q368 Simito ráhagyás oldalt ? (inkrementális érték):** Simítási ráhagyás a megmunkálási síkban. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q374 Elfordítási szög ? (abszolút érték):** Az a szög, amivel a TNC a teljes hornyot elforgatja. A forgatás középpontja az az a pozíció, ahol a szerszám található a ciklus meghívásakor. Beviteli tartomány -360,000 és 360,000 között
- ▶ **Q367 A horony helyzete (0/1/2/3/4) ?:** A horony pozíciója a szerszám pozíciójához képest ciklushíváskor:
0: Szerszám pozíciója = horony középpontja
1: Szerszám pozíciója = horony bal oldali vége
2: Szerszám pozíciója = bal oldali horonyív közepe
3: Szerszám pozíciója = jobb oldali horonyív közepe
4: Szerszám pozíciója = horony jobb oldali vége



- ▶ **Q207 Elotolas maraskor ?**: A szerszám megmunkálási sebessége maráskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q351 Típus? azonosir.=+1, ellenir.=-1**: A marás típus M3
 +1 = Szinkronfutó marás
 -1 = Szinkronfutó marás esetén
PREDEF: A TNC a GLOBAL DEF-mondatból származó értéket alkalmazza (Amennyiben 0-t ad meg, a megmunkálás szinkronfutásban valósul meg)
- ▶ **Q201 Mélység ?** (inkrementális érték): A munkadarab felülete és a horony alja közötti távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q202 Fogasveteli melyseg ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat; értéket 0-nál nagyobb értékben határozza meg. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q369 Simito rahagyas melysegben ?** (inkrementális érték): Simitási ráhagyás a mélységhez. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q206 Elotolas melysegi fogasvetelkor?**: A szerszám megmunkálási sebessége mélységre való pozicionáláskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q338 Simitási fogás ?** (Inkrementális érték): Az az érték, amellyel a szerszám a főrsó tengelyén simításkor fogást vesz. Q338=0: Simitás egy fogásvételben. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között



NC mondatok

8 CYCL DEF 253 HORONYMARAS	
Q215=0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q218=80	;HORONY HOSSZA
Q219=12	;HORONYSZELESSEG
Q368=0.2	;RAHAGYAS OLDALT
Q374=+0	;ELFORDITASI SZOG
Q367=0	;A HORONY HELYZETE
Q207=500	;ELOTOLAS MARASKOR
Q351=+1	;MARASFAJTA
Q201=-20	;MELYSEG
Q202=5	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q369=0.1	;RAHAGYAS MELYSEGBEN
Q206=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q338=5	;FOGASVETEL SIMITAS
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLTSAG
Q203=+0	;FELSZIN KOORD.

- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **PREDEF**
- ▶ **Q203 Md felszínének koordinátaja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **PREDEF**
- ▶ **Q366 Bemerülési stratégia (0/1/2)?**: Merülési stratégia típusa:
 - 0 = függőleges fogásvétel. A fogásvétel szöge (ANGLE) a szerszámtáblázatban nincs kiértékelve.
 - 1, 2 = váltakozó irányú fogásvétel. A szerszámtáblázatban az aktív szerszám **ANGLE** fogásvételi szöge nem lehet egyenlő 0-ával. Ellenkező esetben a TNC hibaüzenetet küld.
 - Vagy: **predef**
- ▶ **Q385 Simítási előtolás?**: A szerszám megmunkálási sebessége oldal- és fenéksimításkor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy **FAUTO, fu, FZ**
- ▶ **Q439 Előtolás referencia (0-3)?**: Annak meghatározása, mire vonatkozik a programozott előtolás:
 - 0**: Az előtolás a szerszám középpontjának pályájára vonatkozik
 - 1**: Az előtolás csak oldal simításkor vonatkozik a szerszám vágóélére, egyébként a középpont pályájára
 - 2**: Az előtolás oldalsimításkor és fenéksimításkor a szerszám vágóélére, egyébként a középpont pályájára vonatkozik
 - 3**: Az előtolás mindig a szerszám vágóélére vonatkozik

Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q366=1	;BEMERULES
Q385=500	;SIMITASI ELOTOLAS
Q439=0	;ELOTOLAS REFERENCIA
9 L X+50 Y+50 RO FMAX M3 M99	

5.5 ÍVES HORONY (Ciklus 254, DIN/ISO: G254)

Ciklus lefutása

Használja a 254 ciklust egy íves horony teljes megmunkálásához. A ciklus paramétereitől függően az alábbi megmunkálási lehetőségek vannak:

- Teljes megmunkálás: nagyolás, fenéksimítás, oldalsimítás
- Csak nagyolás
- Csak fenéksimítás és oldalsimítás
- Csak fenéksimítás
- Csak oldalsimítás

Nagyolás

- 1 A szerszám a horony közepén váltakozó irányú mozgással, a szerszámablázatban megadott fogásvételi szöggel mozog az első fogásvételi mélységre. A Q366 paraméterrel pontosíthatja a fogásvételi eljárást.
- 2 A TNC kinagyolja a hornyot, megtartva a simítási ráhagyást (Q368 paraméter).
- 3 A TNC a Q200 biztonsági távolságra húzza vissza a szerszámot. Ha a horony szélessége megegyezik a szerszám átmérőjével, akkor a TNC a szerszámot minden fogásvétel után visszahúzza a horonyból.
- 4 Ezt a műveletet ismétli mindaddig, amíg a programozott horonymélységet el nem éri.

Simítás

- 5 Ha meghatározott simítási ráhagyásokat, a TNC simítja a horony oldalait, akár több fogásvétellel (ha úgy van meghatározva). A horony falát érintőlegesen közelíti meg a szerszám.
- 6 Ezután a TNC simítja a horony alját belülről kifelé.

Programozáskor ne feledje:



Inaktív szerszámtábla mellett csak függőleges fogásvétel adható meg (Q366=0), mert a fogásvételi szög nem határozható meg.

Végezze el a szerszám előpozicionálását a megmunkálási síkban a kezdőpozícióra, **R0** sugárkorrekcióval. Vegye figyelembe a Q367 paramétert (pozíció).

A TNC automatikusan előpozicionálja a szerszámot a szerszámtengelyen. **Q204 2. BIZTONSÁGI TAVOLS**-ot vegye figyelembe.

A ciklusvégi pozíciónak nem kell mindig egyeznie a ciklus kezdetekor meglévő pozícióval! Amennyiben 0-tól eltérő horonyhelyzetet határoz meg, a TNC a szerszámot csak a szerszámtengelyen pozicionálja a 2. biztonsági távolságra. A ciklus végén abszolút pozíciót programozzon be minden főtengelyen. A ciklus után közvetlenül ne programozzon be láncméretet (inkrementális méretet)! Ütközésveszély!

A MÉLYSÉG ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha MÉLYSÉG=0 értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

Ha a horony szélessége nagyobb, mint a szerszám átmérőjének kétszerese, a TNC a hornyot szintén belülről kifelé haladva nagyolja ki. Ezért bármilyen hornyot meg tud munkálni kis szerszámmal is.

A 0 horony pozíció nem megengedett, ha a 254 íves horony ciklust a 221-es ciklussal kombinálva használja.

A TNC csökkenti a fogásvételi mélységet a szerszámtáblázatban meghatározott LCUTS szerszámhosszra, ha a szerszám hossza rövidebb, mint a ciklusban programozott Q202 fogásvételi mélység.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozícionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszám tengelyen gyorsjáratban mozog a munkadarab felülete alá biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

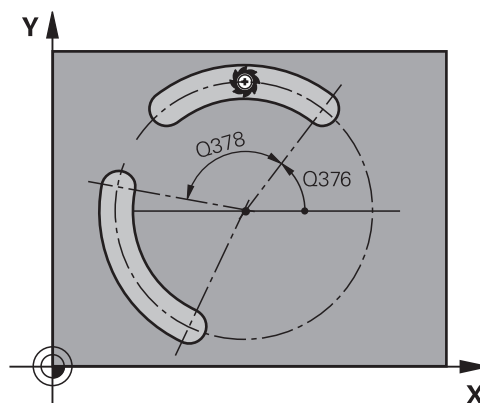
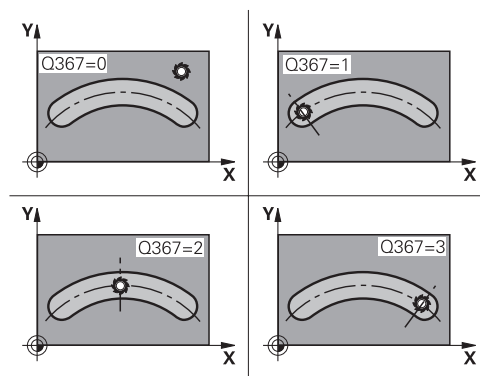
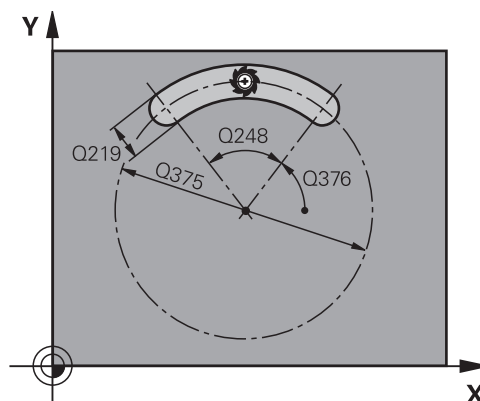
Ha a 2. megmunkálási művelettel (csak simítás) hívja meg a ciklust, a TNC gyorsjáratban az első fogásvételi mélységre + biztonsági távolságra pozicionál elő. A gyorsjárat pozicionálásnál ütközésveszély áll fenn.

- ▶ Előtte végezzen nagyoló megmunkálást
- ▶ Bizonyosodjon meg arról, hogy a TNC a szerszámot gyorsjáratban elő tudja pozicionálni anélkül, hogy a szerszám ütközne valamivel

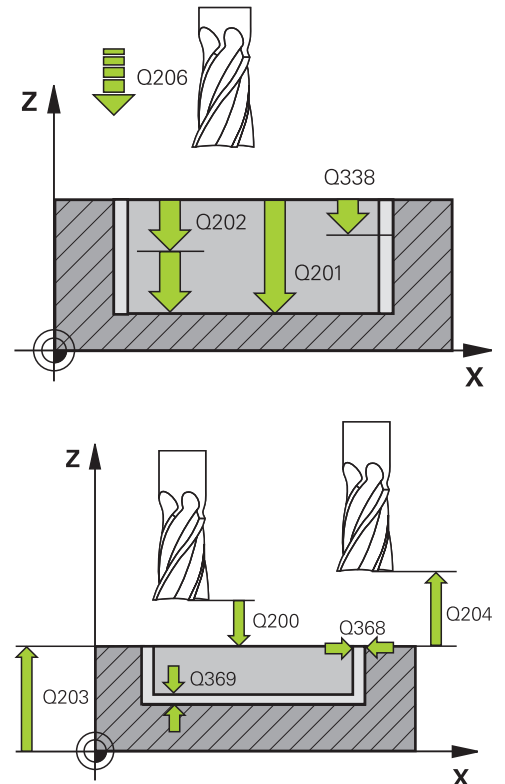
Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási terjedelem (0/1/2)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása :
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás
Oldal- és fenéksimítás csak akkor végezhető, ha a meghatározott ráhagyás (Q368, Q369) meg van határozva
- ▶ **Q219 Horony szélessége ?** (párhuzamos a megmunkálási sík melléktengelyével): Adja meg a horony szélességét; Ha a szerszám átmérőjével megegyező horony szélességet ad meg, a TNC csak a nagyolási műveletet fogja végrehajtani (horonymarás). Maximális horony szélesség nagyoláskor: Szerszám átmérőjének kétszerese. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q368 Simito ráhagyás oldalt ?** (inkrementális érték): Simitási ráhagyás a megmunkálási síkban. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q375 Osztókör átmérője ?:** Az osztókör átmérőjének meghatározása. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q367 Hivatk. horonypoz.ra (0/1/2/3)?:** A horony pozíciója a szerszám pozíciójához képest ciklushíváskor:
0: A szerszám pozíciója nem kerül figyelembe vételre. A horony pozíciója az osztókör megadott középpontjából és a kezdőszögtől adódik
1: Szerszám pozíciója = jobb oldali horonyív közepe. A Q376 kezdőszög erre a pozícióra vonatkozik. A megadott osztókör középpont nem kerül figyelembe vételre
2: Szerszám pozíciója = középtengely közepe. A Q376 kezdőszög erre a pozícióra vonatkozik. A megadott osztókör középpont nem kerül figyelembe vételre
3: Szerszám pozíciója = jobb oldali horonyív közepe. A Q376 kezdőszög erre a pozícióra vonatkozik. A megadott osztókör középpont nem kerül figyelembe vételre
- ▶ **Q216 1. tengely közepe ?** (abszolút érték): Az osztókör közepe a megmunkálási sík fő tengelyén. **Csak akkor érvényes, ha Q367 = 0.** Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között



- ▶ **Q217 2. tengely közepe ?** (abszolút érték): Az osztókör közepe a megmunkálási sík melléktengelyén. **Csak akkor érvényes, ha Q367 = 0.** Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q376 Kiindulási szög ?** (abszolút érték): Adja meg a kezdőpont polárszögét. Beviteli tartomány -360,000 és 360,000 között
- ▶ **Q248 A horony nyitási szöge ?** (inkrementális érték): Adja meg a horony nyitási szögét. Beviteli tartomány 0 és 360,000 között
- ▶ **Q378 Lépési szög ?** (inkrementális érték): Az a szög, amivel a TNC a teljes hornyot elforgatja. A forgási középpont az osztókör középpontjában helyezkedik el. Beviteli tartomány -360,000 és 360,000 között
- ▶ **Q377 Megmunkálások száma ?**: A megmunkálási pozíciók száma az osztókörön. Beviteli tartomány 1 és 99999 között
- ▶ **Q207 Elotolas maraskor ?**: A szerszám megmunkálási sebessége maráskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q351 Típus? azonosir.=+1, ellenir.=-1**: A marás típus M3
 +1 = Szinkronfutó marás
 -1 = Szinkronfutó marás esetén
PREDEF: A TNC a GLOBAL DEF-mondatból származó értéket alkalmazza (Amennyiben 0-t ad meg, a megmunkálás szinkronfutásban valósul meg)
- ▶ **Q201 Mélység ?** (inkrementális érték): A munkadarab felülete és a horony alja közötti távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q202 Fogasveteli melység ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat; értéket 0-nál nagyobb értékben határozza meg. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q369 Simito rahagyas melysegeben ?** (inkrementális érték): Simitási ráhagyás a mélységhez. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q206 Elotolas melysegi fogasvetelkor?**: A szerszám megmunkálási sebessége mélységre való pozicionáláskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy FAUTO, fu, FZ



NC mondatok

8 CYCL DEF 254 IVES HORONY	
Q215=0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q219=12	;HORONYSZELESSEG
Q368=0,2	;RAHAGYAS OLDALT
Q375=80	;OSZTOKOR ATMEROJE
Q367=0	;HIVATK. HORONYPOZ.
Q216=+50	;1. TENGYEL KOZEPE
Q217=+50	;2. TENGYEL KOZEPE
Q376=+45	;KIINDULASI SZOG
Q248=90	;NYITASI SZOG
Q378=0	;LEPESI SZOG
Q377=1	;MEGMUNKALASOK SZAMA
Q207=500	;ELOTOLAS MARASKOR
Q351=+1	;MARASFAJTA
Q201=-20	;MELYSEG
Q202=5	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q369=0.5	;RAHAGYAS MELYSEGBEN
Q206=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q338=5	;FOGASVETEL SIMITAS
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLASAG
Q203=+0	;FELSZIN KOORD.

- ▶ **Q338 Simítási fogás ?** (Inkrementális érték): Az az érték, amellyel a szerszám a főorsó tengelyén simításkor fogást vesz. Q338=0: Simítás egy fogásvételben. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q203 Md felszínének koordinátaja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q366 Bemerülési stratégia (0/1/2)?**: Merülési stratégia típusa:
0: merőleges fogásvétel. A szerszámtáblázat ANGLE fogásvételi szöge nem kerül kiértékelésre.
1, 2: váltakozó irányú fogásvétel. A szerszámtáblázatban az aktív szerszám ANGLE fogásvételi szöge nem lehet egyenlő 0-val. Ellenkező esetben a TNC hibaüzenetet jelenít meg
predef: A TNC a GLOBAL DEF-mondatból származó értéket alkalmazza
- ▶ **Q385 Simítási előtolás?**: A szerszám megmunkálási sebessége oldal- és fenéksimításkor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy **FAUTO**, **fu**, **FZ**
- ▶ **Q439 Előtolás referencia (0-3)?**: Annak meghatározása, mire vonatkozik a programozott előtolás:
0: Az előtolás a szerszám középpontjának pályájára vonatkozik
1: Az előtolás csak oldal simításkor vonatkozik a szerszám vágóélére, egyébként a középpont pályájára
2: Az előtolás oldalsimításkor és fenéksimításkor a szerszám vágóélére, egyébként a középpont pályájára vonatkozik
3: Az előtolás mindig a szerszám vágóélére vonatkozik

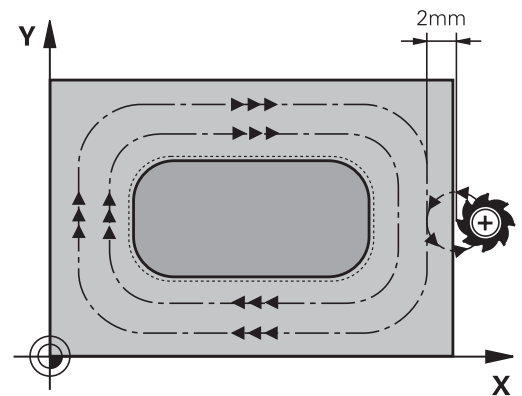
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q366=1	;BEMERULES
Q385=500	;SIMITASI ELOTOLAS
Q439=0	;ELOTOLAS REFERENCIA
9 L X+50 Y+50 RO FMAX M3 M99	

5.6 NÉGYSZÖGCSAP (Ciklus 256, DIN/ISO: G256)

Ciklus lefutása

Használja a 256 ciklust négyszögcsapok megmunkálásához. Ha a nyers munkadarab mérete nagyobb, mint a lehetséges maximális léptetés, akkor a TNC több léptetést hajt végre, a kész méret eléréséig.

- 1 A szerszám a ciklus kezdőpontjától (csap közepe) a csapmegmunkálás kezdőpontjába mozog. Határozza meg a kezdőpontot a Q437-es paraméterrel. Az alapértelmezett beállítás (Q437=0) 2 mm-re jobbra van a nem-megmunkált csaptól
- 2 Ha a szerszám a 2. biztonsági távolságon áll, akkor FMAX gyorsjáratban a biztonsági távolságra mozog, és innen a megfelelő előtolással végrehajtja az első fogásvételt.
- 3 A szerszám ezután érintőlegesen mozog a csap kontúrjára, és megmunkál egy fordulatot.
- 4 Ha a kész méret nem munkálható meg egy fordulattal, akkor a TNC végrehajt egy léptetést az aktuális tényezővel, és megmunkál egy újabb fordulatot. A TNC számításba veszi a nyers munkadarab méreteit, a kész méreteket, és a megengedett léptetéseket. Ezeket a műveleteket ismétli mindaddig, amíg a meghatározott kész méreteket el nem éri. Ha, ezenkívül, a kezdőpont az oldal helyett egy sarokra lett felvéve (Q437 nem egyenlő 0), akkor a TNC egy spirális pályán végzi a marást, a kezdőponttól befelé haladva, amíg a kész méretet el nem éri.
- 5 Ha további keresztirányú mozgásra van szükség, akkor a szerszám érintőpályán hagyja el a kontúrt, és visszatér a csapmegmunkálás kezdőpontjára
- 6 A TNC ezután a szerszámmal fogást vesz a következő fogásvételi mélységen, és megmunkálja a csapot ezen a mélységen.
- 7 Ezeket a műveleteket ismétli mindaddig, amíg a programozott csapmélységet el nem éri.
- 8 A ciklus végén a TNC csupán a szerszámtengelyben pozicionálja a szerszámot a ciklusban meghatározott biztonsági magasságra. Ez azt jelenti, hogy a végpont nem azonos a kezdőponttal.



Programozáskor ne feledje:

Végezze el a szerszám előpozicionálását a megmunkálási síkban a kezdőpozícióra, **RO** sugárkorrekcióval. Vegye figyelembe a Q367 paramétert (pozíció).

A TNC automatikusan előpozicionálja a szerszámot a szerszámtengelyen. **Q204 2. BIZTONSAGI TAVOLS**-ot vegye figyelembe.

A MÉLYSÉG ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha MÉLYSÉG=0 értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

A TNC csökkenti a fogásvételi mélységet a szerszámtáblázatban meghatározott LCUTS szerszámhosszra, ha a szerszám hossza rövidebb, mint a ciklusban programozott Q202 fogásvételi mélység.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjártásban mozog a munkadarab felülete **alá** biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

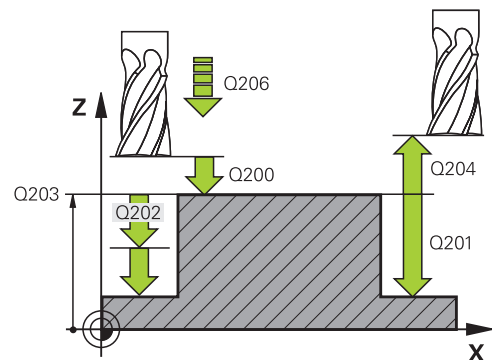
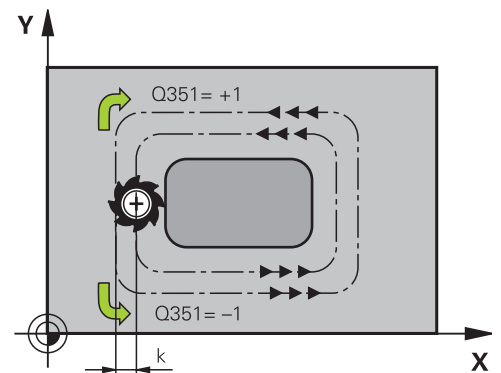
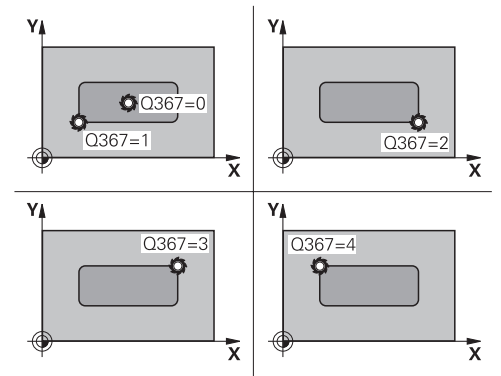
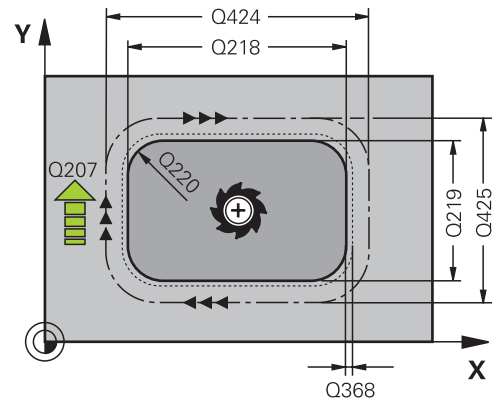
Amennyiben a megközelítő mozgáshoz nincs elegendő hely a csap mellett, ütközésveszély áll fenn.

- ▶ A Q439 megérkezési pozíciótól függően a TNC-nek megfelelő helyre van szüksége a megközelítési mozgáshoz
- ▶ Ezért hagyjon helyet a csap mellett a megközelítő mozgáshoz
- ▶ Minimális hely a szerszámtátmérő + 2mm
- ▶ A TNC a szerszámot a végén a biztonsági pozícióra, vagy ha megadta, akkor a második biztonsági pozícióra pozicionálja. A szerszám ciklus utáni végpozíciója nem egyezik meg a kezdőpozícióval.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q218 Első oldal hossza ?** A csap megmunkálási sík fő tengelyével párhuzamos oldalának hossza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q424 Nyers méret oldalhossz 1?** A csap nyers munkadarabjának a megmunkálási sík fő tengelyével párhuzamos oldalhossza. **Nyers munkadarab 1. oldalhossza** legyen nagyobb, mint **1. oldalhossz**. A TNC több oldalirányú fogásvételt hajt végre, ha a különbség a nyers munkadarab méret 1 és a kész méret 1 között nagyobb, mint a megengedett oldalirányú fogásvétel (szerszámsugár szorozva az átfedési tényezővel **Q370**). A TNC mindig állandó oldalsó fogásvételt számít. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q219 Második oldal hossza ?** A csap megmunkálási sík melléktengelyével párhuzamos oldalának hossza. **Nyers munkadarab 2. oldalhossza** legyen nagyobb, mint **2. oldalhossz**. A TNC több oldalirányú fogásvételt hajt végre, ha a különbség a nyers munkadarab méret 2 és a kész méret 2 között nagyobb, mint a megengedett oldalirányú fogásvétel (szerszámsugár szorozva az átfedési tényezővel **Q370**). A TNC mindig állandó oldalsó fogásvételt számít. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q425 Nyers méret oldalhossz 2?** A csap nyers munkadarabjának a megmunkálási sík melléktengelyével párhuzamos oldalhossza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q220 Sugár / letörés (+/-)?** Adja meg a sugár vagy letörés kontúrelem értékét. Amennyiben 0 és +99999,9999 közötti pozitív értéket ad meg, a TNC lekerekítést hajt végre minden saroknál. Az Ön által megadott érték pedig megfelel a sugárnak. Ha 0 és -99999,9999 közötti negatív értéket ad meg, a TNC minden kontúrsarkot letöréssel lát el, a megadott érték pedig a letörés hosszának felel meg.
- ▶ **Q368 Simito rahagyas oldalt ?** (Inkrementális érték): Simítási ráhagyás a megmunkálási síkban, amelyet a TNC a megmunkálás során meghagy. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q224 Elforgítási szög ?** (Abszolút érték): Az a szög, amivel a TNC a teljes megmunkálást elforgatja. A forgatás középpontja az az a pozíció, ahol a szerszám található a ciklus meghívásakor. Beviteli tartomány -360,0000 és 360,0000 között



- ▶ **Q367 Csap helyzete (0/1/2/3/4)?**: A csap pozíciója a szerszám pozíciójához képest ciklushíváskor:
0: Szerszám pozíciója = csap középpontja
1: Szerszám pozíciója = bal alsó sarok
2: Szerszám pozíciója = jobb alsó sarok
3: Szerszám pozíciója = jobb felső sarok
4: Szerszám pozíciója = bal felső sarok
- ▶ **Q207 Elotolas maraskor ?**: A szerszám megmunkálási sebessége maráskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q351 Típus? azonosir.=+1, ellenir.=-1**: A marás típus M3
+1 = Szinkronfutó marás
-1 = Szinkronfutó marás esetén
PREDEF: A TNC a GLOBAL DEF-mondatból származó értéket alkalmazza (Amennyiben 0-t ad meg, a megmunkálás szinkronfutásban valósul meg)
- ▶ **Q201 Mélység ?** (inkrementális érték): A munkadarab felülete és a csap alja közötti távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q202 Fogasveteli melyseg ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat; értéket 0-nál nagyobb értékben határozza meg. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q206 Elotolas melysegi fogasvetelkor?**: A szerszám megmunkálási sebessége mélységre való pozicionáláskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy fmax, FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q200 Biztonsági tavolsag ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy PREDEF
- ▶ **Q203 Md felszinének koordinataja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy PREDEF

NC mondatok

8 CYCL DEF 256 NEGYSZOGCSAP	
Q218=60	;1. OLDAL HOSSZA
Q424=74	;NYERSMERET 1
Q219=40	;2. OLDAL HOSSZA
Q425=60	;NYERSMERET 2
Q220=5	;SAROKSUGAR
Q368=0,2	;RAHAGYAS OLDALT
Q224=+0	;ELFORDITASI SZOG
Q367=0	;CSAP HELYZETE
Q207=500	;ELOTOLAS MARASKOR
Q351=+1	;MARASFAJTA
Q201=-20	;MELYSEG
Q202=5	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q206=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q203=+0	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q370=1	;PALYAATFEDES
Q437=0	;ANFAHRPOSITION
Q215=1	;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q369=+0	;RAHAGYAS MELYSEGBEN
Q338=+0	;FOGÁSVÉTEL SIMÍTÁS
Q385=+0	;SIMÍTÁSI ELŐTOLÁS
9 L X+50 Y+50 RO FMAX M3 M99	

- ▶ **Q370 Palyaafedési tényező ?:** Q370 x szerszámsugár adja a k oldalirányú fogásvételt. Az átfedési tényező maximális átfedést jelent. Annak megakadályozásához, hogy a sarkoknál le nem forgácsolt anyag maradjon, csökkentheti az átfedést. Beviteli tartomány 0,1 és 1,9999 között, vagy **predef**
- ▶ **Q437 Anfahrposition (0...4)?:** Határozza meg a szerszám megközelítési stratégiáját:
 - 0:** Csaptól jobbra (alapbeállítás)
 - 1:** Bal alsó sarok
 - 2:** Jobb alsó sarok
 - 3:** Jobb felső sarok
 - 4:** Bal felső sarok.Ha a közelítés sérülést okoz a csap felületén a Q437=0 beállítása mellett, akkor határozzon meg egy másik megérkezési pozíciót.
- ▶ **Q215 Megmunkálási terjedelem (0/1/2)?:** Megmunkálási terjedelem meghatározása :
 - 0:** Nagyolás és simítás
 - 1:** Csak nagyolás
 - 2:** Csak simításOldal- és fenéksimítás csak akkor végezhető, ha a meghatározott ráhagyás (Q368, Q369) meg van határozva
- ▶ **Q369 Simito rahagyás melysegeben ?** (inkrementális érték): Simitási ráhagyás a mélységhez. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q338 Simitási fogás ?** (Inkrementális érték): Az az érték, amellyel a szerszám a főorsó tengelyén simításkor fogást vesz. Q338=0: Simitás egy fogásvételben. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q385 Simitási előtolás?:** A szerszám megmunkálási sebessége oldal- és fenéksimitáskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy **FAUTO, fu, FZ**

5.7 KÖRCSAP (Ciklus 257, DIN/ISO: G257)

Ciklus lefutása

Használja a 257 Ciklust egy körcsap megmunkálásához. A TNC a körcsap marását egy csavarvonalas fogásvételi mozgással kezdi a nyers munkadarab átmérőjétől.

- 1 Ha a szerszám a 2. biztonsági távolság alatt van, akkor a TNC visszahúzza a szerszámot a 2. biztonsági távolságra.
- 2 A szerszám a csap közepéről a csapmegmunkálás kezdőpontjába mozog. A Q376-os paraméterben megadható polárszöggel határozhatja meg a kezdőpozíciót a csap középpontjához viszonyítva.
- 3 A TNC a szerszámot **FMAX** gyorsjártatban mozgatja a Q200 biztonsági távolságra, és innen a fogásvételi előtolással halad az első fogásvételi mélységre.
- 4 A TNC ezután csavarvonalas fogásvételi mozgással munkálja meg a körcsapot, a pályaátfedést számításba véve.
- 5 A TNC 2 mm-rel, egy érintő mentén húzza vissza a szerszámot a kontúrtól.
- 6 Ha több mint egy fogásvételi mozgás szükséges, akkor a szerszám az elhagyási mozgás melletti pontig ismétli a fogásvételeket.
- 7 Ezt a műveletet ismétli mindaddig, amíg a programozott csapmélységet el nem éri.
- 8 A ciklus végén, a szerszám egy érintő mentén hagyja el a kontúrt, majd kerül visszahúzásra a szerszámtengely mentén, a ciklusban meghatározott 2. biztonsági távolságra.

Programozáskor ne feledje:

Végezze el a szerszám előpozicionálását a munkasíkban a kezdőpozícióra (csapközéppontra) **R0** sugárkorrekcióval.

A TNC automatikusan előpozicionálja a szerszámot a szerszámtengelyen. **Q204 2. BIZTONSAGI TAVOLS**-ot vegye figyelembe.

A **MÉLYSÉG** ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha **MÉLYSÉG=0** értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

A ciklus végén a TNC visszaállítja a szerszámot a kezdőpozícióra.

A TNC csökkenti a fogásvételi mélységet a szerszámtáblázatban meghatározott **LCUTS** szerszámhosszra, ha a szerszám hossza rövidebb, mint a ciklusban programozott **Q202** fogásvételi mélység.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjáratban mozog a munkadarab felülete alá biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

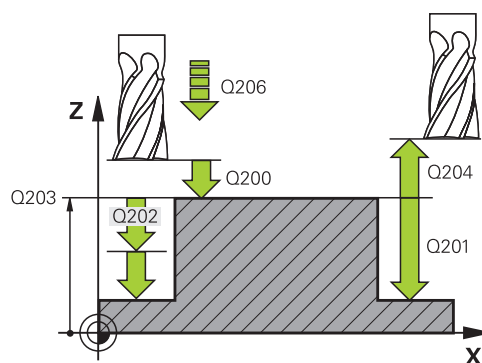
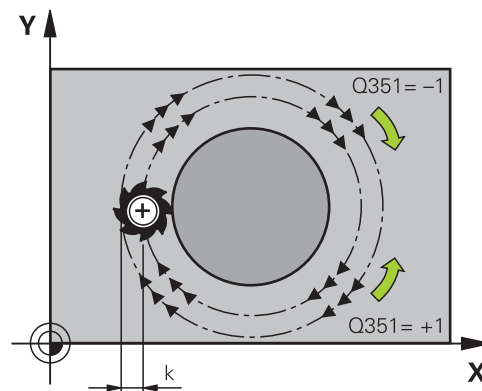
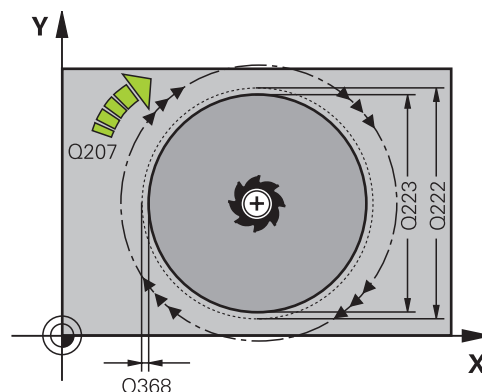
Amennyiben a megközelítő mozgáshoz nincs elegendő hely a csap mellett, ütközésveszély áll fenn.

- ▶ A TNC ezen ciklusnál megközelítő mozgást hajt végre
- ▶ A pontos kezdőpozíció meghatározásához, a **Q376** paraméterben egy 0° és 360° közé eső kezdőszöveget adjon meg
- ▶ A **Q376** kezdőpozíciótól függően a csap mellett alábbi helynek kell rendelkezésre állnia: legalább szerszámtátmérő +2 mm
- ▶ Ha a -1 alapértelmezett értéket használja, akkor a TNC automatikusan kiszámítja a kezdőpozíciót

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q223 Készdarab átmérője ?**: A kész csap átmérője. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q222 Nyersdarab átmérője ?**: A nyersdarab átmérője. A nyers munkadarab átmérőjének nagyobbak kell lennie, mint a kész munkadarab átmérőjének. A TNC több oldalirányú fogásvételt hajt végre, ha a különbség a nyers munkadarab átmérője és a kész munkadarab átmérője között nagyobb, mint a megengedett oldalirányú fogásvétel (szerszámsugár szorozva az átfedési tényezővel **Q370**). A TNC mindig állandó oldalsó fogásvételt számít. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q368 Simito rahagyás oldalt ?** (inkrementális érték): Simitási ráhagyás a megmunkálási síkban. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q207 Elotolas maraskor ?**: A szerszám megmunkálási sebessége maráskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q351 Típus? azonosir.=+1, ellenir.=-1**: A marás típus M3
 +1 = Szinkronfutó marás
 -1 = Szinkronfutó marás esetén
PREDEF: A TNC a GLOBAL DEF-mondatból származó értéket alkalmazza (Amennyiben 0-t ad meg, a megmunkálás szinkronfutásban valósul meg)
- ▶ **Q201 Mélység ?** (inkrementális érték): A munkadarab felülete és a csap alja közötti távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q202 Fogásveteli mélyseg ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat; értéket 0-nál nagyobb értékben határozza meg. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között



- ▶ **Q206 Elotolas melysegi fogasvetelkor?:** A szerszám megmunkálási sebessége mélységre való pozicionáláskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy **fmax, FAUTO, fu, FZ**
- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **PREDEF**
- ▶ **Q203 Md felszinenek koordinataja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **PREDEF**
- ▶ **Q370 Palyaatfedesi tenyezo ?:** Q370 x szerszámsugár adja a k oldalirányú fogásvételt. Beviteli tartomány 0,0001-től 1,9999-ig vagy **predef**
- ▶ **Q376 Kiindulási szög ?:** A csap középpontjára vonatkozó polárszög, amivel a szerszám rááll a csapra. Beviteli tartomány 0-tól 359°-ig
- ▶ **Q215 Megmunkálási terjedelem (0/1/2)?:** Megmunkálási terjedelem meghatározása :
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás
- ▶ **Q369 Simito rahagyas melysegeben ?** (inkrementális érték): Simítási ráhagyás a mélységhez. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q338 Simítási fogás ?** (Inkrementális érték): Az az érték, amellyel a szerszám a főorsó tengelyén simításkor fogást vesz. Q338=0: Simítás egy fogásvételben. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q385 Simítási előtolás?:** A szerszám megmunkálási sebessége oldal- és fenéksimításkor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy **FAUTO, fu, FZ**

NC mondatok

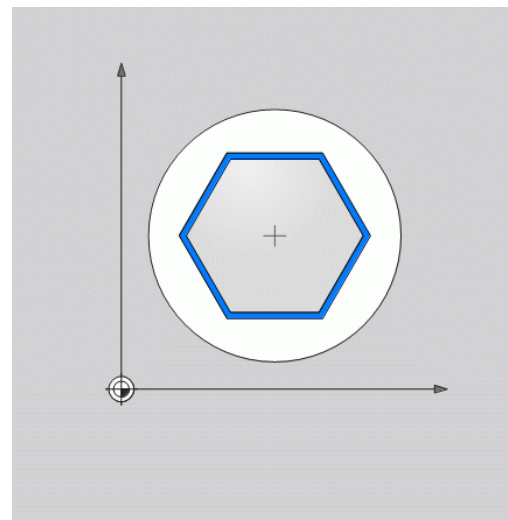
8 CYCL DEF 257 KORCSAP	
Q223=60	;KESZDARAB ATMEROJE
Q223=60	;NYERSDARAB ATMEROJE
Q368=0,2	;RAHAGYAS OLDALT
Q207=500	;ELOTOLAS MARASKOR
Q351=+1	;MARASFAJTA
Q201=-20	;MELYSEG
Q202=5	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q206=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q203=+0	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q370=1	;PALYAATFEDES
Q376=0	;KIINDULASI SZOG
Q215=+1	;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q369=0	;RAHAGYAS MELYSEGBEN
Q338=0	;FOGASVETEL SIMITAS
Q385=+500	;SIMITASI ELOTOLAS
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.8 SOKSZÖG CSAP (Ciklus 258, DIN/ISO: G258)

Ciklus lefutása

A **Sokszög csap** ciklussal szabályos sokszöget hozhat létre, a kontúr külső megmunkálásával. A marási művelet egy spirális pályán kerül végrehajtásra, aminek alapja a nyersdarab átmérője.

- 1 Ha a megmunkálás kezdetekor, a munkadarab a második biztonsági távolság alá van pozicionálva, akkor a TNC visszahúzza a szerszámot a 2. biztonsági távolságra.
- 2 A TNC a szerszámot a csap középpontjából kiindulva mozgatja a csapmegmunkálás kezdőpontjára. A kezdőpont többek között függ a nyersdarab átmérőjétől és a csap forgásának szögétől. A forgás szögét a Q224-es paraméterrel lehet meghatározni.
- 3 A szerszám **FMAX** gyorsjárásban mozog a Q200 biztonsági távolságra, majd onnan fogásvételi előtolással az első fogásvételi mélységre.
- 4 Ezután a TNC létrehozza a sokszög csapot egy spirál alakú pályán, számításba véve a pályaátfedéseket
- 5 A TNC egy érintőpálya mentén mozgatja a szerszámot kívülről befelé
- 6 A szerszám a szerszámtengely irányában lesz kiemelve a 2. biztonsági távolságra, gyorsjárásban
- 7 Ha több fogásvételi mélységre van szükség, akkor a TNC visszaviszi a szerszámot a csapmegmunkálási folyamat kezdőpontjára.
- 8 Ezt a műveletet ismétli mindaddig, amíg a programozott csapmélységet el nem éri.
- 9 A ciklus végén először egy elhagyó mozgás kerül végrehajtásra. Ezután a TNC a szerszámtengely mentén mozgatja a szerszámot a 2. biztonsági távolságra.



Programozáskor ne feledje:

A ciklus indítása előtt a szerszámot elő kell pozicionálnia a megmunkálási síkban. Mozgassa ehhez a szerszámot **R0** sugárkorrekcióval a csap közepéhez.

A TNC automatikusan előpozicionálja a szerszámot a szerszámtengelyen. **Q204 2. BIZTONSAGI TAVOLS**-ot vegye figyelembe.

A **MÉLYSÉG** ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha **MÉLYSÉG=0** értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

A TNC csökkenti a fogásvételi mélységet a szerszámtáblázatban meghatározott **LCUTS** szerszámhosszra, ha a szerszám hossza rövidebb, mint a ciklusban programozott **Q202** fogásvételi mélység.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjáratban mozog a munkadarab felülete **alá** biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

A TNC ezen ciklusnál automatikusan megközelítő mozgást hajt végre. Amennyiben ehhez nem hagy elegendő helyet, ütközésveszély áll fenn.

- ▶ Adja meg a Q224-vel, hogy mely szöggel kívánja a sokszögű csap első sarkát megmunkálni. Beviteli tartomány: -360° -tól $+360^{\circ}$ -ig
- ▶ A Q224 szöghelyzetétől függően a csap mellett alábbi helynek kell rendelkezésre állnia: legalább szerszámtérő 2 mm

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

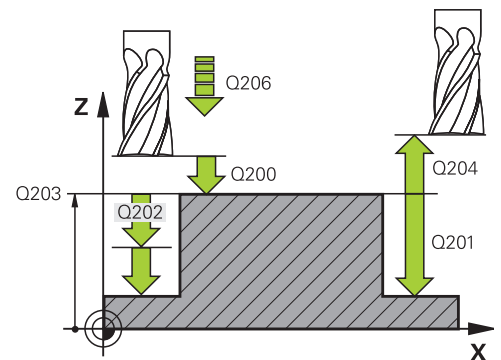
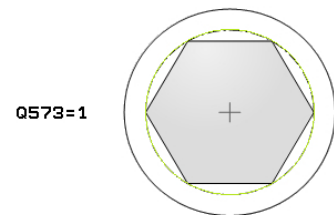
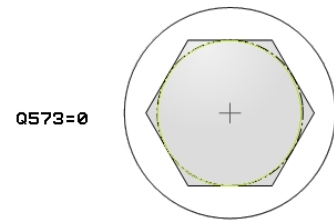
A TNC a szerszámot a végén a biztonsági pozícióra, vagy ha megadta, akkor a második biztonsági pozícióra pozicionálja. A szerszám ciklus utáni végpozíciója nem kell megegyeznie a kezdőpozícióval.

- ▶ Ellenőrizze a gép mozgását
- ▶ Ellenőrizze a szerszám ciklus utáni végpozícióját a szimulációban
- ▶ A ciklus után abszolút koordinátákat programozzon be (ne növekményes értékeket)

Ciklus paraméterek



- ▶ **Q573 Beírt kör / Kívül írt kör (0/1)?**: Adja meg, hogy hogy a méretezés a belső körre vagy a határoló körre vonatkozzon-e:
0= a méretezés a belső körre vonatkozik
1= a méretezés a határoló körre vonatkozik
- ▶ **Q571 Báziskör átmérő?**: Adja meg a referencia kör átmérőjét. A Q573 paraméterben határozza meg, hogy az átmérő a belső körre vagy a határoló körre vonatkozzon-e. Beviteli tartomány: 0-tól 99999,9999-ig
- ▶ **Q222 Nyersdarab átmérője ?**: Adja meg a nyersdarab átmérőjét. A nyersdarab átmérőjének nagyobbak kell lennie, mint a referencia kör átmérőjének. A TNC több oldalirányú fogásvételt hajt végre, ha a különbség a nyers munkadarab átmérője és a referencia kör átmérője között nagyobb, mint a megengedett oldalirányú fogásvétel (szerszámsugár szorozva az átfedési tényezővel **Q370**). A TNC mindig állandó oldalsó fogásvételt számít. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q572 Sarkok száma?**: Adja meg a sokszögű csap sarkainak számát. A TNC egyenlően osztja el a sarkokat a csapon. Beviteli tartomány 3 és 30 között
- ▶ **Q224 Elforgítási szög ?**: Adja meg, hogy mely szöggel kívánja a sokszögű csap első sarkát megmunkálni. Beviteli tartomány: -360° -tól $+360^{\circ}$ -ig



- ▶ **Q220 Sugár / letörés (+/-)?**: Adja meg a sugár vagy letörés kontúrelem értékét. Amennyiben 0 és +99999,9999 közötti pozitív értéket ad meg, a TNC lekerekítést hajt végre minden saroknál. Az Ön által megadott érték pedig megfelel a sugárnak. Ha 0 és -99999,9999 közötti negatív értéket ad meg, a TNC minden kontúrsarkot letöréssel lát el, a megadott érték pedig a letörés hosszának felel meg.
- ▶ **Q368 Simito rahagyás oldalt ?** (inkrementális érték): Simítási ráhagyás a megmunkálási síkban. (Ha itt negatív értéket ad meg, a TNC a szerszámot a nagyolás után a nyersdarab átmérőjén kívüli átmérőre pozicionálja ismét.) Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q207 Elotolas maraskor ?**: A szerszám megmunkálási sebessége maráskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q351 Típus? azonosir.=+1, ellenir.=-1**: A marás típus M3
+1 = Szinkronfutó marás
-1 = Szinkronfutó marás esetén
PREDEF: A TNC a GLOBAL DEF-mondatból származó értéket alkalmazza (Amennyiben 0-t ad meg, a megmunkálás szinkronfutásban valósul meg)
- ▶ **Q201 Mélység ?** (inkrementális érték): A munkadarab felülete és a csap alja közötti távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q202 Fogasveteli melyseg ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat; értéket 0-nál nagyobb értékben határozza meg. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q206 Elotolas melysegi fogasvetelkor?**: A szerszám megmunkálási sebessége mélységre való pozicionáláskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy fmax, FAUTO, fu, FZ

NC mondatok

8 CYCL DEF 258 SOKSZOGCSAP	
Q573=1	;BAZISKOR
Q571=50	;BAZISKOR ATMERO
Q222=120	;NYERSDARAB ATMEROJE
Q572=10	;SARKOK SZAMA
Q224=40	;ELFORDITASI SZOG
Q220=2	;SUGAR / LETORES
Q368=0	;RAHAGYAS OLDALT
Q207=3000	;ELOTOLAS MARASKOR
Q351=1	;MARASFAJTA
Q201=-18	;MELYSEG
Q202=10	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q206=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q203=+0	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q370=1	;PALYAATFEDES
Q215=0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q369=0	;RAHAGYAS MELYSEGBEN
Q338=0	;FOGASVETEL SIMITAS
Q385=500	;SIMITASI ELOTOLAS
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **PREDEF**
- ▶ **Q203 Md felszínének koordinátaja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **PREDEF**
- ▶ **Q370 Palyaatfedesi tenyezo ?:** Q370 x szerszámsugár adja a k oldalirányú fogásvételt. Beviteli tartomány 0,0001-től 1,9999-ig vagy **predef**
- ▶ **Q215 Megmunkálási terjedelem (0/1/2)?:** Megmunkálási terjedelem meghatározása :
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás
Oldal- és fenéksimítás csak akkor végezhető, ha a meghatározott ráhagyás (Q368, Q369) meg van határozva
- ▶ **Q369 Simito rahagyas melysegben ?** (inkrementális érték): Simítási ráhagyás a mélységhez. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q338 Simítási fogás ?** (Inkrementális érték): Az az érték, amellyel a szerszám a főorsó tengelyén simításkor fogást vesz. Q338=0: Simítás egy fogásvételben. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q385 Simítási előtolás?:** A szerszám megmunkálási sebessége oldal- és fenéksimításkor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy **FAUTO, fu, FZ**

5.9 HOMLOKMARÁS (Ciklus 233, DIN/ISO: G233)

Ciklus lefutása

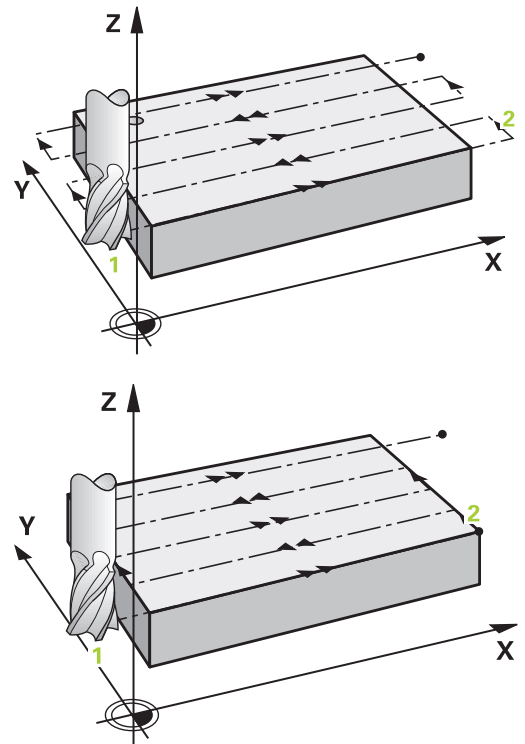
A 233-as ciklust sík felületek több fogásban végrehajtott homlokmarásához használják, figyelembe véve a simítási ráhagyást. A ciklusban továbbá oldalakat is tud definiálni, amelyeket síkfelületek megmunkálása során figyelembe kíván venni. A ciklusban különböző megmunkálási stratégiákat biztosít:

- **Stratégia Q389=0:** Meander típusú megmunkálás, a fogásvétel oldalt, a megmunkálandó felületen kívül történik
 - **Stratégia Q389=1:** Meander-típusú megmunkálás, átlépés a megmunkálandó felület élén
 - **Stratégia Q389=2:** A felület megmunkálása sorról-sorra történik, felületelhagyással; átlépést visszatérés gyorsjárattal
 - **Stratégia Q389=3:** A felület megmunkálása sorról-sorra történik, felületelhagyás nélkül; átlépést visszatérés gyorsjárattal
 - **Stratégia Q389=4:** Csavarvonalas megmunkálás kívülről belültre
- 1 A TNC az aktuális pozícióból **FMAX** gyorsjárattal pozicionálja a szerszámot az **1** kezdőpozícióba: A kezdőpont a munkasíkban a munkadarab sarkától szerszámsugárnyival és a biztonsági távolsággal el van tolva.
 - 2 A TNC a főorsó tengelyén **FMAX** gyorsjárattal pozicionálja a szerszámot a biztonsági távolságra.
 - 3 Ezt követően a szerszám a Q207 marási előtolással megy az orsótengelyben a TNC által számított első fogásmélységig.

Stratégia Q389=0 és Q389=1

A Q389=0 és Q389=1 stratégia homlokmarás esetén csak a felületelhagyásban különbözik. Ha Q389=0, akkor a végpont a felületen kívül található. Ha Q389=1, akkor a felület élén található. A TNC a végpontot **2** az oldal hosszából és az oldalsó biztonsági távolságból számítja ki. Ha a Q389=0 stratégia van alkalmazva, akkor a TNC a szerszám sugarával növelt mozgás végez a vízszintes felületen.

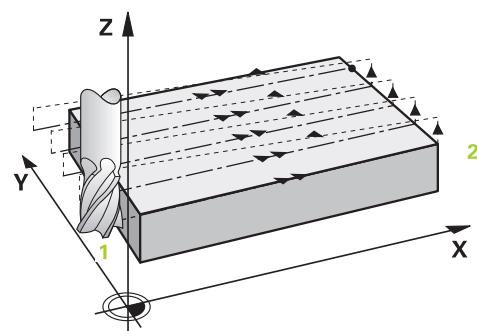
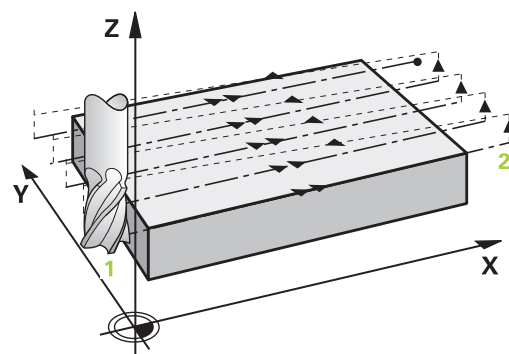
- 4 Majd a TNC a szerszámot a marási előtolással tovább mozgatja a **2**-es végpontra.
- 5 Ezután a TNC a következő fogásban előpozicionálási előtolással tolja el a szerszámot a következő kezdőpontba. Az eltolás a programozott szélességből, a szerszám sugarából, a maximális átfedési tényezőtől, és az oldalsó biztonsági távolságból kerül kiszámításra.
- 6 A szerszám ezután a marási előtolással tér vissza az ellentétes irányba.
- 7 A folyamat addig ismétlődik, amíg a felület nincs készremunkálva.
- 8 A TNC ezután a szerszámot **FMAX** gyorsjáratral pozicionálja a kezdőpontba **1**.
- 9 Amennyiben több fogás szükséges, úgy a TNC a szerszámot pozicionálási előtolással tolja az orsótengelyben a következő fogásmélységig
- 10 A folyamatot addig ismétli, amíg az összes fogást ki nem munkálta. Az utolsó fogásban már csak a simítási ráhagyást marja ki a simítási előtolással.
- 11 A ciklus végén a TNC **FMAX** gyorsjáratban húzza vissza a szerszámot a 2. biztonsági távolságra



Stratégia Q389=2 és Q389=3

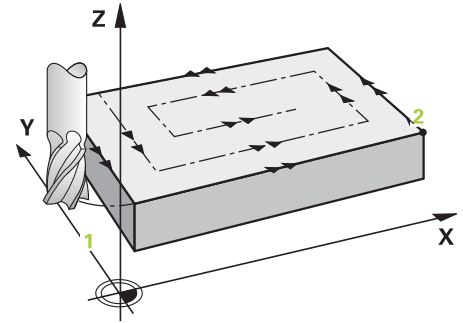
A Q389=2 és Q389=3 stratégia homlokmarás esetén csak a felületelhagyásban különbözik. Ha Q389=2, akkor a végpont a felületen kívül található. Ha Q389=3, akkor a felület élén található. A TNC a végpontot **2** az oldal hosszából és az oldalsó biztonsági távolságból számítja ki. Ha a Q389=2 stratégia van alkalmazva, akkor a TNC a szerszám sugarával növelt mozgás végez a vízszintes felületen.

- 4 Ezt követően a szerszám a programozott marási előtolással áll rá a végpontra **2**.
- 5 A TNC a szerszámot az orsó tengelyében az aktuális fogásvételi mélység fölé pozicionálja biztonsági távolságra, majd **FMAX** közvetlenül a következő sor kezdőpontjára mozog. A TNC a programozott szélesség, a szerszámsugár, a maximális pályaaátfedési tényező valamint az oldalsó biztonsági távolság alapján számítja ki az eltolást
- 6 A szerszám ezután visszaáll az aktuális fogásvételi mélységre és a következő végpont **2** irányában mozog
- 7 A több fogásvételi folyamat addig ismétlődik, amíg a felület nincs készremunkálva. Az utolsó megmunkálási lépés után a TNC a szerszámot **FMAX** gyorsjáratban pozicionálja a kezdőpontba **1**.
- 8 Amennyiben több fogás szükséges, úgy a TNC a szerszámot pozicionálási előtolással tolja az orsótengelyben a következő fogásmélységig
- 9 A folyamatot addig ismétli, amíg az összes fogást ki nem munkálta. Az utolsó fogásban már csak a simítási ráhagyást marja ki a simítási előtolással.
- 10 A ciklus végén a TNC **FMAX** gyorsjáratban húzza vissza a szerszámot a 2. biztonsági távolságra

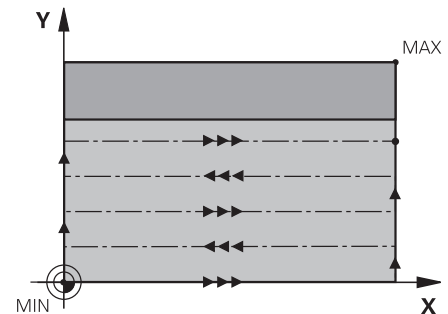


Stratégia Q389=4

- 4 Ezt követően a szerszám a beprogramozott **Marási előtolás**érintő megközelítő mozgásban a marópálya kezdőpontjára áll.
- 5 A TNC a vízszintes felületet marási előtolással munkálja meg, kívülről befelé haladva, mindig egyre rövidebb marási pályán. Az állandó átlépés azt eredményezi, hogy a szerszám folyamatosan fogásban van.
- 6 A folyamat addig ismétlődik, amíg a felület nincs készremunkálva. Az utolsó megmunkálási lépés után a TNC a szerszámot **FMAX** gyorsjáratral pozicionálja a kezdőpontba **1**.
- 7 Ha egynél több fogásvétel szükséges, akkor a TNC a szerszámot pozicionálási előtolással mozgatja a szerszám tengely mentén a következő fogásvételi mélységre.
- 8 A folyamatot addig ismétli, amíg az összes fogást ki nem munkálta. Az utolsó fogásban már csak a simítási ráhagyást marja ki a simítási előtolással.
- 9 A ciklus végén a szerszám **FMAX** gyorsjáratban áll el a felülettől a **2. biztonsági távolságra**.

**Határok**

A korlátozásokkal behatárolhatja a síkfelület megmunkálását, hogy például oldalfalakat vagy lépcsőket vegyen figyelembe a megmunkálás során. A korlátozásokkal meghatározott oldalfalat egy olyan méretre munkálja meg a rendszer, amely a kezdőpontból illetve a síkfelület oldalhosszaiból adódik. Nagyoló megmunkálásnál a TNC az oldalsó ráhagyást is figyelembe veszi – a simítási folyamatnál pedig a ráhagyás a szerszám előpozícionálására szolgál.



Programozáskor ne feledje:

Végezze el a szerszám előpozicionálását a megmunkálási síkban a kezdőpozícióra, **RO** sugárkorrekcióval. Vegye figyelembe a megmunkálás irányát:

A TNC automatikusan előpozicionálja a szerszámot a szerszámtengelyen. **Q204 2. BIZTONSAGI TAVOLS**-ot vegye figyelembe.

Úgy adja meg a **Q204 2. BIZTONSAGI TAVOLS** értékét, hogy a munkadarab és készülékek ne ütközhesse össze.

Ha a **Q227 KIIND. PONT 3.TENG.** és **Q386 VEGPONT 3. TENGELYEN** értékei megegyeznek, a TNC nem hajtja végre a ciklust (mélység = 0 programozva).

A TNC csökkenti a fogásvételi mélységet a szerszámtáblázatban meghatározott LCUTS szerszámhosszra, ha a szerszám hossza rövidebb, mint a ciklusban programozott Q202 fogásvételi mélység.

Ha a **Q370 PALYAATFEDES >1** értékben határozza meg, úgy a TNC már az első megmunkálási pályától figyelembe veszi a programozott átlapolási tényezőt.

A ciklus 233 felügyeli az **LCUTS** szerszám-/vágóélhossz szerszámtáblázatban megadott értékét. Ha a szerszám illetve az élek hossza nem elegendő a simító megmunkáláshoz, a TNC a megmunkálást több megmunkálási lépésre osztja fel.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

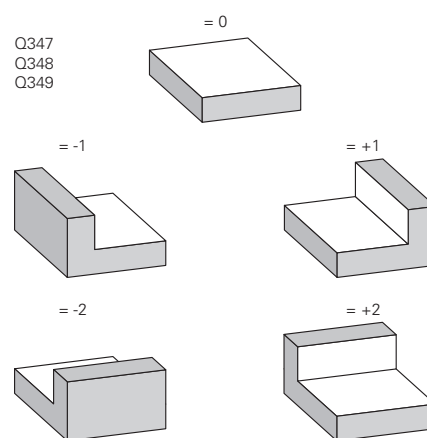
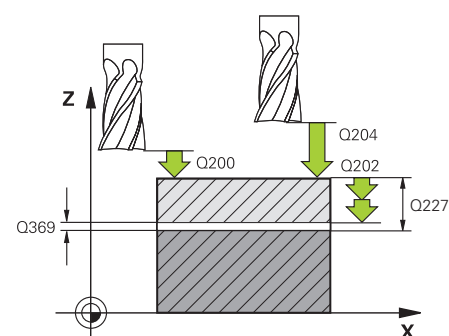
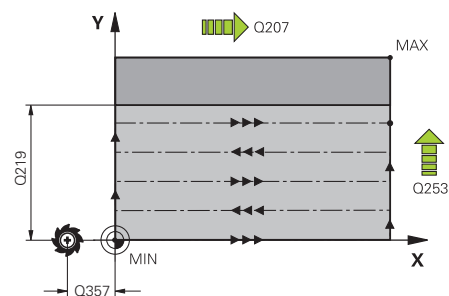
Ha a ciklusnál pozitív mélységet ad meg, a TNC ellentétesen számolja az előpozicionálást. Ez azt jelenti, hogy a szerszám a szerszámtengelyen gyorsjáratban mozog a munkadarab felülete alá biztonsági távolságra!

- ▶ A mélységet negatív értéként adja meg
- ▶ Állítsa be a **displayDepthErr** (201003 sz.) gépi paraméterrel, hogy a vezérlő pozitív mélység megadása esetén hibaüzenetet jelenítsen-e meg (be) vagy sem (ki)

Ciklus paraméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási terjedelem (0/1/2)?:**
 Megmunkálási terjedelem meghatározása :
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás
 Oldal- és fenéksimítás csak akkor végezhető, ha a meghatározott ráhagyás (Q368, Q369) meg van határozva
- ▶ **Q389 Megmunkálási stratégia (0-4)?:** Annak meghatározása, hogy a TNC miként munkálja meg a felületet:
0: Meander típusú megmunkálás, a fogásvétel oldalt, pozicionálási előtolással a megmunkálandó felületen kívül történik
1: Meander típusú megmunkálás, a fogásvétel oldalt, marási előtolással a megmunkálandó felület élén történik
2: Sorról-sorra típusú megmunkálás, visszahúzás és fogásvétel oldalt, pozicionálási előtolással a megmunkálandó felületen kívül történik
3: Sorról-sorra típusú megmunkálás, visszahúzás és fogásvétel oldalt, pozicionálási előtolással a megmunkálandó felület élén történik
4: Csavarvonalas megmunkálás, uniform fogásvétel kívülről belülré
- ▶ **Q350 Marási irány?:** A megmunkálási sík azon tengelye, mely meghatározza a megmunkálás irányát:
1: Referenciatengely = megmunkálás iránya
2: Melléktengely = megmunkálás iránya
- ▶ **Q218 Első oldal hossza ? (Inkrementális érték):** A megmunkálandó felület hossza a megmunkálási sík referenciatengelyén, az 1.tengelyen lévő kezdőponthoz viszonyítva. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között



- ▶ **Q219 Második oldal hossza ?** (Inkrementális érték): A megmunkálendő felület hossza a megmunkálási sík melléktengelyén. Az első keresztirányú mozgás irányát a **KIIND. PONT 2. TENG.**-hez viszonyítva az előjelekkel tudja meghatározni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q227 Kiindulási pont 3. tengelyen ?** (abszolút érték): A fogások kiszámításához használt munkadarabfelület koordinátája. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q386 Végpont a 3. tengelyen?** (abszolút érték): Koordináta a főrsó tengelyében, ameddig a felület homlokmarását el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q369 Simito rahagyas melységben ?** (inkrementális érték): Az utolsó fogásvételhez használt érték. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q202 Fogasveteli melység ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat; értéket 0-nál nagyobb értékben határozza meg. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q370 Palyaatfedesi tenyezo ?**: Maximális oldalirányú fogásvétel k. A TNC a tényleges oldalirányú fogásvételt a 2. oldal hosszából (Q219) és a szerszám rádiuszából úgy számolja ki, hogy egy állandó oldalsó fogásvételt használjon a megmunkáláshoz. Beviteli tartomány: 0,1-től 1,9999-ig.
- ▶ **Q207 Elotolas maraskor ?**: A szerszám megmunkálási sebessége maráskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív **FAUTO, fu, FZ**
- ▶ **Q385 Simitási előtolás?**: A szerszám megmunkálási sebessége az utolsó fogásvétel maráskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **FAUTO, fu, FZ**
- ▶ **Q253 Előtolás előpozicionálaskor ?**: A szerszám megmunkálási sebessége a kezdőpozíció megközelítésekor és a következő fogásra mozgáskor mm/perc-ben; ha a szerszámot az anyaghoz képest átlósan mozgatja (Q389=1), a TNC a szerszámot keresztirányú fogásvételben a Q207 marási előtolással mozgatja. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **fmax, FAUTO**

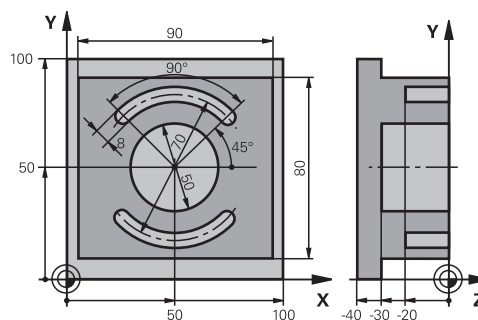
NC mondatok

8 CYCL DEF 233 SIKMARAS	
Q215=0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q389=2	;MAROSTRATEGIA
Q350=1	;MARASI IRANY
Q218=120	;1. OLDAL HOSSZA
Q219=80	;2. OLDAL HOSSZA
Q227=0	;KIIND. PONT 3.TENG.
Q386=-6	;VEGPONT 3. TENGYELYN
Q369=0.2	;RAHAGYAS MELYSEGEBN
Q202=3	;MAX.BEMERULESI MELYS
Q370=1	;PALYAATFEDES
Q207=500	;ELOTOLAS MARASKOR
Q385=500	;SIMITASI ELOTOLAS
Q253=750	;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
Q357=2	;OLDALSO BIZT. TAV.
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q347=0	;1. HATAR
Q348=0	;2. HATAR
Q349=0	;3. HATAR
Q220=2	;SAROKSUGAR
Q368=0	;RAHAGYAS OLDALT
Q338=0	;FOGASVETEL SIMITAS
9 L X+0 Y+0 R0 FMAX M3 M99	

- ▶ **Q357 Oldalsó biztonsági távolság ?** (Inkrementális érték) A Q357 paraméter befolyásolja alábbi helyzeteket:
Az első fogásvételi mélység megközelítésekor:
 Q357 a szerszám oldalirányú távolságát adja meg a munkadarabtól
Nagyolás a Q389=0-3 marási stratégiákkal: A megmunkálandó felület a **Q350 MARASI IRANY-**ban a Q357-ből származó értékkel megnövekedik, amennyiben az adott irányban nincs korlátozás
Oldalirányú simítás: A pályák meghosszabbodnak Q357-vel **Q350 MARASI IRANY**-ba
 Beviteli tartomány 0-tól 99999,9999-ig
- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **PREDEF**
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **PREDEF**
- ▶ **Q347 1. határ?:** Adja meg azt a munkadarab azon oldalát, amin a vízszintes felületet egy oldalfal határolja (nem lehetséges a csavarvonalas megmunkálásnál). Az oldalfal helyzetétől függően a TNC korlátozza a vízszintes felület megmunkálását a kezdőpont koordinátájára vagy az oldal hosszára vonatkoztatva: (nem lehetséges a csavarvonalas megmunkálásnál):
 Bevitel **0**: Nincs határérték
 Bevitel **-1**: Határérték negatív referenciatengelyen
 Bevitel **+1**: Határérték pozitív referenciatengelyen
 Bevitel **-2**: Határérték negatív melléktengelyen
 Bevitel **+2**: Határérték pozitív melléktengelyen
- ▶ **Q348 2. határ?:** Ld. 1. határérték Q347 paramétert
- ▶ **Q349 3. határ?:** Ld. 1. határérték Q347 paramétert
- ▶ **Q220 Saroksugár ?:** Sarok sugara határértékeknél (Q347 - Q349). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q368 Simito rahagyas oldalt ?** (inkrementális érték): Simitási ráhagyás a megmunkálási síkban. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q338 Simitási fogás ?** (Inkrementális érték): Az az érték, amellyel a szerszám a főorsó tengelyén simításkor fogást vesz. Q338=0: Simitás egy fogásvételben. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között

5.10 Programozási példák

Példa: Zsebek, csapok és hornyok marása



0 BEGINN PGM C210 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Nyers munkadarab meghatározása
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Szerszámhívás nagyoláshoz/simításhoz
4 L Z+250 R0 FMAX	Szerszám visszahúzása
5 CYCL DEF 256 NEGYSZOGCSAP	Ciklus meghatározása a kontúr külső megmunkálásához
Q218=90 ;1. OLDAL HOSSZA	
Q424=100 ;NYERSMERET 1	
Q219=80 ;2. OLDAL HOSSZA	
Q425=100 ;NYERSMERET 2	
Q220=0 ;SAROKSUGAR	
Q368=0 ;RAHAGYAS OLDALT	
Q224=0 ;ELFORDITASI SZOG	
Q367=0 ;CSAP HELYZETE	
Q207=250 ;ELOTOLAS MARASKOR	
Q351=+1 ;MARASFAJTA	
Q201=-30 ;MELYSEG	
Q202=5 ;SULLYESZTESI MELYSEG	
Q206=250 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q200=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q203=+0 ;FELSZIN KOORD.	
Q204=20 ;2. BIZTONSAGI TAVOLS	
Q370=1 ;PALYAATFEDES	
Q437=0 ;ANFAHRPOSITION	
6 L X+50 Y+50 R0 M3 M99	Ciklus hívása a kontúr külső megmunkálásához
7 CYCL DEF 252 KORZSEBMARAS	KÖRZSEBMARÁS ciklus meghatározása
Q215=0 ;MEGMUNKALAS JELLEGE	
Q223=50 ;KOR ATMEROJE	
Q368=0,2 ;RAHAGYAS OLDALT	
Q207=500 ;ELOTOLAS MARASKOR	

Q351=+1	;MARASFAJTA	
Q201=-30	;MELYSEG	
Q202=5	;SULLYESZTESI MELYSEG	
Q369=0.5	;RAHAGYAS MELYSEGBEN	
Q206=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q338=5	;FOGASVETEL SIMITAS	
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q203=+0	;FELSZIN KOORD.	
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS	
Q370=1	;PALYAATFEDES	
Q366=1	;BEMERULES	
Q385=750	;SIMITASI ELOTOLAS	
Q439=0	;ELOTOLAS REFERENCIA	
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99		KÖRZSEBMARÁS ciklus hívása
9 L Z+250 R0 FMAX M6		Szerszámcsere
10 TOOL CALL 2 Z S5000		Szerszám hívása: horonymaró
11 CYCL DEF 254 IVES HORONY		HORONY ciklus meghatározása
Q215=0	;MEGMUNKALAS JELLEGE	
Q219=8	;HORONYSZELESSEG	
Q368=0,2	;RAHAGYAS OLDALT	
Q375=70	;OSZTOKOR ATMEROJE	
Q367=0	;HIVATK. HORONYPOZ.	Nem szükséges előpozicionálás X/Y irányban
Q216=+50	;1. TENGELY KOZEPE	
Q217=+50	;2. TENGELY KOZEPE	
Q376=+45	;KIINDULASI SZOG	
Q248=90	;NYITASI SZOG	
Q378=180	;LEPESI SZOG	Második horony kezdőpontja
Q377=2	;MEGMUNKALASOK SZAMA	
Q207=500	;ELOTOLAS MARASKOR	
Q351=+1	;MARASFAJTA	
Q201=-20	;MELYSEG	
Q202=5	;SULLYESZTESI MELYSEG	
Q369=0.5	;RAHAGYAS MELYSEGBEN	
Q206=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q338=5	;FOGASVETEL SIMITAS	
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q203=+0	;FELSZIN KOORD.	
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS	
Q366=1	;BEMERULES	
Q385=500	;SIMITASI ELOTOLAS	
Q439=0	;ELOTOLAS REFERENCIA	
12 CYCL CALL FMAX M3		HORONY ciklus hívása
13 L Z+250 R0 FMAX M2		Szerszám tengely visszahúzása, program vége

14 END PGM C210 MM



6

**Fix ciklusok:
Mintázatok
meghatározása**

6.1 Alapok

Áttekintés

A TNC két ciklust kínál fel pontmintázatok közvetlen létrehozásához:

Funkciógomb	Ciklus	Oldal
	220 POLÁR MINTÁZAT	213
	221 DERÉKSZÖGŰ MINTÁZAT	216

A következő fix ciklusokkal lehet a 220-as és 221-es ciklust összekapcsolni:



Ha szabálytalan pontmintázatot szeretne létrehozni, használja a **CYCL CALL PAT** (Lásd "Ponttáblázatok", oldal 74) utasítást ponttáblázatok kidolgozásához. További szabályos pontmintázatok érhetők el a **pattern def** funkcióval (Lásd "PATTERN DEF mintázatok meghatározása", oldal 67).

- Ciklus 200 FÚRÁS
- Ciklus 201 DÖRZSÁRAZÁS
- Ciklus 202 KIESZTERGÁLÁS
- Ciklus 203 UNIVERZÁLIS FÚRÁS
- Ciklus 204 HÁTRAFELÉ SÜLLYESZTÉS
- Ciklus 205 UNIVERZÁLIS MÉLYFÚRÁS
- Ciklus 206 ÚJ MENETFÚRÁS kiegyenlítő tokmánnal
- Ciklus 207 ÚJ MEREVSZÁRÚ MENETFÚRÁS kiegyenlítő tokmány nélkül
- Ciklus 208 FURATMARÁS
- Ciklus 209 MENETFÚRÁS FORGÁCSTÖRÉSSSEL
- Ciklus 240 KÖZPONTOZÁS
- Ciklus 251 NÉGYSZÖGZSEB
- Ciklus 252 KÖRZSEB MARÁSA
- Ciklus 253 HORONYMARÁS
- Ciklus 254 ÍVES HORONY (csak a 221-es ciklussal kombinálható)
- Ciklus 256 NÉGYSZÖGCSAP
- Ciklus 257 KÖRCSAP
- Ciklus 262 MENETMARÁS
- Ciklus 263 MENETMARÁS / SÜLLYESZTÉS
- Ciklus 264 TELIBEFÚRÁS
- Ciklus 265 CSAVARVONALAS TELIBEFÚRÁS
- Ciklus 267 KÜLSŐ MENETMARÁS

6.2 FURATKÖR (Ciklus 220, DIN/ISO: G220)

Ciklus lefutása

- 1 A TNC a szerszámot az aktuális pozícióról az első megmunkálási művelet kezdőpontjára mozgatja gyorsjáratban.
Sorrend:
 - 2. Mozgatás a 2. biztonsági távolságra (orsó tengelye).
 - Kezdőpont megközelítése az orsó tengelyén.
 - Mozgatás a biztonsági távolságra a munkadarab felülete fölé (főorsó tengelye)
- 2 Erről a pozícióról a TNC végrehajtja az utoljára definiált ciklust.
- 3 Ezután a szerszám egyenesen, vagy egy körív mentén a következő megmunkálási művelet kezdőpontjára mozog. A szerszám megáll a biztonsági távolságnál (vagy a 2. biztonsági távolságnál).
- 4 Ezeket a műveleteket (1-3.) mindaddig ismétli, amíg az összes megmunkálási műveletet végre nem hajtja.

Programozáskor ne feledje:



A Ciklus 220 DEF-aktív, ami azt jelenti, hogy a Ciklus 220 automatikusan meghívja az utoljára meghatározott fix ciklust.

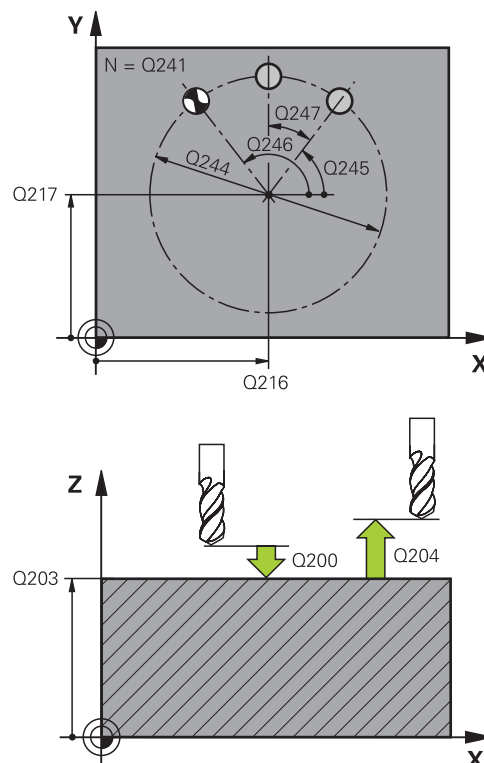
Ha a 200 - 209 közötti valamint 251 - 267 megmunkáló ciklusokat kombinálja a ciklus 220-val, érvényessé válik a biztonsági távolság, a munkadarab felület és a 2. biztonsági távolság a ciklus 220-ból illetve 221-ből. Az a programon belül mindaddig érvényben marad, amíg újra nem írja az adott paramétert. Példa: Ha egy programban a ciklus 200-at Q203=0-val határozza meg, majd ezt követően programoz egy ciklus 220-t Q203=-5-vel, úgy a következő CYCL CALL esetén és M99-meghíváskor Q203=-5 kerül alkalmazásra. A ciklusok 220 és 221 felülírják a CALL-aktív megmunkálási ciklusok fent nevezett paramétereit (amennyiben mindkét ciklusban azonos beviteli paraméterek fordulnak elő).

Ha ezt a ciklus a Mondatonkénti üzemmódban futtatja, akkor a vezérlő megáll egy furatmintázat egyes pontjai között.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q216 1. tengely közepe ?** (abszolút érték): Az osztókör középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q217 2. tengely közepe ?** (abszolút érték): Az osztókör középpontja a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q244 Osztókör átmérője ?**: Az osztókör átmérője. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q245 Kiindulási szög ?** (abszolút érték): A megmunkálási sík referenciatengelye és az első megmunkálási művelet kezdőpontja közötti szög a furatkörön. Beviteli tartomány -360,000 és 360,000 között
- ▶ **Q246 Zárószög ?** (abszolút érték): A megmunkálási sík referenciatengelye és az utolsó megmunkálási művelet kezdőpontja közötti szög a furatkörön (nem érvényes teljes köröknél); ne adja ugyanazt az értéket záró- és kezdőszögnek; ha zárószöggként nagyobb értéket ad meg, mint kezdőszöggként, a megmunkálás az óramutató járásával ellentétes, ellenkező esetben azzal megegyező. Beviteli tartomány -360,000 és 360,000 között
- ▶ **Q247 Lépési szög ?** (Inkrementális érték): Két megmunkálási művelet közötti szög a furatkörön; ha a szöglépésre nulla értéket ad meg, a TNC a kezdő- és zárószögből és az ismétlések számából számítja ki a szöglépést; ha megadja a szöglépést, a TNC nem veszi figyelembe a zárószöget; a szöglépés előjele határozza meg a megmunkálás irányát (- = órajárással egyező). Beviteli tartomány -360,000 és 360,000 között
- ▶ **Q341 Megmunkálások száma ?**: A megmunkálási pozíciók száma az osztókörön. Beviteli tartomány 1 és 99999 között
- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között



NC mondatok

53 CYCL DEF 220 LYUKKOR	
Q216=+50	;1. TENGELY KOZEPE
Q217=+50	;2. TENGELY KOZEPE
Q244=80	;OSZTOKOR ATMEROJE
Q245=+0	;KIINDULASI SZOG
Q246=+360	;ZAROSZOG
Q247=+0	;LEPESI SZOG
Q241=8	;MEGMUNKALASOK SZAMA
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q203=+30	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS

- ▶ **Q203 Md felszínének koordinátája ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q301 Mozgás bizt. magasságra (0/1) ?**: Annak meghatározása, hogy a szerszám hogyan mozogjon a megmunkálási műveletek között:
0: Biztonsági távolságra állás a megmunkálási műveletek között
1: 2. biztonsági távolságra állás a megmunkálási műveletek között
- ▶ **Q365 Mozgás fajtája? egyenes=0/kör=1**:
 Annak meghatározása, hogy a szerszám milyen pályafunkciókkal mozogjon a megmunkálási műveletek között:
0: Egyenes vonalon való mozgás a megmunkálási műveletek között
1: A megmunkálási műveletek között körív menti mozgás az osztókör átmérőjén

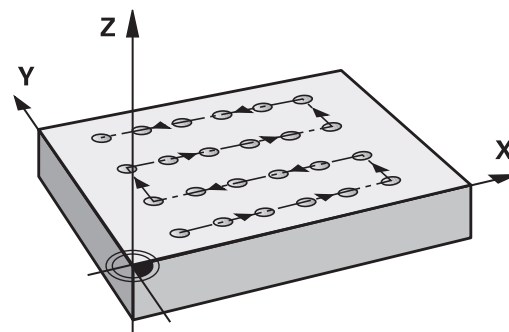
Q301=1 ;MOZGAS BIZT. MAGSGRA

Q365=0 ;MOZGAS FAJTAJA

6.3 FURATSOR (Ciklus 221, DIN/ISO: G221)

Ciklus lefutása

- 1 A TNC a szerszámot az aktuális pozícióról automatikusan az első megmunkálási művelet kezdőpontjára mozgatja.
Sorrend:
 - Mozgatás a 2. biztonsági távolságra (orsó tengelye).
 - Kezdőpontra állás a megmunkálás síkjában.
 - Mozgatás a biztonsági távolságra a munkadarab felülete fölé (főorsó tengelye)
- 2 Erről a pozícióról a TNC végrehajtja az utoljára definiált ciklust.
- 3 A szerszám a referenciatengely pozitív irányában a következő megmunkálás kezdőpontjára mozog a biztonsági távolság (vagy a 2. biztonsági távolság) figyelembevételével.
- 4 Ezeket a műveleteket (1-3.) mindaddig ismétli, amíg az első sor összes megmunkálási műveletét végre nem hajtja. A szerszám az első sor utolsó pontja fölött áll.
- 5 A szerszám ezután a második sor utolsó pontjára mozog, és folytatja a megmunkálást.
- 6 Ebből a pozícióból a szerszám a következő megmunkálási művelet kiindulási pontjára mozog a referenciatengely negatív irányában.
- 7 Ezt a műveletet (6) mindaddig ismétli, amíg a második sor összes műveletét végre nem hajtja.
- 8 A szerszám a következő sor kezdőpontjára mozog.
- 9 Minden ezután következő sor megmunkálási iránya az előzőhöz képest ellentétes.



Programozáskor ne feledje:



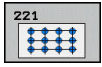
A Ciklus 221 DEF-aktív, ami azt jelenti, hogy a Ciklus 221 automatikusan meghívja az utoljára meghatározott fix ciklust.

Ha Ciklus 221-et kombinálja a 200 - 209 és 251 - 267 fix ciklusok valamelyikével, akkor a Ciklus 221-ben megadott biztonsági távolság, munkadarab felület, 2. biztonsági távolság és a forgatási pozíció érvényes lesz.

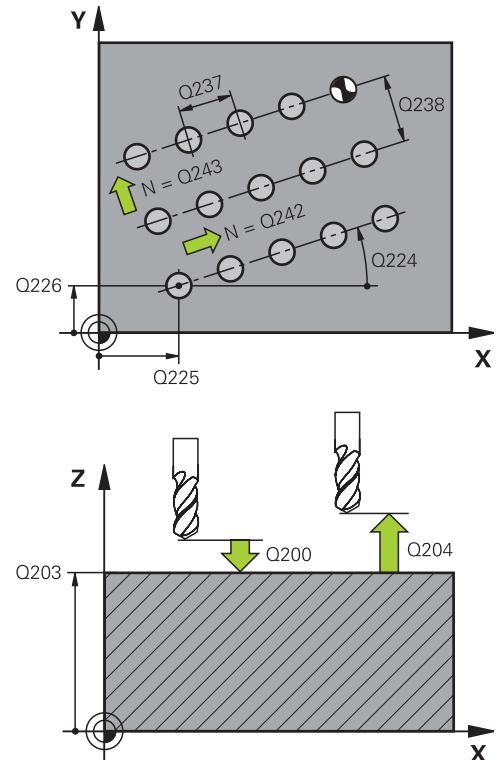
A 0 horony pozíció nem megengedett, ha a 254 Íves horony ciklust a 221-es ciklussal kombinálva használja.

Ha ezt a ciklus a Mondatonkénti üzemmódban futtatja, akkor a vezérlő megáll egy furatmintázat egyes pontjai között.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q216 Kiindulási pont 1. tengelyen ?** (abszolút érték): Kezdőpont koordinátája a megmunkálási sík referenciatengelyén
- ▶ **Q226 Kiindulási pont 2. tengelyen ?** (abszolút érték): Kezdőpont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén
- ▶ **Q237 Távolság 1. tengelyen ?** (Inkrementális érték): Távolság az egy sorban lévő egyes pontok között
- ▶ **Q238 Távolság 2. tengelyen ?** (Inkrementális érték): Távolság az egyes sorok között
- ▶ **Q242 Oszlopok száma ?**: Az egy soron lévő megmunkálási művelet száma
- ▶ **Q243 Sorok száma ?**: Sorok száma
- ▶ **Q224 Elfordítási szög ?** (Abszolút érték): Az a szög, amivel a TNC a teljes mintázatot elforgatja. A forgatás középpontja a kezdőpont
- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q203 Md felszínének koordinátája ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q301 Mozgás bizt. magasságra (0/1) ?**: Annak meghatározása, hogy a szerszám hogyan mozogjon a megmunkálási műveletek között:
0: Biztonsági távolságra állás a megmunkálási műveletek között
1: 2. biztonsági távolságra állás a megmunkálási műveletek között



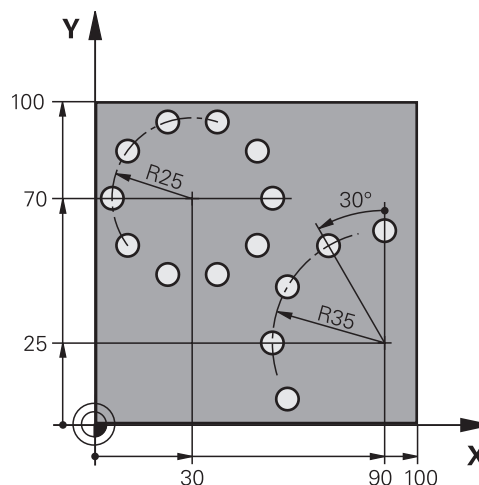
NC mondatok

54 CYCL DEF 221 LYUKSOROK

Q225=+15	;KIIND. PONT 1. TENG.
Q226=+15	;KIIND. PONT 2. TENG.
Q237=+10	;TAVOLSAG 1. TENG.
Q238=+8	;TAVOLSAG 2. TENG.
Q242=6	;OSZLOPOK SZAMA
Q243=4	;SOROK SZAMA
Q224=+15	;ELFORDITASI SZOG
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q203=+30	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q301=1	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA

6.4 Programozási példák

Példa: Polár furatmintázat



0 BEGIN PGM HOLEPAT MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Nyers munkadarab meghatározása
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Szerszámhívás
4 L Z+250 R0 FMAX M3	Szerszám visszahúzása
5 CYCL DEF 200 FURAS	Ciklus meghatározás: fúrás
Q200=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q201=-15 ;MELYSEG	
Q206=250 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q202=4 ;SULLYESZTESI MELYSEG	
Q211=0 ;KIVARASI IDO FENT	
Q203=+0 ;FELSZIN KOORD.	
Q204=0 ;2. BIZTONSAGI TAVOLS	
Q211=0,25 ;KIVARASI IDO LENT	
Q395=0 ;VONATKOZT. MELYSEG	
6 CYCL DEF 220 LYUKKOR	1-es polár mintázat meghatározása, CYCL 200 hívása automatikus; Q200, Q203 és Q204 a Ciklus 220-ban meghatározottak szerint érvényesek.
Q216=+30 ;1. TENGELY KOZEPE	
Q217=+70 ;2. TENGELY KOZEPE	
Q244=50 ;OSZTOKOR ATMEROJE	
Q245=+0 ;KIINDULASI SZOG	
Q246=+360 ;ZAROSZOG	
Q247=+0 ;LEPESI SZOG	
Q241=10 ;MEGMUNKALASOK SZAMA	
Q200=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q203=+0 ;FELSZIN KOORD.	

Q204=100	;2. BIZTONSAGI TAVOLS	
Q301=1	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA	
Q365=0	;MOZGAS FAJTAJA	
7 CYCL DEF 220 LYUKKOR		2-es polármintázat meghatározása, CYCL 200 hívása automatikus; Q200, Q203 és Q204 a Ciklus 220-ban meghatározottak szerint érvényesek.
Q216=+90	;1. TENGELY KOZEPE	
Q217=+25	;2. TENGELY KOZEPE	
Q244=70	;OSZTOKOR ATMEROJE	
Q245=+90	;KIINDULASI SZOG	
Q246=+360	;ZAROSZOG	
Q247=+30	;LEPESI SZOG	
Q241=5	;MEGMUNKALASOK SZAMA	
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q203=+0	;FELSZIN KOORD.	
Q204=100	;2. BIZTONSAGI TAVOLS	
Q301=1	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA	
Q365=0	;MOZGAS FAJTAJA	
8 L Z+250 R0 FMAX M2		Szerszámtengely visszahúzása, program vége
9 END PGM HOLEPAT MM		

7

**Fix ciklusok:
Kontúrzseb**

7.1 SL Ciklusok

Alapismeretek

Az SL ciklusok lehetővé teszik komplex kontúrok leírását, melyek legfeljebb 12 alkontúrból állnak (zsebek vagy szigetek). Az egyes alkontúrokat alprogramok írják le. A TNC a teljes kontúrt az alkontúrok (alprogram számok) alapján számítja ki, amiket a Ciklus 14 KONTÚRGEOMETRIA ciklusban megad.



Az SL ciklusok programozásához felhasználható memória mérete adott. Legfeljebb 16384 kontúrelemet programozhat egy SL ciklusban.

Az SL ciklusok és az ezekkel programozott megmunkálási műveletek átfogó és komplex belső számításokat végeznek. Biztonsági okokból megmunkálás előtt mindig futtasson grafikus programtesztet! Ez egy egyszerű mód annak kiderítésére, hogy a TNC által kiszámított program a kívánt eredményt hozza-e.

A **QL Q** paramétereket kontúr alprogramban való alkalmazáskor, a kontúr alprogramban kell megadni, vagy kiszámítani.

Az alprogramok jellemzői

- A koordináta-transzformációk megengedettek. Egy kontúrleírásnál alkalmazott transzformáció hatással van a következő alprogramokra is, hacsak nincs törölve a ciklus hívása után.
- A TNC zsebeknek értelmezi, ha a szerszám a kontúron belül halad, például egy, az óramutató járásával egyező irányban haladó, RR sugárkorrekcióval rendelkező kontúr esetén.
- A TNC szigetnek értelmezi, ha a szerszám a kontúron kívül halad, például egy, az óramutató járásával egyező irányban haladó, RL sugárkorrekcióval rendelkező kontúr esetén.
- Az alprogramok nem tartalmazhatnak orsótengely-irányú koordinátákat.
- Mindig programozza be mindkét tengelyt az alprogram első mondatában
- Ha Q paramétereket alkalmaz, akkor csak az érintett kontúr alprogramokban hajtsa végre a számításokat és hozzárendeléseket.

Program felépítés: Megmunkálás SL ciklusokkal

```

0 BEGIN PGM SL2 MM
...
12 CYCL DEF 14 KONTURGEOMETRIA ...
13 CYCL DEF 20 KONTURADATOK ...
...
16 CYCL DEF 21 ELOFURAS ...
17 CYCL CALL
...
18 CYCL DEF 22 NAGYOLAS ...
19 CYCL CALL
...
22 CYCL DEF 23 FENEKSIMITAS ...
23 CYCL CALL
...
26 CYCL DEF 24 OLDALSIMITAS ...
27 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
56 LBL 2
...
60 LBL 0
...
99 END PGM SL2 MM

```

Fix ciklusok jellemzői



- Az egyes ciklusok előtt a TNC automatikusan a biztonsági távolságra pozicionálja a szerszámot. Ciklushívás előtt vigye a szerszámot egy biztonságos pozícióba.
- Minden fogásmélységen egészen addig megszakítás nélkül forgácsol, amíg nem a szigetek felett, hanem körülöttük mozog.
- A belső sarkok sugara programozható – a szerszám folyamatosan halad a kontúr megsértése nélkül a belső sarkoknál (ezt alkalmazza a Kinagyolás és a Oldalsimítás ciklus legkülső lépésénél a is).
- Simításkor a kontúrt érintő íven közelíti meg.
- A fenék simításakor a szerszám szintén egy érintő íven közelíti meg a munkadarabot (Z szerszámtengely esetén ez például egy Z/X síkú ív).
- A kontúrt teljes egészében egyenirányú vagy ellenirányú forgácsolással munkálja meg.

A megmunkálási adatok (marási mélység, simítási ráhagyás és biztonsági távolság) a Ciklus 20 KONTÚRADATOK ciklusnál adhatók meg.

Áttekintés

Funkciógomb	Ciklus	Oldal
	14 KONTÚRGEOMETRIA (kötelező)	225
	20 KONTÚRADATOK (alap)	230
	21 ELŐFÚRÁS (opcionális)	232
	22 NAGYOLÁS (kötelező)	234
	23 FENÉKSIMÍTÁS (opcionális)	239
	24 OLDALSIMÍTÁS (opcionális)	241

Bővített ciklusok:

Funkciógomb	Ciklus	Oldal
	25 ÁTMENŐ KONTÚR	244
	270 ÁTMENŐ KONTÚR ADATOK	253

7.2 KONTÚRGEOMETRIA (Ciklus 14, DIN/ISO: G37)

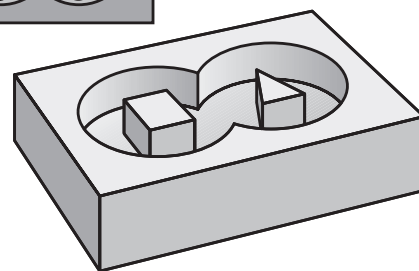
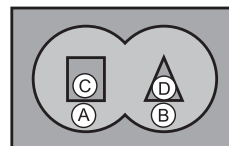
Programozáskor ne feledje:

A kontúr leírását tartalmazó összes alprogram a Ciklus 14 KONTÚRGEOMETRIA ciklusban van felsorolva.



A Ciklus 14 DEF-aktív, ami azt jelenti, hogy a programban való meghatározása után azonnal érvénybe lép.

A 14 Ciklusban legfeljebb 12 alprogramot (alkontúrt) lehet kilistáztatni.



Ciklusparaméterek

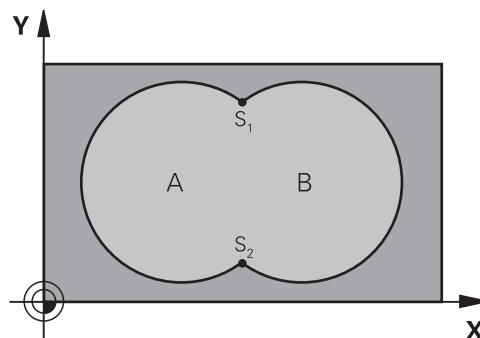
14
LBL 1...N

- ▶ **A kontúr címkeszám:** Adjon meg minden kontúrt definiáló szükséges alprogramhoz egy címkeszámot. Fogadjon el minden címkét az ENT gombbal. Amikor az összes címkeszámot bevitte nyomja meg az **END** gombot. Legfeljebb 12 alprogram szám bevitele 1 - 65535-ig.

7.3 Szuperponált kontúrok

Alapismeretek

Új kontúr kialakításának érdekében a szigetek és zsebek átlapolhatók. Egy zseb méretét megnövelheti egy másik zseb marásával vagy lecsökkentheti egy sziget kialakításával.



NC mondatok

12 CYCL DEF 14.0 KONTURGEOMETRIA

13 CYCL DEF 14.1
KONTURCIMKE1/2/3/4

Alprogramok: átlapolt zsebek



A következő példák kontúr alprogramok, melyek a Ciklus 14 KONTURGEOMETRIA ciklussal hívhatók meg a főprogramban.

Az A és B zsebek átfedik egymást.

A TNC kiszámolja az S1 és S2 metszéspontokat. Ezeket programozni kell.

A zsebeket teljes körként kell programozni.

1. Alprogram: A Zseb

51 LBL 1

52 L X+10 Y+50 RR

53 CC X+35 Y+50

54 C X+10 Y+50 DR-

55 LBL 0

2. Alprogram: B Zseb

56 LBL 2

57 L X+90 Y+50 RR

58 CC X+65 Y+50

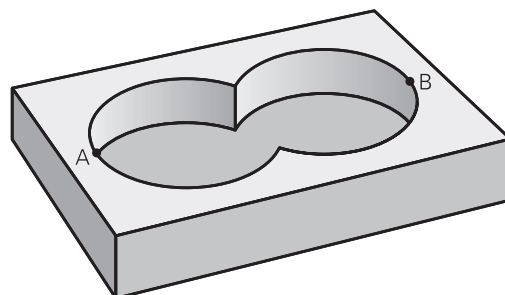
59 C X+90 Y+50 DR-

60 LBL 0

Közös terület (unió)

Az A és B felületet egyaránt ki kell munkálni, beleértve az átlapolt felületet is:

- Az A és B felületnek zsebnek kell lennie.
- Az első zseb (a 14-es ciklusban) kezdőpontjának a másodikon kívül kell lennie.



A felület:

51 LBL 1

52 L X+10 Y+50 RR

53 CC X+35 Y+50

54 C X+10 Y+50 DR-

55 LBL 0

B felület:

56 LBL 2

57 L X+90 Y+50 RR

58 CC X+65 Y+50

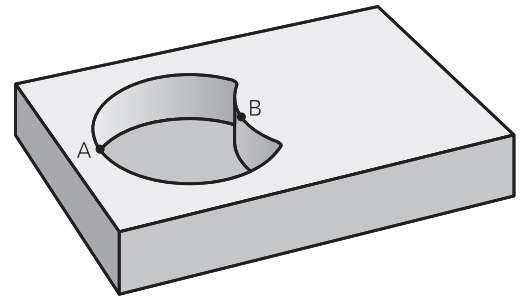
59 C X+90 Y+50 DR-

60 LBL 0

Kivont terület (különbség)

Az A felületet a B-vel átlapolt felületet kivéve kell kimunkálni:

- Az A felület zseb, a B pedig sziget.
- Az A felület kezdőpontjának a B felületen kívül kell lennie.
- A B felület kezdőpontjának az A felületen belül kell lennie.



A felület:

51 LBL 1

52 L X+10 Y+50 RR

53 CC X+35 Y+50

54 C X+10 Y+50 DR-

55 LBL 0

B felület:

56 LBL 2

57 L X+40 Y+50 RL

58 CC X+65 Y+50

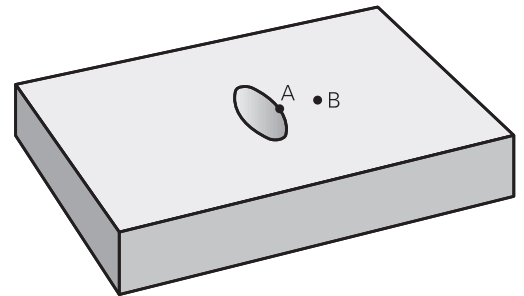
59 C X+40 Y+50 DR-

60 LBL 0

Közös terület (metszet)

Csak az A és B felületek által átfedett felületet kell kimunkálni. (A csak az A vagy csak a B által takart felület megmunkálatlan marad.)

- Az A és B felületnek zsebnak kell lennie.
- Az A felületet a B-n belül kell kezdeni.



A felület:

51 LBL 1

52 L X+60 Y+50 RR

53 CC X+35 Y+50

54 C X+60 Y+50 DR-

55 LBL 0

B felület:

56 LBL 2

57 L X+90 Y+50 RR

58 CC X+65 Y+50

59 C X+90 Y+50 DR-

60 LBL 0

7.4 KONTÚRADATOK (Ciklus 20, DIN/ISO: G120)

Programozáskor ne feledje:

A Ciklus 20-ban kell megadni az alkontúrokat leíró alprogramokhoz tartozó megmunkálási adatokat.



A Ciklus 20 DEF-aktív, ami azt jelenti, hogy a programban való meghatározása után azonnal érvénybe lép.

A Ciklus 20-ban megadott adatok érvényesek a Ciklus 21-24 esetén is.

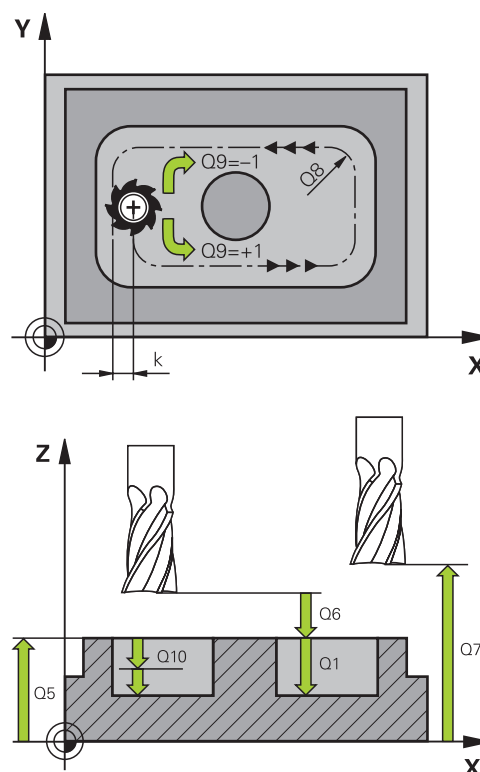
A MÉLYSÉG ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha MÉLYSÉG = 0 értéket programoz, a TNC a 0 mélységnél hajtja végre a ciklust.

Ha a Q paraméteres programban SL ciklust használ, akkor a Q1-Q20 ciklusparaméterek nem használhatók programparaméterként.

Ciklusparaméterek

28
KONTÚR-
ADATOK

- ▶ **Q1 Marasi mélyseg ?** (Inkrementális érték): A munkadarab felülete és a zseb alja közötti távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q2 Palyaatfedesi tényező ?**: $Q32 \times$ szerszámsugár adja a k oldalirányú fogásvételt. Beviteli tartomány -0,0001-től 1,9999-ig
- ▶ **Q3 Simito rahagyás oldalt ?** (inkrementális érték): Simitási ráhagyás a megmunkálási síkban. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q4 Simito rahagyás mélységben ?** (inkrementális érték): Simitási ráhagyás a mélységhez. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q5 Md felszínének koordinátaja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének abszolút koordinátája. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q6 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q7 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Abszolút magasság, amelyen a szerszám nem ütközik a munkadarabbal (közbenő pozicionáláskor és a ciklus végi visszahúzáskor). Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q8 Belso lekerekítési sugár ?**: Belső "sarkok" lekerekítési sugara; a megadott érték a szerszám középpontjának pályájára vonatkozik és a kontúrelemek közötti további elmozdulások kiszámítására alkalmazandó. **A Q8 sugár nem két programozott kontúrelem közé beillesztett önálló kontúrelem!** Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q9 Forgasirány ? Orajaras = -1**: Zsebek megmunkálási iránya
 - $Q9 = -1$ ellenirányú marás zsebeknél és szigeteknél
 - $Q9 = +1$ egyenirányú marás zsebeknél és szigeteknél



NC mondatok

57 CYCL DEF 20 KONTURADATOK	
Q1=-20	;MARASI MELYSEG
Q2=1	;PALYAATFEDES
Q3=+0,2	;RAHAGYAS OLDALT
Q4=0,1	;RAHAGYAS MELYSEG BEN
Q5=+30	;FELSZIN KOORD.
Q6=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q7=+80	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q8=0,5	;LEKEREKITESI SUGAR
Q9=+1	;FORGASIRANY

Program megszakításakor a megmunkálási paramétereket ellenőrizheti, és szükség esetén felülírhatja.

7.5 ELŐFÚRÁS (Ciklus 21, DIN/ISO: G121)

Ciklus lefutása

Használja a Ciklus 21 ELŐFÚRÁST, ha később nem használ végmarót (ISO 1641) a kontúr kimarásához. Ez a ciklus furatokat fúr ki egy ciklussal nagyolandó területen, pl. Ciklus 22. A Ciklus 21 számításba veszi a simítási ráhagyást oldalt és fenéken, valamint a nagyoló szerszám sugarát a szerszám fogásvételi pontjainak meghatározásához. A szerszám fogásvételi pontjai a nagyolás kezdőpontjai is egyben.

Ciklus 21 hívása előtt további két ciklust kell programoznia:

- **Ciklus 14 KONTÚRGEOMETRIA** vagy SEL KONTÚR—szükséges a CIKLUS 21 ELŐFÚRÁS fúrési pozíciójának meghatározásához a síkban
- **Ciklus 20 KONTÚRADATOK**—a Ciklus 21 ELŐFÚRÁS-hoz szükséges, a furatmélység és a biztonsági távolság meghatározása érdekében

Ciklus lefutása:

- 1 A TNC a szerszámot először a síkban pozicionálja (a pozíció a Ciklus 14-ben vagy a SEL KONTÚR-ban meghatározott kontúr, és a nagyoló szerszám adatainak eredménye).
- 2 A szerszám ezután **FMAX** gyorsjáratban mozog a biztonsági távolságra. (A biztonsági távolságot a Ciklus 20 KONTÚRADATOK-ban kell meghatározni).
- 3 A szerszám az aktuális pozícióból az első fogásvételi mélységre az előírt **F** előtolással fúr le.
- 4 Ezután a szerszám **FMAX** gyorsjáratban visszatér a kezdőpozícióba, újra fogást vesz, és az első fogásvételi mélység előtt az előpozicionálási távolságon (**t**) megáll.
- 5 Az előpozicionálási távolságot a vezérlő automatikusan kiszámítja:
 - 30 mm alatti teljes furatmélység esetén: $t = 0,6 \text{ mm}$
 - 30 mm-t meghaladó teljes furatmélység esetén: $t = \text{furatmélység} / 50$
 - Maximális előpozicionálási távolság: 7mm
- 6 Ezután a szerszám a programozott **F** előtolással veszi a következő fogást.
- 7 A TNC addig ismétli a 1-4. lépést, míg ki nem munkálja a teljes furatmélységet. A fenék simítási ráhagyása számításba van véve.
- 8 Végül, a szerszám visszaáll a szerszámtengelyen a biztonsági magasságra, vagy a ciklus előtti utolsó programozott pozícióra. Ez a ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket paraméterektől függ.

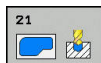
Programozáskor ne feledje:

A fogásvételi pontok számításánál a TNC nem veszi figyelembe a **TOOL CALL** mondatban programozott **DR** korrekciós értéket.

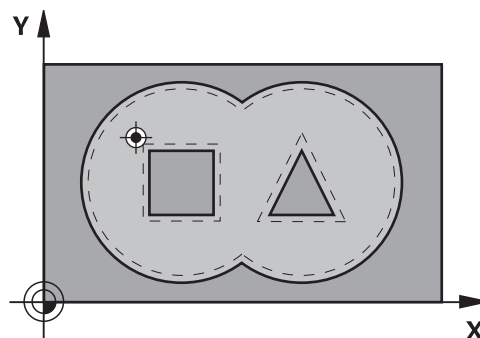
Szűk területen a TNC nem tudja végrehajtani az előfúrást olyan szerszámmal, ami nagyobb, mint a kinagyoló szerszám.

Ha $Q13=0$, akkor a TNC annak a szerszámnak az adatait használja, amely éppen a főorsóban van.

A ciklus végeztével, nem egy növekményes, hanem egy abszolút pozícióra kell vinni a szerszámot a síkon, ha a `ConfigDatum > CfgGeoCycle > posAfterContPocket` paraméter a `ToolAxClearanceHeight` paraméter szerint van beállítva.

Ciklusparaméterek

- ▶ **Q10 Fogásveteli mélyseg ? (Inkrementális érték):** Az a méret, amellyel a szerszám fogást vesz (előjel negatív megmunkálási irányhoz „-“). Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q11 Elotolas mélysegi fogásvetelkor?:** A szerszám megmunkálási sebessége bemezőkor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **FAUTO**, **fu**, **FZ**
- ▶ **Q13 Uregelo szerszam szama/neve? ill. QS13:** Nagyoló szerszám száma vagy neve. A szerszám alkalmazása funkciógombon keresztül közvetlenül a szerszámtáblázatból is lehetséges.

**NC mondatok**

58 CYCL DEF 21 ELOFURAS	
Q10=+5	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q11=100	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q13=1	;UREGELO SZERSZAM

7.6 NAGYOLÁS (Ciklus 22, DIN/ISO: G122)

Ciklus lefutása

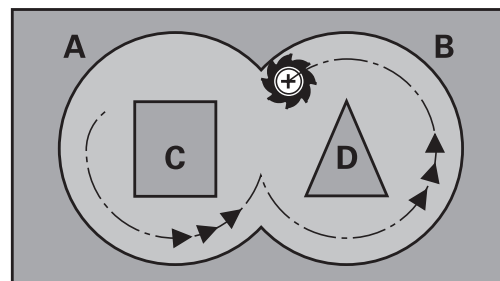
Használja a Ciklus 22 NAGYOLÁS-t a nagyolás technológiai adatainak meghatározásához.

Ciklus 22 hívása előtt további ciklusokat kell programoznia:

- Ciklus 14 KONTÚRGEOMETRIA vagy SEL KONTÚR
- Ciklus 20 KONTÚRADATOK
- Ciklus 21 ELŐFÚRÁS, ha szükséges

Ciklus lefutása

- 1 A TNC a fogásvételi pontra pozicionálja a szerszámot az oldalsó ráhagyás figyelembevételével.
- 2 Az első fogásvételi mélységen, a szerszám a marási előtollással marja ki a kontúrt, belülről kifelé haladva.
- 3 Először a sziget kontúrját (C és D a jobb oldali ábrán) nagyolja ki amíg a zsebkontúrt (A, B) megközelíti.
- 4 A következő lépésben a TNC a következő fogásvételi mélységre mozgatja a szerszámot, és addig ismétli a nagyolási folyamatot, míg a programozott mélységet el nem éri.
- 5 Végül, a szerszám visszaáll a szerszámtengelyen a biztonsági magasságra, vagy a ciklus előtti utolsó programozott pozícióra. Ez a ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket paraméterektől függ.



Programozáskor ne feledje:

Ehhez a ciklushoz használjon keresztélű marót (ISO 1641) vagy fúrjon elő a 21-es ciklussal.

A Ciklus 22 fogásvételi működését a Q19 paraméterrel és a szerszámtáblázat **ANGLE** és **LCUTS** oszlopaival definiálhatja:

- Ha $Q19=0$ -t ad meg, a TNC mindig merőlegesen halad lefelé, még akkor is, ha fogásvételi szöget (**ANGLE**) adott meg az aktív szerszámhoz.
- Ha **ANGLE**=90°-ot ad meg, a TNC merőlegesen vesz fogást. A Q19 váltakozó irányú előtolás szolgál fogásvételi előtolásként.
- Ha a 22-es ciklusban meg van határozva a Q19 váltakozó irányú előtolás, és a szerszámtáblázatban 0,1 és 89,999 közötti érték van megadva az **ANGLE** értékeként, a TNC a megadott szögben (**ANGLE**), csavarvonal mentén vesz fogást.
- Ha a 22-es ciklusban meg van határozva a váltakozó irányú előtolás és a szerszámtáblázat **ANGLE** oszlopában nincs érték megadva, a TNC hibaüzenetet küld.
- Ha a geometriai jellemzők nem teszik lehetővé a csavarvonalas fogásvételt (horony), a TNC váltakozó irányú fogásvételt próbál végrehajtani. A váltakozó irányú mozgás hosszát a vezérlő az **LCUTS** és az **ANGLE** oszlopok alapján számítja ki (a váltakozó irányú mozgás hossza = $LCUTS / \tan ANGLE$).

Ha hegyes belső sarkot kíván kimunkálni, és 1-nél nagyobb átlapolási tényezőt alkalmaz, akkor némi többlet anyag maradhat rajta. Különösen a legbelső pályát ellenőrizze a grafikus programtesztben és szükség esetén egy kicsit állítson az átlapolási tényezőn. Ez a fogások új elosztását teszi lehetővé, ami gyakran a kívánt eredménnyel jár.

Elősimítás alatt a TNC nem veszi figyelembe az előnagyoló szerszám **DR** kopási értékét.

Ha **M110** aktív a művelet alatt, akkor ezalatt a kompenzált körívek előtolása ennek megfelelően csökken.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

Ha a **posAfterContPocket** paramétert **ToolAxClearanceHeight**-ra állította be, a TNC a szerszámot a ciklus végét követően csak a szerszámtengely irányában pozicionálja biztonsági magasságra. A TNC nem pozicionálja a szerszámot a megmunkálási síkban.

- ▶ Pozicionálja a szerszámot a ciklus befejeztével a megmunkálási sík összes koordinátájának megadásával, pl. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- ▶ A ciklus után abszolút koordinátákat programozzon be, ne pedig növekményes értékeket

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q10 Fogasveteli mélyseg ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q11 Elotolas mélysegi fogasvetelkor?:** A szerszám előtolási sebessége az orsó tengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **FAUTO**, fu, FZ
- ▶ **Q12 Elotolas kinagyolaskor ?:** A szerszám előtolási sebessége a megmunkálási síkon. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **FAUTO**, fu, FZ
- ▶ **Q18 Nagyolo szerszam?** ill. **QS18:** Annak a szerszámnak a száma vagy neve, amellyel a TNC a kontúr előnagyolását végezte. Az előnagyoló szerszám alkalmazása funkciógombon keresztül közvetlenül a szerszámtáblázatból is lehetséges. Továbbá a szerszám nevét is megadhatja a **Szerszámnév** funkciógombbal. A TNC automatikusan beszúrja a záró idézőjelet a beviteli mezőből való kilépéskor. Ha nincs előnagyolás, adjon meg "0" értéket; ha azonban egy számot vagy egy nevet ad meg, a TNC csak azokat a részeket fogja nagyolni, amiket nem tudott előnagyolni. Ha a TNC a nagyolni kívánt kontúrt nem tudja oldalról megközelíteni, akkor a TNC váltakozó irányú beszúrással végzi a marást; ezért a **TOOL.T** szerszámtáblázatban meg kell határozni a szerszám **LCUTS** vágóélhosszát és **ANGLE** maximális fogásvételi szögét. Beviteli tartomány 0-ból 99999-ig szám megadásakor, legfeljebb 16 karakter pedig név megadásakor
- ▶ **Q19 Elotolas ide-oda lengeskor ?:** A szerszám előtolási sebessége a váltakozó irányú beszúrással mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **FAUTO**, fu, FZ
- ▶ **Q208 Elötolas visszahúzáskor ?:** A szerszám megmunkálási sebessége mm/perc-ben, a megmunkálási művelet utáni visszahúzáskor. Ha Q208 = 0, akkor a TNC a szerszámot a Q12 előtolással húzza vissza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **fmax,FAUTO**

NC mondatok

59 CYCL DEF 22 KINAGYOLAS	
Q10=+5	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q11=100	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q12=750	;KINAGYOLASI ELOTOLAS
Q18=1	;NAGYOLO SZERSZAM
Q19=150	;LENGESI ELOTOLAS
Q208=9999	;ELOTOLAS VISSZAHUZAS
Q401=80	;ELOTOLAS CSOKKENTESE
Q404=0	;KESZREUREG. MODJA

- ▶ **Q401 Előtolás-csökkentési tényező %?:**
Százalékos tényező, amelyre a TNC csökkenti a megmunkálás előtolási sebességét (Q12), amint a szerszám teljes kerületén az anyagba merül kinagyolás közben. Ha előtoláscsökkentést alkalmaz, akkor olyan előtolási értéket kell a nagyoláshoz megadnia, hogy optimális forgácsolási feltételeket kapjon a ciklus 20-ban meghatározott pálya átlapolásnál (Q2). A TNC ezután a megadottak szerint csökkenti az előtolást az átmeneteknél és a keskeny helyeken, így a megmunkálási időnek összességében csökkennie kell. Beviteli tartomány 0,0001 és 100,0000 között
- ▶ **Q404 Készreüreg. módja (0/1)?:** Határozza meg a TNC finomnagyolási működését, ha a finomnagyoló szerszám sugara egyenlő vagy nagyobb, mint az előnagyoló szerszám sugarának fele.
Q404=0:
A TNC a szerszámot a finomnagyolandó területek között a pillanatnyi mélységen mozgatja a kontúr mentén
Q404=1:
A TNC visszahúzza a szerszámot a biztonsági távolságra a finomnagyolandó területek között, majd a következő nagyolandó terület kezdőpontjára mozog

7.7 FENÉKSIMÍTÁS (Ciklus 23, DIN/ISO: G123)

Ciklus lefutása

A Ciklus 23 FENÉKSIMÍTÁS-sal távolíthatja el a Ciklus 20-ban programozott simítási ráhagyást a fenéken. A szerszám a munkasíkot egyenletesen közelíti meg (egy függőleges érintő köríven), ha van hozzá elég hely. Ha nincs elég hely, a TNC függőlegesen mozgatja a szerszámot az adott mélységbe. Ezután a szerszám elvégzi a nagyolás után maradt simítási ráhagyást.

Ciklus 23 hívása előtt további ciklusokat kell programoznia:

- Ciklus 14 KONTÚRGEOMETRIA vagy SEL KONTÚR
- Ciklus 20 KONTÚRADATOK
- Ciklus 21 ELŐFÚRÁS, ha szükséges
- Ciklus 22 NAGYOLÁS, ha szükséges

Ciklus lefutása

- 1 A TNC a szerszámot FMAX gyorsjáratban pozicionálja a biztonsági magasságra.
- 2 A szerszám ezután a Q11 előtolással mozog a szerszámtengely mentén.
- 3 A szerszám a munkasíkot egyenletesen közelíti meg (egy függőleges érintő köríven), ha van hozzá elég hely. Ha nincs elég hely, a TNC függőlegesen mozgatja a szerszámot az adott mélységbe.
- 4 A szerszám eltávolítja a nagyolás után maradt simítási ráhagyást.
- 5 Végül, a szerszám visszaáll a szerszámtengelyen a biztonsági magasságra, vagy a ciklus előtti utolsó programozott pozícióra. Ez a ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket paraméterektől függ.

Programozáskor ne feledje:



A TNC automatikusan kiszámítja a simítás kezdőpontját. A kezdőpont függ a zsebben rendelkezésre álló helytől.

A végső mélység előpozicionálásának megközelítési sugara állandó, így független a szerszám fogásvételi szögétől.

Ha **M110** aktív a művelet alatt, akkor ezalatt a kompenzált körívek előtolása ennek megfelelően csökken.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

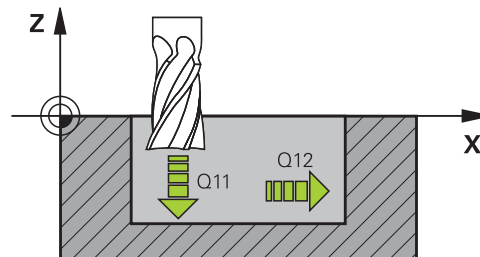
Ha a **posAfterContPocket** paramétert **ToolAxClearanceHeight**-ra állította be, a TNC a szerszámot a ciklus végét követően csak a szerszámtengely irányában pozicionálja biztonsági magasságra. A TNC nem pozicionálja a szerszámot a megmunkálási síkban.

- ▶ Pozicionálja a szerszámot a ciklus befejeztével a megmunkálási sík összes koordinátájának megadásával, pl. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- ▶ A ciklus után abszolút koordinátákat programozzon be, ne pedig növekményes értékeket

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q11 Elotolas melysegi fogasvetelkor?:** A szerszám megmunkálási sebessége bemenéskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **FAUTO, fu, FZ**
- ▶ **Q12 Elotolas kinagyolaskor ?:** A szerszám előtolási sebessége a megmunkálási síkon. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **FAUTO, fu, FZ**
- ▶ **Q208 Elötolas visszahúzáskor ?:** A szerszám megmunkálási sebessége mm/perc-ben, a megmunkálási művelet utáni visszahúzáskor. Ha **Q208 = 0**, akkor a TNC a szerszámot a **Q12** előtolással húzza vissza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **fmax,FAUTO**



NC mondatok

60 CYCL DEF 23 FENEKSIMITAS

Q11=100 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR

Q12=350 ;KINAGYOLASI ELOTOLAS

Q208=9999 ;ELOTOLAS VISSZAHUZAS

7.8 OLDALSIMÍTÁS (Ciklus 24, DIN/ISO: G124)

Ciklus lefutása

A Ciklus 24 OLDALSIMÍTÁS-sal távolíthatja el a Ciklus 20-ban programozott simítási ráhagyást az oldalon. Ez a ciklus egyenirányú vagy ellenirányú marásként is futtatható.

Ciklus 24 hívása előtt további ciklusokat kell programoznia:

- Ciklus 14 KONTÚRGEOMETRIA vagy SEL KONTÚR
- Ciklus 20 KONTÚRADATOK
- Ciklus 21 ELŐFÚRÁS, ha szükséges
- Ciklus 22 NAGYOLÁS, ha szükséges

Ciklus lefutása

- 1 A TNC a szerszámot a munkadarab felülete fölé pozicionálja, a ráállás kezdőpontjára. Ez a pozíció a síkban az érintő ívből adódik, ami mentén a TNC mozgatja a szerszámot a kontúr megközelítésekor.
- 2 A szerszám ezután az első fogásvételi mélységig mozog, a programozott fogásvételi előtolással.
- 3 A kontúr egy érintő íven lesz megközelítve, a teljes kontúr elkészültéig. A vezérlő minden alkontúrt külön simít.
- 4 Végül, a szerszám visszaáll a szerszámtengelyen a biztonsági magasságra, vagy a ciklus előtti utolsó programozott pozícióra. Ez a ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket paramétereiktől függ.

Programozáskor ne feledje:



A Q14 oldalsó ráhagyás és a simító marószerszám sugara összegének kisebbnek kell lennie, mint a 20-as ciklusban megadott Q3 oldalsó ráhagyás és a nagyoló marószerszám sugarának összege.

Ha a Ciklus 20-ban nem lett ráhagyás meghatározva, akkor a vezérlő a "Szerszámsugár túl nagy" hibaüzenetet küldi.

A Q14 oldalráhagyás a simításkor megmarad, tehát kisebbnek kell lennie, mint a ciklus 20 ráhagyásának.

Ez a számítás akkor is igaz, ha a 24-es ciklust a 22-es nagyoló ciklus nélkül programozzuk; ebben az esetben a nagyoló szerszám sugarára "0"-át adjunk meg.

A 24-es ciklust kontúrmaráshoz is használhatja. Ehhez:

- a megmunkálandó kontúrt egyetlen szigetként (zsebhatár nélkül) határozza meg, és
- A ciklus 20-ban a simítási ráhagyás (Q3) értéke legyen nagyobb, mind a simítási ráhagyás Q14 + az alkalmazott szerszám sugarának összege

A TNC automatikusan kiszámítja a simítás kezdőpontját. A kezdőpont függ a zsebben rendelkezésre álló helytől és a 20-as ciklusban megadott ráhagyástól.

A kezdőpontot a TNC számítja ki, ami a megmunkálás sorrendjétől is függ. Ha a simító ciklust a GOTO gombbal választja ki, és ezután indítja le a programot, akkor a kezdőpont máshol lehet, mint ahol akkor lenne, ha a programot a meghatározott sorrendben hajtaná végre.

Ha **M110** aktív a művelet alatt, akkor ezalatt a kompenzált körívek előtolása ennek megfelelően csökken.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

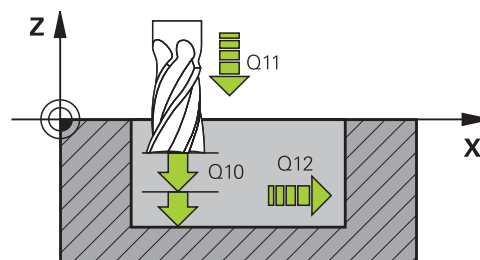
Ha a **posAfterContPocket** paramétert **ToolAxClearanceHeight**-ra állította be, a TNC a szerszámot a ciklus végét követően csak a szerszámtengely irányában pozicionálja biztonsági magasságra. A TNC nem pozicionálja a szerszámot a megmunkálási síkban.

- ▶ Pozicionálja a szerszámot a ciklus befejeztével a megmunkálási sík összes koordinátájának megadásával, pl. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- ▶ A ciklus után abszolút koordinátákat programozzon be, ne pedig növekményes értékeket

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q9 Forgásirány ? Orajaras = -1:** Megmunkálás iránya:
 +1: Forgás az óra járásával ellentétesen
 -1: Forgás az óra járásával megegyezően
- ▶ **Q10 Fogasveteli mélyseg ? (inkrementális érték):** Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q11 Elotolas mélysegi fogasvetelkor?:** A szerszám megmunkálási sebessége bemerüléskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q12 Elotolas kinagyolaskor ?:** A szerszám előtolási sebessége a megmunkálási síkon. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q14 Simito rahagyas oldalt ? (inkrementális érték):** A Q14 oldalráhagyás a simítás után megmarad. (A ráhagyásnak kisebbnek kell lennie, mint a ciklus 20-ban megadott ráhagyás). Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között



NC mondatok

61 CYCL DEF 24 OLDALSIMITAS	
Q9=+1	;FORGASIRANY
Q10=+5	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q11=100	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q12=350	;KINAGYOLASI ELOTOLAS
Q14=+0	;RAHAGYAS OLDALT

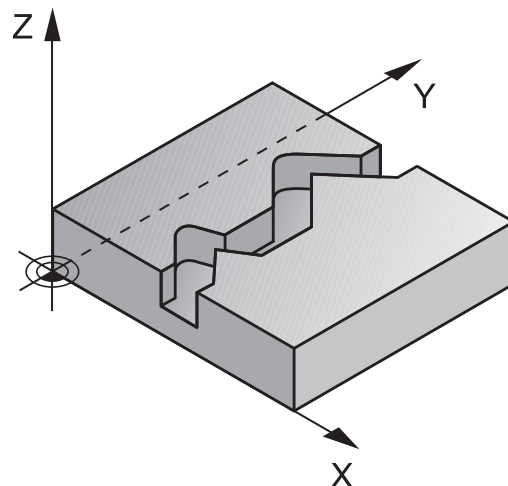
7.9 ÁTMENŐ KONTÚR (Ciklus 25, DIN/ISO: G125)

Ciklus lefutása

A 14-es, KONTÚRGEOMETRIA ciklussal együtt ez a ciklus lehetővé teszi nyitott és zárt kontúrok megmunkálását.

A 25-ös, ÁTMENŐ KONTÚR ciklusnak számos előnye van egy kontúr pozicionáló mondatokkal történő megmunkálásával szemben:

- A TNC felügyeli a megmunkálást, hogy megakadályozza az alámetszéseket vagy a felület károsodásait. A végrehajtás előtt grafikus szimulációval ellenőrizzé a kontúrt.
- Ha a kiválasztott szerszám sugara túl nagy, a kontúr sarkait újra meg kell munkálni.
- A kontúr teljes egészében megmunkálható egyenirányú vagy ellenirányú forgácsolással. A marás típusa még a kontúr tükrözése esetén is érvényben marad.
- A marásnál a szerszám a különböző fogásmélységeken oda-vissza mozoghat: Ez gyorsabb megmunkálást eredményez.
- Az ismételt nagyolási és simítási műveletek végrehajtása céljából ráhagyást lehet megadni.



Programozáskor ne feledje:

A MÉLYSÉG ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha MÉLYSÉG=0 értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

A TNC csak a Ciklus 14 KONTÚRGEOMETRIA első címkéjét veszi figyelembe.

Az alprogram nem engedélyez **APPR-** vagy **DEP** mozgásokat.

A **QL Q** paramétereket kontúr alprogramban való alkalmazáskor, a kontúr alprogramban kell megadni, vagy kiszámítani.

Az **SL** ciklusok programozásához felhasználható memória mérete adott. Legfeljebb 16384 kontúrelemet programozhat egy **SL** ciklusban.

Ciklus 20 **KONTÚRADATOK** nem szükségesek.

Ha **M110** aktív a művelet alatt, akkor ezalatt a kompenzált körívek előtolása ennek megfelelően csökken.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

Ha a **posAfterContPocket** paramétert **ToolAxClearanceHeight**-ra állította be, a TNC a szerszámot a ciklus végét követően csak a szerszámtengely irányában pozicionálja biztonsági magasságra. A TNC nem pozicionálja a szerszámot a megmunkálási síkban.

- ▶ Pozicionálja a szerszámot a ciklus befejeztével a megmunkálási sík összes koordinátájának megadásával, pl. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- ▶ A ciklus után abszolút koordinátákat programozzon be, ne pedig növekményes értékeket

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q1 Marasi melység ?** (Inkrementális érték): A munkadarab felülete és a kontúr alja közötti távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q3 Simito rahagyas oldalt ?** (inkrementális érték): Simitási ráhagyás a megmunkálási síkban. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q5 Md felszinenek koordinataja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének abszolút koordinátája. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q7 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Abszolút magasság, amelyen a szerszám nem ütközik a munkadarabbal (közbenső pozicionáláskor és a ciklus végi visszahúzáskor). Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q10 Fogasveteli melység ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q11 Elotolas melysegi fogasvetelkor?:** A szerszám előtolási sebessége az orsó tengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q12 Elotolas kinagyolaskor ?:** A szerszám előtolási sebessége a megmunkálási síkon. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q15 Marasfajta ? Ellenirnyu = -1:**
Egyenirányú marás: Bevitel = +1 Ellenirányú marás: Bevitel = -1
Egyenirányú és ellenirányú marás váltakozva, több fogásban: Bevitel = 0

NC mondatok

62 CYCL DEF 25 ATMENO KONTUR	
Q1=-20	;MARASI MELYSEG
Q3=+0	;RAHAGYAS OLDALT
Q5=+0	;FELSZIN KOORD.
Q7=+50	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q10=+5	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q11=100	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q12=350	;KINAGYOLASI ELOTOLAS
Q15=-1	;MARASFAJTA
Q18=0	;NAGYOLO SZERSZAM
Q446=+0,01	;MARADEKANYAG
Q447=+10	;CSATLAKOZO TAVOLTSAG
Q448=+2	;PALYAHOSSZABBITAS

- ▶ **Q18 Nagyolo szerszam?** ill. **QS18:** Annak a szerszámnak a száma vagy neve, amellyel a TNC a kontúr előnagylását végezte. Az előnagyló szerszám alkalmazása funkciógombon keresztül közvetlenül a szerszámtáblázatból is lehetséges. Továbbá a szerszám nevét is megadhatja a **Szerszámnév** funkciógombbal. A TNC automatikusan beszúrja a záró idézőjelet a beviteli mezőből való kilépéskor. Ha nincs előnagylás, adjon meg "0" értéket; ha azonban egy számot vagy egy nevet ad meg, a TNC csak azokat a részeket fogja nagyolni, amiket nem tudott előnagylani. Ha a TNC a nagyolni kívánt kontúrt nem tudja oldalról megközelíteni, akkor a TNC váltakozó irányú beszúrással végzi a marást; ezért a TOOL.T szerszámtáblázatban meg kell határoznia a szerszám **LCUTS** vágóélhosszát és **ANGLE** maximális fogásvételi szögét. Beviteli tartomány 0-ból 99999-ig szám megadásakor, legfeljebb 16 karakter pedig név megadásakor
- ▶ **Q446 Jóváhagyott maradékanyag?** Adja meg, hogy hogy milyen mm értékig fogadja el a kontúron megmaradó anyagot. Ha pl. 0,01 mm-t ad meg, a TNC 0,01 mm maradékanyag-vastagság felett már nem munkálja meg a maradék anyagot. Beviteli tartomány 0,001 és 9,999 között
- ▶ **Q447 Maximális csatlakozó távolság?** Kettő finomnagylandó terület közötti maximális távolság. Ezen távolságon belül a TNC elemelkedés nélkül a megmunkálási mélységen halad végig a kontúron. Beviteli tartomány 0 és 999,999 között
- ▶ **Q448 Pályahosszabbítás?** A szerszámpálya kontúr elején és végén való meghosszabbításának értéke. TNC a szerszámpályát mindig párhuzamosan a kontúrral hosszabbítja meg. Beviteli tartomány 0 és 99,999 között

7.10 KONTÚRKÖVETÉS 3D (ciklus 276, DIN/ISO: G276)

Ciklus lefutása

A 14 KONTÚR és 270 KONTURVONAL ADATAI ciklusokkal együtt ez a ciklus is lehetővé teszi nyitott és zárt kontúrok megmunkálását. Akár automatikus maradékanyag-felismeréssel is dolgozhat. Ezáltal például belső sarkokat utólag is megmunkálhat egy kisebb szerszámmal.

A ciklus 276 KONTURVONAL 3D a ciklus 25 ATMENO KONTUR-hoz képest a szerszámtengely azon koordinátaival is képes dolgozni, amelyek kontúr alprogramban határozott meg. Ezért ez a ciklus háromdimenziós kontúrokat is képes megmunkálni.

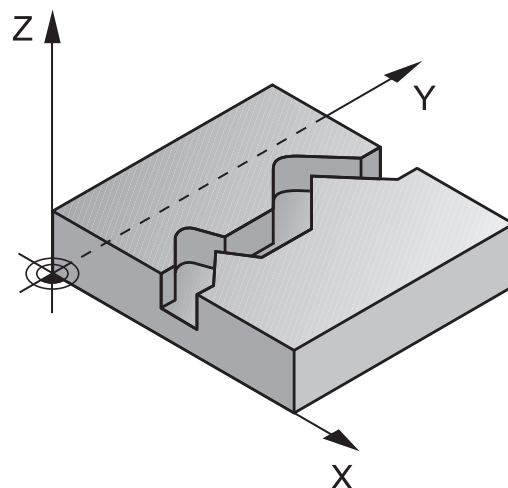
Ajánlott a ciklus 270 KONTURVONAL ADATAI-t a ciklus 276 KONTURVONAL 3D elé beprogramozni.

Kontúr megmunkálása fogásvétel nélkül: Marási mélység Q1=0

- 1 A szerszám a megmunkálás kezdőpontjára mozog. Az adott kezdőpont a kiválasztott marási mód első kontúrponjtól és a korábban meghatározott ciklus 270 KONTURVONAL ADATAI paramétereitől függ, mint pl. a Start tip.-tól. A TNC a szerszámot az első fogásvételi mélységre mozgatja
- 2 A TNC a korábban meghatározott ciklus 270 KONTURVONAL ADATAI adatainak megfelelően a kontúrra áll, majd végrehajtja a megmunkálást a kontúr végéig
- 3 A kontúr végén az elhagyási mozgás a ciklus 270 KONTURVONAL ADATAI-nak megfelelően történik
- 4 Végezetül a TNC a szerszámot biztonsági magasságra pozicionálja

Kontúr megmunkálása fogásvétellel: Marási mélység Q1 nem egyenlő 0-val és fogásvételi mélység Q10 meghatározott

- 1 A szerszám a megmunkálás kezdőpontjára mozog. Az adott kezdőpont a kiválasztott marási mód első kontúrponjtól és a korábban meghatározott ciklus 270 KONTURVONAL ADATAI paramétereitől függ, mint pl. a Start tip.-tól. A TNC a szerszámot az első fogásvételi mélységre mozgatja
- 2 A TNC a korábban meghatározott ciklus 270 KONTURVONAL ADATAI adatainak megfelelően a kontúrra áll, majd végrehajtja a megmunkálást a kontúr végéig
- 3 Ha a megmunkálásra egyirányú és ellenirányú mozgás van kiválasztva (Q15=0), a TNC váltakozva végzi azt. A fogásvételi mozgást a kontúr végén és kezdőpontjánál hajítja végre. Ha Q15 nem egyenlő 0-val, a TNC a szerszámot visszapozicionálja biztonsági magasságra a megmunkálás kezdőpontjához, majd onnan a következő fogásvételi mélységre
- 4 Az elhagyási mozgás a ciklus 270 KONTURVONAL ADATAI-nak megfelelően történik
- 5 A folyamat addig ismétlődik, amíg el nem éri a programozott mélységet
- 6 Végezetül a TNC a szerszámot biztonsági magasságra pozicionálja



Programozáskor ne feledje!



A kontúr alprogram első mondatának tartalmaznia kell értékeket mind a három, X, Y és Z tengelyen.

Ha a közelítő és elhagyó mozgáshoz **APPR** és **DEP**-mondatokat alkalmaz, a TNC ellenőrizni fogja, hogy ezen közelítő és elhagyó mozgások sértik-e a kontúrt

A mélység paraméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha a mélység = 0 értéket programozza be, a TNC a szerszámtengely kontúr alprogramban megadott koordinátáit alkalmazza.

Ha a ciklus 25 **ATMENO KONTUR** -t alkalmazza, a ciklus **KONTÚR** -ban csak egy alprogramot határozhat meg.

A ciklus 276 mellé ajánlott a ciklus 270 **KONTURVONAL ADATAI**-t alkalmazni. A ciklus 20 **KONTURADATOK** -ra azonban ezzel ellentétben nincs szükség.

A **QL Q** paramétereket kontúr alprogramban való alkalmazáskor, a kontúr alprogramban kell megadni, vagy kiszámítani.

Az **SL** ciklusok programozásához felhasználható memória mérete adott. Legfeljebb 16384 kontúrelemet programozhat egy **SL** ciklusban.

Ha **M110** aktív a művelet alatt, akkor ezalatt a kompenzált körívek előtolása ennek megfelelően csökken.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

Ha a **posAfterContPocket** paramétert **ToolAxClearanceHeight**-ra állította be, a TNC a szerszámot a ciklus végét követően csak a szerszámtengely irányában pozicionálja biztonsági magasságra. A TNC nem pozicionálja a szerszámot a megmunkálási síkban.

- ▶ Pozicionálja a szerszámot a ciklus befejeztével a megmunkálási sík összes koordinátájának megadásával, pl. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- ▶ A ciklus után abszolút koordinátákat programozzon be, ne pedig növekményes értékeket

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

Ha a szerszámot a ciklushívás előtt egy akadály mögé pozicionálja, úgy az ütközéshez vezethet.

- ▶ A szerszámot ezért a ciklushívás előtt úgy pozicionálja, hogy a TNC a kontúr kezdőpontra ütközés nélkül megközelíthesse
- ▶ Ha a szerszám pozíciója a ciklushíváskor a biztonsági magasság alatt van, a TNC hibaüzenetet küld

Ciklusparaméter



- ▶ **Q1 Marasi melyseg ?** (Inkrementális érték): A munkadarab felülete és a kontúr alja közötti távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q3 Simito rahagyas oldalt ?** (inkrementális érték): Simitási ráhagyás a megmunkálási síkban. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q7 Biztonsági magassag ?** (abszolút érték): Abszolút magasság, amelyen a szerszám nem ütközik a munkadarabbal (közbenő pozicionáláskor és a ciklus végi visszahúzáskor). Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q10 Fogasveteli melyseg ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q11 Elotolas melysegi fogasvetelkor?:** A szerszám előtolási sebessége az orsó tengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **FAUTO, fu, FZ**
- ▶ **Q12 Elotolas kinagyolaskor ?:** A szerszám előtolási sebessége a megmunkálási síkon. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **FAUTO, fu, FZ**
- ▶ **Q15 Marasfajta ? Ellenirnyu = -1:**
Egyenirányú marás: Bevitel = +1
Ellenirányú marás: Bevitel = -1
Egyenirányú és ellenirányú marás váltakozva, több fogásban: Bevitel = 0
- ▶ **Q18 Nagyolo szerszam? ill. QS18:** Annak a szerszámnak a száma vagy neve, amellyel a TNC a kontúr előnagyolását végezte. Az előnagyoló szerszám alkalmazása funkciógombon keresztül közvetlenül a szerszámtáblázatból is lehetséges. Továbbá a szerszám nevét is megadhatja a **Szerszámnév** funkciógombbal. A TNC automatikusan beszúrja a záró idézőjelet a beviteli mezőből való kilépéskor. Ha nincs előnagyolás, adjon meg "0" értéket; ha azonban egy számot vagy egy nevet ad meg, a TNC csak azokat a részeket fogja nagyolni, amiket nem tudott előnagyolni. Ha a TNC a nagyolni kívánt kontúrt nem tudja oldalról megközelíteni, akkor a TNC váltakozó irányú beszúrással végzi a marást; ezért a **TOOL.T** szerszámtáblázatban meg kell határozni a szerszám **LCUTS** vágóélhosszát és **ANGLE** maximális fogásvételi szögét. Beviteli tartomány 0-ból 99999-ig szám megadásakor, legfeljebb 16 karakter pedig név megadásakor

NC mondatok

62 CYCL DEF 276 KONTURVONAL 3D	
Q1=-20	;MARASI MELYSEG
Q3=+0	;RAHAGYAS OLDALT
Q7=+50	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q10=-5	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q11=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q12=500	;KINAGYOLASI ELOTOLAS
Q15=+1	;MARASFAJTA
Q18=0	;NAGYOLO SZERSZAM
Q446=+0,01	;MARADEKANYAG
Q447=+10	;CSATLAKOZO TAVOLSAG
Q448=+2	;PALYAHOSSZABBITAS

- ▶ **Q446 Jóváhagyott maradékanyag?** Adja meg, hogy hogy milyen mm értékig fogadja el a kontúron megmaradó anyagot. Ha pl. 0,01 mm-t ad meg, a TNC 0,01 mm maradékanyag-vastagság felett már nem munkálja meg a maradék anyagot. Beviteli tartomány 0,001 és 9,999 között
- ▶ **Q447 Maximális csatlakozó távolság?** Kettő finomnagyolandó terület közötti maximális távolság. Ezen távolságon belül a TNC elemelkedés nélkül a megmunkálási mélységen halad végig a kontúron. Beviteli tartomány 0 és 999,999 között
- ▶ **Q448 Pályahosszabbítás?** A szerszámpálya kontúr elején és végén való meghosszabbításának értéke. TNC a szerszámpályát mindig párhuzamosan a kontúrral hosszabbítja meg. Beviteli tartomány 0 és 99,999 között

7.11 ÁTMENŐ KONTÚR ADATOK (Ciklus 270, DIN/ISO: G270)

Programozáskor ne feledje:

Ezt a ciklust a Ciklus 25 ÁTMENŐ KONTÚR különböző tulajdonságainak meghatározásához használhatja.



A Ciklus 270 DEF-aktív, ami azt jelenti, hogy a programban való meghatározása után azonnal érvénybe lép.

Ha a Ciklus 270 alkalmazásban van, akkor ne határozzon meg sugárkorrekciót a kontúr alprogramban.

A 270-es ciklust a 25-ös ciklus előtt határozza meg.

Ciklus paraméterek



- ▶ **Q390 Megközelítés/eltávolodás típusa?:** Ráállítás vagy elhagyás típusának meghatározása:
Q390=1:
A kontúr megközelítése érintő koríven
Q390=2:
A kontúr megközelítése érintő egyenesen
Q390=3:
A kontúr megközelítése derékszögben
- ▶ **Q391 Sugárkorrekció (0=R0/1=RL/2=RR)?:** Sugárkorrekció Meghatározása:
Q391=0:
Meghatározott kontúr megmunkálása sugárkorrekció nélkül
Q391=1:
Meghatározott kontúr megmunkálása balra korigált sugárkorrekcióval
Q391=2: Meghatározott kontúr megmunkálása jobbra korigált sugárkorrekcióval
- ▶ **Q392 Megközelítés/eltávolodás sugara?:** Csak akkor lép érvénybe, ha az érintő megközelítést körpályán választotta (Q390=1). A megközelítés/elhagyás ívének sugara. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q393 Középponti szög?:** Csak akkor lép érvénybe, ha az érintő megközelítést körpályán választotta (Q390=1). A megközelítés ívének nyitási szöge. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q394 Távolság a segédponttól?:** Csak akkor lép érvénybe, ha az érintő megközelítést egyenesen vagy derékszögben választotta (Q390=2 vagy Q390=3). A segédponttól való távolság, amelyből a TNC megközelíti a kontúrt. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között

NC mondatok

62 CYCL DEF 270 KONTURVONAL ADATAI	
Q390=1	;MEGKOZELITES TIPUSA
Q391=1	;SUGARKORREKCIO
Q392=3	;SUGAR
Q393=+45	;KOZEPPONTI SZOG
Q394=+2	;TAVOLSAG

7.12 CIKLOID HORONY (Ciklus 275, DIN/ISO G275)

Ciklus lefutása

A 14-es **KONTÚRGEOMETRIA** ciklussal együtt ez a ciklus is lehetővé teszi nyitott és zárt hornyok és kontúr hornyok cikloid marással történő teljes megmunkálását.

A cikloid marással nagy megmunkálási mélységek és sebességek érhetők el, mert a megmunkálások egyenletes elosztása segít a szerszámot érő koptató hatások megelőzésében. Szerszámvetétek használatával a teljes megmunkálási hossz kihasználható, a foganként elérhető forgácsmennyiség növeléséhez. Másfelől a megmunkálási mechanizmus könnyen végzi a cikloid marást. Jelentős időmegtakarítás érhető el a jelen marási módszer és az integrált adaptív előtolás-vezérlés **AFC** szoftver opció kombinálásával (lásd a párbeszédés programozás felhasználói kézikönyvét).

A ciklus megválasztott paramétereitől függően az alábbi megmunkálási lehetőségek vannak:

- Teljes megmunkálás: Nagyolás, oldalsimítás
- Csak nagyolás
- Csak oldalsimítás

Nagyolás zárt hornyokkal

Zárt hornyok kontúrleírását mindig egy egyenes mondattal (L mondattal) kell kezdeni.

- 1 A pozicionálási logikát követve, a szerszám a kontúrleírás kezdőpontjába mozog, és váltakozó irányú mozgással, a szerszám táblázatban megadott fogásvételi szöggel mozog az első fogásvételi mélységre. A **Q366** paraméterrel pontosíthatja a fogásvételi eljárást.
- 2 A TNC a kontúr végpontja felé köríven mozogva kinagyolja a hornyot. A köríven mozogva a TNC elmozgatja a szerszámot a megmunkálás irányában egy előre meghatározható fogásvételi távolsággal (**Q436**). Az egyenirányú vagy ellenirányú mozgást a **Q351** paraméterben határozhatja meg.
- 3 A kontúr végpontjában a TNC a biztonsági magasságra viszi a szerszámot, majd visszahúzza azt a kontúrleírás kezdőpontjába.
- 4 Ezt a műveletet ismétli mindaddig, amíg a programozott horonymélységet el nem éri.

Simítás zárt hornyokkal

- 5 Ha meghatározott simítási ráhagyást, a TNC elvégzi a horony oldalainak simítását, akár több fogásvétellel (ha úgy van meghatározva). A meghatározott kezdőpontból kiindulva a TNC érintő irányban közelíti meg a horony falát. Figyelembe veszi az egyenirányú és ellenirányú marást.

Program felépítése: Megmunkálás SL ciklusokkal

0 BEGIN PGM CYC275 MM
...
12 CYCL DEF 14.0 KONTURGEOMETRIA
13 CYCL DEF 14.1 KONTURCIMKE 10
14 CYCL DEF 275 CIKLOID HORONY...
15 CYCL CALL M3
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 10
...
55 LBL 0
...
99 END PGM CYC275 MM

Nagyolás nyitott hornyokkal

Nyitott hornyok kontúrleírásának mindig megközelítő mondattal kell kezdődnie (**APPR**).

- 1 A pozicionálási logikát követve, a szerszám a megmunkálási művelet kezdőpontjába mozog, ahogy azt az **APPR** mondat paraméterei meghatározzák, és az első fogásvételi mélységre merőleges helyzetbe áll.
- 2 A TNC a kontúr végpontja felé köríven mozogva kinagyolja a hornyot. A köríven mozogva a TNC elmozgatja a szerszámot a megmunkálás irányában egy előre meghatározható fogásvételi távolsággal (**Q436**). Az egyenirányú vagy ellenirányú mozgást a **Q351** paraméterben határozhatja meg.
- 3 A kontúr végpontjában a TNC a biztonsági magasságra viszi a szerszámot, majd visszahúzza azt a kontúrleírás kezdőpontjába.
- 4 Ezt a műveletet ismétli mindaddig, amíg a programozott horonymélységet el nem éri.

Simítás nyitott hornyokkal

- 5 Ha meghatározott simítási ráhagyást, a TNC elvégzi a horony oldalainak simítását, akár több fogásvétellel (ha úgy van meghatározva). Az **APPR** mondatban meghatározott kezdőpontból kiindulva a TNC megközelíti a horony falát. Figyelembe veszi az egyenirányú és ellenirányú marást.

Programozáskor ne feledje:

A MÉLYSÉG ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha MÉLYSÉG=0 értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

A Ciklus 275 CIKLOID HORONY alkalmazásakor csak egy kontúr alprogramot határozhat meg a Ciklus 14 KONTÚRGEOMETRIA-ban.

Határozza meg a horony középvonalát a rendelkezésre álló pályafunkciókkal a kontúr-alprogramban.

Az SL ciklusok programozásához felhasználható memória mérete adott. Legfeljebb 16384 kontúrelemet programozhat egy SL ciklusban.

A TNC-nek nincs szüksége a Ciklus 20 KONTÚRADATOK-ra a 275-ös ciklushoz.

Egy zárt horony kezdőpontja nem lehet a kontúr sarokpontjában.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

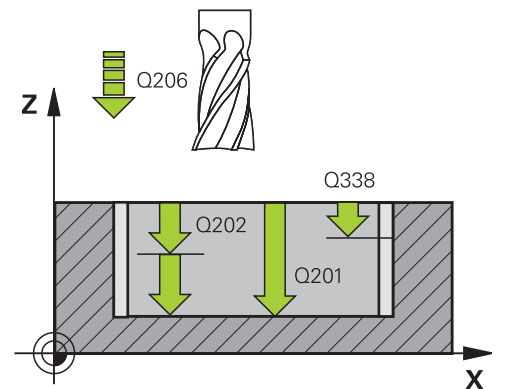
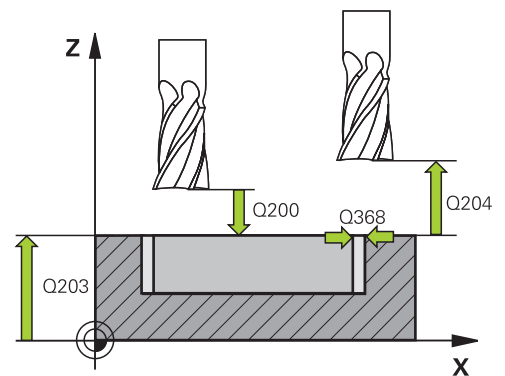
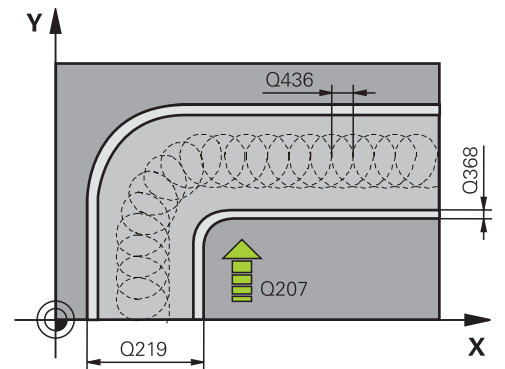
Ha a **posAfterContPocket** paramétert **ToolAxClearanceHeight**-ra állította be, a TNC a szerszámot a ciklus végét követően csak a szerszámtengely irányában pozicionálja biztonsági magasságra. A TNC nem pozicionálja a szerszámot a megmunkálási síkban.

- ▶ Pozicionálja a szerszámot a ciklus befejeztével a megmunkálási sík összes koordinátájának megadásával, pl. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- ▶ A ciklus után abszolút koordinátákat programozzon be, ne pedig növekményes értékeket

Ciklus paraméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási terjedelem (0/1/2)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása :
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás
Oldal- és fenéksimítás csak akkor végezhető, ha a meghatározott ráhagyás (Q368, Q369) meg van határozva
- ▶ **Q219 Horony szélessége ?** (párhuzamos a megmunkálási sík melléktengelyével): Adja meg a horony szélességét; Ha a szerszám átmérőjével megegyező horony szélességet ad meg, a TNC csak a nagyolási műveletet fogja végrehajtani (horonymarás). Maximális horony szélesség nagyoláskor: Szerszám átmérőjének kétszerese. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q368 Simito ráhagyás oldalt ?** (inkrementális érték): Simitási ráhagyás a megmunkálási síkban. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q436 Fogásvétel ford.-ként?** (abszolút érték): Az az érték, amellyel a TNC fordulatonként elmozgatja a szerszámot a megmunkálás irányában. Beviteli tartomány: 0-tól és 99999,9999-ig
- ▶ **Q207 Elotolas maraskor ?:** A szerszám megmunkálási sebessége maráskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q12 Elotolas kinagyoláskor ?:** A szerszám előtolási sebessége a megmunkálási síkon. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q351 Típus? azonosir.=+1, ellenir.=-1:** A marás típus M3
+1 = Szinkronfutó marás
-1 = Szinkronfutó marás esetén
PREDEF: A TNC a GLOBAL DEF-mondatból származó értéket alkalmazza (Amennyiben 0-t ad meg, a megmunkálás szinkronfutásban valósul meg)



- ▶ **Q201 Mélység ?** (inkrementális érték): A munkadarab felülete és a horony alja közötti távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q202 Fogasveteli mélyseg ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat; értéket 0-nál nagyobb értékben határozza meg. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q206 Elotolas melysegi fogasvetelkor?:** A szerszám megmunkálási sebessége mélységre való pozicionáláskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy **FAUTO, fu, FZ**
- ▶ **Q338 Simítási fogás ?** (Inkrementális érték): Az az érték, amellyel a szerszám a főorsó tengelyén simításkor fogást vesz. Q338=0: Simítás egy fogásvételben. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q385 Simítási előtolas?:** A szerszám megmunkálási sebessége oldal- és fenéksimításkor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,999 között, vagy **FAUTO, fu, FZ**
- ▶ **Q200 Biztonsági tavolsag ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **PREDEF**
- ▶ **Q203 Md felszinenek koordinataja ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q366 Bemerülési stratégia (0/1/2)?:** Merülési stratégia típusa:
0 = merőleges fogásvétel. A TNC merőlegesen vesz fogást, tekintet nélkül a szerszámtáblázatban meghatározott fogásvételi ANGLE értékére
1 = funkció nélkül
2 = váltakozó irányú fogásvétel. A szerszámtáblázatban az aktív szerszám ANGLE fogásvételi szöge nem lehet egyenlő 0-ával. Ellenkező esetben a TNC hibaüzenetet küld
Vagy pedig **PREDEF**

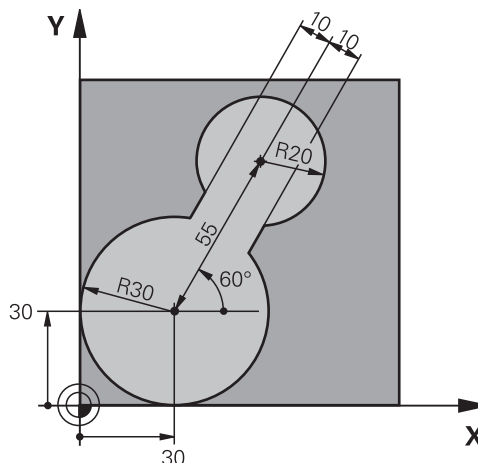
NC mondatok

8 CYCL DEF 275 KONTURNUT ORVENYMAR.	
Q215=0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q219=12	;HORONYSZELESSEG
Q368=0.2	;RAHAGYAS OLDALT
Q436=2	;FOGASVETEL/FORD.
Q207=500	;ELOTOLAS MARASKOR
Q351=+1	;MARASFAJTA
Q201=-20	;MELYSEG
Q202=5	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q206=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q338=5	;FOGASVETEL SIMITAS
Q385=500	;SIMITASI ELOTOLAS
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q203=+0	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q366=2	;BEMERULES
Q369=0	;RAHAGYAS MELYSEGBEN
Q439=0	;ELOTOLAS REFERENCIA
9 CYCL CALL FMAX M3	

- ▶ **Q369 Simito rahagyás mélysejben ?**
(inkrementális érték): Simítási ráhagyás a mélységhez. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q439 Előtolás referencia (0-3)?**: Annak meghatározása, mire vonatkozik a programozott előtolás:
 - 0**: Az előtolás a szerszám középpontjának pályájára vonatkozik
 - 1**: Az előtolás csak oldal simításkor vonatkozik a szerszám vágóélére, egyébként a középpont pályájára
 - 2**: Az előtolás oldalsimításkor **és** fenéksimításkor a szerszám vágóélére, egyébként a középpont pályájára vonatkozik
 - 3**: Az előtolás mindig a szerszám vágóélére vonatkozik

7.13 Programozási példák

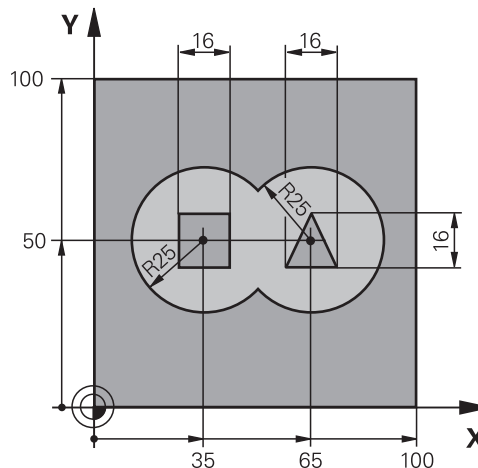
Példa: Egy zseb kinagyolása és elősimítása



0 BEGIN PGM C20 MM	
1 BLK FORM -10.1 Z X-10 Y+0 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	Nyers munkadarab meghatározása
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Szerszámhívás: előnagyoló szerszám, átmérő: 30
4 L Z+250 R0 FMAX	Szerszám visszahúzása
5 CYCL DEF 14.0 KONTURGEOMETRIA	Kontúr alprogram meghatározása
6 CYCL DEF 14.1 KONTURCIMKE 1	
7 CYCL DEF 20 KONTURADATOK	Általános megmunkálási paraméterek meghatározása
Q1=-20 ;MARASI MELYSEG	
Q2=1 ;PALYAATFEDES	
Q3=+0 ;RAHAGYAS OLDALT	
Q4=+0 ;RAHAGYAS MELYSEGBEN	
Q5=+0 ;FELSZIN KOORD.	
Q6=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q7=+100 ;BIZTONSAGI MAGASSAG	
Q8=0,1 ;LEKEREKITESI SUGAR	
Q9=-1 ;FORGASIRANY	
8 CYCL DEF 22 KINAGYOLAS	Ciklus meghatározás: Előnagyolás
Q10=5 ;SULLYESZTESI MELYSEG	
Q11=100 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q12=350 ;KINAGYOLASI ELOTOLAS	
Q18=0 ;NAGYOLO SZERSZAM	
Q19=150 ;LENGESI ELOTOLAS	
Q208=30000 ;ELOTOLAS VISSZAHUZAS	
9 CYCL CALL M3	Ciklushívás: Előnagyolás
10 L Z+250 R0 FMAX M6	Szerszámcsere

11 TOOL CALL 2 Z S3000	Szerszámhívás: elősimító szerszám, átmérő: 15
12 CYCL DEF 22 KINAGYOLAS	Elősimító ciklus meghatározása
Q10=5 ;SULLYESZTESI MELYSEG	
Q11=100 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q12=350 ;KINAGYOLASI ELOTOLAS	
Q18=1 ;NAGYOLO SZERSZAM	
Q19=150 ;LENGESI ELOTOLAS	
Q208=30000 ;ELOTOLAS VISSZAHUZAS	
13 CYCL CALL M3	Ciklushívás: Elősimítás
14 L Z+250 R0 FMAX M2	Szerszámtengely visszahúzása, program vége
15 LBL 1	Kontúr alprogram
16 L X+0 Y+30 RR	
17 FC DR- R30 CCX+30 CCY+30	
18 FL AN+60 PDX+30 PDY+30 D10	
19 FSELECT 3	
20 FPOL X+30 Y+30	
21 FC DR- R20 CCPR+55 CCPA+60	
22 FSELECT 2	
23 FL AN-120 PDX+30 PDY+30 D10	
24 FSELECT 3	
25 FC X+0 DR- R30 CCX+30 CCY+30	
26 FSELECT 2	
27 LBL 0	
28 END PGM C20 MM	

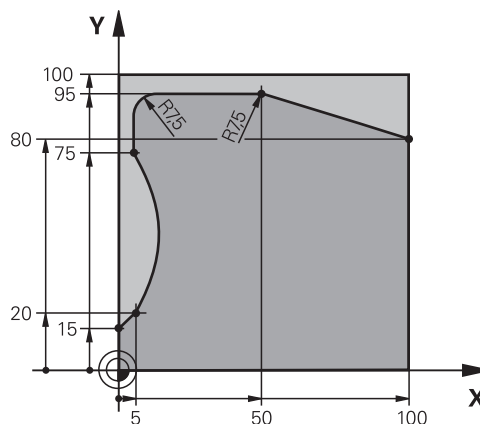
Példa: Átlapoló kontúrok előfúrása, kinagyolása és simítása



0 BEGIN PGM C21 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Nyers munkadarab meghatározása
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Szerszámhívás: Fúró, átmérő: 12
4 L Z+250 R0 FMAX	Szerszám visszahúzása
5 CYCL DEF 14.0 KONTURGEOMETRIA	Kontúr alprogram meghatározása
6 CYCL DEF 14.1 KONTURCIMKE 1/2/3/4	
7 CYCL DEF 20 KONTURADATOK	Általános megmunkálási paraméterek meghatározása
Q1=-20 ;MARASI MELYSEG	
Q2=1 ;PALYAATFEDES	
Q3=+0,5 ;RAHAGYAS OLDALT	
Q4=+0,5 ;RAHAGYAS MELYSEGBEN	
Q5=+0 ;FELSZIN KOORD.	
Q6=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q7=+100 ;BIZTONSAGI MAGASSAG	
Q8=0,1 ;LEKEREKITESI SUGAR	
Q9=-1 ;FORGASIRANY	
8 CYCL DEF 21 ELOFURAS	Ciklus meghatározás: Előfúrás
Q10=5 ;SULLYESZTESI MELYSEG	
Q11=250 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q13=2 ;UREGELO SZERSZAM	
9 CYCL CALL M3	Ciklushívás: Előfúrás
10 L +250 R0 FMAX M6	Szerszámcsere
11 TOOL CALL 2 Z S3000	Szerszámhívás nagyoláshoz/simításhoz, átmérő: 12
12 CYCL DEF 22 KINAGYOLAS	Ciklus meghatározás: Kinagyolás
Q10=5 ;SULLYESZTESI MELYSEG	
Q11=100 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	

Q12=350	;KINAGYOLASI ELOTOLAS	
Q18=0	;NAGYOLO SZERSZAM	
Q19=150	;LENGESI ELOTOLAS	
Q208=30000	;ELOTOLAS VISSZAHUZAS	
13 CYCL CALL M3		Ciklushívás: Kinagyolás
14 CYCL DEF 23 FENEKSIMITAS		Ciklus meghatározás: Fenéksimítás
Q11=100	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q12=200	;KINAGYOLASI ELOTOLAS	
Q208=30000	;ELOTOLAS VISSZAHUZAS	
15 CYCL CALL		Ciklushívás: Fenéksimítás
16 CYCL DEF 24 OLDALSIMITAS		Ciklus meghatározás: Oldalsimítás
Q9=+1	;FORGASIRANY	
Q10=5	;SULLYESZTESI MELYSEG	
Q11=100	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q12=400	;KINAGYOLASI ELOTOLAS	
Q14=+0	;RAHAGYAS OLDALT	
17 CYCL CALL		Ciklushívás: Oldalsimítás
18 L Z+250 R0 FMAX M2		Szerszám visszahúzása, program vége
19 LBL 1		1. kontúr alprogram: bal oldali zseb
20 CC X+35 Y+50		
21 L X+10 Y+50 RR		
22 C X+10 DR-		
23 LBL 0		
24 LBL 2		2. kontúr alprogram: jobb oldali zseb
25 CC X+65 Y+50		
26 L X+90 Y+50 RR		
27 C X+90 DR-		
28 LBL 0		
29 LBL 3		3. kontúr alprogram: négyzet alakú sziget a bal oldalon
30 L X+27 Y+50 RL		
31 L Y+58		
32 L X+43		
33 L Y+42		
34 L X+27		
35 LBL 0		
36 LBL 4		4. kontúr alprogram: háromszög alakú sziget a jobb oldalon
37 L X+65 Y+42 RL		
38 L X+57		
39 L X+65 Y+58		
40 L X+73 Y+42		
41 LBL 0		
42 END PGM C21 MM		

Példa: Átmenő kontúr







0 BEGIN PGM C25 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Nyers munkadarab meghatározása
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2000	Szerszámhívás: Átmérő: 20
4 L Z+250 R0 FMAX	Szerszám visszahúzása
5 CYCL DEF 14.0 KONTURGEOMETRIA	Kontúr alprogram meghatározása
6 CYCL DEF 14.1 KONTURCIMKE 1	
7 CYCL DEF 25 ATMENO KONTUR	Megmunkálási paraméterek meghatározása
Q1=-20 ;MARASI MELYSEG	
Q3=+0 ;RAHAGYAS OLDALT	
Q5=+0 ;FELSZIN KOORD.	
Q7=+250 ;BIZTONSAGI MAGASSAG	
Q10=5 ;SULLYESZTESI MELYSEG	
Q11=100 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q12=200 ;ELOTOLAS MARASKOR	
Q15=+1 ;MARASFAJTA	
8 CYCL CALL M3	Ciklushívás
9 L Z+250 R0 FMAX M2	Szerszám visszahúzása, program vége
10 LBL 1	Kontúr alprogram
11 L X+0 Y+15 RL	
12 L X+5 Y+20	
13 CT X+5 Y+75	
14 L Y+95	
15 RND R7.5	
16 L X+50	
17 RND R7.5	
18 L X+100 Y+80	
19 LBL 0	
20 END PGM C25 MM	

8

**Fix ciklusok:
Hengerpalást**

8.1 Alapismeretek

Palástfelületi ciklusok áttekintése

Funkciógomb	Ciklus	Oldal
	27 HENGERPALÁST	267
	28 HENGERPALÁST horonymarás	270
	29 HENGERPALÁST gerincmarás	274
	39 HENGERPALÁST Kontúr	277

8.2 HENGERPALÁST (Ciklus 27, DIN/ISO: G127, szoftver opció 1)

Ciklus futtatás

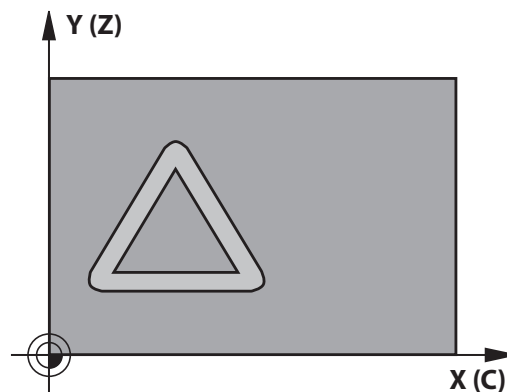
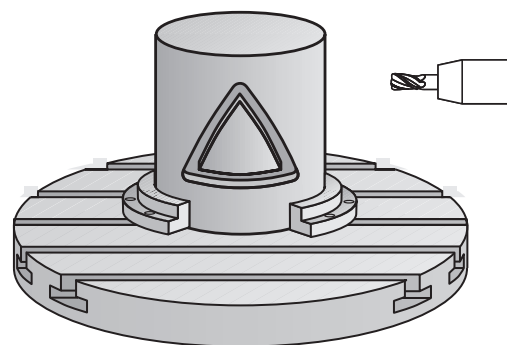
Ez a ciklus lehetővé teszi egy két dimenzióban programozott kontúr hengerpaláston történő 3D-s megmunkálását. Alkalmazza a 28-as ciklust, ha a hornyokat szeretne marni a hengerre.

A kontúr a Ciklus 14 KONTÚRGEOMETRIA ciklusban megadott alprogramban van leírva.

Az alprogramban mindig írja le a kontúrt az X és Y koordinátákkal, tekintet nélkül arra, hogy milyen forgótengely van az Ön gépén. Ez azt jelenti, hogy a kontúrleírás független a gép konfigurációjától. Az L, CHF, CR, RND és CT pályafunkciók elérhetők.

A méretek a forgástengelyen (X koordináták) megadhatók fokban vagy milliméterben (vagy hüvelykben) is. Határozza meg a Q17-et a ciklus meghatározásban.

- 1 A TNC a fogásvételi pontra pozicionálja a szerszámot az oldalsó ráhagyás figyelembevételével.
- 2 Az első fogásvételi mélységen a szerszám a Q12 marási előtolással kimarja a programozott kontúrt.
- 3 A kontúr végén, a TNC visszazogtatja a szerszámot a biztonsági távolságra, majd visszaáll a bemetszési ponthoz.
- 4 Az 1-3. lépést ismétli mindaddig, míg a megadott Q1 marási mélységet el nem éri.
- 5 Ezután a szerszám visszahúzódik a szerszámtengely mentén a biztonsági magasságra.



Programozáskor ne feledje:



Vegye figyelembe a Gépkönyv előírásait.
A gépet és a TNC-t a szerszámgépgyártónak fel kell készítenie a hengerpalást interpolációra.



A kontúrprogram első NC mondatában mindig programozza mindkét hengerpalást koordinátát.
Az SL ciklusok programozásához felhasználható memória mérete adott. Legfeljebb 16384 kontúrelemet programozhat egy SL ciklusban.
A MÉLYSÉG ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha MÉLYSÉG=0 értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.
Ehhez a ciklushoz használjon keresztélű marót (ISO 1641).
A hengert a körasztal közepére kell rögzíteni. A referenciapontot a forgóasztal közepére állítsa.
A főorsó tengelyének merőlegesnek kell lennie a forgóasztal tengelyére ciklushíváskor. Ha ez nem teljesül, a TNC hibaüzenetet küld. Szükség lehet a kinematika átkapcsolására.
Ezt a ciklust döntött tengellyel is lehet használni.
A biztonsági távolságnak nagyobbnak kell lennie a szerszám sugaránál.
A megmunkálási idő hosszabb lehet, ha a kontúr több nem érintő irányú kontúrelemet tartalmaz.
A QL Q paramétereket kontúr alprogramban való alkalmazáskor, a kontúr alprogramban kell megadni, vagy kiszámítani.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q1 Marasi mélyseg ?** (Inkrementális érték): A hengerpalást és a kontúr alja közötti távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q3 Simito rahagyás oldalt ?** (inkrementális érték): Simítási ráhagyás a kiterített hengerpalást síkjában; a ráhagyás a sugárkorrekció irányába hat. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q6 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a hengerpalást közötti távolság. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q10 Fogasveteli mélyseg ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q11 Elotolas mélysegi fogasvetelkor?:** A szerszám előtolási sebessége az orsó tengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q12 Elotolas kinagyolaskor ?:** A szerszám előtolási sebessége a megmunkálási síkon. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q16 Henger sugara ?:** A henger sugara, amelyen a kontúrt meg kell munkálni. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q17 Mertekegység ? fok=0 MM/INCH=1:** Az alprogram forgótengelyének koordinátái fokban vagy mm (inch)-ben programozva

NC mondatok

63 CYCL DEF 27 HENGERPALAST	
Q1=-8	;MARASI MELYSEG
Q3=+0	;RAHAGYAS OLDALT
Q6=+0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q10=+3	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q11=100	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q12=350	;KINAGYOLASI ELOTOLAS
Q16=25	;SUGAR
Q17=0	;MERETMEGADASI MOD

8.3 HENGERPALÁST Horonymarás (Ciklus 28, DIN/ISO: G128, szoftver opció 1)

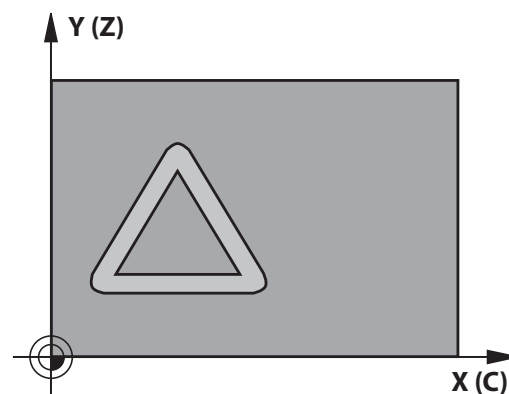
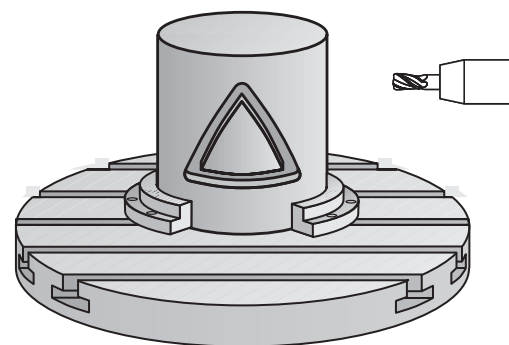
Ciklus lefutása

Ezzel a ciklussal egy két dimenzióban programozott vezető horony hengerpaláston történő megmunkálását lehet programozni. A 27-es ciklussal ellentétben ennél a ciklusnál a szerszám úgy van beállítva, hogy aktív sugárkorrekció mellett a horony falai közel párhuzamosak. Teljesen párhuzamos falakat megmunkálhat egy olyan szerszámmal, ami pontosan olyan széles, mint a horony.

Minél kisebb a szerszám (figyelembe véve a horony szélességét), annál nagyobb a torzulás a köríveken és a ferde egyeneseknél. Ennek a torzulásnak a minimalizálásához, meghatározható a Q21-es paraméter. Ez a paraméter határozza meg a tűrést, amellyel a TNC olyan hornyot munkál ki, ami a lehető legjobban hasonlít egy, a horonnyal azonos szélességű szerszámmal kimunkált horonyhoz.

A kontúrpálya középpontját a szerszám sugárkorrekciójával együtt kell programozni. A sugárkorrekcióval lehet megadni, hogy a TNC ellenirányú vagy egyenirányú marással munkálja-e meg a hornyot.

- 1 A TNC a fogásvételi pontra pozicionálja a szerszámot.
- 2 A TNC az első fogásvételi mélységre viszi a szerszámot. A szerszám egy érintő pályán közelíti meg a munkadarabot, vagy egy egyenesen, a Q12 marási előtolással. A megközelítés működése a ConfigDatum CfgGeoCycle apprDepCylWall paraméter függvénye.
- 3 Az első fogásvételi mélységen a szerszám a Q12 marási előtolással kimarja a programozott horony falát, az oldalsó simítási ráhagyás figyelembe vételével.
- 4 A kontúr végén a TNC elmozgatja a szerszámot a szemközti falhoz, majd visszaáll a fogásvételi pontra.
- 5 Az 2-3. lépést ismétli mindaddig, míg a megadott Q1 marási mélységet el nem éri.
- 6 Ha megadott tűrési értéket a Q21 paraméterben, a TNC újra megmunkálja a horony falait, javítva ezzel a párhuzamosságot.
- 7 Végül a szerszám visszahúzódik a szerszámtegyel mentén a biztonsági magasságra.



Programozáskor ne feledje:



Ez a ciklus egy döntött 5-tengelyes megmunkálási műveletet hajt végre. A ciklus futtatásához, a gépasztal alatti első tengelynek forgótengelynek kell lennie. Valamint, tudni kell a szerszámot a hengerpalást felületre merőlegesen pozicionálni.



Határozza meg a megközelítési működést a ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall paraméterben

- Érintő Kör:
Érintőleges megközelítés és elhagyás
- Normál egyenes: A mozgás a kontúr kezdőpontjára nem egy érintőpályán lesz végrehajtva, hanem egy egyenes mentén

A kontúrprogram első NC mondatában mindig programozza mindkét hengerpalást koordinátát.

A MÉLYSÉG ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha MÉLYSÉG=0 értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

Ehhez a ciklushoz használjon keresztélú marót (ISO 1641).

A hengert a körasztal közepére kell rögzíteni. A referenciapontot a forgóasztal közepére állítsa.

A főorsó tengelyének merőlegesnek kell lennie a forgóasztal tengelyére ciklushíváskor.

Ezt a ciklust döntött tengellyel is lehet használni.

A biztonsági távolságnak nagyobbnak kell lennie a szerszám sugaránál.

A megmunkálási idő hosszabb lehet, ha a kontúr több nem érintő irányú kontúrelemet tartalmaz.

A QL Q paramétereket kontúr alprogramban való alkalmazáskor, a kontúr alprogramban kell megadni, vagy kiszámítani.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

Ha ciklushívásnál a főorsó nincs bekapcsolva, ütközés léphet fel.

- ▶ Állítsa be a displaySpindleErr, on/off paraméterrel, hogy TNC hibaüzenetet küldjön-e, ha a főorsó nincs bekapcsolva
- ▶ A funkciót a gép gyártójának megfelelően be kell állítania.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

A TNC a szerszámot a végén a biztonsági pozícióra, vagy ha megadta, akkor a második biztonsági pozícióra pozicionálja. A szerszám ciklus utáni végpozíciója nem kell megegyeznie a kezdőpozícióval.

- ▶ Ellenőrizze a gép mozgását
- ▶ Ellenőrizze a szerszám ciklus utáni végpozícióját a szimulációban
- ▶ A ciklus után abszolút koordinátákat programozzon be (ne növekményes értékeket)

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q1 Marasi melység ?** (Inkrementális érték): A hengerpalást és a kontúr alja közötti távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q3 Simito rahagyas oldalt ?** (inkrementális érték): Simitási ráhagyás a horony falán. A simítási ráhagyás a horony szélességét a megadott érték kétszeresével csökkenti. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q6 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a hengerpalást közötti távolság. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q10 Fogasveteli melység ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q11 Elotolas melysegi fogasvetelkor?:** A szerszám előtolási sebessége az orsó tengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **FAUTO, fu, FZ**
- ▶ **Q12 Elotolas kinagyolaskor ?:** A szerszám előtolási sebessége a megmunkálási síkon. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **FAUTO, fu, FZ**
- ▶ **Q16 Henger sugara ?:** A henger sugara, amelyen a kontúrt meg kell munkálni. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q17 Mertekegység ? fok=0 MM/INCH=1:** Az alprogram forgótengelyének koordinátái fokban vagy mm (inch)-ben programozva
- ▶ **Q20 Horony szelessege ?:** A megmunkálandó horony szélessége. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q21 Tűrés?:** Ha a Q20 programozott horony szélességénél kisebb szerszámot használ, a mozgások következtében torzulások keletkezhetnek a horony falán körívекnél vagy ferde egyeneseknél. Ha meghatározza a Q21 tűrést, a TNC további marási műveleteket végez annak érdekében, hogy a horony méretei minél inkább közelítsenek egy, pontosan a horony szélességével egyező szélességű szerszámmal kimart horonyéhoz. A Q21 paraméterrel megadhatja a megengedett eltérést ettől az ideális horonytól. A további marási műveletek száma függ a henger sugarától, a használt szerszámtól és a horony mélységétől. Minél kisebb a megadott tűrés, annál pontosabb a horony és annál hosszabb a megmunkálási idő is. Tűrés beviteli tartomány 0,0001-től 9,9999-ig
Ajánlás: Használjon 0.02 mm tűrést.
Inaktív funkció: Adjon meg 0-t (alapbeállítás).

NC mondatok

63 CYCL DEF 28 HENGERPALAST	
Q1=-8	;MARASI MELYSEG
Q3=+0	;RAHAGYAS OLDALT
Q6=+0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q10=+3	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q11=100	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q12=350	;KINAGYOLASI ELOTOLAS
Q16=25	;SUGAR
Q17=0	;MERETMEGADASI MOD
Q20=12	;HORONYSZELESSEG
Q21=0	;TURES

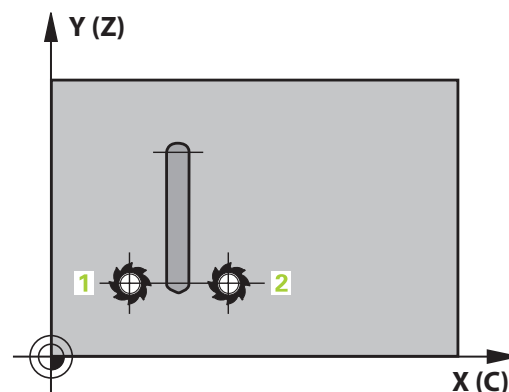
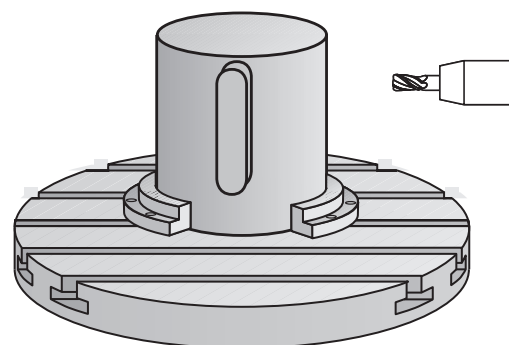
8.4 HENGERPALÁST Gerincmarás (Ciklus 29, DIN/ISO: G129, szoftver opció 1)

Ciklus lefutása

Ez a ciklus lehetővé teszi egy két dimenzióban programozott gerinc hengerpaláston történő megmunkálását. Ennél a ciklusnál a szerszám úgy van beállítva, hogy aktív sugárkorrekció mellett a horony falai mindig párhuzamosak. A gerinc pályájának középpontját a szerszám sugárkorrekciójával együtt kell programozni. A sugárkorrekcióval lehet megadni, hogy a TNC ellenirányú vagy egyenirányú marással munkálja-e meg a gerincet.

A gerinc végeinél a TNC mindig hozzáad egy félkört, aminek a sugara a gerinc szélességének a fele.

- 1 A TNC a szerszámot a megmunkálás kezdőpontja fölé pozicionálja. A TNC a gerinc szélességéből és a szerszám átmérőjéből kiszámítja a kezdőpontot. Ez a kontúr alprogram első definiált pontja mellett található, a gerinc szélességének felével és a szerszámátmérővel eltolva. A sugárkorrekció meghatározza, hogy a megmunkálás a gerinc bal (1, RL = egyenirányú marás) vagy jobb (2, RR = ellenirányú marás) oldalán kezdődjön-e.
- 2 Miután a TNC az első fogásvételi mélységre pozicionált, a szerszám a gerinc falához képest érintő irányban mozog egy körív mentén Q12 előtolással. Programozástól függően a simítási ráhagyást meghagyja.
- 3 Az első fogásvételi mélységen a szerszám a Q12 marási előtolással kimarja a programozott gerincfalat, míg a csap el nem készül.
- 4 Ezután a szerszám érintőirányban elhagyja a kontúrt és visszatér a megmunkálás kezdőpontjára.
- 5 A 2-4. lépést ismétli mindaddig, míg a megadott Q1 marási mélységet el nem éri.
- 6 Végül a szerszám visszahúzódik a szerszám tengely mentén a biztonsági magasságra.



Programozáskor ne feledje:



Ez a ciklus egy döntött 5-tengelyes megmunkálási műveletet hajt végre. A ciklus futtatásához, a gépasztal alatti első tengelynek forgótengelynek kell lennie. Valamint, tudni kell a szerszámot a hengerpalást felületre merőlegesen pozicionálni.



A kontúrprogram első NC mondatában mindig programozza mindkét hengerpalást koordinátát. A MÉLYSÉG ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha MÉLYSÉG=0 értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust. Ehhez a ciklushoz használjon keresztélű marót (ISO 1641).
A hengert a körasztal közepére kell rögzíteni. A referenciapontot a forgóasztal közepére állítsa.
A főorsó tengelyének merőlegesnek kell lennie a forgóasztal tengelyére ciklushíváskor. Ha ez nem teljesül, a TNC hibaüzenetet küld. Szükség lehet a kinematika átkapcsolására.
A biztonsági távolságnak nagyobbnak kell lennie a szerszám sugaránál.
A QL Q paramétereket kontúr alprogramban való alkalmazáskor, a kontúr alprogramban kell megadni, vagy kiszámítani.
A CfgGeoCycle, displaySpindleErr, on/off paraméterben határozz meg, hogy a TNC küldjön-e hibaüzenetet (on) vagy sem (off), ha az orsóforgás nem aktív a ciklus híváskor. Ezt a funkciót a gép gyártójának kell adaptálnia.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q1 Marasi melység ?** (Inkrementális érték): A hengerpalást és a kontúr alja közötti távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q3 Simito rahagyás oldalt ?** (inkrementális érték): Simitási ráhagyás a gerinc falán. A simítási ráhagyás a gerinc szélességét a megadott érték kétszeresével növeli. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q6 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a hengerpalást közötti távolság. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q10 Fogasveteli melység ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q11 Elotolas melysegi fogasvetelkor?:** A szerszám előtolási sebessége az orsó tengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **FAUTO, fu, FZ**
- ▶ **Q12 Elotolas kinagyolaskor ?:** A szerszám előtolási sebessége a megmunkálási síkon. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **FAUTO, fu, FZ**
- ▶ **Q16 Henger sugara ?:** A henger sugara, amelyen a kontúrt meg kell munkálni. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q17 Mertekegyseg ? fok=0 MM/INCH=1:** Az alprogram forgótengelyének koordinátái fokban vagy mm (inch)-ben programozva
- ▶ **Q20 Gerinc szélessége ?:** A megmunkálandó gerinc szélessége. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között

NC mondatok

63 CYCL DEF 29 HENGERPALAST GERINC	
Q1=-8	;MARASI MELYSEG
Q3=+0	;RAHAGYAS OLDALT
Q6=+0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q10=+3	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q11=100	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q12=350	;KINAGYOLASI ELOTOLAS
Q16=25	;SUGAR
Q17=0	;MERETMEGADASI MOD
Q20=12	;GERINC SZELESSEGE

8.5 HENGERPALÁST (Ciklus 39, DIN/ISO: G139, szoftver opció 1)

Ciklus futtatás

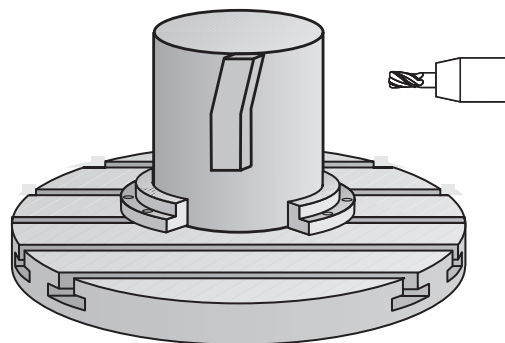
Ez a ciklus lehetővé teszi a egy kontúr megmunkálását hengerpaláston. A megmunkálandó kontúr a henger "letekert" felületén lesz programozva. Ennél a ciklusnál a szerszám úgy van beállítva, hogy aktív sugárkorrekció mellett a nyitott kontúr fala mindig párhuzamos a henger tengelyével.

A kontúr a Ciklus 14 KONTÚRGEOMETRIA ciklusban megadott alprogramban van leírva.

Az alprogramban mindig írja le a kontúrt az X és Y koordinátákkal, tekintet nélkül arra, hogy milyen forgótengely van az Ön gépén. Ez azt jelenti, hogy a kontúrleírás független a gép konfigurációjától. Az L, CHF, CR, RND és CT pályafunkciók elérhetők.

A 28-as és 29-es ciklussal ellentétben a kontúr alprogramban a megmunkálandó aktuális kontúrt definiálja.

- 1 A TNC a szerszámot a megmunkálás kezdőpontja fölé pozicionálja. A TNC a kezdőpontot a kontúr alprogram első definiált pontjához helyezi, a szerszám átmérőjével eltolva.
- 2 TNC ezután a szerszámot a következő fogásvételi mélységbe mozgatja. A szerszám egy érintő pályán közelíti meg a munkadarabot, vagy egy egyenesen, a Q12 marási előtolással. A programozott oldalráhagyás számításba lesz véve. (A megközelítés működése a ConfigDatum CfgGeoCycle apprDepCylWall paraméter függvénye.)
- 3 Az első fogásvételi mélységen a szerszám a Q12 marási előtolással kimarja a programozott kontúrt, míg az átmenő kontúr el nem készül.
- 4 Ezután a szerszám érintő irányban elhagyja a kontúrt és visszatér a megmunkálás kezdőpontjára.
- 5 A 2-4. lépést ismétli mindaddig, míg a megadott Q1 mélységet el nem éri.
- 6 Végül a szerszám visszahúzódik a szerszám tengely mentén a biztonsági magasságra.



Programozáskor ne feledje:

Ez a ciklus egy döntött 5-tengelyes megmunkálási műveletet hajt végre. A ciklus futtatásához, a gépasztal alatti első tengelynek forgótengelynek kell lennie. Valamint, tudni kell a szerszámot a hengerpalást felületre merőlegesen pozicionálni.



A kontúrprogram első NC mondatában mindig programozza mindkét hengerpalást koordinátát. A MÉLYSÉG ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha MÉLYSÉG=0 értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust. Figyeljen arra, hogy a szerszámnak legyen elegendő helye oldalirányban a megközelítéshez és az elhagyáshoz.

A hengert a körasztal közepére kell rögzíteni. A referenciapontot a forgóasztal közepére állítsa.

A főorsó tengelyének merőlegesnek kell lennie a forgóasztal tengelyére ciklushíváskor.

A biztonsági távolságnak nagyobbnak kell lennie a szerszám sugaránál.

A megmunkálási idő hosszabb lehet, ha a kontúr több nem érintő irányú kontúrelemet tartalmaz.

A QL Q paramétereket kontúr alprogramban való alkalmazáskor, a kontúr alprogramban kell megadni, vagy kiszámítani.

Határozza meg a megközelítési működést a ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall paraméterben

- Érintő Kör:
Érintőleges megközelítés és elhagyás
- Normál egyenes: A mozgás a kontúr kezdőpontjára nem egy érintőpályán lesz végrehajtva, hanem egy egyenes mentén

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

Ha ciklushívásnál a főorsó nincs bekapcsolva, ütközés léphet fel.

- ▶ Állítsa be a displaySpindleErr, on/off paraméterrel, hogy TNC hibaüzenetet küldjön-e, ha a főorsó nincs bekapcsolva
- ▶ A funkciót a gép gyártójának megfelelően be kell állítania.

Ciklus paraméterek



- ▶ **Q1 Marasi melység ?** (Inkrementális érték): A hengerpalást és a kontúr alja közötti távolság. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q3 Simito rahagyás oldalt ?** (inkrementális érték): Simítási ráhagyás a kiterített hengerpalást síkjában; a ráhagyás a sugárkorrekció irányába hat. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q6 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a hengerpalást közötti távolság. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q10 Fogasveteli melység ?** (inkrementális érték): Maximális mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q11 Elotolas melysegi fogasvetelkor?:** A szerszám előtolási sebessége az orsó tengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q12 Elotolas kinagyolaskor ?:** A szerszám előtolási sebessége a megmunkálási síkon. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q16 Henger sugara ?:** A henger sugara, amelyen a kontúrt meg kell munkálni. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q17 Mertekegység ? fok=0 MM/INCH=1:** Az alprogram forgótengelyének koordinátái fokban vagy mm (inch)-ben programozva

NC mondatok

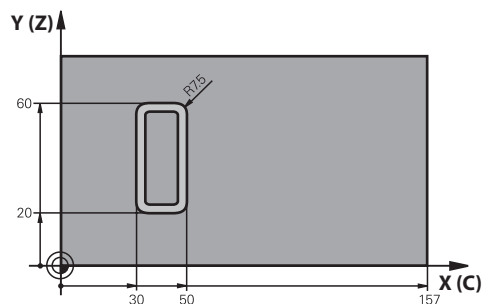
63 CYCL DEF 39 HENGERPALAST KONTUR	
Q1=-8	;MARASI MELYSEG
Q3=+0	;RAHAGYAS OLDALT
Q6=+0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q10=+3	;SULLYESZTESI MELYSEG
Q11=100	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q12=350	;KINAGYOLASI ELOTOLAS
Q16=25	;SUGAR
Q17=0	;MERETMEGADASI MOD

8.6 Programozási példák

Példa: Hengerpalást marása 27-es ciklussal



- Megmunkálás B fejjel és C asztallal
- Henger a forgóasztal közepén
- A nullpont alul, a forgóasztal közepében van.



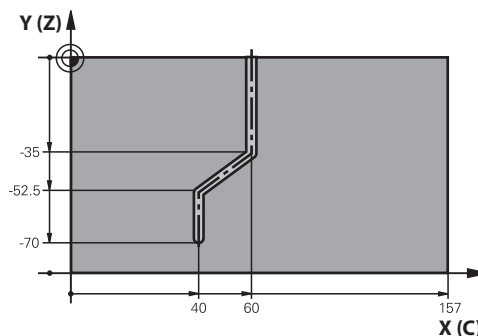
0 BEGIN PGM C27 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Szerszámhívás: Átmérő: 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Szerszám visszahúzása
3 L X+50 Y0 R0 FMAX	Szerszám előpozicionálása a forgóasztal közepére
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MBMAX FMAX	Pozicionálás
5 CYCL DEF 14.0 KONTURGEOMETRIA	Kontúr alprogram meghatározása
6 CYCL DEF 14.1 KONTURCIMKE 1	
7 CYCL DEF 27 HENGERPALAST	Megmunkálási paraméterek meghatározása
Q1=-7 ;MARASI MELYSEG	
Q3=+0 ;RAHAGYAS OLDALT	
Q6=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q10=4 ;SULLYESZTESI MELYSEG	
Q11=100 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q12=250 ;KINAGYOLASI ELOTOLAS	
Q16=25 ;	
Q17=1 ;MERETMEGADASI MOD	
8 L C+0 R0 FMAX M13 M99	Körasztal előpozicionálása, orsó BE, ciklushívás
9 L Z+250 R0 FMAX	Szerszám visszahúzása
10 PLANE RESET TURN FMAX	Döntés visszafelé, PLANE funkció törlése
11 M2	Program vége
12 LBL 1	Kontúr alprogram
13 L X+40 Y+20 RL	A forgástengely adatai mm-ben vannak megadva (Q17=1)
14 L X+50	
15 RND R7.5	
16 L Y+60	
17 RN R7.5	
18 L IX-20	
19 RND R7.5	

20 L Y+20	
21 RND R7.5	
22 L X+40 Y+20	
23 LBL 0	
24 END PGM C27 MM	

Példa: Hengerpalást marása 28-as ciklussal



- Henger a forgóasztal közepén
- Megmunkálás B fejjel és C asztallal
- Nullapont a forgóasztal közepén
- Középpont pályájának leírása a kontúr alprogramban



0 BEGIN PGM C28 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Szerszámhívás, szerszámtengely: Z, átmérő: 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Szerszám visszahúzása
3 L X+50 Y+0 R0 FMAX	Szerszám pozicionálása a forgóasztal közepére
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN FMAX	Döntés
5 CYCL DEF 14.0 KONTURGEOMETRIA	Kontúr alprogram meghatározása
6 CYCL DEF 14.1 KONTURCIMKE 1	
7 CYCL DEF 28 HENGERPALAST	Megmunkálási paraméterek meghatározása
Q1=-7 ;MARASI MELYSEG	
Q3=+0 ;RAHAGYAS OLDALT	
Q6=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q10=-4 ;SULLYESZTESI MELYSEG	
Q11=100 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q12=250 ;KINAGYOLASI ELOTOLAS	
Q16=25 ;	
Q17=1 ;MERETMEGADASI MOD	
Q20=10 ;HORONYSZELESSEG	
Q21=0,02 ;TURES	Újramegmunkálás aktív
8 L C+0 R0 FMAX M3 M99	Körasztal előpozicionálása, orsó BE, ciklushívás
9 L Z+250 R0 FMAX	Szerszám visszahúzása
10 PLANE RESET TURN FMAX	Döntés visszafelé, PLANE funkció törlése
11 M2	Program vége
12 LBL 1	Kontúr alprogram, a középpont pályájának leírása
13 L X+60 Y+0 RL	A forgástengely adatai mm-ben vannak megadva (Q17=1)
14 L Y-35	
15 L X+40 Y-52.5	
16 L Y-70	
17 LBL 0	
18 END PGM C28 MM	

9

**Fix ciklusok:
Kontúrzseb
kontúrképlettel**

9.1 SL ciklusok komplex kontúrképlettel

Alapismeretek

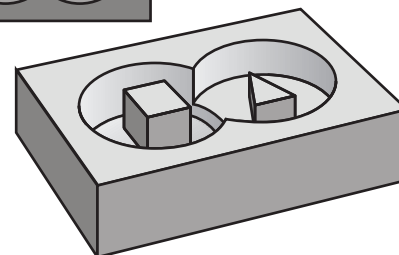
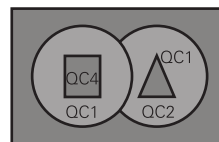
Az SL ciklusok és a komplex kontúrképletek lehetővé teszik komplex kontúrok alkotókat (zsebek vagy szigetek) összekapcsolásával történő leírását. Az egyes alkotókat (geometriai adatokat) külön programokban határozza meg. Így mindegyik tetszőlegesen felhasználható. A választott alkotókból, melyeket a kontúrképlet segítségével kapcsol össze, a TNC kiszámítja a teljes kontúrt.



Az SL ciklusok programozásához felhasználható memória (minden kontúrleíró programra érvényes) maximálisan **128 kontúrt** tud eltárolni. A programozható kontúrelemek száma függ a kontúr típusától (belső vagy külső) és a kontúrleírások számától. Legfeljebb **16384** elemet programozhat.

A kontúrképlettel létrehozott SL ciklusok használatának előfeltétele a strukturált programfelépítés, ugyanakkor lehetővé teszi, hogy a gyakran előforduló kontúrokat külön programokban tárolja. A kontúrképlet segítségével kapcsolja össze az alkotókat egy közös kontúrrá, majd határozza meg, hogy az egyes kontúrokat a TNC zseb- vagy szigetmarásként értelmezze.

Az "SL ciklusok kontúrképlettel" funkció jelen formájában különböző területekről kíván beírást a TNC felhasználói interfészében. Ez a funkció alapul szolgál a jövőbeni fejlesztésekhez.



Program felépítés: Megmunkálás SL ciklusokkal és komplex kontúrképletekkel

```

0 BEGIN PGM CONTOUR MM
...
5 SEL CONTOUR "MODEL"
6 CYCL DEF 20 KONTURADATOK ...
8 CYCL DEF 22 NAGYOLAS ...
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23 FENEKSIMITAS ...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 OLDALSIMITAS ...
17 CYCL CALL
63 L Z+250 R0 FMAX M2
64 END PGM CONTOUR MM

```


Az alkontúrok tulajdonságai

- A TNC alapvetően minden kontúrt zsebként értelmez. Ne programozzon sugárkorrekciót.
- A TNC figyelmen kívül hagyja az F előtolásokat és az M mellékfunkciókat.
- A koordináta-transzformációk megengedettek. Az alkontúrban programozott transzformáció érvényes a következő alprogramokban is, ha csak nincs törölve a ciklus hívása után.
- Az alprogramok tartalmazhatnak orsó tengelyű koordinátákat is, de ezeket a TNC figyelmen kívül hagyja.
- A munkasík meghatározása az alprogram első pozicionáló mondatában történik.
- Ha szükséges, az alkontúrok változó mélységgel is meghatározhatók

Fix ciklusok jellemzői

- Ciklusok előtt a TNC automatikusan a biztonsági távolságra pozicionálja a szerszámot.
- Minden fogásmélységen egészen addig megszakítás nélkül forgácsol, amíg nem a szigetek felett, hanem körülöttük mozog.
- A belső sarkok sugara programozható – a szerszám folyamatosan halad a kontúr megsértése nélkül a belső sarkoknál (ezt alkalmazza a Kinagyolás és a Oldalsimítás ciklus legkülső lépésénél a is).
- Simításkor a kontúrt érintő íven közelíti meg.
- A fenék simításakor a szerszám szintén egy érintő íven közelíti meg a munkadarabot (Z szerszámtengely esetén ez például egy Z/X síkú ív).
- A kontúrt teljes egészében egyenirányú vagy ellenirányú forgácsolással munkálja meg.

A megmunkálási adatok (marási mélység, simítási ráhagyás és biztonsági távolság) a Ciklus 20 KONTÚRADATOK ciklusnál adhatók meg.

Program felépítés: Alkontúrok számítása kontúrképlettel

```
0 BEGIN PGM MODEL MM
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "CIRCLE1"
2 DECLARE CONTOUR QC2 =
  "CIRCLEXY" DEPTH15
3 DECLARE CONTOUR QC3 =
  "TRIANGLE" DEPTH10
4 DECLARE CONTOUR QC4 = "SQUARE"
  DEPTH5
5 QC10 = ( QC1 | QC3 | QC4 ) \ QC2
6 END PGM MODEL MM
```

```
0 BEGIN PGM CIRCLE1 MM
1 CC X+75 Y+50
2 LP PR+45 PA+0
3 CP IPA+360 DR+
4 END PGM CIRCLE1 MM
```

```
0 BEGIN PGM CIRCLE31XY MM
...
...
```

Kontúrmeghatározásokat tartalmazó program kiválasztása

A **SEL CONTOUR** funkcióval egy kontúrmeghatározásokat tartalmazó programot választhat ki, amiből a TNC kiolvashatja a kontúrleírásokat:

- | | |
|------------------------------|---|
| SPEC
FCT | ▶ Jelenítse meg a speciális funkciók funkciógombsort |
| KONTÚR/~
PONT
MEGHUNK. | ▶ Funkciók menüje: Nyomja meg a kontúr és pontmegmunkálás funkciógombját |
| SEL
CONTOUR | ▶ Nyomja meg a SEL CONTOUR funkciógombot.
▶ Adja meg a program teljes nevét a kontúrmeghatározással, és nyugtázza a bevitelt az END gombbal. |



A **SEL CONTOUR** mondatot az SL ciklus előtt programozza. A Ciklus 14 **KONTÚRGEOMETRIA** a **SEL CONTOUR** használata esetén szükségtelen.

Kontúrleírások meghatározása

A **KONTÚRMEGHATÁROZÁS** funkcióval megadhatja az elérési utat azokhoz a programokhoz, amikben a TNC megtalálja a kontúrleírásokat. Ezen felül, ennek a kontúrmeghatározásnak külön mélységet is választhat (FCL2 funkció):

- | | |
|------------------------------|--|
| SPEC
FCT | ▶ Jelenítse meg a speciális funkciók funkciógombsort |
| KONTÚR/~
PONT
MEGHUNK. | ▶ Funkciók menüje: Nyomja meg a kontúr és pontmegmunkálás funkciógombját |
| DECLARE
CONTOUR | ▶ Nyomja meg a KONTÚR MEGHATÁROZÁS funkciógombot.
▶ Adja meg a QC kontúrazonosító számát, és nyugtázza az ENT gombbal
▶ Adja meg a program teljes nevét a kontúrleírással, és nyugtázza a bevitelt az END gombbal, vagy ha kívánja,
▶ Határozzon meg egy külön mélységet a kiválasztott kontúrnak |



A megadott **QC** kontúrazonosítókkal tudja a kontúrképletben a különböző kontúrokat összevonni. Ha a kontúroknak különböző mélységeket programoz, akkor minden alkontúrhoz hozzá kell rendelnie egy mélységet (szükség esetén rendeljen hozzá 0 mélységet).

Komplex kontúrképlet megadása

A funkciógombok segítségével egy matematikai képletben összekapcsolhat különböző kontúrokat.

SPEC
FCT







- ▶ Jelenítse meg a speciális funkciók funkciógombsort

KONTÚR/-
PONT
MEGMUNK.

- ▶ Funkciók menüje: Nyomja meg a kontúr és pontmegmunkálás funkciógombját

KONTÚR-
KÉPLET

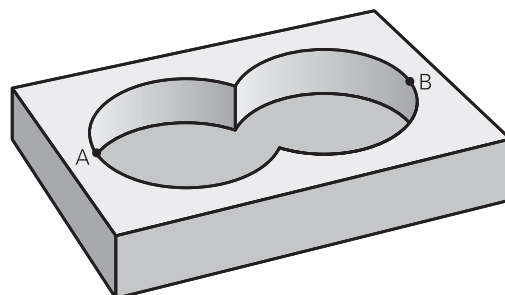
- ▶ Nyomja meg a **KONTÚRKÉPLET** funkciógombot. Ekkor a TNC az alábbi funkciógombokat jelzi ki:

Funkciógomb	Matematikai függvény
	metszet pl. $QC10 = QC1 \& QC5$
	unió pl. $QC25 = QC7 QC18$
	unió, a metszet nélkül pl. $QC12 = QC5 \wedge QC25$
	különbség pl. $QC25 = QC1 \setminus QC2$
	Nyitó zárójel pl. $QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)$
	Záró zárójel pl. $QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)$
	Egyedi kontúr meghatározása pl. $QC12 = QC1$

Szuperponált kontúrok

A TNC egy programozott kontúrt alapesetben zsebnek tekint. A kontúrképlet funkcióival lehetősége van ezt megváltoztatni, hogy a TNC a kontúrt szigetként értelmezze.

Új kontúr kialakításának érdekében a szigetek és zsebek átlapolhatók. Egy zseb méretét megnövelheti egy másik zseb marásával vagy lecsökkentheti egy sziget kialakításával.



Alprogramok: átlapolt zsebek



A következő programozási példák olyan kontúrleíró programok, amik egy kontúrmeghatározó programban vannak meghatározva A kontúrmeghatározó programot a **SEL CONTOUR** funkcióval lehet meghívni az aktuális főprogramban.

Az A és B zsebek átfedik egymást.

A TNC kiszámítja az S1 és S2 metszéspontokat (ezeket nem kell programozni).

A zsebeket teljes körként kell programozni.

1. kontúrleíró program: A zseb

```
0 BEGIN PGM POCKET_A MM
1 L X+10 Y+50 R0
2 CC X+35 Y+50
3 C X+10 Y+50 DR-
4 END PGM POCKET_A MM
```

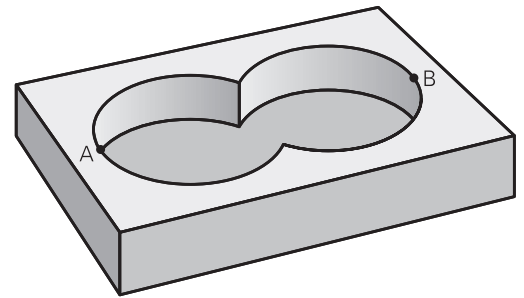
2. kontúrleíró program: B zseb

```
0 BEGIN PGM POCKET_B MM
1 L X+90 Y+50 R0
2 CC X+65 Y+50
3 C X+90 Y+50 DR-
4 END PGM POCKET_A MM
```

Közös terület (unió)

Az A és B felületet egyaránt ki kell munkálni, beleértve az átlapolt felületet is:

- Az A és B részfelületeket külön programban kell programozni sugárkorrekció nélkül.
- A kontúrképletben az A és a B felületet az "Unió" funkcióval tudjuk kiszámolni.

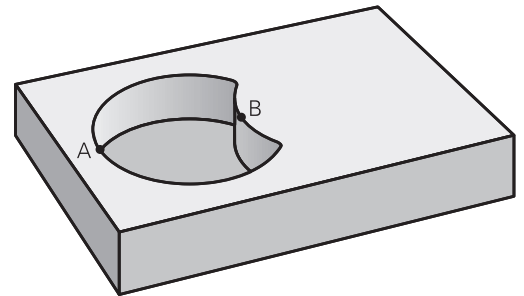
**Kontúrmeghatározó program:**

```
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET_B.H"
54 QC10 = QC1 | QC2
55 ...
56 ...
```

Kivont terület (különbség)

Az A felületet a B-vel átlapolt felületet kivéve kell kimunkálni:

- Az A és B részfelületeket külön programban kell programozni sugárkorrekció nélkül.
- A kontúrképletben a B felület az A felületből a **nélkül** funkcióval lesz kivonva.

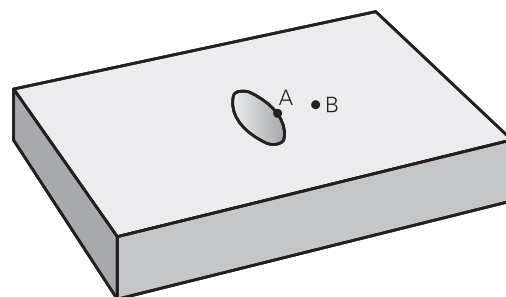
**Kontúrmeghatározó program:**

```
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET_B.H"
54 QC10 = QC1 \ QC2
55 ...
56 ...
```

Közös terület (metszet)

Csak az A és B felületek által átfedett felületet kell kimunkálni. (A csak az A vagy csak a B által takart felület megmunkálatlan marad.)

- Az A és B részfelületeket külön programban kell programozni sugárkorrekció nélkül.
- A kontúrképletben az A és a B felületet a "metszéspont" funkcióval tudjuk kiszámolni.

**Kontúrmeghatározó program:**

50 ...

51 ...

52 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET_A.H"

53 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET_B.H"

54 QC10 = QC1 & QC2

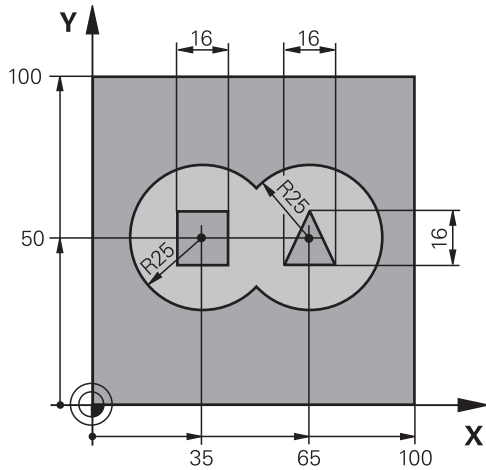
55 ...

56 ...

Kontúrmegmunkálás SL ciklusokkal

A teljes kontúr megmunkálása a 20-24-es SL ciklusokkal történik (Lásd "Áttekintés", oldal 224).

Példa: Kontúrképlettel leírt kontúr nagyolása és simítása



0 BEGIN PGM CONTOUR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Nyers munkadarab meghatározása
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+2.5	Nagyoló szerszám meghatározása
4 TOOL DEF 2 L+0 R+3	Simító szerszám meghatározása
5 TOOL CALL 1 Z S2500	Nagyoló szerszám hívása
6 L Z+250 R0 FMAX	Szerszám visszahúzása
7 SEL CONTOUR "MODEL"	Kontúrmeghatározó program kiválasztása
8 CYCL DEF 20 KONTURADATOK	Általános megmunkálási paraméterek meghatározása
Q1=-20 ;MARASI MELYSEG	
Q2=1 ;PALYAATFEDES	
Q3=+0,5 ;RAHAGYAS OLDALT	
Q4=+0,5 ;RAHAGYAS MELYSEGBEN	
Q5=+0 ;FELSZIN KOORD.	
Q6=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q7=+100 ;BIZTONSAGI MAGASSAG	
Q8=0,1 ;LEKEREKITESI SUGAR	
Q9=-1 ;FORGASIRANY	

9 CYCL DEF 22 KINAGYOLAS	Ciklus meghatározás: Kinagyolás
Q10=5 ;SULLYESZTESI MELYSEG	
Q11=100 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q12=350 ;KINAGYOLASI ELOTOLAS	
Q18=0 ;NAGYOLO SZERSZAM	
Q19=150 ;LENGESI ELOTOLAS	
Q401=100 ;ELOTOLAS CSOKKENTESE	
Q404=0 ;KESZREUREG. MODJA	
10 CYCL CALL M3	Ciklushívás: Kinagyolás
11 TOOL CALL 2 Z S5000	Símitó szerszám hívása
12 CYCL DEF 23 FENEKSIMITAS	Ciklus meghatározás: Fenéksímitás
Q11=100 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q12=200 ;KINAGYOLASI ELOTOLAS	
13 CYCL CALL M3	Ciklushívás: Fenéksímitás
14 CYCL DEF 24 OLDALSIMITAS	Ciklus meghatározás: Oldalsímitás
Q9=+1 ;FORGASIRANY	
Q10=5 ;SULLYESZTESI MELYSEG	
Q11=100 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q12=400 ;KINAGYOLASI ELOTOLAS	
Q14=+0 ;RAHAGYAS OLDALT	
15 CYCL CALL M3	Ciklushívás: Oldalsímitás
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Szerszámtengely visszahúzása, program vége
17 END PGM CONTOUR MM	

Kontúrmeghatározó program kontúrképlettel:

0 BEGIN PGM MODEL MM	Kontúrmeghatározó program
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "CIRCLE1"	Kontúrazonosító meghatározása a "CIRCLE1" programhoz
2 FN 0: Q1 =+35	A PGM "CIRCLE31XY"-ben használt paraméterek értékének beállítása
3 FN 0: Q2 =+50	
4 FN 0: Q3 =+25	
5 DECLARE CONTOUR QC2 = "CIRCLE31XY"	Kontúrazonosító meghatározása a "CIRCLE31XY" programhoz
6 DECLARE CONTOUR QC3 = "TRIANGLE"	Kontúrazonosító meghatározása a "TRIANGLE" programhoz
7 DECLARE CONTOUR QC4 = "SQUARE"	Kontúrazonosító meghatározása a "SQUARE" programhoz
8 QC10 = (QC 1 QC 2) \ QC 3 \ QC 4	Kontúrképlet
9 END PGM MODEL MM	

Kontúrleíró programok:

0 BEGIN PGM CIRCLE1 MM	Kontúrleíró program: kör a jobb oldalon
1 CC X+65 Y+50	
2 L PR+25 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM CIRCLE1 MM	
0 BEGIN PGM CIRCLE31XY MM	Kontúrleíró program: kör a bal oldalon
1 CC X+Q1 Y+Q2	
2 LP PR+Q3 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM CIRCLE31XY MM	
0 BEGIN PGM TRIANGLE MM	Kontúrleíró program: háromszög a jobb oldalon
1 L X+73 Y+42 R0	
2 L X+65 Y+58	
3 L X+58 Y+42	
4 L X+73	
5 END PGM TRIANGLE MM	
0 BEGIN PGM SQUARE MM	Kontúrleíró program: négyzet a bal oldalon
1 L X+27 Y+58 R0	
2 L X+43	
3 L Y+42	
4 L X+27	
5 L Y+58	
6 END PGM SQUARE MM	

9.2 SL ciklusok egyszerű kontúrképlettel

Alapismeretek

Az SL ciklusok és az egyszerű kontúr formulák lehetővé teszik kontúrok legfeljebb 9 alkontúr (zseb vagy sziget) egyszerű összekapcsolásával történő leírását. Az egyes alkontúrokat (geometriai adatokat) külön programokban határozza meg. Így mindegyik tetszőlegesen felhasználható. A TNC kiszámítja a kontúrt a kiválasztott alkontúrokból.



Az SL ciklusok programozásához felhasználható memória (minden kontúrleíró programra érvényes) maximálisan **128 kontúrt** tud eltárolni. A programozható kontúrelemek száma függ a kontúr típusától (belső vagy külső) és a kontúrleírások számától. Legfeljebb **16384** elemet programozhat.

Program felépítés: Megmunkálás SL ciklusokkal és komplex kontúrképletekkel

```

0 BEGIN PGM  CONTDEF MM
...
5 CONTOUR DEF  P1= "POCK1.H" I2 =
  "ISLE2.H" DEPTH5 I3 "ISLE3.H"
  DEPTH7.5
6 CYCL DEF 20  KONTURADATOK ...
8 CYCL DEF 22  NAGYOLAS ...
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23  FENEKSIMITAS ...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24  OLDALSIMITAS ...
17 CYCL CALL
63 L  Z+250 R0  FMAX M2
64 END PGM  CONTDEF MM

```

Az alkontúrok tulajdonságai

- Ne programozzon sugárkorrekciót.
- A TNC figyelmen kívül hagyja az F előtolásokat és az M mellékfunkciókat.
- A koordináta-transzformációk megengedettek. Az alkontúrban programozott transzformáció érvényes a következő alprogramokban is, ha csak nincs törölve a ciklus hívása után.
- Az alprogramok tartalmazhatnak orsó tengelyű koordinátákat is, de ezeket a TNC figyelmen kívül hagyja.
- A munkasík meghatározása az alprogram első pozicionáló mondatában történik.





Fix ciklusok jellemzői

- Ciklusok előtt a TNC automatikusan a biztonsági távolságra pozicionálja a szerszámot.
- Minden fogásmélységen egészen addig megszakítás nélkül forgácsol, amíg nem a szigetek felett, hanem körülöttük mozog.
- A belső sarkok sugara programozható – a szerszám folyamatosan halad a kontr megsértése nélkül a belső sarkoknál (ezt alkalmazza a Kinagyolás és a Oldalsimítás ciklus legkülső lépésénél a is).
- Simításkor a kontúrt érintő íven közelíti meg.
- A fenék simításakor a szerszám szintén egy érintő íven közelíti meg a munkadarabot (Z szerszámtengely esetén ez például egy Z/X síkú ív).
- A kontúrt teljes egészében egyenirányú vagy ellenirányú forgácsolással munkálja meg.

A megmunkálási adatok (marási mélység, simítási ráhagyás és biztonsági távolság) a Ciklus 20 KONTÚRADATOK ciklusnál adhatók meg.

Egyszerű kontúrképletek megadása

A funkciógombok segítségével egy matematikai képletben összekapcsolhat különböző kontúrokat.

- | | |
|---|---|
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Jelenítse meg a speciális funkciók funkciógombsort |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Funkciók menüje: Nyomja meg a kontúr és pontmegmunkálás funkciógombját |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Nyomja meg a CONTOUR DEF funkciógombot. A TNC megnyitja a párbeszédablakot a kontúrképlet megadásához ▶ Adja meg az első alkontúr nevét. Az első alkontúrnak mindig a legmélyebb zsebnek kell lennie. Nyugtázza az ENT gombbal |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Funkciógombbal határozza meg, hogy a következő alkontúr zseb vagy sziget. Nyugtázza az ENT gombbal ▶ Adja meg a második alkontúr nevét. Nyugtázza az ENT gombbal ▶ Ha szükséges, adja meg a második alkontúr mélységét. Nyugtázza az ENT gombbal ▶ Folytassa a párbeszédés programozást a fent leírtak szerint, míg meg nem adta az összes alkontúrt. |



Mindig a legmélyebb zsebbel kezdje az alkontúrok listáját!

Ha a kontúr szigetként lett meghatározva, akkor a TNC a teljes mélységet a sziget magasságaként értelmezi. A megadott érték (előjel nélkül) ezután a munkadarab felső felületére vonatkozik!

Ha a megadott mélység 0, akkor zsebek esetén a Ciklus 20-ban megadott mélység érvényes. A szigetek így a munkadarab felső felületéig érnek!

Kontúrmegmunkálás SL ciklusokkal



A teljes kontúr megmunkálása a 20-24-es SL ciklusokkal történik (Lásd "Áttekintés", oldal 224).

10

**Ciklusok:
Koordináta-
transzformációk**

10.1 Alapismeretek

Áttekintés

A TNC koordinátatranszformációk segítségével a már egyszer programozott kontúrokat a munkadarabon különböző helyeken, eltérő helyzetben és méretben képes alkalmazni. A TNC a következő koordinátatranszformációs ciklusokat biztosítja:

Funkciógomb	Ciklus	Oldal
	7 NULLAPONT Kontúrok eltolása közvetlenül a programban vagy a nullapont táblázatból	299
	247 NULLAPONTFELVÉTEL Nullapont felvétele programfutás alatt	305
	8 TÜKRÖZÉS Kontúrok tükrözése	306
	10 FORGATÁS Kontúrok elforgatása a megmunkálási síkban	308
	11 MÉRETTÉNYEZŐ Kontúrok méreteinek nagyítása vagy kicsinyítése	310
	26 MÉRETTÉNYEZŐ TENGELYENKÉNT Kontúrok méreteinek nagyítása vagy kicsinyítése tengelyenkénti mérettényező megadásával	311
	19 MEGMUNKÁLÁSI SÍK Megmunkálás döntött koordinátarendszerben, elforgatható fejjel és/vagy forgóasztallal rendelkező gépeknél	313

A koordináta-transzformációk érvényessége

Érvényesség kezdete: A koordináta-transzformáció a meghatározása után azonnal érvénybe lép, nem kell külön meghívni. Addig marad érvényben, amíg nem törli vagy nem változtatja meg.

Koordináta-transzformáció reset:

- Adjon meg ciklusokat új értékkel, például 1,0 mérettényezővel.
- Hajtson végre egy M2, M30 mellékfunkciót, vagy egy END PGM mondatot (a `clearMode` gépi paramétertől függően)
- Válasszon egy új programot

10.2 NULLAPONTELTOLÁS (Ciklus 7, DIN/ISO: G54)

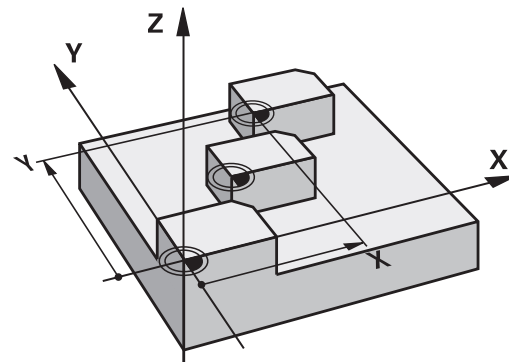
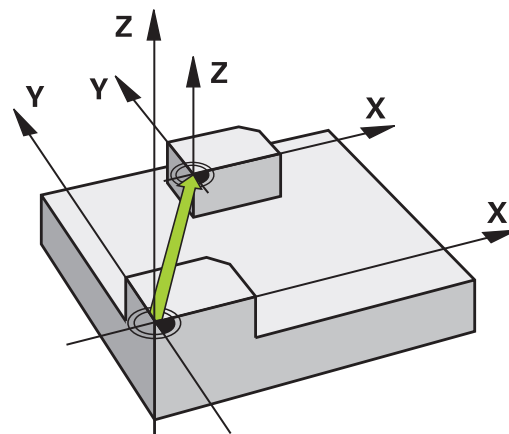
Funkció

A nullaponteltolás használatával a munkadarabon egy más helyen is kialakítható a már programozott kontúr.

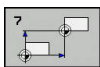
A nullaponteltolás ciklus meghatározása után minden koordináta az új nullpontra vonatkozik. A nullaponteltolás értéke a kiegészítő állapotkijelzőn jelenik meg. Forgástengelyek szintén megengedettek.

Visszaállítás

- Programozzon egy nullaponteltolást az $X=0$, $Y=0$ stb. koordináták ciklusban történő közvetlen megadásával.
- Nullaponteltolás hívása pl. $X=0$; $Y=0$ koordinátákra a nullaponttáblázatból.



Ciklusparaméterek



- ▶ **Eltolás:** Adja meg az új nullpont koordinátáit; az abszolút értékek a munkadarab nullpont meghatározásával megadott nullapontjára vonatkoznak; az inkrementális értékek mindig az utolsó érvényes nullpontra vonatkoznak – amely lehet egy már eltoló nullpont is. Beviteli tartomány: legfeljebb 6 NC tengely, mindegyiknél -99999,9999 és 99999,9999 között

NC mondatok

13	CYCL DEF 7.0	NULLAPONTELTOLAS
14	CYCL DEF 7.1	X+60
15	CYCL DEF 7.2	Y+40
16	CYCL DEF 7.3	Z-5

A programozáskor ne feledje



A CfgDisplayCoordSys (127501 sz.) opcionális gépi paraméterrel eldöntheti, hogy mely koordináta rendszer esetén jelenjen meg a státuszkielzésnél az érvényes nullaponteltolás.

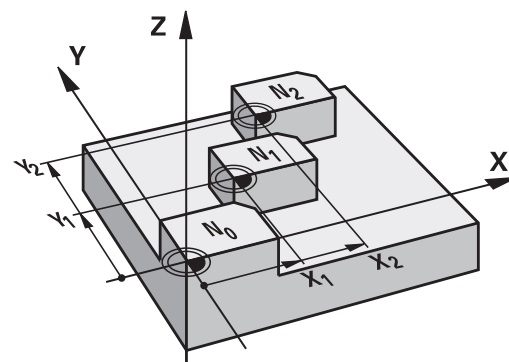
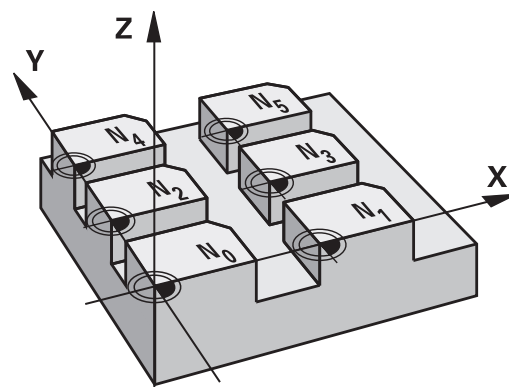
10.3 NULLAPONTELTOLÁS nullaponttáblázattal (Ciklus 7, DIN/ISO: G53)

Funkció

A nullaponttáblázat használatos:

- gyakran előforduló megmunkálási folyamatoknak a munkadarab különböző helyein történő végrehajtása, valamint
- ugyanazon nullaponteltolások gyakori használata esetén

Egy programon belüli nullaponteltolás programozható közvetlenül a ciklus meghatározásánál vagy meghívható egy nullaponttáblázatból.



Visszaállítás

- Nullaponteltolás hívása pl. $X=0$; $Y=0$ koordinátákra a nullaponttáblázatból.
- Hajtsa végre a nullaponteltolást az $X=0$, $Y=0$ stb. koordináták ciklusban történő közvetlen megadásával

Állapotkijelzők

A kiegészítő állapotkijelző a nullaponttáblázat következő adatait jelzi ki:

- Az aktív nullaponttáblázat neve és elérési útja
- Az aktív nullapont sorszáma
- Megjegyzés az aktív nullapont DOC oszlopából

Programozáskor ne feledje:



A nullaponttáblázatban található nullapontok mindig és kizárólagosan az aktuális nullappontra (preset) vonatkoznak.

Ha nullaponttáblázatokból származó nullaponteltolásokat alkalmaz, használja a **SEL TABLE** funkciót a kívánt nullaponttáblázat NC programból történő aktiválásához.

A **CfgDisplayCoordSys** (127501 sz.) opcionális gépi paraméterrel eldöntheti, hogy mely koordináta rendszer esetén jelenjen meg a státuszkijelzésnél az érvényes nullaponteltolás.

Ha a **SEL TABLE** nélkül dolgozik, a kívánt nullaponttáblázatot a programteszt vagy a programfutás előtt kell aktiválni. (Ez érvényes a programozott grafikára is).

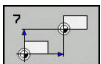
- Válassza ki a programteszthez használni kívánt táblázatot a **Programteszt** üzemmódban a fájlkezelő segítségével: a táblázat az S állapotot tartalmazza
- Válassza ki a programteszthez használni kívánt táblázatot a **Mondatonkénti programfutás** és **Folyamatos programfutás** üzemmódiokban a fájlkezelő segítségével: a táblázat az M állapotot tartalmazza

A nullaponttáblázatokban szereplő koordináták kizárólag abszolút értéként hatásosak.

A táblázatok végére új sorokat lehet beszúrni.

Nullaponttáblázatok létrehozásakor a hozzájuk tartozó fájl nevének betűvel kell kezdődnie.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Eltolás:** Adja meg a táblázatban szereplő nullapont sorszámát vagy egy Q paramétert; Ha Q paramétert ad meg, a TNC aktiválja a Q paraméterben megadott nullapont számot. Beviteli tartomány: 0-tól 9999-ig

NC mondatok

77 CYCL DEF 7.0 NULLAPONTELTOlás

78 CYCL DEF 7.1 #5

Nullaponttáblázat kiválasztása a programban

A **SEL TABLE** funkcióval választhatja ki azt a nullaponttáblázatot, amelyikből a TNC a nullapontot venni fogja:

PGM
CALL

- ▶ A programhívási funkciók kiválasztásához nyomja meg a **PGM CALL** gombot

NULLAPONT
LISTA

- ▶ Nyomja meg a **NULLAPONT LISTA** funkciógombot
- ▶ Adja meg a nullapont táblázat teljes elérési útvonalát vagy válassza ki a fájlt a **KIVÁLASZT** funkciógombbal, majd hagyja jóvá az **END** gombbal



A **SEL TABLE** mondatot a Ciklus 7 Nullaponttáblázat előtt kell programozni.

Egy **SEL TABLE** utasítással kiválasztott nullaponttáblázat mindaddig aktív marad, amíg a **SEL TABLE** utasítással vagy a **PGM MGT** gombbal nem választ ki egy másik nullaponttáblázatot.

Nullaponttáblázat szerkesztése Programozás üzemmódban















Miután megváltoztat egy értéket a nullaponttáblázatban, el kell mentenie a változást az **ENT** gombbal. Ellenkező esetben a változás nem lesz érvényes programfutáskor.

A nullapont táblázatot a **Programozás** üzemmódban tudja kiválasztani

PGM
MGT

- ▶ A fájlkezelő meghívásához nyomja meg a **PGM MGT** gombot (program management).
- ▶ Nullapont táblázat megjelenítése: Nyomja meg a **TÍPUSVÁLASZTÁS** és **MUTAT .D** funkciógombokat
- ▶ Válassza ki a kívánt táblázatot vagy adjon meg egy új fájlnevet.
- ▶ A fájl szerkesztése A szerkesztéshez a funkciósorban megjelenő funkciók a következők:

Funkciógomb	Funkció
	Ugrás a táblázat elejére
	Szerszámtáblázat végének kiválasztása
	Ugrás az előző oldalra
	Ugrás a következő oldalra
	Sor beszúrása (csak a táblázat végére lehet)
	Sor törlése
	Keresés
	Ugrás a sor elejére
	Ugrás a sor végére
	Aktuális érték másolása
	Másolt érték beszúrása
	Megadott számú sor (nullapontok) hozzáadása a táblázat végéhez

Egy nullaponttáblázat konfigurálása

Ha egy aktív tengelyhez nem kíván nullapontot meghatározni, nyomja meg a **DEL** gombot. Ekkor a TNC törli a számértéket a megfelelő beviteli mezőből.



Módosítani tudja a táblázatok tulajdonságait. Ehhez adja meg a MOD menüben az 555343 kulcsszámot. A TNC ezután felkínálja a **FORMÁTUM SZERK.** funkciógombot, ha a táblázat ki van választva. A funkciógomb megnyomása után a TNC megnyit egy felugró ablakot, amiben a kiválasztott táblázat valamennyi oszlopának tulajdonságai megjelennek. Minden módosítás csak a megnyitott táblázatra érvényes.

D	X	Y	Z	A	B	C	U
1	200.524	50.002	0	0.0	0.0	0.0	0
2	300.881	40.001	0	0.0	0.0	0.0	0
3	400.994	50.001	0	0.0	0.0	0.0	0
4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
10	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
11	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
12	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
13	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
14	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
15	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
16	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
17	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
18	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
19	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
20	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
21	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
22	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
23	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
24	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
25	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
26	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0

A nullaponttáblázat elhagyása

A fájlkezelőben válasszon egy másik típusú fájlt és válassza ki a kívánt fájlt.

MEGJEGYZÉS

Ütközésveszély!

A vezérlő a nullapont táblázat módosításait csak akkor veszi figyelembe, ha elmentette az értékeket.

- ▶ A táblázatban végrehajtott módosításokat azonnal hagyja jóvá az ENT gombbal
- ▶ Az NC programokat a nullapont táblázat módosítása után óvatosan indítsa el

Állapotkijelzők

A kiegészítő állapotkijelző az aktív nullaponteltolás értékét mutatja.

10.4 NULLAPONTFELVÉTEL (Cycle 247, DIN/ISO: G247)

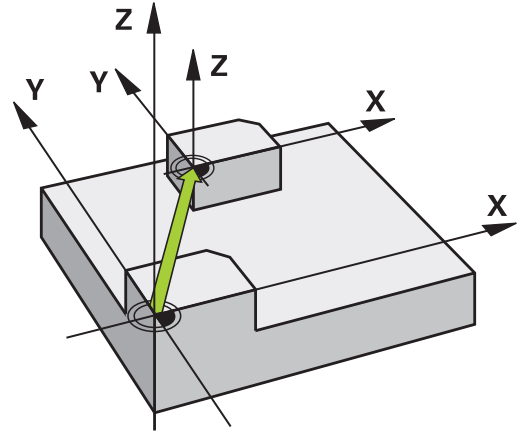
Funkció

A nullapontfelvétel ciklussal aktiválhatja a preset táblázatban definiált nullapontot új nullapontként.

A nullapontfelvétel ciklus meghatározása után valamennyi koordinátamegadás és nullaponteltolás (abszolút és inkrementális) az új nullappontra vonatkozik.

Állapotkijelzés

Az állapotkijelzőn a TNC az aktív nullapont sorszámát a nullapont szimbólum mögött jeleníti meg.



Programozás előtt ne feledje:



Amikor a preset táblázatból aktivál nullapontot, a TNC nullázza a nullaponteltolást, a tükrözést, elforgatást, a mérettényező és a tengelyspecifikus mérettényezőt is.

Ha a 0 nullapont sorszámot aktiválja (0. sor), akkor a **Kézi üzemmód** vagy **Elektronikus kézikerek** üzemmódban utoljára megadott nullapontot aktiválja.

A ciklus 247 a Programteszt üzemmódban is érvényes.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Bázispont sorszáma ?**: Adja meg a kívánt nullapont sorszámát a preset táblázatból. Adott esetben a **KIVÁLASZT** funkciógombot is használhatja, a nullapont preset táblázatból való kiválasztásához. Beviteli tartomány 0 és 65535 között

NC mondatok

13 CYCL DEF 247 BAZISPONT
KIJELOLESE

Q339=4 ;BAZISPONT SORSZAMA

Állapotkijelzők

A kiegészítő állapotkijelzőn (**POZÍCIÓ INFÓK**) a TNC az aktív preset sorszámát a **Bázispnt** párbeszéd mögött jeleníti meg.

10.5 TÜKRÖZÉS (Ciklus 8, DIN/ISO: G28)

Funkció

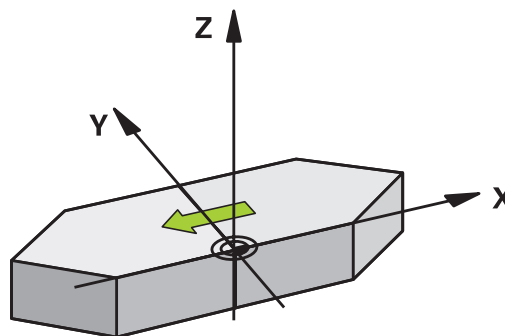
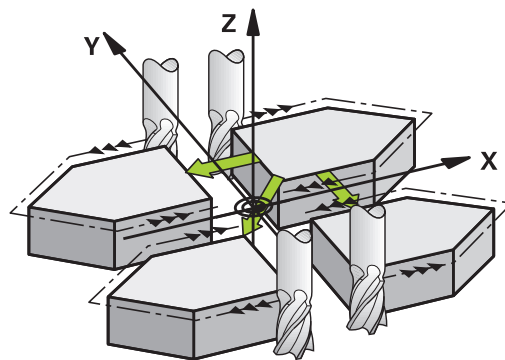
Ez a ciklus lehetővé teszi egy kontúr tükörképének megmunkálását a munkasíkban.

A tükrözés ciklus a programban való meghatározásától kezdve érvényes. A **Pozicionálás kézi értékbetáplással** üzemmódban is érvényes. A TNC az aktív tükörtengelyeket a kiegészítő állapotkijelzőn jeleníti meg.

- Ha csak egy tengelyre tükröz, akkor a szerszám megmunkálási iránya megfordul (kivéve az SL ciklusokban).
- Ha 2 tengelyre tükröz, akkor a szerszám megmunkálási iránya változatlan marad.

A tükrözés eredménye függ a nullapont helyzetétől:

- Ha a nullapont a tükrözendő kontúron van, akkor az elem egyszerűen megfordul.
- Ha a nullapont a tükrözendő kontúr kívül van, akkor az elem is egy másik helyzetbe kerül.



Visszaállítás

Programozza újra a TÜKRÖZÉS ciklust a **NO ENT** gombbal.

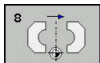
Programozáskor ne feledje:



Ha a megmunkálás döntött rendszerben történik Ciklus 8-cal, akkor a következő eljárás javasolt:

- **Először** programozza a döntött mozgást, majd **ezután** hívja meg a Ciklus 8 TÜKRÖZÉST!

Ciklusparaméterek



- ▶ **Tükrözött tengely ?**: Adja meg a tükrözési tengelyt; az összes tengely tükrözhető – beleértve a forgástengelyeket is –, a főorsó tengely és a hozzá tartozó melléktengely kivételével. Legfeljebb három tengelyt adhat meg. Beviteli tartomány legfeljebb 3 NC tengely **X, Y, Z, U, V, W, A, B, C**

NC mondatok

79 CYCL DEF 8.0 TÜKRÖZÉS

80 CYCL DEF 8.1 X Y Z

10.6 ELFORGATÁS (Ciklus 10, DIN/ISO: G73)

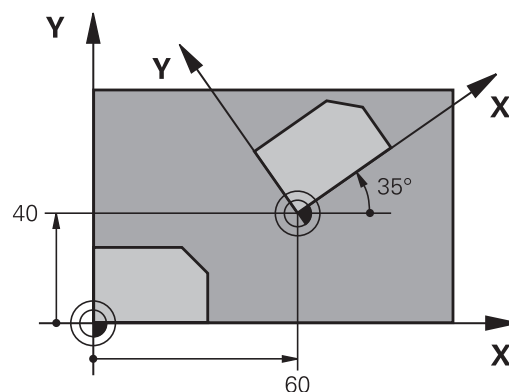
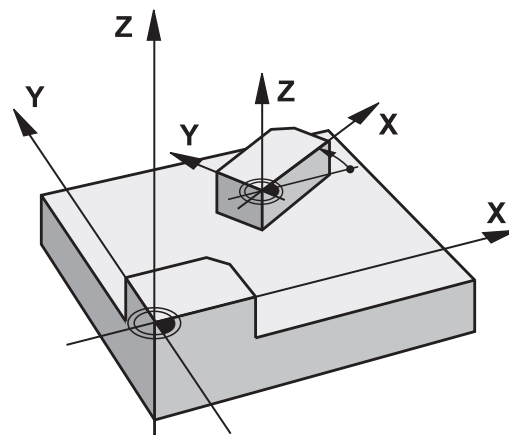
Funkció

A programon belül a TNC el tudja forgatni a koordinátarendszert az aktív nullapont körül a munkasíkban.

A FORGATÁS ciklus a programban való meghatározásától kezdve érvényes. A ciklus a Pozicionálás kézi értékbetűzéssel üzem módban is érvényes. Az aktív elforgatási szög a kiegészítő állapotkijelzőn látható.

Elforgatási szög referenciatengelye:

- X/Y sík: X tengely
- Y/Z sík: Y tengely
- Z/X sík: Z tengely



Visszaállítás

Programozza újra a FORGATÁS ciklust 0° elforgatási szöggel.

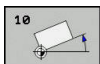
Programozáskor ne feledje:



A Ciklus 10 programozásával a TNC törli az aktív sugárkorrekciót, ezért újra kell programoznia, ha szükséges.

A forgatás minden tengely körüli aktiválásához a Ciklus 10 meghatározása után meg kell mozgatnia a munkasík mindkét tengelyét.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Elforgatás:** Adja meg az elforgatás szögét fokban ($^{\circ}$). Beviteli tartomány: $-360,000^{\circ}$ és $+360,000^{\circ}$ között (abszolút vagy inkrementális)

NC mondatok

12 CALL LBL 1

13 CYCL DEF 7.0 NULLAPONTELTOLAS

14 CYCL DEF 7.1 X+60

15 CYCL DEF 7.2 Y+40

16 CYCL DEF 10.0 ELFORGATAS

17 CYCL DEF 10.1 ROT+35

18 CALL LBL 1

10.7 MÉRETTÉNYEZŐ (Ciklus 11, DIN/ISO: G72

Funkció

Egy programon belül a kontúrok mérete nagyítható vagy kicsinyíthető, lehetővé téve zsugorítás és túlméretezés programozását.

A MÉRETTÉNYEZŐ a programban való meghatározásától kezdve érvényes. A **Pozicionálás kézi értékbeadással** üzemmódban is érvényes. A TNC az aktív mérettényezőt a kiegészítő állapotkijelzőn jeleníti meg.

A mérettényező érvényes

- mindhárom koordinátatengelyre egyidőben
- a ciklusok méreteire

Előfeltételek

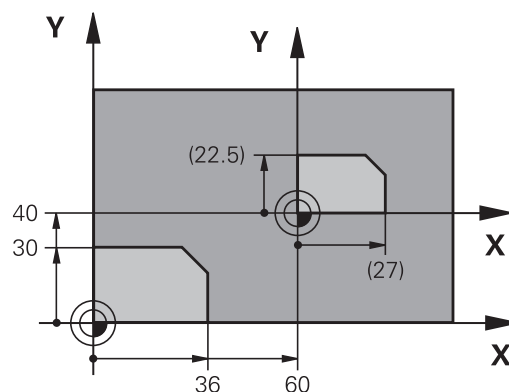
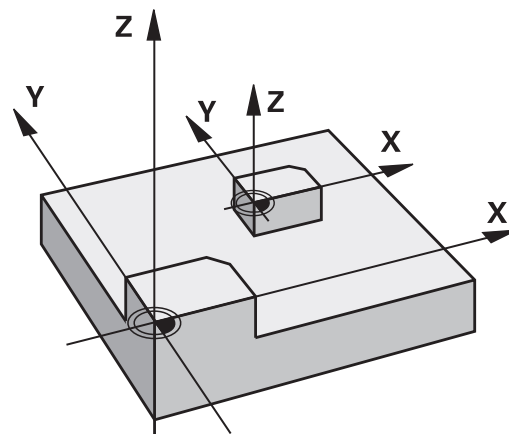
Célszerű a nullpontot nagyítás/kicsinyítés előtt a kontúr egyik sarkára vagy élére beállítani.

Nagyítás: SCL nagyobb, mint 1 (max. 99,999 999)

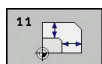
Kicsinyítés: SCL kisebb, mint 1 (min. 0,000 001)

Visszaállítás

Programozza újra a NAGYÍTÁS ciklust 1-es nagyítási tényezővel.



Ciklusparaméterek



- ▶ **Tényező ?**: Adja meg az SCL (angolul: scaling) tényezőt; a TNC megszorozza a koordinátákat és a sugarakat az SCL tényezővel (a "Funkció" részben leírtaknak megfelelően). Beviteli tartomány: 0,000001-től 99,999999-ig

NC mondatok

11	CALL LBL 1
12	CYCL DEF 7.0 NULLAPONTELTOLAS
13	CYCL DEF 7.1 X+60
14	CYCL DEF 7.2 Y+40
15	CYCL DEF 11.0 MERETTENYEZO
16	CYCL DEF 11.1 SCL 0.75
17	CALL LBL 1

10.8 MÉRETTÉNYEZŐ TENGELYENKÉNT (Ciklus 26)

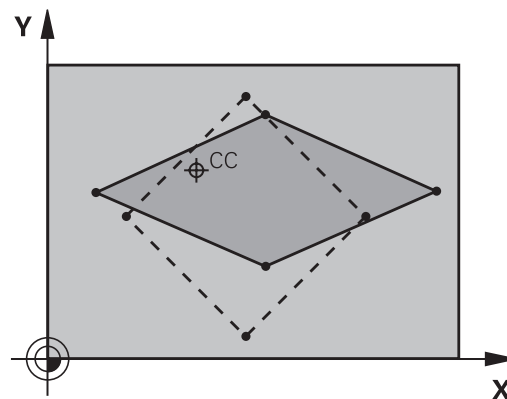
Funkció

A 26-os ciklussal minden tengelyhez külön zsugorítási és túlméreti tényezőt rendelhet.

A MÉRETTÉNYEZŐ a programban való meghatározásától kezdve érvényes. A **Pozícionálás kézi értékbeadással** üzemmódban is érvényes. A TNC az aktív mérettényezőt a kiegészítő állapotkijelzőn jeleníti meg.

Visszaállítás

Programozza újra a NAGYÍTÁSI ciklust 1-es nagyítási tényezővel valamennyi tengelyre.



Programozáskor ne feledje:



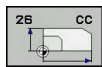
Körívek koordinátáit minden tengelynél ugyanazzal a tényezővel kell nagyítani vagy kicsinyíteni.

Minden koordinátatengely programozható saját, csak arra a tengelyre érvényes mérettényezővel.

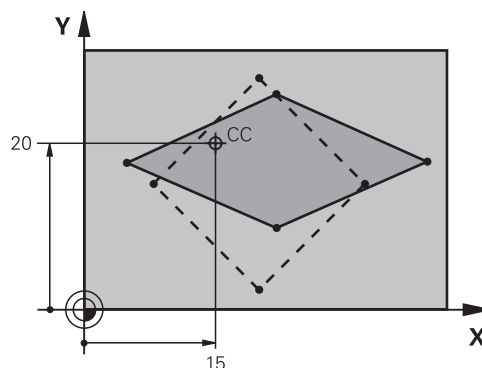
Továbbá az összes mérettényezőre programozhatja a nagyítás középpontjának koordinátáit is.

A kontúr méreteit a TNC a középponthoz, és nem feltétlenül az aktív nullapponthoz képest nagyítja vagy kicsinyíti - mint a 11-es, MÉRETTÉNYEZŐ ciklusnál

Ciklusparaméterek



- ▶ **Tengely és mérettényező:** Válassza ki funkciógombbal a nagyításban vagy kicsinyítésben érintett koordinátatengely(eke)t és a nagyítási tényező(ke)t. Beviteli tartomány: 0,000001 és 99,999999 között
- ▶ **Középpont koordinátái:** Adja meg a tengelyspecifikus nagyítás vagy kicsinyítés középpontját. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között



NC mondatok

25	CALL LBL 1
26	CYCL DEF 26.0 MERETTENY.TENGENKENT
27	CYCL DEF 26.1 X 1.4 Y 0.6 CCX+15 CCY+20
28	CALL LBL 1

10.9 MEGMUNKÁLÁSI SÍK (Ciklus 19, DIN/ISO: G80, szoftver opció 1)

Funkció

A Ciklus 19-ben megadja a munkasík helyzetét – azaz a szerszámtengely helyzetét a gépi koordinátarendszerhez viszonyítva – a döntési szög megadásával. A munkasík pozíciójának meghatározására két lehetőség van:

- Adja meg közvetlenül a forgástengely pozícióját.
- Írja le a munkasík pozícióját a **fix gépi** koordinátarendszer legfeljebb 3 elforgatásával (térshölygével). A szükséges térshölyg kiszámításához állítson egy merőleges egyenest a döntött munkasíkra, és nézze meg, hogy milyen szöget zár be azzal a tengellyel, ami körül dönteni akar. Két térshölyg megadásával minden szerszámpozíció pontosan megadható.



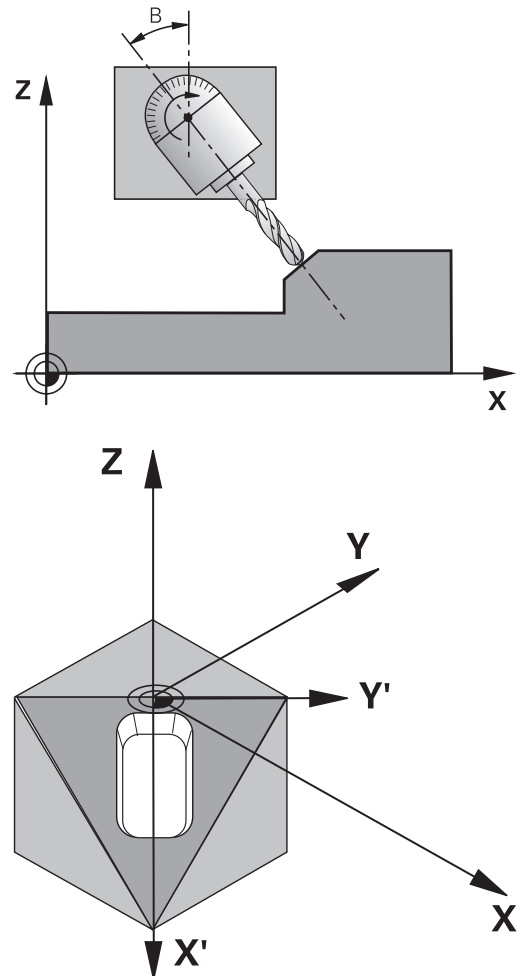
Ne feledje, hogy a döntött koordinátarendszer pozíciója és ezáltal az összes elmozdulás ebben a rendszerben függ a döntött sík megadásától.

Ha a munkasík pozícióját térshölygekkel adja meg, akkor a TNC minden tengely dőlésszögét automatikusan kiszámítja és elmenti a Q120 (A tengely) - Q122 (C tengely) paraméterekben. Ha két megoldás lehetséges, akkor a TNC azt választja, ami közelebb esik a forgástengelyek aktuális pontjához.

A TNC a tengelyeket mindig azonos sorrendben forgatja el a sík döntésének kiszámításához: Először az A, majd a B, végül a C tengelyt.

A Ciklus 19 a programban való meghatározásától kezdve érvényes. Amint elmozdítja valamely tengelyt a döntött rendszerben, az adott tengely korrekciója aktiválódik. Ha minden tengely mentén aktiválni akarja, akkor minden tengelyt meg kell mozgatnia.

Ha a **Munkasík döntése** funkciót **Aktív**-ra állítja Kézi üzemmódban, az itt megadott szögértéket felülírja a 19-es, MUNKASÍK ciklusban megadott érték.



Programozáskor ne feledje:



A Megmunkálási sík billentése funkcióit a gép gyártója illeszti a vezérléshez és a szerszámgéphez.

Szintén a gépgyártó határozza meg, hogy a vezérlő a programozott szögeket a forgótengelyek (tengelyszögek) vagy pedig egy döntött sík (térbeli szög) szögeiként értelmezza-e.



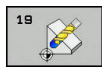
Mivel a nem programozott forgástengely értékei változatlanok, mindig meg kell határozni mindhárom térszöveget, még akkor is, ha egy vagy több szög értéke nulla.

A munkasíkot mindig az érvényes nullapont körül dönti meg a TNC.

Ha akkor alkalmazza a Ciklus 19-et, amikor az M120 aktív, a TNC automatikusan érvényteleníti a sugárkorrekciót, ami pedig érvényteleníti az M120 funkciót.

A **CfgDisplayCoordSys** (127501 sz.) opcionális gépi paraméterrel eldöntheti, hogy mely koordináta rendszer esetén jelenjen meg a státuszkijelzésnél az érvényes nullaponteltolás.

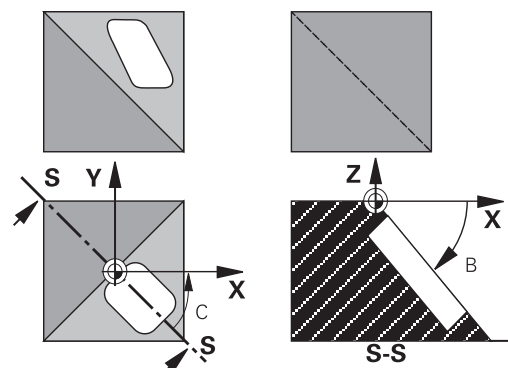
Ciklusparaméterek



- ▶ **Forgástengely és -szög ?**: Adja meg a forgástengelyt a kapcsolódó elforgatási szögekkel együtt; az A, B és C forgástengelyek funkciógombokkal programozhatók. Beviteli tartomány: -360,000-tól 360,000-ig

Ha a TNC automatikusan pozicionálja a forgástengelyeket, a következő paramétereket lehet megadni:

- ▶ **Előtolás? F=**: A forgástengely előtolási sebessége az automatikus pozicionálás alatt. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között
- ▶ **Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A TNC úgy pozicionálja a dönthető fejet, hogy a szerszámot meghosszabbítja a biztonsági távolsággal, így a munkadarabtól mért relatív távolság nem változik. Beviteli tartomány: 0-tól 99999,9999-ig



Visszaállítás

A döntési szögek törléséhez újra határozza meg a MUNKASÍK ciklust, és az elforgatási szögekre adjon meg 0° -ot. Majd programozza újra a MUNKASÍK ciklust, és a funkció deaktiváláshoz válaszoljon a párbeszédablakban a **NO ENT** gombbal.

Forgástengely pozicionálása



Vegye figyelembe a Gépkönyv előírásait.

A gépgyártó vagy a 19 ciklusban adja meg a forgástengelyek automatikus pozicionálását vagy Önnek kell azt manuálisan előpozicionálni az adott programban.

Forgástengelyek kézi pozicionálása

Ha a forgástengelyeket a Ciklus 19 nem pozicionálja automatikusan, Önnek kell azokat pozicionálnia egy külön L mondatban a ciklus meghatározását követően.

Tengelyszögek használata esetén a tengely értékeit meghatározhatja az L mondatban. Térszögek használata esetén alkalmazza a **Q120** (A tengely értéke), a **Q121** (B tengely értéke) és a **Q122** (C tengely értéke) Q paramétereket, melyek leírása a 19-es ciklusban található.



Kézi pozicionálás esetén mindig alkalmazza a Q120-Q122 Q paraméterben tárolt forgástengely pozíciókat.

Kerülje az olyan funkciók használatát, amilyen az M94 (modulo forgástengely), így elkerülhető az ellentmondás a forgástengelyek pillanatnyi és a célpozíciói között az egyes meghatározásokban.

NC példamondatok:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 MEGMUNKALASI SIK	Térszög megadása a korrekció kiszámításához
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0	
14 L A+Q120 C+Q122 R0 F1000	Forgástengelyek pozicionálása a 19-es ciklussal kiszámított értékek alkalmazásával
15 L Z+80 R0 FMAX	Korrekció aktiválása az orsó tengelyére
16 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Korrekció aktiválása a munkasíkra

Forgástengelyek automatikus pozicionálása

Ha a Ciklus 19 automatikusan pozicionálja a forgástengelyeket:

- A TNC csak vezérelt tengelyeket tud pozicionálni.
- Az elforgatott tengelyek pozicionálásakor meg kell adni az elforgatott tengelyekre vonatkoztatott biztonsági távolságot és az előtolást.
- Csak előre meghatározott szerszámokat használjon (a teljes szerszámhosszat meg kell határozni).
- A munkasík döntése után a szerszámcsúcs munkadarab felszínéhez viszonyított helyzete megközelítőleg változatlan marad
- A TNC az utoljára megadott előtolással hajtja végre a döntést. A maximálisan elérhető előtolás az elforgatható fej vagy dönthető asztal összetettségétől függ.

NC példamondatok:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 MEGMUNKALASI SIK	Szög megadása a korrekció kiszámításához
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0 F5000 ABST50	Az előtolás és a távolság meghatározása
14 L Z+80 R0 FMAX	Korrekció aktiválása az orsó tengelyére
15 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Korrekció aktiválása a munkasíkra

Pozíciókijelzés döntött rendszerben

A ciklus 19 aktiválásakor a kiegészítő állapotkijelzőn kijelzett pozíciók (**ACTL** és **NÉVL**) és nullapont a döntött koordináta-rendszerhez képest van megadva. A ciklus meghatározása után azonnal megjelenő adatok eltérhetnek a Ciklus 19 előtt utoljára programozott pozíció koordinátáitól.

Munkatér felügyelete

A TNC csak a mozgatott tengelyeket ellenőrzi a döntött koordináta-rendszerben. Ha szükséges, a TNC hibaüzenetet küld.

Pozicionálás a döntött koordinátarendszerben

Az M130 mellékfunkcióval a döntött munkatérben is mozgatható a szerszám a nem döntött koordinátarendszerben megadott pozíciókra.

A gépi koordinátarendszerben megadott egyenes vonalú pozicionáló mozgások (M91-t és M92-t tartalmazó mondatok) döntött munkasíkban is végrehajthatók. Korlátozások:

- Hosszkorrekció nélküli pozicionálás.
- Gépgeometria-korrekció nélküli pozicionálás.
- Szerszámsugár-korrekció nem megengedett.

Koordináta-transzformációs ciklusok összekapcsolása

Koordináta-transzformációs ciklusok összekapcsolásakor győződjön meg arról, hogy a döntött munkasík az aktív nullapontra vonatkozik-e. A Ciklus 19 aktiválása előtt is programozhat nullaponteltolást. Ilyenkor a gépi koordinátarendszert tolja el.

Ha a Ciklus 19 aktiválása után programoz nullaponteltolást, a döntött koordinátarendszert tolja el.

Fontos: A ciklusokat a meghatározásukkal ellentétes sorrendben kell visszaállítani:

- 1.: Nullaponteltolás aktiválása
- 2.: Döntési funkció aktiválása
- 3.: Elforgatás aktiválása

...

Munkadarab megmunkálás

...

- 1.: Elforgatás visszaállítása
- 2.: Döntési funkció visszaállítása
- 3.: Nullaponteltolás visszaállítása

Megmunkálási folyamat a 19-es, MEGMUNKÁLÁSI SÍK ciklussal

1 Program megírása

- ▶ Határozza meg a szerszámot (nem szükséges, ha a TOOL.T aktív), és adja meg a szerszám teljes hosszát.
- ▶ Hívja meg a szerszámot.
- ▶ Húzza vissza a szerszámot a szerszám tengelyében annyira, hogy döntéskor a szerszám és a munkadarab, vagy a befogó eszközök ne ütközhesenek.
- ▶ Ha szükséges, pozicionálja a dönthető tengelyt vagy -tengelyeket egy L mondattal a megfelelő szöghelyzetbe (gépi paramétertől függ).
- ▶ Aktiválja a nullaponteltolást, ha szükséges.
- ▶ Definiálja a Ciklus 19 MUNKASÍK ciklust; adja meg az összes döntött tengely szögét
- ▶ A korrekció aktiválásához mozgassa meg mindhárom fő tengelyt (X, Y, Z).
- ▶ A megmunkálási folyamatot úgy programozza, mintha azt nem döntött síkban hajtaná végre.
- ▶ Ha szükséges, határozza meg a 19-es, MUNKASÍK ciklust más szögértékekkel, hogy különböző tengelypozícióban is végrehajtsa a megmunkálást. Ebben az esetben nem szükséges a Ciklus 19 visszaállítása. Megadhat új szögértékeket közvetlenül is.
- ▶ Ciklus 19 MEGMUNKÁLÁSI SÍK visszaállítása (reset); programozzon 0°-t minden döntött tengelyre.
- ▶ Állítsa le a MUNKASÍK funkciót; adja meg újra a Ciklus 19-et és válaszoljon a párbeszédre a **NO ENT** gombbal.
- ▶ Törölje a nullaponteltolást, ha szükséges.
- ▶ Ha szükséges, pozicionálja a döntött tengelyt 0°-ra.

2 Munkadarab befogása

3 Nullapontfelvétel

- Kézi érintéssel
- Vezérelten (programból) egy HEIDENHAIN 3D-s tapintóval (lásd Tapintóciklusok Kézikönyv, 2. fejezet)
- Automatikusan (programból) egy HEIDENHAIN 3D-s tapintóval (lásd Tapintóciklusok Kézikönyv, 3. fejezet).

4 Program indítása Folyamatos programfutás üzemmódban

5 Kézi üzemmód

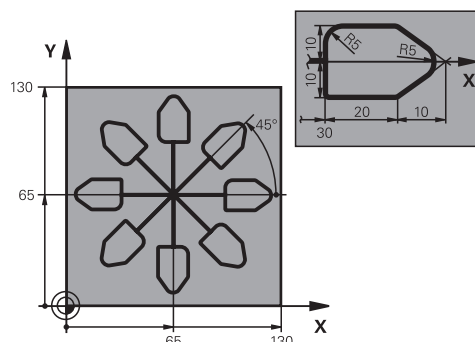
A 3D-ROT funkciógomb használatával állítsa a MUNKASÍK DÖNTÉSE funkciót INAKTÍV-ra. A menüben valamennyi forgástengelyre adjon meg 0°-os szöveget.

10.10 Programozási példák

Példa: Koordináta-transzformációs ciklusok

Programfutás

- A koordináta-transzformációk programozása a főprogramban
- Megmunkálás egy alprogramon belül



0 BEGIN PGM COTRANS MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Nyers munkadarab meghatározása
2 BLK FORM 0.2 X+130 X+130 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Szerszámhívás
4 L Z+250 R0 FMAX	Szerszám visszahúzása
5 CYCL DEF 7.0 NULLAPONTELTOLAS	Nullaponteltolás középre
6 CYCL DEF 7.1 X+65	
7 CYCL DEF 7.2 Y+65	
8 CALL LBL 1	Marási művelet hívása
9 LBL 10	Címke megadása a programrész ismétléshez
10 CYCL DEF 10.0 ELFORGATAS	Forgatás 45°-kal (inkrementálisan)
11 CYCL DEF 10.1 IROT+45	
12 CALL LBL 1	Marási művelet hívása
13 CALL LBL 10 REP 6/6	Visszaugrás az LBL 10 címke; a marási művelet hatszori ismétlése
14 CYCL DEF 10.0 ELFORGATAS	Forgatás visszaállítása (reset)
15 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
16 CYCL DEF 7.0 NULLAPONTELTOLAS	Nullaponteltolás visszaállítása (reset)
17 CYCL DEF 7.1 X+0	
18 CYCL DEF 7.2 Y+0	
19 L Z+250 R0 FMAX M2	Szerszám tengely visszahúzása, program vége
20 LBL 1	1. alprogram
21 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Marási művelet meghatározása
22 L Z+2 R0 FMAX M3	
23 L Z-5 R0 F200	
24 L X+30 RL	
25 L IY+10	
26 RND R5	
27 L IX+20	

28 L IX+10 IY-10	
29 RND R5	
30 L IX-10 IY-10	
31 L IX-20	
32 L IY+10	
33 L X+0 Y+0 R0 F5000	
34 L Z+20 R0 FMAX	
35 LBL 0	
36 END PGM COTRANS MM	










11

**Ciklusok: Speciális
funkciók**

11.1 Alapismeretek

Áttekintés

A TNC az alábbi ciklusokat kínálja a következő speciális célokra:

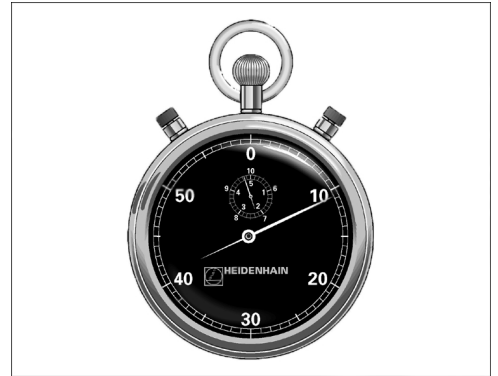
Funkciógomb	Ciklus	Oldal
	9 VÁRAKOZÁSI IDŐ	325
	12 Program call	326
	13 Orientált főorsó stop	327
	32 TŰRÉS	328
	225 GRAVÍROZÁS (szöveg)	351
	291 COUPLING TURNING INTERPOLATION	343
	292 CONTOUR TURNING INTERPOLATION	332
	232 HOMLOKMARÁS	357
	239 TERHELÉS MEGÁLLAPÍTÁS	363

11.2 VÁRAKOZÁSI IDŐ (Ciklus 9, DIN/ISO: G04)

Funkció

A programfutás **KIVARASI IDO**-re megáll. A várakozási idő felhasználható például forgácsolásra.

A ciklus a programban való meghatározásától kezdve érvényes. Öröklődő állapotokra, mint például az orsó forgása, nincs hatással.



NC mondatok

89 CYCL DEF 9.0 KIVARASI IDO

90 CYCL DEF 9.1 V.IDO 1.5

Ciklusparaméterek

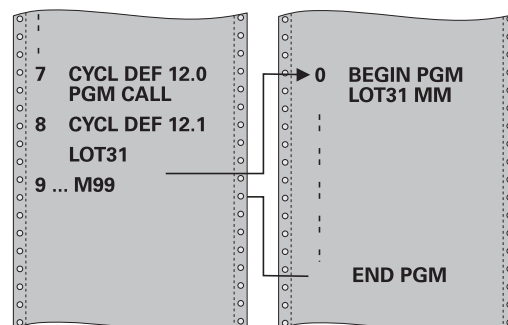


- ▶ **A várakozási idő másodpercben:** Adja meg a várakozási időt másodpercben. Beviteli tartomány: 0 - 30 000 sec (Kb. 8.3 óra) 0.001-os lépésekben.

11.3 PROGRAMHÍVÁS (Ciklus 12, DIN/ISO: G39)

Ciklus funkciója

A felhasználó által írt rutinok (mint például a különleges fúróciklusok vagy geometriai modulok) megírhatók főprogramként. Ezután a fix ciklusokhoz hasonlóan hívhatók meg.



Programozáskor ne feledje:



A meghívott programnak a TNC belső memóriájában kell lennie.

Ha a ciklusként definiált főprogram ugyanabban a könyvtárban található, mint az a program, amelyből meghívja, akkor elegendő csak a nevét megadni.

Ha a ciklusként definiált főprogram nem ugyanabban a könyvtárban található, mint az a program, amelyből meghívja, akkor a teljes elérési útvonalat meg kell adnia, pl. **TNC:\KLAR35\FK1\50.H**.

Ha DIN/ISO programot definiál ciklusként, akkor a fájl típusát is meg kell adnia, vagyis a fájl neve után írjon .I - t.

Általában a Q paraméterek globális érvényűek amikor Ciklus 12-vel vannak meghívva. Emiatt mindig vegye figyelembe, hogy a hívott programban megváltoztatott Q paraméterek hatással lehetnek a hívó programra.

Ciklusparaméterek

12
PGM
CALL

- ▶ **Program neve:** Adja meg a meghívni kívánt program nevét és ha szükséges a könyvtárat, ahol található, vagy
- ▶ Aktiválja a **KIVÁLASZT** funkciógombbal a fájlkiválasztási párbeszédet, majd válassza ki a meghívandó programot

A program meghívható:

- CYCL CALL paranccsal (külön mondatban), vagy
- M99 funkcióval (mondatonként), vagy
- M89 funkcióval (minden pozicionáló mondat után végrehajtva)

50-es program kijelölése ciklusként és meghívása az M99 funkcióval

55 CYCL DEF 12.0 PGM CALL

56 CYCL DE 12.1 PGM TNC:
\KLAR35\FK1\50.H

57 L X+20 Y+50 FMAX M99

11.4 FŐORSÓ ORIENTÁLÁS (Ciklus 13, DIN/ISO: G36)

Ciklus funkciója



A ciklus használatához a gépnek és a vezérlőnek speciális kialakításúnak kell lennie.

A vezérlő az orsót képes forgástengelyként kezelni és adott szögpozícióba tudja forgatni azt.

Az orientált orsó stop szükséges

- Szerszámcsere-lő rendszereknél az orsó egy megadott szerszámcsere-pozícióba forgatásához
- A HEIDENHAIN gyártmányú infravörös adatátvitellel rendelkező 3D-s tapintók adó-vevő ablakának orientálásához

A ciklusban meghatározott orientálási szög az M19 vagy M20 megadásával pozicionálható (a géptől függően).

Ha az M19 vagy M20 funkciót a Ciklus 13 meghatározása nélkül programozza, akkor a szerszámgép orsója abba a szöghelyzetbe fog beállni, amelyet a gépi paraméterekben a gépgyártó beállított.

További információ: szerszámgép gépkönyve.

Programozáskor ne feledje:

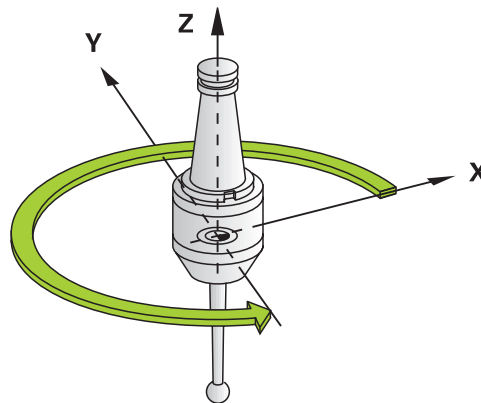


A Ciklus 13 a Ciklus 202, 204 és 209-en belül alkalmazandó. Figyeljen arra, hogy ha szükséges, az iménti megmunkálási ciklusokat követően újra meg kell adnia a Ciklus 13-at az NC programban.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Orientáció szöge:** Adja meg a szöget a munkasík referenciatengelyéhez képest. Beviteli tartomány: 0,0000° - 360,0000°



NC mondatok

93 CYCL DEF 13.0 ORSOPOZICIONALAS

94 CYCL DEF 13.1 SZOG 180

11.5 TÚRÉS (Ciklus 32, DIN/ISO: G62)

Ciklus funkciója



A ciklus használatához a gépnek és a vezérlőnek speciális kialakításúnak kell lennie.

A Ciklus 32-be bevitt értékekkel befolyásolhatja a HSC megmunkálás pontosságát, felülethűségét és sebességét, amennyiben a TNC-t illesztették a gép jellemzőihez.

A TNC automatikusan kisimítja a két-két pályaelem közötti kontúrt (korrekciótól függetlenül). A szerszám állandóan érintkezik a munkadarab felületével, ennek következtében csökkenti a szerszám gép kopását. A túrés körív esetén a mozgás pályájára szintén hatással van.

Szükség esetén a TNC automatikusan csökkenti a programozott előtolást, így a programot a lehető legnagyobb sebességgel lehet végrehajtani, a számításokhoz szükséges rövid szünetek nélkül.

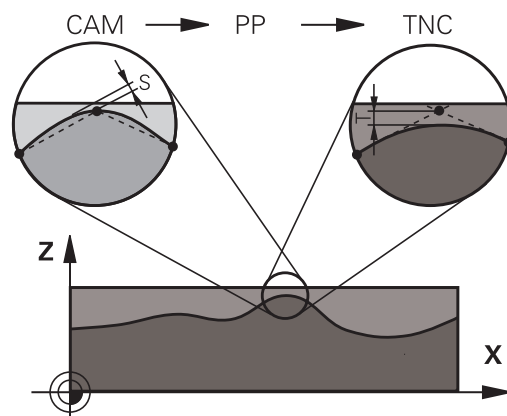
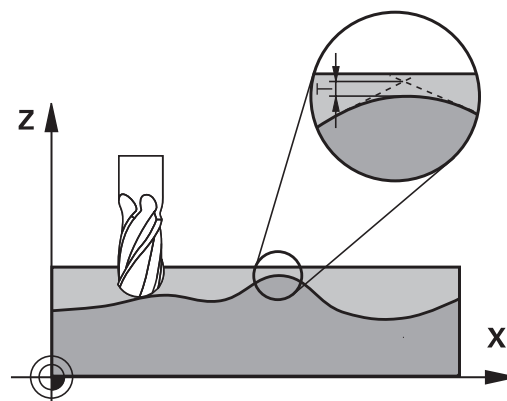
Ha a TNC nem is mozog csökkentett sebességgel, mindig a meghatározott túrésen belül marad. Minél nagyobbra határozza meg a túrés, annál gyorsabban mozgatja a TNC a tengelyeket.

A kontúr kisimítása bizonyos mértékű eltérést eredményez a kontúrtól. Ennek a kontúrhibának a mértékét (túrés) a gép gyártója a gépi paraméterekben beállítja. A Ciklus 32-vel ezeket az előre beállított túrésértékeket megváltoztathatja, és különböző szűrőbeállításokat választhat ki, feltéve, hogy a gép gyártója beépítette ezeket a funkciókat.

A geometria meghatározásának hatása a CAM rendszerre

Az offline NC program létrehozásánál a legfontosabb befolyásoló tényező az S húrhiba, ami a CAM rendszerben van meghatározva. Egy posztprocesszorban (PP) létrehozott NC programban a maximális pont-távolságot a húrhibával határozzák meg. Ha a húrhiba nem nagyobb a Ciklus 32-ben meghatározott T túrésnél, a TNC képes a kontúrponthoz kisimítására, ha csak egy speciális gépbeállítás nem korlátozza a programozott előtolást.

Optimális simítást érhet el, ha a Ciklus 32-ben CAM húrhibának 110-% és 200-% közötti értéket ad meg túrésként.



Programozáskor ne feledje:

Igen kis tűrésértékek esetén a gép nem képes a kontúrt rángatás nélkül megmunkálni. Ezeket a rángató mozgásokat nem a TNC kis feldolgozási teljesítménye okozza, hanem az a tény, hogy a kontúrelemek igen pontos megmunkálása érdekében a TNC-nek drasztikusan le kell csökkentenie a sebességet.

A Ciklus 32 DEF-aktív, ami azt jelenti, hogy a programban való meghatározása után azonnal érvénybe lép.

A TNC visszaállítja a Ciklus 32-t, ha

- Újra meghatározza és a **tűrésértékre** vonatkozó párbeszéd-kérdést megerősíti a **NO ENT** gombbal.
- Új programot választ **PGM MGT** gombbal.

Miután visszaállította a Ciklus 32-t, a TNC újra aktiválja azt a tűrésértéket, amit egy gépi paraméterben előre meghatároztak.

A megadott **T** tűrésértéket a vezérlő egy **MM**-programban **mm** mértékegységgel és egy **inch**-programban **inch** mértékegységgel értelmezi.

Ha a program megadásakor a Ciklus 32 csak a **T Tűrésérték** ciklusparamétert tartalmazza, akkor a TNC a ciklus fennmaradó két paraméterét 0-nak veszi.

Ahogy a tűrésérték nő, a körkörös mozgások átmérője rendszerint csökken, amíg a gépen az aktív HSC szűrők be vannak állítva (gépgyártói beállítás).

Ha a Ciklus 32 aktív, akkor a TNC megjeleníti a Ciklus 32-höz meghatározott paramétereket a kiegészítő állapotkijelző **CYC** fülén.

Az 5 tengelyes szimultán megmunkálásra szolgáló, gömbvégű maróval végzett NC programokat célszerűen a gömb középpontja felé kell kiadni. Így az NC adatok ezután általában egyenletesebbek. Ezenkívül a -ben nagyobb TA forgótengely túrést lehet beállítani (pl. 1° és 3° között), a szerszám referenciapont (TCP) előtolásának még egyenletesebbé tételéhez

Az 5 tengelyes szimultán megmunkálásra szolgáló, tóruszos vagy gömbvégű maróval végzett NC programoknál a gömb déli pólusa felé való NC kiadásnál válasszon kisebb forgótengely túrést. Szokásos érték pl. 0.1°. A forgótengely túrés vonatkozásában a kontúr maximálisan megengedett sérülése mérvadó. A kontúr sérülése függ a szerszám esetleges ferde helyzetétől, annak sugarától és a bemarási mélységtől is.

A szármaróval végzett 5 tengelyes lefejtőmarásnál a kontúr maximálisan megengedett T sérülését közvetlenül kiszámolhatja az L bemarási hosszából és a TA megengedett kontúrtúrésből:

$$T \sim K \times L \times TA \quad K = 0.0175 [1/^\circ]$$

Példa: L = 10 mm, TA = 0.1°: T = 0.0175 mm

Ciklusparaméterek



- ▶ **T tűrésérték:** A kontúrtól való megengedett eltérés mm-ben (vagy inch-es programozásnál inch-ben). Beviteli tartomány 0,0000 és 10,0000 között
 - >0: A 0-nál nagyobb érték megadásakor a TNC az Ön által megadott, maximálisan megengedett eltérést alkalmazza
 - 0: 0 érték megadásánál vagy ha a programozás közben megnyomja a **NO ENT** gombot, a TNC a gépgyártó által konfigurált értéket alkalmazza
- ▶ **HSC MÓD, Simítás=0, Nagyolás=1:** Filter aktiválása:
 - Ha a beviteli érték 0: **Marás nagyobb kontúrponossággal.** A TNC belsőleg meghatározott simítási szűrőbeállításokat alkalmaz
 - Ha a beviteli érték 1: **Marás nagyobb előtolással.** A TNC belsőleg meghatározott nagyolási szűrőbeállításokat alkalmaz
- ▶ **TA forgástengelyek tűrése:** A forgástengelyek megengedett pozícióeltérése fokban megadva aktív M128 (TCPM FUNKCIÓ) esetén. A TNC mindig úgy csökkenti az megmunkálási előtolást, hogy a többtengelyes megmunkálásoknál a leglassabb tengely mozogjon maximális előtolással. A forgástengelyek általában jóval lassabban mozognak, mint a lineáris tengelyek. Nagy tűrés (pl. 10°) megadásával többtengelyes megmunkálás esetén jelentősen csökkentheti a megmunkálási időt, mivel a TNC-nek ebben az esetben nem kell a forgástengely(eke)t mindig pontosan a célpozícióra állítania. A szerszámorientáció (a forgástengelyek helyzete a munkadarab felületéhez képest) megfelelően illeszkedik. A pozíció a Tool Center Point (TCP)-n automatikusan korrigálásra kerül. Ez például a központba kimért és a középponti pályához programozott gömbvégű marónál nem hat ki negatívan a kontúrra. Beviteli tartomány 0,0000 és 10,0000 között
 - >0: A 0-nál nagyobb érték megadásakor a TNC az Ön által megadott, maximálisan megengedett eltérést alkalmazza.
 - 0: 0 érték megadásánál vagy ha a programozás közben megnyomja a **NO ENT** gombot, a TNC a gépgyártó által konfigurált értéket alkalmazza

NC mondatok

95 CYCL DEF 32.0 TURES

96 CYCL DEF 32.1 T0.05

97 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA5

11.6 INTERPOLÁCIÓS ESZTERGÁLÁS, KONTÚRSIMÍTÁS (Ciklus 292, DIN/ISO: G292, szoftver opció 96)

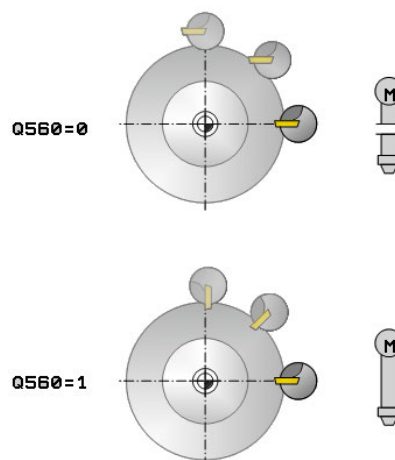
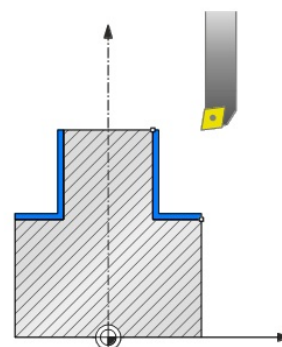
Ciklus lefutása

Ciklus 292 CONTOUR TURNING INTERPOLATION párosítja a szerszámorsót a lineáris tengelyek pozíciójához. Ez a ciklus lehetővé teszi egyedi forgásszimmetrikus kontúrok megmunkálását az aktív munkasíkban. Ez a ciklus döntött munkasíkban is futtatható. A forgatás középpontja a ciklus hívásakor kezdőpont a munkasíkban. Ciklus 292 CONTOUR TURNING INTERPOLATION maró módban futtatható, és CALL-aktív. A ciklus végrehajtása után, a TNC kikapcsolja a főorsó párosítást.

Ciklus 292 használata előtt először meg kell határozni a kívánt kontúrt egy alprogramban, és hivatkozni kell rá Ciklus 14-gyel vagy SEL KONTÚR-ral. Programozza a kontúrt monoton növekvő, vagy monoton csökkenő koordinátákkal. Ezzel a ciklussal alászúrások nem munkálhatók meg. Ha Q560=1 értéket ad meg, akkor esztergálni lehet a kontúrt, és a szerszám éle mindig a közközéppont felé mutat. Ha Q560=0 értéket ad meg, akkor marni lehet a kontúrt, és az orsó nem a körközéppont felé mutat.

Ciklus futtatása, Q560=1: Kontúr esztergálás

- 1 A TNC először leállítja az orsót (M5).
- 2 A TNC a főorsót a megadott forgásközéppont felé orientálja. A megadott Q336 szög számításba lesz véve. Ha meghatározott, akkor az esztergaszerszám-táblázat (toolturn.trn) "ORI" értéke szintén figyelembe lesz véve.
- 3 A szerszámorsó már párosítva van a lineáris tengelyek pozíciójához. A főorsó követni fogja a referenciatengelyek célpozícióját.
- 4 A TNC a szerszámot a Q491 kontúr kezdő sugárra pozicionálja, figyelembe véve a Q529 megmunkálási művelet belső/külső és a Q357 oldalsó távolság ciklusparaméterek. A leírt kontúr nem automatikusan lesz kibővítvé egy biztonsági távolsággal. Egy kontúr meghosszabbítást kell programozni az alprogramban. A megmunkálási művelet kezdetén, a TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a szerszám tengely irányában a kontúr kezdőpontjára! **Győződjön meg arról, hogy nincs semmi abban a pontban!**
- 5 A TNC az interpolációs esztergálást alkalmazza a meghatározott kontúr megmunkálására. Interpolációs esztergáláskor a munkasík lineáris tengelyei egy kör mentén mozognak, ahol a főorsó tengelye a felületre merőlegesen van orientálva.
- 6 A kontúr végpontjában a TNC merőlegesen húzza vissza a szerszámot a biztonsági távolságra.
- 7 Végül a TNC visszahúzza a szerszámot a biztonsági magasságra.
- 8 A TNC most automatikusan kikapcsolja a szerszámorsó párosítását a lineáris tengelyekhez.



Ciklus futtatása, Q560=0: Kontúr marása

- 1 A ciklushívás előtt programozott M3/M4 funkció érvényben marad.
- 2 Sem főrsó stop **sem** főrsó orientáció nem lesz végrehajtva. Q336 nem lesz figyelembe véve.
- 3 A TNC a szerszámot a Q491 kontúr kezdő sugárra pozicionálja, figyelembe véve a Q529 megmunkálási művelet belső/külső és a Q357 oldalsó távolság ciklusparaméterek. A leírt kontúr nem automatikusan lesz kibővítvé egy biztonsági távolsággal. Egy kontúr meghosszabbítást kell programozni az alprogramban. A megmunkálási művelet kezdetén, a TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a szerszámtengely irányában a kontúr kezdőpontjára! **Győződjön meg arról, hogy nincs semmi abban a pontban!**
- 4 A TNC a meghatározott kontúrt a főrsó forgásával munkálja meg (M3/M4). A műveletben a munkasík referencia tengelyei egy kör mentén mozognak; a TNC nem orientálja a szerszámorsót.
- 5 A kontúr végpontjában a TNC merőlegesen húzza vissza a szerszámot a biztonsági távolságra.
- 6 Végül a TNC visszahúzza a szerszámot a biztonsági magasságra.

Programozáskor ne feledje:

A fejezet végén egy programozási példa található, Lásd oldal 368.



Ezt a funkciót a gép gyártójának kell engedélyeznie és adaptálnia.



Programozza a kontúrt monoton növekvő, vagy monoton csökkenő koordinátákkal.

Programozáskor ne feledje, hogy csak pozitív sugár értékeket használjon.

Programozza az esztergálandó kontúrt szerszámsugár kompenzáció nélkül (RR/RL), és APPR vagy DEP mozgások nélkül.

Programozáskor ne feledje, hogy sem az orsó középpontja, sem az indexálható beszúrás nem mozoghat az eszterga kontúr középpontjába.

Külső kontúrok programozása egy 0-nál nagyobb sugárral.

Belső kontúrok programozása a szerszám sugaránál nagyobb sugárral.

Ebben a ciklusban nagyolási művelet többszörös fogással nem végezhető.

Ciklushívás előtt, határozzon meg egy nagyobb túrést Ciklus 32-vel, a kontúr nagyobb sebességű megmunkálásához. Programozzon Ciklus 32-t HSC szűrővel=1.

Belső kontúrok esetén a TNC ellenőrzi, hogy az aktív szerszámsugár kisebb-e, mint a Q491 kontúr kezdő átmérő fele, meg a Q357 biztonsági távolság oldalt. Ha az ellenőrzés azt mutatja, hogy a szerszám túl nagy, akkor a program meg lesz szakítva.

Kérjük, ügyeljen arra, hogy a ciklushívás előtt a tengelyszögnek azonosnak kell lennie a döntési szöggel! Csak ekkor megfelelő a tengelyek kapcsolódása.

Ha Ciklus **8 TÜKRÖZÉS** aktív, akkor a TNC **nem** hajt végre interpolációs eszterga ciklust.

Ha aktív a ciklus **26 MERETTENY.TENGKENT** és valamely tengely mérettényezője eltér 1-től, a TNC az interpolációs esztergálás ciklusát **nem** hajtja végre.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

Ezáltal a munkadarab és a szerszám ütközhetnek. TNC a leírt kontúrt nem hosszabbítja meg automatikusan a biztonsági távolsággal! A TNC a megmunkálása kezdetekor FMAX gyorsmenetben pozicionálja a szerszámot a kontúr kezdőpontjára!

- ▶ Az alprogramba programozza be a kontúr meghosszabbítását
- ▶ A kontúr kezdőpontjában semmilyen anyag nem állhat
- ▶ Az esztergálási kontúr középpontja a kezdőpont a megmunkálási síkban a ciklus meghívásakor



Ez a ciklus csak a szervovezérelt orsóval ellátott gépeknél érvényes.

Szoftver opció 96 legyen engedélyezve.

Ha Q560=1, akkor a TNC nem ellenőrzi, hogy az orsó forog-e a ciklus hívásakor. (Függetlenül a CfgGeoCycle – displaySpindleError-tól)

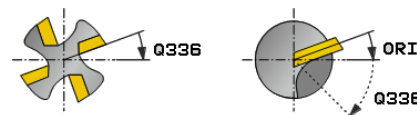
A TNC talán felügyeli a szerszámot, hogy ne történjen pozicionálás, amíg a főorsó forgás nincs bekapcsolva. További információkért lépjen kapcsolatba a gépgyártóval.

Ciklus paraméterek



- ▶ **Q560 Orsó csatolása (0=ki / 1=be)?**: Annak meghatározása, hogy történjen-e orsócsatolás.
0: Orsócsatolás ki (kontúr marás)
1: Orsócsatolás be (kontúr esztergálás)
- ▶ **Q336 Főorsóorientálás szögértéke ?**: A TNC ezzel a szöggel állítja be a szerszámot a megmunkálás előtt. Maró szerszámmal való munkavégzés esetén úgy kell megadnia a szöveget, hogy az él a forgás középpontja felé forduljon. Ha eszterga szerszámmal végez munkát, és az eszterga szerszámtáblázatban (toolturn.trn) az "ORI" értéket adta meg, a TNC ezt az értéket veszi számításba a főorsó orientálásakor. Beviteli tartomány: 0,000 és 360,000 között
- ▶ **Q546 Szersz. forgásirány (3=M3/4=M4)?**: Az aktív szerszám orsóforgásának iránya:
3: Jobb oldali esztergaszerszám (M3)
4: Bal oldali szerszám (M4)
- ▶ **Q529 Megmunkálási mód (0/1)?**: Annak meghatározása, hogy belső vagy külső megmunkálást kell-e végrehajtani:
+1: Belső megmunkálás
0: Külső megmunkálás
- ▶ **Q221 Aufmaß auf Fläche?**: Ráhagyás a megmunkálási síkon. Beviteli tartomány: 0 és 99,9999 között
- ▶ **Q441 Fogásvétel per ford. [mm/ford]?**: Az a méret, amivel a szerszám fogást vesz fordulatonként. Beviteli tartomány 0,001 és 99,999 között
- ▶ **Q449 Előtolás / Forg. sebesség ? (mm/min)**: Előtolás a **Q491** kontúr kezdőpont vonatkozásában. Beviteli tartomány 0,1-től 99999,9-ig. A szerszám középponti pályájának előtolása a szerszám sugara és a **Q529 MEGMUNKALASI MOD** szerint kerül szabályozásra. Ezekből adódik az Ön által programozott forgácsolási sebesség a kontúr kezdőpontjának átmérőjében.
Q529=1: A szerszám középponti pályájának előtolása csökken a belső megmunkáláskor
Q529=0: A szerszám középponti pályájának előtolása növekszik a külső megmunkáláskor

TO	ORI	P-ANGLE



NC mondatok

63 CYCL DEF 292 IPO.-ESZTERGALAS KONTUR	
Q560=1	;ORSO CSATOLAS
Q336=0	;FOORSO SZOGERTEKE
Q546=3	;SZERSZ-FORGASIRANY
Q215=0	;MEGMUNKALASI MOD
Q221=0	;FLAENCHENAUFMASS
Q441=0.5	;FOGASVETEL
Q449=2000	;ELOTOLAS
Q491=0	;KONTUR KEZDOPONT SUGAR
Q357=2	;OLDALSO BIZT. TAV.
Q445=50	;BIZTONSAGI MAGASSAG

- ▶ **Q491 Kontúr kezdőpontja (sugár)?** (abszolút érték): A kontúr kezdőpontjában lévő sugár (pl. X koordináta Z szerszámtengely esetén). Beviteli tartomány 0,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q357 Oldalsó biztonsági távolság ?** (Inkrementális érték): Oldalirányú távolság a szerszám és a munkadarab között az első fogásvételi mélység megközelítésekor Beviteli tartomány: 0 és 99999,9 között
- ▶ **Q445 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Abszolút magasság, amelyen a szerszám nem ütközhet össze a munkadarabbal; a TNC ide húzza vissza a szerszámot a ciklus végén. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között

Megmunkálási módozatok

Ciklus 292 használata előtt először meg kell határozni a kívánt eszterga kontúrt egy alprogramban, és hivatkozni kell rá Ciklus 14-gyel vagy SEL KONTÚR-ral. Írja le az esztergakontúrt egy forgásszimmetrikus test keresztmetszetén. A szerszámtengelytől függően, használja a következő koordinátákat az eszterga kontúr meghatározásához:

Használt szerszámtengely	Tengely koordináta	Radiál koordináta
Z	Z	X
X	X	Y
Y	Y	Z

Példa: Ha a szerszámtengely Z, akkor az esztergaprogramot tengelyirányban Z-ben és a kontúr sugarát X-ben kell programozni.

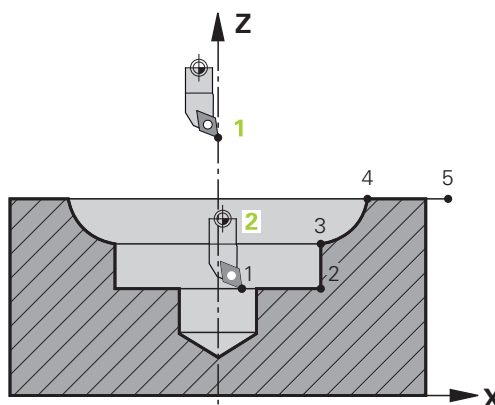
Ez a ciklus belső és külső megmunkálásra is használható. A következő információk bemutatnak néhány megjegyzést a "Programozáskor ne feledje" részből. Egy programozási példa található itt: "Példa: Interpolációs esztergálás ciklus 292", oldal 368

Belső megmunkálás

- A forgatás középpontja a ciklus hívásakor szerszámpozíció a munkasíkban **1**
- **A ciklus kezdete után sem a vágólapka, sem pedig a főorsó közepe nem mozoghatnak a forgási középpont fele!** Ezt vegye figyelembe a kontúr leírásakor! **2**
- A leírt kontúr nem automatikusan lesz kibővítve egy biztonsági távolsággal. Egy kontúr meghosszabbítást kell programozni az alprogramban. A megmunkálási művelet kezdetén, a TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a szerszámtengely irányában a kontúr kezdőpontjára! **Győződjön meg arról, hogy nincs semmi abban a pontban!**

Belső kontúr programozásakor ne feledje:

- Monoton növekvő radiális vagy axiális koordinátákat programozzon, pl. 1-5
- Vagy monoton csökkenő radiális vagy axiális koordinátákat programozzon, pl. 5-1
- Belső kontúrok programozása a szerszám sugaránál nagyobb sugárral.

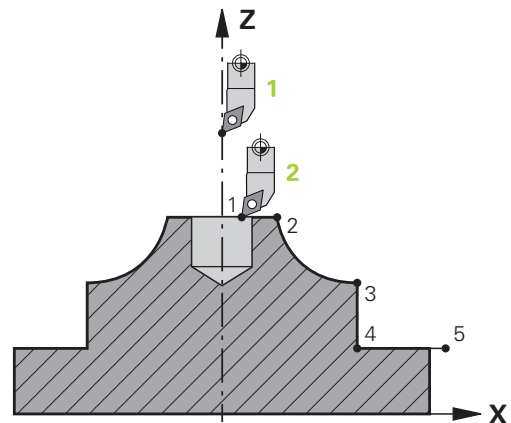


Külső megmunkálás

- A forgatás középpontja a ciklus hívásakor a szerszámpozíció a munkasíkban **1**
- **A ciklus kezdete után sem a vágólapka, sem pedig a főorsó közepe nem mozoghatnak a forgási középpont fele!** Ezt vegye figyelembe a kontúr leírásakor! **2**
- A leírt kontúr nem automatikusan lesz kibővítve egy biztonsági távolsággal. Egy kontúr meghosszabbítást kell programozni az alprogramban. A megmunkálási művelet kezdetén, a TNC gyorsjártatban pozicionálja a szerszámot a szerszám tengely irányában a kontúr kezdőpontjára! **Győződjön meg arról, hogy nincs semmi abban a pontban!**

Külső kontúr programozásakor ne feledje:

- Monoton növekvő radiális és monoton csökkenő axiális koordinátákat programozzon, pl. 1-5
- Vagy monoton csökkenő radiális és monoton növekvő axiális koordinátákat programozzon, pl. 5-1
- Külső kontúrok programozása egy 0-nál nagyobb sugárral.



A szerszám meghatározása

Áttekintés

A Q560 paraméter értékétől függően, a kontúrt lehet marni (Q560=0) vagy esztergálni (Q560=1) is. Mindkét megmunkálási mód esetében különböző lehetőségekkel lehet meghatározni a szerszámot a szerszámtáblázatban. Ez a rész a különböző lehetőségeket mutatja be:

Orsó párosítás ki, Q560=0

Marás: Maró szerszám meghatározása szerszámtáblázatban a szokott módon, a hossz, sugár, toroid marósugár, stb. megadásával.

Orsó párosítás be, Q560=1

Esztergálás: Az eszterga szerszám geometriai adatai egy maró szerszám adataivá lesznek konvertálva. Most a következő három lehetősége van:

- Határozzon meg egy eszterga szerszámot a szerszámtáblázatban (tool.t), mint marószerszámot
- Határozzon meg egy marószerszámot a szerszámtáblázatban (tool.t), mint egy marószerszámot (későbbi használatra, mint egy esztergaként)
- Határozzon meg egy esztergaszerszámot az esztergaszerszámtáblázatban (toolturn.trn)

A szerszám meghatározás három lehetőségének bővebb leírása az alábbi:

- **Határozzon meg egy eszterga szerszámot a szerszámtáblázatban (tool.t), mint marószerszámot**

Ha a megmunkálás opció 50 nélkül történik, akkor az eszterga szerszámot maró szerszámként kell meghatározni a szerszámtáblázatban (tool.t). Ebben az esetben a szerszámtáblázat következő adatai lesznek figyelembe véve (beleértve a delta értékeket is): hossz (L), sugár (R), és saroksugár (R2). Az esztergaszerszám mutasson az orsó középpontja felé, és adja meg ezt az orsó orientációt a Q336 ciklusparaméterben. Külső megmunkálás esetén a főorsó orientáció egyenlő Q336-tal, és belső megmunkálás esetén a főorsó orientáció egyenlő Q336+180-nal.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

A belső megmunkálásnál a szerszámtartó és a munkadarab összeütközhetnek. A rendszer nem felügyeli a szerszámtartót. Ha a szerszám befogóból kapott forgási átmérő nagyobb, mint a szerszám vágóéle, ütközésveszély áll fenn.

- ▶ Ezért úgy válassza ki a szerszámtartót, hogy a forgási átmérő ne legyen nagyobb a szerszám vágóélénél

■ **Határozzon meg egy marószerszámot a szerszámtáblázatban (tool.t), mint egy marószerszámot (későbbi használatra, mint egy esztergakést)**

A marószerszámot interpolációs esztergáláshoz használhatja. Ebben az esetben a szerszámtáblázat következő adatai kerülnek figyelembe vételre (beleértve a delta értékeket is): hossz (L), sugár (R) és toroid sugár (R2). Orientálja ehhez a marószerszám vágóélét az orsó középpontjába és adja meg ezt a szöveget a Q336 paraméterben. Külső megmunkálás esetén a Q336 orsó orientáció lesz alkalmazva, belső megmunkálás esetén pedig a főorsó orientáció a Q336+180 összege lesz.

■ **Határozzon meg egy esztergaszerszámot az esztergaszerszám-táblázatban (toolturn.trn)**

Ha a megmunkálás opció 50-nel történik, akkor az esztergaszerszámot az esztergaszerszám-táblázatban (toolturn.trn) kell meghatározni. Ebben az esetben, úgy mutat a forgás középpontja felé, hogy figyelembe veszi a szerszámspecifikus adatokat, mint pl. a megmunkálási műveletet (TO az esztergaszerszám-táblázatban), az orientáció szögét (ORI az esztergaszerszám-táblázatban), és a Q336 paramétert.

Az orsó orientálása a következőképpen számítható ki:

Megmunkálás	TO	Főorsó orientáció
Interpolációs esztergálás, külső	1	ORI + Q336
Interpolációs esztergálás, belső	7	ORI + Q336 + 180
Interpolációs esztergálás, külső	7	ORI + Q336 + 180
Interpolációs esztergálás, belső	1	ORI + Q336
Interpolációs esztergálás, külső	8,9	ORI + Q336
Interpolációs esztergálás, belső	8,9	ORI + Q336

A következő szerszámtípusok használható interpolációs esztergálásra:

- TÍPUS: NAGYOLÓ, TO megmunkálási iránnyal: 1 vagy 7
- TÍPUS: SIMÍTÓ, TO megmunkálási iránnyal: 1 vagy 7
- TÍPUS: BUTTON, TO megmunkálási iránnyal: 1 vagy 7



Belső kontúrok esetén a TNC ellenőrzi, hogy az aktív szerszámsugár kisebb-e, mint a Q491 kontúr kezdő átmérő fele, meg a Q357 biztonsági távolság oldalt. Ha az ellenőrzés azt mutatja, hogy a szerszám túl nagy, akkor a program meg lesz szakítva.



A következő típusokat nem lehet interpolációs esztergálásra alkalmazni: ("Ezzel a szerszámmal a funkció nem lehetséges" hibaüzenet jelenik meg)

- TÍPUS: NAGYOLÓ, TO megmunkálási iránnyal: 2 és 6 között
- TÍPUS: SIMÍTÓ, TO megmunkálási iránnyal: 2 és 6 között
- TÍPUS: BUTTON, TO megmunkálási iránnyal: 2 és 6 között
- TÍPUS: BESZÚRÓ
- TÍPUS: RECTURN
- TÍPUS: MENET

11.7 COUPLING INTERPOLATION TURNING (ciklus 291, DIN/ISO: G291, szoftver opció 96)

Ciklus lefutása

A ciklus 291 IPO.-ESZTERGALAS CSATOLAS a szerszámorsót a lineáris tengelyek pozíciójához csatolja vagy éppen kikapcsolja a párosítást. Interpolációs esztergáláskor a vágóél egy kör közepe felé mutat. A forgás középpontját a ciklusban a Q216 és Q217 koordinátákkal határozza meg. A ciklus 291 IPO.-ESZTERGALAS CSATOLAS maró módban futtatható és CALL-aktív.

Ciklus futtatása, ha Q560=1:

- 1 A TNC először leállítja az orsót (M5).
- 2 A TNC a főorsót a megadott forgásközéppont felé orientálja. Az orsó orientáció megadott Q336 szöge számításba lesz véve. Ha egy "ORI" érték meg van adva a szerszámtáblázatban, akkor az is figyelembe lesz véve.
- 3 A szerszámorsó már párosítva van a lineáris tengelyek pozíciójához. A főorsó követni fogja a referenciatengelyek célpozícióját.
- 4 A ciklus lezárásához, a párosítást ki kell kapcsolnia a kezelőnek. (Ciklus 291-gyel és program vége/belső stoppal.)

Ciklus futtatása, ha Q560=0:

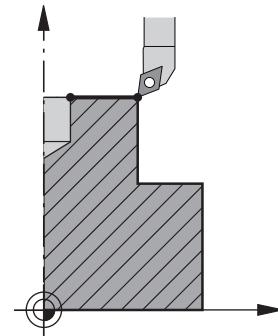
- 1 A TNC kikapcsolja az orsó párosítást.
- 2 A szerszámorsó nem lesz párosítva a lineáris tengelyek pozíciójához.
- 3 A ciklus 291 interpolációs esztergálással való megmunkálás befejeződik.
- 4 Ha Q560=0, akkor a Q336, Q216, Q217 paraméterek lényegtelenek.

Programozáskor ne feledje:



Ezt a funkciót a gép gyártójának kell engedélyeznie és adaptálnia.

Ciklus 291 és CIKLUSHÍVÁS után úgy programozza a műveletet, ahogy végre kívánja hajtani. A lineáris tengelyek körmozgásainak leírásához lineáris/polár koordinátákat lehet használni például. A fejezet végén egy programozási példa található, Lásd oldal 365.





Ciklus 291 CALL-aktív.

M3/M4 programozása nem szükséges. A lineáris tengelyek körmozgásainak leírásához **CC** és **C** koordinátákat is használhat például.

Ha az esztergaszerszámot az eszterga szerszámtáblázatban (toolturn.trn) határozza meg, akkor javasolt a Q561=1 paraméter használata. Ebben az esetben, az esztergaszerszám adatai maró szerszám adataivá lesznek konvertálva, ami nagyban megkönnyíti a programozást. Q561=1 esetén az **RR** vagy **RL** sugárkompenzáció használható programozáskor. (Ugyanakkor, ha Q561=0 van programozva, akkor nem használható az **RR** és **RL** a kontúr leírásakor. Továbbá, a **TCP** szerszámközpont pálya mozgását orsócsatlós nélkül kell programozni. Ez a fajta programozás még inkább bonyolult!)

Ha a Q561=1 paraméter programozva van, akkor a következőt is programozni kell az interpolációs eszterga művelet elvégzéséhez:

- R0, sugárkompenzáció felülírása
- Ciklus 291 Q560=0 és Q561=0 paraméterekkel, főorsó kapcsolás felülírásával
- **CYCLE CALL**, Ciklus 291 hívásához
- **TOOL CALL** felülírja a Q561 paraméter konvertálását

Programozáskor ne feledje, hogy sem az orsó középpontja, sem az indexálható beszúrás nem mozoghat az eszterga kontúr középpontjába.

Külső kontúrok programozása egy 0-nál nagyobb sugárral.

Belső kontúrok programozása a szerszám sugaránál nagyobb sugárral.

Ezt a ciklust döntött tengellyel is lehet használni.

Ciklushívás előtt, határozzon meg egy nagyobb túrést Ciklus 32-vel, a kontúr nagyobb sebességű megmunkálásához. Programozzon Ciklus 32-t HSC szűrővel=1.

Ha Ciklus **8 TÜKRÖZÉS** aktív, akkor a TNC **nem** hajt végre interpolációs eszterga ciklust.

Ha aktív a ciklus **26 MERETTENY.TENGKENT** és valamely tengely mérettényezője eltér 1-től, a TNC az interpolációs esztergálás ciklusát **nem** hajtja végre.

Kérjük, ügyeljen arra, hogy a ciklushívás előtt a tengelyszögnek azonosnak kell lennie a döntési szöggel! Csak ekkor megfelelő a tengelyek kapcsolódása.



Ez a ciklus csak a szervvezérelt orsóval ellátott gépeknél érvényes.

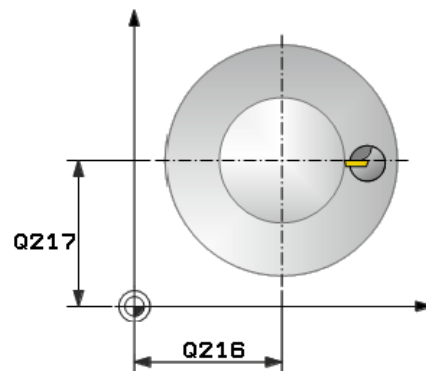
A TNC talán felügyeli a szerszámot, hogy ne történjen pozicionálás, amíg a főorsó forgás nincs bekapcsolva. További információkért lépjen kapcsolatba a gépgyártóval.

Szoftver opció 96 legyen engedélyezve.

Ciklus paraméterek



- ▶ **Q560 Orsó csatolása (0=ki / 1=be)?**: Annak meghatározása, hogy a szerszámorsó a lineáris tengelyek pozíciójához legyen-e csatolva. Amikor az orsó csatolása aktív, a szerszám vágóéle a forgás középpontjába mutat.
0: Orsócsatolás ki
1: Orsócsatolás be
- ▶ **Q336 Főorsóorientálás szögértéke ?**: A TNC ezzel a szöggel állítja be a szerszámot a megmunkálás előtt. Maró szerszámmal való munkavégzés esetén úgy kell megadnia a szöveget, hogy az él a forgás középpontja felé forduljon. Ha eszterga szerszámmal végez munkát, és az eszterga szerszámtáblázatban (toolturn.trn) az "ORI" értéket adta meg, a TNC ezt az értéket veszi számításba a főorsó orientálásakor. Beviteli tartomány: 0,000 és 360,000 között
- ▶ **Q216 1. tengely közepe ?** (abszolút érték): A forgás középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q216 2. tengely közepe ?** (abszolút érték): A forgás középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q561 Eszterga szerszám konvertálás (0/1)**: Csak akkor fontos, ha az eszterga szerszám az eszterga szerszámtáblázatban lett meghatározva (toolturn.trn). Ezzel a paraméterrel döntheti el, hogy az eszterga szerszám XL értéke egy maró szerszám R sugaraként legyen értelmezve.
0: Nincs változás; az eszterga szerszám az eszterga szerszámtáblázatban (toolturn.trn) leírtak szerint van értelmezve. Ebben az esetben ne használjon RR vagy RL sugárkompenzációt. Továbbá, a TCP szerszámközpont pálya mozgását orsócsatolás nélkül kell leírni programozáskor. Ez a fajta programozás még inkább bonyolult.
1: Az eszterga szerszámtáblázat (toolturn.trn) XL értéke, mint a maró szerszámtáblázat R sugara lesz értelmezve. Ezzel lehetővé válik az RR vagy RL sugárkompenzáció használata a kontúr programozásakor. Ez a fajta programozás javasolt.



NC mondatok

64 CYCL DEF 291 IPO.-ESZTERGALAS CSATOLAS	
Q560=1	;ORSO CSATOLAS
Q336=0	;FOORSO SZOGERTEKE
Q216=50	;1. TENGELY KOZEPE
Q217=50	;2. TENGELY KOZEPE
Q561=1	;ESZTERGA SZERSZAM KONVERTALAS

Szerszám definiálása

Áttekintés

A Q560 paraméter beállításaitól függően az interpolációs esztergálás csatolás ciklust aktiválhatja (Q560=1) vagy inaktiválhatja (Q560=0).

Orsócsatolás ki, Q560=0

A szerszámorsó nincs csatolva a lineáris tengelyek pozíciójához.



Q560=0: ciklus **Interpolációs esztergálás csatolás** deaktiválása!

Orsócsatolás be, Q560=1

Egy eszterga műveletet hajt végre, melynél a szerszámorsót csatolja a lineáris tengelyek pozíciójához. Ha a paraméter Q560=1, különböző lehetőségei vannak a szerszám szerszámtáblázatban való meghatározására. Az alábbiakban a különböző lehetőségeket mutatja be:

- Eszterga szerszám marószerszámként való meghatározása a szerszámtáblázatban (tool.t)
- Marószerszám marószerszámként való meghatározása a szerszámtáblázatban (tool.t) (annak érdekében, hogy (később esztergakésként tudja használni)
- Esztergaszerszám meghatározása az esztergaszerszámtáblázatban (toolturn.trn)

A szerszámmeghatározás három lehetőségének leírását alább találja:

■ **Eszterga szerszám marószerszámként való meghatározása a szerszámtáblázatban (tool.t)**

Ha opció 50 nélkül dolgozik, akkor az esztergaszerszámot a szerszámtáblázatban (tool.t) mint marószerszámot kell meghatározni. Ebben az esetben a szerszámtáblázat következő adatai kerülnek figyelembe vételre (beleértve a delta értékeket is): hossz (L), sugár (R) és toroid sugár (R2). Az eszterga szerszám geometriai adatai a maró szerszám adataivá konvertálódnak. Az esztergaszerszám mutasson az orsó középpontja felé, és adja meg ezt az orsó orientációját a ciklusban a Q336 paraméternél. Külső megmunkálás esetén a Q336 orsó orientáció lesz alkalmazva, belső megmunkálás esetén pedig a főorsó orientáció a Q336+180 összege lesz.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

A belső megmunkálásnál a szerszámtartó és a munkadarab összeütközhetnek. A rendszer nem felügyeli a szerszámtartót. Ha a szerszámbefogóból kapott forgási átmérő nagyobb, mint a szerszám vágóéle, ütközésveszély áll fenn.

- ▶ Ezért úgy válassza ki a szerszámtartót, hogy a forgási átmérő ne legyen nagyobb a szerszám vágóélénél

■ **Marószerszám marószerszámként való meghatározása a szerszámtáblázatban (tool.t) (annak érdekében, hogy később esztergakésként tudja használni)**

A marószerszámot interpolációs esztergálásához használhatja. Ebben az esetben a szerszámtáblázat következő adatai kerülnek figyelembe vételre (beleértve a delta értékeket is): hossz (L), sugár (R) és toroid sugár (R2). Orientálja ehhez a marószerszám vágóélét az orsó középpontjába és adja meg ezt a szöveget a Q336 paraméterben. Külső megmunkálás esetén a Q336 orsó orientáció lesz alkalmazva, belső megmunkálás esetén pedig a főorsó orientáció a Q336+180 összege lesz.

■ **Esztergaszerszám meghatározása az esztergaszerszám-táblázatban (toolturn.trn)**

Ha opció 50 alkalmazásával dolgozik, úgy az esztergaszerszámot az esztergaszerszám-táblázatban (toolturn.trn) kell meghatározni. Ebben az esetben a főorsó úgy orientálódik a forgás középpontja felé, hogy figyelembe veszi a szerszámspecifikus adatokat, mint pl. a megmunkálási jellegét (TO az eszterga szerszámtáblázatban), az orientáció szögét (ORI az eszterga szerszámtáblázatban), valamint a Q336 és Q561 paramétereket.



Ha az esztergaszerszámot az eszterga szerszámtáblázatban (toolturn.trn) határozza meg, akkor javasolt a Q561=1 paraméter használata. Ebben az esetben, az esztergaszerszám adatai maró szerszám adataivá lesznek konvertálva, ami nagyban megkönnyíti a programozást. Q561=1 esetén az **RR** vagy **RL** sugárkompenzáció használható programozáskor. (Ugyanakkor, ha Q561=0 van programozva, akkor nem használható az **RR** és **RL** a kontúr leírásakor. Továbbá, a **TCP** szerszámközpont pálya mozgását orsócsatolás nélkül kell programozni. Ez a fajta programozás még inkább bonyolult!)

Ha a Q561=1 paraméter programozva van, akkor a következőt is programozni kell az interpolációs eszterga művelet elvégzéséhez:

- R0, sugárkompenzáció felülírása
- Ciklus 291 Q560=0 és Q561=0 paraméterekkel, főorsó kapcsolás felülírásával
- **CYCLE CALL**, Ciklus 291 hívásához
- **TOOL CALL** felülírja a Q561 paraméter konvertálását

Ha a Q561=1 paraméter programozott, akkor csak a következő szerszámtípusokat használhatja:

- TÍPUS: ROUGH, FINISH, BUTTON a TO: 1 vagy 8, XL>=0 megmunkálási iránnyal
- TÍPUS: ROUGH, FINISH, BUTTON a TO: 7: XL<=0 megmunkálási iránnyal

Az orsó orientálása a következőképpen számítható ki:

Megmunkálás	TO	Orsó orientálása
Interpolációs esztergálás, külső	1	ORI + Q336
Interpolációs esztergálás, belső	7	ORI + Q336 + 180
Interpolációs esztergálás, külső	7	ORI + Q336 + 180
Interpolációs esztergálás, belső	1	ORI + Q336
Interpolációs esztergálás, külső	8	ORI + Q336
Interpolációs esztergálás, belső	8	ORI + Q336

A következő szerszámtípusok használható interpolációs esztergálásra:

- TÍPUS: ROUGH, a TO: 1, 7, 8 megmunkálási iránnyal
- TÍPUS: FINISH, a TO: 1, 7, 8 megmunkálási iránnyal
- TÍPUS: BUTTON, a TO: 1, 7, 8 megmunkálási iránnyal



A következő típusokat nem lehet interpolációs esztergálásra alkalmazni: (a következő hibaüzenet jelenik meg: Az aktuális szerszámmal a funkció nem hajtható végre)

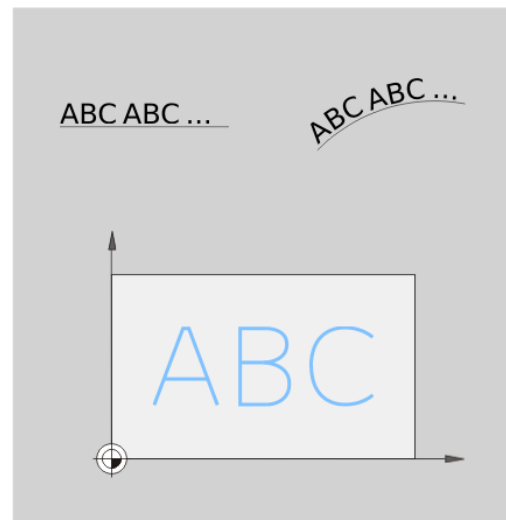
- TÍPUS: ROUGH, a TO: 2 - 6 megmunkálási iránnyal
- TÍPUS: FINISH, a TO: 2 - 6 megmunkálási iránnyal
- TÍPUS: BUTTON, a TO: 2 - 6 megmunkálási iránnyal
- TÍPUS: RECESS
- TÍPUS: RECTURN
- TÍPUS: THREAD

11.8 GRAVÍROZÁS (Ciklus 225, DIN/ISO: G225)

Ciklus lefutása

Ez a ciklus a munkadarab sík felületére történő szöveg gravírozására alkalmazható. A szöveg egy egyenes vonal, vagy egy ív mentén írható.

- 1 A TNC a szerszámot a munkasíkban a szöveg első karakterének kezdőpontjába pozicionálja.
- 2 A szerszám merőlegesen vesz fogást a gravírozási szinten, és kimarja a karaktert. Ha szükséges, a TNC visszahúzza a szerszámot a biztonsági távolságra a karakterek között. A karakter megmunkálása után a szerszám a munkadarab fölé, a biztonsági távolságra áll.
- 3 Ezt a műveletet valamennyi karakter kimarásáig ismétli.
- 4 Végül a TNC visszahúzza a szerszámot a 2. biztonsági távolságra.



Programozáskor ne feledje:



A MÉLYSÉG ciklusparaméter előjele határozza meg a megmunkálás irányát. Ha MÉLYSÉG=0 értéket programoz, a vezérlő nem hajtja végre a ciklust.

A gravírozandó szöveg szövegváltozóval is megadható (QS).

A Q347-es paraméter befolyásolja a betűk elforgatási pozícióját.

Ha Q374=0° - 180°, akkor a karakterek gravírozása balról jobbra történik.

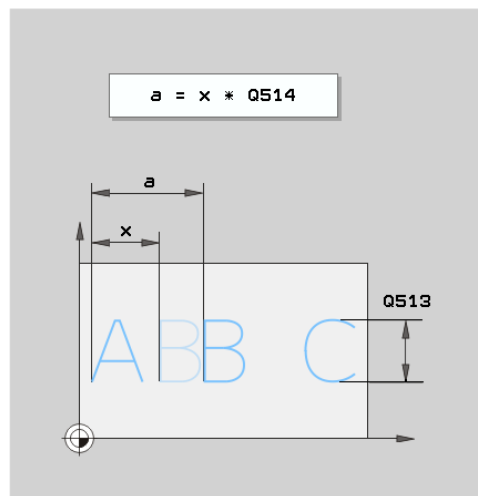
Ha Q374 nagyobb, mint 180°, akkor a gravírozás iránya megfordul.

Körív mentén való gravírozáskor a kezdőpont balra lent van, fölötte az első gravírozandó karakter. (A korábbi szoftver verziók esetén, időnként volt egy előpozicionálás a kör középpontjába.)

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q500 Gravírozandó szöveg?**: Idézőjelek közötti szöveg gravírozása. A szövegváltozó hozzárendelése numerikus billentyűzet Q gombjával, az ASCII billentyűzet Q gombja megfelel a normál szövegbevitelnek. Engedélyezett karakterek: Lásd "Rendszerváltozók gravírozása", oldal 355
- ▶ **Q513 Írásjelek magassága?** (abszolút érték): A gravírozandó karakterek magassága mm-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q514 Írásjelek távolsági tényezője?**: Az alkalmazott betűtípus egy proporcionális betűtípus. Valamennyi karakternek egyedi a szélessége, amit a TNC a $Q514=0$ programozásakor megfelelően gravíroz. Ha $Q514$ nem egyenlő 0-val, akkor a TNC a karakterek közötti távolságot átméretezi. Beviteli tartomány 0 és 9,9999 között
- ▶ **Q515 Betűtípus?**: Pillanatnyilag funkció nélkül
- ▶ **Q516 Szöveg egyenesre/körre (0/1)?**: Szöveg gravírozása egy egyenes mentén: Bevitel = 0
Szöveg gravírozása egy körív mentén: Bevitel = 1
Szöveg gravírozása egy ív mentén, körbefutó írással (nem feltétlenül lehet alulról olvasni): Bevitel=2
- ▶ **Q374 Elfordítási szög ?**: Központi szög, ha a szöveget ívre kell illeszteni. Gravírozás szögben egyenes szövegelrendezés mellett. Beviteli tartomány $-360,0000$ -tól $+360,0000^\circ$ -ig
- ▶ **Q517 Sugár, ha szöveget körre ír?** (abszolút érték): Azon körív sugara mm-ben, amire a TNC ráilleszti a szöveget. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q207 Elotolas maraskor ?**: A szerszám megmunkálási sebessége maráskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q201 Mélység ?** (inkrementális érték): A munkadarab felülete és a gravírozás mélysége közötti távolság
- ▶ **Q206 Elotolas melysegi fogasvetelkor?**: A szerszám megmunkálási sebessége bemezőléskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív FAUTO, fu
- ▶ **Q200 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a munkadarab felülete közötti távolság. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy PREDEF



NC mondatok

62 CYCL DEF 225	GRAVÍROZ
Q500="A"	;GRAVÍROZANDO SZOVEG
Q513=10	;KARAKTEREK MAGASSAGA
Q514=0	;TAVOLSAGI TENYEZO
Q515=0	;BETUTIPUS
Q516=0	;SZOVEG ELRENDEZESE
Q374=0	;ELFORDITASI SZOG
Q517=0	;KOR SUGARA
Q207=750	;ELOTOLAS MARASKOR
Q201=-0,5	;MELYSEG
Q206=150	;ELOTOLAS SULLYSZTKOR
Q200=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q203=+20	;FELSZIN KOORD.
Q204=50	;2. BIZTONSAGI TAVOLS
Q367=+0	;SZOVEG POZICIOJA
Q574=+0	;SZOVEG HOSSZA

- ▶ **Q203 Md felszínének koordinátája ?** (abszolút érték): A munkadarab felületének koordinátája. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **PREDEF**
- ▶ **Q574 Maximális szöveghossz?** (mm/inch): Adja meg a maximális szöveghosszt. A TNC ezen túlmenően figyelembe veszi még a Q513 karaktermagasság paramétert. Ha Q513 = 0, a TNC a szöveghosszt a Q574 paraméterben megadottak szerint gravírozza. A karaktermagasságot megfelelően méretezi. Ha Q513 nagyobb 0-nál, a TNC ellenőrzi, hogy a tényleges szöveghossz túllépi-e a Q574 paraméterben megadott maximális szöveghosszt. Ha túllépi, a TNC hibaüzenetet küld.
- ▶ **Q367 Utalás a szövegpozícióra (0-6)?** Adja meg a szöveg helyzetére való hivatkozást. Attól függően, hogy a szöveg körben vagy egyenesen kerül-e gravírozásra (paraméter Q516), alábbi beviteli lehetőségek adóttak:
 - Gravírozás köríven, a szöveg helyzete az alábbi pontra vonatkozik:**
 - 0 = A kör középpontja
 - 1 = Bal lent
 - 2 = Középen lent
 - 3 = Jobbra lent
 - 4 = Jobbra fent
 - 5 = Középen fent
 - 6 = Balra fent
 - Gravírozás egy egyenes, a szöveg helyzete az alábbi pontra vonatkozik:**
 - 0 = Bal lent
 - 1 = Bal lent
 - 2 = Középen lent
 - 3 = Jobbra lent
 - 4 = Jobbra fent
 - 5 = Középen fent
 - 6 = Bal fent

Engedélyezett karakterek

A következő speciális karakterek engedélyezettek a kisbetűkön, nagybetűkön és számokon kívül:

! # \$ % & ' () * + , - . / : ; < = > ? @ [\] _ ß CE



A TNC a % és \ karaktert speciális funkciók esetén alkalmazza. Ezért ezeket a karaktereket gravírozáskor kétszer kell jelölni a gravírozandó szövegben (pl.: %%).

Ha német umlatut, ß, ø, @ vagy a CE karaktert kívánja gravírozni, akkor tegyen % jelet a gravírozandó karakter elé:

Előjel	Beviteli adat
ä	%ae
ö	%oe
ü	%ue
Ä	%AE
Ö	%OE
Ü	%UE
ß	%ss
ø	%D
@	%at
CE	%CE

Nem megjelenő karakterek

A szövegtől függetlenül nem megjelenő karaktereket is meg lehet határozni formázási célokra. Adja meg a \ speciális karaktert egy nem megjelenő karakter előtt.

Az alábbi formázási lehetőségek állnak rendelkezésére:

Karakter	Beviteli adat
Sortörés	\n
Vízszintes tabulátor (a tabulátor szélessége folyamatos 8 karakter)	\t
Függőleges tabulátor (a tabulátor szélessége folyamatos 1 sor)	\v

Rendszerváltozók gravírozása

Az alap karakterek mellett bizonyos rendszerváltozók tartalma is gravírozható. Adja meg a % jelet a rendszerváltozó előtt.

Az aktuális dátum vagy idő is gravírozható. Adja meg: %time<x>.

<x> határozza meg a formátumot, pl. 08 a DD.MM.YYYY-hez.

(hasonlóan a **SYSSTR ID321** funkcióhoz)



Ne feledje, hogy az 1 és 9 közötti dátumértékeket egy vezető 0-ával kell megadni, pl.: **time08**.

Karakter	Beviteli adat
NN.HH.ÉÉÉÉ óó:pp:mm	%time00
N.HH.ÉÉÉÉ ó:pp:mm	%time01
N.HH.ÉÉÉÉ ó:pp	%time02
N.HH.ÉÉ ó:pp	%time03
ÉÉÉÉ-HH-NN óó:pp:mm	%time04
ÉÉÉÉ-HH-NN óó:pp	%time05
ÉÉÉÉ-HH-NN ó:pp	%time06
ÉÉ-HH-NN ó:pp	%time07
NN.HH.ÉÉÉÉ	%time08
N.HH.ÉÉÉÉ	%time09
N.HH.ÉÉ	%time10
ÉÉÉÉ-HH-NN	%time11
ÉÉ-HH-NN	%time12
óó:pp:mm	%time13
ó:pp:mm	%time14
ó:pp	%time15

Számlálóállás gravírozása

Az aktuális számlálóállást, amelyet a MOD menüben talál meg, a ciklus 225 használatával tudja gravírozni.

Ehhez a ciklus 225-t a szokásos módon kell programoznia, a gravírozás szövegeként azonban pl. alábbiit kell megadnia:

%count2

A **%count** mögötti szám adja meg, hogy hány karaktert gravírozzon a TNC. Legfeljebb kilenc karakter lehetséges.

Példa: Ha a ciklusban **%count9**-t programoz, az aktuális számlálóállás pedig 3, akkor a TNC alábbiit fogja gravírozni:

000000003

MEGJEGYZÉS

A programteszt üzemmód az aktuális számlálóállást mindig a 0 számmal szimulálja, függetlenül a MOD menüben megadott tényleges számlálóállástól.

A TNC a programteszt üzemmódban nem veszi figyelembe a tényleges számlálóállást. A számlálóállás az NC program ismételt tesztjekor nem fog sem növekedni, sem nem adható ki a ciklus 225-vel. A programteszt üzemmód is mindig a 0 számmal szimulálja a számlálóállást.

- ▶ A mondatonkénti és folyamatos programfutás üzemmódok azonban már figyelembe veszik az aktuális számlálóállást.
- ▶ Ha ezen üzemmódokban átvált a képernyőfelosztások között, pl. a PROGRAM+ GRAFIKA nézetre, az aktuális gravírozott számlálóállás megjelenik a szimulációban

11.9 HOMLOKMARÁS (Ciklus 232, DIN/ISO: G232)

Ciklus lefutása

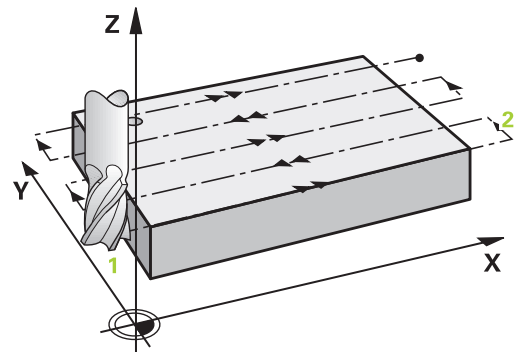
A 232-es ciklust sík felületek több fogásban végrehajtott homlokmarásához használják, figyelembe véve a simítási ráhagyást. Három megmunkálási eljárás lehetséges:

- **Stratégia Q389=0:** Meander megmunkálás, keresztirányú mozgás a felületen kívül
- **Stratégia Q389=1:** Meander-típusú megmunkálás, átlépés a megmunkálandó felület élén
- **Eljárás Q389=2:** Soronkénti megmunkálás, visszahúzás és keresztirányú mozgás a pozicionálási előtolással

- 1 A TNC a szerszámot az aktuális pozícióból **FMAX** gyorsjártatban, az **1.** pozicionálási logikát alkalmazva mozgatja a kezdőpontba: Ha az aktuális pozíció a főorsó tengelyében nagyobb a **2.** biztonsági távolságnál, akkor a vezérlő a szerszámot először a munkasíkon, majd a főorsó tengelye mentén pozicionálja. Ellenkező esetben először mozog a **2.** biztonsági távolságra, és utána a munkasíkon. A kezdőpont a munkadarab sarkától szerszámsugárnyival, oldalirányban pedig a biztonsági távolsággal el van tolva.
- 2 A szerszám ezután a vezérlő által kiszámított első fogásvételi mélységre mozog a programozott eltolással a főorsó tengelyén.

Eljárás Q389=0

- 3 Ezt követően a szerszám a programozott marási előtolással áll rá a végpontra **2.** A végpont a felületen **kívül** található. A vezérlő kiszámítja a végpontot a programozott kezdőpont, hossz, oldalsó biztonsági távolság és a szerszámsugár alapján.
- 4 A TNC a következő fogásban előpozicionálási előtolással eltolja a szerszámot a következő kezdőpontba. A TNC a programozott szélesség, a szerszámsugár és a maximális pályaátfedési tényező alapján számítja ki az eltolást.
- 5 A szerszám ezután visszamozog a kezdőpont **1** irányában.
- 6 A folyamat addig ismétlődik, amíg a felület nincs készremunkálva. Az utolsó pályaelem végén a szerszám a következő megmunkálási mélységre áll.
- 7 A nem produktív elmozdulások elkerülése érdekében a felületet ellentétes irányban munkálja meg.
- 8 A folyamatot addig ismétli, amíg az összes fogást ki nem munkálta. Az utolsó fogásban már csak a simítási ráhagyást marja ki a simítási előtolással.
- 9 A ciklus végén a szerszám **FMAX** gyorsjártatban áll el a felülettől a **2.** biztonsági távolságra.

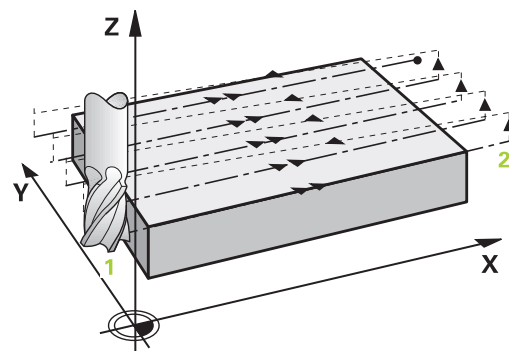


Eljárás Q389=1

- 3 Ezt követően a szerszám a programozott marási előtolással áll rá a végpontra **2**. A végpont a felület **élén** fekszik. A TNC kiszámítja a végpontot a programozott kezdőpont, a programozott hossz és a szerszám sugara alapján.
- 4 A TNC a következő fogásban előpozicionálási előtolással eltolja a szerszámot a következő kezdőpontba. A TNC a programozott szélesség, a szerszámsugár és a maximális pályaátfedési tényező alapján számítja ki az eltolást.
- 5 A szerszám ezután visszamozog a kezdőpont **1** irányában. A mozgás a következő fogásvételi sorra a munkadarab él mentén történik.
- 6 A folyamat addig ismétlődik, amíg a felület nincs készremunkálva. Az utolsó pályaelem végén a szerszám a következő megmunkálási mélységre áll.
- 7 A nem produktív elmozdulások elkerülése érdekében a felületet ellentétes irányban munkálja meg.
- 8 A folyamatot addig ismétli, amíg az összes fogást ki nem munkálta. Az utolsó fogásban már csak a simítási ráhagyást marja ki a simítási előtolással.
- 9 A ciklus végén a szerszám **FMAX** gyorsjáratban áll el a felülettől a 2. biztonsági távolságra.

Eljárás Q389=2

- 3 Ezt követően a szerszám a programozott marási előtolással áll rá a végpontra **2**. A végpont a felületen kívül található. A TNC kiszámítja a végpontot a programozott kezdőpont, hossz, oldalsó biztonsági távolság és a szerszámsugár alapján.
- 4 A TNC a szerszámot a főorsó tengelyében, az aktuális fogásvétel helye fölött pozicionálja a biztonsági távolságra, majd előpozicionálási előtolással közvetlenül a következő sor kezdőpontjára áll. A TNC a programozott szélesség, a szerszámsugár és a maximális pályaátfedési tényező alapján számítja ki az eltolást.
- 5 A szerszám ezután visszaáll az aktuális fogásvételi mélységre és a következő végpont **2** irányában mozog.
- 6 A többléptékű folyamat addig ismétlődik, amíg a felület nincs készremunkálva. Az utolsó pályaelem végén a szerszám a következő megmunkálási mélységre áll.
- 7 A nem produktív elmozdulások elkerülése érdekében a felületet ellentétes irányban munkálja meg.
- 8 A folyamatot addig ismétli, amíg az összes fogást ki nem munkálta. Az utolsó fogásban már csak a simítási ráhagyást marja ki a simítási előtolással.
- 9 A ciklus végén a szerszám **FMAX** gyorsjáratban áll el a felülettől a 2. biztonsági távolságra.



Programozáskor ne feledje:

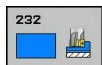
Úgy adja meg a **Q204 2. BIZTONSAGI TAVOLS** értékét, hogy a munkadarab és készülékek ne ütközessenek össze.

Ha a **Q227 KIIND. PONT 3.TENG.** és **Q386 VEGPONT 3. TENGELYEN** értékei megegyeznek, a TNC nem hajtja végre a ciklust (mélység = 0 programozva).

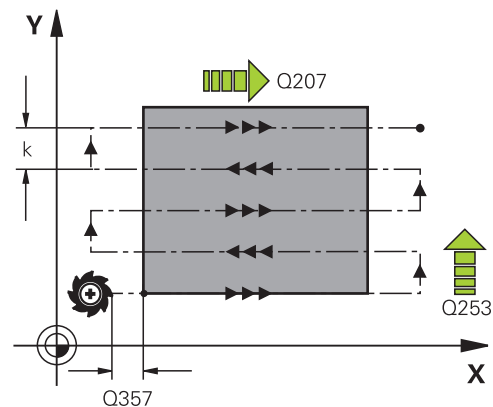
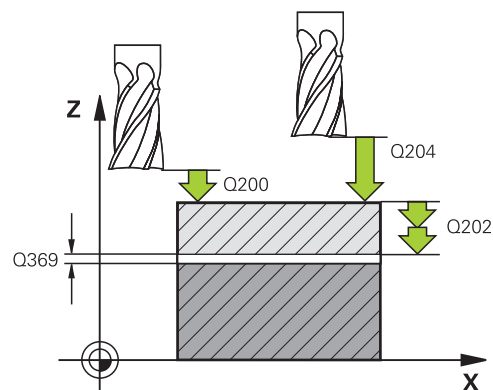
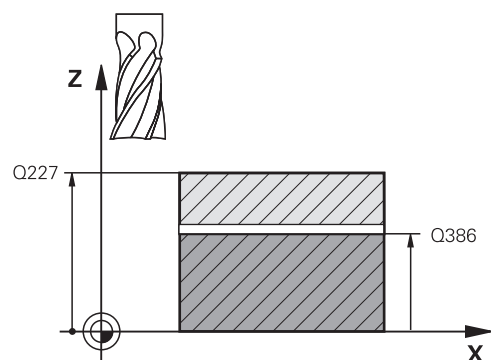
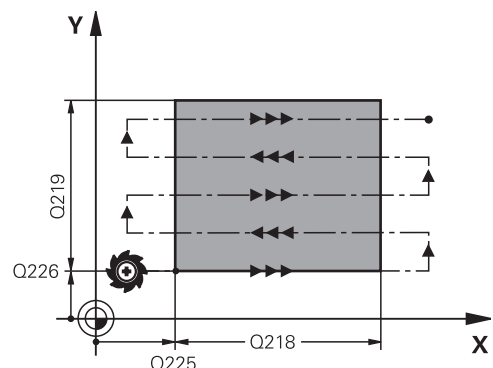
Programozza Q227-et nagyobbra, mint Q386-ot.

Ellenkező esetben a TNC hibaüzenetet jelenít meg.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q389 Megmunkálási stratégia (0/1/2)?:** Annak meghatározása, hogy a TNC miként munkálja meg a felületet:
 - 0:** Meander típusú megmunkálás, a fogásvétel oldalt, pozicionálási előtolással a megmunkálandó felületen kívül történik
 - 1:** Meander típusú megmunkálás, a fogásvétel oldalt, marási előtolással a megmunkálandó felület élén történik
 - 2:** Sorról-sorra típusú megmunkálás, visszahúzás és fogásvétel oldalt pozicionálási előtolással
- ▶ **Q225 Kiindulási pont 1. tengelyen ? (abszolút érték):** A megmunkálandó felület kezdőpontjának koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q226 Kiindulási pont 2. tengelyen ? (abszolút érték):** A megmunkálandó felület kezdőpontjának koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q227 Kiindulási pont 3. tengelyen ? (abszolút érték):** A fogások kiszámításához használt munkadarabfelület koordinátája. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q386 Végpont a 3. tengelyen? (abszolút érték):** Koordináta a főrsó tengelyében, ameddig a felület homlokmarását el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q289 Első oldal hossza ? (Inkrementális érték):** A megmunkálandó felület hossza a megmunkálási sík főtengelyén. Az első marópálya irányát a **Kiindulási pont 1. tengely**-hez viszonyítva az előjelekkel tudja meghatározni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q219 Második oldal hossza ? (Inkrementális érték):** A megmunkálandó felület hossza a megmunkálási sík melléktengelyén. Az első keresztirányú mozgás irányát a **KIIND. PONT 2. TENG.**-hez viszonyítva az előjelekkel tudja meghatározni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q202 Maximális bemerülési mélység?** (inkrementális érték): **Maximális** mélység, amivel a szerszám egyszerre előrehaladhat. A TNC a fogásvételi mélységet a szerszám tengelyen lévő végpont és a kezdőpont közötti különbségből számítja ki - a simítási ráhagyás figyelembevétele mellett - úgy, hogy mindig állandó fogásvételi mélységgel dolgozzon. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között



- ▶ **Q369 Simito rahagyás melységben ?** (inkrementális érték): Az utolsó fogásvételhez használt érték. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q370 Max. pályaátfedési tényező?: Maximális** oldalirányú fogásvétel k. A TNC a tényleges oldalirányú fogásvételt a 2. oldal hosszából (Q219) és a szerszám rádiuszából úgy számolja ki, hogy egy állandó oldalsó fogásvételt használjon a megmunkáláshoz. Ha a szerszámtáblázatban megadta az R2 sugarat (pl. Lapkasugar mérőfej alkalmazása esetén), a TNC megfelelően csökkenti az oldalsó fogásvételt. Beviteli tartomány 0,1 és 1,9999 között
- ▶ **Q207 Elotolas maraskor ?:** A szerszám megmunkálási sebessége maráskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között alternatív FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q385 Simitási előtolás?:** A szerszám megmunkálási sebessége az utolsó fogásvétel maráskor mm/perc-ben. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy FAUTO, fu, FZ
- ▶ **Q253 Előtolás előpozícionálaskor ?:** A szerszám megmunkálási sebessége a kezdőpozíció megközelítésekor és a következő fogásra mozgáskor mm/perc-ben; ha a szerszámot az anyaghoz képest átlósan mozgatja (Q389=1), a TNC a szerszámot keresztirányú fogásvételben a Q207 marási előtolással mozgatja. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy fmax, FAUTO
- ▶ **Q200 Biztonsági tavolsag ?** (inkrementális érték): A szerszám csúcsa és a szerszámtengely menti kezdőpont közötti távolság. Ha a Q389=2 megmunkálási eljárással mar, a TNC a szerszámot a következő sor kezdőpontjához, az aktuális fogásvételi mélység fölé a biztonsági távolságra pozícionálja. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között

NC mondatok

71 CYCL DEF 232 SIKMARAS
Q389=2 ;STRATEGIA
Q225=+10 ;KIIND. PONT 1. TENG.
Q226=+12 ;KIIND. PONT 2. TENG.
Q227=+2,5 ;KIIND. PONT 3.TENG.
Q386=-3 ;VEGPONT 3. TENGELYEN
Q218=150 ;1. OLDAL HOSSZA
Q219=75 ;2. OLDAL HOSSZA
Q202=2 ;MAX.BEMERULESI MELYS
Q369=0.5 ;RAHAGYAS MELYSEGBEN
Q370=1 ;MAX. ATFEDES
Q207=500 ;ELOTOLAS MARASKOR
Q385=800 ;SIMITASI ELOTOLAS
Q253=2000 ;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
Q200=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q357=2 ;OLDALSO BIZT. TAV.
Q204=2 ;2. BIZTONSAGI TAVOLS

- ▶ **Q357 Oldalsó biztonsági távolság ?** (Inkrementális érték) A Q357 paraméter befolyásolja alábbi helyzeteket:

Az első fogásvételi mélység megközelítésekor:

Q357 a szerszám oldalirányú távolságát adja meg a munkadarabtól

Nagyolás a Q389=0-3 marási stratégiákkal: A megmunkálandó felület a **Q350 MARASI IRANY**-ban a Q357-ből származó értékkel megnövekedik, amennyiben az adott irányban nincs korlátozás

Oldalirányú simítás: A pályák meghosszabbodnak Q357-vel **Q350 MARASI IRANY**-ba

Beviteli tartomány 0-tól 99999,9999-ig

- ▶ **Q204 2. biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): A főorsó tengelyének koordinátája, ahol a szerszám és a munkadarab (készülékek) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **PREDEF**

11.10 TERHELÉS MEGÁLLAPÍTÁS (Ciklus 239, DIN/ISO: G239, szoftver opció 143)

Ciklus lefutása

A gép dinamikus működése az asztalra felszerelt munkadarabok súlyától függően változhat. A terhelés változása hatással van a súrlódási erők, gyorsulásra, rögzítő nyomatékokra és a gépi tengelyek csúszó súrlódására. A 143 LAC opcióval (Adaptív terhelésszabályzás) és a 239 TERHELÉS MEGÁLLAPÍTÁS ciklussal a vezérlő képes a terhelés jelenlegi tehetetlenségi nyomatékának, valamint az aktuális súrlódási erőknek az automatikus megállapítására és adaptálására, illetve az elővezérlési és szabályozási paraméterek visszaállítására. Ezáltal optimálisan tud reagálni a nagyobb terhelési változásokra. A TNC végrehajt egy úgy nevezett mérő eljárást a tömeg tengelyekre kifejtett terhelésének megállapításához. A mérési folyamat alatt a tengelyek egy meghatározott távolságot tesznek meg - a tengelymozgások pontos távolságát a gépgyártó határozza meg. A mérés előtt a tengelyek szükség esetén egy adott pozícióba állnak, ahol nem áll fenn az ütközés veszélye a mérési folyamat során. Ezt a biztonsági pozíciót a szerszámgyártó határozza meg.

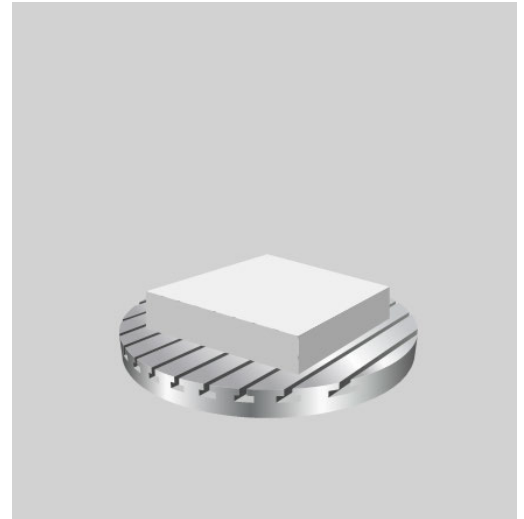
Az LAC segítségével a szabályozó paraméterek adaptálás mellett a maximális gyorsulás is a súlytól függően kerül beállításra. Így alacsony terhelés esetén megfelelően növelhető a dinamika, és ezzel a termelékenység is.

Paraméter Q570 = 0

- 1 A tengelyek fizikailag nem mozognak.
- 2 A TNC nullázza az LAC-t (reset).
- 3 A TNC aktiválja az elővezérlési paramétereket, és ha lehetséges, a vezérlő paramétereket, hogy biztosítsa az érintett tengelyek biztonságos mozgását, tekintet nélkül a terhelési feltételekre—a Q570=0 beállítással megadott paraméterek **függetlenek** az aktuális terheléstől.
- 4 Ezek a paraméterek a beállítási folyamat során hasznosak, vagy egy NC program befejezése után.

Paraméter Q570 = 1

- 1 A TNC végrehajt egy mérési műveletet, aminek során egy vagy több tengelyt megmozgat. Hogy mely tengelyeket, az függ a gép beállításaitól, valamint a tengelyek hajtásaitól.
- 2 A tengely mozgási távolságát a gépgyártó határozza meg.
- 3 A TNC által meghatározott elővezérlési és vezérlő paraméterek az aktuális terheléstől **függnek**.
- 4 A TNC aktiválja a meghatározott paramétereket.



Programozáskor ne feledje:

A gépgyártónak elő kell készítenie a gépet ehhez a ciklushoz.

Ciklus 239 kizárólag a 143 LAC (Adaptív terhelésszabályzás) opcióval alkalmazható.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

Ez a ciklus kiterjedt, gyorsmenetben megtett mozgásokhoz vezethet több tengelyen!

- ▶ Tájékozódjon a gépgyártónál a ciklus 239 által végrehajtott mozgások jellegéről és terjedelméről, mielőtt még alkalmazná a ciklust
- ▶ A ciklus indítása előtt a TNC adott esetben egy biztonsági pozícióba áll, ezt a pozíciót a gépgyártó határozza meg
- ▶ Állítsa az előtolás és a gyorsjárat potenciométerét legalább 50 %-ra, hogy megállapítható legyen a megfelelő terhelés

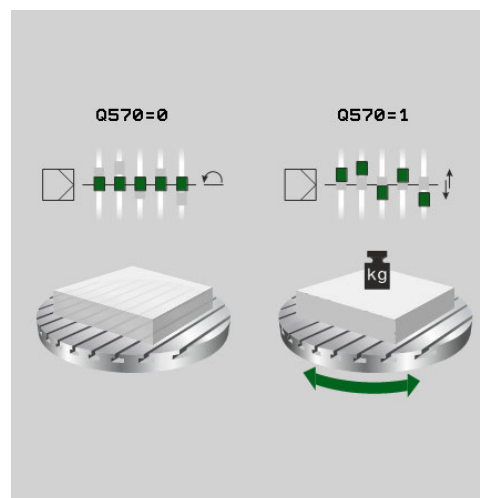


Ciklus 239 a meghatározás után azonnal érvényes lesz. Ha programon belüli indítás funkciót használ, és a TNC átugorja a Ciklus 239-et a mondatkeresés során, akkor a TNC ezt a ciklust figyelmen kívül fogja hagyni—nem lesz mérés végrehajtva.

A ciklus 239 támogatja az együttfutó tengelyek terhelésének meghatározását, amennyiben azok közös helyzetmérő rendszerrel rendelkeznek (nyomaték-master-slave).

Ciklus paraméterek

- ▶ **Q570 Betöltés(0=törlés/1=meghatározás)?:**
Annak meghatározása, hogy a TNC végrehajtsa-e egy LAC (Adaptív terhelésszabályzás) mérési műveletet, vagy nullázza-e az utoljára meghatározott terhelésszabályzó elővezérlési és vezérlő paramétereit:
0: LAC visszaállítása, a TNC által utoljára beállított érték visszaállítása, a TNC terhelésszabályzó elővezérlési és vezérlő paramétereit használ
1: Mérési művelet végrehajtása, a TNC az aktuális terhelést figyelembe véve mozgatja a tengelyeket, és határozza meg az elővezérlési és vezérlő paramétereit, a meghatározott értékek pedig azonnal érvénybe lépnek

**NC mondatok**

62 CYCL DEF 239 BETOLTES
MEGHATAROZ.

Q570=+0 ;BETOLTES MEGHATAROZ.

11.11 Programozási példák

Példa: Interpolációs esztergálás ciklus 291

Az alábbi program a ciklus **291 IPO.-ESZTERGALAS CSATOLAS**-t alkalmazza. Ez a programozási példa egy tengelyirányú és egy sugárirányú beszúrás megmunkálását mutatja be.

Programozási sorrend

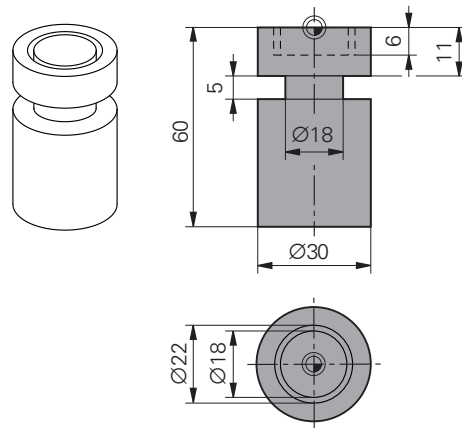
- Eszterga szerszám a toolturn.trn-ben meghatározottak szerint: szerszám szám 10: TO:1, ORI:0, TÍPUS:NAGYOLÓ, szerszám tengelyirányú beszúráshoz
- Eszterga szerszám a toolturn.trn-ben meghatározottak szerint: szerszám szám 11: TO:8, ORI:0, TÍPUS:NAGYOLÓ, szerszám sugárirányú beszúráshoz

Programfutás

- Szerszámhívás: szerszám tengelyirányú beszúráshoz
- Interpolációs esztergálás kezdése: Ciklus 291 leírása és hívása; Q560=1
- Interpolációs esztergálás befejezése: Ciklus 291 leírása és hívása; Q560=0
- Szerszámhívás: Beszúró szerszám sugárirányú beszúráshoz
- Interpolációs esztergálás kezdése: Ciklus 291 leírása és hívása; Q560=1
- Interpolációs esztergálás befejezése: Ciklus 291 leírása és hívása; Q560=0



A Q561-es paraméter konvertálásával, az eszterga szerszám maró szerszámként jelenik meg a grafikus szimulációban.



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R15 L60	Nyers munkadarab meghatározása: Henger
2 TOOL CALL 10	Szerszámhívás: szerszám tengelyirányú beszúráshoz
3 CC X+0 Y+0	
4 LP PR+30 PA+0 R0 FMAX	Szerszám visszahúzása
5 CYCL DEF 291 IPO.-ESZTERGALAS CSATOLAS	Interpolációs esztergálás aktiválása
Q560=+1 ;ORSO CSATOLAS	
Q336=+0 ;FOORSO SZOGERTEKE	
Q216=+0 ;1. TENGELY KOZEPE	
Q217=+0 ;2. TENGELY KOZEPE	
Q561=+1 ;ESZTERGA SZERSZÁM KONVERTÁLÁS	
6 CYCL CALL	Ciklus hívása
7 LP PR+9 PA+0 RR FMAX	Szerszám pozicionálása a munkasíkban

8 L Z+10 FMAX	
9 L Z+0.2 F2000	Szerszám pozicionálása a főorsó tengelye mentén
10 LBL 1	Beszúrás homlokon, fogásvétel: 0.2 mm, mélység: 6 mm
11 CP IPA+360 IZ-0.2 DR+ F10000	
12 CALL LBL 1 REP 30	
13 LBL 2	Visszahúzás beszúrásból, lépés: 0,4 mm
14 CP IPA+360 IZ+0.4 DR+	
15 CALL LBL 2 REP15	
16 L Z+200 R0 FMAX	Visszahúzás biztonsági magasságra, sugárkompenzáció kikapcsolása
17 CYCL DEF 291 IPO.-ESZTERGALAS CSATOLAS	Interpolációs esztergálás befejezése
Q560=+0 ;ORSO CSATOLAS	
Q336=+0 ;FOORSO SZOGERTEKE	
Q216=+0 ;1. TENGELY KOZEPE	
Q217=+0 ;2. TENGELY KOZEPE	
Q561=+0 ;ESZTERGA SZERSZÁM KONVERTÁLÁS	
18 CYCL CALL	Ciklus hívása
19 TOOL CALL 11	Szerszámhívás: szerszám sugárirányú beszúráshoz
20 CC X+0 Y+0	
21 LP PR+25 PA+0 R0 FMAX	Szerszám visszahúzása
22 CYCL DEF 291 IPO.-ESZTERGALAS CSATOLAS	Interpolációs esztergálás aktiválása
Q560=+1 ;ORSO CSATOLAS	
Q336=+0 ;FOORSO SZOGERTEKE	
Q216=+0 ;1. TENGELY KOZEPE	
Q217=+0 ;2. TENGELY KOZEPE	
Q561=+1 ;ESZTERGA SZERSZÁM KONVERTÁLÁS	
23 CYCL CALL	Ciklus hívása
24 LP PR+15.2 PA+0 RR FMAX	Szerszám pozicionálása a munkasíkban
25 L Z+10 FMAX	
26 L Z-11 F7000	Szerszám pozicionálása a főorsó tengelye mentén
27 LBL 3	Beszúrás palástfelületen, fogásvétel: 0.2 mm, mélység: 6 mm
28 CC X+0,1 Y+0	
29 CP IPA+180 DR+ F10000	
30 CC X-0,1 Y+0	
31 CP IPA+180 DR+	
32 CALL LBL 3 REP15	
33 LBL 4	Visszahúzás beszúrásból, lépés: 0,4 mm
34 CC X-0,2 Y+0	
35 CP IPA+180 DR+	
36 CC X+0,2 Y+0	
37 CP IPA+180 DR+	

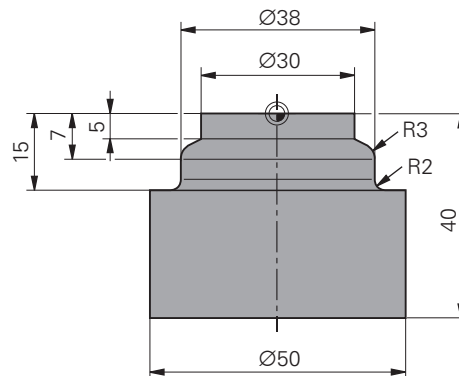
38 CALL LBL 4 REP8	
39 LP PR+50 FMAX	
40 L Z+200 R0 FMAX	Visszahúzás biztonsági magasságra, sugárkompenzáció kikapcsolása
41 CYCL DEF 291 IPO.-ESZTERGALAS CSATOLAS	Interpolációs esztergálás befejezése
Q560=+0 ;ORSO CSATOLAS	
Q336=+0 ;FOORSO SZOGERTEKE	
Q216=+0 ;1. TENGYEL KOZEPE	
Q217=+0 ;2. TENGYEL KOZEPE	
Q561=+0 ;ESZTERGA SZERSZÁM KONVERTÁLÁS	
42 CYCL CALL	Ciklus hívása
43 TOOL CALL 11	Ismételt TOOL CALL Q561-es paraméter konvertálásának felülírásához
44 M30	
45 END PGM 1 MM	

Példa: Interpolációs esztergálás ciklus 292

Az alábbi program a ciklus **292 IPO.-ESZTERGALAS KONTUR**-t alkalmazza. Ez a programozási példa egy külső kontúr forgó maróorsóval való megmunkálását mutatja be.

Programfutás

- Szerszámhívás: Marószerszám D20
- Ciklus 32 Tűrés
- Hivatkozás a kontúrra Ciklus 14-gyel
- Ciklus 292 Contour turning interpolation



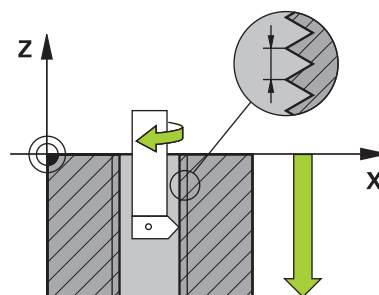
0 BEGIN PGM 2 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R25 L40	Nyers munkadarab meghatározása: Henger
2 TOOL CALL "D20" Z S111	Szerszámhívás: Végmaró D20
3 CYCL DEF 32.0 TŰRÉS	Használja a ciklus 32-t a tűrés meghatározásához
4 CYCL DEF 32.1 T0.05	
5 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1	
6 CYCL DEF 14.0 CONTOUR	Használja a Ciklus 14-et a kontúrra való hivatkozáshoz a LBL1-ben
7 CYCL DEF 14.1 CONTOUR LABEL1	
8 CYCL DEF 292 IPO.-ESZTERGALAS KONTUR	Ciklus 292 meghatározása
Q560=+1 ;ORSO CSATOLAS	
Q336=+0 ;FOORSO SZOGERTEKE	
Q546=+3 ;SZERSZ-FORGASIRANY	
Q215=+0 ;MEGMUNKALASI MOD	
Q221=+0 ;FLAECHEAUFMASS	
Q441=+1 ;FOGASVETEL	
Q449=+15000 ;ELOTOLAS	
Q491=+15 ;KONTUR KEZDOPONT SUGAR	
Q357=+2 ;OLDALSO BIZT. TAV.	
Q445=+50 ;BIZTONSAGI MAGASSAG	
9 L Z+50 R0 FMAX M3	Előpozicionálás a szerszámtengelyen, főorsó be
10 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99	Előpozicionálás a munkasíkban a forgás középpontjába, ciklus hívása
11 LBL 1	LBL1 tartalmazza a kontúrt
12 L Z+2 X+15	
13 L Z-5	
14 L Z-7 X+19	
15 RND R3	
16 L Z-15	
17 RND R2	

18 L X+27	
19 LBL 0	
20 M30	Program vége
21 END PGM 2 MM	

11.12 MENETVÁGÁS (ciklus 18, DIN/ISO: G18)

Ciklus lefutása

A ciklus **18** MENETVAGAS a szerszámot vezérelt orsóval az aktuális pozícióról az aktív fordulatszám mellett a megadott mélységre pozicionálja. A furatfenéken a főorsó megáll. A megérkezési és elhagyási mozgásokat külön kell programozni.



A programozáskor ne feledje!

A menetfűrés közben alkalmazhatja az előtolás potenciométert. Ennek konfigurációját a gépgyártó határozza meg (a `CfgThreadSpindle>sourceOverride` paraméterrel). A TNC ezt követően megfelelő fordulatszámot alkalmaz.

A főorsó fordulatszám potenciométere nem aktív.

A ciklus indítása elé egy főorsó megállítást kell programoznia! (Pl. M5-vel). A TNC automatikusan bekapcsolja a főorsót a ciklus indításakor, majd annak végén ismét ki is kapcsolja.

A menetmélység ciklusparaméter előjele meghatározza a megmunkálás irányát.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

Ha a ciklus 18 meghívása előtt nem programoz be előpozícionálást, úgy az ütközéshez vezethet. A ciklus 18 nem hajt végre közelítő és elhagyó mozgásokat.

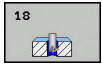
- ▶ A ciklus indítása előtt a szerszámot elő kell pozícionálnia
- ▶ A szerszám a ciklus meghívása után az aktuális pozícióról a megadott mélységre áll

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

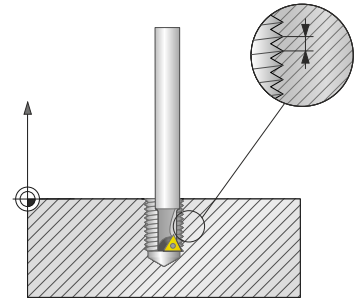
Ha a ciklus indítása előtt a főorsó be volt kapcsolva, a ciklus 18 kikapcsolja a főorsót, és álló főorsóval végzi a megmunkálást! Befejezés után a ciklus 18 ismét bekapcsolja a főorsót, ha az a ciklus indítása előtt be volt kapcsolva.

- ▶ A ciklus indítása elé egy főorsó megállítást kell programoznia! (pl. M5-vel)
- ▶ Miután a ciklus 18 véget ért, a TNC újból visszaállítja a főorsó ciklus indítása előtti állapotát. Ha a ciklus indítása előtt a főorsó ki volt kapcsolva, a TNC a főorsót a ciklus 18 után ismét kikapcsolja.

Ciklusparaméter



- ▶ Fúrás mélysége (inkrementális érték): Az aktuális pozíciótól kiindulva adja meg a menet mélységét
Beviteli tartomány: -99999 ... +99999 között
- ▶ Menetemelkedés: Adja meg a menet emelkedését.
Az itt megadott előjel határozza meg, hogy jobbos vagy balos menetről van-e szó:
 - + = Jobbos menet (M3 negatív furatmélység esetén)
 - = Balos menet (M4 negatív furatmélység esetén)



NC mondatok

25 CYCL DEF 18.0 MENETVAGAS

26 CYCL DEF 18.1 MELYSEG = -20

27 CYCL DEF 18.2 EMELK = +1

12

**Ciklusok:
esztergálás**

12.1 Eszterga ciklusok (szoftver opció 50)

Áttekintés

Eszterga ciklusok meghatározása:

















- ▶ A funkciógombosor a választható cikluscsoportokat mutatja














- ▶ Cikluscsoport menüje: Nyomja meg az **Eszterga** funkciógombot
- ▶ Cikluscsoport kiválasztása, pl. ciklusok a hosszesztergáláshoz
- ▶ Ciklus kiválasztása, pl. VÁLL ESZTERGÁLÁSA, HOSSZIRÁNYÚ

A TNC a következő ciklusokat kínálja az eszterga műveletekhez:

Funkciógomb	Cikluscsoport	Ciklus	Oldal
	Speciális ciklusok		
		FORGÓ KOORDINÁTARENDSZER ADAPTÁLÁS(Ciklus 800, DIN/ISO: G800)	380
		FORGÓ KOORDINÁTARENDSZER RESET (Ciklus 801, DIN/ISO: G801)	387
		LEFEJTŐ MARÁS (Cycle 880, DIN/ISO: G880)	491
		KIEGYENSÚLYOZATLANSÁG ELLENŐRZÉS (Ciklus 892, DIN/ISO: G892)	498
	Hosszesztergálási ciklusok		389
		VÁLL HOSSZESZTERGÁLÁSA (Ciklus 811, DIN/ISO: G811)	390
		VÁLL HOSSZESZTERGÁLÁSABŐVÍTETT (Cycle 812, DIN/ISO: G812)	393
		VÁLL MÖGÖTTI ESZTERGÁLÁS (Ciklus 813, DIN/ISO: G813)	397
		VÁLL MÖGÖTTI ESZTERGÁLÁS BŐVÍTETT (Ciklus 814, DIN/ISO: G814)	400
		KONTÚR HOSSZESZTERGÁLÁSA (Ciklus 810, DIN/ISO: G810)	404
		KONTÚRPÁRHUZAMOS ESZTERGÁLÁS(Ciklus 815, DIN/ISO: G815)	408

Funkciógomb	Cikluscsoport	Ciklus	Oldal
	Keresztirányú esztergálási ciklusok		389
		VÁLL KERESZTESZTERGÁLÁSA (Ciklus 821, DIN/ISO: G821)	412
		VÁLL KERESZTESZTERGÁLÁSABŐVÍTETT (Ciklus 822, DIN/ISO: G822)	415
		VÁLL MÖGÖTTI KERESZTESZTERGÁLÁS(Ciklus 823, DIN/ISO: G823)	419
		VÁLL MÖGÖTTI KERESZTESZTERGÁLÁS BŐVÍTETT (Ciklus 824, DIN/ISO: G824)	422
		KONTÚR KERESZTESZTERGÁLÁSA (Ciklus 820, DIN/ISO: G820)	426
		KONTÚRPÁRHUZAMOS ESZTERGÁLÁS(Ciklus 815, DIN/ISO: G815)	408
	Beszúró ciklusok		
		EGYSZERŰ SUGÁRIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Ciklus 841, DIN/ISO: G841)	430
		SUGÁRIRÁNYÚ BESZÚRÁS BŐVÍTETT(Ciklus 842, DIN/ISO: G842)	433
		SUGÁRIRÁNYÚ KONTÚRBESZÚRÁS(Ciklus 840, DIN/ISO: G840)	437
		EGYSZERŰ TENGELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Ciklus 851, DIN/ISO: G851)	441
		TENGELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS BŐVÍTETT(Ciklus 852, DIN/ISO: G852)	444
		TENGELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS(Ciklus 850, DIN/ISO: G850)	448

Funkciógomb	Cikluscsoport	Ciklus	Oldal
	Beszúró ciklusok		
		SUGÁRIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Ciklus 861, DIN/ISO: G861)	452
		SUGÁRIRÁNYÚ BESZÚRÁS BŐVÍTETT(Ciklus 862, DIN/ISO: G862)	456
		SUGÁRIRÁNYÚ KONTÚRBESZÚRÁS(Ciklus 860, DIN/ISO: G860)	460
		TENGELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Cycle 871, DIN/ISO: G871)	464
		TENGELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS BŐVÍTETT(Ciklus 872, DIN/ISO: G872)	468
		TENGELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS(Ciklus 870, DIN/ISO: G870)	473
	Menetesztorgálási ciklusok		
		HOSSZIRÁNYÚ MENET(Ciklus 831, DIN/ISO: G831)	477
		BŐVÍTETT MENET (Ciklus 832, DIN/ISO: G832)	481
		KONTÚRPÁRHUZAMOS MENET(Ciklus 830, DIN/ISO: G830)	486

Megmunkálás eszterga ciklusokkal



Eszterga ciklusok csak **FUNKCIÓ: ESZTERGA MÓD** üzemmódban alkalmazhatók.

Az eszterga ciklusokban a TNC számításba veszi a szerszám élének geometriáját (**TO, RS, P-ANGLE, T-ANGLE**), így megelőzhető a meghatározott kontúrelem megsértése. A TNC figyelmeztetést küld, ha a kontúr teljes megmunkálása az aktív szerszámmal nem lehetséges.

Az eszterga ciklusok mind belső, mind külső megmunkálásra alkalmasak. A meghatározott ciklustól függően, a TNC észleli a megmunkálás pozícióját (belső/külső megmunkálás) a kezdőpontra, vagy a szerszám pozícióján keresztül, a ciklus hívásakor. Néhány ciklusban a megmunkálási pozíció iránya közvetlenül is megadható. A megmunkálási pozíció módosítása után, ellenőrizzé a szerszám pozícióját és a forgás irányát.

Ha **M136**-ot a ciklus előtt programozta, akkor a TNC az előtolás értékét a ciklusban mm/ford.-nak értelmezi, viszont **M136** nélkül mm/perc-ben.

Ha az eszterga ciklusok döntött megmunkálás során lettek végrehajtva (**M144**), akkor megváltozik a szerszám és a kontúr által bezárt szög. A TNC automatikusan számításba veszi ezeket a módosításokat, és ezért felügyeli a megmunkálást döntött állapotban, hogy elkerülje a kontúr sérülését.

Néhány ciklus úgy munkálja meg a kontúrokat, ahogy az az alprogramban lett megírva. Ezeket a kontúrokat pálya funkciókkal, vagy FK funkciókkal kell programozni. Ciklus hívása előtt programozza a **14 CONTOUR** ciklust, az alprogram számának meghatározásához.

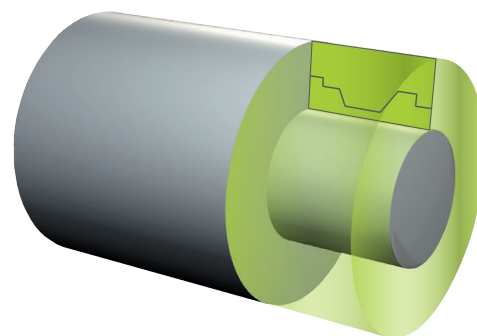
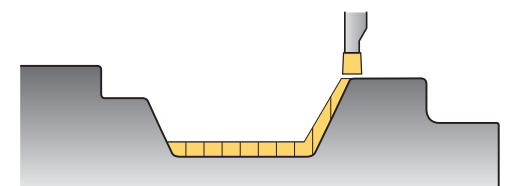
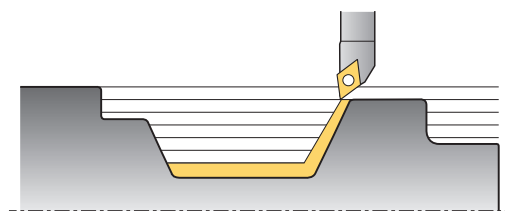
A 880 és 81x - 87x eszterga ciklusokat a **CYCL CALL**-al, vagy **M99**-cel kell meghívni. Egy ciklus hívása előtt, ne feledje programozni:

- Eszterga mód **FUNKCIÓ: ESZTERGA MÓD**
- Szerszámhívás **Tool Call**
- Eszterga orsó forgásiránya, pl. **M303**
- Fordulatszám/forgácsolási sebesség kiválasztása **Function Turndata SPIN**
- Ha mm/ford. fordulatonkénti előtolást kíván, **M136**
- Szerszám pozicionálása egy megfelelő kezdőpontra, pl. **L X +130 Y+0 RO FMAX**
- Koordinátarendszer átvétele és szerszám hozzárendelése **CYCL DEF 800 Forgó koordinátarendszer adaptálása**

Nyers darab frissítése (FUNCTION TURNDATA)

Az eszterga műveletek során a munkadarabokat gyakran több szerszámmal kell megmunkálni. Gyakran a kontúrelemet nem lehet teljesen készre munkálni, mert a szerszám alakja ezt nem teszi lehetővé (pl. visszaforduló kontúr). Ebben az esetben a kimaradt területet egy másik szerszámmal kell megmunkálni. A TNC érzékeli a már megmunkált területeket a nyersdarab frissítésével, és adaptálja az összes ráállást és elhagyást a meghatározott, aktuális megmunkálási helyzethez. A rövidebb megmunkálási pályákkal a levegőben megtett mozgásokat lehet elkerülni, így csökkentve a megmunkálási időt.

A nyersdarab frissítésének aktiválásához, programozza a **TURNDATA BLANK** funkciót, és csatolja egy nyers munkadarab meghatározással rendelkező programhoz, vagy alprogramhoz. A **TURNDATA BLANK**-ben megadott nyers munkadarab határozza meg a nyersdarab frissítésével megmunkálandó területet. **TURNDATA BLANK OFF** kikapcsolja a nyersdarab frissítését.



MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

A TNC a nyersdarab frissítésével optimalizálja a megmunkálási területeket, és a ráállási mozgásokat. A TNC figyelembe veszi a nyers munkadarabot a ráálláskor és leálláskor. Ha a készdarab egyes részei túlnyúlnak a nyersdarabon, akkor azok tönkretelhetnek a munkadarabot vagy a szerszámot.

- ▶ A nyers munkadarabot a kész munkadarabnál nagyobbra adja meg



A nyersdarab frissítése csak eszterga üzemmódban lévő megmunkáló ciklus estén lehetséges (**ESZTERGA ÜZEMMÓD**).

Egy zárt kontúrt úgy kell meghatározni, mint a nyers munkadarabot a nyersdarab frissítéshez (kezdőpozíció = végpozíció). A nyers munkadarab egy forgásszimmetrikus test keresztmetszetének felel meg.

A nyersdarab meghatározása többféleképpen lehetséges a TNC-n:

Funkciógomb	Nyers munkadarab meghatározás
BLANK OFF	Nyersdarab frissítés kikapcsolása TURNDATA BLANK OFF : Nincs bevétel
BLANK <FILE>	Nyers munkadarab meghatározása a programban: Adja meg a fájl nevét
BLANK <FILE>=QS	Nyers munkadarab meghatározása a programban: Adja meg a szövegparamétert a program nevével
BLANK LBL NR	Nyers munkadarab meghatározása az alprogramban: Adja meg az alprogram számát
BLANK LBL NAME	Nyers munkadarab meghatározása az alprogramban: Adja meg az alprogram nevét
BLANK LBL QS	Nyers munkadarab meghatározása az alprogramban: Adja meg a szövegparamétert az alprogram nevével

Nyersdarab frissítés bekapcsolása és nyersdarab meghatározása:

SPEC FCT	▶ Jelenítse meg a speciális funkciók funkciógombsort
PROGRAM- FUNKCIÓK ELFORG	▶ Menü: Nyomja meg a PROGRAMFUNKCIÓK ELFORG funkciógombot
FUNCTION TURNDATA	▶ Nyomja meg az ALAPFUNKCIÓK funkciógombot
TURNDATA BLANK	▶ Válassza ki a nyersdarab frissítése funkciót

NC szintaktika

11 FUNCTION TURNDATABLANK LBL 20

12.2 FORGÓ KOORDINÁTARENDSZER ADAPTÁLÁS (Ciklus 800, DIN/ISO: G800)

Alkalmazás



A funkciót a gép gyártójának megfelelően be kell állítania.

A szerszámot megfelelően kell pozicionálni tekintettel az eszterga orsóra, hogy az eszterga műveletet végre lehessen hajtani.

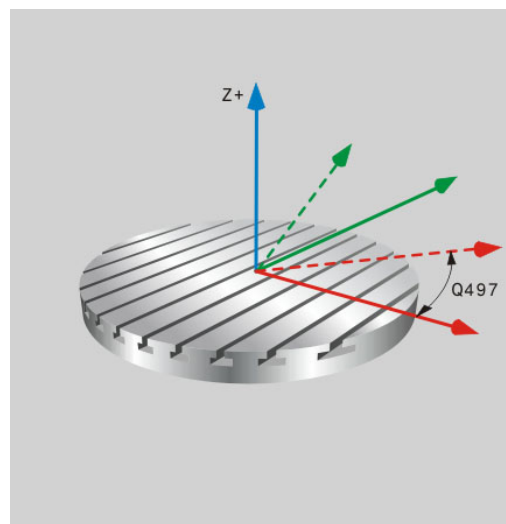
Alkalmazza a Ciklus 800 FORGÓ KOORDINÁTARENDSZER ADAPTÁLÁSÁT.

A szerszám és az eszterga orsó közötti szög fontos az eszterga műveletek szempontjából, pl. alãesztergált kontúrok megmunkálásánál. A ciklus 800 több lehetőséget is biztosít a koordinátarendszer döntött megmunkálási műveletekhez való hozzáigazítására:

- Ha pozicionálta a döntött tengelyt a döntött megmunkálási műveletekhez, a ciklus 800 segítségével beállíthatja a koordinátarendszert a döntött tengelyek pozíciójára (**Q530=0**)
- A Ciklus 800 a Q531 szögértékét használja a szükséges döntött tengely szögének kiszámításához. A **DÖNTÖTT MEGMUNKÁLÁS Q530**-ban kiválasztott stratégiától függően, a TNC a döntött tengelyt kompenzációs mozgással (**Q530=1**) vagy anélkül (**Q530=2**) pozicionálja.
- A Ciklus 800 a **Q531** szögértékét használja a szükséges döntött tengely szögének kiszámításához, de nem hajt végre semmilyen mozgást a döntött tengely pozicionálásához (**Q530=3**). A ciklus után szükséges a döntött tengely pozicionálása a Q120 (A tengely), Q121 (B tengely) és Q122 (C tengely) kiszámított értékeire.



Ha módosítja a döntött tengely pozícióját, akkor ismételtet futtatni kell a Ciklus 800-at a koordinátarendszer igazításához.



Ha a maró orsó tengelye és az eszterga orsó tengelye egymással párhuzamos, akkor használja a **Precessziót szög Q497**-et a koordinátarendszer főorsó tengelye (Z tengely) körüli tetszőleges irányú elforgatásához. Erre akkor lehet szükség, ha a szerszámot helyhiány miatt egy meghatározott pozícióba kell vinni vagy ha a megmunkálási folyamatot jobban szemmel szeretné tartani. Ha az eszterga orsó nem párhuzamos a maró orsóval, akkor két precessziós szöget kell alkalmazni a megmunkáláshoz. A TNC azt a szöget választja ki, ami közelebb van a **Q497** beviteli értékhez.

A ciklus 800 úgy pozicionálja a maró orsót, hogy annak forgácsolóéle az eszterga kontúrhoz igazodjon. A szerszámot akár tükrözve (**WERKZEUG UMKEHREN Q498**) is használhatja, így a maróorsót 180°-kal elforgatva tudja pozicionálni. Ezáltal a szerszám mind belső, mind pedig külső megmunkálásra használható. Pozicionálja a forgácsolóélt az eszterga orsó középpontjába egy pozicionáló mondattal, mint pl. **L Y+0 R0 FMAX**.

Excentrikus esztergálás

Időnként a munkadarabot nem lehet úgy befogni, hogy annak forgástengelye egybe essen az eszterga orsó tengelyével. Ez pl. nagy vagy nem forgásszimmetrikus munkadarabok esetén fordul elő. A **Q535** excentrikus esztergáló funkció a ciklus 800-ban azonban lehetővé teszi eszterga műveletek végrehajtását ilyen esetekben is.

Excentrikus esztergálás alatt több lineáris tengely kapcsolódik az eszterga orsóhoz. A TNC az excentricitást a kapcsolt lineáris tengelyek kompenzációs körmozgásával egyenlíti ki.



Ezt a funkciót a gép gyártójának kell engedélyeznie és adaptálnia.

Nagy fordulatszámok és nagymértékű excentricitás esetén nagy előtolásra van szükség a lineáris tengelyeken a mozgások szinkronban való végrehajtásához. Ha ezen előtolási értékek nem tarthatók be, akkor a kontúr sérülhet. A TNC ezért figyelmeztetést küld, ha a maximális tengelysebesség vagy gyorsulás 80 %-át túllépi. Csökkentse a fordulatszámot ilyen esetben.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

A TNC kompenzációs mozgásokat hajt végre összekapcsoláskor vagy szétkapcsoláskor. Ügyeljen az esetleges ütközésekre.

- ▶ Az összekapcsolást és szétkapcsolást ezért csak álló eszterga orsó mellett hajtja végre

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

Az excentrikus esztergálás alatt. A DCM ütközésfelügyelet nem aktív. A TNC excentrikus esztergálás alatt mindig megjeleníti a vonatkozó figyelmeztetést.

- ▶ Ügyeljen az esetleges ütközésekre

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

A munkadarab forgása centrifugális erőket hoz létre, amelyek a kiegyensúlyozatlanságtól függően vibrációt (rezgést) okoznak. Ez a vibráció negatív hatással van a megmunkálásra és csökkenti a szerszám élettartamát.

- ▶ A technológiai adatokat úgy adja meg, hogy ne lépjen fel vibráció (rezonanciarezgés)



Végezzen tesztesztergálást a tényleges megmunkálási művelet előtt, hogy meggyőződjön arról, hogy a szükséges sebesség fenntartható.

A kompenzációból eredő lineáris tengelypozíciókat a TNC csak a PILLANATNYI pozíciókijelzésben jeleníti meg.

Funkció

A Ciklus 800 FORGÓ KOORDINÁTARENDSZER ADAPTÁLÁSÁ-val, a TNC hozzárendeli a munkadarab koordinátarendszert és megfelelően orientálja a szerszámot. A Ciklus 800 csak addig érvényes, amíg egy Ciklus 801 nem törli, vagy a Ciklus 800 nem kerül újra meghatározásra. A Ciklus 800 néhány ciklusfunkcióját egyéb tényező is törölheti:

- A szerszámadatok tükrözését (Q498 **SZERSZAMOT FORDIT**) a **Tool Call** szerszámhívás nullázza.
- Az **EXCENTRIKUS ESZTERG.** Q535 funkció a program végén vagy a program megszakítása (belső stop) állítja vissza.

Programozáskor ne feledje:



A Ciklus 800 FORGÓ KOORDINÁTARENDSZER ADAPTÁLÁSA gépfüggő. Vegye figyelembe a Gépkönyv előírásait.

A szoftveropció 50 legyen engedélyezve.

A szoftveropció 135 legyen engedélyezve.

A gépgyártó határozza meg gépének konfigurációját.

Ha ezen konfiguráció során a szerszámorsó a kinematikában mint tengely került meghatározásra, úgy az előtolás potenciométer a ciklus 800-val végzett mozgásoknál válik érvényessé.



A szerszámot be kell fogni, és a helyes pozícióban kell megmérni.

A szerszámadatokat csak akkor tudja tükrözni (**Q498 SZERSZAMOT FORDIT**), ha kiválaszt egy esztergakést.

Ellenőrizze a szerszámorientációt a megmunkálás előtt.

A ciklus 800 visszaállításához a ciklus 801 **Koordinátarendszer visszaállítását** kell programoznia.

Ciklus G800 határolja be a maximálisan megengedett fordulatszámot excentrikus esztergáláskor.

Ez egy gépfüggő konfigurációból (amelyet a gépgyártó állít be) valamint az excentricitás nagyságából ered. Előfordulhat, hogy a ciklus 800 előtt egy fordulatszámkorlátozást programozott a **FUNCTION TURNDATA SMAX** használatával. Ha a fordulatszámkorlátozás értéke kisebb, mint a ciklus 800 által számított fordulatszámkorlátozás, úgy a kisebb érték lép érvénybe. A ciklus 800 visszaállításához a ciklus 801-t kell programoznia. Ezáltal a ciklus által meghatározott fordulatszámkorlátozást is lenullázza. Ezt követően ismét az a fordulatszámkorlátozás él, amelyet a ciklushívás előtt a **FUNCTION TURNDATA SMAX** használatával beprogramozott.

Ha a beállítás 1: MOVE, 2: TURN, és 3: STAY a **Q530 Döntött megmunkálás** paraméterben, akkor a TNC aktiválja az **M144** funkciót (lásd a "Döntött esztergálás" Felhasználói kézikönyvet).

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q497 Precessziós szög?**: Az a szög, amihez a TNC beállítja a szerszámot. Beviteli tartomány 0 és 359,9999 között
- ▶ **Q498 Szerszámfordítás (0=nem/1=igen)?**: A szerszám tükrözése belső/külső megmunkáláshoz. Beviteli tartomány 0 és 1
- ▶ **Q530 Döntött megmunkálás?**: Döntött tengelyek pozicionálása döntött megmunkáláshoz:
0: A dönthető tengelyek pozíciója változatlan marad (a tengelyt pozicionálni kell előtte)
1: A dönthető tengelyek automatikus pozicionálása a szerszámcsúcs utánvezetésével (MOVE). A szerszám és a munkadarab közötti relatív pozíció nem változik. A TNC a lineáris tengelyekkel kompenzációs mozgást hajt végre
2: A dönthető tengelyek automatikus pozicionálása a szerszámcsúcs utánvezetése nélkül (TURN)
3: A dönthető tengely nem kerül pozicionálásra. Pozicionálja a dönthető tengelyeket egy következő, különálló pozicionáló mondatban (STAY). A TNC a Q120 (A tengely), Q121 (B tengely) és Q122 (C tengely) paraméterekben tárolja a pozícióértékeket
- ▶ **Q531 Állásszög?**: Beesési szög a szerszám beállításához. Beviteli tartomány: -180°-tól +180°-ig
- ▶ **Q532 Előtolás pozicionálás?**: A dönthető tengely megmunkálási sebessége az automatikus pozicionálás alatt. Beviteli tartomány: 0,001-től 99999,999-ig

- ▶ **Q533 Állásszög preferált iránya?:** Alternatív beállítási lehetőségek kiválasztása. Az Ön által meghatározott beállítási szögből a TNC kiszámítja a gépen rendelkezésre álló dönthető tengelyek megfelelő pozícióját. Rendszerint mindig két megoldási lehetőség adódik. A Q533 paraméterrel állítja be, hogy a TNC melyik megoldási lehetőséget alkalmazza:
 - 0:** Az aktuális pozícióhoz legközelebb lévő megoldás
 - 1:** A 0° és $-179,9999^\circ$ közötti tartományban lévő megoldás
 - +1:** A 0° és $+180^\circ$ közötti tartományban lévő megoldás
 - 2:** A -90° és $-179,9999^\circ$ közötti tartományban lévő megoldás
 - +2:** A $+90^\circ$ és $+180^\circ$ közötti tartományban lévő megoldás
- ▶ **Q535 Excentrikus esztergálás?:** A tengelyek csatolása az excentrikus eszterga műveletekhez:
 - 0:** Tengelycsatolás kikapcsolása
 - 1:** Tengelycsatolás aktiválása. A forgás középpontja az aktív preset helyzete
 - 2:** Tengelycsatolás aktiválása. A forgás középpontja az aktív nullapont helyzete
 - 3:** Tengelycsatolás változatlanul hagyása
- ▶ **Q536 Exc. eszterg. megállás nélkül?:** A program megszakítása a tengelycsatolás előtt:
 - 0:** Megállítás új tengelycsatolás előtt. A TNC álló helyzetben megnyit egy ablakot, amiben megjelennek az excentricitás mértéke és az egyes tengelyek maximális dőlése. Ezután folytathatja a megmunkálást az NC start gombbal vagy megszakíthatja azt a **MEGSZAKÍTÁS** funkciógombbal
 - 1:** Tengelycsatolás előzetes megszakítás nélkül

12.3 FORGÓ KOORDINÁTARENDSZER RESET (Ciklus 801, DIN/ISO: G801)

Programozáskor ne feledje:



A ciklus 801 KOORDINÁTARENDSZER RESET gépfüggő. Vegye figyelembe a gépkönyvet!



A ciklus 801 KOORDINÁTARENDSZER RESET-tel a ciklus 800 KOORDINÁTARENDSZER ADAPTÁLÁS beállításait tudja törölni.

A ciklus 800 visszaállításához a ciklus 801 **Koordinátarendszer visszaállítását** kell programoznia.

Ciklus G800 határolja be a maximálisan megengedett fordulatszámot excentrikus esztergáláskor.

Ez egy gépfüggő konfigurációból (amelyet a gépgyártó állít be) valamint az excentricitás nagyságából ered. Előfordulhat, hogy a ciklus 800 előtt egy fordulatszámkorlátozást programozott a **FUNCTION TURNDATA SMAX** használatával. Ha a fordulatszámkorlátozás értéke kisebb, mint a ciklus 800 által számított fordulatszámkorlátozás, úgy a kisebb érték lép érvénybe. A ciklus 800 visszaállításához a ciklus 801-t kell programoznia. Ezáltal a ciklus által meghatározott fordulatszámkorlátozást is lenullázza. Ezt követően ismét az a fordulatszámkorlátozás él, amelyet a ciklushívás előtt a **FUNCTION TURNDATA SMAX** használatával beprogramozott.

Funkció

A Ciklus 801 nullázza (reset) a következő, Ciklus 800-ban programozott beállításokat:

- Kitérő szög Q497
- Tükrözött szerszám Q498

Ha a ciklus 800-val excentrikus esztergálást hajtott végre, ügyeljen alábbiakra: Ciklus G800 határolja be a maximálisan megengedett fordulatszámot excentrikus esztergáláskor. Ez egy gépfüggő konfigurációból (amelyet a gépgyártó állít be) valamint az excentricitás nagyságából ered. Előfordulhat, hogy a ciklus 800 előtt egy fordulatszámkorlátozást programozott a **FUNCTION TURNDATA SMAX** használatával. Ha a fordulatszámkorlátozás értéke kisebb, mint a ciklus 800 által számított fordulatszámkorlátozás, úgy a kisebb érték lép érvénybe. A ciklus 800 visszaállításához a ciklus 801-t kell programoznia. Ezáltal a ciklus által meghatározott fordulatszámkorlátozást is lenullázza. Ezt követően ismét az a fordulatszámkorlátozás él, amelyet a ciklushívás előtt a **FUNCTION TURNDATA SMAX** használatával beprogramozott.



Ciklus 801 nem orientálja a szerszámot a kezdőpozícióba. Ha a szerszám Ciklus 800-zal orientálva volt, akkor az a beállítások törlése után is abban a pozícióban marad.

Ciklusparaméterek



- ▶ Ciklus 801 nem tartalmaz ciklus paramétereket. Ciklus bevitel befejezése **END** gombbal.

12.4 Eszterga ciklusok alapjai

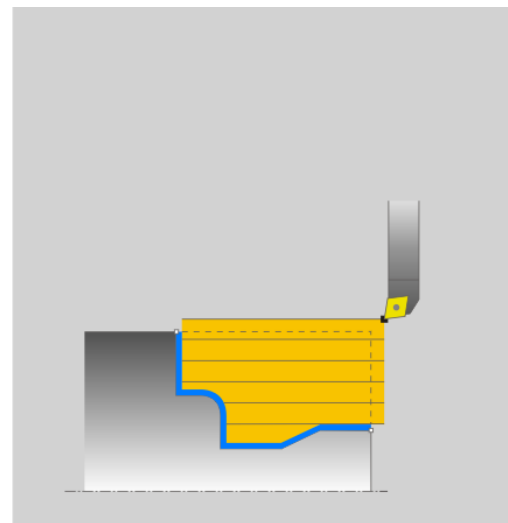
A ciklus munkatere döntően befolyásolja a szerszám előpozícionálását, és így a megmunkálási időt. Nagyolás alatt, a ciklus kezdőpontja megfelel annak a szerszámpozíciónak, ahol a ciklus hívásra került. A megmunkálási terület kiszámításakor a TNC számításba veszi a ciklusban meghatározott kezdő- és végpontot, vagy a ciklusban meghatározott kontúrt. Ha a kezdőpont a megmunkálási területen belül van, akkor a TNC a szerszámot a biztonsági távolságra pozícionálja, a ciklusok végrehajtása előtt.

A esztergálás iránya a forgótengellyel párhuzamosan a 81x ciklus, és arra merőlegesen a 82x ciklus. A kontúrpárhuzamos mozgások a 815-ös ciklus.

A ciklusok belső és külső megmunkálásra is alkalmasak. A TNC az információt a szerszám pozíciójából, vagy a ciklus meghatározásából nyeri (Lásd "Megmunkálás eszterga ciklusokkal", oldal 377).

A szabadon meghatározott kontúrok ciklusaiban (Ciklus 810, 820 és 815), a kontúrleírás iránya határozza meg a megmunkálás irányát.

Eszterga ciklusokban a nagyolás, simítás vagy akár a teljes megmunkálás stratégiája is meghatározható.



MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

Simításkor az eszterga ciklusok a szerszámot automatikusan a kezdőpontra pozícionálják. A ciklus hívásakor a szerszámpozíció befolyásolja a megközelítés módját. A döntő tényező, hogy a szerszám a palást kontúron belül, vagy kívül van a ciklus hívásakor. A palást kontúr a biztonsági távolsággal növelt, programozott kontúr. Ha a szerszám a burkolókontúron belül áll, a ciklus a szerszámot a meghatározott előtolással direkt úton a kezdőpontra pozícionálja. Ezáltal kontúrsérülések léphetnek fel.

- ▶ Pozícionálja a szerszámot úgy előre, hogy az a kezdőpontra a kontúr sérülése nélkül rá tudjon állni
- ▶ Ha a szerszám a palást kontúron kívül van, akkor a pozícionálás a palást kontúrra gyorsjáratban, majd a palást kontúron belül programozott előtolással lesz végrehajtva.

12.5 VÁLL HOSSZESZTERGÁLÁSA (Ciklus 811, DIN/ISO: G811)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi derékszögű vállak hosszirányú esztergálását.

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a szerszám a megmunkálandó kontúron kívül van a ciklus meghívásakor, akkor külső megmunkálási ciklus lesz végrehajtva. Ha a szerszám a megmunkálandó kontúron belül van, akkor belső megmunkálási ciklus lesz végrehajtva.



Nagyoló ciklus futtatása

A ciklus a szerszám pozíciójától a ciklusban meghatározott végpontig hajtódik végre.

- 1 A TNC egy tengelypárhuzamos fogást vesz gyorsjáratban. A fogásvétel értékét a TNC a **Q463 MAX. FOGÁSVÉTEL** paraméterrel számítja ki.
- 2 A TNC a kezdőpont és a végpont közötti területet hosszanti irányban forgácsolja, a **Q478** paraméterben meghatározott előtolással.
- 3 A TNC a meghatározott előtolással, és egy fogásvételi értékkel emeli ki a szerszámot.
- 4 A TNC a forgácsolás megkezdéséhez gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.
- 5 A TNC addig ismétli az 1-4. lépést, amíg a végső kontúrt nem éri el.
- 6 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

- 1 A TNC a Z tengely irányában mozgatja a szerszámot a biztonsági távolságra **Q460**. A mozgás gyorsjáratban történik.
- 2 A TNC a tengelypárhuzamos fogást gyorsjáratban veszi.
- 3 A TNC a kész kontúrrész simítását a megadott előtolással végzi **Q505**.
- 4 A TNC a szerszámot a megadott előtolással viszi a biztonsági távolságra.
- 5 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozícionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:

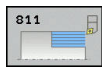


Programozzon egy pozícionáló mondatot a kezdőpontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

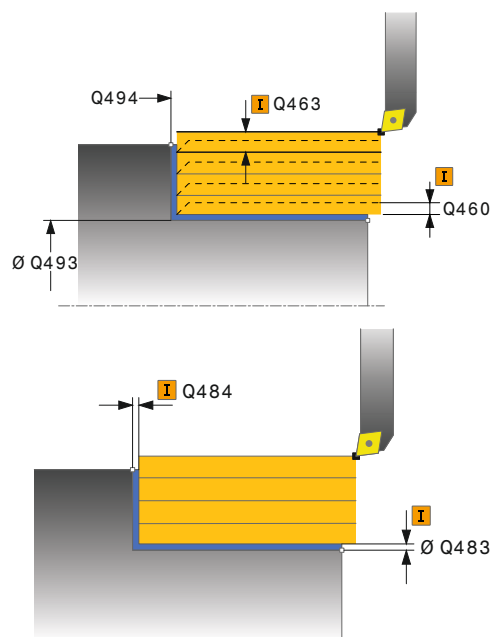
A szerszám pozíciója a ciklushívásban meghatározza a megmunkálandó terület nagyságát (ciklus kezdőpont).

Bővebben az eszterga ciklusok alapjaiban (Lásd oldal 389).

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): Távolság az előpozícionáláshoz és a visszahúzáshoz.
- ▶ **Q493 Átmérő a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q494 Z a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?:** Maximális fogásvétel (sugárérték) sugárirányban. A fogásvétel egyenlően van elosztva a koptató forgácsolás elkerülése érdekében. Beviteli tartomány: 0,001 és 999,999 között
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q506 Kontúrsimítás (0/1/2)?:**
0: A kontúr mentén valamennyi fogás után (a fogásvételi tartományon belül)
1: Kontúrsimítás az utolsó fogás után (a teljes kontúron); visszahúzás 45°-ban
2: Nincs kontúrsimítás; visszahúzás 45°-ban



NC mondatok

11	CYCL DEF 811	HOSSZESZT. VALL
Q215=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE	
Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q493=+50	;X KONTUR VEGE	
Q494=-55	;Z KONTUR VEGE	
Q370=+3	;MAX. FOGASVETEL	
Q478=+0,3	;NAGYOLASI ELOTOLAS	
Q483=+0,4	;ATMERO RAHAGYASA	
Q484=+0,2	;Z RAHAGYAS	
Q505=+0.2	;SIMITASI ELOTOLAS	
Q506=+0	;KONTURSIMITAS	
12	L	X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL	

12.6 VÁLL HOSSZESZTERGÁLÁSA BŐVÍTETT (Cycle 812, DIN/ISO: G812)

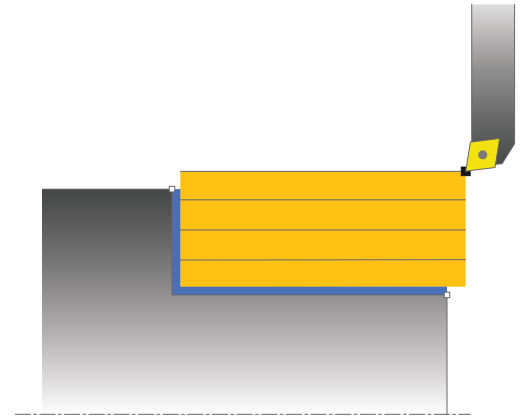
Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi vállak hosszirányú esztergálását. Bővített funkciók:

- Letörés vagy lekerekítés beszúrása a kontúr kezdésénél, vagy végénél.
- A ciklusban szögek határozhatók meg a homlok- vagy a palástfelületeken
- A kontúr sarkába egy sugár szúrható be

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a kezdő átmérő **Q491** nagyobb, mint a végátmérő **Q493**, akkor a ciklus külső megmunkálást végez. Ha a kezdő átmérő **Q491** kisebb, mint a végátmérő **Q493**, akkor a ciklus belső megmunkálást végez.



Nagyoló ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. Ha a kezdőpont a megmunkálási területen belül van, akkor a TNC a szerszámot először X irányban, majd Z-ben pozícionálja a biztonsági távolságra, majd innen kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 A TNC egy tengelypárhuzamos fogást vesz gyorsjáratban. A fogásvétel értékét a TNC a **Q463 MAX. FOGÁSVÉTEL** paraméterrel számítja ki.
- 2 A TNC a kezdőpont és a végpont közötti területet hosszanti irányban forgácsolja, a **Q478** paraméterben meghatározott előtolással.
- 3 A TNC a meghatározott előtolással, és egy fogásvételi értékkel emeli ki a szerszámot.
- 4 A TNC a forgácsolás megkezdéséhez gyorsjáratban pozícionálja vissza a szerszámot.
- 5 A TNC addig ismétli az 1-4. lépést, amíg a végső kontúrt nem éri el.
- 6 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozícionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

Ha a kezdőpont a megmunkálási területen belül van, akkor a TNC a szerszámot először a biztonsági távolságra pozicionálja Z irányban.

- 1 A TNC a tengelypárhuzamos fogást gyorsjáratban veszi.
- 2 A TNC a kész kontúrrész (kontúr kezdőponttól a végpontig) simítását a megadott előtolással végzi Q505.
- 3 A TNC a szerszámot a megadott előtolással viszi a biztonsági távolságra.
- 4 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:



Programozzon egy pozicionáló mondatot egy biztonságos pontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

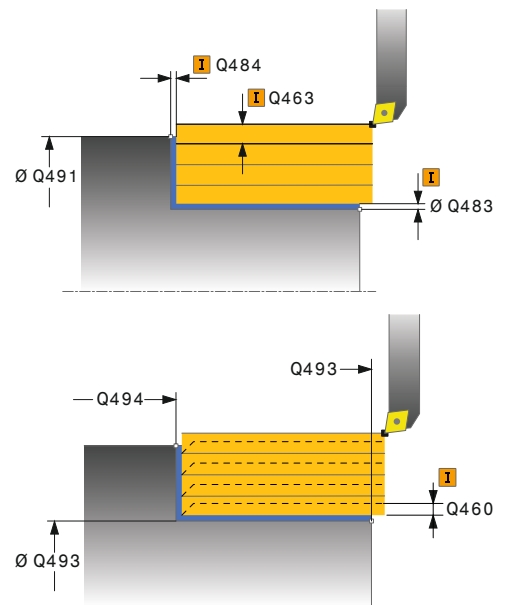
A szerszám pozíciója a ciklushívásban (ciklus kezdőpontja) hatással a van a megmunkálandó területre.

Bővebben az eszterga ciklusok alapjaiban (Lásd oldal 389).

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedele meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): Távolság az előpozícionáláshoz és a visszahúzáshoz.
- ▶ **Q491 Átmérő kontúr kezdete?:** A kontúr kezdőpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q492 Z kontúrkezdet?:** A kontúr kezdőpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q493 Átmérő a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q494 Z a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q495 Körfelület szöge?:** A palástfelület és a forgó tengely közötti szög
- ▶ **Q501 Kezdőelem típusa (0/1/2)?:** Az elem típusának meghatározása a kontúr elején (hengerpalást felület):
0: Nincs további elem
1: Az elem egy letörlés
2: Az elem egy sugár
- ▶ **Q502 Kezdőelem nagysága?:** A kezdő elem mérete (letörési rész)
- ▶ **Q500 Kontúrsarok sugara?:** A belső kontúrsarok sugara. Ha nincs sugár meghatározva, akkor a lapka lekerekítési sugara lesz az érték.
- ▶ **Q496 Síkfelület szöge?:** A homlokoldal és a forgó tengely közötti szög



NC mondatok

11 CYCL DEF 812 HOSSZESZT. VALL SPEC	
Q215=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q491=+75	;ATMERO KONTUR KEZDETE
Q492=+0	;Z KONTURKEZDET
Q493=+50	;X KONTUR VEGE
Q494=-55	;Z KONTUR VEGE
Q495=+5	;KORFELULET SZOGE

- ▶ **Q501 Végelem típusa (0/1/2)?:** Az elem típusának meghatározása a kontúr elején (hengerpalást felület):
0: Nincs további elem
1: Az elem egy letörlés
2: Az elem egy sugár
- ▶ **Q504 Végelem nagysága?:** A végelem mérete (letörési rész)
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?:** Maximális fogásvétel (sugárérték) sugárirányban. A fogásvétel egyenlően van elosztva a koptató forgácsolás elkerülése érdekében. Beviteli tartomány: 0,001 és 999,999 között
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q506 Kontúrsimítás (0/1/2)?:**
0: A kontúr mentén valamennyi fogás után (a fogásvételi tartományon belül)
1: Kontúrsimítás az utolsó fogás után (a teljes kontúron); visszahúzás 45°-ban
2: Nincs kontúrsimítás; visszahúzás 45°-ban

Q501=+1 ;KEZDOELEM TIPUSA
Q502=+0,5 ;KEZDOELEM NAGYSAGA
Q500=+1,5 ;KONTURSAROK SUGARA
Q496=+0 ;SIKFELULET SZOGE
Q503=+1 ;VEGELEM TIPUSA
Q504=+0,5 ;VEGELEM NAGYSAGA
Q370=+3 ;MAX. FOGASVETEL
Q478=+0,3 ;NAGYOLASI ELOTOLAS
Q483=+0,4 ;ATMERO RAHAGYASA
Q484=+0,2 ;Z RAHAGYAS
Q505=+0.2 ;SIMITASI ELOTOLAS
Q506=+0 ;KONTURSIMITAS
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

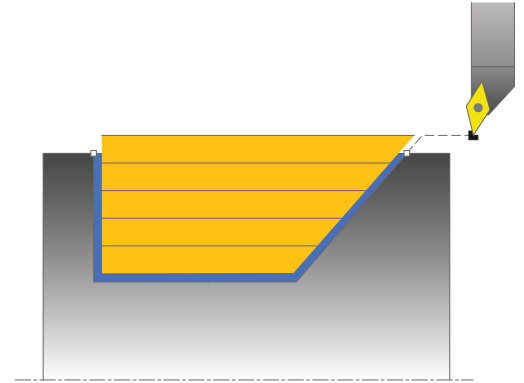
12.7 VÁLL MÖGÖTTI ESZTERGÁLÁS (Ciklus 813, DIN/ISO: G813)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi vállak hosszirányú esztergálását aláesztergálási elemekkel.

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a kezdő átmérő **Q491** nagyobb, mint a végátmérő **Q493**, akkor a ciklus külső megmunkálást végez. Ha a kezdő átmérő **Q491** kisebb, mint a végátmérő **Q493**, akkor a ciklus belső megmunkálást végez.



Nagyoló ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. Ha a kezdőpont Z koordinátája kisebb, mint a **Q492 kontúr kezdőpontja Z-ben** paraméter, akkor a TNC a szerszámot Z-ben pozicionálja a biztonsági távolságra, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

Az aláesztergálásban a TNC a fogásvételt a **Q478**-ban megadott előtolással hajtja végre. A visszatérés minden esetben a biztonsági távolságra történik.

- 1 A TNC egy tengelypárhuzamos fogást vesz gyorsjáratban. A fogásvétel értékét a TNC a **Q463 MAX. FOGÁSVÉTEL paraméterrel** számítja ki.
- 2 A TNC a kezdőpont és a végpont közötti területet hosszanti irányban forgácsolja, a **Q478** paraméterben meghatározott előtolással.
- 3 A TNC a meghatározott előtolással, és egy fogásvételi értékkel emeli ki a szerszámot.
- 4 A TNC a forgácsolás megkezdéséhez gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.
- 5 A TNC addig ismétli az 1-4. lépést, amíg a végső kontúrt nem éri el.
- 6 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

- 1 A TNC a fogásvételt gyorsjáratban teszi.
- 2 A TNC a kész kontúrrész (kontúr kezdőponttól a végpontig) simítását a megadott előtolással végzi **Q505**.
- 3 A TNC a szerszámot a megadott előtolással viszi a biztonsági távolságra.
- 4 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozícionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:



Programozzon egy pozícionáló mondatot egy biztonságos pontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

A szerszám pozíciója a ciklushívásban (ciklus kezdőpontja) hatással a van a megmunkálandó területre.

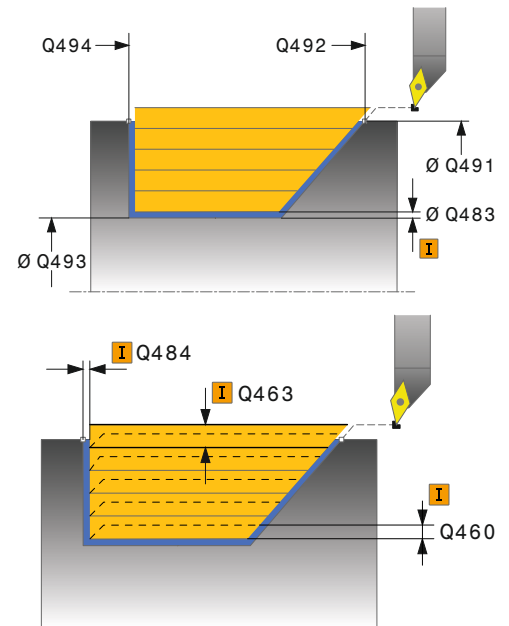
A TNC számításba veszi a szerszám élének geometriáját, hogy elkerülje a kontúr elemek megsértését. Ha a teljes megmunkálás az aktív szerszámmal nem lehetséges, akkor a TNC figyelmeztetést küld.

Bővebben az eszterga ciklusok alapjaiban (Lásd oldal 389).

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ? (inkrementális érték):** Távolság az előpozícionáláshoz és a visszahúzáshoz.
- ▶ **Q491 Átmérő kontúr kezdete?:** A kontúr kezdőpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q492 Z kontúrkezdet?:** A bemerülési út kezdőpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q493 Átmérő a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q494 Z a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q495 Oldal szöge?:** Az aláesztergálás oldalának szöge. A referencia szög a forgótengelyre merőleges egyenes.
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?:** Maximális fogásvétel (sugárérték) sugárirányban. A fogásvétel egyenlően van elosztva a koptató forgácsolás elkerülése érdekében. Beviteli tartomány: 0,001 és 999,999 között
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q506 Kontúrsimítás (0/1/2)?:**
0: A kontúr mentén valamennyi fogás után (a fogásvételi tartományon belül)
1: Kontúrsimítás az utolsó fogás után (a teljes kontúron); visszahúzás 45°-ban
2: Nincs kontúrsimítás; visszahúzás 45°-ban



NC mondatok

11	CYCL DEF 813	TURN PLUNGE
		CONTOUR LONGITUDINAL
	Q215=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
	Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
	Q491=+75	;ATMERO KONTUR KEZDETE
	Q492=-10	;Z KONTURKEZDET
	Q493=+50	;X KONTUR VEGE
	Q494=-55	;Z KONTUR VEGE
	Q495=+70	;OLDAL SZOG
	Q463=+3	;MAX. FOGASVETEL
	Q478=+0,3	;NAGYOLASI ELOTOLAS
	Q483=+0,4	;ATMERO RAHAGYASA
	Q484=+0,2	;Z RAHAGYAS
	Q505=+0.2	;SIMITASI ELOTOLAS
	Q506=+0	;KONTURSIMITAS
12	L	X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13		CYCL CALL

12.8 VÁLL MÖGÖTTI ESZTERGÁLÁS BŐVÍTETT (Ciklus 814, DIN/ISO: G814)

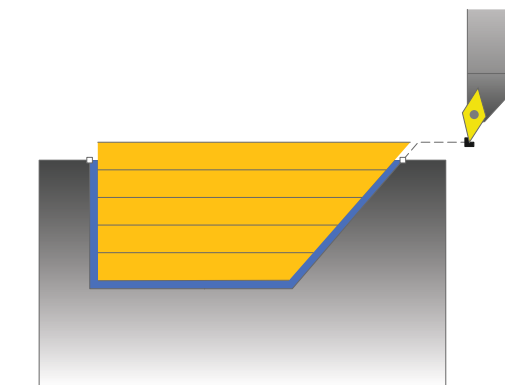
Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi vállak hosszirányú esztergálását aláesztergálási elemekkel. Bővített funkciók:

- Letörés vagy lekerekítés beszúrása a kontúr kezdésénél, vagy végénél.
- A ciklusban meghatározható egy szög a homlokhoz és egy sugár a kontúr éléhez

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a kezdő átmérő **Q491** nagyobb, mint a végátmérő **Q493**, akkor a ciklus külső megmunkálást végez. Ha a kezdő átmérő **Q491** kisebb, mint a végátmérő **Q493**, akkor a ciklus belső megmunkálást végez.



Nagyoló ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. Ha a kezdőpont Z koordinátája kisebb, mint a **Q492 kontúr kezdőpontja Z-ben** paraméter, akkor a TNC a szerszámot Z-ben pozicionálja a biztonsági távolságra, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

Az aláesztergálásban a TNC a fogásvételt a **Q478**-ban megadott előtolással hajtja végre. A visszatérés minden esetben a biztonsági távolságra történik.

- 1 A TNC egy tengelypárhuzamos fogást vesz gyorsjáratban. A fogásvétel értékét a TNC a **Q463 MAX. FOGÁSVÉTEL paraméterrel** számítja ki.
- 2 A TNC a kezdőpont és a végpont közötti területet hosszanti irányban forgácsolja, a **Q478** paraméterben meghatározott előtolással.
- 3 A TNC a meghatározott előtolással, és egy fogásvételi értékkel emeli ki a szerszámot.
- 4 A TNC a forgácsolás megkezdéséhez gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.
- 5 A TNC addig ismétli az 1-4. lépést, amíg a végső kontúrt nem éri el.
- 6 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

- 1 A TNC a fogásvételt gyorsjáratban teszi.
- 2 A TNC a kész kontúrrész (kontúr kezdőponttól a végpontig) simítását a megadott előtolással végzi **Q505**.
- 3 A TNC a szerszámot a megadott előtolással viszi a biztonsági távolságra.
- 4 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozícionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:



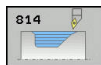
Programozzon egy pozícionáló mondatot egy biztonságos pontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

A szerszám pozíciója a ciklushívásban (ciklus kezdőpontja) hatással a van a megmunkálandó területre.

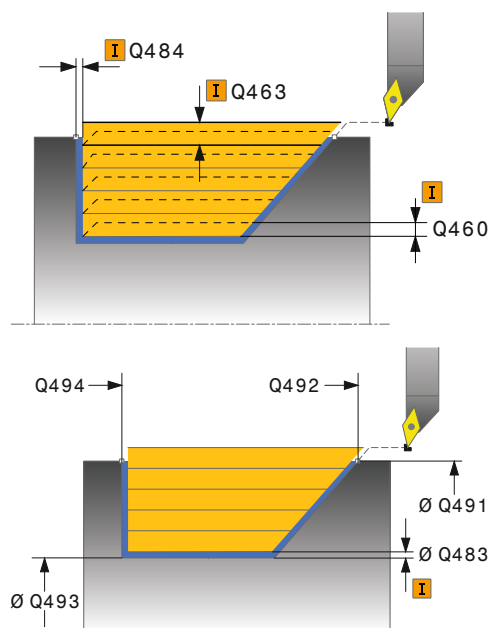
A TNC számításba veszi a szerszám élének geometriáját, hogy elkerülje a kontúr elemek megsértését. Ha a teljes megmunkálás az aktív szerszámmal nem lehetséges, akkor a TNC figyelmeztetést küld.

Bővebben az eszterga ciklusok alapjaiban (Lásd oldal 389).

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:** Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): Távolság az előpozícionáláshoz és a visszahúzáshoz.
- ▶ **Q491 Átmérő kontúr kezdete?:** A kontúr kezdőpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q492 Z kontúrkezdet?:** A bemerülési út kezdőpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q493 Átmérő a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q494 Z a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q495 Oldal szöge?:** Az aláesztergálás oldalának szöge. A referencia szög a forgótengelyre merőleges egyenes.
- ▶ **Q501 Kezdőelem típusa (0/1/2)?:** Az elem típusának meghatározása a kontúr elején (hengerpalást felület):
0: Nincs további elem
1: Az elem egy letörlés
2: Az elem egy sugár
- ▶ **Q502 Kezdőelem nagysága?:** A kezdő elem mérete (letörési rész)
- ▶ **Q500 Kontúrsarok sugara?:** A belső kontúrsarok sugara. Ha nincs sugár meghatározva, akkor a lapka lekerekítési sugara lesz az érték.
- ▶ **Q496 Síkfelület szöge?:** A homlokoldal és a forgó tengely közötti szög



NC mondatok

11 CYCL DEF 814 HOSSZESZT. BEMERULES SPEC.	
Q215=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q491=+75	;ATMERO KONTUR KEZDETE
Q492=-10	;Z KONTURKEZDET
Q493=+50	;X KONTUR VEGE
Q494=-55	;Z KONTUR VEGE
Q495=+70	;OLDAL SZOG

- ▶ **Q501 Végelem típusa (0/1/2)?:** Az elem típusának meghatározása a kontúr elején (hengerpalást felület):
0: Nincs további elem
1: Az elem egy letörlés
2: Az elem egy sugár
- ▶ **Q504 Végelem nagysága?:** A végelem mérete (letörési rész)
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?:** Maximális fogásvétel (sugárérték) sugárirányban. A fogásvétel egyenlően van elosztva a koptató forgácsolás elkerülése érdekében. Beviteli tartomány: 0,001 és 999,999 között
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q506 Kontúrsimítás (0/1/2)?:**
0: A kontúr mentén valamennyi fogás után (a fogásvételi tartományon belül)
1: Kontúrsimítás az utolsó fogás után (a teljes kontúron); visszahúzás 45°-ban
2: Nincs kontúrsimítás; visszahúzás 45°-ban

Q501=+1	;KEZDOELEM TIPUSA
Q502=+0,5	;KEZDOELEM NAGYSAGA
Q500=+1,5	;KONTURSAROK SUGARA
Q496=+0	;SIKFELULET SZOGE
Q503=+1	;VEGELEM TIPUSA
Q504=+0,5	;VEGELEM NAGYSAGA
Q463=+3	;MAX. FOGASVETEL
Q478=+0,3	;NAGYOLASI ELOTOLAS
Q483=+0,4	;ATMERO RAHAGYASA
Q484=+0,2	;Z RAHAGYAS
Q505=+0.2	;SIMITASI ELOTOLAS
Q506=+0	;KONTURSIMITAS
12 L	X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL

12.9 KONTÚR HOSSZESZTERGÁLÁSA (Ciklus 810, DIN/ISO: G810)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi a munkadarabok hosszirányú esztergálását tetszőleges kontúrokkal. A kontúrleírás az alprogramban van.

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a kontúr kezdőpontja nagyobb, mint a kontúr végpontja, akkor a ciklus külső megmunkálást végez. Ha a kontúr kezdőpontja kisebb, mint a végpont, akkor a ciklus belső megmunkálást végez.



Nagyoló ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. Ha a kezdőpont Z koordinátája kisebb, mint a kontúr kezdőpontja, akkor a TNC biztonsági távolságra pozícionálja a szerszámot a Z-tengelyen, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 A TNC egy tengelypárhuzamos fogást vesz gyorsjáratban. A fogásvétel értékét a TNC a **Q463 MAX. FOGÁSVÉTEL** paraméterrel számítja ki.
- 2 A TNC a kezdőpont és a végpont közötti területet hosszanti irányban munkálja meg. A hosszirányú forgácsolás tengelypárhuzamosan halad a **Q478**-ban megadott előtolással.
- 3 A TNC a meghatározott előtolással, és egy fogásvételi értékkel emeli ki a szerszámot.
- 4 A TNC a forgácsolás megkezdéséhez gyorsjáratban pozícionálja vissza a szerszámot.
- 5 A TNC addig ismétli az 1-4. lépést, amíg a végső kontúrt nem éri el.
- 6 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozícionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

Ha a kezdőpont Z koordinátája kisebb, mint a kontúr kezdőpontja, akkor a TNC biztonsági távolságra pozicionálja a szerszámot a Z-tengelyen, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 A TNC a fogásvételt gyorsjáratban teszi.
- 2 A TNC a kész kontúrrész (kontúr kezdőponttól a végpontig) simítását a megadott előtolással végzi **Q505**.
- 3 A TNC a szerszámot a megadott előtolással viszi a biztonsági távolságra.
- 4 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély

A forgácsolási határ határozza meg a megmunkálható kontúrtartományt. A megközelítési, elhagyási pálya túllépheti ezt a forgácsolási határt. A ciklushívás előtti szerszámpozíció befolyásolja a forgácsolási határ meghatározását. A TNC 640 a forgácsolási határtól jobbra vagy balra eső területet munkálja meg, attól függően, hogy melyik oldalon volt a szerszám a ciklushívás előtt.

- Pozicionálja a szerszámot a ciklushívás előtt úgy, hogy az a forgácsshatárolás azon oldalán álljon, amelyen az anyagot forgácsolja



Programozzon egy pozicionáló mondatot egy biztonságos pontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

A szerszám pozíciója a ciklushívásban (ciklus kezdőpontja) hatással a van a megmunkálandó területre.

A TNC számításba veszi a szerszám élének geometriáját, hogy elkerülje a kontúr elemek megsértését. Ha a teljes megmunkálás az aktív szerszámmal nem lehetséges, akkor a TNC figyelmeztetést küld.

Ciklus hívása előtt programozza a **14 KONTÚRGEOMETRIA** ciklust, az alprogram számának meghatározásához.

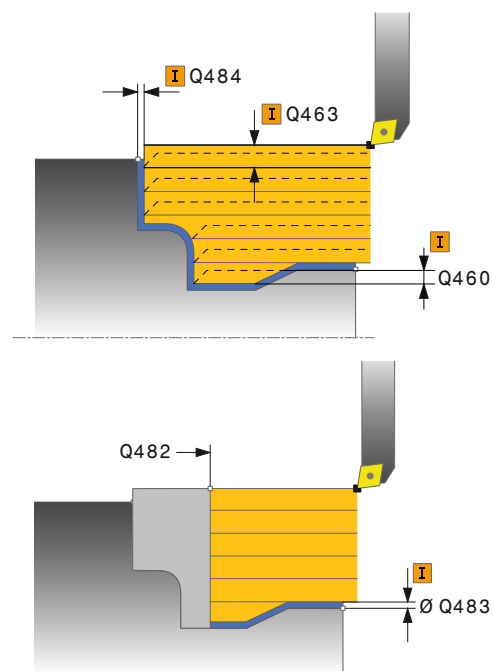
Bővebben az eszterga ciklusok alapjaiban (Lásd oldal 389).

A **QL Q** paramétereket kontúr alprogramban való alkalmazáskor, a kontúr alprogramban kell megadni, vagy kiszámítani.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): Távolság az előpozícionáláshoz és a visszahúzáshoz.
- ▶ **Q499 Kontúrt megfordít (0-2)?:** A kontúr megmunkálási irányának meghatározása:
0: Kontúr megmunkálása a programozott irányban
1: Kontúr megmunkálása a programozottal ellentétes irányban
2: Kontúr megmunkálása a programozottal ellentétes irányban a szerszám helyzetének adaptálása mellett
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?:** Maximális fogásvétel (sugárérték) sugárirányban. A fogásvétel egyenlően van elosztva a koptató forgácsolás elkerülése érdekében. Beviteli tartomány: 0,001 és 999,999 között



- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q487 Bemerülés engedélyezése (0/1)?:**
A bemerülési elemek megmunkálásnak engedélyezése:
0: Váll mögötti elemek megmunkálásának mellőzése
1: Váll mögötti elemek megmunkálása
- ▶ **Q488 Bemerülési előtolás (0=autom.)?:** Váll mögötti elemek megmunkálásának sebessége. A beviteli érték opcionális. Ha nem adja meg, az esztergáló megmunkálásra meghatározott előtolás érvényes.
- ▶ **Q479 Megmunkálási határok (0/1)? :**
Megmunkálási határok aktiválása:
0: Nincs aktív megmunkálási határ
1: Megmunkálási határ (Q480/Q482)
- ▶ **Q480 Átmérőkorlátozás értéke?:** A kontúr határának X értéke (átmérő érték)
- ▶ **Q482 Z forgácsoláskorlátozás értéke?:** A kontúr határának Z értéke
- ▶ **Q506 Kontúrsimítás (0/1/2)?:**
0: A kontúr mentén valamennyi fogás után (a fogásvételi tartományon belül)
1: Kontúrsimítás az utolsó fogás után (a teljes kontúron); visszahúzás 45°-ban
2: Nincs kontúrsimítás; visszahúzás 45°-ban

NC mondatok

9	CYCL DEF 14.0	KONTURGEOMETRIA
10	CYCL DEF 14.1	KONTURCIMKE2
11	CYCL DEF 810	TURN CONTOUR LONG.
	Q215=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
	Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
	Q499=+0	;KONTURT FORDIT
	Q463=+3	;MAX. FOGASVETEL
	Q478=+0,3	;NAGYOLASI ELOTOLAS
	Q483=+0,4	;ATMERO RAHAGYASA
	Q484=+0,2	;Z RAHAGYAS
	Q505=+0.2	;SIMITASI ELOTOLAS
	Q478=+1	;BEMERULES
	Q488=+0	;BEMERULESI ELOTOLAS
	Q479=+0	;FORGACSOLAS-KORLATOZAS
	Q480=+0	;ATMERO HATARERTEKE
	Q482=+0	;Z HATARERTEK
	Q506=+0	;KONTURSIMITAS
12	L X+75 Y+0 Z+2	FMAX M303
13	CYCL CALL	
14	M30	
15	LBL 2	
16	L X+60 Z+0	
17	L Z-10	
18	RND R5	
19	L X+40 Z-35	
20	RND R5	
21	L X+50 Z-40	
22	L Z-55	
23	CC X+60 Z-55	
24	C X+60 Z-60	
25	L X+100	
26	LBL 0	

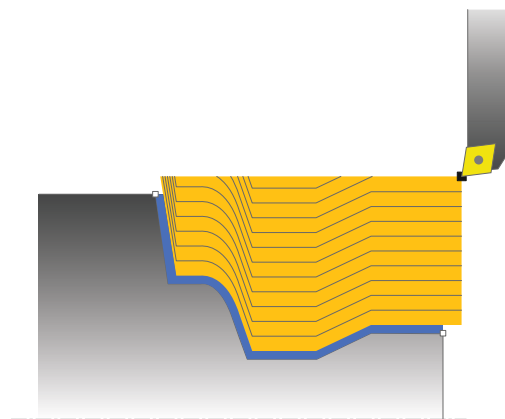
12.10 KONTÚRPÁRHUZAMOS ESZTERGÁLÁS (Ciklus 815, DIN/ISO: G815)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi a munkadarabok megmunkálását tetszőleges kontúrokkal. A kontúrleírás az alprogramban van.

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Nagyoláskor az esztergálás kontúrpárhuzamos.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a kontúr kezdőpontja nagyobb, mint a kontúr végpontja, akkor a ciklus külső megmunkálást végez. Ha a kontúr kezdőpontja kisebb, mint a végpont, akkor a ciklus belső megmunkálást végez.



Nagyoló ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. Ha a kezdőpont Z koordinátája kisebb, mint a kontúr kezdőpontja, akkor a TNC biztonsági távolságra pozicionálja a szerszámot a Z-tengelyen, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 A TNC egy tengelypárhuzamos fogást vesz gyorsjáratban. A fogásvétel értékét a TNC a **Q463 MAX. FOGÁSVÉTEL** paraméterrel számítja ki.
- 2 A TNC a kezdőpont és a végpont közötti területet munkálja meg. A forgácsolás kontúrpárhuzamosan halad a **Q478**-ban megadott előtolással.
- 3 A TNC a meghatározott előtolással viszi vissza a szerszámot kezdőpozícióba az X-tengelyen.
- 4 A TNC a forgácsolás megkezdéséhez gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.
- 5 A TNC addig ismétli az 1-4. lépést, amíg a végső kontúrt nem éri el.
- 6 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

Ha a kezdőpont Z koordinátája kisebb, mint a kontúr kezdőpontja, akkor a TNC biztonsági távolságra pozicionálja a szerszámot a Z-tengelyen, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 A TNC a fogásvételt gyorsjáratban teszi.
- 2 A TNC a kész kontúrrész (kontúr kezdőponttól a végpontig) simítását a megadott előtolással végzi **Q505**.
- 3 A TNC a szerszámot a megadott előtolással viszi a biztonsági távolságra.
- 4 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:



Programozzon egy pozicionáló mondatot egy biztonságos pontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

A szerszám pozíciója a ciklushívásban (ciklus kezdőpontja) hatással a van a megmunkálandó területre.

A TNC számításba veszi a szerszám élének geometriáját, hogy elkerülje a kontúr elemek megsértését. Ha a teljes megmunkálás az aktív szerszámmal nem lehetséges, akkor a TNC figyelmeztetést küld.

Ciklus hívása előtt programozza a **14 KONTÚRGEOMETRIA** ciklust, az alprogram számának meghatározásához.

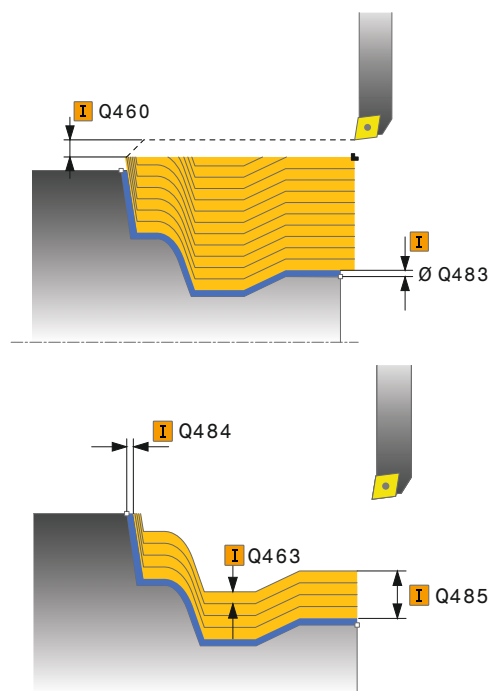
Bővebben az eszterga ciklusok alapjaiban (Lásd oldal 389).

A **QL Q** paramétereket kontúr alprogramban való alkalmazáskor, a kontúr alprogramban kell megadni, vagy kiszámítani.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): Távolság az előpozícionáláshoz és a visszahúzáshoz.
- ▶ **Q485 Nyersdarab ráhagyása?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr kontúrral párhuzamos ráhagyása
- ▶ **Q486 Metszésvonalak típusa (0/1)?:** A metszésvonalak típusának meghatározása:
0: Fogás állandó forgácsátmérővel
1: Ekvidisztáns metszéfelosztással
- ▶ **Q499 Kontúrt megfordít (0-2)?:** A kontúr megmunkálási irányának meghatározása:
0: Kontúr megmunkálása a programozott irányban
1: Kontúr megmunkálása a programozottal ellentétes irányban
2: Kontúr megmunkálása a programozottal ellentétes irányban a szerszám helyzetének adaptálása mellett



- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?:** Maximális fogásvétel (sugárérték) sugárirányban. A fogásvétel egyenlően van elosztva a koptató forgácsolás elkerülése érdekében. Beviteli tartomány: 0,001 és 999,999 között
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.

NC mondatok

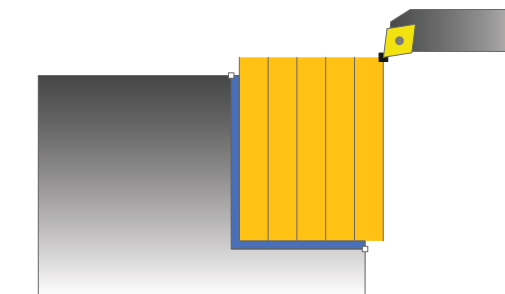
9	CYCL DEF 14.0	KONTURGEOMETRIA
10	CYCL DEF 14.1	KONTURCIMKE2
11	CYCL DEF 815	KONTURPARH. FORGATAS
	Q215=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
	Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
	Q485=+5	;NYERSDARAB RAHAGYAS
	Q486=+0	;FORGACSOLASI VONALAK
	Q499=+0	;KONTURT FORDIT
	Q463=+3	;MAX. FOGASVETEL
	Q478=0.3	;NAGYOLASI ELOTOLAS
	Q483=+0,4	;ATMERO RAHAGYASA
	Q484=+0,2	;Z RAHAGYAS
	Q505=+0.2	;SIMITASI ELOTOLAS
12	L X+75 Y+0 Z+2	FMAX M303
13	CYCL CALL	
14	M30	
15	LBL 2	
16	L X+60 Z+0	
17	L Z-10	
18	RND R5	
19	L X+40 Z-35	
20	RND R5	
21	L X+50 Z-40	
22	L Z-55	
23	CC X+60 Z-55	
24	C X+60 Z-60	
25	L X+100	
26	LBL 0	

12.11 VÁLL KERESZTESZTERGÁLÁSA (Ciklus 821, DIN/ISO: G821)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi homlokoldalak derékszögű esztergálását. Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a szerszám a megmunkálandó kontúron kívül van a ciklus meghívásakor, akkor külső megmunkálási ciklus lesz végrehajtva. Ha a szerszám a megmunkálandó kontúron belül van, akkor belső megmunkálási ciklus lesz végrehajtva.



Nagyoló ciklus futtatása

A ciklus a ciklusban meghatározott kezdőponttól a végpontig kerül végrehajtásra.

- 1 A TNC egy tengelypárhuzamos fogást vesz gyorsjáratban. A fogásvétel értékét a TNC a **Q463 MAX. FOGÁSVÉTEL** paraméterrel számítja ki.
- 2 A TNC a kezdőpont és a végpont közötti területet keresztirányban forgácsolja, a **Q478** paraméterben meghatározott előtolással.
- 3 A TNC a meghatározott előtolással, és egy fogásvételi értékkel emeli ki a szerszámot.
- 4 A TNC a forgácsolás megkezdéséhez gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.
- 5 A TNC addig ismétli az 1-4. lépést, amíg a végső kontúrt nem éri el.
- 6 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

- 1 A TNC a Z tengely irányában mozgatja a szerszámot a biztonsági távolságra **Q460**. A mozgás gyorsjáratban történik.
- 2 A TNC a tengelypárhuzamos fogást gyorsjáratban veszi.
- 3 A TNC a kész kontúrrész simítását a megadott előtolással végzi **Q505**.
- 4 A TNC a szerszámot a megadott előtolással viszi a biztonsági távolságra.
- 5 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:



Programozzon egy pozicionáló mondatot a kezdőpontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

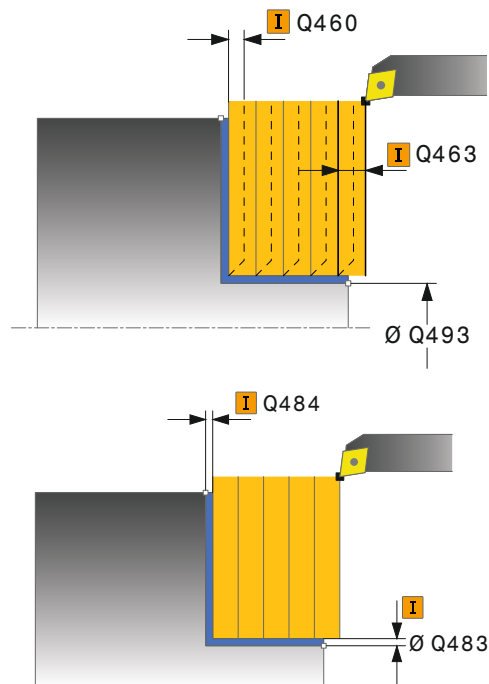
A szerszám pozíciója a ciklushívásban (ciklus kezdőpontja) hatással a van a megmunkálandó területre.

Bővebben az eszterga ciklusok alapjaiban (Lásd oldal 389).

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ? (inkrementális érték):** Távolság az előpozícionáláshoz és a visszahúzáshoz.
- ▶ **Q493 Átmérő a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q494 Z a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?:** Maximális fogásvétel (sugárérték) sugárirányban. A fogásvétel egyenlően van elosztva a koptató forgácsolás elkerülése érdekében.
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q506 Kontúrsimítás (0/1/2)?:**
0: A kontúr mentén valamennyi fogás után (a fogásvételi tartományon belül)
1: Kontúrsimítás az utolsó fogás után (a teljes kontúron); visszahúzás 45°-ban
2: Nincs kontúrsimítás; visszahúzás 45°-ban



NC mondatok

11	CYCL DEF 821	SIKESZT. VALL
	Q215=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
	Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
	Q493=+30	;X KONTUR VEGE
	Q494=-5	;Z KONTUR VEGE
	Q463=+3	;MAX. FOGASVETEL
	Q478=+0,3	;NAGYOLASI ELOTOLAS
	Q483=+0,4	;ATMERO RAHAGYASA
	Q484=+0,2	;Z RAHAGYAS
	Q505=+0.2	;SIMITASI ELOTOLAS
	Q506=+0	;KONTURSIMITAS
12	L	X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL	

12.12 VÁLL KERESZTESZTERGÁLÁSA BŐVÍTETT (Ciklus 822, DIN/ISO: G822)

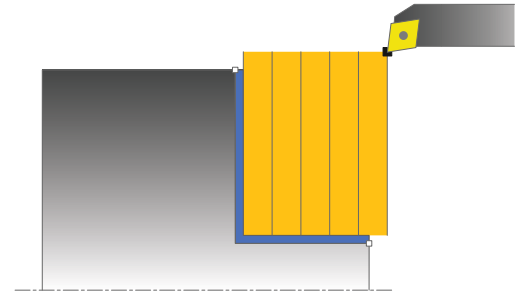
Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi homlokoldalak bővített keresztirányú esztergálását. Bővített funkciók:

- Letörés vagy lekerekítés beszúrása a kontúr kezdésénél, vagy végénél.
- A ciklusban szögek határozhatók meg a homlok- vagy a palástfelületeken
- A kontúr sarkába egy sugár szúrható be

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a kezdő átmérő **Q491** nagyobb, mint a végátmérő **Q493**, akkor a ciklus külső megmunkálást végez. Ha a kezdő átmérő **Q491** kisebb, mint a végátmérő **Q493**, akkor a ciklus belső megmunkálást végez.



Nagyoló ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. Ha a kezdőpont a megmunkálási területen belül van, akkor a TNC a szerszámot először Z irányban, majd X-ben pozícionálja a biztonsági távolságra, majd innen kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 A TNC egy tengelypárhuzamos fogást vesz gyorsjáratban. A fogásvétel értékét a TNC a **Q463 MAX. FOGÁSVÉTEL** paraméterrel számítja ki.
- 2 A TNC a kezdőpont és a végpont közötti területet keresztirányban forgácsolja, a **Q478** paraméterben meghatározott előtolással.
- 3 A TNC a meghatározott előtolással, és egy fogásvételi értékkel emeli ki a szerszámot.
- 4 A TNC a forgácsolás megkezdéséhez gyorsjáratban pozícionálja vissza a szerszámot.
- 5 A TNC addig ismétli az 1-4. lépést, amíg a végső kontúrt nem éri el.
- 6 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozícionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

- 1 A TNC a tengelypárhuzamos fogást gyorsjáratban veszi.
- 2 A TNC a kész kontúrrész (kontúr kezdőponttól a végpontig) simítását a megadott előtolással végzi **Q505**.
- 3 A TNC a szerszámot a megadott előtolással viszi a biztonsági távolságra.
- 4 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:



Programozzon egy pozicionáló mondatot a kezdőpontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

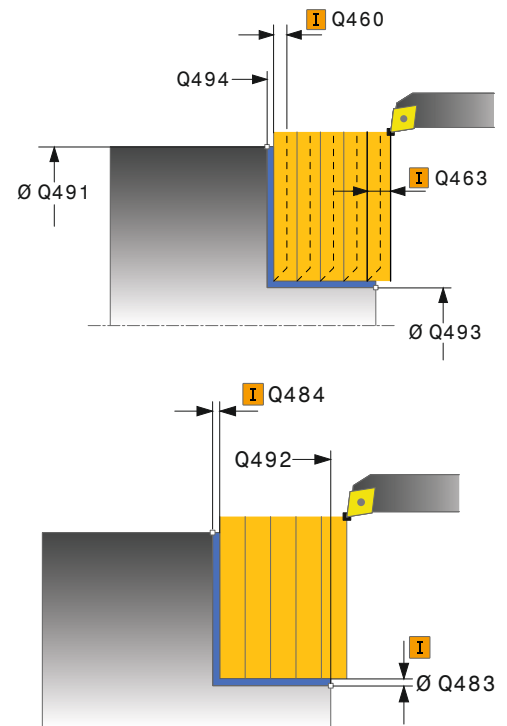
A szerszám pozíciója a ciklushívásban (ciklus kezdőpontja) hatással a van a megmunkálandó területre.

Bővebben az eszterga ciklusok alapjaiban (Lásd oldal 389).

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:** Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ? (inkrementális érték):** Távolság az előpozícionáláshoz és a visszahúzáshoz.
- ▶ **Q491 Átmérő kontúr kezdete?:** A kontúr kezdőpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q492 Z kontúrkezdet?:** A kontúr kezdőpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q493 Átmérő a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q494 Z a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q495 Síkfelület szöge?:** A homlokoldal és a forgó tengely közötti szög
- ▶ **Q501 Kezdőelem típusa (0/1/2)?:** Az elem típusának meghatározása a kontúr elején (hengerpalást felület):
0: Nincs további elem
1: Az elem egy letörlés
2: Az elem egy sugár
- ▶ **Q502 Kezdőelem nagysága?:** A kezdő elem mérete (letörési rész)
- ▶ **Q500 Kontúrsarok sugara?:** A belső kontúrsarok sugara. Ha nincs sugár meghatározva, akkor a lapka lekerekítési sugara lesz az érték.
- ▶ **Q496 Körfelület szöge?:** A palástfelület és a forgó tengely közötti szög
- ▶ **Q501 Végelem típusa (0/1/2)?:** Az elem típusának meghatározása a kontúr elején (hengerpalást felület):
0: Nincs további elem
1: Az elem egy letörlés
2: Az elem egy sugár
- ▶ **Q504 Végelem nagysága?:** A végelem mérete (letörési rész)
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?:** Maximális fogásvétel (sugárérték) sugárirányban. A fogásvétel egyenlően van elosztva a koptató forgácsolás elkerülése érdekében.
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtölési sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása



NC mondatok

11	CYCL DEF 822 SIKESZT. VALL SPEC
Q215=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q491=+75	;ATMERO KONTUR KEZDETE
Q492=+0	;Z KONTURKEZDET
Q493=+30	;X KONTUR VEGE
Q494=-15	;Z KONTUR VEGE
Q495=+0	;SIKFELULET SZOGE
Q501=+1	;KEZDOELEM TIPUSA
Q502=+0,5	;KEZDOELEM NAGYSAGA
Q500=+1,5	;KONTURSAROK SUGARA
Q496=+5	;KORFELULET SZOGE
Q503=+1	;VEGELEM TIPUSA
Q504=+0,5	;VEGELEM NAGYSAGA
Q463=+3	;MAX. FOGASVETEL
Q478=+0,3	;NAGYOLASI ELOTOLAS
Q483=+0,4	;ATMERO RAHAGYASA
Q484=+0,2	;Z RAHAGYAS
Q505=+0.2	;SIMITASI ELOTOLAS
Q506=+0	;KONTURSIMITAS
12	L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL

- ▶ **Q484 Z ráhagyás?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q506 Kontúrsimítás (0/1/2)?:**
 - 0: A kontúr mentén valamennyi fogás után (a fogásvételi tartományon belül)
 - 1: Kontúrsimítás az utolsó fogás után (a teljes kontúron); visszahúzás 45°-ban
 - 2: Nincs kontúrsimítás; visszahúzás 45°-ban

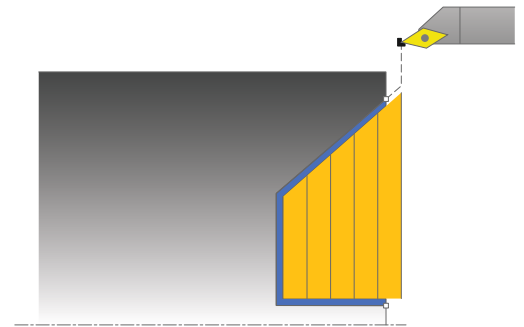
12.13 VÁLL MÖGÖTTI KERESZTESZTERGÁLÁS (Ciklus 823, DIN/ISO: G823)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi homlokoldalok keresztirányú aláesztergálását.

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a kezdő átmérő **Q491** nagyobb, mint a végátmérő **Q493**, akkor a ciklus külső megmunkálást végez. Ha a kezdő átmérő **Q491** kisebb, mint a végátmérő **Q493**, akkor a ciklus belső megmunkálást végez.



Nagyoló ciklus futtatása

Az aláesztergálásban a TNC a fogásvételt a **Q478**-ban megadott előtolással hajtja végre. A visszatérés minden esetben a biztonsági távolságra történik.

- 1 A TNC egy tengelypárhuzamos fogást vesz gyorsjáratban. A fogásvétel értékét a TNC a **Q463 MAX. FOGÁSVÉTEL** paraméterrel számítja ki.
- 2 A TNC a kezdőpont és a végpont közötti területet keresztirányban forgácsolja a meghatározott előtolással.
- 3 A TNC a meghatározott előtolással **Q478**, és egy fogásvételi értékkel emeli ki a szerszámot.
- 4 A TNC a forgácsolás megkezdéséhez gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.
- 5 A TNC addig ismétli az 1-4. lépést, amíg a végső kontúrt nem éri el.
- 6 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. Ha a kezdőpont Z koordinátája kisebb, mint a kontúr kezdőpontja, akkor a TNC biztonsági távolságra pozicionálja a szerszámot a Z-tengelyen, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 A TNC a fogásvételt gyorsjáratban teszi.
- 2 A TNC a kész kontúrrész (kontúr kezdőponttól a végpontig) simítását a megadott előtolással végzi **Q505**.
- 3 A TNC a szerszámot a megadott előtolással viszi a biztonsági távolságra.
- 4 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:



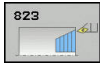
Programozzon egy pozicionáló mondatot egy biztonságos pontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

A szerszám pozíciója a ciklushívásban (ciklus kezdőpontja) hatással a van a megmunkálandó területre.

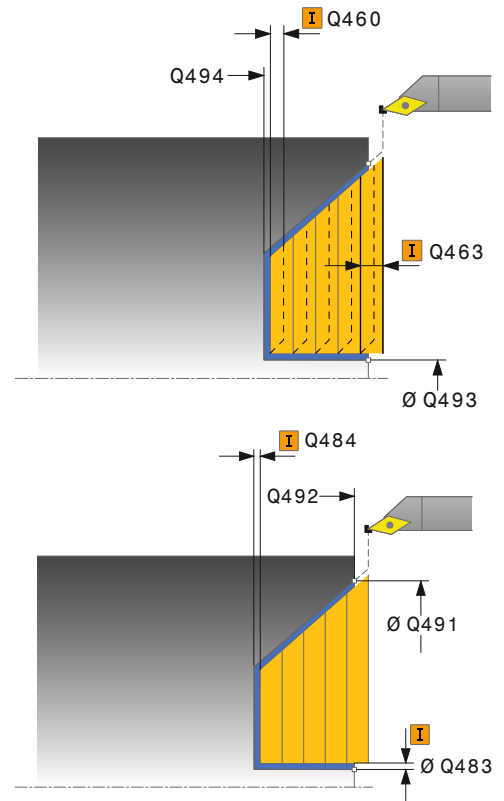
A TNC számításba veszi a szerszám élének geometriáját, hogy elkerülje a kontúr elemek megsértését. Ha a teljes megmunkálás az aktív szerszámmal nem lehetséges, akkor a TNC figyelmeztetést küld.

Bővebben az eszterga ciklusok alapjaiban (Lásd oldal 389).

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): Távolság az előpozícionáláshoz és a visszahúzáshoz.
- ▶ **Q491 Átmérő kontúr kezdete?:** A kontúr kezdőpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q492 Z kontúrkezdet?:** A bemerülési út kezdőpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q493 Átmérő a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q494 Z a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q495 Oldal szöge?:** Az aláesztergálás oldalának szöge. A referencia szög a forgótengellyel párhuzamos egyenes
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?:** Maximális fogásvétel (sugárérték) sugárirányban. A fogásvétel egyenlően van elosztva a koptató forgácsolás elkerülése érdekében.
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q506 Kontúrsimítás (0/1/2)?:**
0: A kontúr mentén valamennyi fogás után (a fogásvételi tartományon belül)
1: Kontúrsimítás az utolsó fogás után (a teljes kontúron); visszahúzás 45°-ban
2: Nincs kontúrsimítás; visszahúzás 45°-ban



NC mondatok

11	CYCL DEF 823	SIKESZT. BEMERULES
Q215	=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q460	=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q491	=+75	;ATMERO KONTUR KEZDETE
Q492	=+0	;Z KONTURKEZDET
Q493	=+20	;X KONTUR VEGE
Q494	=-5	;Z KONTUR VEGE
Q495	=+60	;OLDAL SZOG
Q463	=+3	;MAX. FOGASVETEL
Q478	=+0,3	;NAGYOLASI ELOTOLAS
Q483	=+0,4	;ATMERO RAHAGYASA
Q484	=+0,2	;Z RAHAGYAS
Q505	=+0.2	;SIMITASI ELOTOLAS
Q506	=+0	;KONTURSIMITAS
12	L	X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL	CALL

12.14 VÁLL MÖGÖTTI KERESZTESZTERGÁLÁS BŐVÍTETT (Ciklus 824, DIN/ISO: G824)

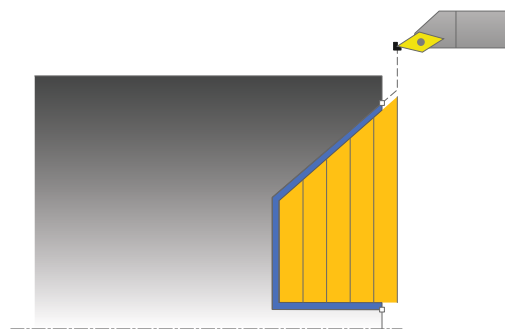
Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi homlokoldalak keresztirányú aláesztergálását. Bővített funkciók:

- Letörés vagy lekerekítés beszúrása a kontúr kezdésénél, vagy végénél.
- A ciklusban meghatározható egy szög a homlokhoz és egy sugár a kontúr éléhez

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a kezdő átmérő **Q491** nagyobb, mint a végátmérő **Q493**, akkor a ciklus külső megmunkálást végez. Ha a kezdő átmérő **Q491** kisebb, mint a végátmérő **Q493**, akkor a ciklus belső megmunkálást végez.



Nagyoló ciklus futtatása

Az aláesztergálásban a TNC a fogásvételt a **Q478**-ban megadott előtolással hajtja végre. A visszatérés minden esetben a biztonsági távolságra történik.

- 1 A TNC egy tengelypárhuzamos fogást vesz gyorsjáratban. A fogásvétel értékét a TNC a **Q463 MAX. FOGÁSVÉTEL** paraméterrel számítja ki.
- 2 A TNC a kezdőpont és a végpont közötti területet keresztirányban forgácsolja a meghatározott előtolással.
- 3 A TNC a meghatározott előtolással **Q478**, és egy fogásvételi értékkel emeli ki a szerszámot.
- 4 A TNC a forgácsolás megkezdéséhez gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.
- 5 A TNC addig ismétli az 1-4. lépést, amíg a végső kontúrt nem éri el.
- 6 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. Ha a kezdőpont Z koordinátája kisebb, mint a kontúr kezdőpontja, akkor a TNC biztonsági távolságra pozícionálja a szerszámot a Z-tengelyen, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 A TNC a fogásvételt gyorsjáratban teszi.
- 2 A TNC a kész kontúrrész (kontúr kezdőponttól a végpontig) simítását a megadott előtolással végzi **Q505**.
- 3 A TNC a szerszámot a megadott előtolással viszi a biztonsági távolságra.
- 4 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozícionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:



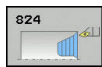
Programozzon egy pozícionáló mondatot egy biztonságos pontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

A szerszám pozíciója a ciklushívásban (ciklus kezdőpontja) hatással a van a megmunkálandó területre.

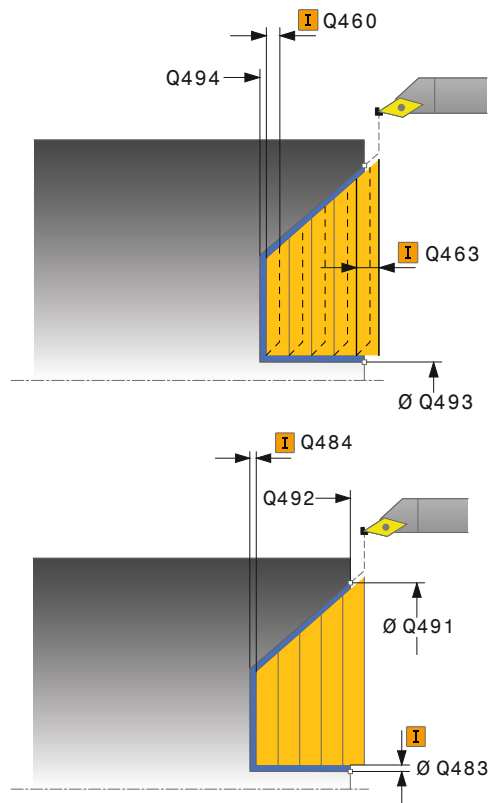
A TNC számításba veszi a szerszám élének geometriáját, hogy elkerülje a kontúr elemek megsértését. Ha a teljes megmunkálás az aktív szerszámmal nem lehetséges, akkor a TNC figyelmeztetést küld.

Bővebben az eszterga ciklusok alapjaiban (Lásd oldal 389).

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ? (inkrementális érték):** Távolság az előpozícionáláshoz és a visszahúzáshoz.
- ▶ **Q491 Átmérő kontúr kezdete?:**Az bemerülési pálya kezdőpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q492 Z kontúrkezdet?:** A bemerülési út kezdőpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q493 Átmérő a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q494 Z a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q495 Oldal szöge?:** Az aláesztergálás oldalának szöge. A referencia szög a forgótengellyel párhuzamos egyenes
- ▶ **Q501 Kezdőelem típusa (0/1/2)?:** Az elem típusának meghatározása a kontúr elején (hengerpalást felület):
0: Nincs további elem
1: Az elem egy letörlés
2: Az elem egy sugár



- ▶ **Q502 Kezdőelem nagysága?**: A kezdő elem mérete (letörési rész)
- ▶ **Q500 Kontúrsarok sugara?**: A belső kontúrsarok sugara. Ha nincs sugár meghatározva, akkor a lapka lekerekítési sugara lesz az érték.
- ▶ **Q501 Végelem típusa (0/1/2)?**: Az elem típusának meghatározása a kontúr elején (hengerpalást felület):
 0: Nincs további elem
 1: Az elem egy letörlés
 2: Az elem egy sugár
- ▶ **Q504 Végelem nagysága?**: A végelem mérete (letörési rész)
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?**: Maximális fogásvétel (sugárérték) sugárirányban. A fogásvétel egyenlően van elosztva a koptató forgácsolás elkerülése érdekében.
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?**: Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?**: Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q506 Kontúrsimítás (0/1/2)?**:
 0: A kontúr mentén valamennyi fogás után (a fogásvételi tartományon belül)
 1: Kontúrsimítás az utolsó fogás után (a teljes kontúron); visszahúzás 45°-ban
 2: Nincs kontúrsimítás; visszahúzás 45°-ban

NC mondatok

11 CYCL DEF 824 SIKESZT. BEMERULES SPEC.
Q215=+0 ;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q460=+2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q491=+75 ;ATMERO KONTUR KEZDETE
Q492=+0 ;Z KONTURKEZDET
Q493=+20 ;X KONTUR VEGE
Q494=-10 ;Z KONTUR VEGE
Q495=+70 ;OLDAL SZOG
Q501=+1 ;KEZDOELEM TIPUSA
Q502=+0,5 ;KEZDOELEM NAGYSAGA
Q500=+1,5 ;KONTURSAROK SUGARA
Q496=+0 ;SIKFELULET SZOGE
Q503=+1 ;VEGELEM TIPUSA
Q504=+0,5 ;VEGELEM NAGYSAGA
Q463=+3 ;MAX. FOGASVETEL
Q478=+0,3 ;NAGYOLASI ELOTOLAS
Q483=+0,4 ;ATMERO RAHAGYASA
Q484=+0,2 ;Z RAHAGYAS
Q505=+0.2 ;SIMITASI ELOTOLAS
Q506=+0 ;KONTURSIMITAS
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

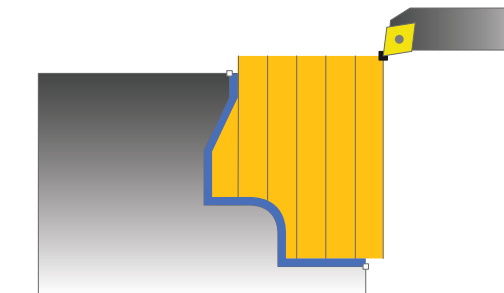
12.15 KONTÚR KERESZTESZTERGÁLÁSA (Ciklus 820, DIN/ISO: G820)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi a munkadarabok homlokesztergálását tetszőleges kontúrokkal. A kontúrleírás az alprogramban van.

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a kontúr kezdőpontja nagyobb, mint a kontúr végpontja, akkor a ciklus külső megmunkálást végez. Ha a kontúr kezdőpontja kisebb, mint a végpont, akkor a ciklus belső megmunkálást végez.



Nagyoló ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. Ha a kezdőpont Z koordinátája kisebb, mint a kontúr kezdőpontja, akkor a TNC a kontúr kezdőpontjára pozicionálja a szerszámot a Z-tengelyen, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 A TNC egy tengelypárhuzamos fogást vesz gyorsjáratban. A fogásvétel értékét a TNC a **Q463 MAX. FOGÁSVÉTEL** paraméterrel számítja ki.
- 2 A TNC a kezdőpont és a végpont közötti területet keresztirányban munkálja meg. A keresztirányú forgácsolás tengelypárhuzamosan halad a **Q478**-ban megadott előtolással.
- 3 A TNC a meghatározott előtolással, és egy fogásvételi értékkel emeli ki a szerszámot.
- 4 A TNC a forgácsolás megkezdéséhez gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.
- 5 A TNC addig ismétli az 1-4. lépést, amíg a végső kontúrt nem éri el.
- 6 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

Ha a kezdőpont Z koordinátája kisebb, mint a kontúr kezdőpontja, akkor a TNC biztonsági távolságra pozicionálja a szerszámot a Z-tengelyen, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 A TNC a fogásvételt gyorsjáratban teszi.
- 2 A TNC a kész kontúrrész (kontúr kezdőponttól a végpontig) simítását a megadott előtolással végzi **Q505**.
- 3 A TNC a szerszámot a megadott előtolással viszi a biztonsági távolságra.
- 4 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély

A forgácsolási határ határozza meg a megmunkálható kontúrtartományt. A megközelítési, elhagyási pálya túllépheti ezt a forgácsolási határt. A ciklushívás előtti szerszámpozíció befolyásolja a forgácsolási határ meghatározását. A TNC 640 a forgácsolási határtól jobbra vagy balra eső területet munkálja meg, attól függően, hogy melyik oldalon volt a szerszám a ciklushívás előtt.

- Pozicionálja a szerszámot a ciklushívás előtt úgy, hogy az a forgácsshatárolás azon oldalán álljon, amelyen az anyagot forgácsolja



Programozzon egy pozicionáló mondatot egy biztonságos pontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

A szerszám pozíciója a ciklushívásban (ciklus kezdőpontja) hatással a van a megmunkálandó területre.

A TNC számításba veszi a szerszám élének geometriáját, hogy elkerülje a kontúr elemek megsértését. Ha a teljes megmunkálás az aktív szerszámmal nem lehetséges, akkor a TNC figyelmeztetést küld.

Ciklus hívása előtt programozza a **14 KONTÚRGEOMETRIA** ciklust, az alprogram számának meghatározásához.

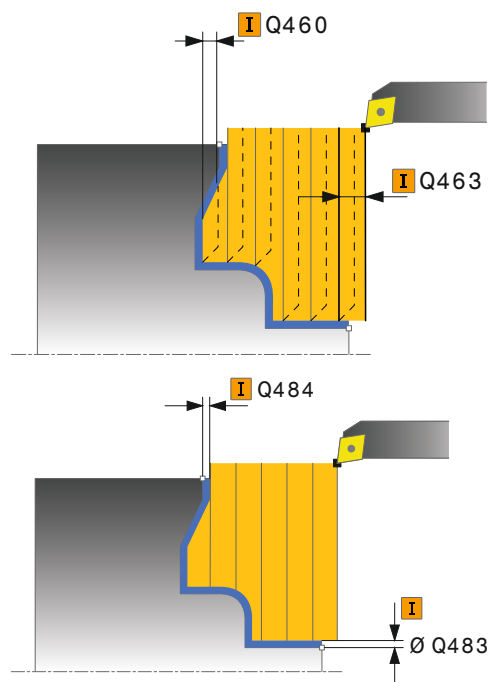
Bővebben az eszterga ciklusok alapjaiban (Lásd oldal 389).

A **QL Q** paramétereket kontúr alprogramban való alkalmazáskor, a kontúr alprogramban kell megadni, vagy kiszámítani.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): Távolság az előpozícionáláshoz és a visszahúzáshoz.
- ▶ **Q499 Kontúrt megfordít (0-2)?:** A kontúr megmunkálási irányának meghatározása:
0: Kontúr megmunkálása a programozott irányban
1: Kontúr megmunkálása a programozottal ellentétes irányban
2: Kontúr megmunkálása a programozottal ellentétes irányban a szerszám helyzetének adaptálása mellett
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?:** Maximális fogásvétel (sugárérték) sugárirányban. A fogásvétel egyenlően van elosztva a koptató forgácsolás elkerülése érdekében.



- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q487 Bemerülés engedélyezése (0/1)?:**
A bemerülési elemek megmunkálásnak engedélyezése:
0: Váll mögötti elemek megmunkálásának mellőzése
1: Váll mögötti elemek megmunkálása
- ▶ **Q488 Bemerülési előtolás (0=autom.)?:** Váll mögötti elemek megmunkálásának sebessége. A beviteli érték opcionális. Ha nem adja meg, az esztergáló megmunkálásra meghatározott előtolás érvényes.
- ▶ **Q479 Megmunkálási határok (0/1)? :**
Megmunkálási határok aktiválása:
0: Nincs aktív megmunkálási határ
1: Megmunkálási határ (Q480/Q482)
- ▶ **Q480 Átmérőkorlátozás értéke?:** A kontúr határának X értéke (átmérő érték)
- ▶ **Q482 Z forgácsoláskorlátozás értéke?:** A kontúr határának Z értéke
- ▶ **Q506 Kontúrsimítás (0/1/2)?:**
0: A kontúr mentén valamennyi fogás után (a fogásvételi tartományon belül)
1: Kontúrsimítás az utolsó fogás után (a teljes kontúron); visszahúzás 45°-ban
2: Nincs kontúrsimítás; visszahúzás 45°-ban

NC mondatok

9	CYCL DEF 14.0	KONTURGEOMETRIA
10	CYCL DEF 14.1	KONTURCIMKE2
11	CYCL DEF 820	TURN CONTOUR TRANSV.
	Q215=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
	Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
	Q499=+0	;KONTURT FORDIT
	Q463=+3	;MAX. FOGASVETEL
	Q478=+0,3	;NAGYOLASI ELOTOLAS
	Q483=+0,4	;ATMERO RAHAGYASA
	Q484=+0,2	;Z RAHAGYAS
	Q505=+0.2	;SIMITASI ELOTOLAS
	Q478=+1	;BEMERULES
	Q488=+0	;BEMERULESI ELOTOLAS
	Q479=+0	;FORGACSOLAS- KORLATOZAS
	Q480=+0	;ATMERO HATARERTEKE
	Q482=+0	;Z HATARERTEK
	Q506=+0	;KONTURSIMITAS
12	L X+75 Y+0 Z+2	FMAX M303
13	CYCL CALL	
14	M30	
15	LBL 2	
16	L X+75 Z-20	
17	L X+50	
18	RND R2	
19	L X+20 Z-25	
20	RND R2	
21	L Z+0	
22	LBL 0	

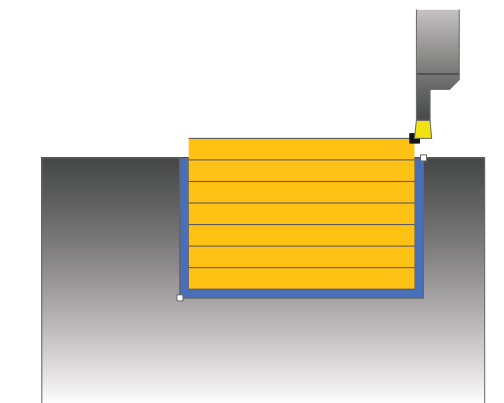
12.16 EGYSZERŰ SUGÁRIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Ciklus 841, DIN/ISO: G841)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi egyenes oldalú hornyok hosszirányú megmunkálását. Beszúró esztergáláskor a beszúró fogásvétel és a nagyoló megmunkálás váltakozva történik. A megmunkálási folyamat így a lehető legkevesebb visszahúzási és előtolási mozgást igényli.

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a szerszám a megmunkálandó kontúrunk kívül van a ciklus meghívásakor, akkor külső megmunkálási ciklus lesz végrehajtva. Ha a szerszám a megmunkálandó kontúrunk belül van, akkor belső megmunkálási ciklus lesz végrehajtva.



Nagyoló ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. A ciklus csak a ciklusban meghatározott kezdőponttól a végpontig kerül végrehajtásra.

- 1 A TNC a ciklus első kezdőpontjától az első fogásmélységig hajtja végre a beszúrást.
- 2 A TNC a kezdőpont és a végpont közötti területet hosszanti irányban forgácsolja, a **Q478** paraméterben meghatározott előtolással.
- 3 Ha a **Q488** beviteli paraméter meg van határozva a ciklusban, akkor az aláesztergálás a programozott fogásvételi előtolással lesz megmunkálva.
- 4 Ha csak egy megmunkálási irány **Q507=1** van meghatározva a ciklusban, akkor a TNC visszahúzza a szerszámot a biztonsági távolságra, gyorsjáratban vissza pozicionálja a szerszámot, és végül a megadott előtolással ismét a kontúrra áll. Ha a megmunkálás iránya **Q507=0**, akkor a fogásvétel mindkét oldalon megtörténik.
- 5 A szerszám a következő fogásmélységig szúr be.
- 6 A TNC addig ismétli a 2-4. lépést, amíg a horony mélységét nem éri el.
- 7 A TNC a szerszámot a biztonsági távolságra viszi, és mindkét oldalon egy beszúró mozgást hajt végre.
- 8 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

- 1 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony első oldalához.
- 2 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 3 A TNC a horony alját a megadott előtolással simítja.
- 4 A TNC a szerszámot gyorsjáratban húzza vissza.
- 5 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony második oldalához.
- 6 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 7 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:

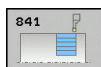


Programozzon egy pozicionáló mondatot a kezdőpontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

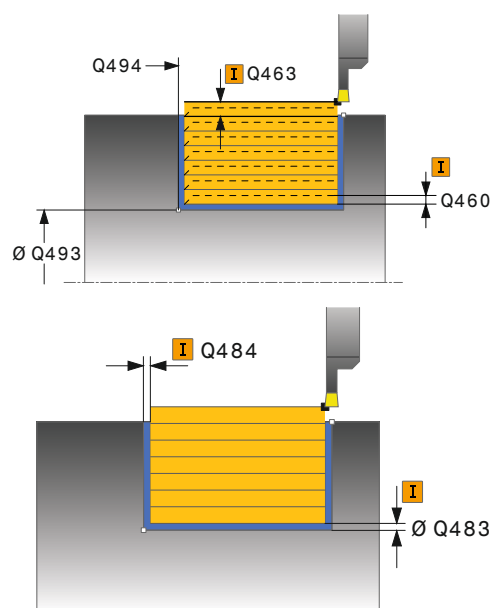
A szerszám pozíciója a ciklushívásban meghatározza a megmunkálandó terület nagyságát (ciklus kezdőpont).

A második fogásvételtől kezdve, a TNC az összes többi beszúrás 0.1 mm-rel csökkenti oldalirányban. Így csökken a szerszámon az oldalirányú nyomás. Ha a **Q508** oldalirányú eltolás meg lett adva a ciklusban, akkor a TNC ezzel az értékkel csökkenti a beszúrás oldalirányú pozícióját. A hézag nagyolása után az ottmaradt anyagot a vezérlő egyetlen forgácsolással eltávolítja. A TNC hibaüzenetet küld, ha az oldalirányú eltolás meghaladja az érvényes forgácsoló él 80%-át (érvényes forgácsoló él szélesség = forgácsolási szélesség – 2*forgácsolási sugár).

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?:** Fenntartva, jelenleg funkció nélkül
- ▶ **Q493 Átmérő a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q494 Z a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?:** Maximális fogásvétel (sugárérték) sugárirányban. A fogásvétel egyenlően van elosztva a koptató forgácsolás elkerülése érdekében. Beviteli tartomány: 0,001 és 999,999 között
- ▶ **Q507 Irány (0=kétirányú /1=egyirányú)?:**
Forgácsolási irány:
0: Kétirányú (mindkét irányban)
1: Egyirányú (a kontúr irányában)
- ▶ **Q508 Eltolás szélessége?:** A forgácsolási hossz csökkentése. A nagyolás után az visszamaradt anyagot a vezérlő egyetlen forgácsolással távolítja el. Szükség esetén a TNC korlátozza az eltérés programozott szélességét.
- ▶ **Q509 Mélység korrekció simításkor?:** A munkadarab anyaga, az előtolási sebesség, stb. függvényében a vezérlő áthelyezi a szerszámcsúcsot esztergálási műveletek közben. Az így keletkező előtolási hibát korrigálhatja az esztergálási mélység korrekciós tényezővel.
- ▶ **Q488 Bemérülési előtolás (0=autom.)?:** Váll mögötti elemek megmunkálásának sebessége. A beviteli érték opcionális. Ha nem adja meg, az esztergáló megmunkálásra meghatározott előtolás érvényes.



NC mondatok

11	CYCL DEF 841	LESZURAS EGYSZERU RAD
	Q215=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
	Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
	Q493=+50	;X KONTUR VEGE
	Q494=-50	;Z KONTUR VEGE
	Q478=+0,3	;NAGYOLASI ELOTOLAS
	Q483=+0,4	;ATMERO RAHAGYASA
	Q484=+0,2	;Z RAHAGYAS
	Q505=+0.2	;SIMITASI ELOTOLAS
	Q463=+2	;MAX. FOGASVETEL
	Q507=+0	;MEGMUNKALASI IRANY
	Q508=+0	;ELTOLAS SZELESSEGE
	Q509=+0	;MELYSEG KORREKCIO
	Q488=+0	;BEMERULESI ELOTOLAS
12	L	X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303
13	CYCL CALL	

12.17 SUGÁRIRÁNYÚ BESZÚRÁS BŐVÍTETT (Ciklus 842, DIN/ISO: G842)

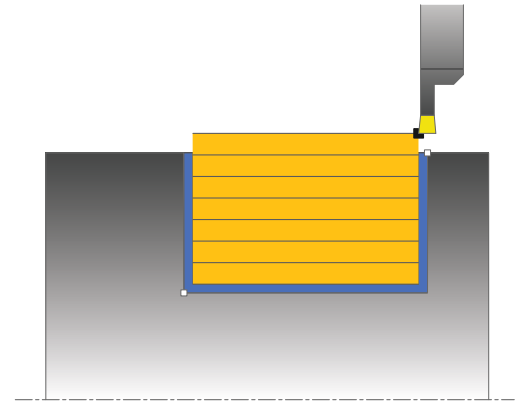
Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi egyenes oldalú hornyok hosszirányú megmunkálását. Beszúró esztergáláskor a beszúró fogásvétel és a nagyoló megmunkálás váltakozva történik. A megmunkálási folyamat így a lehető legkevesebb visszahúzási és előtolási mozgást igényli. Bővített funkciók:

- Letörés vagy lekerekítés beszúrása a kontúr kezdésénél, vagy végénél.
- A ciklusban szögek határozhatók meg a horony oldalaihoz.
- A kontúr éleire sugarak illeszthetők be

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a kezdő átmérő **Q491** nagyobb, mint a végátmérő **Q493**, akkor a ciklus külső megmunkálást végez. Ha a kezdő átmérő **Q491** kisebb, mint a végátmérő **Q493**, akkor a ciklus belső megmunkálást végez.



Nagyoló ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. Ha a kezdőpont X koordinátája kisebb, mint a **Q491 KONTÚR KEZDŐ ÁTMÉRŐJE** paraméter, akkor a TNC a szerszámot X-ben **Q491**-re pozicionálja, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 A TNC a ciklus első kezdőpontjától az első fogásmélységig hajtja végre a beszúrást.
- 2 A TNC a kezdőpont és a végpont közötti területet hosszanti irányban forgácsolja, a **Q478** paraméterben meghatározott előtolással.
- 3 Ha a **Q488** beviteli paraméter meg van határozva a ciklusban, akkor az aláesztergálás a programozott fogásvételi előtolással lesz megmunkálva.
- 4 Ha csak egy megmunkálási irány **Q507=1** van meghatározva a ciklusban, akkor a TNC visszahúzza a szerszámot a biztonsági távolságra, gyorsjáratban vissza pozicionálja a szerszámot, és végül a megadott előtolással ismét a kontúrra áll. Ha a megmunkálás iránya **Q507=0**, akkor a fogásvétel mindkét oldalon megtörténik.
- 5 A szerszám a következő fogásmélységig szúr be.
- 6 A TNC addig ismétli a 2-4. lépést, amíg a horony mélységét nem éri el.
- 7 A TNC a szerszámot a biztonsági távolságra viszi, és mindkét oldalon egy beszúró mozgást hajt végre.
- 8 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. Ha a kezdőpont X koordinátája kisebb, mint a **Q491 KONTÚR KEZDŐ ÁTMÉRŐJE** paraméter, akkor a TNC a szerszámot X-ben **Q491**-re pozicionálja, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony első oldalához.
- 2 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 3 A TNC a horony alját a megadott előtolással simítja. Ha a **Q500** kontúrsarok sugara meg van határozva, akkor a TNC a teljes beszúrást egy lépésben simítja.
- 4 A TNC a szerszámot gyorsjáratban húzza vissza.
- 5 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony második oldalához.
- 6 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 7 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:



Programozzon egy pozicionáló mondatot a kezdőpontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

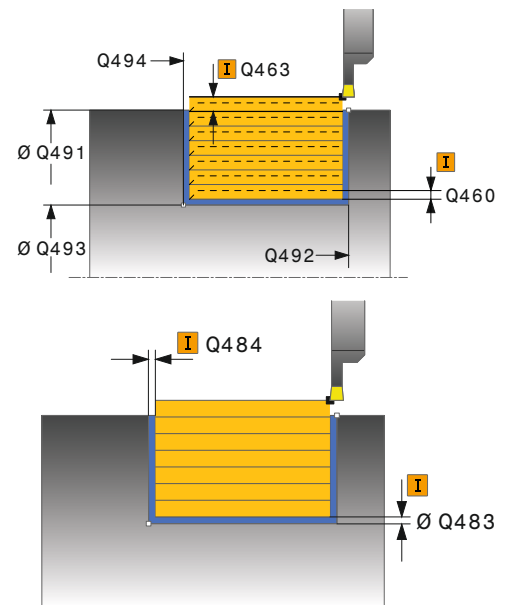
A szerszám pozíciója a ciklushívásban meghatározza a megmunkálendő terület nagyságát (ciklus kezdőpont).

A második fogásvételtől kezdve, a TNC az összes többi beszúrást 0.1 mm-rel csökkenti oldalirányban. Így csökken a szerszámon az oldalirányú nyomás. Ha a **Q508** oldalirányú eltolás meg lett adva a ciklusban, akkor a TNC ezzel az értékkel csökkenti a beszúrás oldalirányú pozícióját. A hézag nagyolása után az ottmaradt anyagot a vezérlő egyetlen forgácsolással eltávolítja. A TNC hibaüzenetet küld, ha az oldalirányú eltolás meghaladja az érvényes forgácsoló él 80%-át (érvényes forgácsoló él szélesség = forgácsolási szélesség – 2*forgácsolási sugár).

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?:** Fenntartva, jelenleg funkció nélkül
- ▶ **Q491 Átmérő kontúr kezdete?:** A kontúr kezdőpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q492 Z kontúrkezdet?:** A kontúr kezdőpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q493 Átmérő a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q494 Z a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q495 Oldal szöge?:** A kontúr kezdőpontjának oldala és a forgástengelyre állított merőleges közötti szög
- ▶ **Q501 Kezdőelem típusa (0/1/2)?:** Az elem típusának meghatározása a kontúr elején (hengerpalást felület):
0: Nincs további elem
1: Az elem egy letörlés
2: Az elem egy sugár
- ▶ **Q502 Kezdőelem nagysága?:** A kezdő elem mérete (letörési rész)
- ▶ **Q500 Kontúrsarok sugara?:** A belső kontúrsarok sugara. Ha nincs sugár meghatározva, akkor a lapka lekerekítési sugara lesz az érték.
- ▶ **Q496 Második oldal szöge?:** A kontúr végpontjának oldala és a forgástengelyre állított merőleges közötti szög
- ▶ **Q501 Végelem típusa (0/1/2)?:** Az elem típusának meghatározása a kontúr elején (hengerpalást felület):
0: Nincs további elem
1: Az elem egy letörés
2: Az elem egy sugár
- ▶ **Q504 Végelem nagysága?:** A végelem mérete (letörési rész)



NC mondatok

11 CYCL DEF 842 RAD. BESZURAS BOV.
Q215=+0 ;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q460=+2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q491=+75 ;ATMERO KONTUR KEZDETE
Q492=-20 ;Z KONTURKEZDET
Q493=+50 ;X KONTUR VEGE
Q494=-50 ;Z KONTUR VEGE
Q495=+5 ;OLDAL SZOG
Q501=+1 ;KEZDOELEM TIPUSA
Q502=+0,5 ;KEZDOELEM NAGYSAGA
Q500=+1,5 ;KONTURSAROK SUGARA
Q496=+5 ;AZ OLDAL SZOGE
Q503=+1 ;VEGELEM TIPUSA
Q504=+0,5 ;VEGELEM NAGYSAGA
Q478=+0,3 ;NAGYOLASI ELOTOLAS
Q483=+0,4 ;ATMERO RAHAGYASA

- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?:** Maximális fogásvétel (sugárérték) sugárirányban. A fogásvétel egyenlően van elosztva a koptató forgácsolás elkerülése érdekében. Beviteli tartomány: 0,001 és 999,999 között
- ▶ **Q507 Irány (0=kétirányú /1=egyirányú)?:**
Forgácsolási irány:
0: Kétirányú (mindkét irányban)
1: Egyirányú (a kontúr irányában)
- ▶ **Q508 Eltolás szélessége?:** A forgácsolási hossz csökkentése. A nagyolás után az visszamaradt anyagot a vezérlő egyetlen forgácsolással távolítja el. Szükség esetén a TNC korlátozza az eltérés programozott szélességét.
- ▶ **Q509 Mélység korrekció simításkor?:** A munkadarab anyaga, az előtolási sebesség, stb. függvényében a vezérlő áthelyezi a szerszámcsúcsot esztergálási műveletek közben. Az így keletkező előtolási hibát korrigálhatja az esztergálási mélység korrekciós tényezővel.
- ▶ **Q488 Bemerülési előtolás (0=autom.)?:** Váll mögötti elemek megmunkálásának sebessége. A beviteli érték opcionális. Ha nem adja meg, az esztergáló megmunkálásra meghatározott előtolás érvényes.

Q484=+0,2 ;Z RAHAGYAS
Q505=+0.2 ;SIMITASI ELOTOLAS
Q463=+2 ;MAX. FOGASVETEL
Q507=+0 ;MEGMUNKALASI IRANY
Q508=+0 ;ELTOLAS SZELESSEGE
Q509=+0 ;MELYSEG KORREKCIO
Q488=+0 ;BEMERULESI ELOTOLAS
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

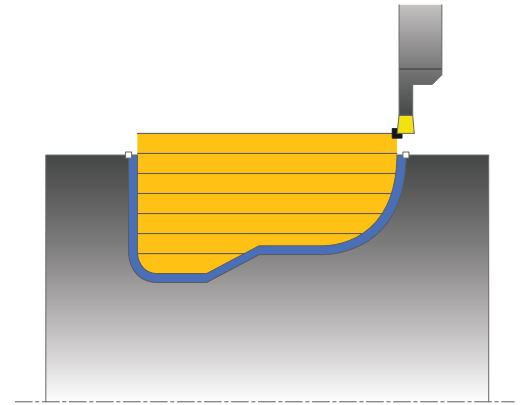
12.18 SUGÁRIRÁNYÚ KONTÚRBESZÚRÁS (Ciklus 840, DIN/ISO: G840)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi bármilyen alakú, egyenes oldalú beszúrások hosszirányú megmunkálását. Beszúró esztergáláskor a beszúró fogásvétel és a nagyoló megmunkálás váltakozva történik.

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a kontúr kezdőpontja nagyobb, mint a kontúr végpontja, akkor a ciklus külső megmunkálást végez. Ha a kontúr kezdőpontja kisebb, mint a végpont, akkor a ciklus belső megmunkálást végez.



Nagyoló ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. Ha a kezdőpont X koordinátája kisebb, mint a kontúr kezdőpontja, akkor a TNC a kontúr kezdőpontjára pozícionálja a szerszámot a X-tengelyen, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 A TNC gyorsjártásban pozícionálja a szerszámot a Z-tengelyen (első fogásvételi pozíció).
- 2 A TNC az első fogásmélységig szúr be.
- 3 A TNC a kezdőpont és a végpont közötti területet hosszanti irányban forgácsolja, a **Q478** paraméterben meghatározott előtolással.
- 4 Ha a **Q488** beviteli paraméter meg van határozva a ciklusban, akkor az aláesztergálás a programozott fogásvételi előtolással lesz megmunkálva.
- 5 Ha csak egy megmunkálási irány **Q507=1** van meghatározva a ciklusban, akkor a TNC visszahúzza a szerszámot a biztonsági távolságra, gyorsjártásban vissza pozícionálja a szerszámot, és végül a megadott előtolással ismét a kontúrra áll. Ha a megmunkálás iránya **Q507=0**, akkor a fogásvétel mindkét oldalon megtörténik.
- 6 A szerszám a következő fogásmélységig szúr be.
- 7 A TNC addig ismétli a 2-4. lépést, amíg a horony mélységét nem éri el.
- 8 A TNC a szerszámot a biztonsági távolságra viszi, és mindkét oldalon egy beszúró mozgást hajt végre.
- 9 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjártásban pozícionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

- 1 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony első oldalához.
- 2 A TNC a horony oldalait a megadott **Q505** eltolással simítja.
- 3 A TNC a horony alját a megadott eltolással simítja.
- 4 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:**MEGJEGYZÉS****Vigyázat, ütközésveszély**

A forgácsolási határ határozza meg a megmunkálható kontúrtartományt. A megközelítési, elhagyási pálya túllépheti ezt a forgácsolási határt. A ciklushívás előtti szerszámpozíció befolyásolja a forgácsolási határ meghatározását. A TNC 640 a forgácsolási határtól jobbra vagy balra eső területet munkálja meg, attól függően, hogy melyik oldalon volt a szerszám a ciklushívás előtt.

- ▶ Pozicionálja a szerszámot a ciklushívás előtt úgy, hogy az a forgácshatárolás azon oldalán álljon, amelyen az anyagot forgácsolja



Programozzon egy pozicionáló mondatot a kezdőpontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

A szerszám pozíciója a ciklushívásban meghatározza a megmunkálendő terület nagyságát (ciklus kezdőpont).

Ciklus hívása előtt programozza a **14 KONTÚRGEOMETRIA** ciklust, az alprogram számának meghatározásához.

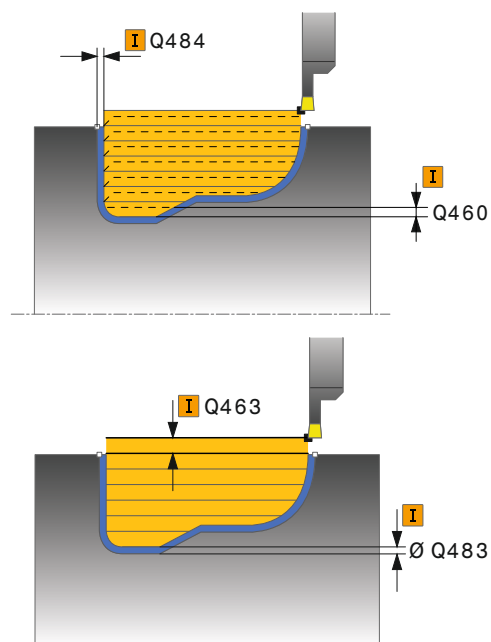
A **QL Q** paramétereket kontúr alprogramban való alkalmazáskor, a kontúr alprogramban kell megadni, vagy kiszámítani.

A második fogásvételtől kezdve, a TNC az összes többi beszúrást 0.1 mm-rel csökkenti oldalirányban. Így csökken a szerszámon az oldalirányú nyomás. Ha a **Q508** oldalirányú eltolás meg lett adva a ciklusban, akkor a TNC ezzel az értékkel csökkenti a beszúrás oldalirányú pozícióját. A hézag nagyolása után az ottmaradt anyagot a vezérlő egyetlen forgácsolással eltávolítja. A TNC hibaüzenetet küld, ha az oldalirányú eltolás meghaladja az érvényes forgácsoló él 80%-át (érvényes forgácsoló él szélesség = forgácsolási szélesség – 2*forgácsolási sugár).

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:** Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?:** Fenntartva, jelenleg funkció nélkül
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q488 Bemerülési előtolás (0=autom.)?:** Váll mögötti elemek megmunkálásának sebessége. A beviteli érték opcionális. Ha nem adja meg, az esztergáló megmunkálásra meghatározott előtolás érvényes.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban



- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q479 Megmunkálási határok (0/1)? :**
Megmunkálási határok aktiválása:
0: Nincs aktív megmunkálási határ
1: Megmunkálási határ (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 Átmérőkorlátozás értéke?:** A kontúr határának X értéke (átmérő érték)
- ▶ **Q482 Z forgácsoláskorlátozás értéke?:** A kontúr határának Z értéke
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?:** Maximális fogásvétel (sugárérték) sugárirányban. A fogásvétel egyenlően van elosztva a koptató forgácsolás elkerülése érdekében. Beviteli tartomány: 0,001 és 999,999 között
- ▶ **Q507 Irány (0=kétirányú /1=egyirányú)?:**
Forgácsolási irány:
0: Kétirányú (mindkét irányban)
1: Egyirányú (a kontúr irányában)
- ▶ **Q508 Eltolás szélessége?:** A forgácsolási hossz csökkentése. A nagyolás után az visszamaradt anyagot a vezérlő egyetlen forgácsolással távolítja el. Szükség esetén a TNC korlátozza az eltérés programozott szélességét.
- ▶ **Q509 Mélység korrekció simításkor?:** A munkadarab anyaga, az előtolási sebesség, stb. függvényében a vezérlő áthelyezi a szerszámcsúcsot esztergálási műveletek közben. Az így keletkező előtolási hibát korrigálhatja az esztergálási mélység korrekciós tényezővel.
- ▶ **Q499 Kontúrt fordít (0=nem/1=igen)?:**
Megmunkálási irány:
0: Megmunkálás kontúrirányban
1: Megmunkálás a kontúriránnyal ellentétesen

NC mondatok

9 CYCL DEF 14.0 KONTÚRGEOMETRIA
10 CYCL DEF 14.1 KONTURCIMKE2
11 CYCL DEF 840 RAD. KONT. BESZURAS
Q215=+0 ;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q460=+2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q478=+0,3 ;NAGYOLASI ELOTOLAS
Q488=+0 ;BEMERULESI ELOTOLAS
Q483=+0,4 ;ATMERO RAHAGYASA
Q484=+0,2 ;Z RAHAGYAS
Q505=+0.2 ;SIMITASI ELOTOLAS
Q479=+0 ;FORGACSOLAS-KORLATOZAS
Q480=+0 ;ATMERO HATARERTEKE
Q482=+0 ;Z HATARERTEK
Q463=+2 ;MAX. FOGASVETEL
Q507=+0 ;MEGMUNKALASI IRANY
Q508=+0 ;ELTOLAS SZELESSEGE
Q509=+0 ;MELYSEG KORREKCIO
Q499=+0 ;KONTURT FORDIT
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+60 Z-10
17 L X+40 Z-15
18 RND R3
19 CR X+40 Z-35 R+30 DR+
18 RND R3
20 L X+60 Z-40
21 LBL 0

12.19 EGYSZERŰ TENGELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Ciklus 851, DIN/ISO: G851)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi egyenes oldalú beszúrások keresztirányú megmunkálását. Beszúró esztergáláskor a beszúró fogásvétel és a nagyoló megmunkálás váltakozva történik. A megmunkálási folyamat így a lehető legkevesebb visszahúzási és előtolási mozgást igényli.

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a szerszám a megmunkálandó kontúron kívül van a ciklus meghívásakor, akkor külső megmunkálási ciklus lesz végrehajtva. Ha a szerszám a megmunkálandó kontúron belül van, akkor belső megmunkálási ciklus lesz végrehajtva.

Nagyoló ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. A ciklus a ciklusban meghatározott kezdőponttól a végpontig kerül végrehajtásra.

- 1 A TNC a ciklus első kezdőpontjától az első fogásmélységig hajtja végre a beszúrást.
- 2 A TNC a kezdőpont és a végpont közötti területet keresztirányban forgácsolja, a **Q478** paraméterben meghatározott előtolással.
- 3 Ha a **Q488** beviteli paraméter meg van határozva a ciklusban, akkor az aláesztergálás a programozott fogásvételi előtolással lesz megmunkálva.
- 4 Ha csak egy megmunkálási irány **Q507=1** van meghatározva a ciklusban, akkor a TNC visszahúzza a szerszámot a biztonsági távolságra, gyorsjáratban vissza pozicionálja a szerszámot, és végül a megadott előtolással ismét a kontúrra áll. Ha a megmunkálás iránya **Q507=0**, akkor a fogásvétel mindkét oldalon megtörténik.
- 5 A szerszám a következő fogásmélységig szúr be.
- 6 A TNC addig ismétli a 2-4. lépést, amíg a horony mélységét nem éri el.
- 7 A TNC a szerszámot a biztonsági távolságra viszi, és mindkét oldalon egy beszúró mozgást hajt végre.
- 8 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

- 1 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony első oldalához.
- 2 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 3 A TNC a horony alját a megadott előtolással simítja.
- 4 A TNC a szerszámot gyorsjáratban húzza vissza.
- 5 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony második oldalához.
- 6 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 7 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:

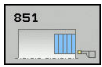


Programozzon egy pozicionáló mondatot a kezdőpontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

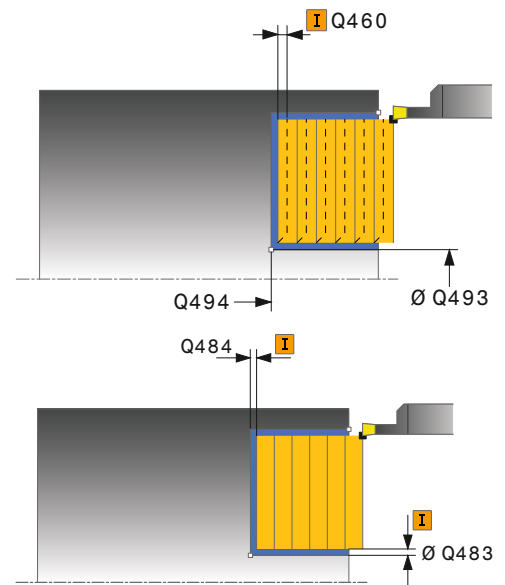
A szerszám pozíciója a ciklushívásban meghatározza a megmunkálendő terület nagyságát (ciklus kezdőpont).

A második fogásvételtől kezdve, a TNC az összes többi beszúrást 0.1 mm-rel csökkenti oldalirányban. Így csökken a szerszámon az oldalirányú nyomás. Ha a **Q508** oldalirányú eltolás meg lett adva a ciklusban, akkor a TNC ezzel az értékkel csökkenti a beszúrás oldalirányú pozícióját. A hézag nagyolása után az ottmaradt anyagot a vezérlő egyetlen forgácsolással eltávolítja. A TNC hibaüzenetet küld, ha az oldalirányú eltolás meghaladja az érvényes forgácsoló él 80%-át (érvényes forgácsoló él szélesség = forgácsolási szélesség – 2*forgácsolási sugár).

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?:** Fenntartva, jelenleg funkció nélkül
- ▶ **Q493 Átmérő a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q494 Z a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?:** Maximális fogásvétel (sugárérték) sugárirányban. A fogásvétel egyenlően van elosztva a koptató forgácsolás elkerülése érdekében. Beviteli tartomány: 0,001 és 999,999 között
- ▶ **Q507 Irány (0=kétirányú /1=egyirányú)?:**
Forgácsolási irány:
0: Kétirányú (mindkét irányban)
1: Egyirányú (a kontúr irányában)
- ▶ **Q508 Eltolás szélessége?:** A forgácsolási hossz csökkentése. A nagyolás után az visszamaradt anyagot a vezérlő egyetlen forgácsolással távolítja el. Szükség esetén a TNC korlátozza az eltérés programozott szélességét.
- ▶ **Q509 Mélység korrekció simításkor?:** A munkadarab anyaga, az előtolási sebesség, stb. függvényében a vezérlő áthelyezi a szerszámcsúcsot esztergálási műveletek közben. Az így keletkező előtolási hibát korrigálhatja az esztergálási mélység korrekciós tényezővel.
- ▶ **Q488 Bemerületi előtolás (0=autom.)?:** Váll mögötti elemek megmunkálásának sebessége. A beviteli érték opcionális. Ha nem adja meg, az esztergáló megmunkálásra meghatározott előtolás érvényes.



NC mondatok

11	CYCL DEF 851	LESZURAS EGYSZERU AX.
	Q215=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
	Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
	Q493=+50	;X KONTUR VEGE
	Q494=-10	;Z KONTUR VEGE
	Q478=+0,3	;NAGYOLASI ELOTOLAS
	Q483=+0,4	;ATMERO RAHAGYASA
	Q484=+0,2	;Z RAHAGYAS
	Q505=+0.2	;SIMITASI ELOTOLAS
	Q463=+2	;MAX. FOGASVETEL
	Q507=+0	;MEGMUNKALASI IRANY
	Q508=+0	;ELTOLAS SZELESSEGE
	Q509=+0	;MELYSEG KORREKCIO
	Q488=+0	;BEMERULESI ELOTOLAS
12	L	X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL	

12.20 TENGELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS BŐVÍTETT (Ciklus 852, DIN/ISO: G852)

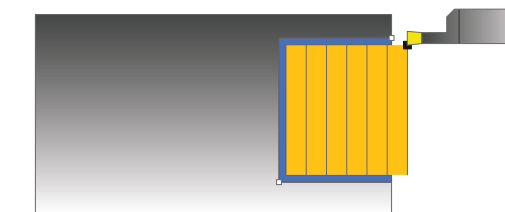
Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi egyenes oldalú beszúrások keresztirányú megmunkálását. Beszúró esztergáláskor a beszúró fogásvétel és a nagyoló megmunkálás váltakozva történik. A megmunkálási folyamat így a lehető legkevesebb visszahúzási és előtolási mozgást igényli. Bővített funkciók:

- Letörés vagy lekerekítés beszúrása a kontúr kezdésénél, vagy végénél.
- A ciklusban szögek határozhatók meg a horony oldalaihoz.
- A kontúr éleire sugarak illeszthetők be

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a kezdő átmérő **Q491** nagyobb, mint a végátmérő **Q493**, akkor a ciklus külső megmunkálást végez. Ha a kezdő átmérő **Q491** kisebb, mint a végátmérő **Q493**, akkor a ciklus belső megmunkálást végez.



Nagyoló ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. Ha a kezdőpont Z koordinátája kisebb, mint a **Q492** kontúr kezdőpontja Z-ben paraméter, akkor a TNC a szerszámot Z-ben pozicionálja **Q492**-re, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 A TNC a ciklus első kezdőpontjától az első fogásmélységig hajtja végre a beszúrást.
- 2 A TNC a kezdőpont és a végpont közötti területet keresztirányban forgácsolja, a **Q478** paraméterben meghatározott előtolással.
- 3 Ha a **Q488** beviteli paraméter meg van határozva a ciklusban, akkor az aléesztergálás a programozott fogásvételi előtolással lesz megmunkálva.
- 4 Ha csak egy megmunkálási irány **Q507=1** van meghatározva a ciklusban, akkor a TNC visszahúzza a szerszámot a biztonsági távolságra, gyorsjáratban vissza pozicionálja a szerszámot, és végül a megadott előtolással ismét a kontúrra áll. Ha a megmunkálás iránya **Q507=0**, akkor a fogásvétel mindkét oldalon megtörténik.
- 5 A szerszám a következő fogásmélységig szúr be.
- 6 A TNC addig ismétli a 2-4. lépést, amíg a horony mélységét nem éri el.
- 7 A TNC a szerszámot a biztonsági távolságra viszi, és mindkét oldalon egy beszúró mozgást hajt végre.
- 8 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. Ha a kezdőpont Z koordinátája kisebb, mint a **Q492 kontúr kezdőpontja Z-ben** paraméter, akkor a TNC a szerszámot Z-ben pozicionálja **Q492-re**, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony első oldalához.
- 2 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 3 A TNC a horony alját a megadott előtolással simítja. Ha a **Q500** kontúrsarok sugara meg van határozva, akkor a TNC a teljes beszúrást egy lépésben simítja.
- 4 A TNC a szerszámot gyorsjáratban húzza vissza.
- 5 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony második oldalához.
- 6 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 7 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:



Programozzon egy pozicionáló mondatot a kezdőpontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

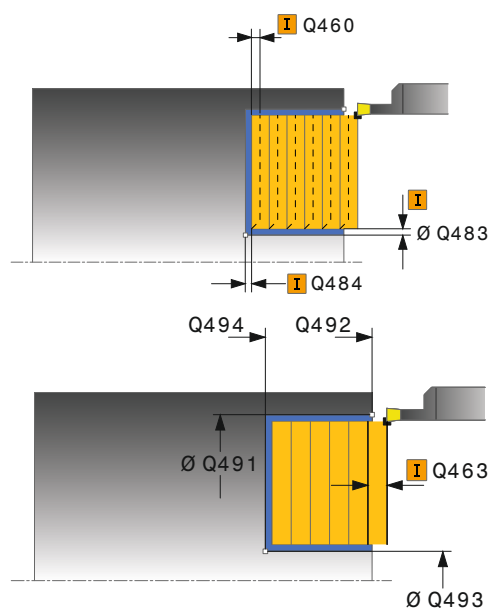
A szerszám pozíciója a ciklushívásban meghatározza a megmunkálendő terület nagyságát (ciklus kezdőpont).

A második fogásvételtől kezdve, a TNC az összes többi beszúrást 0.1 mm-rel csökkenti oldalirányban. Így csökken a szerszámon az oldalirányú nyomás. Ha a **Q508** oldalirányú eltolás meg lett adva a ciklusban, akkor a TNC ezzel az értékkel csökkenti a beszúrás oldalirányú pozícióját. A hézag nagyolása után az ottmaradt anyagot a vezérlő egyetlen forgácsolással eltávolítja. A TNC hibaüzenetet küld, ha az oldalirányú eltolás meghaladja az érvényes forgácsoló él 80%-át (érvényes forgácsoló él szélesség = forgácsolási szélesség – 2*forgácsolási sugár).

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?:** Fenntartva, jelenleg funkció nélkül
- ▶ **Q491 Átmérő kontúr kezdete?:** A kontúr kezdőpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q492 Z kontúrkezdet?:** A kontúr kezdőpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q493 Átmérő a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q494 Z a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q495 Oldal szöge?:** A kontúr kezdőpontjának oldala és a forgástengellyel párhuzamos egyenes közötti szög
- ▶ **Q501 Kezdőelem típusa (0/1/2)?:** Az elem típusának meghatározása a kontúr elején (hengerpalást felület):
0: Nincs további elem
1: Az elem egy letörés
2: Az elem egy sugár
- ▶ **Q502 Kezdőelem nagysága?:** A kezdő elem mérete (letörési rész)
- ▶ **Q500 Kontúrsarok sugara?:** A belső kontúrsarok sugara. Ha nincs sugár meghatározva, akkor a lapka lekerekítési sugara lesz az érték.
- ▶ **Q496 Második oldal szöge?:** A kontúr végpontjának oldala és a forgástengellyel párhuzamos egyenes közötti szög
- ▶ **Q501 Végelem típusa (0/1/2)?:** Az elem típusának meghatározása a kontúr elején (hengerpalást felület):
0: Nincs további elem
1: Az elem egy letörés
2: Az elem egy sugár
- ▶ **Q504 Végelem nagysága?:** A végelem mérete (letörési rész)



NC mondatok

11 CYCL DEF 852 BESZURAS SPEC. AX.	
Q215=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q491=+75	;ATMERO KONTUR KEZDETE
Q492=-20	;Z KONTURKEZDET
Q493=+50	;X KONTUR VEGE
Q494=-50	;Z KONTUR VEGE
Q495=+5	;OLDAL SZOG
Q501=+1	;KEZDOELEM TIPUSA
Q502=+0,5	;KEZDOELEM NAGYSAGA
Q500=+1,5	;KONTURSAROK SUGARA
Q496=+5	;AZ OLDAL SZOGE
Q503=+1	;VEGELEM TIPUSA
Q504=+0,5	;VEGELEM NAGYSAGA
Q478=+0,3	;NAGYOLASI ELOTOLAS
Q483=+0,4	;ATMERO RAHAGYASA

- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?:** Maximális fogásvétel (sugárérték) sugárirányban. A fogásvétel egyenlően van elosztva a koptató forgácsolás elkerülése érdekében. Beviteli tartomány: 0,001 és 999,999 között
- ▶ **Q507 Irány (0=kétirányú /1=egyirányú)?:**
Forgácsolási irány:
0: Kétirányú (mindkét irányban)
1: Egyirányú (a kontúr irányában)
- ▶ **Q508 Eltolás szélessége?:** A forgácsolási hossz csökkentése. A nagyolás után az visszamaradt anyagot a vezérlő egyetlen forgácsolással távolítja el. Szükség esetén a TNC korlátozza az eltérés programozott szélességét.
- ▶ **Q509 Mélység korrekció simításkor?:** A munkadarab anyaga, az előtolási sebesség, stb. függvényében a vezérlő áthelyezi a szerszámcsúcsot esztergálási műveletek közben. Az így keletkező előtolási hibát korrigálhatja az esztergálási mélység korrekciós tényezővel.
- ▶ **Q488 Bemerülési előtolás (0=autom.)?:** Váll mögötti elemek megmunkálásának sebessége. A beviteli érték opcionális. Ha nem adja meg, az esztergáló megmunkálásra meghatározott előtolás érvényes.

Q484=+0,2 ;Z RAHAGYAS
Q505=+0.2 ;SIMITASI ELOTOLAS
Q463=+2 ;MAX. FOGASVETEL
Q507=+0 ;MEGMUNKALASI IRANY
Q508=+0 ;ELTOLAS SZELESSEGE
Q509=+0 ;MELYSEG KORREKCIO
Q488=+0 ;BEMERULESI ELOTOLAS
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

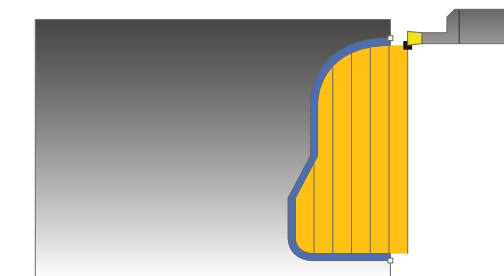
12.21 TENGELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Ciklus 850, DIN/ISO: G850)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi bármilyen alakú, egyenes oldalú beszúrások hosszirányú megmunkálását. Beszúró esztergáláskor a beszúró fogásvétel és a nagyoló megmunkálás váltakozva történik.

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a kontúr kezdőpontja nagyobb, mint a kontúr végpontja, akkor a ciklus külső megmunkálást végez. Ha a kontúr kezdőpontja kisebb, mint a végpont, akkor a ciklus belső megmunkálást végez.



Nagyoló ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. Ha a kezdőpont Z koordinátája kisebb, mint a kontúr kezdőpontja, akkor a TNC a kontúr kezdőpontjára pozícionálja a szerszámot a Z-tengelyen, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 A TNC gyorsjáratban pozícionálja a szerszámot a X-tengelyen (első fogásvételi pozíció).
- 2 A TNC az első fogásmélységig szúr be.
- 3 A TNC a kezdőpont és a végpont közötti területet keresztirányban forgácsolja, a **Q478** paraméterben meghatározott előtolással.
- 4 Ha a **Q488** beviteli paraméter meg van határozva a ciklusban, akkor az aláesztergálás a programozott fogásvételi előtolással lesz megmunkálva.
- 5 Ha csak egy megmunkálási irány **Q507=1** van meghatározva a ciklusban, akkor a TNC visszahúzza a szerszámot a biztonsági távolságra, gyorsjáratban vissza pozícionálja a szerszámot, és végül a megadott előtolással ismét a kontúrra áll. Ha a megmunkálás iránya **Q507=0**, akkor a fogásvétel mindkét oldalon megtörténik.
- 6 A szerszám a következő fogásmélységig szúr be.
- 7 A TNC addig ismétli a 2-4. lépést, amíg a horony mélységét nem éri el.
- 8 A TNC a szerszámot a biztonsági távolságra viszi, és mindkét oldalon egy beszúró mozgást hajt végre.
- 9 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozícionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor.

- 1 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony első oldalához.
- 2 A TNC a horony oldalait a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 3 A TNC a horony alját a megadott előtolással simítja.
- 4 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:



Programozzon egy pozicionáló mondatot a kezdőpontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

A szerszám pozíciója a ciklushívásban meghatározza a megmunkálandó terület nagyságát (ciklus kezdőpont).

Ciklus hívása előtt programozza a **14 KONTÚRGEOMETRIA** ciklust, az alprogram számának meghatározásához.

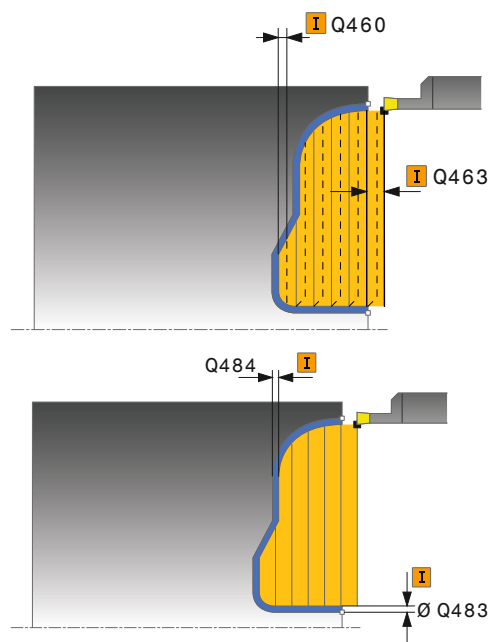
A **QL Q** paramétereket kontúr alprogramban való alkalmazáskor, a kontúr alprogramban kell megadni, vagy kiszámítani.

A második fogásvételtől kezdve, a TNC az összes többi beszúrást 0.1 mm-rel csökkenti oldalirányban. Így csökken a szerszámon az oldalirányú nyomás. Ha a **Q508** oldalirányú eltolás meg lett adva a ciklusban, akkor a TNC ezzel az értékkel csökkenti a beszúrás oldalirányú pozícióját. A hézag nagyolása után az ottmaradt anyagot a vezérlő egyetlen forgácsolással eltávolítja. A TNC hibaüzenetet küld, ha az oldalirányú eltolás meghaladja az érvényes forgácsoló él 80%-át (érvényes forgácsoló él szélesség = forgácsolási szélesség – 2*forgácsolási sugár).

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?:** Fenntartva, jelenleg funkció nélkül
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q488 Bemerülési előtolás (0=autom.)?:** Váll mögötti elemek megmunkálásának sebessége. A beviteli érték opcionális. Ha nem adja meg, az esztergáló megmunkálásra meghatározott előtolás érvényes.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban



- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q479 Megmunkálási határok (0/1)? :**
Megmunkálási határok aktiválása:
0: Nincs aktív megmunkálási határ
1: Megmunkálási határ (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 Átmérőkorlátozás értéke?:** A kontúr határának X értéke (átmérő érték)
- ▶ **Q482 Z forgácsoláskorlátozás értéke?:** A kontúr határának Z értéke
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?:** Maximális fogásvétel (sugárérték) sugárirányban. A fogásvétel egyenlően van elosztva a koptató forgácsolás elkerülése érdekében. Beviteli tartomány: 0,001 és 999,999 között
- ▶ **Q507 Irány (0=kétirányú /1=egyirányú)?:**
Forgácsolási irány:
0: Kétirányú (mindkét irányban)
1: Egyirányú (a kontúr irányában)
- ▶ **Q508 Eltolás szélessége?:** A forgácsolási hossz csökkentése. A nagyolás után az visszamaradt anyagot a vezérlő egyetlen forgácsolással távolítja el. Szükség esetén a TNC korlátozza az eltérés programozott szélességét.
- ▶ **Q509 Mélység korrekció simításkor?:** A munkadarab anyaga, az előtolási sebesség, stb. függvényében a vezérlő áthelyezi a szerszámcsúcsot esztergálási műveletek közben. Az így keletkező előtolási hibát korrigálhatja az esztergálási mélység korrekciós tényezővel.
- ▶ **Q499 Kontúrt fordít (0=nem/1=igen)?:**
Megmunkálási irány:
0: Megmunkálás kontúrirányban
1: Megmunkálás a kontúriránnyal ellentétesen

NC mondatok

9	CYCL DEF 14.0	KONTURGEOMETRIA
10	CYCL DEF 14.1	KONTURCIMKE2
11	CYCL DEF 850	AXIAL. KONT. BESZURAS
	Q215=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
	Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
	Q478=+0,3	;NAGYOLASI ELOTOLAS
	Q488=0	;BEMERULESI ELOTOLAS
	Q483=+0,4	;ATMERO RAHAGYASA
	Q484=+0,2	;Z RAHAGYAS
	Q505=+0.2	;SIMITASI ELOTOLAS
	Q479=+0	;FORGACSOLAS-KORLATOZAS
	Q480=+0	;ATMERO HATARERTEKE
	Q482=+0	;Z HATARERTEK
	Q463=+2	;MAX. FOGASVETEL
	Q507=+0	;MEGMUNKALASI IRANY
	Q508=+0	;ELTOLAS SZELESSEGE
	Q509=+0	;MELYSEG KORREKCIO
	Q499=+0	;KONTURT FORDIT
12	L X+75 Y+0 Z+2	FMAX M303
13	CYCL CALL	
14	M30	
15	LBL 2	
16	L X+60 Z+0	
17	L Z-10	
18	RND R5	
19	L X+40 Z-15	
20	L Z+0	
21	LBL 0	

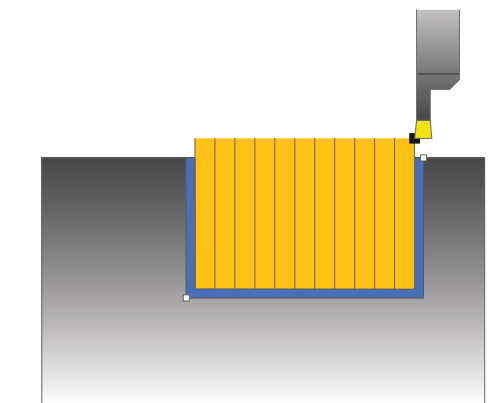
12.22 SUGÁRIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Ciklus 861, DIN/ISO: G861)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi sugárirányú hornyok derékszögű megmunkálását.

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

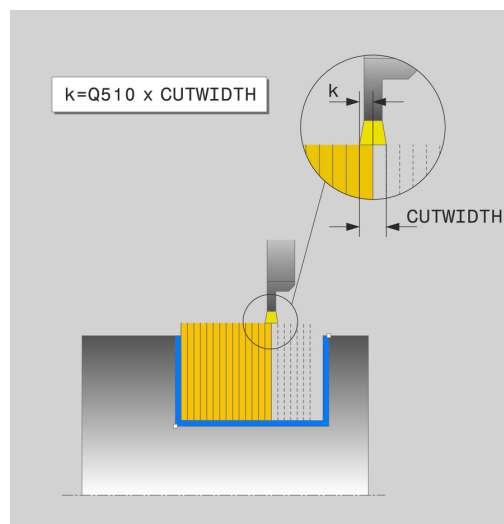
A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a szerszám a megmunkálandó kontúron kívül van a ciklus meghívásakor, akkor külső megmunkálási ciklus lesz végrehajtva. Ha a szerszám a megmunkálandó kontúron belül van, akkor belső megmunkálási ciklus lesz végrehajtva.



Nagyoló ciklus futtatása

A ciklus csak a ciklusban meghatározott kezdőponttól a végpontig kerül végrehajtásra.

- 1 Az első teljes beszúráshoz, a TNC a **Q511** csökkentett előtolással mozgatja a szerszámot a fogásvételi mélységre + ráhagyásra.
- 2 A TNC a szerszámot gyorsjáratban húzza vissza.
- 3 A TNC egy átlépést hajt végre a **Q510** x szerszámszélesség (**Cutwidth**) értékével.
- 4 Ezután a szerszám újra beszúrást végez, ebben az esetben **Q478** szerinti előtolással.
- 5 A TNC a szerszámot a **Q462-es** paraméter szerint húzza vissza.
- 6 A TNC a kezdő- és a végpont közötti területet a 2 - 4 lépések ismétlésével munkálja meg
- 7 Amint a horonyszélesség el lett érve, a TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.



Simító ciklus futtatása

- 1 A TNC gyorsjártatban pozicionálja a szerszámot a horony első oldalához.
- 2 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 3 A TNC a horony szélességének a felét a megadott előtolással simítja.
- 4 A TNC a szerszámot gyorsjártatban húzza vissza.
- 5 A TNC gyorsjártatban pozicionálja a szerszámot a horony második oldalához.
- 6 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 7 A TNC a horony szélességének a felét a megadott előtolással simítja.
- 8 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjártatban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:

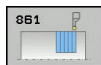


Programozzon egy pozicionáló mondatot a kezdőpontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

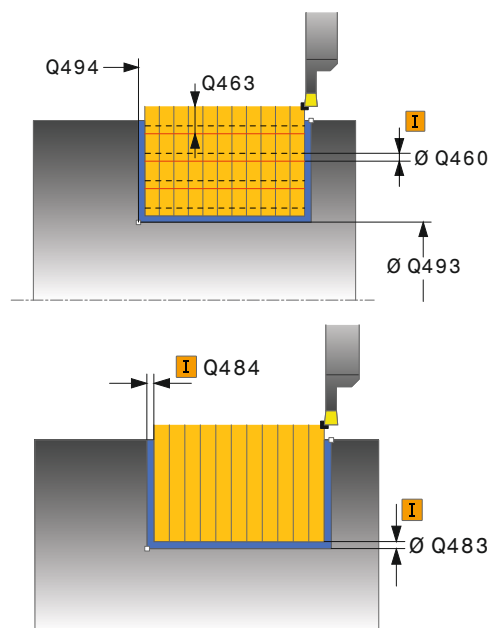
A szerszám pozíciója a ciklushívásban meghatározza a megmunkálandó terület nagyságát (ciklus kezdőpont).

FUNCTION TURNDATA CORR TCS:Z/X DCW és/vagy egy bejegyzés az esztergaszerszám-táblázat DCW oszlopába, a beszúrás szélességi ráhagyásának aktiválására használható. A DCW elfogad pozitív és negatív értéket is, és hozzáadja a beszúrási szélességhez: **CUTWIDTH + DCWTab + FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW**. A **FUNCTION TURNDATA CORR TCS**-n keresztül programozott DCW nem látható, míg a táblázatban megadott DCW aktív a grafikában.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?:** Fenntartva, jelenleg funkció nélkül
- ▶ **Q493 Átmérő a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q494 Z a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q463 Fogásvételi mélység korlátozása?:**
Fogásonkénti maximális beszúrómélysége
- ▶ **Q510 Beszúrás szélességének átfedése A**
Q510 tényezővel befolyásolja a szerszám oldalirányú fogásvételét a nagyoláskor. A Q510-et a rendszer megszorozza a szerszám CUTWIDTH szélességével. Ebből adódik a "k" oldalirányú fogásvétel. Beviteli tartomány 0 001 és 1 között



NC mondatok

11 CYCL DEF 861 RAD. BESZURAS EGYSZ.
Q215=+0 ;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q460=+2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q493=+50 ;X KONTUR VEGE
Q494=-50 ;Z KONTUR VEGE
Q478=+0,3 ;NAGYOLASI ELOTOLAS
Q483=+0,4 ;ATMERO RAHAGYASA
Q484=+0,2 ;Z RAHAGYAS

- ▶ **Q511 Előtolási tényező %?** A Q511 tényezővel befolyásolja a beszúrás előtolását, amikor szerszám a teljes **CUTWIDTH** szélességgel beszúr. Ha előtolási tényezőt alkalmaz, akkor a további nagyolási folyamatoknál optimális forgácsolási feltételeket tud biztosítani. A Q478 nagyolás előtolást olyan nagy értékben is meghatározhatja, hogy az optimális forgácsolási feltételeket tegyen lehetővé a pálya átlapolásakor (Q510). A TNC csak a szerszám teljes kerületén való beszúrásnál csökkenti az előtolást a Q511-es tényezővel. Összességében azáltal csökkenhet a megmunkálási idő is. Beviteli tartomány 0 001 és 150 között
- ▶ **Q462 Visszahúzási viselkedés (0/1)?** A Q462-vel a beszúrás utáni visszahúzási viselkedést határozza meg.
0: A TNC a szerszámot a kontúr mentén húzza vissza
1: A TNC a szerszámot először ferdén elhúzza a kontúrtól, majd aztán húzza csak vissza
- ▶ **Q211 Várakozási idő / 1/perc?** A szerszámorsó fordulatainak számában meghatározott azon várakozási idő, amelyet a szerszám a furat alján tölt el késleltetve ezáltal a visszahúzást a beszúrás után. Csak miután a szerszám **Q211** fordulatot várt, történik meg a visszahúzás. Beviteli tartomány 0 és 999,999 között

Q505=+0.2 ;SIMITASI ELOTOLAS
Q463=+0 ;FOGASVETEL KORLATOZAS
Q510=+0.8 ;ATFEDES BESZURASKOR
Q511=+100 ;ELOTOLASI TENYEZO
Q462=0 ;VISSZAHUZAS MODJA
Q211=3 ;KIVARASI IDŐ MEGFORD.
12 L X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303
13 CYCL CALL

12.23 SUGÁRIRÁNYÚ BESZÚRÁS BŐVÍTETT (Ciklus 862, DIN/ISO: G862)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi a sugárirányú megmunkálást a hornyokban. Bővített funkciók:

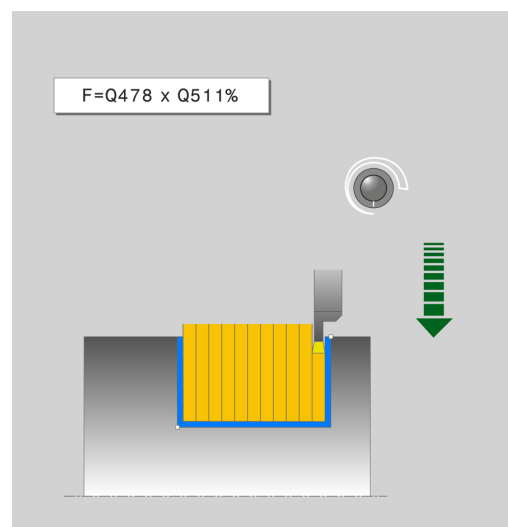
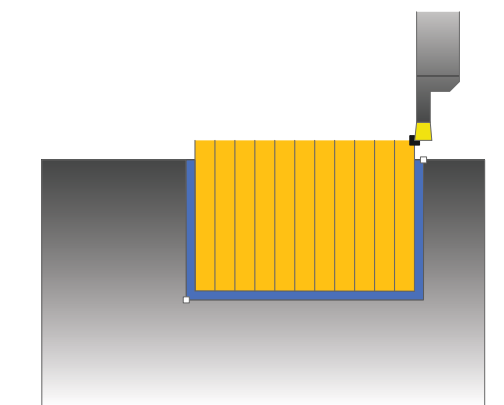
- Letörés vagy lekerekítés beszúrása a kontúr kezdésénél, vagy végénél.
- A ciklusban szögek határozhatók meg a horony oldalaihoz.
- A kontúr éleire sugarak illeszthetők be

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a kezdő átmérő **Q491** nagyobb, mint a végátmérő **Q493**, akkor a ciklus külső megmunkálást végez. Ha a kezdő átmérő **Q491** kisebb, mint a végátmérő **Q493**, akkor a ciklus belső megmunkálást végez.

Nagyoló ciklus futtatása

- 1 Az első teljes beszúráshoz, a TNC a **Q511** csökkentett előtolással mozgatja a szerszámot a fogásvételi mélységre + ráhagyásra.
- 2 A TNC a szerszámot gyorsjáratban húzza vissza.
- 3 A TNC egy átlépést hajt végre a **Q510** x szerszámszélesség (**Cutwidth**) értékével.
- 4 Ezután a szerszám újra beszúrást végez, ebben az esetben **Q478** szerinti előtolással.
- 5 A TNC a szerszámot a **Q462-es** paraméter szerint húzza vissza.
- 6 A TNC a kezdő- és a végpont közötti területet a 2 - 4 lépések ismétlésével munkálja meg
- 7 Amint a horony szélesség el lett érve, a TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.



Simító ciklus futtatása

- 1 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony első oldalához.
- 2 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 3 A TNC a horony szélességének a felét a megadott előtolással simítja.
- 4 A TNC a szerszámot gyorsjáratban húzza vissza.
- 5 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony második oldalához.
- 6 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 7 A TNC a horony szélességének a felét a megadott előtolással simítja.
- 8 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:



Programozzon egy pozicionáló mondatot a kezdőpontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

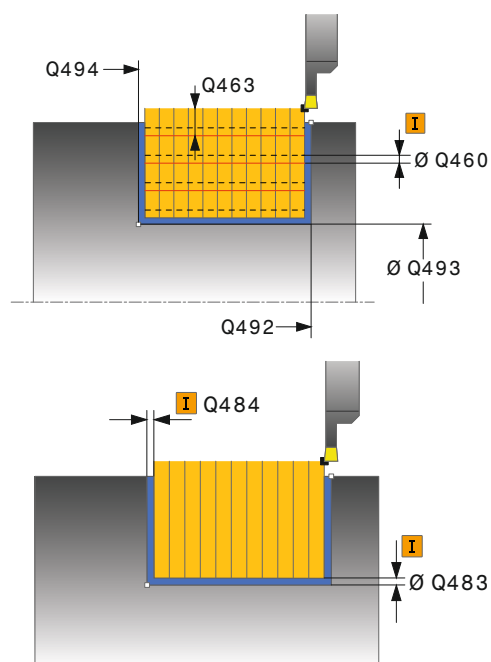
A szerszám pozíciója a ciklushívásban meghatározza a megmunkálandó terület nagyságát (ciklus kezdőpont).

FUNCTION TURNDATA CORR TCS:Z/X DCW és/vagy egy bejegyzés az esztergaszerszám-táblázat DCW oszlopába, a beszúrás szélességi ráhagyásának aktiválására használható. A DCW elfogad pozitív és negatív értéket is, és hozzáadja a beszúrási szélességhez: **CUTWIDTH + DCWTab + FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW**. A **FUNCTION TURNDATA CORR TCS-n** keresztül programozott DCW nem látható, míg a táblázatban megadott DCW aktív a grafikában.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?:** Fenntartva, jelenleg funkció nélkül
- ▶ **Q491 Átmérő kontúr kezdete?:** A kontúr kezdőpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q492 Z kontúrkezdet?:** A kontúr kezdőpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q493 Átmérő a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q494 Z a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q495 Oldal szöge?:** A kontúr kezdőpontjának oldala és a forgástengelyre állított merőleges közötti szög
- ▶ **Q501 Kezdőelem típusa (0/1/2)?:** Az elem típusának meghatározása a kontúr elején (hengerpalást felület):
0: Nincs további elem
1: Az elem egy letörlés
2: Az elem egy sugár
- ▶ **Q502 Kezdőelem nagysága?:** A kezdő elem mérete (letörési rész)
- ▶ **Q500 Kontúrsarok sugara?:** A belső kontúrsarok sugara. Ha nincs sugár meghatározva, akkor a lapka lekerekítési sugara lesz az érték.
- ▶ **Q496 Második oldal szöge?:** A kontúr végpontjának oldala és a forgástengelyre állított merőleges közötti szög
- ▶ **Q501 Végelem típusa (0/1/2)?:** Az elem típusának meghatározása a kontúr elején (hengerpalást felület):
0: Nincs további elem
1: Az elem egy letörés
2: Az elem egy sugár
- ▶ **Q504 Végelem nagysága?:** A végelem mérete (letörési rész)



NC mondatok

11 CYCL DEF 862 RAD. BESZURAS BOV.
Q215=+0 ;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q460=+2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q491=+75 ;ATMERO KONTUR KEZDETE
Q492=-20 ;Z KONTURKEZDET
Q493=+50 ;X KONTUR VEGE
Q494=-50 ;Z KONTUR VEGE
Q495=+5 ;OLDAL SZOG
Q501=+1 ;KEZDOELEM TIPUSA
Q502=+0,5 ;KEZDOELEM NAGYSAGA
Q500=+1,5 ;KONTURSAROK SUGARA
Q496=+5 ;AZ OLDAL SZOGE
Q503=+1 ;VEGELEM TIPUSA
Q504=+0,5 ;VEGELEM NAGYSAGA

- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q463 Fogásvételi mélység korlátozása?:** Fogásonkénti maximális beszúrómélysége
- ▶ **Q510 Beszúrási szélességének átfedése A** Q510 tényezővel befolyásolja a szerszám oldalirányú fogásvételét a nagyoláskor. A Q510-et a rendszer megszorozza a szerszám **CUTWIDTH** szélességével. Ebből adódik a "k" oldalirányú fogásvétel. Beviteli tartomány 0 001 és 1 között
- ▶ **Q511 Előtolási tényező %?** A Q511 tényezővel befolyásolja a beszúrási előtolását, amikor szerszám a teljes **CUTWIDTH** szélességgel beszúr. Ha előtolási tényezőt alkalmaz, akkor a további nagyolási folyamatoknál optimális forgácsolási feltételeket tud biztosítani. A Q478 nagyolás előtolást olyan nagy értékben is meghatározhatja, hogy az optimális forgácsolási feltételeket tegyen lehetővé a pálya átlapolásakor (Q510). A TNC csak a szerszám teljes területén való beszúrásnál csökkenti az előtolást a Q511-es tényezővel. Összességében azáltal csökkenhet a megmunkálási idő is. Beviteli tartomány 0 001 és 150 között
- ▶ **Q462 Visszahúzási viselkedés (0/1)?** A Q462-vel a beszúrási utáni visszahúzási viselkedést határozza meg.
0: A TNC a szerszámot a kontúr mentén húzza vissza
1: A TNC a szerszámot először ferdén elhúzza a kontúrtól, majd aztán húzza csak vissza
- ▶ **Q211 Várakozási idő / 1/perc?** A szerszámorsó fordulatainak számában meghatározott azon várakozási idő, amelyet a szerszám a furat alján tölt el késleltetve ezáltal a visszahúzást a beszúrási után. Csak miután a szerszám **Q211** fordulatot várt, történik meg a visszahúzás. Beviteli tartomány 0 és 999,999 között

Q478=+0,3 ;NAGYOLASI ELOTOLAS
Q483=+0,4 ;ATMERO RAHAGYASA
Q484=+0,2 ;Z RAHAGYAS
Q505=+0.2 ;SIMITASI ELOTOLAS
Q463=+0 ;FOGASVETEL KORLATOZAS
Q510=+0.8 ;ATFEDES BESZURASKOR
Q511=+100 ;ELOTOLASI TENYEZO
Q462=+0 ;VISSZAHUZAS MODJA
Q211=3 ;KIVARASI IDŐ MEGFORD.
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

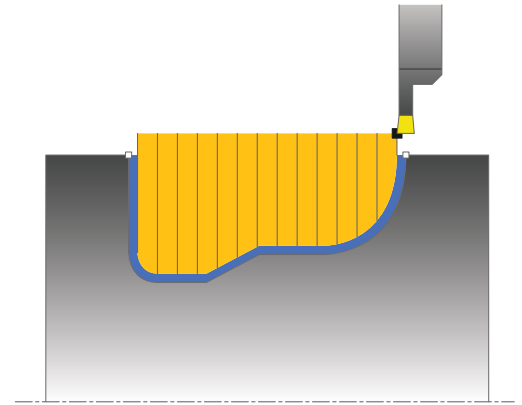
12.24 SUGÁRIRÁNYÚ KONTÚRBESZÚRÁS (Ciklus 860, DIN/ISO: G860)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi sugárirányú, tetszőleges alakú hornyok megmunkálását.

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas. Ha a kontúr kezdőpontja nagyobb, mint a kontúr végpontja, akkor a ciklus külső megmunkálást végez. Ha a kontúr kezdőpontja kisebb, mint a végpont, akkor a ciklus belső megmunkálást végez.



Nagyoló ciklus futtatása

- 1 Az első teljes beszúráshoz, a TNC a **Q511** csökkentett előtolással mozgatja a szerszámot a fogásvételi mélységre + ráhagyásra.
- 2 A TNC a szerszámot gyorsjáratban húzza vissza.
- 3 A TNC egy átlépést hajt végre a **Q510** x szerszámszélesség (**Cutwidth**) értékével.
- 4 Ezután a szerszám újra beszúrást végez, ebben az esetben **Q478** szerinti előtolással.
- 5 A TNC a szerszámot a **Q462-es** paraméter szerint húzza vissza.
- 6 A TNC a kezdő- és a végpont közötti területet a 2 - 4 lépések ismétlésével munkálja meg.
- 7 Amint a horonyszélesség el lett érve, a TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

- 1 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony első oldalához.
- 2 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 3 A TNC a horony felét a megadott előtolással simítja.
- 4 A TNC a szerszámot gyorsjáratban húzza vissza.
- 5 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony második oldalához.
- 6 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 7 A TNC a horony másik felét a megadott előtolással simítja.
- 8 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély

A forgácsolási határ határozza meg a megmunkálható kontúrtartományt. A megközelítési, elhagyási pálya túllépheti ezt a forgácsolási határt. A ciklushívás előtti szerszámpozíció befolyásolja a forgácsolási határ meghatározását. A TNC 640 a forgácsolási határtól jobbra vagy balra eső területet munkálja meg, attól függően, hogy melyik oldalon volt a szerszám a ciklushívás előtt.

- Pozícionálja a szerszámot a ciklushívás előtt úgy, hogy az a forgácshatárolás azon oldalán álljon, amelyen az anyagot forgácsolja



Programozzon egy pozícionáló mondatot a kezdőpontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

A szerszám pozíciója a ciklushívásban meghatározza a megmunkálandó terület nagyságát (ciklus kezdőpont).

Ciklus hívása előtt programozza a **14 KONTÚRGEOMETRIA** ciklust, az alprogram számának meghatározásához.

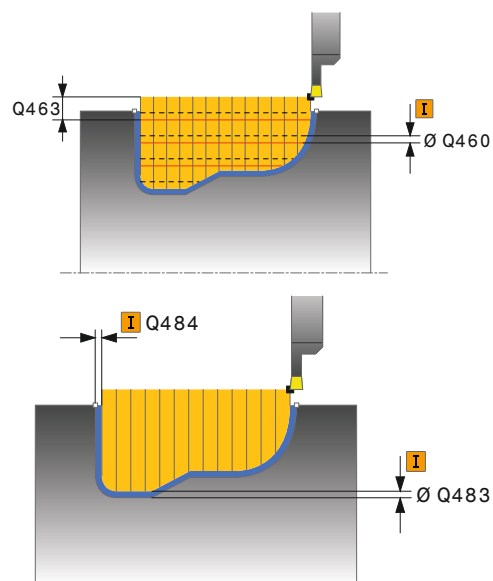
A **QL Q** paramétereket kontúr alprogramban való alkalmazáskor, a kontúr alprogramban kell megadni, vagy kiszámítani.

FUNCTION TURNDATA CORR TCS:Z/X DCW és/vagy egy bejegyzés az esztergaszerszám-táblázat DCW oszlopába, a beszúrás szélességi ráhagyásának aktiválására használható. A DCW elfogad pozitív és negatív értéket is, és hozzáadja a beszúrási szélességhez: **CUTWIDTH + DCWTab + FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW**. A **FUNCTION TURNDATA CORR TCS-n** keresztül programozott DCW nem látható, míg a táblázatban megadott DCW aktív a grafikában.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?:** Fenntartva, jelenleg funkció nélkül
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q479 Megmunkálási határok (0/1)? :**
Megmunkálási határok aktiválása:
0: Nincs aktív megmunkálási határ
1: Megmunkálási határ (Q480/Q482)
- ▶ **Q480 Átmérőkorlátozás értéke?:** A kontúr határának X értéke (átmérő érték)
- ▶ **Q482 Z forgácsoláskorlátozás értéke?:** A kontúr határának Z értéke
- ▶ **Q463 Fogásvételi mélység korlátozása?:**
Fogásonkénti maximális beszúrómélysége



NC mondatok

9	CYCL DEF 14.0	KONTURGEOMETRIA
10	CYCL DEF 14.1	KONTURCIMKE2
11	CYCL DEF 860	LESZUR. KONT. RAD.
	Q215=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
	Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
	Q478=+0,3	;NAGYOLASI ELOTOLAS
	Q483=+0,4	;ATMERO RAHAGYASA
	Q484=+0,2	;Z RAHAGYAS

- ▶ **Q510 Beszúrás szélességének átfedése A**
Q510 tényezővel befolyásolja a szerszám oldalirányú fogásvételét a nagyoláskor. A Q510-et a rendszer megszorozza a szerszám **CUTWIDTH** szélességével. Ebből adódik a "k" oldalirányú fogásvétel. Beviteli tartomány 0 001 és 1 között
- ▶ **Q511 Előtolási tényező %?** A Q511 tényezővel befolyásolja a beszúrás előtolását, amikor szerszám a teljes **CUTWIDTH** szélességgel beszúr. Ha előtolási tényezőt alkalmaz, akkor a további nagyolási folyamatoknál optimális forgácsolási feltételeket tud biztosítani. A Q478 nagyolás előtolást olyan nagy értékben is meghatározhatja, hogy az optimális forgácsolási feltételeket tegyen lehetővé a pálya átlapolásakor (Q510). A TNC csak a szerszám teljes kerületén való beszúrásnál csökkenti az előtolást a Q511-es tényezővel. Összességében azáltal csökkenhet a megmunkálási idő is. Beviteli tartomány 0 001 és 150 között
- ▶ **Q462 Visszahúzási viselkedés (0/1)?** A Q462-vel a beszúrás utáni visszahúzási viselkedést határozza meg.
0: A TNC a szerszámot a kontúr mentén húzza vissza
1: A TNC a szerszámot először ferden elhúzza a kontúrtól, majd aztán húzza csak vissza
- ▶ **Q211 Várakozási idő / 1/perc?** A szerszámorsó fordulatainak számában meghatározott azon várakozási idő, amelyet a szerszám a furat alján tölt el késleltetve ezáltal a visszahúzást a beszúrás után. Csak miután a szerszám **Q211** fordulatot várt, történik meg a visszahúzás. Beviteli tartomány 0 és 999,999 között

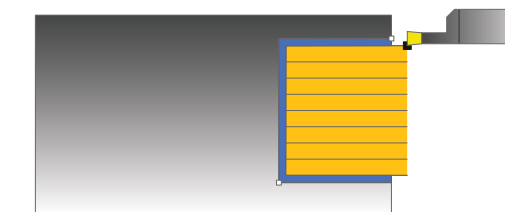
Q505=+0.2 ;SIMITASI ELOTOLAS
Q479=+0 ;FORGACSOLAS-KORLATOZAS
Q480=+0 ;ATMERO HATARERTEKE
Q482=+0 ;Z HATARERTEK
Q463=+0 ;FOGASVETEL KORLATOZAS
Q510=+0.08;ATFEDES BESZURASKOR
Q511=+100 ;ELOTOLASI TENYEZO
Q462=+0 ;VISSZAHUZAS MODJA
Q211=3 ;KIVARASI IDŐ MEGFORD.
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+60 Z-20
17 L X+45
18 RND R2
19 L X+40 Z-25
20 L Z+0
21 LBL 0

12.25 TENGELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Cycle 871, DIN/ISO: G871)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi tengelyirányú hornyok derékszögű megmunkálását (homlokbeszúrás).

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.



Nagyoló ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. A ciklus csak a ciklusban meghatározott kezdőponttól a végpontig kerül végrehajtásra.

- 1 Az első teljes beszúráshoz, a TNC a **Q511** csökkentett előtolással mozgatja a szerszámot a fogásvételi mélységre + ráhagyásra.
- 2 A TNC a szerszámot gyorsjáratban húzza vissza.
- 3 A TNC egy átlépést hajt végre a **Q510** x szerszámszélesség (**Cutwidth**) értékével.
- 4 Ezután a szerszám újra beszúrást végez, ebben az esetben **Q478** szerinti előtolással.
- 5 A TNC a szerszámot a **Q462-es** paraméter szerint húzza vissza.
- 6 A TNC a kezdő- és a végpont közötti területet a 2 - 4 lépések ismétlésével munkálja meg.
- 7 Amint a horonyszélesség el lett érve, a TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

- 1 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony első oldalához.
- 2 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 3 A TNC a horony szélességének a felét a megadott előtolással simítja.
- 4 A TNC a szerszámot gyorsjáratban húzza vissza.
- 5 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony második oldalához.
- 6 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 7 A TNC a horony szélességének a felét a megadott előtolással simítja.
- 8 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:

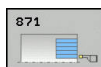


Programozzon egy pozicionáló mondatot a kezdőpontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

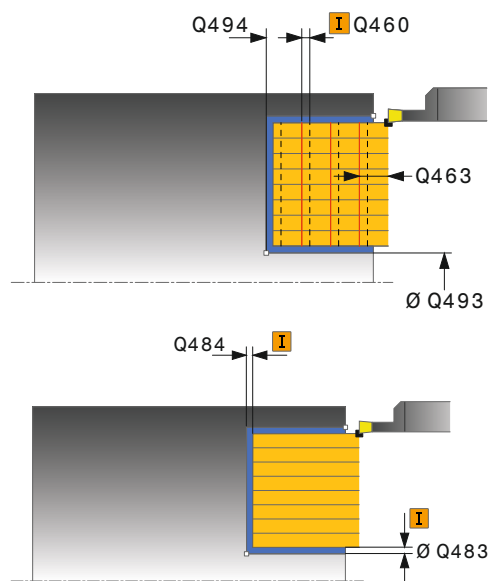
A szerszám pozíciója a ciklushívásban meghatározza a megmunkálendő terület nagyságát (ciklus kezdőpont).

FUNCTION TURNDATA CORR TCS:Z/X DCW és/vagy egy bejegyzés az esztergaszerszám-táblázat DCW oszlopába, a beszúrás szélességi ráhagyásának aktiválására használható. A DCW elfogad pozitív és negatív értéket is, és hozzáadja a beszúrási szélességhez: CUTWIDTH + DCWTab + FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW. A **FUNCTION TURNDATA CORR TCS**-n keresztül programozott DCW nem látható, míg a táblázatban megadott DCW aktív a grafikában.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?:** Fenntartva, jelenleg funkció nélkül
- ▶ **Q493 Átmérő a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q494 Z a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q463 Fogásvételi mélység korlátozása?:**
Fogásonkénti maximális beszúrómélysége
- ▶ **Q510 Beszúrás szélességének átfedése A**
Q510 tényezővel befolyásolja a szerszám oldalirányú fogásvételét a nagyoláskor. A Q510-et a rendszer megszorozza a szerszám CUTWIDTH szélességével. Ebből adódik a "k" oldalirányú fogásvétel. Beviteli tartomány 0 001 és 1 között



NC mondatok

11 CYCL DEF 871 AX. BESZURAS EGYSZ.	
Q215=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q493=+50	;X KONTUR VEGE
Q494=-10	;Z KONTUR VEGE
Q478=+0,3	;NAGYOLASI ELOTOLAS
Q483=+0,4	;ATMERO RAHAGYASA
Q484=+0,2	;Z RAHAGYAS
Q505=+0.2	;SIMITASI ELOTOLAS

- ▶ **Q511 Előtolási tényező %?** A Q511 tényezővel befolyásolja a beszúrás előtolását, amikor szerszám a teljes **CUTWIDTH** szélességgel beszúr. Ha előtolási tényezőt alkalmaz, akkor a további nagyolási folyamatoknál optimális forgácsolási feltételeket tud biztosítani. A Q478 nagyolás előtolást olyan nagy értékben is meghatározhatja, hogy az optimális forgácsolási feltételeket tegyen lehetővé a pálya átlapolásakor (Q510). A TNC csak a szerszám teljes kerületén való beszúrásnál csökkenti az előtolást a Q511-es tényezővel. Összességében azáltal csökkenhet a megmunkálási idő is. Beviteli tartomány 0 001 és 150 között
- ▶ **Q462 Visszahúzási viselkedés (0/1)?** A Q462-vel a beszúrás utáni visszahúzási viselkedést határozza meg.
0: A TNC a szerszámot a kontúr mentén húzza vissza
1: A TNC a szerszámot először ferdén elhúzza a kontúrtól, majd aztán húzza csak vissza
- ▶ **Q211 Várakozási idő / 1/perc?** A szerszámorsó fordulatainak számában meghatározott azon várakozási idő, amelyet a szerszám a furat alján tölt el késleltetve ezáltal a visszahúzást a beszúrás után. Csak miután a szerszám **Q211** fordulatot várt, történik meg a visszahúzás. Beviteli tartomány 0 és 999,999 között

Q463=+0	;FOGASVETEL KORLATOZAS
Q510=+0.8	;ATFEDES BESZURASKOR
Q511=+100	;ELOTOLASI TENYEZO
Q462=0	;VISSZAHUZAS MODJA
Q211=3	;KIVARASI IDŐ MEGFORD.
12 L X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

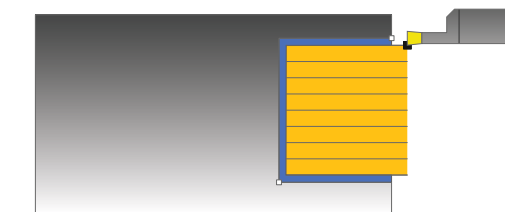
12.26 TENGELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS BŐVÍTETT (Ciklus 872, DIN/ISO: G872)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi tengelyirányú hornyok megmunkálását (homlokbeszúrás). Bővített funkciók:

- Letörés vagy lekerekítés beszúrása a kontúr kezdésénél, vagy végénél.
- A ciklusban szögek határozhatók meg a horony oldalaihoz.
- A kontúr éleire sugarak illeszthetők be

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.



Nagyoló ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. Ha a kezdőpont Z koordinátája kisebb, mint a **Q492 kontúr kezdőpontja Z-ben** paraméter, akkor a TNC a szerszámot Z-ben pozicionálja **Q492-re**, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 Az első teljes beszúráshoz, a TNC a **Q511** csökkentett előtolással mozgatja a szerszámot a fogásvételi mélységre + ráhagyásra.
- 2 A TNC a szerszámot gyorsjáratban húzza vissza.
- 3 A TNC egy átlépést hajt végre a **Q510** x szerszámszélesség (**Cutwidth**) értékével.
- 4 Ezután a szerszám újra beszúrást végez, ebben az esetben **Q478** szerinti előtolással.
- 5 A TNC a szerszámot a **Q462-es** paraméter szerint húzza vissza
- 6 A TNC a kezdő- és a végpont közötti területet a 2 - 4 lépések ismétlésével munkálja meg
- 7 Amint a horonyszélesség el lett érve, a TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. Ha a kezdőpont Z koordinátája kisebb, mint a **Q492 kontúr kezdőpontja Z-ben** paraméter, akkor a TNC a szerszámot Z-ben pozicionálja **Q492-re**, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony első oldalához.
- 2 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 3 A TNC a szerszámot gyorsjáratban húzza vissza.
- 4 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony második oldalához.
- 5 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 6 A TNC a horony felét a megadott előtolással simítja.
- 7 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot az első oldalhoz.
- 8 A TNC a horony másik felét a megadott előtolással simítja.
- 9 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:

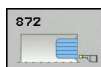


Programozzon egy pozicionáló mondatot a kezdőpontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

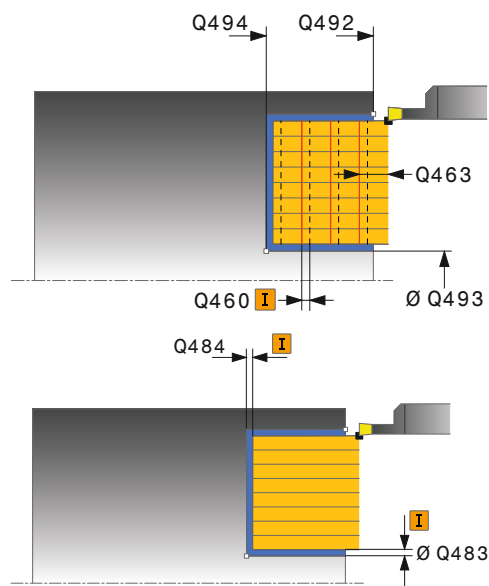
A szerszám pozíciója a ciklushívásban meghatározza a megmunkálandó terület nagyságát (ciklus kezdőpont).

FUNCTION TURNDATA CORR TCS:Z/X DCW és/vagy egy bejegyzés az esztergaszerszám-táblázat DCW oszlopába, a beszúrás szélességi ráhagyásának aktiválására használható. A DCW elfogad pozitív és negatív értéket is, és hozzáadja a beszúrási szélességhez: **CUTWIDTH + DCWTab + FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW**. A **FUNCTION TURNDATA CORR TCS-n** keresztül programozott DCW nem látható, míg a táblázatban megadott DCW akív a grafikában.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?:** Fenntartva, jelenleg funkció nélkül
- ▶ **Q491 Átmérő kontúr kezdete?:** A kontúr kezdőpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q492 Z kontúrkezdet?:** A kontúr kezdőpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q493 Átmérő a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q494 Z a kontúr végén?:** A kontúr végpontjának Z koordinátája
- ▶ **Q495 Oldal szöge?:** A kontúr kezdőpontjának oldala és a forgástengellyel párhuzamos egyenes közötti szög
- ▶ **Q501 Kezdőelem típusa (0/1/2)?:** Az elem típusának meghatározása a kontúr elején (hengerpalást felület):
0: Nincs további elem
1: Az elem egy letörlés
2: Az elem egy sugár
- ▶ **Q502 Kezdőelem nagysága?:** A kezdő elem mérete (letörési rész)
- ▶ **Q500 Kontúrsarok sugara?:** A belső kontúrsarok sugara. Ha nincs sugár meghatározva, akkor a lapka lekerekítési sugara lesz az érték.
- ▶ **Q496 Második oldal szöge?:** A kontúr végpontjának oldala és a forgástengellyel párhuzamos egyenes közötti szög



NC mondatok

11 CYCL DEF 871 AX. BESZURAS BOV.	
Q215=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q491=+75	;ATMERO KONTUR KEZDETE
Q492=-20	;Z KONTURKEZDET
Q493=+50	;X KONTUR VEGE
Q494=-50	;Z KONTUR VEGE
Q495=+5	;OLDAL SZOG
Q501=+1	;KEZDOELEM TIPUSA
Q502=+0,5	;KEZDOELEM NAGYSAGA

- ▶ **Q501 Végelem típusa (0/1/2)?:** Az elem típusának meghatározása a kontúr elején (hengerpalást felület):
0: Nincs további elem
1: Az elem egy letörés
2: Az elem egy sugár
- ▶ **Q504 Végelem nagysága?:** A végelem mérete (letörési rész)
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q463 Fogásvételi mélység korlátozása?:** Fogásonkénti maximális beszúrómélysége
- ▶ **Q510 Beszúrás szélességének átfedése A**
 Q510 tényezővel befolyásolja a szerszám oldalirányú fogásvételét a nagyoláskor. A Q510-et a rendszer megszorozza a szerszám **CUTWIDTH** szélességével. Ebből adódik a "k" oldalirányú fogásvétel. Beviteli tartomány 0 001 és 1 között

Q500=+1,5 ;KONTURSAROK SUGARA
Q496=+5 ;AZ OLDAL SZOGE
Q503=+1 ;VEGELEM TIPUSA
Q504=+0,5 ;VEGELEM NAGYSAGA
Q478=+0,3 ;NAGYOLASI ELOTOLAS
Q483=+0,4 ;ATMERO RAHAGYASA
Q484=+0,2 ;Z RAHAGYAS
Q505=+0.2 ;SIMITASI ELOTOLAS
Q463=+0 ;FOGASVETEL KORLATOZAS
Q510=+0.08;ATFEDES BESZURASKOR
Q511=+100 ;ELOTOLASI TENYEZO
Q462=0 ;VISSZAHUZAS MODJA
Q211=3 ;KIVARASI IDŐ MEGFORD.
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

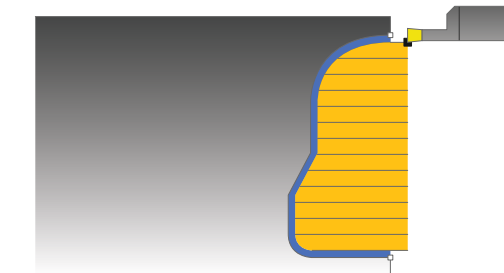
- ▶ **Q511 Előtolási tényező %?** A Q511 tényezővel befolyásolja a beszúrás előtolását, amikor szerszám a teljes **CUTWIDTH** szélességgel beszúr. Ha előtolási tényezőt alkalmaz, akkor a további nagyolási folyamatoknál optimális forgácsolási feltételeket tud biztosítani. A Q478 nagyolás előtolást olyan nagy értékben is meghatározhatja, hogy az optimális forgácsolási feltételeket tegyen lehetővé a pálya átlapolásakor (Q510). A TNC csak a szerszám teljes kerületén való beszúrásnál csökkenti az előtolást a Q511-es tényezővel. Összességében azáltal csökkenhet a megmunkálási idő is. Beviteli tartomány 0 001 és 150 között
- ▶ **Q462 Visszahúzási viselkedés (0/1)?** A Q462-vel a beszúrás utáni visszahúzási viselkedést határozza meg.
0: A TNC a szerszámot a kontúr mentén húzza vissza
1: A TNC a szerszámot először ferdén elhúzza a kontúrtól, majd aztán húzza csak vissza
- ▶ **Q211 Várakozási idő / 1/perc?** A szerszámorsó fordulatainak számában meghatározott azon várakozási idő, amelyet a szerszám a furat alján tölt el késleltetve ezáltal a visszahúzást a beszúrás után. Csak miután a szerszám **Q211** fordulatot várt, történik meg a visszahúzás. Beviteli tartomány 0 és 999,999 között

12.27 TENGELYIRÁNYÚ BESZÚRÁS (Ciklus 870, DIN/ISO: G870)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi tengelyirányú, tetszőleges alakú hornyok megmunkálását (homlokbeszúrás).

Ez a ciklus alkalmazható akár nagyolásra, simításra, vagy teljes megmunkálásra is. Az esztergálás tengelypárhuzamos nagyolással történik.



Nagyoló ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor. Ha a kezdőpont Z koordinátája kisebb, mint a kontúr kezdőpontja, akkor a TNC a kontúr kezdőpontjára pozicionálja a szerszámot a Z-tengelyen, majd onnan kezdi a ciklus végrehajtását.

- 1 Az első teljes beszúráshoz, a TNC a **Q511** csökkentett előtolással mozgatja a szerszámot a fogásvételi mélységre + ráhagyásra.
- 2 A TNC a szerszámot gyorsjáratban húzza vissza.
- 3 A TNC egy átlépést hajt végre a **Q510** x szerszámszélesség (**Cutwidth**) értékével.
- 4 Ezután a szerszám újra beszúrást végez, ebben az esetben **Q478** szerinti előtolással.
- 5 A TNC a szerszámot a **Q462-es** paraméter szerint húzza vissza.
- 6 A TNC a kezdő- és a végpont közötti területet a 2 - 4 lépések ismétlésével munkálja meg.
- 7 Amint a horonyszélesség el lett érve, a TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Simító ciklus futtatása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor.

- 1 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony első oldalához.
- 2 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 3 A TNC a horony felét a megadott előtolással simítja.
- 4 A TNC a szerszámot gyorsjáratban húzza vissza.
- 5 A TNC gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a horony második oldalához.
- 6 A TNC a horony oldalát a megadott **Q505** előtolással simítja.
- 7 A TNC a horony másik felét a megadott előtolással simítja.
- 8 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély

A forgácsolási határ határozza meg a megmunkálható kontúrtartományt. A megközelítési, elhagyási pálya túllépheti ezt a forgácsolási határt. A ciklushívás előtti szerszámpozíció befolyásolja a forgácsolási határ meghatározását. A TNC 640 a forgácsolási határtól jobbra vagy balra eső területet munkálja meg, attól függően, hogy melyik oldalon volt a szerszám a ciklushívás előtt.

- Pozicionálja a szerszámot a ciklushívás előtt úgy, hogy az a forgácsolási határ azon oldalán álljon, amelyen az anyagot forgácsolja



Programozzon egy pozicionáló mondatot a kezdőpontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

A szerszám pozíciója a ciklushívásban meghatározza a megmunkálendő terület nagyságát (ciklus kezdőpont).

Ciklus hívása előtt programozza a **14 KONTÚRGEOMETRIA** ciklust, az alprogram számának meghatározásához.

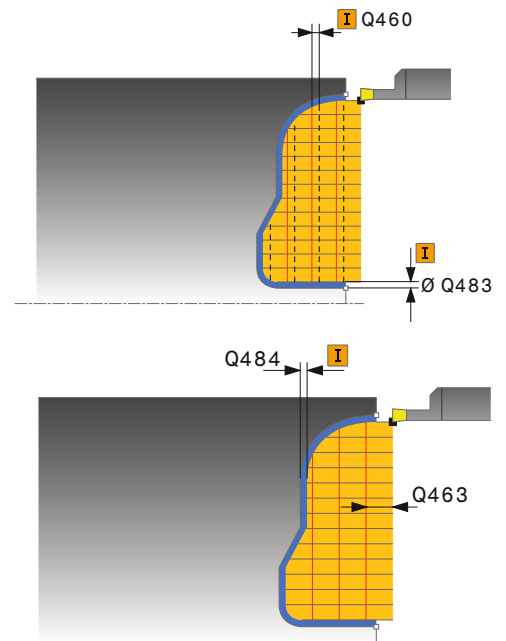
FUNCTION TURNDATA CORR TCS:Z/X DCW és/vagy egy bejegyzés az esztergaszerszám-táblázat DCW oszlopába, a beszúrási szélességi ráhagyásának aktiválására használható. A DCW elfogad pozitív és negatív értéket is, és hozzáadja a beszúrási szélességhez: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS:Z/X\ DCW$. A **FUNCTION TURNDATA CORR TCS-n** keresztül programozott DCW nem látható, míg a táblázatban megadott DCW aktív a grafikában.

A **QL Q** paramétereket kontúr alprogramban való alkalmazáskor, a kontúr alprogramban kell megadni, vagy kiszámítani.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?:** Fenntartva, jelenleg funkció nélkül
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása
- ▶ **Q484 Z ráhagyás? (inkrementális érték):** A meghatározott kontúr ráhagyása tengelyirányban
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q479 Megmunkálási határok (0/1)? :**
Megmunkálási határok aktiválása:
0: Nincs aktív megmunkálási határ
1: Megmunkálási határ (Q480/Q482)
- ▶ **Q480 Átmérőkorlátozás értéke?:** A kontúr határának X értéke (átmérő érték)
- ▶ **Q482 Z forgácsoláskorlátozás értéke?:** A kontúr határának Z értéke
- ▶ **Q463 Fogásvételi mélység korlátozása?:**
Fogásonkénti maximális beszúrómélysége
- ▶ **Q510 Beszúrás szélességének átfedése A**
Q510 tényezővel befolyásolja a szerszám oldalirányú fogásvételét a nagyoláskor. A Q510-et a rendszer megszorozza a szerszám CUTWIDTH szélességével. Ebből adódik a "k" oldalirányú fogásvétel. Beviteli tartomány 0 001 és 1 között



NC mondatok

9	CYCL DEF 14.0	KONTURGEOMETRIA
10	CYCL DEF 14.1	KONTURCIMKE2
11	CYCL DEF 870	FOLY. BESZURAS AXIAL
Q215=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE	
Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q478=+0,3	;NAGYOLASI ELOTOLAS	
Q483=+0,4	;ATMERO RAHAGYASA	
Q484=+0,2	;Z RAHAGYAS	
Q505=+0.2	;SIMITASI ELOTOLAS	
Q479=+0	;FORGACSOLAS-KORLATOZAS	

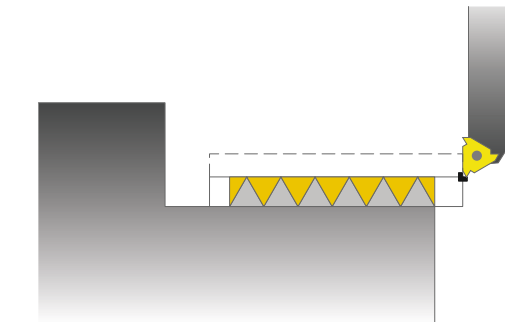
- ▶ **Q511 Előtolási tényező %?** A Q511 tényezővel befolyásolja a beszúrás előtolását, amikor szerszám a teljes **CUTWIDTH** szélességgel beszúr. Ha előtolási tényezőt alkalmaz, akkor a további nagyolási folyamatoknál optimális forgácsolási feltételeket tud biztosítani. A Q478 nagyolás előtolást olyan nagy értékben is meghatározhatja, hogy az optimális forgácsolási feltételeket tegyen lehetővé a pálya átlapolásakor (Q510). A TNC csak a szerszám teljes kerületén való beszúrásnál csökkenti az előtolást a Q511-es tényezővel. Összességében azáltal csökkenhet a megmunkálási idő is. Beviteli tartomány 0 001 és 150 között
- ▶ **Q462 Visszahúzási viselkedés (0/1)?** A Q462-vel a beszúrás utáni visszahúzási viselkedést határozza meg.
0: A TNC a szerszámot a kontúr mentén húzza vissza
1: A TNC a szerszámot először ferdén elhúzza a kontúrtól, majd aztán húzza csak vissza
- ▶ **Q211 Várakozási idő / 1/perc?** A szerszámorsó fordulatainak számában meghatározott azon várakozási idő, amelyet a szerszám a furat alján tölt el késleltetve ezáltal a visszahúzást a beszúrás után. Csak miután a szerszám **Q211** fordulatot várt, történik meg a visszahúzás. Beviteli tartomány 0 és 999,999 között

Q480=+0	;ATMERO HATARERTEKE
Q482=+0	;Z HATARERTEK
Q463=+0	;FOGASVETEL KORLATOZAS
Q510=+0.8	;ATFEDES BESZURASKOR
Q511=+100	;ELOTOLASI TENYEZO
Q462=+0	;VISSZAHUZAS MODJA
Q211=3	;KIVARASI IDŐ MEGFORD.
12 L	X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL
14	M30
15	LBL 2
16 L	X+60 Z+0
17 L	Z-10
18	RND R5
19 L	X+40 Z-15
20 L	Z+0
21	LBL 0

12.28 HOSSZIRÁNYÚ MENET (Ciklus 831, DIN/ISO: G831)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi menetek hosszirányú esztergálását.
A ciklussal egy- vagy több-bekezdésű menet is végrehajtható.
Ha a menetmélység nincs megadva, akkor a ciklus az ISO1502 szerinti menetmélységet alkalmazza.
A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas.



Ciklus lefutása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor.

- 1 A TNC a szerszámot gyorsjáratban viszi a biztonsági távolságra a menet elé, és egy fogásvételt hajt végre.
- 2 A TNC tengelypárhuzamos, hosszirányú forgácsolást végez. A TNC szinkronizálja az előtolást a fordulattal, így munkálva meg a meghatározott menetemelkedést.
- 3 A TNC gyorsjáratban húzza vissza a szerszámot a biztonsági távolságra.
- 4 A TNC a forgácsolás megkezdéséhez gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.
- 5 A TNC egy fogásvételt hajt végre. A fogásvételek a **Q467** paraméter fogásvételi szöge szerint kerülnek végrehajtásra.
- 6 A TNC addig ismétli a 2-5. lépést, amíg a menet mélysége nem készül el.
- 7 A TNC az üres fogások száma a **Q476** paraméter szerint.
- 8 A TNC a 2-7. lépést az elmozdulások száma szerint ismétli **Q475**.
- 9 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:

Programozzon egy pozicionáló mondatot a kezdőpontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

A menetek száma menetmetszészkor 500-ra korlátozott.

A TNC a **Q460** biztonsági távolságot, mint megközelítési pályát alkalmazza. A megközelítési pályának elég hosszúnak kell lennie ahhoz, hogy az előtoló tengely a szükséges sebességre gyorsuljon.

A TNC a menetemelkedést, mint túlfutást alkalmazza. A túlfutásnak elég hosszúnak kell lennie az előtoló tengely lassulásához.

A ráállás és túlfutás paraméterei elérhetők a Ciklus 832 BŐVÍTETT MENET-ben.

Amikor a TNC menetesztergálást hajt végre, akkor az előtolás potmétere hatástalan. A fordulatszám potmétere csak a gépgyártó által meghatározott tartományban aktív (lásd a gépkönyvet).

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

Ha az előpozicionálást negatív átmérőtartományban adja meg, a Q471 menethelyzet paraméter működése fordított lesz. Ekkor a külső menet az 1 és a belső menet a 0. Ezáltal a munkadarab és a szerszám ütközhetnek.

- Egyes géptípusok esetén az eszterga szerszámokat nem lehet befogni a maró orsóba, ezért ezeket az orsó melletti külön tartóba kell helyezni. Az eszterga szerszámok nem forgathatók el 180°-kal olyan esetekben, mint pl. külső és belső menet esztergálása egy szerszámmal. Ha a gépen külső szerszámmal kíván belső felületet megmunkálni, akkor a megmunkálást a negatív átmérő tartományban - X végezhető, és a munkadarab forgási irányát meg kell változtatni

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

Visszahúzó mozgás közvetlenül a kezdőpontra történik

- ▶ Mindig úgy pozicionálja a szerszámot, hogy a TNC a ciklus végén ütközés nélkül állhasson a kezdőpontra

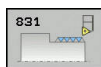
MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

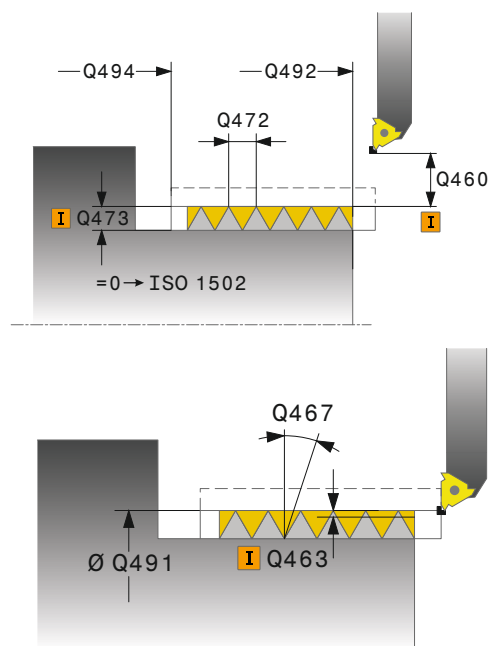
Ha beprogramozza a Q467 fogásvételi szöget, amely nagyobb a menetperemének szögénél, úgy az a tönkre teheti a menet peremét. Ha módosítja a fogásvételi szöget, úgy az eltolja a menet helyzetét tengelyirányba. A szerszám módosított fogásvételi szögnél nem tud ráállni a csavarmenetre.

- ▶ A Q467 fogásvételi szög legyen mindig nagyobb a menetperem szögénél

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q471 Menethelyzet (0=külső / 1=belső)?:** A menet helyzetének meghatározása:
0: Külső menet
1: Belső menet
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság?:** Biztonsági távolság sugár- és tengelyirányban. A biztonsági távolság tengelyirányban a szinkronizált előtolási sebességre való gyorsulásra szolgál (indulási hossz).
- ▶ **Q491 Menet átmérője?:** A menet névleges átmérőjének meghatározása.
- ▶ **Q472 Menetemelkedés?:** A menet emelkedése
- ▶ **Q473 Menetmélység (Sugár)?** (inkrementális érték): A menet mélysége. 0 érték megadásakor a vezérlő a mélységet az emelkedés alapján metrikus menetként értelmezi
- ▶ **Q492 Z kontúrkezdet?:** A kezdőpont Z koordinátája
- ▶ **Q494 Z a kontúr végén?:** A végpont Z koordinátája beleértve a Q474 menetkifutást is.
- ▶ **Q474 Menetkifutás hossza?** (inkrementális érték): Azon pálya hossza, amin a vezérlő a menet végén a szerszámot kiemeli az aktuális fogásmélységből a menet átmérőjére Q460.
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?:** Maximális fogásvételi mélység sugárirányban a sugárra vonatkoztatva.
- ▶ **Q467 Fogásvétel szöge?:** Szög, amellyel a Q463 fogásvétel történik. A referencia szög a forgótengelyre merőleges egyenes.
- ▶ **Q468 Fogásvétel módja (0/1)?:** A fogásvétel típusának meghatározása:
0: Állandó forgáscsátmérő (a fogásvétel a mélység függvényében csökken)
1: Állandó fogásvételi mélység
- ▶ **Q470 Kezdőszög?:** Az esztergaorsó szöge, amivel a menet kezdése történik.
- ▶ **Q475 Bekezdések száma?:** A csavarmenetek száma
- ▶ **Q476 Üresjáratok száma?:** A fogásvétel nélküli üres fogásvételek száma a kész menetmélységen



NC mondatok

11 CYCL DEF 831 MENET HOSSZIR.
Q471=+0 ;MENETHELYZET
Q460=+5 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q491=+75 ;MENET ATMEROJE
Q472=+2 ;MENETEMELKEDES
Q473=+0 ;MENETMELYSEG
Q492=+0 ;Z KONTURKEZDET
Q494=-15 ;Z KONTUR VEGE
Q474=+0 ;MENETKIFUTAS
Q463=+0,5 ;MAX. FOGASVETEL
Q467=+30 ;FOGAS SZOGE
Q468=+0 ;FOGAS TIPUS
Q70=+0 ;KIINDULASI SZOG
Q475=+30 ;BEKEZDESEK SZAMA
Q476=+30 ;URESJARATOK SZAMA
12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

12.29 BŐVÍTETT MENET (Ciklus 832, DIN/ISO: G832)

Alkalmazás

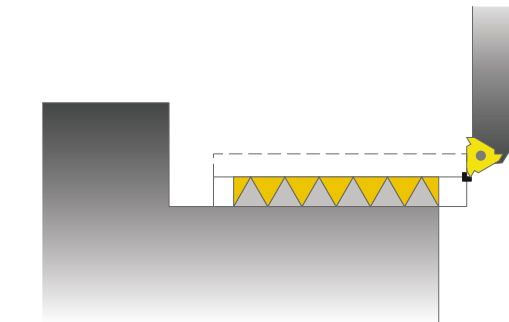
Ez a ciklus lehetővé teszi kúpos menetek hosszirányú- és homlokesztergálását is. Bővített funkciók:

- Hosszirányú menet vagy homlok menet választása.
- A kúp mérettípusának, szögének és a kontúr X kezdőpontjának paraméterei engedélyezik a különféle kúpos menetek meghatározását.
- A megközelítési és túlfutási pálya paraméterei egy olyan pályát határoznak meg, amiben az előtoló tengelyek gyorsíthatók és lassíthatók.

A ciklussal egy- vagy több-bekezdésű menet is végrehajtható.

Ha a menetmélység nincs megadva a ciklusban, akkor a ciklus a szabványos menetmélységet alkalmazza.

A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas.



Ciklus lefutása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor.

- 1 A TNC a szerszámot gyorsjáratban viszi a biztonsági távolságra a menet elé, és egy fogásvételt hajt végre.
- 2 A TNC egy hosszirányú forgácsolást végez. A TNC szinkronizálja az előtolást a fordulattal, így munkálva meg a meghatározott menetemelkedést.
- 3 A TNC gyorsjáratban húzza vissza a szerszámot a biztonsági távolságra.
- 4 A TNC a forgácsolás megkezdéséhez gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.
- 5 A TNC egy fogásvételt hajt végre. A fogásvételek a **Q467** paraméter fogásvételi szöge szerint kerülnek végrehajtásra.
- 6 A TNC addig ismétli a 2-5. lépést, amíg a menet mélysége nem készül el.
- 7 A TNC az üres fogások száma a **Q476** paraméter szerint.
- 8 A TNC a 2-7. lépést az elmozdulások száma szerint ismétli **Q475**.
- 9 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:

Programozzon egy pozicionáló mondatot egy biztonságos pontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

A megközelítési pályának (**Q465**) elég hosszúnak kell lennie ahhoz, hogy az előtoló tengely a szükséges sebességre gyorsuljon.

A túlfutásnak (**Q466**) elég hosszúnak kell lennie az előtoló tengely lassulásához.

Amikor a TNC menetesztergálást hajt végre, akkor az előtolás potmétere hatástalan. A fordulatszám potmétere csak a gépgyártó által meghatározott tartományban aktív (lásd a gépkönyvet).

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

Ha az előpozicionálást negatív átmérőtartományban adja meg, a Q471 menethelyzet paraméter működése fordított lesz. Ekkor a külső menet az 1 és a belső menet a 0. Ezáltal a munkadarab és a szerszám ütközhetnek.

- Egyes géptípusok esetén az eszterga szerszámokat nem lehet befogni a maró orsóba, ezért ezeket az orsó melletti külön tartóba kell helyezni. Az eszterga szerszámok nem forgathatók el 180°-kal olyan esetekben, mint pl. külső és belső menet esztergálása egy szerszámmal. Ha a gépen külső szerszámmal kíván belső felületet megmunkálni, akkor a megmunkálást a negatív átmérő tartományban - X végezhető, és a munkadarab forgási irányát meg kell változtatni

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

Visszahúzó mozgás közvetlenül a kezdőpontra történik

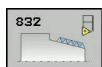
- ▶ Mindig úgy pozicionálja a szerszámot, hogy a TNC a ciklus végén ütközés nélkül állhasson a kezdőpontra

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

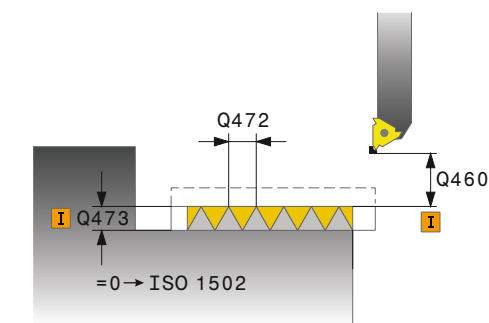
Ha beprogramozza a Q467 fogásvételi szöget, amely nagyobb a menetperemének szögénél, úgy az a tönkre teheti a menet peremét. Ha módosítja a fogásvételi szöget, úgy az eltolja a menet helyzetét tengelyirányba. A szerszám módosított fogásvételi szögnél nem tud ráállni a csavarmenetre.

- ▶ A Q467 fogásvételi szög legyen mindig nagyobb a menetperem szögénél

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q471 Menethelyzet (0=külső / 1=belső)?:** A menet helyzetének meghatározása:
0: Külső menet
1: Belső menet
- ▶ **Q461 Menetorientáció (0/1)?:** A menetemelkedés irányának meghatározása:
0: Hosszirányú (a forgástengellyel párhuzamos)
1: Oldalirányú (a forgástengelyre merőleges)
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?:** Biztonsági távolság a menetemelkedésre merőlegesen.
- ▶ **Q472 Menetemelkedés?:** A menet emelkedése
- ▶ **Q473 Menetmélység (Sugár)?** (inkrementális érték): A menet mélysége. 0 érték megadásakor a vezérlő a mélységet az emelkedés alapján metrikus menetként értelmezi
- ▶ **Q464 Kúp méretezési mód (0-4)?:** A kúp méretezési módjának meghatározása:
0: Kezdőponttal és végponttal
1: Végponttal, X kezdőponttal és kúpszöggel
2: Végponttal, Z kezdőponttal és kúpszöggel
3: Kezdőponttal, X végponttal és kúpszöggel
4: Kezdőponttal, Z végponttal és kúpszöggel
- ▶ **Q491 Átmérő kontúr kezdete?:** A kontúr kezdőpontjának X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q492 Z kontúrkezdete?:** A kezdőpont Z koordinátája
- ▶ **Q493 Átmérő a kontúr végén?:** A végpont X koordinátája (átmérőérték)
- ▶ **Q494 Z a kontúr végén?:** A végpont Z koordinátája
- ▶ **Q469 Kúpszög (átmérő)?** A kontúr kúpszöge
- ▶ **Q474 Menetkifutás hossza?** (inkrementális érték): Azon pálya hossza, amin a vezérlő a menet végén a szerszámot kiemeli az aktuális fogásmélységből a menet átmérőjére Q460.



NC mondatok

11 CYCL DEF 832 MENET SPECIALIS	
Q471=+0	;MENETHELYZET
Q461=+0	;MENETORIENTALAS
Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q472=+2	;MENETEMELKEDES
Q473=+0	;MENETMELYSEG
Q464=+0	;KUP MERETEZESI MOD
Q491=+100	;ATMERO KONTUR KEZDETE
Q492=+0	;Z KONTURKEZDET
Q493=+110	;X KONTUR VEGE
Q494=-35	;Z KONTUR VEGE
Q469=+0	;KUPSZOG
Q474=+0	;MENETKIFUTAS
Q465=+4	;BEKEZDESI UT
Q466=+4	;KIFUTASI UT
Q463=+0,5	;MAX. FOGASVETEL
Q467=+30	;FOGAS SZOGE
Q468=+0	;FOGAS TIPUS

- ▶ **Q465 Bekezdési út?** (Inkrementális érték): Az indulás hossza a menetemelkedés irányában, amin az előtoló tengelyek a szükséges sebességre gyorsulnak. A indulási hossz a meghatározott menetkontúron kívül van
- ▶ **Q466 Kifutási hossz?**: A pálya hossza a menetemelkedés irányában, amin az előtoló tengelyek lassulnak. A túlfutási pálya a meghatározott menetkontúron belül van
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?**: A maximális fogásvétel a menetemelkedésre merőlegesen
- ▶ **Q467 Fogásvétel szöge?**: Szög, amellyel a Q463 fogásvétel történik. A referencia szög a menetemelkedéssel párhuzamos egyenes
- ▶ **Q468 Fogásvétel módja (0/1)?**: A fogásvétel típusának meghatározása:
 0: Állandó forgácsátmérő (a fogásvétel a mélység függvényében csökken)
 1: Állandó fogásvételi mélység
- ▶ **Q470 Kezdőszög?**: Az esztergaorsó szöge, amivel a menet kezdése történik.
- ▶ **Q475 Bekezdések száma?**: A csavarmenetek száma
- ▶ **Q476 Üresjáratok száma?**: A fogásvétel nélküli üres fogásvételek száma a kész menetmélységen

Q70=+0	;KIINDULASI SZOG
--------	------------------

Q475=+30	;BEKEZDESEK SZAMA
----------	-------------------

Q476=+30	;URESJARATOK SZAMA
----------	--------------------

12 L	X+80	Y+0	Z+2	FMAX	M303
------	------	-----	-----	------	------

13	CYCL CALL
----	-----------

12.30 KONTÚRPÁRHUZAMOS MENET (Ciklus 830, DIN/ISO: G830)

Alkalmazás

Ez a ciklus lehetővé teszi bármilyen alakú menetek hosszirányú- és homlokesztergálását.

A ciklussal egy- vagy több-bekezdésű menet is végrehajtható.

Ha a menetmélység nincs megadva a ciklusban, akkor a ciklus a szabványos menetmélységet alkalmazza.

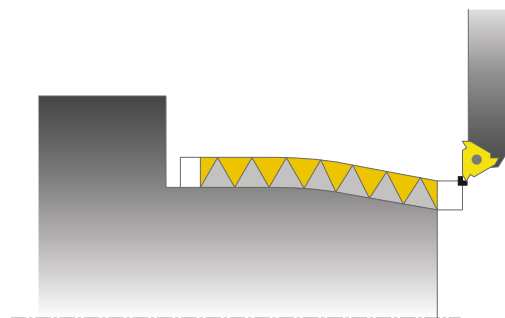
A ciklus belső és külső megmunkálásra is alkalmas.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

A 830-as ciklus végrehajtja a **Q466** túlfutást, a programozott kontúrt követően. A férőhelybeli feltételek figyelembevételével.

- Úgy fogja be az elemet, hogy ne történjen ütközés, ha a TNC meghosszabbítja a kontúrt a Q466 és Q467 értékeivel



Ciklus lefutása

A TNC a szerszám pozícióját alkalmazza a ciklus kezdőpontjaként a ciklus hívásakor.

- 1 A TNC a szerszámot gyorsjáratban viszi a biztonsági távolságra a menet elé, és egy fogásvételt hajt végre.
- 2 A TNC a menetvágást a meghatározott menetkontúrral párhuzamosan hajtja végre. A TNC szinkronizálja az előtolást a fordulattal, így munkálva meg a meghatározott menetemelkedést.
- 3 A TNC gyorsjáratban húzza vissza a szerszámot a biztonsági távolságra.
- 4 A TNC a forgácsolás megkezdéséhez gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.
- 5 A TNC egy fogásvételt hajt végre. A fogásvételek a **Q467** paraméter fogásvételi szöge szerint kerülnek végrehajtásra.
- 6 A TNC addig ismétli a 2-5. lépést, amíg a menet mélysége nem készül el.
- 7 A TNC az üres fogások száma a **Q476** paraméter szerint.
- 8 A TNC a 2-7. lépést az elmozdulások száma szerint ismétli **Q475**.
- 9 A TNC a ciklus kezdőpontjába gyorsjáratban pozicionálja vissza a szerszámot.

Programozáskor ne feledje:



Programozzon egy pozícionáló mondatot a kezdőpontra, **R0** sugárkorrekcióval a ciklus hívása előtt.

A megközelítési pályának (**Q465**) elég hosszúnak kell lennie ahhoz, hogy az előtoló tengely a szükséges sebességre gyorsuljon.

A túlfutásnak (**Q466**) elég hosszúnak kell lennie az előtoló tengely lassulásához.

Mind a megközelítésnek, mind a túlfutásnak a meghatározott kontúron kívül kell lennie.

Amikor a TNC menetesztergálást hajt végre, akkor az előtolás potmétere hatástalan. A fordulatszám potmétere csak a gépgyártó által meghatározott tartományban aktív (lásd a gépkönyvet).

Ciklus hívása előtt programozza a **14 KONTÚRGEOMETRIA** ciklust, az alprogram számának meghatározásához.

A **QL Q** paramétereket kontúr alprogramban való alkalmazáskor, a kontúr alprogramban kell megadni, vagy kiszámítani.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

Ha az előpozicionálást negatív átmérőtartományban adja meg, a Q471 menethelyzet paraméter működése fordított lesz. Ekkor a külső menet az 1 és a belső menet a 0. Ezáltal a munkadarab és a szerszám ütközhetnek.

- Egyes géptípusok esetén az eszterga szerszámokat nem lehet befogni a maró orsóba, ezért ezeket az orsó melletti külön tartóba kell helyezni. Az eszterga szerszámok nem forgathatók el 180°-kal olyan esetekben, mint pl. külső és belső menet esztergálása egy szerszámmal. Ha a gépen külső szerszámmal kíván belső felületet megmunkálni, akkor a megmunkálást a negatív átmérő tartományban - X végezhető, és a munkadarab forgási irányát meg kell változtatni

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

Visszahúzó mozgás közvetlenül a kezdőpontra történik

- ▶ Mindig úgy pozicionálja a szerszámot, hogy a TNC a ciklus végén ütközés nélkül állhasson a kezdőpontra

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

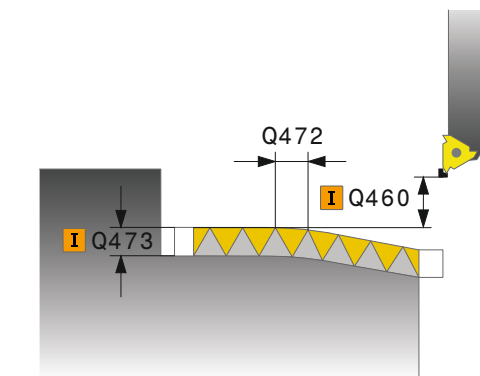
Ha beprogramozza a Q467 fogásvételi szöget, amely nagyobb a menetperemének szögénél, úgy az a tönkre teheti a menet peremét. Ha módosítja a fogásvételi szöget, úgy az eltolja a menet helyzetét tengelyirányba. A szerszám módosított fogásvételi szögnél nem tud ráállni a csavarmenetre.

- ▶ A Q467 fogásvételi szög legyen mindig nagyobb a menetperem szögénél

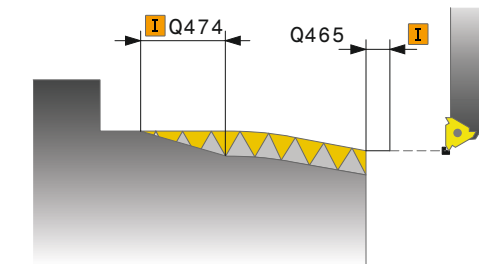
Ciklusparaméterek



- ▶ **Q471 Menethelyzet (0=külső / 1=belső)?**: A menet helyzetének meghatározása:
0: Külső menet
1: Belső menet
- ▶ **Q461 Menetorientáció (0/1)?**: A menetemelkedés irányának meghatározása:
0: Hosszirányú (a forgástengellyel párhuzamos)
1: Oldalirányú (a forgástengelyre merőleges)
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?**: Biztonsági távolság a menetemelkedésre merőlegesen.
- ▶ **Q472 Menetemelkedés?**: A menet emelkedése
- ▶ **Q473 Menetmélység (Sugár)?** (inkrementális érték): A menet mélysége. 0 érték megadásakor a vezérlő a mélységet az emelkedés alapján metrikus menetként értelmezi
- ▶ **Q474 Menetkifutás hossza?** (inkrementális érték): Azon pálya hossza, amin a vezérlő a menet végén a szerszámot kiemeli az aktuális fogásmélységből a menet átmérőjére Q460.



- ▶ **Q465 Bevezési út?** (Inkrementális érték): Az indulás hossza a menetemelkedés irányában, amin az előtoló tengelyek a szükséges sebességre gyorsulnak. A indulási hossz a meghatározott menetkontúron kívül van
- ▶ **Q466 Kifutási hossz?**: A pálya hossza a menetemelkedés irányában, amin az előtoló tengelyek lassulnak. A túlfutási pálya a meghatározott menetkontúron belül van
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?**: A maximális fogásvétel a menetemelkedésre merőlegesen
- ▶ **Q467 Fogásvétel szöge?**: Szög, amellyel a Q463 fogásvétel történik. A referencia szög a menetemelkedéssel párhuzamos egyenes
- ▶ **Q468 Fogásvétel módja (0/1)?**: A fogásvétel típusának meghatározása:
0: Állandó forgáscsátmérő (a fogásvétel a mélység függvényében csökken)
1: Állandó fogásvételi mélység
- ▶ **Q470 Kezdőszög?**: Az esztergaorsó szöge, amivel a menet kezdése történik.
- ▶ **Q475 Bevezések száma?**: A csavarmenetek száma
- ▶ **Q476 Üresjáratok száma?**: A fogásvétel nélküli üres fogásvételek száma a kész menetmélységen



NC mondatok

9	CYCL DEF 14.0	KONTURGEOMETRIA
10	CYCL DEF 14.1	KONTURCIMKEZ
11	CYCL DEF 830	MENET KONTURPARHUZAMOS
	Q471=+0	;MENETHELYZET
	Q461=+0	;MENETORIENTALAS
	Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLTSAG
	Q472=+2	;MENETEMELKEDES
	Q473=+0	;MENETMELYSEG
	Q474=+0	;MENETKIFUTAS
	Q465=+4	;BEKEZDESI UT
	Q466=+4	;KIFUTASI UT
	Q463=+0,5	;MAX. FOGASVETEL
	Q467=+30	;FOGAS SZOGE
	Q468=+0	;FOGAS TIPUS
	Q70=+0	;KIINDULASI SZOG
	Q475=+30	;BEKEZDESEK SZAMA
	Q476=+30	;URESJARATOK SZAMA
12	L	X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL	
14	M30	
15	LBL 2	
16	L	X+60 Z+0
17	L	X+70 Z-30
18	RND R60	
19	L	Z-45
20	LBL 0	

12.31 LEFEJTŐ MARÁS (Cycle 880, DIN/ISO: G880)

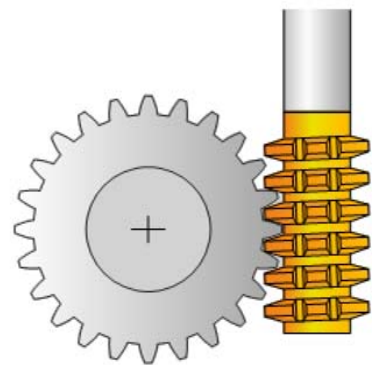
Ciklus lefutása

A Ciklus 880 Lefejtő marással tetszőleges szögű külső hengeres fogaskereket, vagy helikális fogaskereket tud megmunkálni. A ciklusban először a **fogaskereket**, majd a a fogaskereket megmunkálandó **szerszámot** kell meghatározni. A megmunkálási stratégiát és a megmunkálási oldalt a ciklusban tudja kiválasztani. A lefejtő marás megmunkálási folyamata a szerszámorsó és a körasztal szinkronizált körmozgásával lesz végrehajtva. Valamint a lefejtő maró a munkadarab mentén tengelyirányban mozog.

Míg a Ciklus 880 Lefejtő marás aktív, a koordinátarendszer elforoghat. Ezért elengedhetetlen **Ciklus 801 FORGÓ KOORDINÁTARENDSZER RESET-et** és **M145-öt** programozni a ciklus végén.

Ciklus lefutása:

- 1 A TNC FMAX gyorsjáratban pozicionálja a szerszámot a szerszámtengely mentén a Q260 biztonsági magasságra. Ha az aktuális szerszámhelyzet értéke a szerszámtengelyen nagyobb, mint a Q260, akkor a szerszám nem fog mozogni.
- 2 A munkasík döntése előtt, a TNC FMAX előtolással egy biztonsági X koordinátára pozicionálja a szerszámot. Ha a szerszám már eleve egy olyan helyzetben van a munkasíkban, ami nagyobb, mint a számított koordináta, akkor a szerszám nem fog mozogni.
- 3 A TNC ezután a Q253-ban meghatározott előtolással fogja dönteni a munkasíkot; az **M144** belsőleg aktív a ciklusban.
- 4 A TNC FMAX előtolással pozicionálja a szerszámot a kezdőpontra a munkasíkban.
- 5 A TNC ezután a szerszámot a Q253-ban meghatározott előtolással, a szerszámtengely mentén, a Q460 biztonsági távolságra pozicionálja.
- 6 A TNC marót hosszanti irányban a programozott Q478 (nagyolási), vagy Q505 (simítási) előtolással mozgatja a munkadarab mentén, melybe a fogak marása történik. A megmunkálandó terület határai a Z Q551+Q460 kezdőpont és a Z Q552+Q460 végpont.
- 7 Amikor a szerszám eléri a végpontot, akkor Q253 előtolással kerül visszahúzásra, majd visszatér a kezdőpontra.
- 8 A TNC addig ismétli 5-től 7-ig a lépéseket, amíg a meghatározott fogaskerék el nem készül.
- 9 Végül a TNC FMAX gyorsjáratban húzza vissza a szerszámot a Q260-ban meghatározott biztonsági magasságra.
- 10 A megmunkálási műveletnek vége a döntött rendszerben.
- 11 Most mozgassa a szerszámot egy biztonsági magasságra, és törölje a munkasíkdöntést (reset).
- 12 Ezután programozzon **Ciklus 801 FORGÓ KOORDINÁTARENDSZER RESET-et** és **M145-öt**.



Programozáskor ne feledje:

A megadott modul értékek, a fogak száma és a külső átmérő felügyelve vannak. Ha ezek az értékek nem konzisztensek, hibaüzenet jelenik meg. Ezen paramétereknél 2 vagy 3 paraméternél értéket adhat meg. Ehhez a modul, a fogak száma, vagy a külső átmérő esetében adjon meg 0 értéket. A TNC ezután kiszámítja a hiányzó értéket.

Programozzon FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF-ot.

Ha FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S15-öt programoz, akkor a szerszám főorsó fordulatszáma a következők szerint lesz kiszámolva: $Q541 \times S$. A $Q541=238$ és $S=15$ értékkel ez az eredmény 3570 f/p főorsó fordulatszám lesz.

A szerszámot marószerszámként kell meghatározni a szerszámtáblázatban.

Hogy ne lépje túl a megengedett maximális főorsó fordulatszámot a szerszám esetében, határozzon meg egy korlátot. (Adjon meg egy értéket a "tool.t" szerszámtáblázat "Nmax" oszlopában.)

A ciklus indítása előtt programozni kell a munkadarab forgásirányát (M303/M304).

Ciklushívás előtt vegye fel a nullapontot a forgatás középpontjába.



Ciklus 880 Lefejtő marás eszterga módban futtatható, és CALL-aktív.

A szoftveropció 50 legyen engedélyezve.

A szoftveropció 131 legyen engedélyezve.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

Ha a szerszámot nem pozícionálja elő egy biztonsági pozícióra, úgy a billentésnél a szerszám és a munkadarab (készülékek) összeütközhetnek.

- ▶ Pozícionálja elő a szerszámot úgy, hogy már eleve a kívánt Q550 megmunkálási oldalon legyen
- ▶ Ezen a megmunkálási oldalon mozgassa a szerszámot biztonsági pozícióba

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

Ha a szerszámot túl közel fogja fel a készülékhez, úgy a végrehajtás során a szerszám és a készülék összeütközhetnek. A vezérlő a Z kezdőpontot és a Z végpontot is meghosszabbítja a Q460 biztonsági távolsággal!

- ▶ A munkadarab annyira nyúljon túl a felfogó készüléken, hogy ne szerszám és a készülék ne ütközessenek össze
- ▶ Az elem csak annyira nyúljon túl a felfogó készüléken, hogy ne történhessen ütközés, amikor a szerszám a kezdő- és végpont Q460 biztonsági távolsággal való meghosszabbítására pozícionál

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

A TNC eltérő módon értelmezi az előtolási értékeket, ha az M136-tal vagy anélkül munkál meg. Ha ezáltal túl magas előtolást programoz be, úgy az az elem sérüléséhez vezethet.

- ▶ Programozza az M136-t tudatosan a ciklus elé: a TNC ekkor az előtolási értékeket a ciklusban mm/fordulat értékkel fogja értelmezni
- ▶ Ne programozza az M136-t a ciklus elé: a TNC az előtolási értékeket a mm/percben értelmezi

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

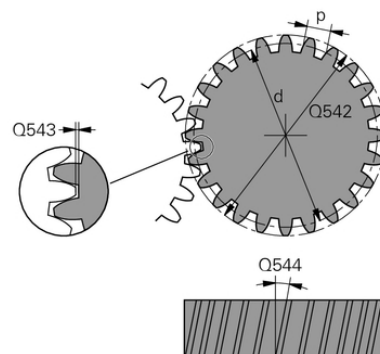
Ha a ciklus 880 után nem állítja vissza a koordinátarendszert, úgy a ciklus által meghatározott precíziós szög marad aktív!

- ▶ A ciklus 880 után feltétlenül programozza be a ciklus 801-t a koordinátarendszer visszaállításához
- ▶ A program megszakítása után programozza be a ciklus 801-t a koordinátarendszer visszaállításához

Ciklus paraméterek



- ▶ **Q215 Megmunkálási művelet (0/1/2/3)?:**
Megmunkálási terjedelem meghatározása:
0: Nagyolás és simítás
1: Csak nagyolás
2: Csak simítás a kész méretre
3: Csak simítás ráhagyásig
- ▶ **Q540 Modul?:** Fogaskerék meghatározása:
Fogaskerék modulja. Beviteli tartomány: 0 és 99,9999 között
- ▶ **Q541 Fogszám?:** Fogaskerék meghatározása:
Fogaskerek száma. Beviteli tartomány: 0 és 99999 között
- ▶ **Q542 Fejkör átmérője?:** Fogaskerék meghatározása: A kész munkadarab külső átmérője. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q543 Fejjáték?:** Fogaskerék meghatározása:
A megmunkálandó fogaskerék fejköre és a fogaskerék párjának lábköre közötti távolság. Beviteli tartomány: 0 és 9,9999 között
- ▶ **Q544 Ferdeség szöge?:** Fogaskerék meghatározása: Az a szög, amivel a ferde fogazású fogaskerék fogai a tengelyirányhoz képest el vannak döntve. (Egyenes fogazású fogaskerék esetén, ez a szög 0°) Beviteli tartomány: -45 és +45 között
- ▶ **Q545 Szerszám emelkedési szög?:** Szerszám definíció: A lefejtő maró fogoldalainak szöge. Ezt az értéket tizedesponttal kell megadni. (Pl. 0°47'=0,7833) Beviteli tartomány: -60,0000 és +60,0000 között
- ▶ **Q546 Szersz. forgásirány (3=M3/4=M4)?:** Szerszám definíció: Lefejtő maró orsóforgásának iránya:
3: Jobb oldali esztergaszerszám (M3)
4: Bal oldali esztergaszerszám (M4)
- ▶ **Q547 Szögeltolás a fogaskeréken?:** Az a szög, amivel a TNC forgatja a munkadarabot a ciklus indításakor. Beviteli tartomány: -180,0000 és +180,0000 között
- ▶ **Q550 Megmunk. iránya (0=poz./1=neg.)?:** Annak meghatározása, hogy mely oldalon történik a megmunkálás.
0: Pozitív megmunkálási oldal
1: Negatív megmunkálási oldal



NC mondatok

63 CYCL DEF 880 FOGASKERÉK LEFEJTOEM.	
Q215=0	;MEGMUNKALAS JELLEGE
Q540=0	;MODUL
Q541=0	;FOGSZAM
Q542=0	;FEJKOERATMEROE
Q543=0.167	;FEJJATEK
Q544=0	;FERDESEG SZOEGE
Q545=0	;SZERSZ. EMELK.SZOEG
Q546=3	;SZERSZ-FORGASIRANY
Q547=0	;SZOEGELTOLAS
Q550=1	;MEGMUNKALASIRANY
Q533=0	;PREFERÁLT IRÁNY
Q530=2	;DOENTOETT MEGMUNK.
Q253=750	;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
Q260=100	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q553=10	;SZERSZAM L-OFFSZET
Q551=0	;STARTPONT Z-BEN
Q552=-10	;VEGPONT Z-BEN
Q463=1	;MAX. FOGASVETEL
Q460=2	;BIZTONSAGI TAVOLTSAG
Q488=0,3	;BEMERULESI ELOTOLAS
Q478=0.3	;NAGYOLASI ELOTOLAS
Q483=0.4	;ATMERO RAHAGYASA
Q505=0.2	;SIMITASI ELOTOLAS

- ▶ **Q533 Állásszög preferált iránya?:** Alternatív beállítási lehetőségek kiválasztása. Az Ön által meghatározott beállítási szögből a TNC kiszámítja a gépen rendelkezésre álló dönthető tengelyek megfelelő pozícióját. Rendszerint mindig két megoldási lehetőség adódik. A Q533 paraméterrel állítja be, hogy a TNC melyik megoldási lehetőséget alkalmazza: :
 - 0:** Az aktuális pozícióhoz legközelebb lévő megoldás
 - 1:** A 0° és $-179,9999^\circ$ közötti tartományban lévő megoldás
 - +1:** A 0° és $+180^\circ$ közötti tartományban lévő megoldás
 - 2:** A -90° és $-179,9999^\circ$ közötti tartományban lévő megoldás
 - +2:** A $+90^\circ$ és $+180^\circ$ közötti tartományban lévő megoldás
- ▶ **Q530 Döntött megmunkálás?:** Döntött tengelyek pozícionálása döntött megmunkáláshoz:
 - 1:** A dönthető tengelyek automatikus pozícionálása a szerszámcsúcs utánvezetésével (MOVE). A szerszám és a munkadarab közötti relatív pozíció nem változik. A TNC a lineáris tengelyekkel kompenzációs mozgást hajt végre
 - 2:** A dönthető tengelyek automatikus pozícionálása a szerszámcsúcs utánvezetése nélkül (TURN)
- ▶ **Q253Előtölés előpozícionáláskor ?:** A szerszám megmunkálási sebessége billentésnél és előpozícionáláskor, valamint a szerszám tengely egyes fogásvételek közötti pozícionálásánál. Érték mm/percben. Beviteli tartomány: 0 és 99999,9999 között alternatív **fmax**, **FAUTO**, **PREDEF**
- ▶ **Q553 SZERSZ:L-offszet megmunk. mód?:** A lefejtő maró alkalmazott részének meghatározása. Mivel a lefejtő marás a maró fogainak kopását okozza, a szerszámot el lehet tolni hosszirányban, hogy a szerszám teljes hosszát egyenletesen érje a terhelés. A Q553 paraméterben egy növekményes távolság adható meg, amivel a szerszám a hosszanti irányban mozgatható. Beviteli tartomány: 0 és 99,9999 között

- ▶ **Q551 Startpont Z-ben?:** Lefejtő marás Z kezdőpontja. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q552 Végpont Z-ben?:** Lefejtő marás Z végpontja. Beviteli tartomány: -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q463 Maximális fogásvétel?:** Maximális fogásvétel (sugárérték) sugárirányban. A fogásvétel egyenlően van elosztva a koptató forgácsolás elkerülése érdekében. Beviteli tartomány: 0,001 és 999,999 között
- ▶ **Q460 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): Távolság az előpozícionáláshoz és a visszahúzáshoz. Beviteli tartomány 0 és 999,999 között
- ▶ **Q488 Bemerülési előtolás:** Előtolási sebesség a szerszám fogásvételéhez. Beviteli tartomány: 0 és 99999,999 között
- ▶ **Q478 Nagyolási előtolás?:** Előtolási sebesség nagyoláskor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.
- ▶ **Q483 Átmérő ráhagyása?** (inkrementális érték): A meghatározott kontúr átmérő ráhagyása .
- ▶ **Q505 Simítási előtolás?:** Előtolási sebesség simításkor. Ha M136 programozva van, akkor a TNC az előtolást milliméter/fordulatban értelmezi, míg M136 nélkül milliméter/percben.

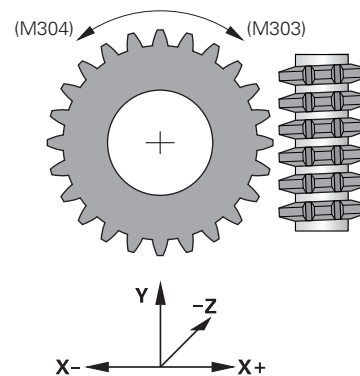
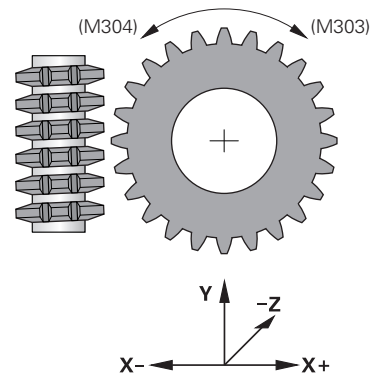
Forgás iránya a megmunkálási oldaltól függően (Q550)

Határozza meg a körasztal forgásirányát:

- 1 Melyik szerszám? (Jobb oldali forgácsolás/ bal oldali forgácsolás)?
- 2 Melyik megmunkálási oldal? X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)
- 3 Tekintse át a körasztal forgásirányát az alábbi két táblázatban! Válasszon asztalt a szerszám forgásiránya szerint (jobb oldali forgácsolás/bal oldali forgácsolás). Ebben a táblázatban nézheti ki a körasztal forgásirányát a kívánt megmunkálási oldalhoz X+ (Q550=0) / X- (Q550=1).

Szerszám: Jobb oldali forgácsolás M3	
Megmunkálási oldal X+ (Q550=0)	Asztal forgási iránya: órajárással egyező (M303)
Megmunkálási oldal X- (Q550=1)	Asztal forgási iránya: órajárással ellentétes (M304)

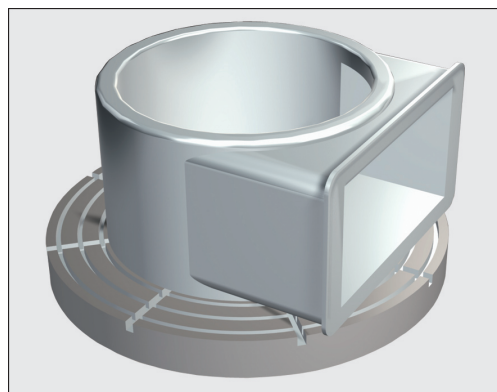
Szerszám: Bal oldali forgácsolás M4	
Megmunkálási oldal X+ (Q550=0)	Asztal forgási iránya: órajárással ellentétes (M304)
Megmunkálási oldal X- (Q550=1)	Asztal forgási iránya: órajárással egyező (M303)



12.32 KIEGYENSÚLYOZATLANSÁG ELLENŐRZÉS (Ciklus 892, DIN/ISO: G892)

Alkalmazás

Aszimmetrikus munkadarab, mint pl. szivattyú test esztergálásakor, kiegyensúlyozatlanság léphet fel. Ez nagy terhelésnek teszi ki a gépet a munkadarab fordulatszámától, tömegétől és alakjától függően. A ciklus **892 CHECK IMBALANCE**-ével a TNC ellenőrzi az eszterga orsó kiegyensúlyozatlanságát. Ez a ciklus két paramétert használ. Q450 a maximális kiegyensúlyozatlanságot írja le, míg a Q451 a maximális fordulatszámot. **A maximális kiegyensúlyozatlanság túllépésekor egy hibaüzenet jelenik meg a képernyőn, és a program megszakad.** Ha a maximális kiegyensúlyozatlanság nem kerül túllépésre, a TNC megszakítások nélkül hajtja végre a programot. Ez a funkció a gép mechanikáját védi. Ezzel lehetővé válik a közbeavatkozás, ha túlzott mértékű kiegyensúlyozatlanság lépne fel.



Programozáskor ne feledje:**MEGJEGYZÉS****Vigyázat, ütközésveszély!**

Minden új darab felfogásakor ellenőrizni kell a kiegyensúlyozatlanságot. Ha szükséges, használjon ellensúlyt a kiegyensúlyozatlanság kompenzálására. Ha nem egyensúlyozza ki a nagy kiegyensúlyozatlanságot, úgy az a gép meghibásodásához vezethet.

- ▶ Új megmunkálás kezdetén hajtva végre a ciklus 892-t
- ▶ Kompenzálja szükség esetén a kiegyensúlyozatlanságot ellensúlyokkal

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

A megmunkálás közbeni anyagleválasztás módosítja a tömeg eloszlását a munkadarabon belül. Ez pedig kiegyensúlyozatlansághoz vezet, és ezért szükséges a megmunkálási lépések között is ellenőrizni azt. Ha nem egyensúlyozza ki a nagy kiegyensúlyozatlanságot, úgy az a gép meghibásodásához vezethet.

- ▶ A megmunkálási lépések között hajtva végre a ciklus 892-t
- ▶ Kompenzálja szükség esetén a kiegyensúlyozatlanságot ellensúlyokkal

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

A nagymértékű kiegyensúlyozatlanság főként nagy tömeg esetén tehet kárt a gépben. A fordulatszám megválasztásakor vegye figyelembe a munkadarab tömegét és kiegyensúlyozatlanságát.

- ▶ Nehéz munkadarabok esetében vagy nagyfokú kiegyensúlyozatlanságnál ne programozzon be magas fordulatszámokat

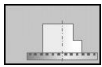


A szoftveropció 50 legyen engedélyezve.
Ez a funkció eszterga módban hajtható végre.
FUNCTION MODE TURN aktívnak kell lennie, különben a TNC hibaüzenetet küld.
Ciklus 892-t a gépgyártó konfigurálja.
Ciklus 892 funkcióját a gépgyártó határozza meg.
Az eszterga orsó forog a kiegyensúlyozatlanság ellenőrzés alatt.
Ez a funkció több, mint egy eszterga orsóval rendelkező gépeken is futtatható. További információkért lépjen kapcsolatba a gépgyártóval.
A vezérlő belső kiegyensúlyozatlanság mérésére szolgáló funkció alkalmazhatóságát valamennyi géptípusra ellenőrizni kell. Ha a forgó orsó kiegyensúlyozatlan amplitudója kis mértékben van hatással a vonatkozó tengelyekre, akkor a meghatározott eredményekből nem biztos, hogy lehetséges hasznos kiegyensúlyozatlansági értéket számolni. Ebben az esetben, egy külső érzékelőkkel felszerelt rendszert kell használni a kiegyensúlyozatlanság felügyeletére.

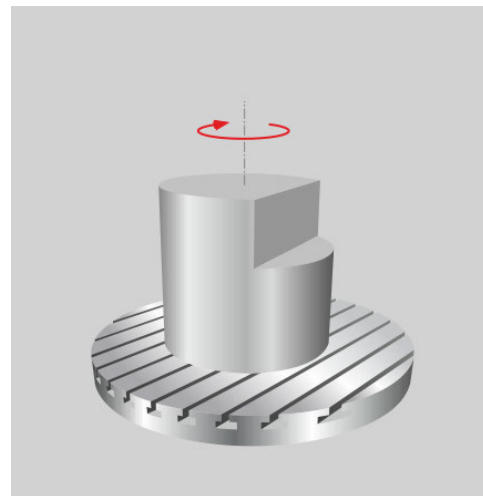


Ha a Ciklus 892 KIEGYENSÚLYOZATLANSÁG ELLENŐRZÉS megszakított egy programot, akkor javasolt a Kiegyensúlyozatlanság mérés ciklus kézi alkalmazása. Ezzel a ciklussal a TNC meghatározza a kiegyensúlyozatlanságot, és kiszámítja az egyensúlyozandó test tömegét és pozícióját. A Kiegyensúlyozatlanság mérés ciklus kézi alkalmazásáról bővebb információt, a Felhasználói kézikönyv párbeszédés programozáshoz című kézikönyvben talál.

Ciklus paraméterek



- ▶ **Q450 Max. megengedett kilengés?** Egy szinusz formájú kiegyensúlyozatlansági jel maximális amplitúdóját határozza meg milliméterben (mm). A jel a tengelymérési hibák és főorsó fordulatszámok eredménye.
- ▶ **Q451 Fordszám?** A percenkénti fordulatok számának meghatározása (ford/perc). A kiegyensúlyozatlanság ellenőrzése alacsony fordulatszámon kezdődik (pl. 50 ford/perc). Ez automatikusan növekszik a meghatározott növekmény szerint (pl. 25 ford/perc). A fordulatszám addig növekszik, amíg a Q451 paraméterben megadott fordulatszámot el nem éri. Az orsósabályozás inaktív.



NC mondatok

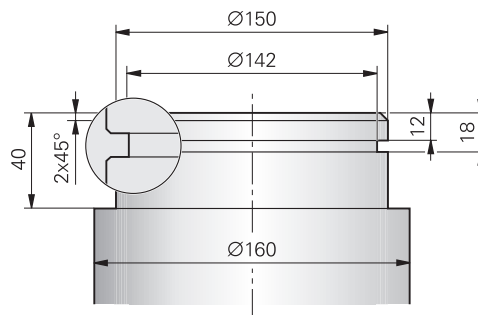
63 CYCL DEF 892 CHECK IMBALANCE

Q450=0 ;MAXIMALIS KILENGES

Q451=50 ;FORDSZAM

12.33 Példa program

Példa: váll beszúrással



0	BEGIN PGM SHOULDER MM	
1	BLK FORM 0.1 Y X+0 Y-10 Z-35	Nyers munkadarab meghatározása
2	BLK FORM 0.2 X+87 Y+10 Z+2	
3	TOOL CALL 12	Szerszámhívás
4	M140 MB MAX	Szerszám visszahúzása
5	FUNCTION MODE TURN	Eszterga mód aktiválása
6	FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:150	Állandó felületi sebesség
7	CYCL DEF 800 FORGAT. RENDSZ. ILL.	Ciklusdefiníció hozzárendelése a forgó koordinátarendszerhez
	Q497=+0 ;PRECESSIOS SZOG	
	Q498=+0 ;SZERSZAMOT FORDIT	
	Q530=0 ;DOENTOETT MEGMUNK.	
	Q531=+0 ;ALLASSZOEG	
	Q532=750 ;ELOETOLAS	
	Q533=+0 ;PREFERÁLT IRÁNY	
	Q535=3 ;EXCENTRIKUS ESZTERG.	
	Q536=0 ;EXCENTR. STOP NÉLK.	
8	M136	Előtolás mm / fordulatban
9	L X+165 Y+0 R0 FMAX	Mozgás a kezdőpontra a síkban
10	L Z+2 R0 FMAX M304	Biztonsági távolság, eszterga orsó bekapcsolása
11	CYCL DEF 812 HOSSZESZT. VALL SPEC	Váll, hosszirányú ciklus meghatározása
	Q215=+0 ;MEGMUNKALAS JELLEGE	
	Q460=+2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
	Q491=+160 ;ATMERO KONTUR KEZDETE	
	Q492=+0 ;Z KONTURKEZDET	
	Q493=+150 ;X KONTUR VEGE	
	Q494=-40 ;Z KONTUR VEGE	
	Q495=+0 ;KORFELULET SZOGE	
	Q501=+1 ;KEZDOELEM TIPUSA	
	Q502=+2 ;KEZDOELEM NAGYSAGA	

Q500=+1	;KONTURSAROK SUGARA	
Q496=+0	;SIKFELULET SZOGE	
Q503=+1	;VEGELEM TIPUSA	
Q504=+2	;VEGELEM NAGYSAGA	
Q463=+2,5	;MAX. FOGASVETEL	
Q478=+0,25	;NAGYOLASI ELOTOLAS	
Q483=+0,4	;ATMERO RAHAGYASA	
Q484=+0,2	;Z RAHAGYAS	
Q505=+0.2	;SIMITASI ELOTOLAS	
Q506=+0	;KONTURSIMITAS	
12 CYCL CALL M8		Ciklushívás
13 M305		Eszterga orsó kikapcsolása
14 TOOL CALL 15		Szerszámhívás
15 M140 MB MAX		Szerszám visszahúzása
16 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:100		Állandó forgácsolási sebesség
17 CYCL DEF 800 FORGAT. RENDSZ. ILL.		Ciklusdefiníció hozzárendelése a forgó koordinátarendszerhez
Q497=+0	;PRECESSZIOS SZOG	
Q498=+0	;SZERSZAMOT FORDIT	
Q530=0	;DOENTOETT MEGMUNK.	
Q531=+0	;ALLASSZOEG	
Q532=750	;ELOETOLAS	
Q533=+0	;REFERÁLT IRÁNY	
Q535=0	;EXCENTRIKUS ESZTERG.	
Q536=+0	;EXCENTR. STOP NÉLK.	
18 L X+165 Y+0 R0 FMAX		Mozgás a kezdőpontra a síkban
19 L Z+2 R0 FMAX M304		Biztonsági távolság, eszterga orsó bekapcsolása
20 CYCL DEF 862 RAD. BESZURAS BOV.		Beszúró ciklus meghatározása
Q215=+0	;MEGMUNKALAS JELLEGE	
Q460=+2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q491=+150	;ATMERO KONTUR KEZDETE	
Q492=-12	;Z KONTURKEZDET	
Q493=+142	;X KONTUR VEGE	
Q494=-18	;Z KONTUR VEGE	
Q495=+0	;OLDAL SZOG	
Q501=+1	;KEZDOELEM TIPUSA	
Q502=+1	;KEZDOELEM NAGYSAGA	
Q500=+0	;KONTURSAROK SUGARA	
Q496=+0	;AZ OLDAL SZOGE	
Q503=+1	;VEGELEM TIPUSA	
Q504=+1	;VEGELEM NAGYSAGA	
Q478=+0,3	;NAGYOLASI ELOTOLAS	
Q483=+0,4	;ATMERO RAHAGYASA	

Q484=+0,2	;Z RAHAGYAS	
Q505=+0,15	;SIMITASI ELOTOLAS	
Q463=+0	;FOGASVETEL KORLATOZAS	
21 CYCL CALL M8		Ciklushívás
22 M305		Eszterga orsó kikapcsolása
23 M137		Előtolás mm / percben
24 M140 MB MAX		Szerszám visszahúzása
25 FUNCTION MODE MILL		Maró üzemmód aktiválása
26 M30		Program vége
27 END PGM SHOULDER MM		

Példa: Lefejtő marás

Ciklus 880 LEFEJTŐ MARÁS a következő programban alkalmazható. Ez a programozási példa egy helikális fogaskerék megmunkálását mutatja be, Module=2.1-gyel.

Programfutás

- Szerszámhívás: Lefejtő maró
- Eszterga mód indítása
- Biztonságos pozíció megközelítése
- Ciklus hívása
- Koordinátarendszer nullázása Ciklus 801-gyel és M145-tel

0 BEGIN PGM 5 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R42 L150	Nyers munkadarab meghatározása: Henger
2 FUNCTION MODE MILL	Maró üzemmód aktiválása
3 TOOL CALL "GEAR_HOB_D75"	Hívja meg a szerszámot
4 FUNCTION MODE TURN	Eszterga mód aktiválása
5 CYCL DEF 801 FORGÓ KOORDINÁTARENDSZER RESET	Koordinátarendszer reset
6 M145	M144 kikapcsolása, ha még aktív lenne
7 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S50	Állandó felületi sebesség KI
8 M140 MB MAX	Szerszám visszahúzása
9 L A+0 R0 FMAX	Állítsa a forgótengelyt 0-ra
10 L X+250 Y-250 R0 FMAX	Szerszám előpozicionálása a munkasíkban arra az oldalra, amin a megmunkálás végre lesz hajtva
11 Z+20 R0 FMAX	Szerszám előpozicionálása a főorsó tengelye mentén
12 L M136	Előtolás mm/ford.-ban
13 CYCL DEF 880 FOGASKERÉK LEFEJTOEM.	Interpolációs esztergálás aktiválása
Q215=+0 ;MEGMUNKALAS JELLEGE	
Q540=+2,1 ;MODUL	
Q541=+0 ;FOGSZAM	
Q542=+69,3 ;FEJKOERATMEROE	
Q543=+0.1666 ;FEJJATEK	
Q544=-5 ;FERDESEG SZOEGE	
Q545=+1,6833 ;SZERSZ. EMELK.SZOEK	
Q546=+3 ;SZERSZ-FORGASIRANY	
Q547=+0 ;SZOEGELTOLAS	
Q550=+0 ;MEGMUNKALASIRANY	
Q533=+0 ;PREFERÁLT IRÁNY	
Q530=+2 ;DOENTOETT MEGMUNK.	
Q253=+2000 ;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR	
Q260=+20 ;BIZTONSAGI MAGASSAG	
Q553=+10 ;SZERSZAM L-OFFSZET	
Q551=+0 ;STARTPONT Z-BEN	

Q552=-10	;VEGPONT Z-BEN	
Q463=+1	;MAX. FOGASVETEL	
Q460=2	;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q488=+1	;BEMERULESI ELOTOLAS	
Q478=+2	;NAGYOLASI ELOTOLAS	
Q483=0.4	;ATMERO RAHAGYASA	
Q505=+1	;SIMITASI ELOTOLAS	
14 CYCL CALL M303		Ciklus hívása, főorsó be
15 CYCL DEF 801 FORGO KOORDINATA RENDSZER RESET		Koordinátarendszer reset
16 M145		Kapcsolja ki az aktív M144-et a ciklusban
17 FUNCTION MODE MILL		Maró üzemmód aktiválása
18 M140 MB MAX		Szerszám előpozicionálása a szerszámtengelyen
19 L A+0 C+0 R0 FMAX		A forgatás törlése
20 M30		Program vége
21 END PGM 5 MM		

13

**Tapintóciklusok
használata**

13.1 Általános információk a tapintóciklusokról



A HEIDENHAIN a tapintóciklusokra csak HEIDENHAIN tapintók alkalmazása esetén vállal garanciát.



A vezérlőt speciálisan fel kell készítenie a gépgyártónak egy 3D-s tapintó használatára.

Tapintófunkciók a **Globális programbeállítások** funkcióval összefüggésben nem lehetségesek. Ha legalább egy beállítási lehetőség aktív, a vezérlő a manuális tapintófunkciók kiválasztásánál vagy egy automatikus tapintóciklus végrehajtásánál hibaüzenetet ad ki.

Működési mód

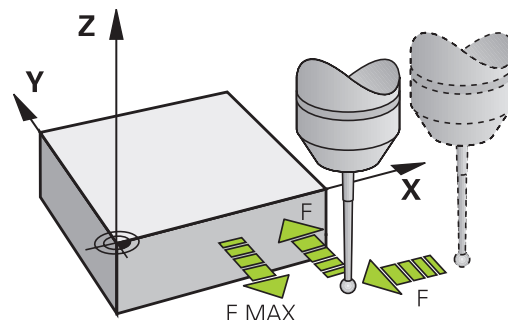
Amikor a TNC egy tapintóciklust hajt végre, a 3D-s tapintó lineáris tengely mentén közelíti meg a munkadarabot. Ez érvényes aktív alapelforgatás alatt és döntött munkasík esetén is. A gépgyártó határozza meg a tapintási előtölést egy gépi paraméterben.

További információ: "Mielőtt dolgozni kezd a tapintóciklusokkal", oldal 511

Amikor a tapintószár megéri a munkadarabot,

- a 3D-s tapintó egy jelet továbbít a TNC-hez: tárolja a tapintott pozíció koordinátáit,
- a tapintó mozgása leáll, és
- gyorsjártatban visszatér a kezdőpozícióba.

Ha a tapintószár nem tér ki a meghatározott út mentén, a TNC hibaüzenetet küld (út: **DIST** a tapintó táblázatban).



Alapelforgatás figyelembe vétele a Kézi üzemmódban

Tapintáskor a TNC figyelembe vesz egy aktív alapelforgatást és szögben közelíti meg a munkadarabot.

Tapintóciklusok a Kézi és az Elektronikus kézikerék üzemmódokban

A Kézi üzemmód és Elektronikus kézikerék üzemmódokban a TNC tapintóciklusokat biztosít, amelyekkel:

- a tapintó kalibrálását
- Munkadarab ferde felfogásának kompenzálása
- Nullapontok felvétele

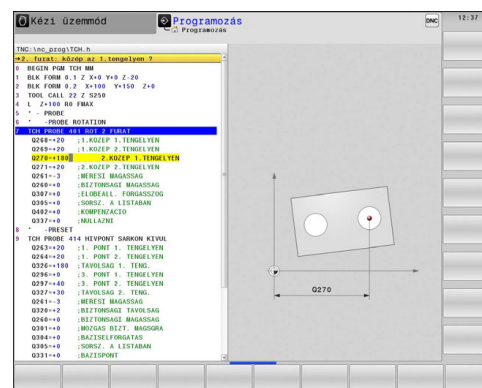
Tapintóciklusok automatikus üzemmódban

A Kézi és El. kézikerék üzemmódban használható tapintóciklusok mellett a TNC számos, széles körűen alkalmazható ciklust biztosít automatikus üzemmódban:

- Kapcsoló tapintó kalibrálása
- Munkadarab ferde felfogásának kompenzálása
- Nullapontfelvétel
- Munkadarab automatikus ellenőrzése
- Automatikus szerszámmérés

A tapintóciklusokat a **Programozás** üzemmódban programozhatja a **TAPINTÓ gomb** segítségével. Mint a legutóbbi fix ciklusok, a 400-nál nagyobb számú tapintóciklusok is a Q paramétereket használják átviteli paraméterként. Mivel számos ciklusban vannak azonos funkciók, ezért azoknak a különböző ciklusokban megegyezik az azonosítási számuk: így például a Q260 mindig a biztonsági magassághoz, a Q261 a mérési magassághoz van rendelve, stb.

A programozás megkönnyítése érdekében a TNC grafikusan is megjeleníti a ciklust annak meghatározásakor. Az ábrán látható az a paraméter, amit meg kell adni (lásd az ábrát a jobb oldalon).



A tapintóciklus meghatározása a Programozás üzemmódban



- ▶ A funkciógombsor minden elérhető tapintófunkciót megmutat, csoportokba rendezve.



- ▶ Válassza ki a kívánt tapintóciklus csoportot, például a nullapontfelvételt. Az automatikus szerszámmérési ciklusok csak akkor állnak rendelkezésre, ha a gépet felkészítették ezekre.



- ▶ Válasszon ki egy ciklust, pl. nullapontfelvétel a zseb közepére. A TNC megnyitja a ciklushoz tartozó párbeszédablakot és bekéri a szükséges adatokat. Ezzel egyidőben a beviteli adatok grafikusán is láthatók a képernyő jobb oldalán lévő ablakban. Az éppen beadandó adat színe inverzre változik.
- ▶ Adja meg a TNC által kért adatokat és minden adatbevitt az ENT gombbal zárjon le.
- ▶ Amikor minden szükséges adatot megadott, akkor a TNC bezárja az ablakot

Funkciógomb	Mérési ciklusok csoportja	Oldal
	Ciklusok az automatikus méréshez és a ferde felfogás kompenzálásához	518
	Ciklusok a munkadarab automatikus előbeállításához	544
	Ciklusok a munkadarab automatikus ellenőrzéséhez	602
	Speciális ciklusok	650
	TS kalibrálás	650
	Kinematika	700
	Ciklusok az automatikus szerszámméréshez (a szerszámgép gyártója engedélyezi)	738
	Vizuális beállítás-vezérlő (opció 136 VSC)	676

NC mondatok

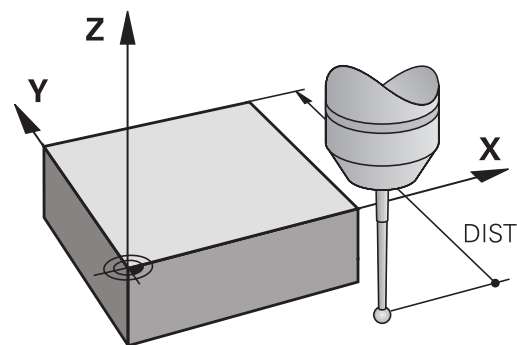
5 TCH PROBE 410 NULLAPONT NEGYSZOGON BELUL
Q321=+50 ;1. TENGELY KOZEPE
Q322=+50 ;2. TENGELY KOZEPE
Q323=60 ;1. OLDAL HOSSZA
Q324=20 ;2. OLDAL HOSSZA
Q261=-5 ;MERESI MAGASSAG
Q320=0 ;BIZTONSAGI TAVOLTSAG
Q260=+20 ;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q301=0 ;MOZGAS BIZT. MAGSGRA
Q305=10 ;SORSZ. A LISTABAN
Q331=+0 ;BAZISPONT
Q332=+0 ;BAZISPONT
Q303=+1 ;MERT ERTEK ATVITEL
Q381=1 ;ERINTES TS TENG.-BEN
Q382=+85 ;1. KOORD. TS TENG.
Q383=+50 ;2. KOORD. TS TENG.
Q384=+0 ;3. KOORD. TS TENG.
Q333=+0 ;BAZISPONT

13.2 Mielőtt dolgozni kezd a tapintóciklusokkal

Az alkalmazások lehető legszélesebb körének biztosítása céljából gépi paraméterek teszik lehetővé, hogy meghatározza az összes tapintóciklus közös viselkedését.

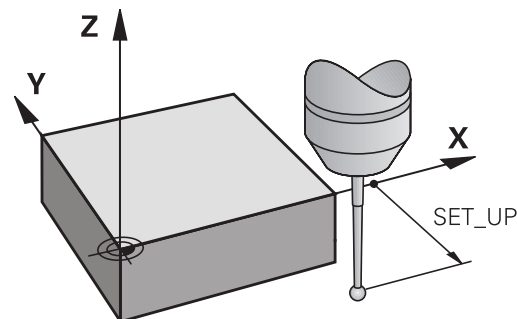
Maximális távolság a tapintási pontig: DIST a tapintótáblázatban

Ha a tapintószár nem tér ki a DIST paraméterben meghatározott út mentén, akkor a TNC hibaüzenetet küld.



Biztonsági távolság a tapintási pontig: SET_UP a tapintó táblázatban

A SET_UP paraméterben meghatározhatja, hogy a meghatározott (vagy számított) tapintási ponttól milyen távolságban előpozicionálja a TNC a tapintót. Minél kisebb értéket ad meg, annál pontosabban kell meghatároznia a tapintási pozíciót. Sok tapintóciklusban megadható továbbá még egy biztonsági távolság is, amely hozzáadódik a SET_UP paraméterhez.



Az infravörös tapintó tájolása a programozott tapintási irányba: TRACK a tapintó táblázatban

A mérési pontosság növeléséhez használhatja a TRACK = ON beállítást az infravörös tapintónak a programozott tapintási irányba való tájolásához, minden egyes tapintási folyamat előtt. Így a tapintószár mindig ugyanabba az irányba tér ki.



Ha megváltoztatja a TRACK = ON beállítást, újra kell kalibrálnia a tapintót.

Trigger tapintó tapintási előtolása F a tapintó táblázatban

Az **F** paraméterben adhatja meg, hogy a TNC milyen előtolással tapintsa a munkadarabot.

Az **F** soha nem lehet nagyobb, mint a **maxTouchFeed** (122602 sz.) gépi paraméterben beállított érték.

A tapintóciklusoknál az előtolás potenciométer érvényes lehet.

A szükséges beállításokat a gépgyártó határozza meg. (A **overrideForMeasure** (122604 sz.) gépi paraméternek megfelelően konfigurálva kell lennie.)

Kapcsoló tapintó, gyorsjárat a pozicionáláshoz: FMAX

Az **FMAX** paraméterben azt az előtolási sebességet határozhatja meg, amellyel a TNC előpozicionálja a tapintót, vagy amellyel a mérési pontok között pozicionálja azt.

Kapcsoló tapintó, gyorsjárat a pozicionáláshoz: F_PREPOS a tapintó táblázatban

Az **F_PREPOS** paraméterben meghatározhatja, hogy a TNC az **FMAX** paraméterben meghatározott előtolással vagy gyorsjáratban pozicionálja a tapintót.

- Beviteli érték = **FMAX_PROBE**: Pozicionálás **FMAX** előtolással
- Beviteli érték = **FMAX_MACHINE**: Előpozicionálás gyorsjáratban

Tapintóciklusok végrehajtása

Minden tapintóciklus DEF-aktív. Ez azt jelenti, hogy a TNC automatikusan futtatja a ciklust, amint a TNC végrehajtja a ciklusmeghatározást programfutáskor.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania



A 408-419 tapintóciklusokat aktív alapelforgatás alatt is futtathatja. Biztosítsa azonban, hogy az alapelforgatás szöge ne változzon, amikor a 7. ciklust (Nullapont eltolás) használja nullapont táblázatokkal a mérési ciklus után.

A 400-nál nagyobb számú tapintóciklusok a tapintót egy pozicionálási logikának megfelelően pozicionálják:

- Ha a tapintó csap alsó végpontjának aktuális koordinátája kisebb, mint a (ciklusban meghatározott) biztonsági magasság koordinátája, akkor az TNC először visszahúzza a tapintó rendszert a tapintó rendszer tengelye mentén a biztonsági magasságra, majd pozicionálja az első tapintási ponthoz a megmunkálási síkban
- Ha a tapintó csap alsó végpontjának aktuális koordinátája nagyobb, mint a biztonsági magasság koordinátája, akkor a TNC először pozicionálja a tapintó rendszert az első tapintási ponthoz a megmunkálási síkban, majd a tapintó rendszer tengelye mentén közvetlenül a mérési magasságba áll

13.3 Tapintótáblázat

Általános információ

A tapintó táblázat különböző adatokat tárol, melyek a tapintó működését határozzák meg a tapintás alatt. Ha több tapintóciklust alkalmaz a szerszámgépen, akkor külön tárolhatja az adatokat az egyes tapintóciklusokhoz.



A tapintótáblázat adatai a bővített szerszámkezelőben (opció 93) is megjeleníthetők és szerkeszthetők.

Tapintó táblázat szerkesztése

A tapintó táblázat szerkesztéséhez a következőképpen járjon el:



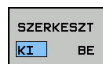
- ▶ Üzem mód: nyomja meg a **Kézi üzemmód** gombot



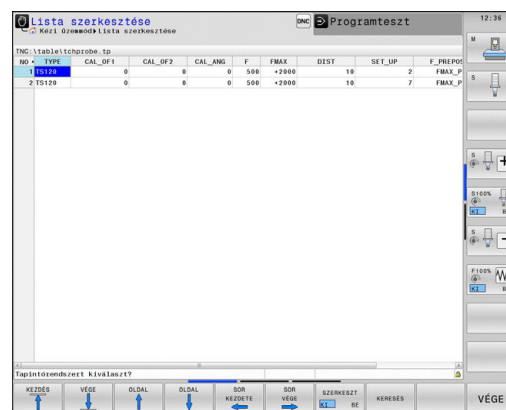
- ▶ Tapintó funkció kiválasztása: Nyomja meg a **TAPINTÓ MŰVELETEK** funkciógombot. A TNC további funkciógombokat jelenít meg



- ▶ Tapintótáblázat kiválasztása: Nyomja meg a **TAPINTÓ TÁBLÁZAT** funkciógombot



- ▶ Váltsa a **SZERKESZT** funkciógombot **BE** állásba
- ▶ A nyílbillentyűkkel válassza ki a kívánt beállítást.
- ▶ Végezze el a kívánt beállításokat.
- ▶ Tapintótáblázat bezárása: Nyomja meg a **VÉGE** funkciógombot



Tapintó adatok

Rövidítés	Bevétel	Párbeszéd
NO	A tapintó száma: adja meg ezt a számot a szerszámtáblázatban (TP_NO oszlop) a megfelelő szerszámszám alatt	–
TYPE	Az alkalmazott tapintó kiválasztása	Tapintórendszert kiválaszt?
CAL_OF1	A tapintótengely korrekciója a főorsótengelyhez, a főtengelyen	TS főteng. középponteltolás? [mm]
CAL_OF2	A tapintótengely korrekciója a főorsótengelyhez a melléktengelyen	TS mellékteng. középpontelt.? [mm]
CAL_ANG	A kalibrálást vagy a tapintást megelőzően, a vezérlő a tapintót főorsó szögéhez igazítja (ha a főorsó orientációja lehetséges)	Orsószög kalibráláskor?
F	Az az előtolás, amivel a vezérlő tapintja a munkadarabot AzF soha nem lehet nagyobb, mint a maxTouchFeed (122602 sz.) gépi paraméterben beállított érték.	Tapintási előtolás? [mm/min]
FMAX	Előtolás, amellyel a tapintó előpozicionál és a mérési pontok között pozicionál	Gyorsmenet tapintóciklusban? [mm/min]
DIST	Ha a tapintószár nem pozicionál ezen meghatározott értéken belül, akkor a vezérlő egy hibaüzenetet küld.	Maximális mérési út? [mm]
SET_UP	A set_up paraméterben meghatározhatja, hogy a meghatározott, vagy számított tapintási ponttól milyen távolságban pozicionálja elő a vezérlő a tapintót. Minél kisebb értéket ad meg, annál pontosabban kell meghatározni a tapintási pozíciót. Sok tapintóciklusban megadható továbbá még egy biztonsági távolság is, amely hozzáadódik a set_up gépi paraméterhez.	Biztonsági távolság ? [mm]
F_PREPOS	Előpozicionálási sebesség meghatározása: <ul style="list-style-type: none"> ■ Előpozicionálás FMAX sebességgel: FMAX_PROBE ■ Előpozicionálás gépi gyorsjáratban: FMAX_MACHINE 	Előpoz. gyorsmenettel? ENT/NOENT
TRACK	A mérési pontosság növeléséhez használhatja a TRACK = ON beállítást az infravörös tapintónak a programozott tapintási irányba való tájolásához, minden egyes tapintási folyamat előtt. Így a tapintószár mindig ugyanabba az irányba tér ki: <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Végrehajtja a főorsó-követést ■ OFF: Nem hajtja végre a főorsó-követést 	Tap.rendsz.orient?lgen=ENT/Nem=NOENT
SERIAL	Az adott oszlopban nem kell adatok megadnia. A TNC automatikusan beírja a tapintó sorozatszámát, amennyiben a tapintó rendelkezik EnDat porttal	

14

**Tapintóciklusok:
Munkadarab ferde
felfogásának
automatikus
mérése**

14.1 Alapismeretek

Áttekintés

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.







- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania



A vezérlőt speciálisan fel kell készítenie a gépgyártónak egy 3D-s tapintó használatára.

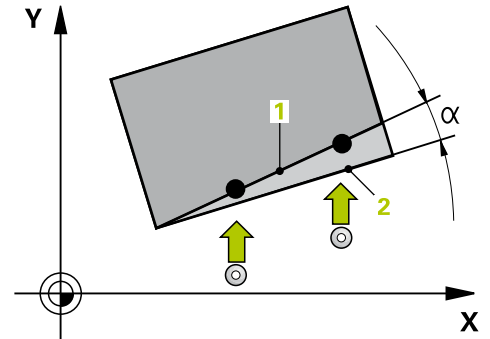
A HEIDENHAIN a tapintóciklusokra csak HEIDENHAIN tapintók alkalmazása esetén vállal garanciát.

A TNC öt ciklust kínál, amelyek lehetővé teszik a munkadarab ferde felfogásának mérését és kompenzálását. Továbbá a Ciklus 404 segítségével visszaállíthat egy alapelforgatást:

Funkciógomb	Ciklus	Oldal
	400 ALAPELFORGATÁS Automatikus mérés két pont használatával. Kompenzálás alapelforgatással.	521
	401 KÉT FURAT ELFORGATÁSA Automatikus mérés két furat használatával. Kompenzálás alapelforgatással.	524
	402 KÉT CSAP ELFORGATÁSA Automatikus mérés két csap használatával. Kompenzálás alapelforgatással.	528
	403 ELFORGATÁS FORGÁSTENGELLYEL Automatikus mérés két pont használatával. Kompenzálás az asztal elforgatásával.	531
	405 ELFORGATÁS C TENGELLYEL Egy szögkorrekció automatikus beállítása egy furat középpont és a pozitív C tengely között. Kompenzálás asztal-elforgatással.	537
	404 ALAPELFORGATÁS BEÁLLÍTÁSA Tetszőleges alapelforgatás beállítása.	536

A munkadarab ferde felfogásának mérésére szolgáló tapintóciklusok közös jellemzői

A Ciklus 400, 401 és 402-nél a **Q307 Alapelforgatás alapbeállítása** paraméter segítségével meghatározhatja, hogy a mérési eredményt korrigálni kell-e egy ismert a szöggel (lásd a jobb oldali ábrát). Ez lehetővé teszi az alapelforgatás mérését a munkadarab bármely **1** egyeneséhez képest és a referencia pillanatnyi, 0° irányú **2** létrehozását.

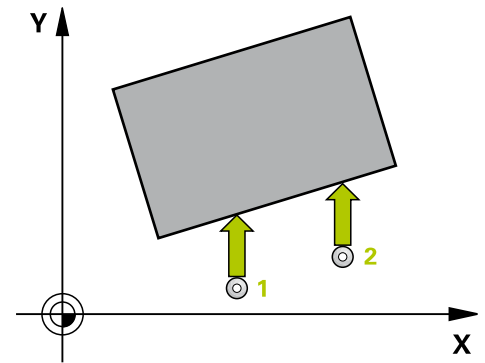


14.2 ALAPELFORGATÁS (Ciklus 400, DIN/ISO: G400)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 400 két pont mérésével határozza meg a munkadarab ferde felfogását, amely pontoknak egyenes felületen kell feküdniük. A TNC az alapelforgatási funkcióval kompenzálja a mért értéket.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjáratban (FMAX oszlop értéke) pozicionálja (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a programozott tapintási pontra **1**. A TNC a tapintót a biztonsági távolsággal eltolja a meghatározott elmozdulási iránnyal ellentétesen.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és a tapintási előtolással (F oszlop) elvégzi az első tapintási folyamatot.
- 3 Ezután a tapintó a következő kezdőpontra **2** mozog és megtapintja a második pozíciót.
- 4 A TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra és végrehajtja az alapelforgatást.



Programozáskor ne feledje:



Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához. A TNC a ciklus elején visszaállítja az aktív alapelforgatást.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

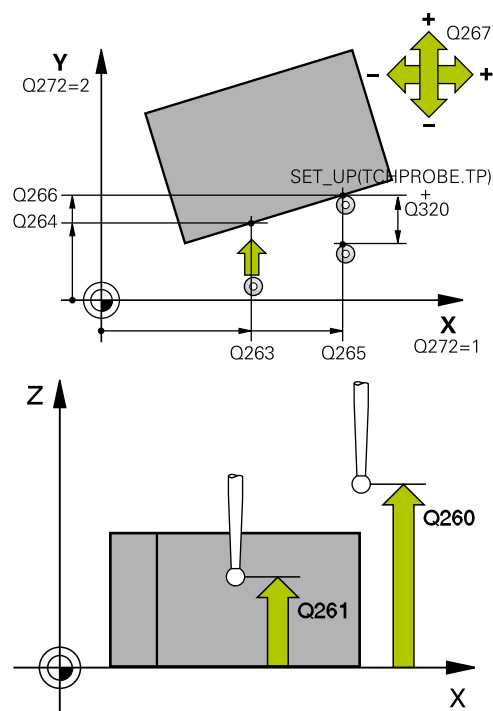
Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q263 1. mérési pont az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q264 1. mérési pont a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q265 2. mérési pont az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): A második tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q266 2. mérési pont a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): A második tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q272 Mért tengely (1=1./2=2.teng.) ?**: A megmunkálási sík azon tengelye, amely mentén a mérés történik:
1: Főtengely = mérési tengely
2: Melléktengely = mérési tengely
- ▶ **Q267 Mozgási irány (+1=+ / -1=-) ?**: Az az irány, amerről a tapintó megközelíti a munkadarabot:
-1: Negatív elmozdulási irány
+1: Pozitív elmozdulási irány
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng. ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q301 Mozgás bizt. magasságra (0/1) ?**: A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
0: Mozgás a mérési magasságon a mérési pontok között
1: Mozgás a biztonsági magasságon a mérési pontok között



NC mondatok

5 TCH PROBE 400 BAZISELFORGATÁS	
Q263=+10	; 1. PONT 1. TENGELYEN
Q264=+3.5	; 1. PONT 2. TENGELYEN
Q265=+25	; 2. PONT 1. TENGELYEN
Q266=+2	; 2. PONT 2. TENGELYEN
Q272=+2	; MERT TENGELY
Q267=+1	; MOZGASI IRANY
Q261=-5	; MERESI MAGASSAG
Q320=0	; BIZTONSAGI TAVOLTSAG
Q260=+20	; BIZTONSAGI MAGASSAG
Q301=0	; MOZGAS BIZT. MAGSGRA
Q307=0	; ELOBEALL. FORGASSZOG
Q305=0	; SORSZ. A LISTABAN

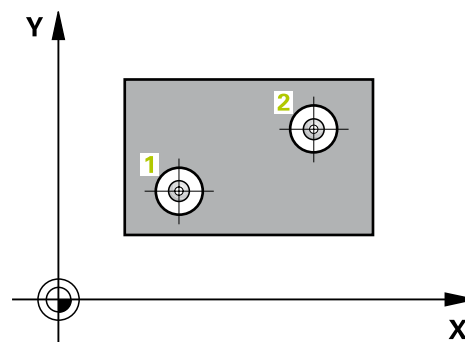
- ▶ **Q307 Forgásszög előbeállítása (abszolút érték):**
Ha a ferde felfogást egy, a referenciatengelytől különböző egyeneshez képest kell mérni, adja meg ennek a referenciaegyenesnek a szögét. A TNC ezután az alapelforgatáshoz kiszámítja a mért érték és az referenciaegyenes szögének különbségét. Beviteli tartomány -360,000 és 360,000 között
- ▶ **Q305 Preset szám a táblázatban?:** Írja be a preset táblázatba azt a számot, amelybe a TNC-nek el kell menteni a meghatározott alapelforgatást. Ha a Q305=0, a TNC a meghatározott alapelforgatást automatikusan a Kézi üzemmód ROT menüjébe menti. Beviteli tartomány 0 és 99999 között

14.3 ALAPELFORGATÁS két furattal (Ciklus 401, DIN/ISO: G401)

Ciklus lefutása

Tapintóciklus 401 megméri két furat középpontját. Ezután a TNC kiszámítja a munkasík referenciatengelye és a furatok középpontját összekötő egyenes szögét. A TNC az alapelforgatási funkcióval kompenzálja a számított értéket. Alternatív megoldásként, a meghatározott ferde felfogást a körasztal elforgatásával is kompenzálhatja.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjáratban (**FMAX** oszlop értéke) (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) pozicionálja az első furat középpontjába **1**.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és megtapint négy pontot az első furat középpontjának meghatározására.
- 3 A tapintó visszatér a biztonsági magasságra, majd a második furat középpontjaként megadott pozícióra **2**.
- 4 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és megtapint négy pontot a második furat középpontjának meghatározására.
- 5 Ezután a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra és végrehajtja az alapelforgatást.



Programozáskor ne feledje:



Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához.

A TNC a ciklus elején visszaállítja az aktív alapelforgatást.

Ha a ferde felfogást a körasztal elforgatásával akarja kompenzálni, akkor a TNC automatikusan a következő forgótengelyeket használja:

- C-t a Z szerszámtengelyhez
- B-t az Y szerszámtengelyhez
- A-t az X szerszámtengelyhez

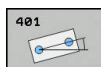
MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

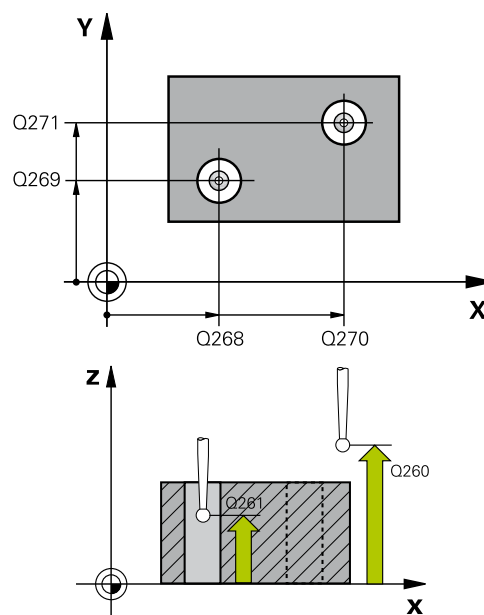
Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q268 1. furat: közép az 1.tengelyen ?** (abszolút érték): Az első furat középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q269 1. furat: közép a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első furat középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q270 2. furat: közép az 1.tengelyen ?** (abszolút érték): A második furat középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q271 2. furat: közép a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): A második furat középpontja a megmunkálási sík mellétengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng. ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q307 Forgásszög előbeállítás** (abszolút érték): Ha a ferde felfogást egy, a referenciatengelytől különböző egyeneshez képest kell mérni, adja meg ennek a referenciaegyenesnek a szögét. A TNC ezután az alapelforgatáshoz kiszámítja a mért érték és az referenciaegyenes szögének különbségét. Beviteli tartomány -360,000 és 360,000 között
- ▶ **Q305 Sorszám a nullpont listában ?** Adja meg a preset táblázat egy sorának számát. A TNC az adott sorba illeszti be a bevitelt: Beviteli tartomány 0 és 99999 között
Q305 = 0: A forgástengelyt a TNC a preset táblázat 0. sorában lenullázza. Ezáltal az **OFFSET**-oszlopban is megjelenik a bevitel. (Például: A Z szerszámtengelynél a bevitel a **C_OFFSET**-be történik). Ezen túlmenően a pillanatnyilag aktív bázispont minden más értékét (X, Y, Z, stb.) a rendszer átveszi a preset táblázat 0. sorába. Valamint aktiválódik a 0. sorban lévő bázispont.
Q305 > 0: A forgástengely a preset táblázat itt megadott sorában nullázásra kerül. Ezáltal a bejegyzés a preset táblázat adott **OFFSET**-oszlopába kerül. (Például: A Z szerszámtengelynél a bevitel a **C_OFFSET**-be történik).
Q305 az alábbi paraméterektől függ:
Q337 = 0 és egyidejűleg Q402 = 0: A Q305-ben meghatározott sorban alapelforgatás történik.



NC mondatok

5 TCH PROBE 401 ROT 2 FURAT	
Q268=-37	;1.KOZEP 1.TENGELYEN
Q269=+12	;1.KOZEP 2.TENGELYEN
Q270=+75	;2.KOZEP 1.TENGELYEN
Q271=+20	;2.KOZEP 2.TENGELYEN
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG
Q260=+20	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q307=0	;ELOBEALL. FORGASSZOG
Q305=0	;SORSZ. A LISTABAN
Q402=0	;KOMPENZACIO
Q337=0	;NULLLAZNI

(Példa: A Z szerszámtengelynél az alapelforgatás bejegyzése az **SPC**oszlopban történik)

Q337 = 0 és egyidejűleg **Q402** = 1: Q305

paraméter nem érvényes

Q337 = 1 Q305 paraméter a fent leírtak szerint érvényes

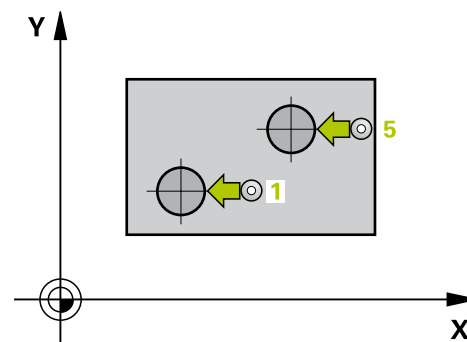
- ▶ **Q402 Alapelforg./beállítás (0/1):** Annak meghatározása, hogy a TNC a mért ferde felfogást alapelforgatással, vagy a körasztal elforgatásával állítja be:
 - 0:** Alapelforgatás beállítása: A TNC itt az alapelforgatást menti el (példa: a Z szerszámtengelynél a TNC az **SPC**oszlopok alkalmazza)
 - 1:** Körasztal elforgatása: Bejegyzés történik a preset táblázat megfelelő **Offset**-oszlopába (példa: Z szerszámtengelynél a TNC a **C_Offs**oszlopok alkalmazza), valamint az adott tengely is elforog
- ▶ **Q337 Beszabályozás után nullázni ?:** Határozza meg, hogy a TNC az adott forgótengely pozíciókijelzését a beszabályozás után 0-ra állítsa-e
 - 0:** A beszabályozás után a pozíciókijelző nem nullázódik
 - 1:** A beszabályozás után a pozíciókijelző nullázódik, ha korábban a **Q402=1**-t határozta meg

14.4 ALAPELFORGATÁS két csappal (Ciklus 402, DIN/ISO: G402)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 402 két csap középpontját méri. Ezután a TNC kiszámítja a munkasík referenciatengelye és a két furat középpontját összekötő egyenes szögét. A TNC az alapelforgatási funkcióval kompenzálja a számított értéket. Alternatív megoldásként a meghatározott ferde felfogást a körasztal elforgatásával is kompenzálhatja.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjárásban (FMAX oszlop értéke) (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) pozicionálja az első csap középpontjába **1**.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra **1** mozog és megtapint négy pontot az első csap középpontjának meghatározására. A tapintó egy köríven mozog a tapintási pontok között, amelyek mindegyike 90°-kal van eltolva.
- 3 A tapintó visszatér a biztonsági magasságra, majd a második csap kezdőpontjára **5** pozicionál.
- 4 A tapintó a megadott mérési magasságra **2** mozog és megtapint négy pontot a második csap középpontjának meghatározására.
- 5 Ezután a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra és végrehajtja az alapelforgatást.



Programozáskor ne feledje:



Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához.

A TNC a ciklus elején visszaállítja az aktív alapelforgatást.

Ha a ferde felfogást a körasztal elforgatásával akarja kompenzálni, akkor a TNC automatikusan a következő forgótengelyeket használja:

- C-t a Z szerszámtengelyhez
- B-t az Y szerszámtengelyhez
- A-t az X szerszámtengelyhez

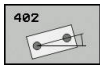
MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

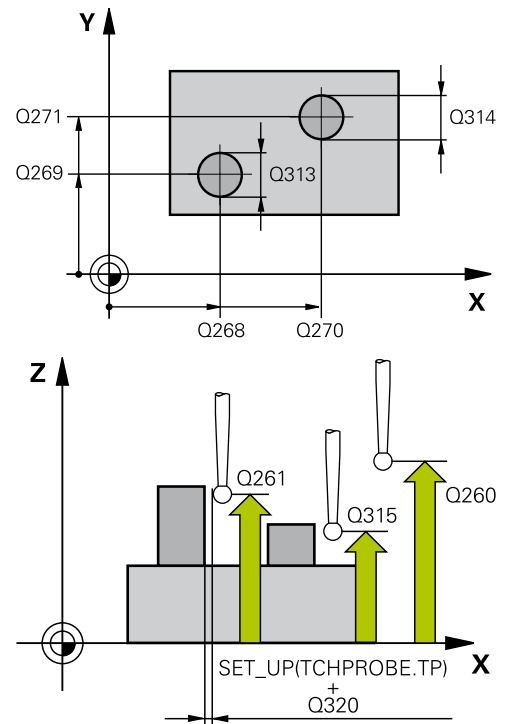
Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENGGENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q268 1. csap: közép az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első csap középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q2681. csap: közép a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első csap középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q313 1. csap átmérője ?**: Az 1. Csap nagyjábólí átmérője. Az értéket inkább túl nagyra adja meg. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q261 1.csap mérési magsga TS tengben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol az 1. csap mérését el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q268 2. csap: közép az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első csap középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q268 2. csap: közép a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első csap középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q314 2. csap átmérője ?**: Az 2. csap nagyjábólí átmérője. Az értéket inkább túl nagyra adja meg. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q315 2.csap mérési magsga TS tengben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a 2. csap mérését el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági tavolsag ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magassag ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q301 Mozgás bizt. magasságra (0/1) ?**: A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
 - 0: Mozgás a mérési magasságon a mérési pontok között
 - 1: Mozgás a biztonsági magasságon a mérési pontok között



NC mondatok

5 TCH PROBE 402 ROT 2 KORALAKU CSAP	
Q268=-37	;1.KOZEP 1.TENGELYEN
Q269=+12	;1.KOZEP 2.TENGELYEN
Q313=60	;1. CSAP ATMEROJE
Q261=-5	;MERESI MAGASG 1.CSAP
Q270=+75	;2.KOZEP 1.TENGELYEN
Q271=+20	;2.KOZEP 2.TENGELYEN
Q314=60	;2. CSAP ATMEROJE
Q315=-5	;MERESI MAGASG 2.CSAP
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q260=+20	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q301=0	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA
Q307=0	;ELOBEALL. FORGASSZOG
Q305=0	;SORSZ. A LISTABAN
Q402=0	;KOMPENZACIO
Q337=0	;NULLLAZNI

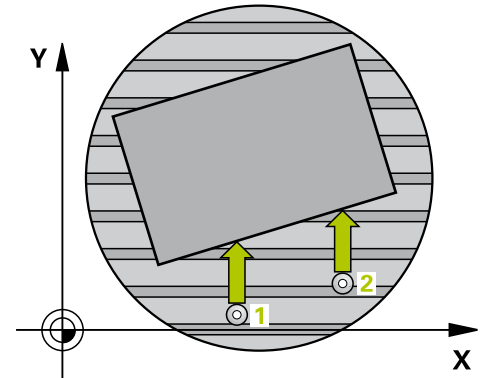
- ▶ **Q307 Forgásszög előbeállítása (abszolút érték):**
Ha a ferde felfogást egy, a referenciatengelytől különböző egyeneshez képest kell mérni, adja meg ennek a referenciaegyenesnek a szögét. A TNC ezután az alapelforgatáshoz kiszámítja a mért érték és az referenciaegyenes szögének különbségét. Beviteli tartomány -360,000 és 360,000 között
- ▶ **Q305 Sorszám a nullapont listában ?** Adja meg a preset táblázat egy sorának számát. A TNC az adott sorba illeszti be a bevitelt: Beviteli tartomány 0 és 99999 között
Q305 = 0: A forgástengelyt a TNC a preset táblázat 0. sorában lenullázza. Ezáltal az **OFFSET**-oszlopban is megjelenik a bevitel. (Például: A Z szerszámtengelynél a bevitel a **C_OFFS**-be történik). Ezen túlmenően a pillanatnyilag aktív bázispont minden más értékét (X, Y, Z, stb.) a rendszer átveszi a preset táblázat 0. sorába. Valamint aktiválódik a 0. sorban lévő bázispont.
Q305 > 0: A forgástengely a preset táblázat itt megadott sorában nullázásra kerül. Ezáltal a bejegyzés a preset táblázat adott **OFFSET**-oszlopába kerül. (Például: A Z szerszámtengelynél a bevitel a **C_OFFS**-be történik).
Q305 az alábbi paramétereiktől függ:
Q337 = 0 és egyidejűleg Q402 = 0: A Q305-ben meghatározott sorban alapelforgatás történik. (Példa: A Z szerszámtengelynél az alapelforgatás bejegyzése az **SPC**oszlopban történik)
Q337 = 0 és egyidejűleg Q402 = 1: Q305 paraméter nem érvényes
Q337 = 1 Q305 paraméter a fent leírtak szerint érvényes
- ▶ **Q402 Alapelforg./beállítás (0/1):** Annak meghatározása, hogy a TNC a mért ferde felfogást alapelforgatással, vagy a körasztal elforgatásával állítja be:
0: Alapelforgatás beállítása: A TNC itt az alapelforgatást menti el (példa: a Z szerszámtengelynél a TNC az **SPC**oszlopok alkalmazza)
1: Körasztal elforgatása: Bejegyzés történik a preset táblázat megfelelő **Offset**-oszlopába (példa: Z szerszámtengelynél a TNC a **C_Offs**oszlopok alkalmazza), valamint az adott tengely is elforog
- ▶ **Q337 Beszabályozás után nullázni ?:** Határozza meg, hogy a TNC az adott forgótengely pozíciókijelzését a beszabályozás után 0-ra állítsa-e
0: A beszabályozás után a pozíciókijelző nem nullázódik
1: A beszabályozás után a pozíciókijelző nullázódik, ha korábban a **Q402=1**-t határozta meg

14.5 ALAPELFORGATÁS kompenzáció forgó tengellyel (Ciklus 403, DIN/ISO: G403)

Ciklus lefutása

A 403-as tapintóciklus két pont mérésével határozza meg a munkadarab ferde felfogását, amely pontoknak egy egyenesen kell feküdniük. A TNC a meghatározott ferde felfogást az A, B vagy C tengely elforgatásával kompenzálja. A munkadarab bármely helyzetben felfogható a körasztalra.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjáratban (**FMAX** oszlop értéke) pozicionálja (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a programozott tapintási pontra **1**. A TNC a tapintót a biztonsági távolsággal eltolja a meghatározott elmozdulási iránnyal ellentétesen.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és a tapintási előtolással (**F** oszlop) elvégzi az első tapintási folyamatot.
- 3 Ezután a tapintó a következő kezdőpontra **2** mozog és megtapintja a második pozíciót.
- 4 A TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra és a ciklusban meghatározott forgótengelyt a mért értékkel elforgatja. Opcionálisan meghatározható, hogy a TNC a meghatározott elforgatási szöveget 0-ra állítsa a preset táblázatban, vagy a nullapont táblázatban.



Programozáskor ne feledje:

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

Ha a TNC a forgástengelyt automatikusan pozicionálja, ütközésveszély áll fenn.

- ▶ Ügyeljen az asztalra szerelt elemek és a szerszám esetleges ütközésére
- ▶ Úgy válassza meg a biztonsági magasságot, hogy ne fordulhasson elő ütközés

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

Ha a Q312 Kiegyenlítő mozgás tengelye ? paraméter értéke 0, akkor a ciklus automatikusan meghatározza a beszabályozandó forgástengelyt (javasolt beállítás). Eközben a tapintási pontok sorrendjétől függően meghatároz egy szöveget. A mért szög az elsőtől a második tapintási pont felé nyílik. Ha az A, B vagy C tengely választja, mint kompenzációs tengelyt a Q312 paraméterben, akkor a ciklus határozza meg a szöveget a tapintási pontok sorrendjétől függetlenül. A számított szög a -90° és $+90^\circ$ közötti tartományban helyezkedik el.

- ▶ Beszabályozás után ellenőrizze a forgástengely pozícióját

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

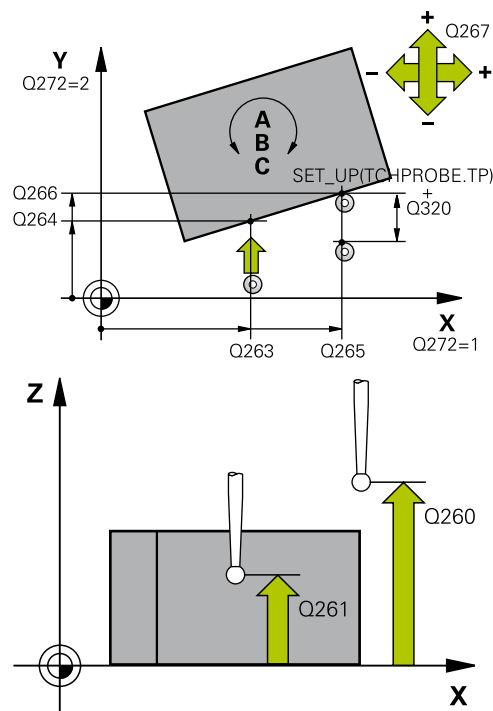
Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q263 1. mérési pont az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q264 1. mérési pont a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q265 2. mérési pont az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): A második tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q266 2. mérési pont a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): A második tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q272 Mérési teng. (1/2/3, 1=fő teng.)?**: Az a tengely, amely mentén a mérés történik:
 1: Főtengely = mérési tengely
 2: Melléktengely = mérési tengely
 3: Tapintó tengelye = mérési tengely
- ▶ **Q267 Mozgási irány 1 (+1=+ / -1=-) ?**: Az az irány, amerről a tapintó megközelíti a munkadarabot:
 -1: Negatív elmozdulási irány
 +1: Pozitív elmozdulási irány
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng.ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q301 Mozdás bizt. magasságra (0/1) ?**: A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
 0: Mozdás a mérési magasságon a mérési pontok között
 1: Mozdás a biztonsági magasságon a mérési pontok között



NC mondatok

5 TCH PROBE 403 ROT FORGO TENGELYEN	
Q263=+0	;1. PONT 1. TENGELYEN
Q264=+0	;1. PONT 2. TENGELYEN
Q265=+20	;2. PONT 1. TENGELYEN
Q266=+30	;2. PONT 2. TENGELYEN
Q272=1	;MERT TENGELY
Q267=-1	;MOZGASI IRANY
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q260=+20	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q301=0	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA
Q312=0	;KIEGYENLITO TENGELY
Q337=0	;NULLAZNI
Q305=1	;SORSZ. A LISTABAN
Q303=+1	;MERT ERTEK ATVITEL
Q380=+90	;VONATKOZTATASI SZOG

- ▶ **Q312 Kiegyenlítő mozgás tengelye ?:** Annak meghatározása, hogy mely forgó tengellyel kompenzálja a TNC a mért ferde beállítást:
 - 0:** Automata üzemmód – a TNC az aktív kinematikát alkalmazza a beszabályozandó forgástengely meghatározásához. Automata üzemmódban az első körasztal tengely (a munkadarab szemszögéből) kerül kompenzációs tengelyként alkalmazásra. Javasolt beállítás!
 - 4:** Ferde felfogás kompenzálása az A forgótengellyel
 - 5:** Ferde felfogás kompenzálása a B forgótengellyel
 - 6:** Ferde felfogás kompenzálása a C forgótengellyel
- ▶ **Q337 Beszabályozás után nullázni ?:** Annak meghatározása, hogy a TNC a beállított forgótengely szögét 0-ra állítsa-e a preset táblázatban, vagy a nullapont táblázatban a beszabályozás után.
 - 0:** Ne állítsa a forgótengely szögét 0-ra a táblázatban a beszabályozás után
 - 1:** Állítsa a forgótengely szögét 0-ra a táblázatban az beszabályozás után
- ▶ **Q305 Sorszám a nullapont listában ? :** Adja meg a preset táblázat azon számát, amelybe a TNC az alapelforgatást beírja. Beviteli tartomány 0 és 99999 között
 - Q305 = 0:** A forgástengely a preset táblázat 0. számában nullázásra kerül. Ezáltal az **OFFSET**-oszlopban is megjelenik a bevétel. Ezen túlmenően a pillanatnyilag aktív bázispont minden más értékét (X, Y, Z, stb.) a rendszer átveszi a preset táblázat 0. sorába. Valamint aktiválódik a 0. sorban lévő bázispont.
 - Q305 > 0:** Adja meg a preset táblázat azon sorát, amelybe a TNC a forgó tengelyt nullára állítja. Ezáltal a bejegyzés a preset táblázat **OFFSET**-oszlopába kerül.
 - Q305 az alábbi paramétereiktől függ:**
 - Q337 = 0** Q305 paraméter nem érvényes
 - Q337 = 1** Q305 paraméter a fent leírtak szerint érvényes
 - Q312 = 0:** Q305 paraméter a fent leírtak szerint érvényes
 - Q312 > 0:** A Q305 bevitelét a rendszer figyelmen kívül hagyja. Bejegyzés történik az **OFFSET**-oszlopba a preset táblázat azon sorában, amely a ciklushíváskor aktív

- ▶ **Q303 Mért érték átvitel (0,1)?**: Adja meg, hogy a meghatározott alapelforgatást a nullaponttáblázatban vagy a preset táblázatban kell-e tárolni:
 - 0**: A mért alapelforgatás, mint nullaponteltolás írása az aktív nullaponttáblázatba. A referenciarendszer az aktív munkadarab koordinátarendszer
 - 1**: A mért alapelforgatás írása a preset táblázatba. A vonatkoztatási rendszer a gép koordinátarendszere (REF rendszer)
- ▶ **Q380 Vonatkoz. szög ? (0=fő tengely)**: Az a szög, amellyel a TNC-nek a tapintott egyenest be kell állítania. Csak akkor érvényes, ha a forgótengely = automata üzemmód vagy C van kiválasztva (Q312 = 0 vagy 6). Beviteli tartomány -360,000 és 360,000 között

14.6 ALAPELFORGATÁS BEÁLLÍTÁSA (Ciklus 404, DIN/ISO: G404)

Ciklus lefutása

A Tapintóciklus 404-gyel, automatikusan beállítható az alapelforgatás vagy menthető a preset táblázatba. A Ciklus 404-gyel az aktív alapelforgatás törölhető is.

NC mondatok

5 TCH PROBE 404 BAZISELFORG. KIJELOL
Q307=+0 ;ELOBEALL. FORGASSZOG
Q305=-1 ;SORSZ. A LISTABAN

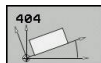
MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: **Ciklus 7 NULLAPONTELTOLAS**, **Ciklus 8 TUKROZES**, **Ciklus 10 ELFORGATAS**, **Ciklus 11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q307 Forgásszög előbeállítása:** Szögérték, amellyel az alapelforgatás végrehajtásra kerül. Beviteli tartomány -360,000 és 360,000 között
- ▶ **Q305 Preset szám a táblázatban?:** Írja be a preset táblázatba azt a számot, amelybe a TNC-nek el kell menteni a meghatározott alapelforgatást. Beviteli tartomány -1-től 99999-ig. Ha a Q305=0 vagy Q305=-1, a TNC a meghatározott alapelforgatást mindig az alapelforgatás menübe (**Rot tapintás**) menti **Kézi üzemmód** -ban.
 -1 = Aktív preset felülírása és aktiválása
 0 = Aktív preset másolása a 0. preset sorba, alapelforgatás beírása a 0. Preset sorba és preset 0 aktiválása
 >1 = Alapelforgatás elmentése a megadott presetbe. A preset nem kerül aktiválásra

14.7 A munkadarab ferde felfogásának kompenzálása a C tengely elforgatásával (Ciklus 405, DIN/ISO: G405)

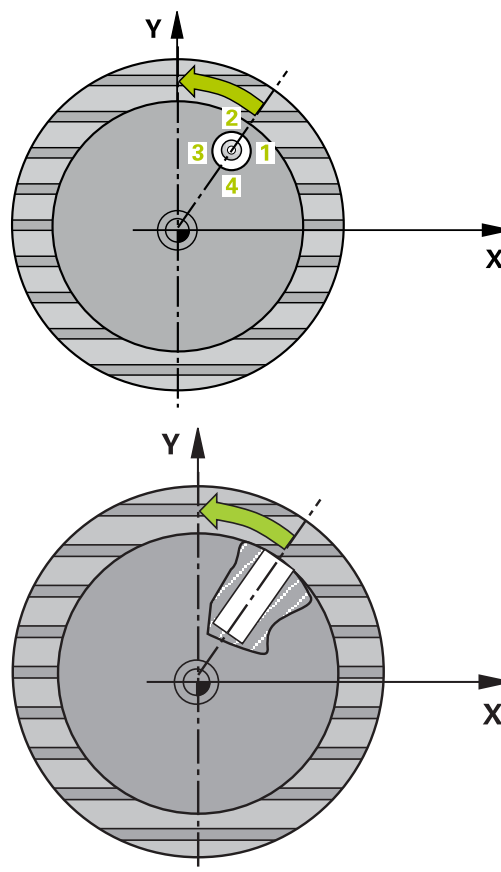
Ciklus lefutása

A tapintóciklus 405 segítségével megmérheti

- az aktív koordináta-rendszer pozitív Y tengelye és egy furat középpontja közötti szögeltérést, vagy
- egy furat középpontjának célpozíciója és pillanatnyi pozíciója közötti szögeltérést.

A TNC a meghatározott szögeltolást a C tengely elforgatásával kompenzálja. A munkadarab tetszőleges helyzetben felfogható a körasztalra, de a furat középpontjának Y koordinátája legyen pozitív. Ha a furat ferde felfogásának szögét az Y tapintó tengellyel (a furat vízszintes helyzete) méri, szükség lehet arra, hogy a ciklust egynél többször hajtsa végre, mivel a mérési stratégia a ferde felfogás kb. 1%-os pontatlanságát okozza.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjárásban (**FMAX** oszlop értéke) pozicionálja (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a tapintási pontra **1**. A TNC a ciklus adataiból számítja ki a tapintási pontokat, és a tapintótáblázat **SET_UP** oszlopából a biztonsági távolságot.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és a tapintási előtolással (**F** oszlop) elvégzi az első tapintási folyamatot. A TNC a tapintási irányt a programozott kezdőszögből automatikusan meghatározza.
- 3 Ezután a tapintó a mérési magasságban, vagy a biztonsági magasságban egy körív mentén mozog a következő kezdőpontra **2**, és megtapintja a második tapintási pontot.
- 4 A TNC a tapintót a kezdőpontra **3** pozicionálja, majd a **4** kezdőpontra, a harmadik és negyedik pont megtapintásához, és a tapintót a mért furatközéppontokra pozicionálja.
- 5 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra és az asztal elforgatásával beállítja a munkadarabot. A TNC a körasztalt úgy forgatja el, hogy a furat középpontja a kompenzálás után az Y tengely pozitív irányában, vagy a furat középpontjának névleges pozíciójában legyen – mind a függőleges, mind a vízszintes tapintótengely mentén. A ferde felfogás mért szöge rendelkezésre áll a Q150 paraméterben is.



Programozáskor ne feledje:



- ▶ A ciklus meghatározása előtt programoznia kell egy szerszámhívást a tapintótengely meghatározásához
- ▶ Minél kisebb a szöglépés, annál pontatlanabb a TNC körközepont számítása. Legkisebb beviteli érték: 5°

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

Ha a zseb mérete és a biztonsági távolság nem teszi lehetővé a tapintási pontok közelében való előpozicionálást, a TNC mindig a zseb középpontjából kezdi a tapintást. Ebben az esetben a tapintó nem tér vissza a biztonsági magasságra a négy mérési pont között.

- ▶ A zseben/furatban belül nem lehet már maradék anyag
- ▶ A tapintó és a munkadarab ütközésének megelőzése érdekében adja meg a zseb (vagy furat) célátmérőjének **alsó** becslését.

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

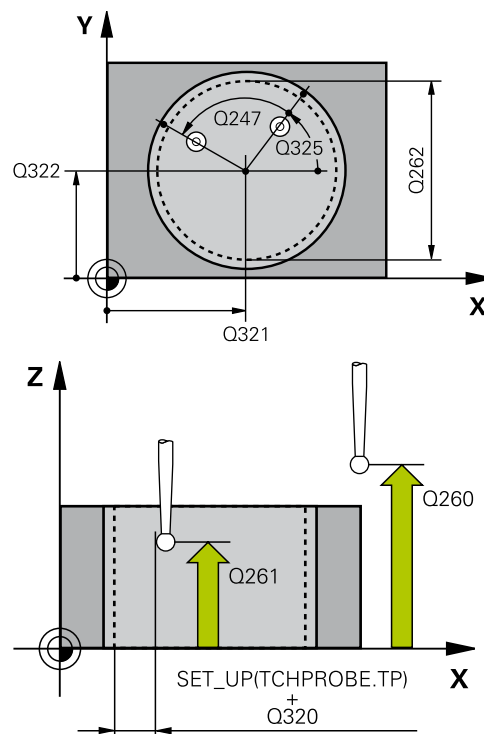
Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: **Ciklus 7 NULLAPONTELTOLAS**, **Ciklus 8 TUKROZES**, **Ciklus 10 ELFORGATAS**, **Ciklus 11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q321 1. tengely közepe ?** (abszolút érték): A furat középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q322 2. tengely közepe ?** (abszolút érték): A furat középpontja a megmunkálási sík melléktengelyén. Ha Q322 = 0-t programoz, a TNC a furat középpontját a pozitív Y tengelyre állítja be., ha azonban a programozott Q322 nem egyenlő 0-val, a TNC a furat középpontját a célpozícióra állítja be (a furat középpontjából eredő szög). Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q262 Névleges átmérő ?**: A körzseb (furat) körülbelüli átmérője. Az értéket inkább túl kicsire adja meg. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q325 Kiindulási szög ?** (abszolút érték): A megmunkálási sík főtengelye és az első tapintási pont közötti szög. Beviteli tartomány -360,000 és 360,000 között
- ▶ **Q247 Lépési szög ?** (Inkrementális érték): Két mérési pont közötti szög, a szöglépés előjele meghatározza a forgási irányt (- = óra járásával megegyező), amelyen a tapintó a következő mérési pontra áll. Ha körívet mér be, a szöglépésre 90°-nál kisebb értéket programozzon. Beviteli tartomány -120,000 és 120,000 között
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng. ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között

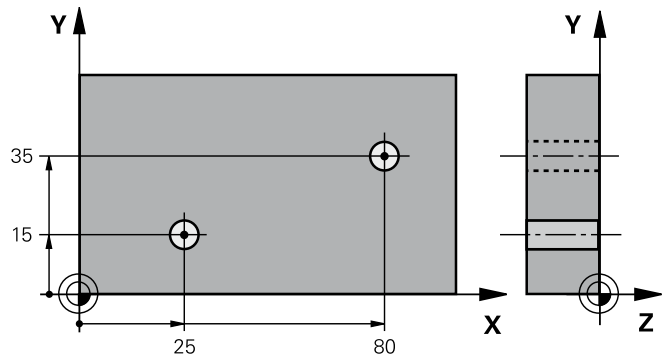


NC mondatok

5 TCH PROBE 405 ROT A C-TENGELYEN	
Q321=+50	;1. TENGELY KOZEPE
Q322=+50	;2. TENGELY KOZEPE
Q262=10	;NEVLEGES ATMERO
Q325=+0	;KIINDULASI SZOG
Q247=90	;LEPESI SZOG
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q260=+20	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q301=0	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA
Q337=0	;NULLAZNI

- ▶ **Q301 Mozgás bizt. magasságra (0/1) ?:** A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
 - 0:** Mozgás a mérési magasságon a mérési pontok között
 - 1:** Mozgás a biztonsági magasságon a mérési pontok között
- ▶ **Q337 Beszabályozás után nullázni ?:** 0: A TNC a C-tengely kijelzőjét nullára állítja, és írja a nullaponttáblázat aktív sorának **C_Offset** -jét
>0: Mért szögeltérés beírása nullapont táblázatba. Sor száma = Q337 értéke. Ha egy C tengely eltolás már található a nullaponttáblázatban, a TNC hozzáadja a mért szögeltérést megfelelő előjellel

14.8 Példa: Alapforgatás meghatározása két furatból



0 BEGIN P GM CYC401 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		
2 TCH PROBE 401 ROT 2 FURAT		
Q268=+25	;1.KOZEP 1.TENGELYEN	Az 1. furat középpontjának X koordinátája
Q269=+15	;1.KOZEP 2.TENGELYEN	Az 1. furat középpontjának Y koordinátája
Q270=+80	;2.KOZEP 1.TENGELYEN	A 2. furat középpontjának X koordinátája
Q271=+35	;2.KOZEP 2.TENGELYEN	A 2. furat középpontjának Y koordinátája
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG	Az a koordináta a tapintó tengelyen, amelyen a TNC a mérést végzi
Q260=+20	;BIZTONSAGI MAGASSAG	Az a magasság a tapintó tengelyen, amelyen a tapintó ütközés nélkül tud elmozdulni
Q307=+0	;ELOBEALL. FORGASSZOG	A referenciaegyenes szöge
Q305=0	;SORSZ. A LISTABAN	
Q402=1	;KOMPENZACIO	Ferde felfogás kompenzálása a körasztal elforgatásával
Q337=1	;NULLAZNI	A kijelző nullára állítása a beállítás után
3 CALL PGM 35K47		
4 END PGM CYC401 MM		

15

**Tapintóciklusok:
Automatikus
nullapontfelvétel**

15.1 Alapismeretek

Áttekintés

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania















A vezérlőt speciálisan fel kell készítenie a gépgyártónak egy 3D-s tapintó használatára.

A HEIDENHAIN a tapintóciklusokra csak HEIDENHAIN tapintók alkalmazása esetén vállal garanciát.

A TNC tizenkét ciklust kínál a referenciapontok automatikus meghatározásához és kezeléséhez, az alábbiak szerint:

- A meghatározott értékek közvetlen beállítása kijelző értéként
- A meghatározott értékek bevitele a preset táblázatba
- A meghatározott értékek bevitele a nullaponttáblázatba

Funkciógomb	Ciklus	Oldal
	408 HORONY KÖZÉPPONT REFPOINT Egy horony belső szélességének mérése, és a horony középpontjának meghatározása nullapontként	548
	409 GERINC KÖZÉPPONT REFPOINT Egy gerinc külső szélességének mérése, és a gerinc középpontjának meghatározása nullapontként	552
	410 NULLAPONT NÉGYSZÖGÖN BELÜL Egy négyzet belső hosszának és szélességének mérése, és a középpont nullapontként való meghatározása	556
	411 NULLAPONT NÉGYSZÖGÖN KÍVÜL Egy négyzet külső hosszának és szélességének mérése, és a középpont nullapontként való meghatározása	560

Funkciógomb	Ciklus	Oldal
	412 NULLAP. BELSŐ KÖR Bármely négy pont mérése egy kör belsejében és a középpont nullapontként való meghatározása	564
	413 NULLAP. KÜLSŐ KÖR Bármely négy pont mérése egy körön kívül, és a középpont nullapontként való meghatározása	569
	414 NULLAPONT SARKON KÍVÜL Két egyenes mérése a szögön kívül, és a metszéspont nullapontként való meghatározása	574
	415 NULLAPONT BELSŐ SARKON A szög belsejéből két egyenes mérése és a metszéspont nullapontként való meghatározása	579
	416 NULLAPONT KÖRKÖZÉPPONTBAN (2. funkciógombsor) Egy furatkörön bármely három pont mérése és a furatkör közepének nullapontként való meghatározása	584
	417 NULLAPONT A TS TENGELYEN (2. funkciógombsor) Bármely pozíció mérése a tapintó tengelyen és nullapontként való meghatározása	588
	418 NULLAPONT 4 FURATBÓL (2. funkciógombsor) Négy furat mérése keresztirányban és az egyenesek metszéspontjának nullapontként való meghatározása	590
	419 NULLAPONT EGY TENGELYEN (2. funkciógombsor) Tetszőleges pozíció mérése tetszőleges tengelyen, és annak nullapontként való meghatározása	595

A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői



A 408-419 számú tapintóciklusokat egy aktív elforgatás alatt is futtathatja (alapelfogatás vagy Ciklus 10).

Nullapont és tapintó tengely

A mérési programban meghatározott tapintó tengelyből a TNC meghatározza a nullapont munkasíkját.

Aktív tapintó-tengely	Referenciapont felvétele
Z	X és Y
Y	Z és X
X	Y és Z

A számított nullapont mentése

Mindegyik nullapontfelvételi ciklusban használhatja a Q303 és Q305 beviteli paramétereket annak meghatározására, hogyan mentse a TNC a számított nullapontot:

- **Q305 = 0, Q303 = tetszőleges érték:** A TNC felveszi a számított nullapontot a kijelzőn. Az új nullapont azonnal aktív. Ezzel egyidőben a TNC elmenti a kijelző nullapontbeállítását a preset táblázat 0. sorában található ciklussal.
- **Q305 nem egyenlő 0-val, Q303 = -1**



Ez a kombináció csak akkor fordulhat elő, ha

- a Ciklus 410-418-t tartalmazó programot olvas, amelyet a TNC 4xx-en hoztak létre
- a Ciklus 410-418-t tartalmazó programot olvas, amelyet az iTNC530 régebbi verziójú szoftverével hoztak létre
- nem maga határozta meg a mért érték átvitelt a Q303 paraméterrel a ciklus meghatározásnál.

Ezekben az esetekben a TNC egy hibaüzenetet ad ki, mivel a REF-vonatkoztatott nullapont táblázatok teljes kezelése megváltozott. Magának kell meghatároznia a mért érték átvitelt a Q303-as paraméterrel.

- **Q305 nem egyenlő 0-val, Q303 = 0** A TNC a számított referenciapontot az aktív nullaponttáblázatba írja. A vonatkoztatási rendszer az aktív munkadarab koordinátarendszere. A nullapont számát a Q305 paraméter értéke határozza meg. **Nullapont aktiválása az alkatrészprogramban Ciklus 7-tel.**
- **Q305 nem egyenlő 0-val, Q303 = 1** A TNC a számított referenciapontot a preset táblázatba írja. A vonatkoztatási rendszer a gép koordinátarendszere (REF koordináták). A preset számát a Q305 paraméter értéke határozza meg. **Preset aktiválása az alkatrészprogramban Ciklus 247-tel.**

Mérési eredmények Q paraméterekben

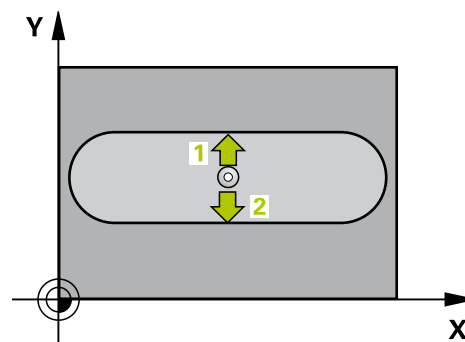
A TNC a megfelelő tapintóciklusok mérési eredményeit a globálisan érvényes Q paraméterekben (Q150-Q160) tárolja. Használja ezeket a paramétereket a programban. Figyeljen az eredményparaméterek táblázatára, amely minden ciklus leírásánál fel van tüntetve.

15.2 HORONYKÖZÉP NULLAPONT (Ciklus 408, DIN/ISO: G408)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 408 megkeresi egy horony középpontját és azt nullapontként határozza meg. Ha szükséges, a TNC a koordinátákat egy nullaponttáblázatba vagy a preset táblázatba írja.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjárásban (**FMAX** oszlop értéke) pozicionálja (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a tapintási pontra **1**. A TNC a ciklus adataiból számítja ki a tapintási pontokat, és a tapintótáblázat **SET_UP** oszlopából a biztonsági távolságot.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és a tapintási eltolással (**F** oszlop) elvégzi az első tapintási folyamatot.
- 3 Ezután a tapintó egy vagy tengelypárhuzamosan mozog a mérési magasságon, vagy a biztonsági magasságban a következő kezdőpontra **2** és megtapintja a második pontot.
- 4 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra, és a Q303 és Q305 (Lásd "") ciklusparamétereiktől függően feldolgozza a meghatározott nullapontot, majd elmenti a pillanatnyi értékeket a következőkben felsorolt Q paraméterekbe.
- 5 Ha szükséges, a TNC ezt követően egy külön tapintással megméri a nullapontot a tapintó tengelyében.



Paraméter száma	Jelentés
Q166	Mért horonyszélesség pillanatnyi értéke
Q157	Középvonal pillanatnyi értéke

Programozáskor ne feledje:**MEGJEGYZÉS****Vigyázat ütközésveszély!**

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

A tapintó és a munkadarab ütközésének megelőzése érdekében adja meg a horony szélességének **alsó** becslését. Ha a horony szélessége és a biztonsági távolság nem teszi lehetővé a tapintási pontok közelében való előpozicionálást, a TNC mindig a horony középpontjából kezdi a tapintást. Ebben az esetben a tapintó nem tér vissza a biztonsági magasságra a két mérési pont között.

- ▶ A ciklus meghatározása előtt programoznia kell egy szerszámhívást a tapintótengely meghatározásához

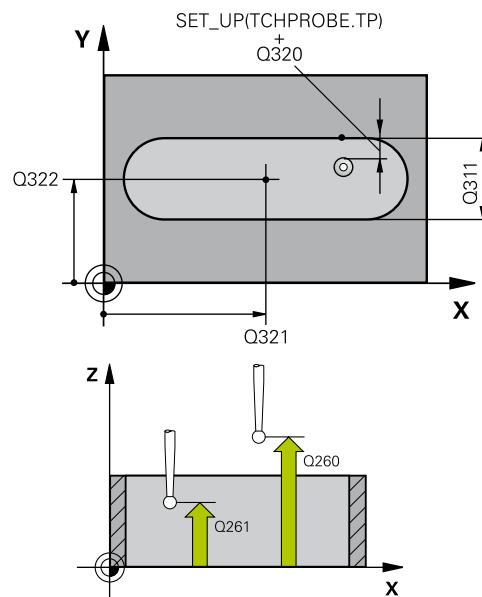
Ciklusparaméterek



- ▶ **Q321 1. tengely közepe ?** (abszolút érték): A horony középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q322 2. tengely közepe ?** (abszolút érték): A horony középpontja a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q311 Horony szélessége ?** (Inkrementális érték): A horony szélessége függetlenül a megmunkálási síkban való helyzettől. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q272 Mért tengely (1=1./2=2.teng.) ?**: A megmunkálási sík azon tengelye, amely mentén a mérés történik:
 - 1: Főtengely = mérési tengely
 - 2: Melléktengely = mérési tengely
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng.ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q301 Mozdás bizt. magasságra (0/1) ?**: A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
 - 0: Mozdás a mérési magasságon a mérési pontok között
 - 1: Mozdás a biztonsági magasságon a mérési pontok között
- ▶ **Q305 Sorszám a nullapont listában ?**: Írja be a preset táblázat/nullapont táblázat azon sorának számát, amelybe a TNC a középpont koordinátáit menti, beviteli tartomány 0 és 9999 között. A Q303-tól függően a TNC a bevitelt a preset táblázatba vagy a nullapont táblázatba írja:

Q303 = 1: A TNC a preset táblázatba ír. Ha módosul az aktív bázispont, a változás azonnal érvényessé válik. Máskülönb a bevitel a preset táblázat megfelelő sorába történik automatikus aktiválás nélkül

Q303 = 0: A TNC a nullapont táblázatba írja. A nullapont nem kerül automatikusan aktiválásra



NC mondatok

5 TCH PROBE 408 HORONYKOZEP B.PONT	
Q321=+50	;1. TENGYEL KOZEPE
Q322=+50	;2. TENGYEL KOZEPE
Q311=25	;HORONYSZELESSEG
Q272=1	;MERT TENGYEL
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLTSAG
Q260=+20	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q301=0	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA
Q305=10	;SORSZ. A LISTABAN
Q405=+0	;BAZISPONT
Q303=+1	;MERT ERTEK ATVITEL
Q381=1	;ERINTES TS TENG.-BEN
Q382=+85	;1. KOORD. TS TENG.
Q383=+50	;2. KOORD. TS TENG.
Q384=+0	;3. KOORD. TS TENG.
Q333=+1	;BAZISPONT

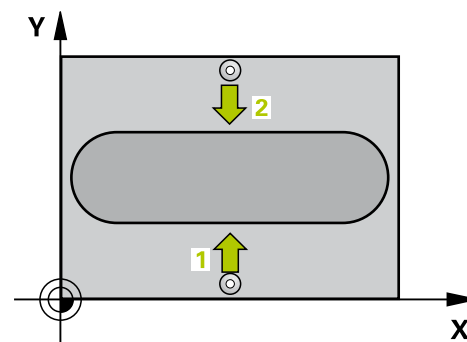
- ▶ **Q405 Új bázispont?** (abszolút érték): Az a koordináta a mérési tengelyen, amelyhez a TNC-nek a horony számított középpontját be kell állítania. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q303 Mért érték átvitel (0,1)?**: Adja meg, hogy a meghatározott alapelforgatást a nullaponttáblázatban vagy a preset táblázatban kell-e tárolni:
 - 0**: A mért alapelforgatás, mint nullaponteltolás írása az aktív nullaponttáblázatba. A referenciarendszer az aktív munkadarab koordinátarendszer
 - 1**: A mért alapelforgatás írása a preset táblázatba. A vonatkoztatási rendszer a gép koordinátarendszere (REF rendszer)
- ▶ **Q381 Érintés a TS tengelyében? (0/1)**: Annak meghatározása, hogy a TNC felvegye-e a bázispontot a tapintó tengelyén:
 - 0**: Ne vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén
 - 1**: Vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén
- ▶ **Q382 Érintés TS teng: 1.teng. koord?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík fő tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q383 Érintés TS teng: 2.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q384 Érintés TS teng: 3.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a tapintó tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q333 Új bázispont a TS tengelyében ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyen, amely pontnál a TNC-nek a bázispontot fel kell vennie. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között

15.3 GERINCKÖZÉP NULLAPONT (Ciklus 409, DIN/ISO: G409)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 409 megkeresi egy gerinc középpontját és azt nullapontként határozza meg. Ha szükséges, a TNC a koordinátákat egy nullaponttáblázatba vagy a preset táblázatba írja.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjárásban (**FMAX** oszlop értéke) pozicionálja (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a tapintási pontra **1**. A TNC a ciklus adataiból számítja ki a tapintási pontokat, és a tapintótáblázat **SET_UP** oszlopából a biztonsági távolságot.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és a tapintási előtolással (**F** oszlop) elvégzi az első tapintási folyamatot.
- 3 Ezután a tapintó a biztonsági magasságon a következő tapintási pontra **2** mozog, és megtapintja a második tapintási pontot.
- 4 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra, és a Q303 és Q305 (Lásd "A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546) ciklusparamétereiktől függően feldolgozza a meghatározott nullapontot, majd elmenti a pillanatnyi értékeket a következőkben felsorolt Q paraméterekbe.
- 5 Ha szükséges, a TNC ezt követően egy külön tapintással megméri a nullapontot a tapintó tengelyében.



Paraméter száma	Jelentés
Q166	Mért gerincszélesség pillanatnyi értéke
Q157	Középvonal pillanatnyi értéke

Programozáskor ne feledje:**MEGJEGYZÉS****Vigyázat ütközésveszély!**

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENGGENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

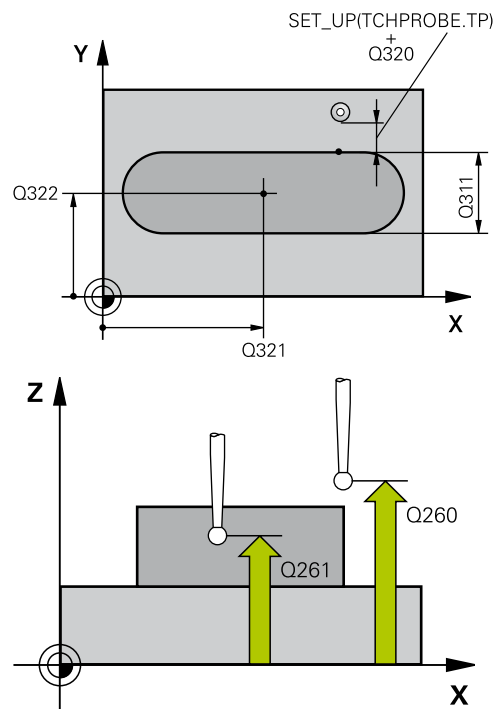
A tapintó és a munkadarab ütközésének megelőzése érdekében adja meg a gerinc szélességének **felső** becslését.

- ▶ A ciklus meghatározása előtt programoznia kell egy szerszámhívást a tapintótengely meghatározásához

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q321 1. tengely közepe ?** (abszolút érték):
A gerinc középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q322 2. tengely közepe ?** (abszolút érték):
A gerinc középpontja a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q311 Gerinc szélessége ?** (Inkrementális érték):
A gerinc szélessége függetlenül a megmunkálási síkban való helyzettől. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q272 Mért tengely (1=1./2=2.teng.) ?**: A megmunkálási sík azon tengelye, amely mentén a mérés történik:
1: Főtengely = mérési tengely
2: Melléktengely = mérési tengely
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng.ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték)
Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q305 Sorszám a nullapont listában ?**: Írja be a preset táblázat/nullapont táblázat azon sorának számát, amelybe a TNC a középpont koordinátáit menti, beviteli tartomány 0 és 9999 között. A Q303-tól függően a TNC a bevitelt a preset táblázatba vagy a nullapont táblázatba írja:
Q303 = 1: A TNC a preset táblázatba ír. Ha módosul az aktív bázispont, a változás azonnal érvényessé válik. Máskülönben a bevitel a preset táblázat megfelelő sorába történik automatikus aktiválás nélkül
Q303 = 0: A TNC a nullapont táblázatba írja. A nullapont nem kerül automatikusan aktiválásra
- ▶ **Q405 Új bázispont?** (abszolút érték): Az a koordináta a mérési tengelyen, amelyhez a TNC-nek a gerinc számított középpontját be kell állítania. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között



NC mondatok

5 TCH PROBE 409 BORDAKOZEP B.PONT	
Q321=+50	;1. TENGYEL KOZEPE
Q322=+50	;2. TENGYEL KOZEPE
Q311=25	;GERINC SZELESSEGE
Q272=1	;MERT TENGYEL
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLTSAG
Q260=+20	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q305=10	;SORSZ. A LISTABAN
Q405=+0	;BAZISPONT
Q303=+1	;MERT ERTEK ATVITEL
Q381=1	;ERINTES TS TENG.-BEN
Q382=+85	;1. KOORD. TS TENG.
Q383=+50	;2. KOORD. TS TENG.
Q384=+0	;3. KOORD. TS TENG.
Q333=+1	;BAZISPONT

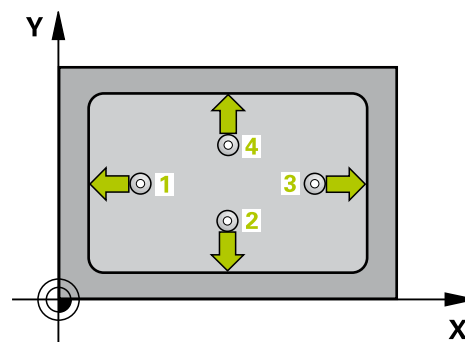
- ▶ **Q303 Mért érték átvitel (0,1)?:** Adja meg, hogy a meghatározott alapelforgatást a nullaponttáblázatban vagy a preset táblázatban kell-e tárolni:
0: A mért alapelforgatás, mint nullaponteltolás írása az aktív nullaponttáblázatba. A referenciarendszer az aktív munkadarab koordinátarendszer
1: A mért alapelforgatás írása a preset táblázatba. A vonatkoztatási rendszer a gép koordinátarendszere (REF rendszer)
- ▶ **Q381 Érintés a TS tengelyében? (0/1):** Annak meghatározása, hogy a TNC felvegye-e a bázispontot a tapintó tengelyén:
0: Ne vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén
1: Vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén
- ▶ **Q382 Érintés TS teng: 1.teng. koord?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík fő tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q383 Érintés TS teng: 2.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q384 Érintés TS teng: 3.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a tapintó tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q333 Új bázispont a TS tengelyében ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyen, amely pontnál a TNC-nek a bázispontot fel kell vennie. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között

15.4 NULLAPONT NÉGYSZÖGÖN BELÜL (Ciklus 410, DIN/ISO: G410)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 410 megkeresi egy négyszögzseb középpontját és azt nullapontként határozza meg. Ha szükséges, a TNC a koordinátákat egy nullaponttáblázatba vagy a preset táblázatba írja.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjáratban (**FMAX** oszlop értéke) pozicionálja (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a tapintási pontra **1**. A TNC a ciklus adataiból számítja ki a tapintási pontokat, és a tapintótáblázat **SET_UP** oszlopából a biztonsági távolságot.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és a tapintási előtolással (**F** oszlop) elvégzi az első tapintási folyamatot.
- 3 Ezután a tapintó egy vagy tengelypárhuzamosan mozog a mérési magasságon, vagy a biztonsági magasságban a következő kezdőpontra **2** és megtapintja a második pontot.
- 4 A TNC a tapintót a **3-as** kezdőpontra, majd a **4-es** kezdőpontra állítja a harmadik és negyedik pont megtapintásához.
- 5 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra, és a Q303 és Q305 ciklusparaméterektől függően határozza meg a nullapontot (Lásd "A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546).
- 6 Ha szükséges, a TNC ezt követően egy külön tapintással megméri a nullapontot a tapintó tengelyében, és elmenti a pillanatnyi értékeket a következő Q paraméterekbe.



Paraméter száma	Jelentés
Q151	A középpont pillanatnyi értéke a referenciatengelyen
Q152	A középpont pillanatnyi értéke a melléktengelyen
Q154	A hosszúság pillanatnyi értéke a referenciatengelyen
Q155	A hosszúság pillanatnyi értéke a melléktengelyen

Programozáskor ne feledje:

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

A tapintó és a munkadarab ütközésének megelőzése érdekében adja meg az első és második oldal hosszának **alsó** becslését.

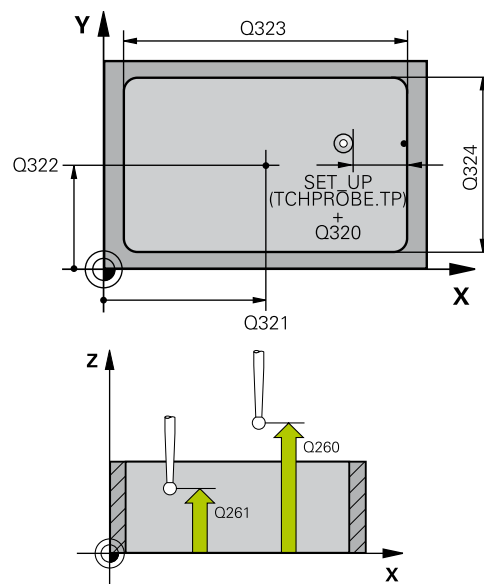
Ha a zseb mérete és a biztonsági távolság nem teszi lehetővé a tapintási pontok közelében való előpozicionálást, a TNC mindig a zseb középpontjából kezdi a tapintást. Ebben az esetben a tapintó nem tér vissza a biztonsági magasságra a négy mérési pont között.

- ▶ A ciklus meghatározása előtt programoznia kell egy szerszámhívást a tapintótengely meghatározásához

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q321 1. tengely közepe ?** (abszolút érték): A zseb középpontja a megmunkálási sík fő tengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q322 2. tengely közepe ?** (abszolút érték): A zseb középpontja a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q323 Első oldal hossza ?** (inkrementális érték): A zseb megmunkálási sík fő tengelyével párhuzamos hossza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q324 Második oldal hossza ?** (inkrementális érték): A zseb megmunkálási sík melléktengelyével párhuzamos hossza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng. ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q301 Mozdás bizt. magasságra (0/1) ?**: A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
0: Mozdás a mérési magasságon a mérési pontok között
1: Mozdás a biztonsági magasságon a mérési pontok között
- ▶ **Q305 Sorszám a nullapont listában ?**: Írja be a preset táblázat/nullapont táblázat azon sorának számát, amelybe a TNC a középpont koordinátáit menti, beviteli tartomány 0 és 9999 között. A Q303-tól függően a TNC a bevitelt a preset táblázatba vagy a nullapont táblázatba írja:
Q303 = 1: A TNC a preset táblázatba ír. Ha módosul az aktív bázispont, a változás azonnal érvényessé válik. Máskülönb a bevitel a preset táblázat megfelelő sorába történik automatikus aktiválás nélkül
Q303 = 0: A TNC a nullapont táblázatot írja. A nullapont nem kerül automatikusan aktiválásra



NC mondatok

5 TCH PROBE 410 HIVPONT ZSEBEN BELUL	
Q321=+50	; 1. TENGYEL KOZEPE
Q322=+50	; 2. TENGYEL KOZEPE
Q323=60	; 1. OLDAL HOSSZA
Q324=20	; 2. OLDAL HOSSZA
Q261=-5	; MERESI MAGASSAG
Q320=0	; BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q260=+20	; BIZTONSAGI MAGASSAG
Q301=0	; MOZGAS BIZT. MAGSGRA
Q305=10	; SORSZ. A LISTABAN
Q331=+0	; BAZISPONT
Q332=+0	; BAZISPONT
Q303=+1	; MERT ERTEK ATVITEL
Q381=1	; ERINTES TS TENG.-BEN
Q382=+85	; 1. KOORD. TS TENG.
Q383=+50	; 2. KOORD. TS TENG.
Q384=+0	; 3. KOORD. TS TENG.
Q333=+1	; BAZISPONT

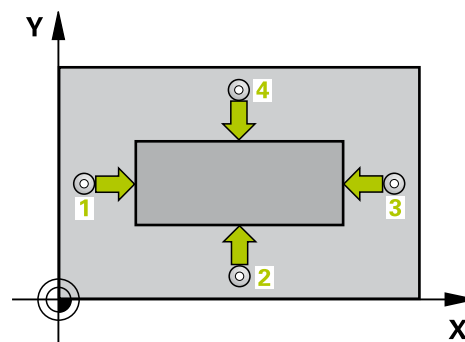
- ▶ **Q331 Új bázispont a fő tengelyen ?** (abszolút érték): Az a koordináta a fő tengelyen, amelyhez a TNC-nek a zseb számított középpontját be kell állítania. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q332 Új bázispont a melléktengelyen ?** (abszolút érték): Az a koordináta a melléktengelyen, amelyhez a TNC-nek a zseb számított középpontját be kell állítania. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q303 Mért érték átvitel (0,1)?**: Adja meg, hogy a meghatározott bázispontot a nullaponttáblázatban vagy a preset táblázatban kell-e tárolni:
 - 1: Ne alkalmazza! Az értéket a TNC írja be, ha régi programokat olvas be (Lásd "A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546)
 - 0: Meghatározott bázispont írása az aktív nullapont táblázatba. A referenciarendszer az aktív munkadarab koordinátarendszer
 - 1: A mért bázispont írása a preset táblázatba. A vonatkoztatási rendszer a gép koordinátarendszere (REF rendszer)
- ▶ **Q381 Érintés a TS tengelyében? (0/1)**: Annak meghatározása, hogy a TNC felvegye-e a bázispontot a tapintó tengelyén:
 - 0: Ne vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén
 - 1: Vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén
- ▶ **Q382 Érintés TS teng: 1.teng. koord?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík fő tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q383 Érintés TS teng: 2.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q384 Érintés TS teng: 3.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a tapintó tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q333 Új bázispont a TS tengelyében ?** (abszolút érték): Az a koordináta, amely pontnál a TNC-nek a bázispontot fel kell vennie. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között

15.5 NULLAPONT NÉGYSZÖGÖN KÍVÜL (Ciklus 411, DIN/ISO: G411)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 411 megkeresi egy négyszögcsap középpontját és azt nullapontként határozza meg. Ha szükséges, a TNC a koordinátákat egy nullaponttáblázatba vagy a preset táblázatba írja.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjárásban (**FMAX** oszlop értéke) pozicionálja (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a tapintási pontra **1**. A TNC a ciklus adataiból számítja ki a tapintási pontokat, és a tapintótáblázat **SET_UP** oszlopából a biztonsági távolságot.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és a tapintási előtolással (**F** oszlop) elvégzi az első tapintási folyamatot.
- 3 Ezután a tapintó egy vagy tengelypárhuzamosan mozog a mérési magasságon, vagy a biztonsági magasságban a következő kezdőpontra **2** és megtapintja a második pontot.
- 4 A TNC a tapintót a **3-as** kezdőpontra, majd a **4-es** kezdőpontra állítja a harmadik és negyedik pont megtapintásához.
- 5 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra, és a Q303 és Q305 ciklusparaméterektől függően határozza meg a nullapontot (Lásd "A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546).
- 6 Ha szükséges, a TNC ezt követően egy külön tapintással megméri a nullapontot a tapintó tengelyében, és elmenti a pillanatnyi értékeket a következő Q paraméterekbe.



Paraméter száma	Jelentés
Q151	A középpont pillanatnyi értéke a referenciatengelyen
Q152	A középpont pillanatnyi értéke a melléktengelyen
Q154	A hosszúság pillanatnyi értéke a referenciatengelyen
Q155	A hosszúság pillanatnyi értéke a melléktengelyen

Programozáskor ne feledje:

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENGGENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

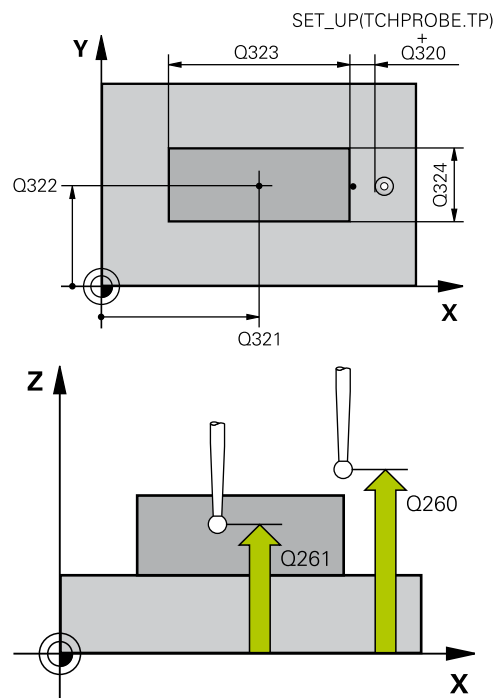
A tapintó és a munkadarab ütközésének megelőzése érdekében adja meg az 1. és 2. oldal hosszának **felső** becslését.

- ▶ A ciklus meghatározása előtt programoznia kell egy szerszámhívást a tapintótengely meghatározásához

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q321 1. tengely közepe ?** (abszolút érték): A csap középpontja a megmunkálási sík fő tengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q322 2. tengely közepe ?** (abszolút érték): A csap középpontja a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q323 Első oldal hossza ?** (inkrementális érték): A zseb megmunkálási sík fő tengelyével párhuzamos hossza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q324 Második oldal hossza ?** (inkrementális érték): A csap megmunkálási sík melléktengelyével párhuzamos hossza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng. ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q301 Mozgás bizt. magasságra (0/1) ?**: A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
0: Mozgás a mérési magasságon a mérési pontok között
1: Mozgás a biztonsági magasságon a mérési pontok között
- ▶ **Q305 Sorszám a nullapont listában ?**: Írja be a preset táblázat/nullapont táblázat azon sorának számát, amelybe a TNC a középpont koordinátáit menti, beviteli tartomány 0 és 9999 között. A Q303-tól függően a TNC a bevitelt a preset táblázatba vagy a nullapont táblázatba írja:
Q303 = 1: A TNC a preset táblázatba ír. Ha módosul az aktív bázispont, a változás azonnal érvényessé válik. Máskülönb a bevitel a preset táblázat megfelelő sorába történik automatikus aktiválás nélkül
Q303 = 0: A TNC a nullapont táblázatot írja. A nullapont nem kerül automatikusan aktiválásra



NC mondatok

5 TCH PROBE 411 HIVPONT NEGYSZ KIVUL	
Q321=+50	;1. TENGYEL KOZEPE
Q322=+50	;2. TENGYEL KOZEPE
Q323=60	;1. OLDAL HOSSZA
Q324=20	;2. OLDAL HOSSZA
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q260=+20	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q301=0	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA
Q305=0	;SORSZ. A LISTABAN
Q331=+0	;BAZISPONT
Q332=+0	;BAZISPONT
Q303=+1	;MERT ERTEK ATVITEL
Q381=1	;ERINTES TS TENG.-BEN
Q382=+85	;1. KOORD. TS TENG.
Q383=+50	;2. KOORD. TS TENG.
Q384=+0	;3. KOORD. TS TENG.
Q333=+1	;BAZISPONT

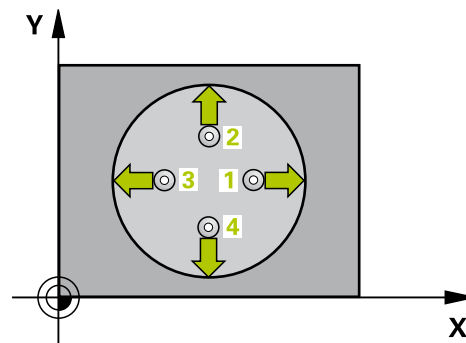
- ▶ **Q331 Új bázispont a fő tengelyen ?** (abszolút érték): Az a koordináta a fő tengelyen, amelyhez a TNC-nek a csap számított középpontját be kell állítania. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q332 Új bázispont a melléktengelyen ?** (abszolút érték): Az a koordináta a melléktengelyen, amelyhez a TNC-nek a csap számított középpontját be kell állítania. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q303 Mért érték átvitel (0,1)?**: Adja meg, hogy a meghatározott bázispontot a nullaponttáblázatban vagy a preset táblázatban kell-e tárolni:
-1: Ne alkalmazza! Az értéket a TNC írja be, ha régi programokat olvas be (Lásd "A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546)
0: Meghatározott bázispont írása az aktív nullapont táblázatba. A referenciarendszer az aktív munkadarab koordinátarendszer
1: A mért bázispont írása a preset táblázatba. A vonatkoztatási rendszer a gép koordinátarendszere (REF rendszer)
- ▶ **Q381 Érintés a TS tengelyében? (0/1)**: Annak meghatározása, hogy a TNC felvegye-e a bázispontot a tapintó tengelyén:
0: Ne vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén
1: Vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén
- ▶ **Q382 Érintés TS teng: 1.teng. koord?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík fő tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q383 Érintés TS teng: 2.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q384 Érintés TS teng: 3.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a tapintó tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q333 Új bázispont a TS tengelyében ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyen, amely pontnál a TNC-nek a bázispontot fel kell vennie. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között

15.6 NULLAPONT KÖRÖN BELÜL (Ciklus 412, DIN/ISO: G412)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 412 megkeresi egy körzseb (vagy furat) középpontját és azt nullapontként határozza meg. Ha szükséges, a TNC a koordinátákat egy nullaponttáblázatba vagy a preset táblázatba írja.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjárásban (**FMAX** oszlop értéke) pozicionálja (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a tapintási pontra **1**. A TNC a ciklus adataiból számítja ki a tapintási pontokat, és a tapintótáblázat **SET_UP** oszlopából a biztonsági távolságot.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és a tapintási előtolással (**F** oszlop) elvégzi az első tapintási folyamatot. A TNC a tapintási irányt a programozott kezdőszögből automatikusan meghatározza.
- 3 Ezután a tapintó a mérési magasságban, vagy a biztonsági magasságban egy körív mentén mozog a következő kezdőpontra **2**, és megtapintja a második tapintási pontot.
- 4 A TNC a tapintót a **3-as** kezdőpontra, majd a **4-es** kezdőpontra állítja a harmadik és negyedik pont megtapintásához.
- 5 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra, és a Q303 és Q305 (Lásd "A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546) ciklusparamétereiktől függően feldolgozza a meghatározott nullapontot, majd elmenti a pillanatnyi értékeket a következőkben felsorolt Q paraméterekbe.
- 6 Ha szükséges, a TNC ezt követően egy külön tapintással megméri a nullapontot a tapintó tengelyében.



Paraméter száma	Jelentés
Q151	A középpont pillanatnyi értéke a referenciatengelyen
Q152	A középpont pillanatnyi értéke a melléktengelyen
Q153	Az átmérő pillanatnyi értéke

Programozáskor ne feledje:

- ▶ Minél kisebb a Q247 szöglépés, annál pontatlanabb a TNC bázispont számítása. Legkisebb beviteli érték: 5°
- ▶ 90°-nál kisebb szöglépést programozzon, beviteli tartomány -120° - 120°

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania

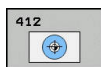
MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

A tapintó és a munkadarab ütközésének megelőzése érdekében adja meg a zseb (vagy furat) célátmérőjének **alsó** becslését.

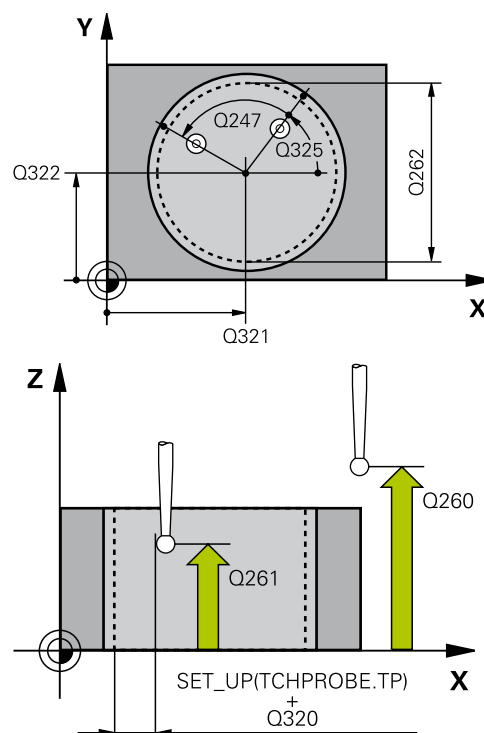
Ha a zseb mérete és a biztonsági távolság nem teszi lehetővé a tapintási pontok közelében való előpozicionálást, a TNC mindig a zseb középpontjából kezdi a tapintást. Ebben az esetben a tapintó nem tér vissza a biztonsági magasságra a négy mérési pont között.

- ▶ Tapintási pontok pozicionálása
- ▶ A ciklus meghatározása előtt programoznia kell egy szerszámhívást a tapintótengely meghatározásához

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q321 1. tengely közepe ?** (abszolút érték): A zseb középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q322 2. tengely közepe ?** (abszolút érték): A zseb középpontja a megmunkálási sík melléktengelyén. Ha Q322 = 0-t programoz, a TNC a furat középpontját a pozitív Y tengelyre állítja be., ha azonban a programozott Q322 nem egyenlő 0-val, a TNC a furat középpontját a célpozícióra állítja be. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q262 Névleges átmérő ?**: A körzseb (furat) körülbelüli átmérője. Az értéket inkább túl kicsire adja meg. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q325 Kiindulási szög ?** (abszolút érték): A megmunkálási sík főtengelye és az első tapintási pont közötti szög. Beviteli tartomány -360,000 és 360,000 között
- ▶ **Q247 Lépési szög ?** (Inkrementális érték): Két mérési pont közötti szög, a szöglépés előjele meghatározza a forgási irányt (- = óra járásával megegyező), amelyen a tapintó a következő mérési pontra áll. Ha körívet mér be, a szöglépésre 90°-nál kisebb értéket programozzon. Beviteli tartomány -120,000 és 120,000 között
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng. ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között



NC mondatok

5 TCH PROBE 412 HIVPONT KORON BELUL	
Q321=+50	;1. TENGELY KOZEPE
Q322=+50	;2. TENGELY KOZEPE
Q262=75	;NEVLEGES ATMERO
Q325=+0	;KIINDULASI SZOG
Q247=+60	;LEPESI SZOG
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q260=+20	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q301=0	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA
Q305=12	;SORSZ. A LISTABAN
Q331=+0	;BAZISPONT
Q332=+0	;BAZISPONT

- ▶ **Q301 Mozgás bizt. magasságra (0/1) ?:** A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
0: Mozgás a mérési magasságon a mérési pontok között
1: Mozgás a biztonsági magasságon a mérési pontok között
- ▶ **Q305 Sorszám a nullapont listában ?:** Írja be a preset táblázat/nullapont táblázat azon sorának számát, amelybe a TNC a középpont koordinátáit menti, beviteli tartomány 0 és 9999 között. A Q303-tól függően a TNC a bevített a preset táblázatba vagy a nullapont táblázatba írja:
Q303 = 1: A TNC a preset táblázatba ír. Ha módosul az aktív bázispont, a változás azonnal érvényessé válik. Máskülönben a bevitel a preset táblázat megfelelő sorába történik automatikus aktiválás nélkül
Q303 = 0: A TNC a nullapont táblázatba írja. A nullapont nem kerül automatikusan aktiválásra
- ▶ **Q331 Új bázispont a fő tengelyen ? (abszolút érték):** Az a koordináta a fő tengelyen, amelyhez a TNC-nek a zseb számított középpontját be kell állítania. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q332 Új bázispont a melléktengelyen ? (abszolút érték):** Az a koordináta a melléktengelyen, amelyhez a TNC-nek a zseb számított középpontját be kell állítania. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q303 Mért érték átvitel (0,1)?:** Adja meg, hogy a meghatározott bázispontot a nullaponttáblázatban vagy a preset táblázatban kell-e tárolni:
-1: Ne alkalmazza! Az értéket a TNC írja be, ha régi programokat olvas be (Lásd "A nullpontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546)
0: Meghatározott bázispont írása az aktív nullapont táblázatba. A referenciarendszer az aktív munkadarab koordinátarendszer
1: A mért bázispont írása a preset táblázatba. A vonatkoztatási rendszer a gép koordinátarendszere (REF rendszer)

Q303=+1	;MERT ERTEK ATVITEL
Q381=1	;ERINTES TS TENG.-BEN
Q382=+85	;1. KOORD. TS TENG.
Q383=+50	;2. KOORD. TS TENG.
Q384=+0	;3. KOORD. TS TENG.
Q333=+1	;BAZISPONT
Q423=4	;TAPINTASOK SZAMA
Q365=1	;MOZGAS FAJTAJA

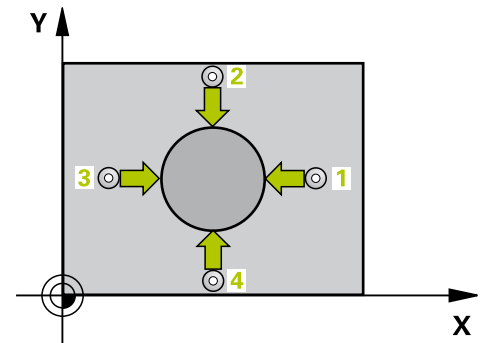
- ▶ **Q381 Érintés a TS tengelyében? (0/1):** Annak meghatározása, hogy a TNC felvegye-e a bázispontot a tapintó tengelyén:
0: Ne vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén
1: Vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén
- ▶ **Q382 Érintés TS teng: 1.teng. koord?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík fő tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q383 Érintés TS teng: 2.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q384 Érintés TS teng: 3.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a tapintó tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q333 Új bázispont a TS tengelyében ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyen, amely pontnál a TNC-nek a bázispontot fel kell vennie. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q423 Tapintások száma a síkon (4/3)?:** Annak meghatározása, hogy a TNC a csapot 4 vagy 3 tapintási ponttal mérje meg:
4: 4 mérési pont alkalmazása (standard beállítás)
3: 3 mérési pont alkalmazása
- ▶ **Q365 Mozgás fajtája? egyenes=0/kör=1:**
 Annak meghatározása, hogy a szerszám milyen pályafunkciókkal mozogjon a megmunkálási műveletek között, ha aktív a biztonsági magasságon való mozgás (Q301=1):
0: Egyenes vonalon való mozgás a megmunkálási műveletek között
1: A megmunkálási műveletek között körív menti mozgás az osztókör átmérőjén

15.7 NULLAPONT KÖRÖN KÍVÜL (Ciklus 413, DIN/ISO: G413)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 413 megkeresi egy kör csap középpontját és azt nullapontként határozza meg. Ha szükséges, a TNC a koordinátákat egy nullaponttáblázatba vagy a preset táblázatba írja.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjáratban (**FMAX** oszlop értéke) pozicionálja (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a tapintási pontra **1**. A TNC a ciklus adataiból számítja ki a tapintási pontokat, és a tapintótáblázat **SET_UP** oszlopából a biztonsági távolságot.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és a tapintási eltolással (**F** oszlop) elvégzi az első tapintási folyamatot. A TNC a tapintási irányt a programozott kezdőszögből automatikusan meghatározza.
- 3 Ezután a tapintó a mérési magasságban, vagy a biztonsági magasságban egy körív mentén mozog a következő kezdőpontra **2**, és megtapintja a második tapintási pontot.
- 4 A TNC a tapintót a **3-as** kezdőpontra, majd a **4-es** kezdőpontra állítja a harmadik és negyedik pont megtapintásához.
- 5 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra, és a Q303 és Q305 (Lásd "A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546) ciklusparamétereiktől függően feldolgozza a meghatározott nullapontot, majd elmenti a pillanatnyi értékeket a következőkben felsorolt Q paraméterekbe.
- 6 Ha szükséges, a TNC ezt követően egy külön tapintással megméri a nullapontot a tapintó tengelyében.



Paraméter száma	Jelentés
Q151	A középpont pillanatnyi értéke a referenciatengelyen
Q152	A középpont pillanatnyi értéke a melléktengelyen
Q153	Az átmérő pillanatnyi értéke

Programozáskor ne feledje:

- ▶ Minél kisebb a Q247 szöglépés, annál pontatlanabb a TNC bázispont számítása. Legkisebb beviteli érték: 5°
- ▶ 90°-nál kisebb szöglépést programozzon, beviteli tartomány -120° - 120°

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania

MEGJEGYZÉS**Vigyázat, ütközésveszély!**

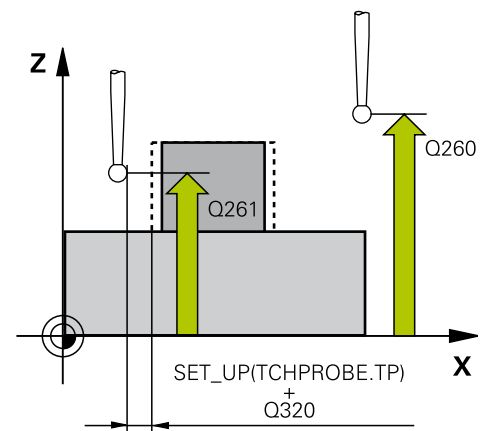
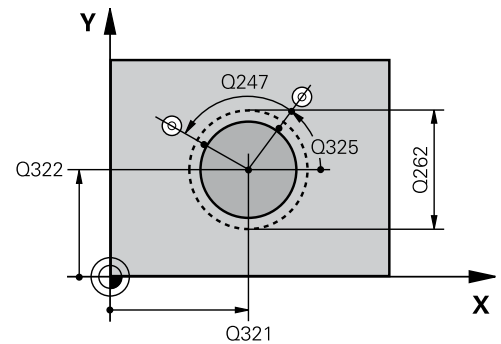
A tapintó és a munkadarab ütközésének elkerüléséhez csap célátmérőjét inkább **túl nagyra** adja meg.

- ▶ A ciklus meghatározása előtt programoznia kell egy szerszámhívást a tapintótengely meghatározásához

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q321 1. tengely közepe ?** (abszolút érték):
A csap középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q322 2. tengely közepe ?** (abszolút érték):
A csap középpontja a megmunkálási sík melléktengelyén. Ha Q322 = 0-t programoz, a TNC a furat középpontját a pozitív Y tengelyre állítja be., ha azonban a programozott Q322 nem egyenlő 0-val, a TNC a furat középpontját a célpozícióra állítja be. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q262 Névleges átmérő ?**: A csap körülbelüli átmérője. Az értéket inkább túl nagyra adja meg. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q325 Kiindulási szög ?** (abszolút érték): A megmunkálási sík főtengelye és az első tapintási pont közötti szög. Beviteli tartomány -360,000 és 360,000 között
- ▶ **Q247 Lépési szög ?** (Inkrementális érték): Két mérési pont közötti szög, a szöglépés előjele meghatározza a forgási irányt (- = óra járásával megegyező), amelyen a tapintó a következő mérési pontra áll. Ha körívet mér be, a szöglépésre 90°-nál kisebb értéket programozzon. Beviteli tartomány -120,000 és 120,000 között
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng.ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q301 Mozgás bizt. magasságra (0/1) ?**: A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
0: Mozgás a mérési magasságon a mérési pontok között
1: Mozgás a biztonsági magasságon a mérési pontok között



NC mondatok

5 TCH PROBE 413 HIVPONT KORON KIVUL	
Q321=+50	;1. TENGYELY KOZEPE
Q322=+50	;2. TENGYELY KOZEPE
Q262=75	;NEVLEGES ATMERO
Q325=+0	;KIINDULASI SZOG
Q247=+60	;LEPESI SZOG
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLTSAG
Q260=+20	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q301=0	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA
Q305=15	;SORSZ. A LISTABAN
Q331=+0	;BAZISPONT
Q332=+0	;BAZISPONT
Q303=+1	;MERT ERTEK ATVITEL
Q381=1	;ERINTES TS TENG.-BEN
Q382=+85	;1. KOORD. TS TENG.
Q383=+50	;2. KOORD. TS TENG.
Q384=+0	;3. KOORD. TS TENG.
Q333=+1	;BAZISPONT
Q423=4	;TAPINTASOK SZAMA
Q365=1	;MOZGAS FAJTAJA

- ▶ **Q305 Sorszám a nullapont listában ?**: Írja be a preset táblázat/nullapont táblázat azon sorának számát, amelybe a TNC a középpont koordinátáit menti, beviteli tartomány 0 és 9999 között. A Q303-tól függően a TNC a bevített a preset táblázatba vagy a nullapont táblázatba írja:
 - Q303 = 1**: A TNC a preset táblázatba ír. Ha módosul az aktív bázispont, a változás azonnal érvényessé válik. Máskülönben a bevétel a preset táblázat megfelelő sorába történik automatikus aktiválás nélkül
 - Q303 = 0**: A TNC a nullapont táblázatot írja. A nullapont nem kerül automatikusan aktiválásra
- ▶ **Q331 Új bázispont a fő tengelyen ? (abszolút érték)**: Az a koordináta a fő tengelyen, amelyhez a TNC-nek a csap számított középpontját be kell állítania. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q332 Új bázispont a melléktengelyen ? (abszolút érték)**: Az a koordináta a melléktengelyen, amelyhez a TNC-nek a csap számított középpontját be kell állítania. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q303 Mért érték átvitel (0,1)?**: Adja meg, hogy a meghatározott bázispontot a nullaponttáblázatban vagy a preset táblázatban kell-e tárolni:
 - 1**: Ne alkalmazza! Az értéket a TNC írja be, ha régi programokat olvas be (Lásd "A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546)
 - 0**: Meghatározott bázispont írása az aktív nullapont táblázatba. A referenciarendszer az aktív munkadarab koordinátarendszer
 - 1**: A mért bázispont írása a preset táblázatba. A vonatkoztatási rendszer a gép koordinátarendszere (REF rendszer)
- ▶ **Q381 Érintés a TS tengelyében? (0/1)**: Annak meghatározása, hogy a TNC felvegye-e a bázispontot a tapintó tengelyén:
 - 0**: Ne vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén
 - 1**: Vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén

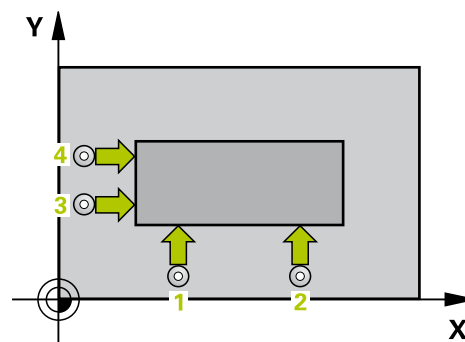
- ▶ **Q382 Érintés TS teng: 1.teng. koord?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík fő tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q383 Érintés TS teng: 2.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q384 Érintés TS teng: 3.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a tapintó tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q333 Új bázispont a TS tengelyében ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyen, amely pontnál a TNC-nek a bázispontot fel kell vennie. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q423 Tapintások száma a síkon (4/3)?**: Annak meghatározása, hogy a TNC a csoport 4 vagy 3 tapintási ponttal mérje meg:
4: 4 mérési pont alkalmazása (standard beállítás)
3: 3 mérési pont alkalmazása
- ▶ **Q365 Mozcás fajtája? egyenes=0/kör=1**:
Annak meghatározása, hogy a szerszám milyen pályafunkciókkal mozogjon a megmunkálási műveletek között, ha aktív a biztonsági magasságon való mozgás (Q301=1):
0: Egyenes vonalon való mozgás a megmunkálási műveletek között
1: A megmunkálási műveletek között körív menti mozgás az osztókör átmérőjén

15.8 NULLAPONT KÜLSŐ SARKON (Ciklus 414, DIN/ISO: G414)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 414 megkeresi két egyenes metszéspontját és azt nullapontként határozza meg. Ha szükséges, a TNC beírja a metszéspontot egy nullaponttáblázatba vagy a preset táblázatba.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjáratban (**FMAX** oszlop értéke) pozicionálja (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a tapintási pontra **1** (lásd a jobb felső ábrát). A TNC a tapintót a biztonsági távolsággal, az elmozdulási iránnyal ellentétesen tolja el.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és a tapintási előtolással (**F** oszlop) elvégzi az első tapintási folyamatot. A TNC a tapintási irányt automatikusan számítja a programozott 3. mérési pontból.
- 1 Ezután a tapintó a következő kezdőpontra **2** megy, és innen megtapintja a második pozíciót.
- 2 A TNC a tapintót a **3-as** kezdőpontra, majd a **4-es** kezdőpontra állítja a harmadik és negyedik pont megtapintásához.
- 3 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra, és a Q303 és Q305 (Lásd "A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546) ciklusparamétereiktől függően feldolgozza a meghatározott nullapontot, majd elmenti a meghatározott sarok koordinátáit a következőkben felsorolt Q paraméterekbe.
- 4 Ha szükséges, a TNC ezt követően egy külön tapintással megméri a nullapontot a tapintó tengelyében.



Paraméter száma	Jelentés
Q151	A sarok pillanatnyi értéke a referenciatengelyen
Q152	A sarok pillanatnyi értéke a melléktengelyen

Programozáskor ne feledje:
MEGJEGYZÉS
Vigyázat ütközésveszély!

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

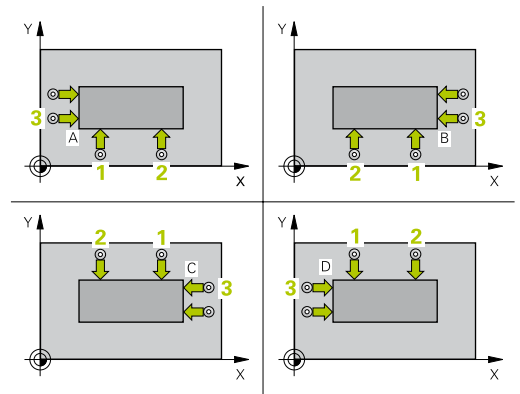
- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENGGENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania



Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához.

A TNC az első egyenest mindig a munkasík melléktengelyének irányában méri.

Az **1** és **3** mérési pont pozíciójának meghatározásánál meghatározza azt a sarkot is, amelynél a TNC felveszi a nullpontot (lásd a jobb oldali ábrát és az alábbi táblázatot).

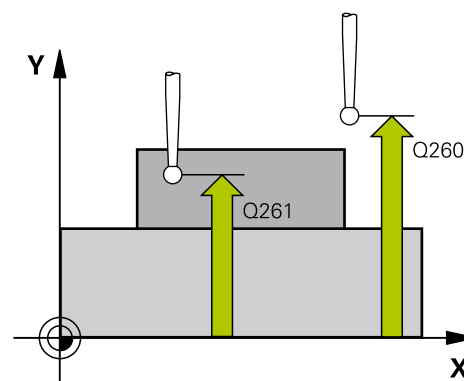
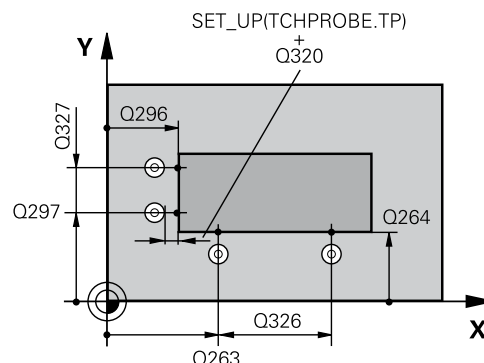


Sarok	X koordináta	Y koordináta
A	Az 1-es pont nagyobb, mint a 3-as pont	Az 1-es pont kisebb, mint a 3-as pont
B	Az 1-es pont kisebb, mint a 3-as pont	Az 1-es pont kisebb, mint a 3-as pont
C	Az 1-es pont kisebb, mint a 3-as pont	Az 1-es pont nagyobb, mint a 3-as pont
D	Az 1-es pont nagyobb, mint a 3-as pont	Az 1-es pont nagyobb, mint a 3-as pont

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q263 1. mérési pont az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q264 1. mérési pont a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q326 Távolság 1. tengelyen ?** (inkrementális érték): Az első és a második mérési pont közötti távolság a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q296 3. mérési pont az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): A harmadik tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q297 3. mérési pont a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): A harmadik tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q327 Távolság 2. tengelyen ?** (inkrementális érték): A harmadik és negyedik mérési pont közötti távolság a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng. ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q301 Mozgás bizt. magasságra (0/1) ?**: A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
0: Mozgás a mérési magasságon a mérési pontok között
1: Mozgás a biztonsági magasságon a mérési pontok között



NC mondatok

5 TCH PROBE 414 HIVPONT SARKON BELUL	
Q263=+37	;1. PONT 1. TENGELYEN
Q264=+7	;1. PONT 2. TENGELYEN
Q226=50	;TAVOLSAG 1. TENG.
Q296=+95	;3. PONT 1. TENGELYEN
Q297=+25	;3. PONT 2. TENGELYEN
Q327=45	;TAVOLSAG 2. TENG.
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q260=+20	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q301=0	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA
Q304=0	;BAZISELFORGATAS
Q305=7	;SORSZ. A LISTABAN
Q331=+0	;BAZISPONT
Q332=+0	;BAZISPONT
Q303=+1	;MERT ERTEK ATVITEL

- ▶ **Q304 Báziselforgatást elvégez (0/1) ?**: Annak meghatározása, hogy a TNC a ferde felfogást alapelforgatással kompenzálja-e:
0: Ne hajtson végre alapelforgatást
1: Hajtson végre alapelforgatást
- ▶ **Q305 Sorszám a nullapont listában ?**: Írja be a preset táblázat/nullapont táblázat azon sorának számát, amelybe a TNC a sarok koordinátáit menti, beviteli tartomány 0 és 9999 között. A Q303-tól függően a TNC a bevített a preset táblázatba vagy a nullapont táblázatba írja:
Q303 = 1: A TNC a preset táblázatba ír. Ha módosul az aktív bázispont, a változás azonnal érvényessé válik. Máskülönb a bevitel a preset táblázat megfelelő sorába történik automatikus aktiválás nélkül
Q303 = 0: A TNC a nullapont táblázatot írja. A nullapont nem kerül automatikusan aktiválásra
- ▶ **Q331 Új bázispont a fő tengelyen ? (abszolút érték)**: Az a koordináta a fő tengelyen, amelyhez a TNC-nek a számított sarkot be kell állítania. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q332 Új bázispont a melléktengelyen ? (abszolút érték)**: Az a koordináta a melléktengelyen, amelyhez a TNC-nek a számított sarkot be kell állítania. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q303 Mért érték átvitel (0,1)?**: Adja meg, hogy a meghatározott bázispontot a nullaponttáblázatban vagy a preset táblázatban kell-e tárolni:
-1: Ne alkalmazza! Az értéket a TNC írja be, ha régi programokat olvas be (Lásd "A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546)
0: Meghatározott bázispont írása az aktív nullapont táblázatba. A referenciarendszer az aktív munkadarab koordinátarendszer
1: A mért bázispont írása a preset táblázatba. A vonatkoztatási rendszer a gép koordinátarendszere (REF rendszer)
- ▶ **Q381 Érintés a TS tengelyében? (0/1)**: Annak meghatározása, hogy a TNC felvegye-e a bázispontot a tapintó tengelyén:
0: Ne vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén
1: Vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén

Q381=1	;ERINTES TS TENG.-BEN
--------	-----------------------

Q382=+85	;1. KOORD. TS TENG.
----------	---------------------

Q383=+50	;2. KOORD. TS TENG.
----------	---------------------

Q384=+0	;3. KOORD. TS TENG.
---------	---------------------

Q333=+1	;BAZISPONT
---------	------------

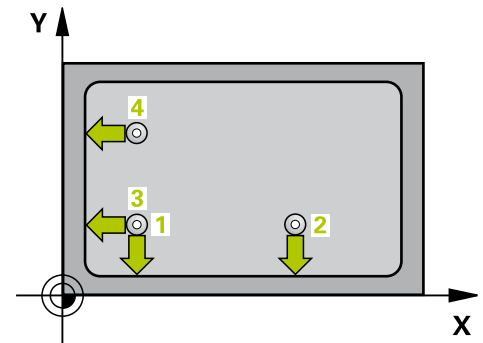
- ▶ **Q382 Érintés TS teng: 1.teng. koord?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík fő tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q383 Érintés TS teng: 2.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q384 Érintés TS teng: 3.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a tapintó tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q333 Új bázispont a TS tengelyében ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyen, amely pontnál a TNC-nek a bázispontot fel kell vennie. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között

15.9 NULLAPONT BEÉSŐ SARKON (Cycle 415, DIN/ISO: G415)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 415 megkeresi két egyenes metszéspontját és azt nullapontként határozza meg. Ha szükséges, a TNC beírja a metszéspontot egy nullaponttáblázatba vagy a preset táblázatba.

- 1 A TNC gyorsjáratban (az **FMAX** oszlop értékével) és a pozicionálási logika szerint állítja a tapintót a (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) tapintási pontba **1** (lásd a jobb felső ábrát), amelyet a ciklusban határozott meg. A TNC a tapintót a biztonsági távolsággal, az elmozdulási iránnyal ellentétesen tolja el.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és a tapintási előtolással (F oszlop) elvégzi az első tapintási folyamatot. A TNC a tapintási irányt abból a számból számítja, amellyel a sarkot azonosítja.
- 1 Ezután a tapintó a következő kezdőpontra **2** megy, és innen megtapintja a második pozíciót.
- 2 A TNC a tapintót a **3-as** kezdőpontra, majd a **4-es** kezdőpontra állítja a harmadik és negyedik pont megtapintásához.
- 3 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra, és a Q303 és Q305 (Lásd "A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546) ciklusparamétereiktől függően feldolgozza a meghatározott nullapontot, majd elmenti a meghatározott sark koordinátáit a következőkben felsorolt Q paraméterekbe.
- 4 Ha szükséges, a TNC ezt követően egy külön tapintással megméri a nullapontot a tapintó tengelyében.



Paraméter száma	Jelentés
Q151	A sarok pillanatnyi értéke a referenciatengelyen
Q152	A sarok pillanatnyi értéke a melléktengelyen

Programozáskor ne feledje:**MEGJEGYZÉS****Vigyázat ütközésveszély!**

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania

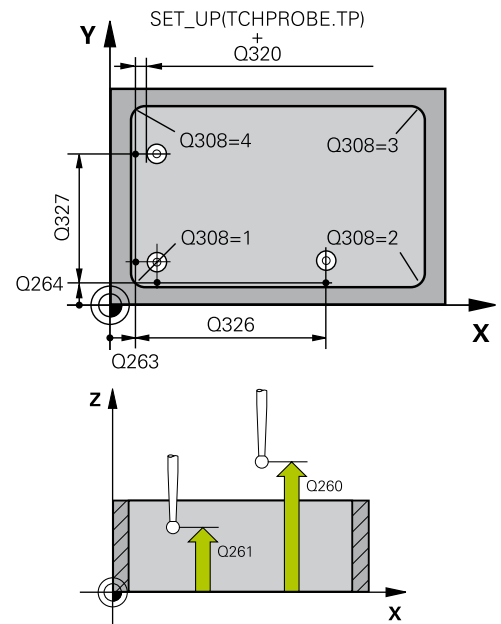


Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához. A TNC az első egyenest mindig a munkasík melléktengelyének irányában méri.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q263 1. mérési pont az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q264 1. mérési pont a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q326 Távolság 1. tengelyen ?** (inkrementális érték): Az első és a második mérési pont közötti távolság a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q327 Távolság 2. tengelyen ?** (inkrementális érték): A harmadik és negyedik mérési pont közötti távolság a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q308 Melyik sarkot mér ? (1/2/3/4):** Azon sarok száma, amelyre a TNC-nek a bázispontot be kell állítania. Beviteli tartomány 1 és 4 között
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng. ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági tavolsag ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magassag ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q301 Mozsás bizt. magasságra (0/1) ?:** A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
 0: Mozsás a mérési magasságon a mérési pontok között
 1: Mozsás a biztonsági magasságon a mérési pontok között
- ▶ **Q304 Báziselforgatást elvégez (0/1) ?:** Annak meghatározása, hogy a TNC a ferde felfogatást alapelforgatással kompenzálja-e:
 0: Ne hajtson végre alapelforgatást
 1: Hajtson végre alapelforgatást



NC mondatok

5 TCH PROBE 415 HIVPONT SARKON KIVUL	
Q263=+37	;1. PONT 1. TENGELYEN
Q264=+7	;1. PONT 2. TENGELYEN
Q226=50	;TAVOLSAG 1. TENG.
Q327=45	;TAVOLSAG 2. TENG.
Q308=+1	;SAROK
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q260=+20	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q301=0	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA
Q304=0	;BAZISELFORGATAS
Q305=7	;SORSZ. A LISTABAN
Q331=+0	;BAZISPONT
Q332=+0	;BAZISPONT
Q303=+1	;MERT ERTEK ATVITEL
Q381=1	;ERINTES TS TENG.-BEN
Q382=+85	;1. KOORD. TS TENG.
Q383=+50	;2. KOORD. TS TENG.
Q384=+0	;3. KOORD. TS TENG.
Q333=+1	;BAZISPONT

- ▶ **Q305 Sorszám a nullapont listában ?**: Írja be a preset táblázat/nullapont táblázat azon sorának számát, amelybe a TNC a sarok koordinátáit menti, beviteli tartomány 0 és 9999 között. A Q303-tól függően a TNC a bevített a preset táblázatba vagy a nullapont táblázatba írja:
Q303 = 1: A TNC a preset táblázatba ír. Ha módosul az aktív bázispont, a változás azonnal érvényessé válik. Máskülönben a bevétel a preset táblázat megfelelő sorába történik automatikus aktiválás nélkül
Q303 = 0: A TNC a nullapont táblázatot írja. A nullapont nem kerül automatikusan aktiválásra
- ▶ **Q331 Új bázispont a fő tengelyen ? (abszolút érték)**: Az a koordináta a fő tengelyen, amelyhez a TNC-nek a számított sarkot be kell állítania. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q332 Új bázispont a melléktengelyen ? (abszolút érték)**: Az a koordináta a melléktengelyen, amelyhez a TNC-nek a számított sarkot be kell állítania. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q303 Mért érték átvitel (0,1)?**: Adja meg, hogy a meghatározott bázispontot a nullaponttáblázatban vagy a preset táblázatban kell-e tárolni:
-1: Ne alkalmazza! Az értéket a TNC írja be, ha régi programokat olvas be (Lásd "A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546)
0: Meghatározott bázispont írása az aktív nullapont táblázatba. A referenciarendszer az aktív munkadarab koordinátarendszer
1: A mért bázispont írása a preset táblázatba. A vonatkoztatási rendszer a gép koordinátarendszere (REF rendszer)
- ▶ **Q381 Érintés a TS tengelyében? (0/1)**: Annak meghatározása, hogy a TNC felvegye-e a bázispontot a tapintó tengelyén:
0: Ne vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén
1: Vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén

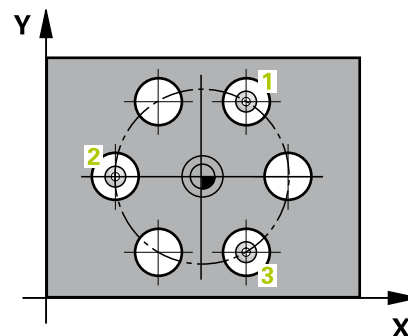
- ▶ **Q382 Érintés TS teng: 1.teng. koord?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík fő tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q383 Érintés TS teng: 2.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q384 Érintés TS teng: 3.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a tapintó tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q333 Új bázispont a TS tengelyében ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyen, amely pontnál a TNC-nek a bázispontot fel kell vennie. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között

15.10 NULLAPONT KÖRKÖZÉPPONTON (Ciklus 416, DIN/ISO: G416)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 416 megkeresi egy furatkör középpontját és azt nullapontként határozza meg. Ha szükséges, a TNC a koordinátákat egy nullaponttáblázatba vagy a preset táblázatba írja.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjáratban (**FMAX** oszlop értéke) (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) pozicionálja az első furat középpontjába **1**.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és megtapint négy pontot az első furat középpontjának meghatározására.
- 3 A tapintó visszatér a biztonsági magasságra, majd a második furat középpontjaként megadott pozícióra **2**.
- 4 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és megtapint négy pontot a második furat középpontjának meghatározására.
- 5 A tapintó visszatér a biztonsági magasságra, majd a harmadik furat középpontjaként megadott pozícióra **3**.
- 6 Ezután a TNC a tapintót a megadott mérési magasságra mozgatja, és megtapint négy pontot a harmadik furat középpontjának meghatározására.
- 7 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra, és a Q303 és Q305 (Lásd "A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546) ciklusparamétereiktől függően feldolgozza a meghatározott nullapontot, majd elmenti a pillanatnyi értékeket a következőkben felsorolt Q paraméterekbe.
- 8 Ha szükséges, a TNC ezt követően egy külön tapintással megméri a nullapontot a tapintó tengelyében.



Paraméter száma	Jelentés
Q151	A középpont pillanatnyi értéke a referenciatengelyen
Q152	A középpont pillanatnyi értéke a melléktengelyen
Q153	A furatkör átmérőjének pillanatnyi értéke

Programozáskor ne feledje:

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENGGENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania

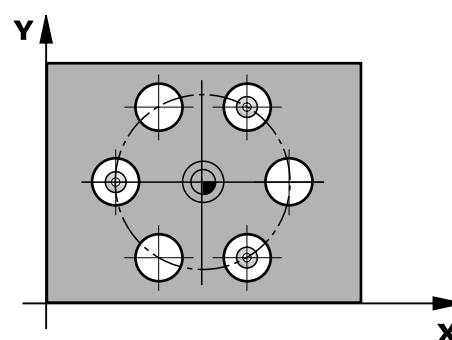
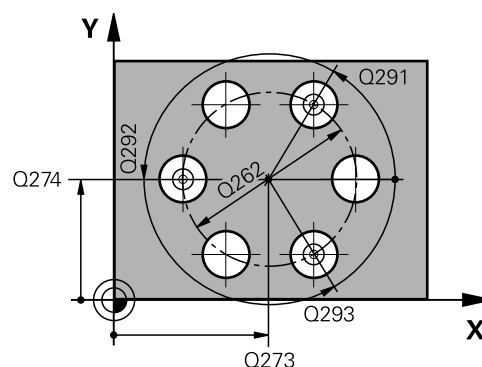


Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q273 Közép az 1.tengelyen (célérték)?** (abszolút érték): A furatkör középpontja (névleges érték) a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q274 Közép a 2.tengelyen (célérték) ?** (abszolút érték): A furatkör középpontja (névleges érték) a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q262 Névleges átmérő ?:** A furatkör körülbelüli átmérője. Minél kisebb a furat átmérője, annál pontosabban kell a névleges átmérőt megadnia. Beviteli tartomány -0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q291 1. furat polárkoordináta szöge ?** (abszolút érték): Az első furatközéppont polárkoordináta szöge a megmunkálási síkon. Beviteli tartomány -360,0000 és 360,0000 között
- ▶ **Q292 2. furat polárkoordináta szöge ?** (abszolút érték): A második furatközéppont polárkoordináta szöge a megmunkálási síkon. Beviteli tartomány -360,0000 és 360,0000 között
- ▶ **Q232 3. furat polárkoordináta szöge ?** (abszolút érték): A harmadik furatközéppont polárkoordináta szöge a megmunkálási síkon. Beviteli tartomány -360,0000 és 360,0000 között
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng.ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q305 Sorszám a nullapont listában ?:** Írja be a preset táblázat/nullapont táblázat azon sorának számát, amelybe a TNC a középpont koordinátáit menti, beviteli tartomány 0 és 9999 között. A Q303-tól függően a TNC a bevitelt a preset táblázatba vagy a nullapont táblázatba írja:
Q303 = 1: A TNC a preset táblázatba ír. Ha módosul az aktív bázispont, a változás azonnal érvényessé válik. Máskülönb a bevitel a preset táblázat megfelelő sorába történik automatikus aktiválás nélkül
Q303 = 0: A TNC a nullapont táblázatot írja. A nullapont nem kerül automatikusan aktiválásra
- ▶ **Q331 Új bázispont a fő tengelyen ?** (abszolút érték): Az a koordináta a főtengelyen, amelyhez a TNC-nek a furatkör számított középpontját be kell állítania. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között



NC mondatok

5 TCH PROBE 416 HIVPONT LYUKKORKOZEP	
Q273=+50	; 1. TENGYEL KOZEPE
Q274=+50	; 2. TENGYEL KOZEPE
Q262=90	; NEVLEGES ATMERO
Q291=+34	; 1. FURAT POLARSZOGE
Q292=+70	; 2. FURAT POLARSZOGE
Q293=+210	; 3. FURAT POLARSZOGE
Q261=-5	; MERESI MAGASSAG
Q260=+20	; BIZTONSAGI MAGASSAG
Q305=12	; SORSZ. A LISTABAN
Q331=+0	; BAZISPONT
Q332=+0	; BAZISPONT
Q303=+1	; MERT ERTEK ATVITEL
Q381=1	; ERINTES TS TENG.-BEN
Q382=+85	; 1. KOORD. TS TENG.
Q383=+50	; 2. KOORD. TS TENG.
Q384=+0	; 3. KOORD. TS TENG.
Q333=+1	; BAZISPONT
Q320=0	; BIZTONSAGI TAVOLSAG

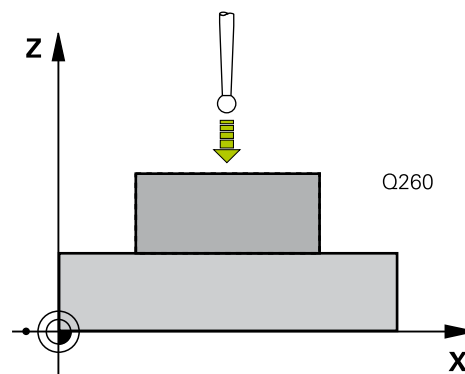
- ▶ **Q332 Új bázispont a melléktengelyen ?** (abszolút érték): Az a koordináta a melléktengelyen, amelyhez a TNC-nek a furatkör számított középpontját be kell állítania. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q303 Mért érték átvitel (0,1)?**: Adja meg, hogy a meghatározott bázispontot a nullaponttáblázatban vagy a preset táblázatban kell-e tárolni:
 - 1: Ne alkalmazza! Az értéket a TNC írja be, ha régi programokat olvas be (Lásd "A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546)
 - 0: Meghatározott bázispont írása az aktív nullapont táblázatba. A referenciarendszer az aktív munkadarab koordinátarendszer
 - 1: A mért bázispont írása a preset táblázatba. A vonatkoztatási rendszer a gép koordinátarendszere (REF rendszer)
- ▶ **Q381 Érintés a TS tengelyében? (0/1)**: Annak meghatározása, hogy a TNC felvegye-e a bázispontot a tapintó tengelyén:
 - 0: Ne vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén
 - 1: Vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén
- ▶ **Q382 Érintés TS teng: 1.teng. koord?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík fő tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q383 Érintés TS teng: 2.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q384 Érintés TS teng: 3.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a tapintó tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q333 Új bázispont a TS tengelyében ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyen, amely pontnál a TNC-nek a bázispontot fel kell vennie. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 kiegészítőleg hat a SET_UP (tapintótáblázat) mellett és kizárólag a bázispont tapintótengelyen való tapintásánál. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között

15.11 NULLAPONT A TAPINTÓTENGELYEN (Ciklus 417, DIN/ISO: G417)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 417 megméri a tapintó tengelyének tetszőleges koordinátáját és azt nullapontként határozza meg. Ha szükséges, a TNC a mért koordinátát egy nullaponttáblázatba vagy a preset táblázatba írja.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjáratban (**FMAX** oszlop értéke) pozicionálja (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a programozott tapintási pontra **1**. A TNC eltolja a tapintót a biztonsági távolsággal a tapintó tengely pozitív irányában.
- 2 Ezután a tapintó saját tengelye mentén az **1** kezdőpontként megadott koordinátára mozog, és egyszerű tapintási mozgással méri a pillanatnyi pozíciót.
- 3 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra, és a Q303 és Q305 (Lásd "A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546) ciklusparamétereiktől függően feldolgozza a meghatározott nullapontot, majd elmenti a pillanatnyi értéket a következőkben felsorolt Q paraméterekbe.



Paraméter száma	Jelentés
Q160	A mért pont pillanatnyi értéke

Programozáskor ne feledje:

MEGJEGYZÉS

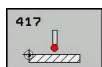
Vigyázat ütközésveszély!

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

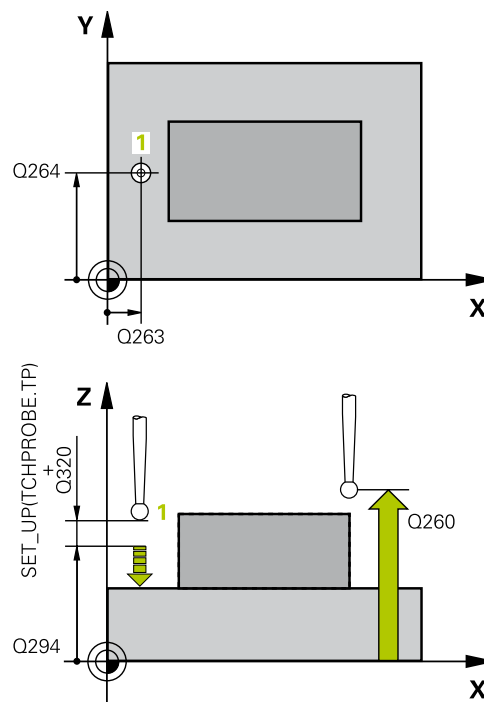
- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania

i Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához. A TNC ezután felveszi a nullapontot ezen a tengelyen.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q263 1. mérési pont az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q264 1. mérési pont a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q294 1. mérési pont a 3. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a tapintó tengelyen. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q305 Sorszám a nullpont listában ?**: Írja be a preset táblázat/nullpont táblázat azon sorának számát, amelybe a TNC a koordinátákat menti, beviteli tartomány 0 és 9999 között.
Q303 = 1: A TNC a preset táblázatot írja. Ha módosul az aktív bázispont, a változás azonnal érvényessé válik. Máskülönben a bevitel a preset táblázat megfelelő sorába történik automatikus aktiválás nélkül
Q303 = 0: A TNC a nullpont táblázatot írja. A nullpont nem kerül automatikusan aktiválásra
- ▶ **Q333 Új bázispont a TS tengelyében ?** (abszolút érték): Az a koordináta, amely pontnál a TNC-nek a bázispontot fel kell vennie. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q303 Mért érték átvitel (0,1)?**: Adja meg, hogy a meghatározott bázispontot a nullponttáblázatban vagy a preset táblázatban kell-e tárolni:
-1: Ne alkalmazza! Az értéket a TNC írja be, ha régi programokat olvas be (Lásd "A nullpontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546)
0: Meghatározott bázispont írása az aktív nullpont táblázatba. A referenciarendszer az aktív munkadarab koordinátarendszer
1: A mért bázispont írása a preset táblázatba. A vonatkoztatási rendszer a gép koordinátarendszere (REF rendszer)



NC mondatok

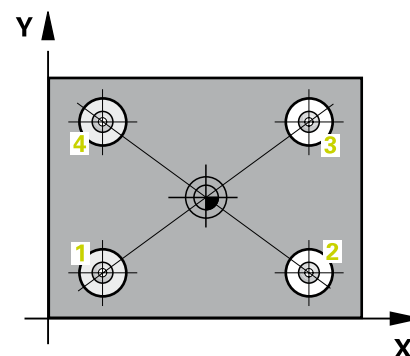
5 TCH PROBE 417 BAZISP.ELT. TS-TENG.	
Q263=+25	;1. PONT 1. TENGELYEN
Q264=+25	;1. PONT 2. TENGELYEN
Q294=+25	;1.PONT A 3.TENGELYEN
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q260=+50	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q305=0	;SORSZ. A LISTABAN
Q333=+0	;BAZISPONT
Q303=+1	;MERT ERTEK ATVITEL

15.12 NULLAPONT 4 FURAT KÖZEPÉN (Ciklus 418, DIN/ISO: G418)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 418 kiszámítja a szemközti furatokat összekötő egyenesek metszéspontját és felveszi a nullapontot a metszéspontba. Ha szükséges, a TNC beírja a metszéspontot egy nullaponttáblázatba vagy a preset táblázatba.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjáratban (**FMAX** oszlop értéke) (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) pozicionálja az első furat középpontjába **1**.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és megtapint négy pontot az első furat középpontjának meghatározására.
- 3 A tapintó visszatér a biztonsági magasságra, majd a második furat középpontjaként megadott pozícióra **2**.
- 4 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és megtapint négy pontot a második furat középpontjának meghatározására.
- 5 A TNC megismétli a 3. és 4. lépést a **3.** és **4.** furatoknál.
- 6 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra, és a Q303 és Q305 ciklusparaméterektől függően feldolgozza a meghatározott nullapontot (Lásd "A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546). A TNC az **1/3** és a **2/4** furatok középpontjait összekötő egyenesek metszéspontjaként számítja ki a nullapontot, majd elmenti a pillanatnyi értékeket az alábbi Q paraméterekbe.
- 7 Ha szükséges, a TNC ezt követően egy külön tapintással megméri a nullapontot a tapintó tengelyében.



Paraméter száma	Jelentés
Q151	A metszéspont pillanatnyi értéke a referenciatengelyen
Q152	A metszéspont pillanatnyi értéke a melléktengelyen

Programozáskor ne feledje:

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENGGENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania

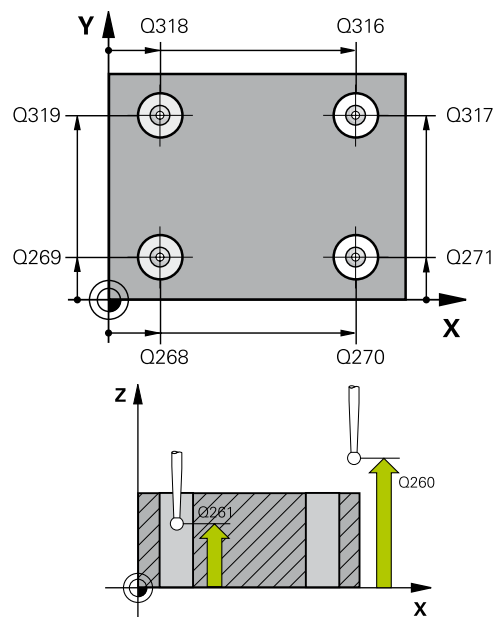


Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q268 1. furat: közép az 1.tengelyen ?** (abszolút érték): Az első furat középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q269 1. furat: közép a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első furat középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q270 2. furat: közép az 1.tengelyen ?** (abszolút érték): A második furat középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q271 2. furat: közép a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): A második furat középpontja a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q316 3. furat: közép az 1.tengelyen ?** (abszolút érték): A 3. furat középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q317 3. furat: közép a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): A 3. furat középpontja a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q318 4. furat: közép az 1.tengelyen ?** (abszolút érték): A 4. furat középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q317 4. furat: közép a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): A 4. furat középpontja a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng.ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q305 Sorszám a nullapont listában ?**: Írja be a preset táblázat/nullapont táblázat azon sorának számát, amelybe a TNC az összekötő vonalak metszéspontjainak koordinátáit menti, beviteli tartomány 0 és 9999 között.
Q303 = 1: A TNC a preset táblázatot írja. Ha módosul az aktív bázispont, a változás azonnal érvényessé válik. Máskülönben a bevitel a preset táblázat megfelelő sorába történik automatikus aktiválás nélkül
Q303 = 0: A TNC a nullapont táblázatot írja. A nullapont nem kerül automatikusan aktiválásra



NC mondatok

5 TCH PROBE 418 BAZISPONT 4 FURATBOL	
Q268=+20	;1.KOZEP 1.TENGELYEN
Q269=+25	;1.KOZEP 2.TENGELYEN
Q270=+150	;2.KOZEP 1.TENGELYEN
Q271=+25	;2.KOZEP 2.TENGELYEN
Q316=+150	;3. KOZEP 1.TENGELYEN
Q317=+85	;3. KOZEP 2.TENGELYEN
Q318=+22	;4. KOZEP 1.TENGELYEN
Q319=+80	;4. KOZEP 2.TENGELYEN
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG
Q260=+10	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q305=12	;SORSZ. A LISTABAN
Q331=+0	;BAZISPONT
Q332=+0	;BAZISPONT
Q303=+1	;MERT ERTEK ATVITEL
Q381=1	;ERINTES TS TENG.-BEN
Q382=+85	;1. KOORD. TS TENG.
Q383=+50	;2. KOORD. TS TENG.
Q384=+0	;3. KOORD. TS TENG.
Q333=+0	;BAZISPONT

- ▶ **Q331 Új bázispont a fő tengelyen ?** (abszolút érték): Az a koordináta a főtengelyen, amelyhez a TNC-nek a furatkör számított középpontját be kell állítania. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q332 Új bázispont a melléktengelyen ?** (abszolút érték): Az a koordináta a melléktengelyen, amelyhez a TNC-nek az összekötő vonalak számított metszéspontját be kell állítania. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q303 Mért érték átvitel (0,1)?**: Adja meg, hogy a meghatározott bázispontot a nullaponttáblázatban vagy a preset táblázatban kell-e tárolni:
 - 1: Ne alkalmazza! Az értéket a TNC írja be, ha régi programokat olvas be (Lásd "A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546)
 - 0: Meghatározott bázispont írása az aktív nullapont táblázatba. A referenciarendszer az aktív munkadarab koordinátarendszer
 - 1: A mért bázispont írása a preset táblázatba. A vonatkoztatási rendszer a gép koordinátarendszere (REF rendszer)
- ▶ **Q381 Érintés a TS tengelyében? (0/1)**: Annak meghatározása, hogy a TNC felvegye-e a bázispontot a tapintó tengelyén:
 - 0: Ne vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén
 - 1: Vegye fel a bázispontot a tapintó tengelyén

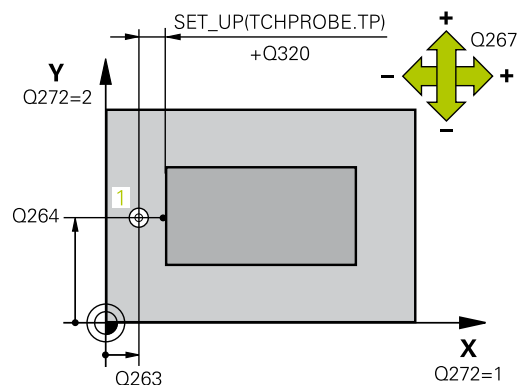
- ▶ **Q382 Érintés TS teng: 1.teng. koord?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík fő tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q383 Érintés TS teng: 2.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q384 Érintés TS teng: 3.teng. koord.?** (abszolút érték): Annak a tapintási pontnak a koordinátája a tapintó tengelyén, amely pontnál a bázispontot fel kell venni a tapintó tengelyén. Csak akkor érvényes, ha Q381 = 1. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q333 Új bázispont a TS tengelyében ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyen, amely pontnál a TNC-nek a bázispontot fel kell vennie. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között

15.13 NULLPONT EGY TENGELEN (Ciklus 419, DIN/ISO: G419)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 419 megméri egy tetszőleges tengely tetszőleges pontját és azt nullpontként határozza meg. Ha szükséges, a TNC a mért koordinátát egy nullponttáblázatba vagy a preset táblázatba írja.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjárásban (FMAX oszlop értéke) pozicionálja (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a programozott tapintási pontra **1**. A TNC eltolja a tapintót a biztonsági távolsággal a programozott tapintási iránnyal ellentétes irányban.
- 2 Ezután a tapintó a programozott mérési magasságra mozog, és egyszerű tapintási mozgással méri a pillanatnyi pozíciót.
- 3 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra, és a Q303 és Q305 ciklusparamétereiktől függően határozza meg a nullpontot (Lásd "A nullpontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546).



Programozáskor ne feledje:

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

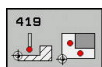
Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLPONTTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania

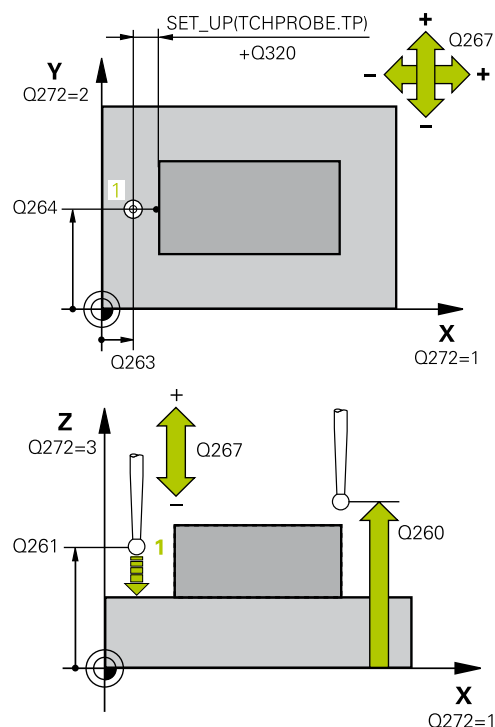


Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához. Ha több tengely nullpontját kívánja elmenteni a preset táblázatba, akkor használja a Ciklus 419-et többször egy sorban. Ugyanakkor, mindig újra kell aktiválni a preset számot minden egyes Ciklus 419 futtatása után. Aktív preset 0 használatakor ez az eljárás nem szükséges.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q263 1. mérési pont az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q264 1. mérési pont a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng. ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q272 Mérési teng. (1/2/3, 1=fő teng.)?**: Az a tengely, amely mentén a mérés történik:
 - 1: Főtengely = mérési tengely
 - 2: Melléktengely = mérési tengely
 - 3: Tapintó tengelye = mérési tengely



NC mondatok

5 TCH PROBE 419 BAZISPONT EGY TENG.	
Q263=+25	;1. PONT 1. TENGELYEN
Q264=+25	;1. PONT 2. TENGELYEN
Q261=+25	;MERESI MAGASSAG
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLTSAG
Q260=+50	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q272=+1	;MERT TENGELY
Q267=+1	;MOZGASI IRANY
Q305=0	;SORSZ. A LISTABAN
Q333=+0	;BAZISPONT
Q303=+1	;MERT ERTEK ATVITEL

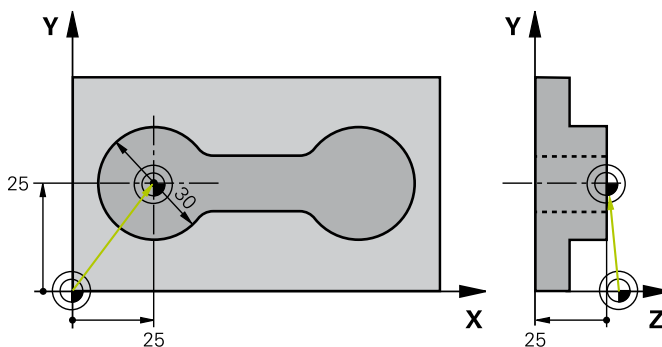
Tengelyek összerendelése

Aktív tapintó-tengely: Q272= 3	Megfelelő referenciatengely: Q272= 1	Megfelelő melléktengely: Q272= 2
Z	X	Y
Y	Z	X
X	Y	Z

- ▶ **Q267 Mozgási irány 1 (+1=+ / -1=-) ?**: Az az irány, amerről a tapintó megközelíti a munkadarabot:
 - 1: Negatív elmozdulási irány
 - +1: Pozitív elmozdulási irány

- ▶ **Q305 Sorszám a nullapont listában ?**: Írja be a preset táblázat/nullapont táblázat azon sorának számát, amelybe a TNC a koordinátákat menti, beviteli tartomány 0 és 9999 között.
Q303 = 1: A TNC a preset táblázatot írja. Ha módosul az aktív bázispont, a változás azonnal érvényessé válik. Máskülönben a bevétel a preset táblázat megfelelő sorába történik automatikus aktiválás nélkül
Q303 = 0: A TNC a nullapont táblázatot írja. A nullapont nem kerül automatikusan aktiválásra
- ▶ **Q333 Új bázispont a TS tengelyében ?** (abszolút érték): Az a koordináta, amely pontnál a TNC-nek a bázispontot fel kell vennie. Alapbeállítás = 0. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q303 Mért érték átvitel (0,1)?**: Adja meg, hogy a meghatározott bázispontot a nullaponttáblázatban vagy a preset táblázatban kell-e tárolni:
-1: Ne alkalmazza! Az értéket a TNC írja be, ha régi programokat olvas be (Lásd "A nullapontfelvétel tapintóciklusainak közös jellemzői", oldal 546)
0: Meghatározott bázispont írása az aktív nullapont táblázatba. A referenciarendszer az aktív munkadarab koordinátarendszer
1: A mért bázispont írása a preset táblázatba. A vonatkoztatási rendszer a gép koordinátarendszere (REF rendszer)

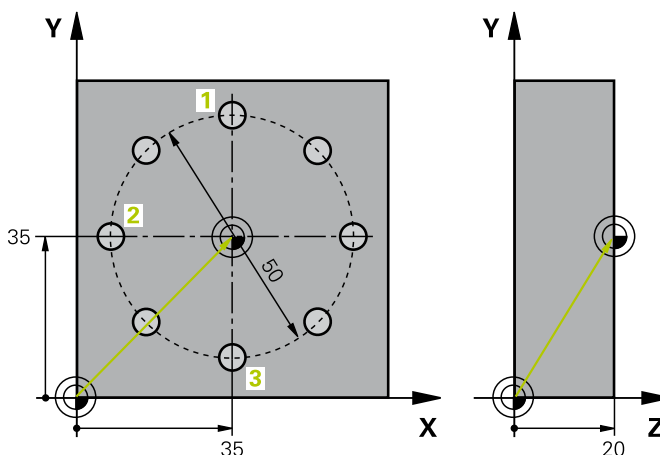
15.14 Példa: Nullapontfelvétel a munkadarab felső felületén egy körív középpontjába



0 BEGIN PGM CYC413 MM	
1 TOOL CALL 69 Z	0 szerszám hívása a tapintó tengely meghatározásához
2 TCH PROBE 413 HIVPONT KORON KIVUL	
Q321=+25 ;1. TENGELY KOZEPE	Körközéppont X koordinátája
Q322=+25 ;2. TENGELY KOZEPE	Körközéppont Y koordinátája
Q262=30 ;NEVLEGES ATMERO	Kör átmérője
Q325=+90 ;KIINDULASI SZOG	Az 1. tapintási pont polárszöge
Q247=+45 ;LEPESI SZOG	Szöglépés a 2-4. kezdőpontok számításához
Q261=-5 ;MERESI MAGASSAG	Az a koordináta a tapintó tengelyen, amelyen a TNC a mérést végzi
Q320=2 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	Biztonsági távolság a SET_UP oszlop értékén felül
Q260=+10 ;BIZTONSAGI MAGASSAG	Az a magasság a tapintó tengelyen, amelyen a tapintó ütközés nélkül tud elmozdulni
Q301=0 ;MOZGAS BIZT. MAGSGRA	Ne mozogjon a biztonsági magasságra a mérési pontok között
Q305=0 ;SORSZ. A LISTABAN	Kijelző beállítása
Q331=+0 ;BAZISPONT	Kijelző 0-ra állítása X irányban
Q332=+10 ;BAZISPONT	Kijelző 10-re állítása Y irányban
Q303=+0 ;MERT ERTEK ATVITEL	Funkció nélkül, mivel a kijelzőt kell beállítani
Q381=1 ;ERINTES TS TENG.-BEN	Állítson be nullapontot a tapintó tengelyen is
Q382=+25 ;1. KOORD. TS TENG.	Tapintási pont X koordinátája
Q383=+25 ;2. KOORD. TS TENG.	Tapintási pont Y koordinátája
Q384=+25 ;3. KOORD. TS TENG.	Tapintási pont Z koordinátája
Q333=+0 ;BAZISPONT	Kijelző 0-ra állítása Z irányban
Q423=4 ;TAPINTASOK SZAMA	Kör mérése 4 tapintással
Q365=0 ;MOZGAS FAJTAJA	A mérési pontok között körpályán kell mozogni
3 CALL PGM 35K47	Alkatrészprogram hívása
4 END PGM CYC413 MM	

15.15 Példa: Nullpontfelvétel egy munkadarab felső felületén egy furatkör közepére

A furatkör mért középpontját be kell írni a preset táblázatba, hogy a későbbiekben felhasználható legyen.



0 BEGIN PGM CYC416 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		0 szerszám hívása a tapintó tengely meghatározásához
2 TCH POBE 417 BAZISP.ELT. TS-TENG.		Ciklus meghatározása a nullpont tapintó tengelyen történő felvételéhez
Q263=+7,5	;1. PONT 1. TENGELYEN	Tapintási pont X koordinátája
Q264=+7,5	;1. PONT 2. TENGELYEN	Tapintási pont Y koordinátája
Q294=+25	;1.PONT A 3.TENGELYEN	Tapintási pont Z koordinátája
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG	Biztonsági távolság a SET_UP oszlop értékén felül
Q260=+50	;BIZTONSAGI MAGASSAG	Az a magasság a tapintó tengelyen, amelyen a tapintó ütközés nélkül tud elmozdulni
Q305=1	;SORSZ. A LISTABAN	Z koordináta beírása az 1. sorba
Q333=+0	;BAZISPONT	Tapintó tengely 0-ra állítása
Q303=+1	;MERT ERTEK ATVITEL	A számított, gépi koordinátarendszerre (REF rendszer) vonatkoztatott nullpont mentése a PRESET.PR preset táblázatban
3 TCH PROBE 416 HIVPONT LYUKKORKOZEPE		
Q273=+35	;1. TENGELY KOZEPE	Furatkör középpontjának X koordinátája
Q274=+35	;2. TENGELY KOZEPE	Furatkör középpontjának Y koordinátája
Q262=50	;NEVLEGES ATMERO	Furatkör átmérője
Q291=+90	;1. FURAT POLARSZOGE	Az 1. furat középpontjának polárszöge 1
Q292=+180	;2. FURAT POLARSZOGE	A 2. furat középpontjának polárszöge 2
Q293=+270	;3. FURAT POLARSZOGE	A 3. furat középpontjának polárszöge 3
Q261=+15	;MERESI MAGASSAG	Az a koordináta a tapintó tengelyen, amelyen a TNC a mérést végzi
Q260=+10	;BIZTONSAGI MAGASSAG	Az a magasság a tapintó tengelyen, amelyen a tapintó ütközés nélkül tud elmozdulni
Q305=1	;SORSZ. A LISTABAN	A furatkör középpontjának (X és Y) megadása az 1. sorban
Q331=+0	;BAZISPONT	
Q332=+0	;BAZISPONT	

Q303=+1	;MERT ERTEK ATVITEL	A számított, gépi koordinátarendszerre (REF rendszer) vonatkoztatott nullapont mentése a PRESET.PR preset táblázatban
Q381=0	;ERINTES TS TENG.-BEN	Ne vegyen fel nullapontot a tapintó tengelyen
Q382=+0	;1. KOORD. TS TENG.	Nincs funkciója
Q383=+0	;2. KOORD. TS TENG.	Nincs funkciója
Q384=+0	;3. KOORD. TS TENG.	Nincs funkciója
Q333=+0	;BAZISPONT	Nincs funkciója
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG.	Biztonsági távolság a SET_UP oszlop értékén felül
4 CYCL DEF 247	BAZISPONT KIJELOLESE	Új preset aktiválása Ciklus 247-tel
Q339=1	;BAZISPONT SORSZAMA	
6 CALL PGM 35KLZ		Alkatrészprogram hívása
7 END PGM	CYC416 MM	

16

**Tapintóciklusok:
Munkadarab
automatikus
ellenőrzése**

16.1 Alapismeretek

Áttekintés

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.










- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania






A vezérlőt speciálisan fel kell készítenie a gépgyártónak egy 3D-s tapintó használatára.

A HEIDENHAIN a tapintóciklusokra csak HEIDENHAIN tapintók alkalmazása esetén vállal garanciát.

A TNC 12 ciklust kínál a munkadarabok automatikus méréséhez.

Funkciógomb	Ciklus	Oldal
	0 REFERENCIASÍK Koordináta mérése egy választható tengelyen	608
	1 POLÁR-NULLAPONT SÍK Pont mérése a tapintás irányában	609
	420 SZÖGMÉRÉS Szög mérése a munkasíkban	610
	421 FURATMÉRÉS Furat pozíciójának és átmérőjének mérése	613
	422 KÖR KÜLSŐ MÉRÉSE Körccsap pozíciójának és átmérőjének mérése	618
	423 NÉGYSZÖG BELSŐ MÉRÉSE Négyszögcsap pozíciójának, hosszúságának és szélességének mérése	623
	424 NÉGYSZÖG KÜLSŐ MÉRÉSE Négyszögcsap pozíciójának, hosszúságának és szélességének mérése	627
	425 BELSŐ SZÉLESSÉG MÉRÉSE (2. funkciógomb-szint) Egy horony szélességének mérése	630
	426 GERINCSZÉLESSÉG MÉRÉSE (2. funkciógombsor) Gerinc szélességének mérése	633

Funkciógomb	Ciklus	Oldal
	427 KOORDINÁTA MÉRÉSE (2. funkciógombsor) Tetszőleges koordináta mérése egy választható tengelyen	636
	430 FURATKÖR MÉRÉSE (2. funkciógombsor) Furatkör pozíciójának és átmérőjének mérése	639
	431 SÍK MÉRÉSE (2. funkciógombsor) Sík A és B tengelyszögének mérése	642

A mérési eredmények rögzítése

Minden olyan ciklusnál, amelyben a munkadarab automatikus mérése történik (kivéve a Ciklus 0-t és 1-et), a TNC tudja rögzíteni a mérési eredményeket. A megfelelő tapintóciklusnál meghatározhatja, hogy a TNC

- a mérési jegyzőkönyvet egy fájlba mentse
- a programfutást megszakítsa és a mérési jegyzőkönyvet a képernyőn megjelenítse
- ne készítsen mérési jegyzőkönyvet

Ha a mérési jegyzőkönyvet egy fájlba szeretné menteni, a TNC alapértelmezés szerint az adatokat ASCII fájlként tárolja. A TNC a fájlt abba a könyvtárba menti, ami tartalmazza a vonatkozó NC programot.



Ha a mérési jegyzőkönyvet az adatinterfészen keresztül kívánja kiadni, használja a HEIDENHAIN TNCremo adatátviteli szoftverét.

Példa: Mérési jegyzőkönyv a tapintóciklus 421-hez:

Mérési jegyzőkönyv, Tapintóciklus 421 Furatmérés

Dátum: 2005.06.30.

Idő: 6:55:04

Mérési program: TNC:\GEH35712\CHECK1.H

Névleges értékek:

Középpont a referencia-tengelyen: 50,0000

Középpont a melléktengelyen: 65,0000

Átmérő: 12,0000

Határértékek szerkesztése:

Maximális határérték a középponthez a főtengeyen: 50,1000

Minimális határérték a középponthez a főtengeyen: 49,9000

Maximális határérték a középponthez a melléktengelyen: 65,1000

Minimális határérték a középponthez a melléktengelyen: 64,9000

Maximális furatméret: 12,0450

Minimális furatméret: 12,0000

Pillanatnyi érték:

Középpont a referencia-tengelyen: 50,0810

Középpont a melléktengelyen: 64,9530

Átmérő: 12,0259

Eltérések:

Középpont a referencia-tengelyen: 0,0810

Középpont a melléktengelyen: -0,0470

Átmérő: 0,0259

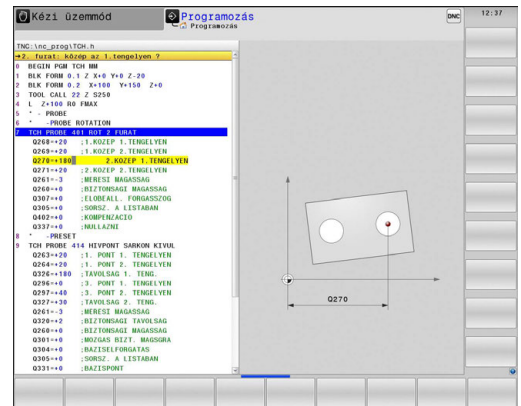
További mérési eredmények: Mérési magasság: -5,0000

Mérési jegyzőkönyv vége

Mérési eredmények Q paraméterekben

A TNC a megfelelő tapintóciklusok mérési eredményeit a globálisan érvényes Q paraméterekben (Q150-Q160) tárolja. A célértékektől való eltérések a Q161-Q166 paraméterekben vannak tárolva. Figyeljen az eredményparaméterek táblázatára, amely minden ciklus leírásánál fel van tüntetve.

A ciklus meghatározása alatt a TNC a vonatkozó eredményparamétereket egy segéd grafikonon is mutatja (lásd a jobb felső ábrát). A kiemelt eredményparaméter az adott beviteli paraméterhez tartozik.



Az eredmények osztályozása

Egyes ciklusoknál rákérdezhet a mérési eredmények állapotára a globálisan érvényes Q180-Q182 paramétereken keresztül.

Eredményosztály	Paraméter értéke
Mérési eredmények a tűrésen belül	Q180 = 1
Utánmunkálás szükséges	Q181 = 1
Selejt	Q182 = 1

A TNC beállítja az utánmunkálás vagy a selejt jelzőt, amint a mérési eredmények egyike tűrésen kívül esik. Ennek meghatározására, hogy melyik mérési eredmény esik tűrésen kívülre, ellenőrizze a mérési jegyzőkönyvet vagy hasonlítsa össze a vonatkozó mérési eredményeket (Q150-Q160) azok határértékeivel.

A Ciklus 427-ben a TNC feltételezi, hogy külső méretet (csap) mér. Ugyanakkor a helyes maximális és minimális méret és a tapintási irány együttes megadásával kijavíthatja a mérés állapotát.



A TNC akkor is beállítja az állapotjellemzőt, ha nem határozott meg tűrésértéket, vagy legnagyobb/legkisebb méreteket.

Tűrésfelügyelet

A TNC-vel a legtöbb munkadarab-ellenőrzési ciklusnál végezhető tűrésfelügyelet. Ez azt igényli, hogy a ciklus meghatározásakor határozza meg a szükséges határértékeket. Ha nem akarja a tűréseket figyelni, egyszerűen hagyja meg a figyelési paramétereknél a 0-t (alapértelmezés szerinti érték).

Szerszámfelügyelet

A TNC-vel néhány munkadarab-ellenőrzési ciklusnál végezhető szerszámfigyelést. Ekkor a TNC figyeli, hogy

- a szerszám sugarát korrigálni kell-e a célértéktől való eltérések miatt (értékek a Q16x paraméterekben).
- a célértékektől való eltérések (értékek a Q16x paraméterekben) nagyobbak-e, mint a szerszámtörési tűrés.

Szerszámkompenzáció



Ez a funkció csak akkor működik:

- Ha a szerszámtáblázat aktív.
- Ha a szerszámfelügyelet be lett kapcsolva a ciklusban (adjon meg szerszámnevet vagy a Q330-nak nullától eltérő értéket). Válassza ki funkciógombbal a szerszámnevet megadást. A TNC a továbbiakban már nem jeleníti meg a jobb oldali fél idézőjelet.

Ha több korrekciós mérést végez, a TNC a vonatkozó mért eltérést hozzáadja a szerszámtáblázatban tárolt értékhez.

Maró szerszám: Ha a Q330 paraméter egy maró szerszámra hivatkozik, akkor a vonatkozó értékek a következőképpen lesznek kompenzálva: a TNC alapesetben mindig kompenzálja a szerszám sugarát a szerszámtáblázat DR oszlopában, még akkor is, ha a mért eltérés az adott tűrésen belül van. Az NC program Q181 paramétere megadja, hogy szükség van-e utánmunkálásra (Q181 = 1: utánmunkálás szükséges).

Eszterga szerszám: (csak Ciklus 421, 422, 427-re vonatkozik)
Ha a Q330 paraméter egy eszterga szerszámra hivatkozik, akkor a vonatkozó értékek ennek megfelelően a DZL és DXL sorban lesznek kompenzálva. A TNC felügyeli a törési tűrést, ami az LBREAK oszlopban van meghatározva. Az NC program Q181 paramétere megadja, hogy szükség van-e utánmunkálásra (Q181 = 1: utánmunkálás szükséges).

Szerszámtörés figyelése



Ez a funkció csak akkor működik:

- Ha a szerszámtáblázat aktív.
- Ha a szerszámfigyelést bekapcsolta a ciklusban (adjon meg nullától eltérő értéket a Q330 paraméterben).
- Ha a táblázatban megadott szerszámszám RBREAK törési tűrése nagyobb 0-nál (lásd még: Felhasználói kézikönyv, 5.2 fejezet, "Szerszámadatok").

A TNC egy hibaüzenetet ad ki és leállítja a program futtatást, ha a mért eltérés nagyobb, mint a szerszám törési tűrése. A szerszám ugyanakkor deaktiválódik a szerszám-táblázatban (a TL oszlop értéke TL = L).

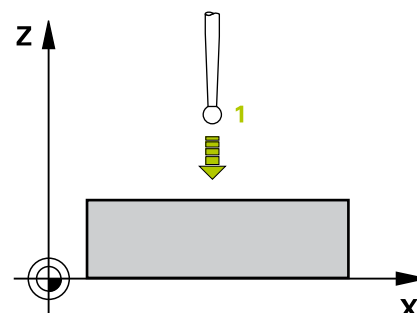
Mérési eredmények referenciarendszere

A TNC átküldi az összes mérési eredményt az aktív - tehát adott körülmények között eltolt és/vagy elforgatott/döntött koordinátarendszer eredményparamétereibe és logfájljába.

16.2 NULLAPONT SÍK (Ciklus 0, DIN/ISO: G55)

Ciklus lefutása

- 1 A tapintó gyorsjáratban (az **FMAX** oszlop értékével) mozog a ciklusban programozott kezdőpontba **1**.
- 2 Majd a tapintó tapintási előtolással (**F** oszlop) végrehajtja a tapintási folyamatot. A tapintás iránya a ciklusban van meghatározva.
- 3 Miután a TNC elmentette a pozíciót, a TNC visszahúzza a tapintót a kezdőpontba és elmenti a mért koordinátát egy **Q** paraméterbe. A TNC a Q115-Q119 paraméterekbe is elmenti a tapintó pozíciójának koordinátáit, a kapcsolójel pillanatában. Ezen paraméterek értékeinél a TNC nem veszi figyelembe a tapintószár hosszát és sugarát.



Programozáskor ne feledje:

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

A TNC a tapintót háromdimenziós mozgással gyorsmenetben mozgatja a ciklusban programozott előpozícióra. Azon pozíciótól függően, ahol a szerszám korábban állt, ütközésveszély áll fenn!

- ▶ Az előpozicionálást úgy adja meg, hogy a programozott előpozícióra való álláskor ne történhessen ütközés

Ciklusparaméterek



- ▶ **Az eredmény paraméterszáma ?:** Írja be annak a **Q** paraméternek a számát, amelyhez a koordinátaértéket hozzá kell rendelni. Beviteli tartomány 0 és 1999 között
- ▶ **Érintési tengely/érintési irány?:** Adja meg a tapintótengelyt a tengelyválasztó gombokkal vagy az ASCII billentyűzettel a tapintási irány előjelével együtt. Hagyja jóvá az **ENT** gombbal. Beviteli tartomány mint NC tengelyen
- ▶ **Pozíció célérték ?:** Adja meg a tengelyválasztó gombokkal vagy az ASCII billentyűzettel a tapintó előpozicionálási pontjának minden koordinátáját. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ A bevitel lezárásához nyomja meg az **ENT** gombot.

NC mondatok

67 TCH PROBE 0.0 BAZISSIK Q5 X-

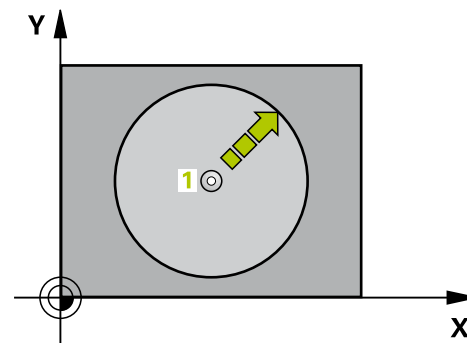
68 TCH PROBE 0.1 X+5 Y+0 Z-5

16.3 POLÁR NULLAPONT SÍK (Ciklus 1)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 1 a munkadarab tetszőleges pontját megméri, bármely irányban.

- 1 A tapintó gyorsjáratban (az FMAX oszlop értékével) mozog a ciklusban programozott kezdőpontba **1**.
- 2 Majd a tapintó tapintási előtolással (F oszlop) végrehajtja a tapintási folyamatot. Tapintás alatt a TNC egyszerre mozog két tengely mentén (a tapintás szögétől függően). A tapintási irányt a ciklusban megadott polárszög határozza meg.
- 3 Miután a TNC elmentette a pozíciót, a tapintó visszatér a kezdőpontba. A TNC a Q115-Q119 paraméterekbe is elmenti a tapintó pozíciójának koordinátáit, a kapcsolójel pillanatában.



Programozáskor ne feledje:

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

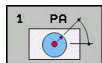
A TNC a tapintót háromdimenziós mozgással gyorsmenetben mozgatja a ciklusban programozott előpozícióra. Azon pozíciótól függően, ahol a szerszám korábban állt, ütközésveszély áll fenn!

- ▶ Az előpozicionálást úgy adja meg, hogy a programozott előpozícióra való álláskor ne történhessen ütközés



A ciklusban meghatározott tapintó tengely meghatározza a tapintó síkot:
 X tapintótengely: X/Y sík
 Y tapintótengely: Y/Z sík
 Z tapintótengely: Z/X sík

Ciklusparaméterek



- ▶ **Érintési tengely ?**: Adja meg a tapintó tengelyt a tengelyválasztó gombokkal vagy az ASCII billentyűzettel. Hagyja jóvá az ENT gombbal. Beviteli tartomány X, Y vagy Z
- ▶ **Érintési szög ?**: Az a szög a tapintó tengelytől mérve, ami mentén a tapintónak mozognia kell. Beviteli tartomány -180,0000 és 180,0000 között
- ▶ **Pozíció célérték ?**: Adja meg a tengelyválasztó gombokkal vagy az ASCII billentyűzettel a tapintó előpozicionálási pontjának minden koordinátáját. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ A bevitel lezárásához nyomja meg az ENT gombot.

NC mondatok

67 TCH PROBE 1.0 POLAR BAZISPONT

68 TCH PROBE 1.1 X ANGLE: +30

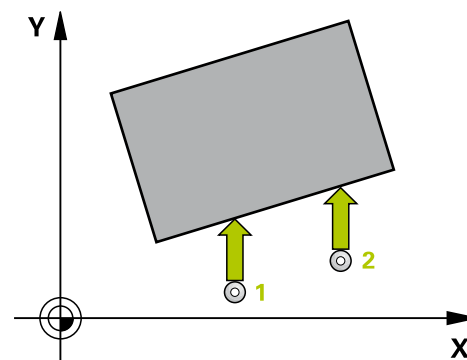
69 TCH PROBE 1.2 X+5 Y+0 Z-5

16.4 SZÖGMÉRÉS (Ciklus 420, DIN/ISO: G420)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 420 méri azt a szöget, amelyet a munkadarabon található bármely egyenes felület a munkasík referenciatengelyéhez képest leír.

- 1 A TNC a pozicionálási logika szerint gyorsjártatban (az **FMAX** oszlop értékével) viszi a tapintót (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a kezdőpontra **1**. A TNC a tapintót a biztonsági távolsággal eltolja a meghatározott elmozdulási iránnyal ellentétesen.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és a tapintási előtolással (F oszlop) elvégzi az első tapintási folyamatot.
- 3 Ezután a tapintó a következő kezdőpontra **2** megy, és innen megtapintja a második pozíciót.
- 4 A TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra és a mért szöget a következő Q paraméterbe menti:



Paraméter száma	Jelentés
Q150	A mért szög a munkasík referenciatengelyére vonatkozik.

Programozáskor ne feledje:

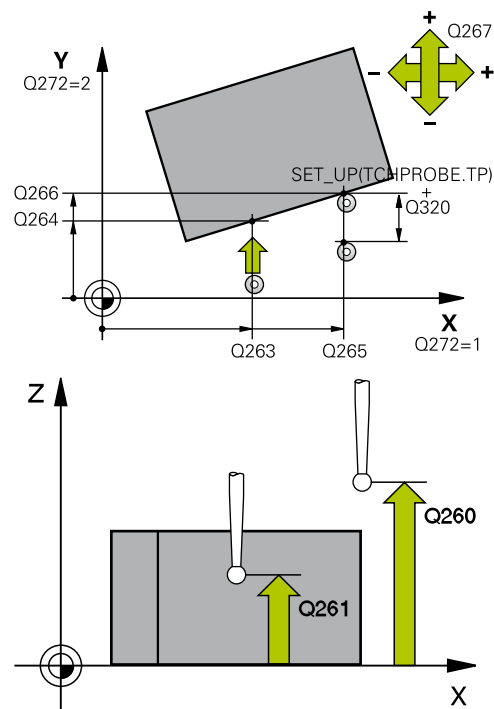


Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához. Ha a tapintó tengely = a mérési tengely, állítsa a **Q263** értékét a **Q265** értékével egyezőnek, ha az A tengelyhez képesti szöget kell mérni; állítsa a **Q263** értékét a **Q265** értékétől eltérőnek, ha a B tengelyhez képesti szöget kell mérni.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q263 1. mérési pont az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q264 1. mérési pont a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q265 2. mérési pont az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): A második tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q266 2. mérési pont a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): A második tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q272 Mérési teng.(1/2/3, 1=fő teng.)?**: Az a tengely, amely mentén a mérés történik:
 1: Főtengely = mérési tengely
 2: Melléktengely = mérési tengely
 3: Tapintó tengelye = mérési tengely
- ▶ **Q267 Mozgási irány 1 (+1=+ / -1=-) ?**: Az az irány, amerről a tapintó megközelíti a munkadarabot:
 -1: Negatív elmozdulási irány
 +1: Pozitív elmozdulási irány
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng.ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 kiegészítőleg hat a SET_UP (tapintótáblázat) mellett és kizárólag a bázispont tapintótengelyen való tapintásánál. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között



NC mondatok

5 TCH PROBE 420 SZOGBMERES	
Q263=+10	;1. PONT 1. TENGELYEN
Q264=+10	;1. PONT 2. TENGELYEN
Q265=+15	;2. PONT 1. TENGELYEN
Q266=+95	;2. PONT 2. TENGELYEN
Q272=1	;MERT TENGELY
Q267=-1	;MOZGASI IRANY
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q260=+10	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q301=1	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA
Q281=1	;MERESI JEGYZOKONYV

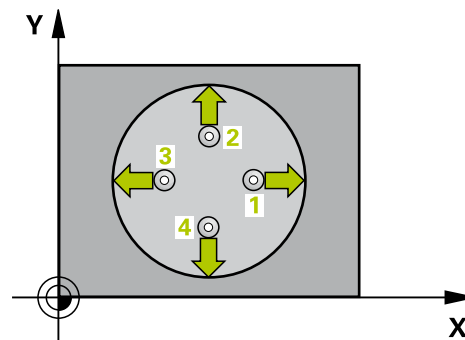
- ▶ **Q301 Mozgás bizt. magasságra (0/1) ?**: A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
 - 0**: Mozgás a mérési magasságon a mérési pontok között
 - 1**: Mozgás a biztonsági magasságon a mérési pontok között
- ▶ **Q281 Mérési jkv. (0/1/2)?**: Annak meghatározása, hogy a TNC hozzon-e létre mérési jegyzőkönyvet:
 - 0**: Ne hozzon létre mérési jegyzőkönyvet
 - 1**: Hozzon létre mérési jegyzőkönyvet: A TNC a **TCHPR420.TXT naplófájl**t alapértelmezetten a TNC:\ könyvtárba menti
 - 2**: Programfutas megszakítása, és a mérési jegyzőkönyv megjelenítése a TNC képernyőjén (Ezt követően folytathatja a programot az **NC-Start** megnyomásával)

16.5 FURATMÉRÉS (Ciklus 421, DIN/ISO: G421)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 421 egy furat (vagy körzseb) középpontját és átmérőjét méri. Ha a ciklusban meghatározza a megfelelő tűrésértékeket, a TNC végrehajtja a célértékek és valós értékek összehasonlítását, és az eltérés értékeit rendszerparaméterekben tárolja.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjárásban (**FMAX** oszlop értéke) pozicionálja (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a tapintási pontra **1**. A TNC a ciklus adataiból számítja ki a tapintási pontokat, és a tapintótáblázat SET_UP oszlopából a biztonsági távolságot.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és a tapintási eltolással (**F** oszlop) elvégzi az első tapintási folyamatot. A TNC a tapintási irányt a programozott kezdőszögből automatikusan meghatározza.
- 3 Ezután a tapintó a mérési magasságban, vagy a biztonsági magasságban egy körív mentén mozog a következő kezdőpontra **2**, és megtapintja a második tapintási pontot.
- 4 A TNC a tapintót a **3-as** kezdőpontra, majd a **4-es** kezdőpontra állítja a harmadik és negyedik pont megtapintásához.
- 5 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra és a pillanatnyi értékeket és az eltéréseket a következő Q paraméterekbe menti:



Paraméter száma	Jelentés
Q151	A középpont pillanatnyi értéke a referenciatengelyen
Q152	A középpont pillanatnyi értéke a melléktengelyen
Q153	Az átmérő pillanatnyi értéke
Q161	Eltérés a középponttól a referenciatengelyen
Q162	Eltérés a középponttól a melléktengelyen
Q163	Az átmérő eltérése

Programozáskor ne feledje:

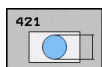
Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához. Minél kisebb a szög, a TNC annál kisebb pontossággal tudja kiszámítani a furat méreteit. Minimálisan bevihető érték: 5°.

Ha a Q330 paraméter egy eszterga szerszámra hivatkozik, akkor a következők érvényesek:

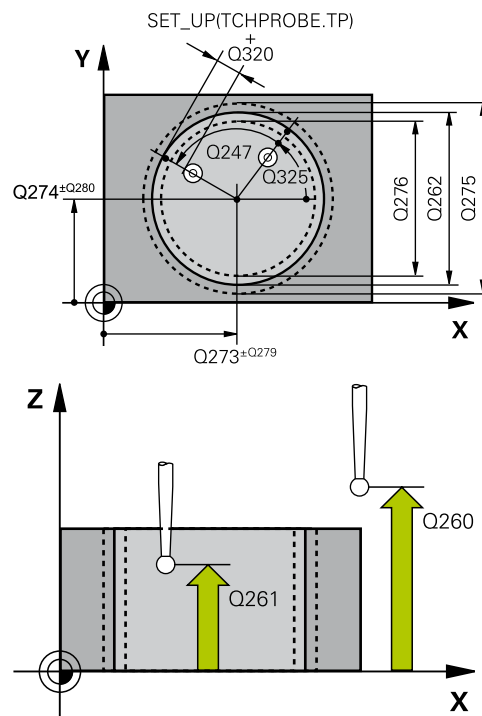
- A Q498 és Q531 paramétert le kell írni
- A Q498, Q531 paraméterek értékeinek, például Ciklus 800 szerintieknek, meg kell egyezniük ezekkel az értékekkel
- Ha a TNC kompenzálja az eszterga szerszámot, akkor a vonatkozó értékek ennek megfelelően a DZL és DXL sorban lesznek kompenzálva.
- A TNC felügyeli a törési túrést, ami az LBREAK oszlopban van meghatározva

Ha a Q330 paraméter egy maró szerszámra hivatkozik, akkor a Q498-as és Q531-es paraméternek nincs hatása

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q273 Közép az 1.tengelyen (célérték)?** (abszolút érték): A furat középpontja a megmunkálási sík fő tengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q274 Közép a 2.tengelyen (célérték) ?** (abszolút érték): A furat középpontja a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q262 Névleges átmérő ?**: Adja meg a furat átmérőjét. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q325 Kiindulási szög ?** (abszolút érték): A megmunkálási sík fő tengelye és az első tapintási pont közötti szög. Beviteli tartomány -360,000 és 360,000 között
- ▶ **Q247 Lépési szög ?** (Inkrementális érték): Két mérési pont közötti szög, a szöglépés előjele meghatározza a forgási irányt (- = óra járásával megegyező), amelyen a tapintó a következő mérési pontra áll. Ha körívet mér be, a szöglépésre 90°-nál kisebb értéket programozzon. Beviteli tartomány -120,000 és 120,000 között
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng. ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között



NC mondatok

5 TCH PROBE 421 FURATMERES	
Q273=+50	;1. TENGYELY KOZEPE
Q274=+50	;2. TENGYELY KOZEPE
Q262=75	;NEVLEGES ATMERO
Q325=+0	;KIINDULASI SZOG
Q247=+60	;LEPESI SZOG
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLTSAG
Q260=+20	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q301=1	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA

- ▶ **Q301 Mozgás bizt. magasságra (0/1) ?:** A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
0: Mozgás a mérési magasságon a mérési pontok között
1: Mozgás a biztonsági magasságon a mérési pontok között
- ▶ **Q275 Furat megengedett max. mérete ?:** A furat (körzseb) legnagyobb megengedett átmérője. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q276 Furat megengedett min. mérete ?:** A furat (körzseb) legkisebb megengedett átmérője. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q279 Középpont tűrése az 1.tengelyen?:** A megengedett pozícióeltérés a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q280 Középpont tűrése a 2.tengelyen ?:** A megengedett pozícióeltérés a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q281 Mérési jkv. (0/1/2)?:** Annak meghatározása, hogy a TNC hozzon-e létre mérési jegyzőkönyvet:
0: Ne hozzon létre mérési jegyzőkönyvet
1: Hozzon létre mérési jegyzőkönyvet: A TNC a **TCHPR421.TXT naplófájl**t alapértelmezetten abba a könyvtárba menti, ahol a hozzátartozó NC program található
2: Programfutas megszakítása, és a mérési jegyzőkönyv megjelenítése a TNC képernyőjén. A program folytatása az NC Start gombbal
- ▶ **Q309 PGM stop tűréstűlépéskor ?:** Annak meghatározása, hogy a tűréshatárok megsértése esetén a TNC megszakítsa-e a programfutást és hibaüzenetet küldjön-e:
0: Ne szakítsa meg a programfutást, ne küldjön hibaüzenetet
1: Szakítsa meg a programfutást, küldjön hibaüzenetet

Q275=75,12;MAX. MEGENG. MERET

Q276=74,95;MIN. MEGENG. MERET

Q279=0.1 ;TURES 1.TENG. KOZEP

Q280=0,1 ;TURES 2.TENG. KOZEP

Q281=1 ;MERESI JEGYZOKONYV

Q309=0 ;PGM STOP TURESHIBA

Q330=0 ;SZERSZAM

Q423=4 ;TAPINTASOK SZAMA

Q365=1 ;MOZGAS FAJTAJA

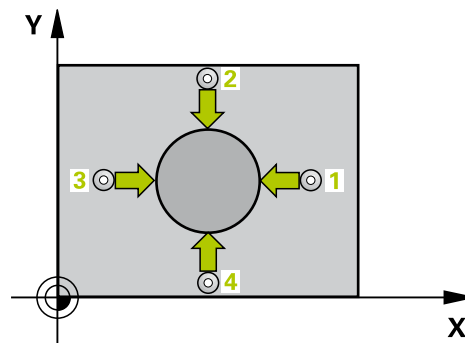
- ▶ **Q330 Szerszám megfigyelésre?:** Annak meghatározása, hogy a TNC végezzen-e szerszámfelügyeletet(Lásd "Szerszámfelügyelet", oldal 606). Beviteli tartomány 0 és 32767,9 között, opcionálisan megadhatja a szerszám nevét 16 karakterig
0: Felügyelet nem aktív
>0: Annak a szerszámnak a száma vagy neve, amit a TNC a megmunkáláshoz használt. A szerszám alkalmazása funkciógombon keresztül közvetlenül a szerszámtáblázatból is lehetséges.
- ▶ **Q423 Tapintások száma a síkon (4/3)?:** Annak meghatározása, hogy a TNC a csapot 4 vagy 3 tapintási ponttal mérje meg:
4: 4 mérési pont alkalmazása (standard beállítás)
3: 3 mérési pont alkalmazása
- ▶ **Q365 Mozgás fajtája? egyenes=0/kör=1:** Annak meghatározása, hogy a szerszám milyen pályafunkciókkal mozogjon a megmunkálási műveletek között, ha aktív a biztonsági magasságon való mozgás (Q301=1):
0: Egyenes vonalon való mozgás a megmunkálási műveletek között
1: A megmunkálási műveletek között körív menti mozgás az osztókör átmérőjén
- ▶ **Q498 Szerszámfordítás (0=nem/1=igen)?:** Csak akkor releváns, ha a Q330-as paraméterben korábban eszterga szerszámot adott meg. Az eszterga szerszám megfelelő felügyeletéhez, a TNC számára szükséges a pontos megmunkálási feltételek megadása. Ezért adja meg a következőket:
1: Eszterga szerszám tükrözve (elforgatva 180°-kal), pl. ciklus 800-zal és **Szerszám megfordítása** Q498=1 paraméterrel
0: Az eszterga szerszám megfelel a toolturn.trn eszterga szerszámtáblázatban leírtaknak, azt nem módosítja pl. a ciklus 800 és a **Szerszám megfordítása** Q498=0 paraméter
- ▶ **Q531 Állásszög?:** Csak akkor releváns, ha a Q330-as paraméterben korábban eszterga szerszámot adott meg. Adja meg a megmunkálás alatti állásszöget az eszterga szerszám és a munkadarab között, pl. ciklus 800 **Állásszög?** Q531 paraméteréből. Beviteli tartomány: -180°-tól +180°-ig

16.6 FURAT KÜLSŐ MÉRÉSE (Ciklus 422, DIN/ISO: G422)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 422 egy kör csap középpontját és átmérőjét méri. Ha a ciklusban meghatározza a megfelelő tűrésértékeket, a TNC végrehajtja a célértékek és valós értékek összehasonlítását, és az eltérés értékeit rendszerparaméterekben tárolja.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjárásban (**FMAX** oszlop értéke) pozicionálja (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a tapintási pontra **1**. A TNC a ciklus adataiból számítja ki a tapintási pontokat, és a tapintótáblázat **SET_UP** oszlopából a biztonsági távolságot.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és a tapintási előtolással (**F** oszlop) elvégzi az első tapintási folyamatot. A TNC a tapintási irányt a programozott kezdőszögből automatikusan meghatározza.
- 3 Ezután a tapintó a mérési magasságban, vagy a biztonsági magasságban egy körív mentén mozog a következő kezdőpontra **2**, és megtapintja a második tapintási pontot.
- 4 A TNC a tapintót a **3-as** kezdőpontra, majd a **4-es** kezdőpontra állítja a harmadik és negyedik pont megtapintásához.
- 5 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra és a pillanatnyi értékeket és az eltéréseket a következő Q paraméterekbe menti:



Paraméter száma	Jelentés
Q151	A középpont pillanatnyi értéke a referenciatengelyen
Q152	A középpont pillanatnyi értéke a melléktengelyen
Q153	Az átmérő pillanatnyi értéke
Q161	Eltérés a középponttól a referenciatengelyen
Q162	Eltérés a középponttól a melléktengelyen
Q163	Az átmérő eltérése

Programozáskor ne feledje:



Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához.

Minél kisebb a szög, a TNC annál kisebb pontossággal tudja kiszámítani a csap méreteit. Minimálisan bevihető érték: 5°.

Ha a Q330 paraméter egy eszterga szerszámra hivatkozik, akkor a következők érvényesek:

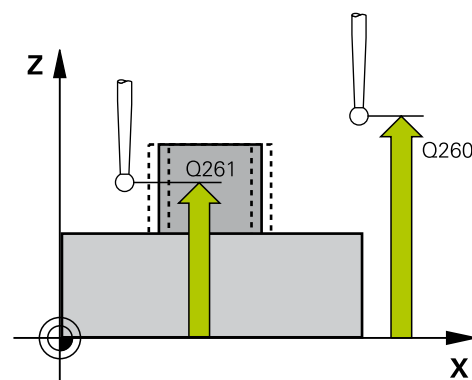
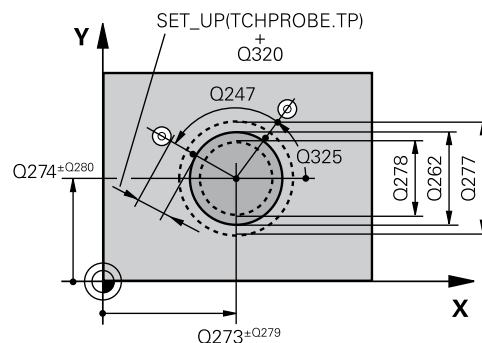
- A Q498 és Q531 paramétert le kell írni
- A Q498, Q531 paraméterek értékeinek, például Ciklus 800 szerintieknek, meg kell egyezniük ezekkel az értékekkel
- Ha a TNC kompenzálja az eszterga szerszámot, akkor a vonatkozó értékek ennek megfelelően a DZL és DXL sorban lesznek kompenzálva.
- A TNC felügyeli a törési tűrést, ami az LBREAK oszlopban van meghatározva

Ha a Q330 paraméter egy maró szerszámra hivatkozik, akkor a Q498-as és Q531-es paraméternek nincs hatása

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q273 Közép az 1.tengelyen (célérték)?** (abszolút érték): A csap középpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q274 Közép a 2.tengelyen (célérték) ?** (abszolút érték): A csap középpontja a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q262 Névleges átmérő ?**: Adja meg a csap átmérőjét. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q325 Kiindulási szög ?** (abszolút érték): A megmunkálási sík főtengelye és az első tapintási pont közötti szög. Beviteli tartomány -360,000 és 360,000 között
- ▶ **Q247 Lépési szög ?** (Inkrementális érték): Két mérési pont közötti szög, a szöglépés előjele meghatározza a megmunkálási irányt (- = óra járásával megegyező). Ha körívet mér be, a szöglépésre 90°-nál kisebb értéket programozzon. Beviteli tartomány -120,0000 és 120,0000 között
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng.ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q301 Mozgás bizt. magasságra (0/1) ?**: A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
 0: Mozgás a mérési magasságon a mérési pontok között
 1: Mozgás a biztonsági magasságon a mérési pontok között



NC mondatok

5 TCH PROBE 422 KORMERES KIVUL
Q273=+50 ;1. TENGYELY KOZEPE
Q274=+50 ;2. TENGYELY KOZEPE
Q262=75 ;NEVLEGES ATMERO
Q325=+90 ;KIINDULASI SZOG
Q247=+30 ;LEPESI SZOG
Q261=-5 ;MERESI MAGASSAG
Q320=0 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q260=+10 ;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q301=0 ;MOZGAS BIZT. MAGSGRA
Q277=35.15;MAX. MEGENG. MERET
Q278=34.9 ;MIN. MEGENG. MERET
Q279=0,05 ;TURES 1.TENG. KOZEP
Q280=0,05 ;TURES 2.TENG. KOZEP

- ▶ **Q277 Csap megengedett max. mérete ?:** A csap legnagyobb megengedett átmérője. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q278 Csap megengedett min. mérete ?:** A csap legnagyobb megengedett átmérője. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q279 Középpont tűrése az 1.tengelyen?:** A megengedett pozícióeltérés a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q280 Középpont tűrése a 2.tengelyen ?:** A megengedett pozícióeltérés a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q281 Mérési jkv. (0/1/2)?:** Annak meghatározása, hogy a TNC hozzon-e létre mérési jegyzőkönyvet:
0: Ne hozzon létre mérési jegyzőkönyvet
1: Hozzon létre mérési jegyzőkönyvet: A TNC a **TCHPR421.TXT** naplófájlt alapértelmezetten abba a könyvtárba menti, ahol a hozzátartozó NC program található
2: Programfutás megszakítása, és a mérési jegyzőkönyv megjelenítése a TNC képernyőjén. A program folytatása az NC Start gombbal
- ▶ **Q309 PGM stop tűréstűlépéskor ?:** Annak meghatározása, hogy a tűréshatárok megsértése esetén a TNC megszakítsa-e a programfutást és hibaüzenetet küldjön-e:
0: Ne szakítsa meg a programfutást, ne küldjön hibaüzenetet
1: Szakítsa meg a programfutást, küldjön hibaüzenetet
- ▶ **Q330 Szerszám megfigyelésre?:** Annak meghatározása, hogy a TNC végezzen-e szerszámfelügyeletet(Lásd "Szerszámfelügyelet", oldal 606). Beviteli tartomány 0 és 32767,9 között, opcionálisan megadhatja a szerszám nevét 16 karakterig
0: Felügyelet nem aktív
>0: A TOOL.T szerszámtáblázatban lévő szerszámszám
- ▶ **Q423 Tapintások száma a síkon (4/3)?:** Annak meghatározása, hogy a TNC a csapot 4 vagy 3 tapintási ponttal mérje meg:
4: 4 mérési pont alkalmazása (standard beállítás)
3: 3 mérési pont alkalmazása

Q281=1	;MERESI JEGYZOKONYV
Q309=0	;PGM STOP TURESHIBA
Q330=0	;SZERSZAM
Q423=4	;TAPINTASOK SZAMA
Q365=1	;MOZGAS FAJTAJA

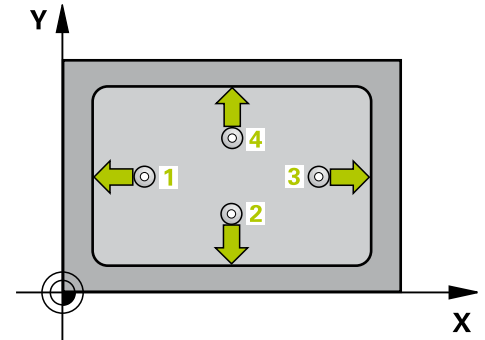
- ▶ **Q365 Mozgás fajtája? egyenes=0/kör=1:**
Annak meghatározása, hogy a szerszám milyen pályafunkciókkal mozogjon a megmunkálási műveletek között, ha aktív a biztonsági magasságon való mozgás (Q301=1):
0: Egyenes vonalon való mozgás a megmunkálási műveletek között
1: A megmunkálási műveletek között körív menti mozgás az osztókör átmérőjén
- ▶ **Q498 Szerszámfordítás (0=nem/1=igen)?:** Csak akkor releváns, ha a Q330-as paraméterben korábban eszterga szerszámot adott meg. Az eszterga szerszám megfelelő felügyeletéhez, a TNC számára szükséges a pontos megmunkálási feltételek megadása. Ezért adja meg a következőket:
1: Eszterga szerszám tükrözve (elforgatva 180°-kal), pl. ciklus 800-zal és **Szerszám megfordítása** Q498=1 paraméterrel
0: Az eszterga szerszám megfelel a toolturn.trn eszterga szerszámtáblázatban leírtaknak, azt nem módosítja pl. a ciklus 800 és a **Szerszám megfordítása** Q498=0 paraméter
- ▶ **Q531 Állásszög?:** Csak akkor releváns, ha a Q330-as paraméterben korábban eszterga szerszámot adott meg. Adja meg a megmunkálás alatti állásszöget az eszterga szerszám és a munkadarab között, pl. ciklus 800 **Állásszög?** Q531 paraméteréből. Beviteli tartomány: -180°-tól +180°-ig

16.7 NÉGYSZÖG BELSŐ MÉRÉSE (Ciklus 423, DIN/ISO: G423)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 423 megkeresi egy négyszögzseb középpontját, hosszát és szélességét. Ha a ciklusban meghatározza a megfelelő tűrésértékeket, a TNC végrehajtja a célértékek és valós értékek összehasonlítását, és az eltérés értékeit rendszerparaméterekben tárolja.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjáratban (**FMAX** oszlop értéke) pozicionálja (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a tapintási pontra **1**. A TNC a ciklus adataiból számítja ki a tapintási pontokat, és a tapintótáblázat **SET_UP** oszlopából a biztonsági távolságot.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és a tapintási eltolással (**F** oszlop) elvégzi az első tapintási folyamatot.
- 3 Ezután a tapintó egy vagy tengelypárhuzamosan mozog a mérési magasságon, vagy a biztonsági magasságban a következő kezdőpontra **2** és megtapintja a második pontot.
- 4 A TNC a tapintót a **3-as** kezdőpontra, majd a **4-es** kezdőpontra állítja a harmadik és negyedik pont megtapintásához.
- 5 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra és a pillanatnyi értékeket és az eltéréseket a következő Q paraméterekbe menti:



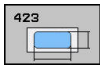
Paraméter száma	Jelentés
Q151	A középpont pillanatnyi értéke a referenciatengelyen
Q152	A középpont pillanatnyi értéke a melléktengelyen
Q154	A hosszúság pillanatnyi értéke a referenciatengelyen
Q155	A hosszúság pillanatnyi értéke a melléktengelyen
Q161	Eltérés a középponttól a referenciatengelyen
Q162	Eltérés a középponttól a melléktengelyen
Q164	Oldalhosszúság eltérése a referenciatengelyen
Q165	Oldalhosszúság eltérése a melléktengelyen

Programozáskor ne feledje:

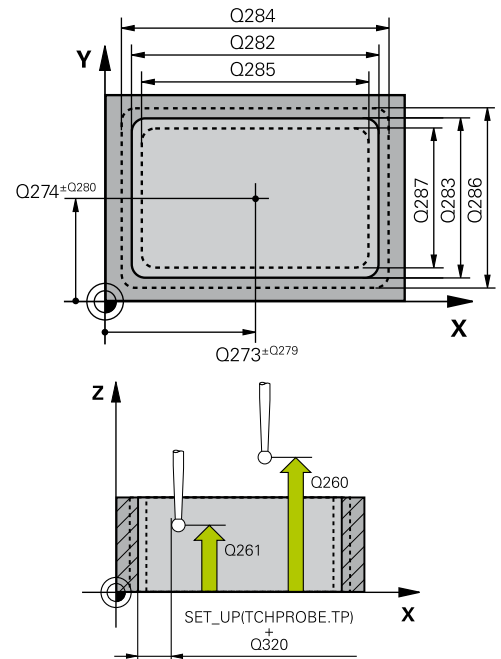
Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához.

Ha a zseb mérete és a biztonsági távolság nem teszi lehetővé a tapintási pontok közelében való előpozicionálást, a TNC mindig a zseb középpontjából kezdi a tapintást. Ebben az esetben a tapintó nem tér vissza a biztonsági magasságra a négy mérési pont között.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q273 Közép az 1.tengelyen (célérték)?** (abszolút érték): A zseb középpontja a megmunkálási sík fő tengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q274 Közép a 2.tengelyen (célérték) ?** (abszolút érték): A zseb középpontja a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q282 1. oldal hossza (célérték) ?** A zseb megmunkálási sík fő tengelyével párhuzamos oldalának hossza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q283 2. oldal hossza (célérték) ?** A zseb megmunkálási sík melléktengelyével párhuzamos oldalának hossza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng.ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q301 Mozgás bizt. magasságra (0/1) ?:** A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
0: Mozgás a mérési magasságon a mérési pontok között
1: Mozgás a biztonsági magasságon a mérési pontok között
- ▶ **Q284 Max. méret az 1. oldalon ?:** A zseb legnagyobb megengedett hossza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q285 Min. méret az 1. oldalon ?:** A zseb legkisebb megengedett hossza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q286 Max. méret a 2. oldalon ?:** A zseb legnagyobb megengedett szélessége. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között



NC mondatok

5 TCH PROBE 423 NEGYSZ.ZSEB MERESE	
Q273=+50	;1. TENGYELY KOZEPE
Q274=+50	;2. TENGYELY KOZEPE
Q282=80	;1. OLDAL HOSSZA
Q283=60	;2. OLDAL HOSSZA
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLTSAG
Q260=+10	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q301=1	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA
Q284=0	;MAX. MERET 1. OLDAL
Q285=0	;MIN. MERET 1. OLDAL
Q286=0	;MAX. MERET 2. OLDAL
Q287=0	;MIN. MERET 2. OLDAL
Q279=0	;TURES 1.TENG. KOZEP
Q280=0	;TURES 2.TENG. KOZEP
Q281=1	;MERESI JEGYZOKONYV
Q309=0	;PGM STOP TURESHIBA
Q330=0	;SZERSZAM

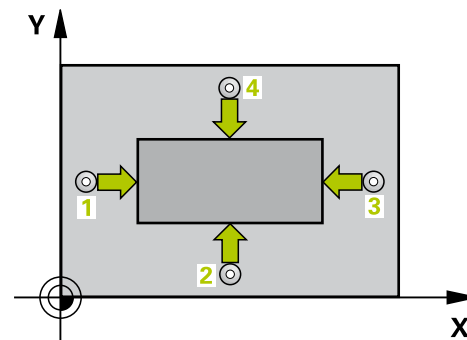
- ▶ **Q287 Min. méret a 2. oldalon ?:** A zseb legkisebb megengedett szélessége. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q279 Középpont tűrése az 1.tengelyen?:** A megengedett pozícióeltérés a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q280 Középpont tűrése a 2.tengelyen ?:** A megengedett pozícióeltérés a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q281 Mérési jkv. (0/1/2)?:** Annak meghatározása, hogy a TNC hozzon-e létre mérési jegyzőkönyvet:
0: Ne hozzon létre mérési jegyzőkönyvet
1: Hozzon létre mérési jegyzőkönyvet: A TNC a **TCHPR421.TXT naplófájl**t alapértelmezetten abba a könyvtárba menti, ahol a hozzátartozó NC program található
2: Programfutas megszakítása, és a mérési jegyzőkönyv megjelenítése a TNC képernyőjén. A program folytatása az NC Start gombbal
- ▶ **Q309 PGM stop tűréstűlépéskor ?:** Annak meghatározása, hogy a tűréshatárok megsértése esetén a TNC megszakítsa-e a programfutást és hibaüzenetet küldjön-e:
0: Ne szakítsa meg a programfutást, ne küldjön hibaüzenetet
1: Szakítsa meg a programfutást, küldjön hibaüzenetet
- ▶ **Q330 Szerszám megfigyelésre?:** Annak meghatározása, hogy a TNC végezzen-e szerszámfelügyeletet(Lásd "Szerszámfelügyelet", oldal 606). Beviteli tartomány 0 és 32767,9 között, opcionálisan megadhatja a szerszám nevét 16 karakterig
0: Felügyelet nem aktív
>0: A TOOL.T szerszámtáblázatban lévő szerszámszám

16.8 NÉGYSZÖGZSEB MÉRÉSE (Ciklus 424, DIN/ISO: G424)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 424 megkeresi egy négyszögcsap középpontját, hosszát és szélességét. Ha a ciklusban meghatározza a megfelelő tűrés-értékeket, a TNC végrehajtja a néveleges és valós méretek összehasonlítását, és az eltérési értékeket rendszerparaméterekben tárolja.

- 1 A TNC a pozicionálási logika szerint gyorsjártásban (az **FMAX** oszlop értékével) viszi a tapintót (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a kezdőpontra **1**. A TNC a ciklus adataiból számítja ki a tapintási pontokat, és a tapintótáblázat **SET_UP** oszlopából a biztonsági távolságot.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és a tapintási előtolással (**F** oszlop) elvégzi az első tapintási folyamatot.
- 3 Ezután a tapintó egy vagy tengelypárhuzamosan mozog a mérési magasságon, vagy a biztonsági magasságban a következő kezdőpontra **2** és megtapintja a második pontot.
- 4 A TNC a tapintót a **3-as** kezdőpontra, majd a **4-es** kezdőpontra állítja a harmadik és negyedik pont megtapintásához.
- 5 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra és a pillanatnyi értékeket és az eltéréseket a következő Q paraméterekbe menti:



Paraméter száma	Jelentés
Q151	A középpont pillanatnyi értéke a referenciatengelyen
Q152	A középpont pillanatnyi értéke a melléktengelyen
Q154	A hosszúság pillanatnyi értéke a referenciatengelyen
Q155	A hosszúság pillanatnyi értéke a melléktengelyen
Q161	Eltérés a középponttól a referenciatengelyen
Q162	Eltérés a középponttól a melléktengelyen
Q164	Oldalhosszúság eltérése a referenciatengelyen
Q165	Oldalhosszúság eltérése a melléktengelyen

Programozáskor ne feledje:

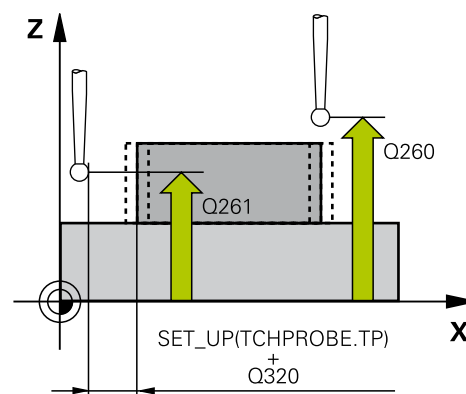
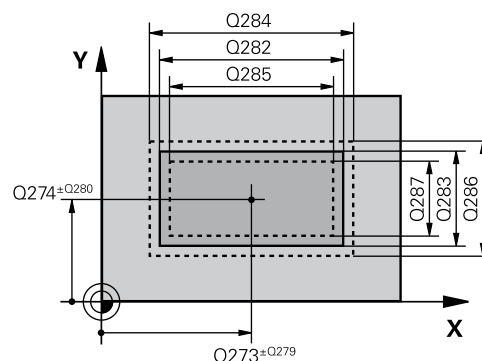


Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q273 Közép az 1.tengelyen (célérték)?** (abszolút érték): A csap középpontja a megmunkálási sík fő tengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q274 Közép a 2.tengelyen (célérték) ?** (abszolút érték): A csap középpontja a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q2821. oldal hossza (célérték) ?** A csap megmunkálási sík fő tengelyével párhuzamos oldalának hossza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q283 2. oldal hossza (célérték) ?** A csap megmunkálási sík melléktengelyével párhuzamos oldalának hossza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng. ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q301 Mozgás bizt. magasságra (0/1) ?**: A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
0: Mozgás a mérési magasságon a mérési pontok között
1: Mozgás a biztonsági magasságon a mérési pontok között
- ▶ **Q284 Max. méret az 1. oldalon ?**: A csap legnagyobb megengedett hossza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q285 Min. méret az 1. oldalon ?**: A csap legkisebb megengedett hossza. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között



NC mondatok

5 TCH PROBE 424 NEGYSZ.CSAP MERESE	
Q273=+50	;1. TENGYELY KOZEPE
Q274=+50	;2.KOZEP 2.TENGYELYEN
Q282=75	;1. OLDAL HOSSZA
Q283=35	;2. OLDAL HOSSZA
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q260=+20	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q301=0	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA
Q284=75,1	;MAX. MERET 1. OLDAL
Q285=74,9	;MIN. MERET 1. OLDAL
Q286=35	;MAX. MERET 2. OLDAL
Q287=34,95	;MIN. MERET 2. OLDAL
Q279=0,1	;TURES 1.TENG. KOZEP

- ▶ **Q286 Max. méret a 2. oldalon ?:** A csap legnagyobb megengedett szélessége. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q287 Min. méret a 2. oldalon ?:** A csap legkisebb megengedett szélessége. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q279 Középpont tűrése az 1.tengelyen?:** A megengedett pozícióeltérés a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q280 Középpont tűrése a 2.tengelyen ?:** A megengedett pozícióeltérés a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q281 Mérési jkv. (0/1/2)?:** Annak meghatározása, hogy a TNC hozzon-e létre mérési jegyzőkönyvet:
0: Ne hozzon létre mérési jegyzőkönyvet
1: Hozzon létre mérési jegyzőkönyvet: A TNC a **TCHPR421.TXT naplófájl**t alapértelmezetten abba a könyvtárba menti, ahol a hozzátartozó NC program található
2: Programfutas megszakítása, és a mérési jegyzőkönyv megjelenítése a TNC képernyőjén. A program folytatása az NC Start gombbal
- ▶ **Q309 PGM stop tűréstűlépéskor ?:** Annak meghatározása, hogy a tűréshatárok megsértése esetén a TNC megszakítsa-e a programfutást és hibaüzenetet küldjön-e:
0: Ne szakítsa meg a programfutást, ne küldjön hibaüzenetet
1: Szakítsa meg a programfutást, küldjön hibaüzenetet
- ▶ **Q330 Szerszám megfigyelésre?:** Annak meghatározása, hogy a TNC végezzen-e szerszámfelügyeletet(Lásd "Szerszámfelügyelet", oldal 606). Beviteli tartomány 0 és 32767,9 között, opcionálisan megadhatja a szerszám nevét 16 karakterig
0: Felügyelet nem aktív
>0: Annak a szerszámnak a száma vagy neve, amit a TNC a megmunkáláshoz használt. A szerszám alkalmazása funkciógombon keresztül közvetlenül a szerszámtáblázatból is lehetséges.

Q280=0,1 ;TURES 2.TENG. KOZEP

Q281=1 ;MERESI JEGYZOKONYV

Q309=0 ;PGM STOP TURESHIBA

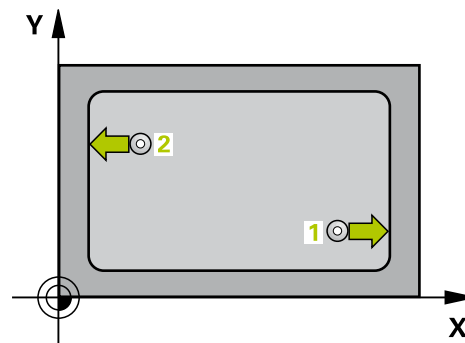
Q330=0 ;SZERSZAM

16.9 BELSŐ SZÉLESSÉG MÉRÉSE (Ciklus 425, DIN/ISO: G425)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 425 egy horony (vagy zseb) pozícióját és szélességét méri. Ha a ciklusban meghatározza a megfelelő tűrésértékeket, a TNC végrehajtja a célértékek és valós értékek összehasonlítását, és az eltérés értékeit rendszerparaméterekben tárolja.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjárásban (FMAX oszlop értéke) pozicionálja (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a tapintási pontra **1**. A TNC a ciklus adataiból számítja ki a tapintási pontokat, és a tapintótáblázat SET_UP oszlopából a biztonsági távolságot.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és a tapintási eltolással (F oszlop) elvégzi az első tapintási folyamatot. 1. Az első tapintás mindig a programozott tengely pozitív irányában történik.
- 3 Ha megad egy eltolást a második méréshez, a TNC a tapintót a következő kezdőpontra **2** mozgatja (szükség esetén a biztonsági magasságon), és megtapintja a második tapintási pontot. Ha a névleges hossz értéke nagy, akkor a TNC gyorsjárásban mozgatja a tapintót a második tapintási pontra. Ha nem ad meg eltolást, a TNC a szélességet pontosan az ellentétes irányban méri.
- 4 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra és a mért értéket és eltéréseket a következő Q paraméterekbe menti:



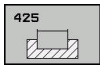
Paraméter száma	Jelentés
Q156	A mért hossz pillanatnyi értéke
Q157	Középvonal pillanatnyi értéke
Q166	A mért hossz eltérése

Programozáskor ne feledje:

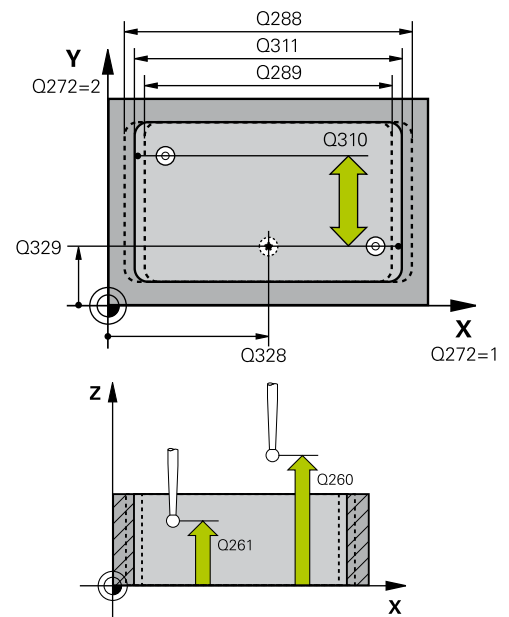


Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q328 Kiindulási pont 1. tengelyen ?** (abszolút érték): A tapintási művelet kezdőpontja a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q329 Kiindulási pont 2. tengelyen ?** (abszolút érték): A tapintási művelet kezdőpontja a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q310 Kiegyenlítés a 2.méréshez (+/-)?** (inkrementális érték): Az a távolság, amellyel a TNC a tapintót elmozdítja a második mérés előtt. Ha 0-t ad meg, a TNC nem tolja el a tapintót. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q272 Mért tengely (1=1./2=2.teng.) ?**: A megmunkálási sík azon tengelye, amely mentén a mérés történik:
 - 1: Főtengely = mérési tengely
 - 2: Melléktengely = mérési tengely
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng.ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q311 Névleges hossz ?**: A mérendő hossz névleges értéke. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q288 Maximális méret ?**: A legnagyobb megengedett hossz. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q289 Minimális méret ?**: A legkisebb megengedett hossz. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Mérési jegyzőkönyv Q281**: Határozza meg, hogy a TNC létrehoz-e mérési jegyzőkönyvet:
 - 0: Ne hozzon létre mérési jegyzőkönyvet
 - 1: Hozzon létre mérési jegyzőkönyvet: A TNC a **TCHPR425.TXT naplófájlt** alapértelmezetten a következő könyvtárba menti: TNC:\.
 - 2: Programfutas megszakítása, és a mérési jegyzőkönyv megjelenítése a TNC képernyőjén. Programfutas folytatása az NC Starttal.



NC mondatok

5 TCH PROBE 425 SZELESSEGMERES BELUL	
Q328=+75	;KIIND. PONT 1. TENG.
Q329=-12,5	;KIIND. PONT 2. TENG.
Q310=+0	;KIEGYENLITES 2.MERES
Q272=1	;MERT TENGELY
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG
Q260=+10	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q311=25	;NEVLEGES HOSSZ
Q288=25,05	;MAX. MEGENG. MERET
Q289=25	;MIN. MEGENG. MERET
Q281=1	;MERESI JEGYZOKONYV
Q309=0	;PGM STOP TURESHIBA
Q330=0	;SZERSZAM
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLTSAG
Q301=0	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA

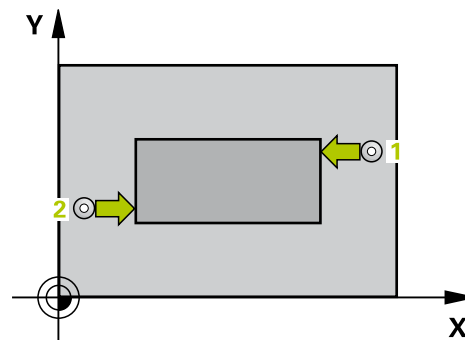
- ▶ **Q309 PGM stop túréstúllépéskor ?**: Annak meghatározása, hogy a túréshatárok megsértése esetén a TNC megszakítsa-e a programfutást és hibaüzenetet küldjön-e:
0: Ne szakítsa meg a programfutást, ne küldjön hibaüzenetet
1: Szakítsa meg a programfutást, küldjön hibaüzenetet
- ▶ **Q330 Szerszám megfigyelésre?**: Annak meghatározása, hogy a TNC végezzen-e szerszámfelügyeletet(Lásd "Szerszámfelügyelet", oldal 606). Beviteli tartomány 0 és 32767,9 között, opcionálisan megadhatja a szerszám nevét 16 karakterig
0: Felügyelet nem aktív
>0: Annak a szerszámnak a száma vagy neve, amit a TNC a megmunkáláshoz használt. A szerszám alkalmazása funkciógombon keresztül közvetlenül a szerszámtáblázatból is lehetséges.
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték): Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 kiegészítőleg hat a **SET_UP** (tapintótáblázat) mellett és kizárólag a bázispont tapintótengelyen való tapintásánál. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q301 Mozgás bizt. magasságra (0/1) ?**: A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
0: Mozgás a mérési magasságon a mérési pontok között
1: Mozgás a biztonsági magasságon a mérési pontok között

16.10 GERINCSZÉLESSÉG MÉRÉSE (Ciklus 426, DIN/ISO: G426)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 426 egy gerinc pozícióját és szélességét méri. Ha a ciklusban meghatározza a megfelelő tűrésértékeket, a TNC végrehajtja a célértékek és valós értékek összehasonlítását, és az eltérés értékeit rendszerparaméterekben tárolja.

- 1 A TNC a pozicionálási logika szerint gyorsjártatban (az **FMAX** oszlop értékével) viszi a tapintót (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a kezdőpontra **1**. A TNC a ciklus adataiból számítja ki a tapintási pontokat, és a tapintótáblázat **SET_UP** oszlopából a biztonsági távolságot.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és a tapintási előtolással (**F** oszlop) elvégzi az első tapintási folyamatot. **1**. Az első tapintás mindig a programozott tengely negatív irányában történik.
- 3 Ezután a tapintó a biztonsági magasságban a következő kezdőpontra mozog, és megtapintja a második tapintási pontot.
- 4 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra és a mért értéket és eltéréseket a következő Q paraméterekbe menti:



Paraméter száma	Jelentés
Q156	A mért hossz pillanatnyi értéke
Q157	Középvonal pillanatnyi értéke
Q166	A mért hossz eltérése

Programozáskor ne feledje:

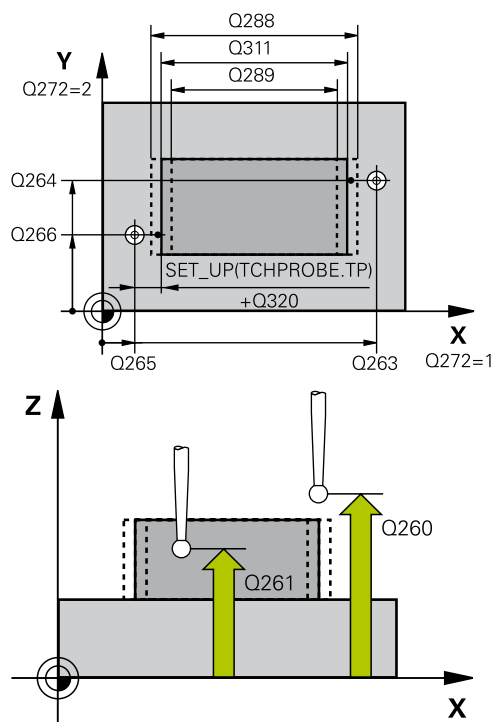


Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q263 1. mérési pont az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q264 1. mérési pont a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q265 2. mérési pont az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): A második tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q266 2. mérési pont a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): A második tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q272 Mért tengely (1=1./2=2.teng.) ?**: A megmunkálási sík azon tengelye, amely mentén a mérés történik:
1: Főtengely = mérési tengely
2: Melléktengely = mérési tengely
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng. ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q311 Névleges hossz ?**: A mérendő hossz névleges értéke. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q288 Maximális méret ?**: A legnagyobb megengedett hossz. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q289 Minimális méret ?**: A legkisebb megengedett hossz. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q281 Mérési jkv. (0/1/2)?**: Annak meghatározása, hogy a TNC hozzon-e létre mérési jegyzőkönyvet:
0: Ne hozzon létre mérési jegyzőkönyvet
1: Hozzon létre mérési jegyzőkönyvet: A TNC a TCHPR426.TXT naplófájlt alapértelmezetten a TNC:\ könyvtárba menti
2: Programfutás megszakítása, és a mérési jegyzőkönyv megjelenítése a TNC képernyőjén. A program folytatása az NC Start gombbal



NC mondatok

5 TCH PROBE 426 SZIGET MERESE KIVUL	
Q263=+50	;1. PONT 1. TENGELYEN
Q264=+25	;1. PONT 2. TENGELYEN
Q265=+50	;2. PONT 1. TENGELYEN
Q266=+85	;2. PONT 2. TENGELYEN
Q272=2	;MÉRŐTENGELY
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q260=+20	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q311=45	;NEVLEGES HOSSZ
Q288=45	;MAX. MEGENG. MERET
Q289=44,95	;MIN. MEGENG. MERET
Q281=1	;MERESI JEGYZOKONYV
Q309=0	;PGM STOP TURESHIBA
Q330=0	;SZERSZAM

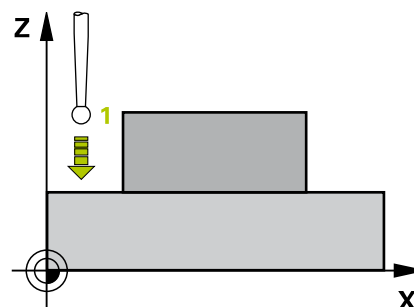
- ▶ **Q309 PGM stop túréstúllépéskor ?:** Annak meghatározása, hogy a túréshatárok megsértése esetén a TNC megszakítsa-e a programfutást és hibaüzenetet küldjön-e:
 - 0:** Ne szakítsa meg a programfutást, ne küldjön hibaüzenetet
 - 1:** Szakítsa meg a programfutást, küldjön hibaüzenetet
- ▶ **Q330 Szerszám megfigyelésre?:** Annak meghatározása, hogy a TNC végezzen-e szerszámfelügyeletet(Lásd "Szerszámfelügyelet", oldal 606). Beviteli tartomány 0 és 32767,9 között, opcionálisan megadhatja a szerszám nevét 16 karakterig
 - 0:** Felügyelet nem aktív
 - >0:** Annak a szerszámnak a száma vagy neve, amit a TNC a megmunkáláshoz használt. A szerszám alkalmazása funkciógombon keresztül közvetlenül a szerszámtáblázatból is lehetséges.

16.11 KOORDINÁTAMÉRÉS (Ciklus 427, DIN/ISO: G427)

Ciklus lefutása

A Tapintóciklus 427 elérhetővé teszi egy koordináta megkeresését a kiválasztott tengelyen, majd az értéket egy rendszerparaméterben tárolja. Ha a ciklusban meghatározza a megfelelő tűrésértékeket, a TNC végrehajtja a célértékek és valós értékek összehasonlítását, és az eltérés értékeit rendszerparaméterekben tárolja.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjárásban (**FMAX** oszlop értéke) pozicionálja (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) a tapintási pontra **1**. A TNC a tapintót a biztonsági távolsággal eltolja a meghatározott elmozdulási iránnyal ellentétesen.
- 2 Ezután a TNC a tapintót a megadott tapintási pontra **1** pozicionálja a munkasíkban, és megméri a pillanatnyi értéket a választott tengelyen.
- 3 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra és a mért koordinátát a következő Q paraméterbe menti:



Paraméter száma	Jelentés
Q160	Mért koordináta

Programozáskor ne feledje:



Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához.

Ha az aktív munkasík egy tengelyét határozza meg mérési tengelynek (Q272 = 1, vagy 2), a TNC kompenzálja a szerszám sugarát. A megadott elmozdulási irányból (Q267) a TNC meghatározza a kompenzálás irányát.

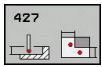
Ha a tapintót határozta meg mérési tengelynek (Q272 = 3), a TNC a szerszám hosszát kompenzálja.

Ha a Q330 paraméter egy eszterga szerszámmra hivatkozik, akkor a következők érvényesek:

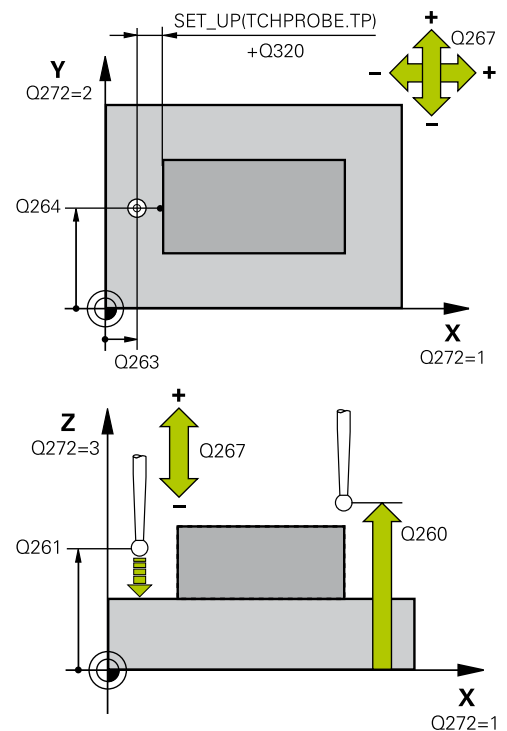
- A Q498 és Q531 paramétert le kell írni
- A Q498, Q531 paraméterek értékeinek, például Ciklus 800 szerintieknek, meg kell egyezniük ezekkel az értékekkel
- Ha a TNC kompenzálja az eszterga szerszámot, akkor a vonatkozó értékek ennek megfelelően a DZL és DXL sorban lesznek kompenzálva.
- A TNC felügyeli a törési tűrést, ami az LBREAK oszlopban van meghatározva

Ha a Q330 paraméter egy maró szerszámmra hivatkozik, akkor a Q498-as és Q531-es paraméternek nincs hatása

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q263 1. mérési pont az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q264 1. mérési pont a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng. ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q272 Mérési teng. (1/2/3, 1=fő teng.)?**: Az a tengely, amely mentén a mérés történik:
 1: Főtengely = mérési tengely
 2: Melléktengely = mérési tengely
 3: Tapintó tengelye = mérési tengely
- ▶ **Q267 Mozgási irány 1 (+1=+ / -1=-) ?**: Az az irány, amerről a tapintó megközelíti a munkadarabot:
 -1: Negatív elmozdulási irány
 +1: Pozitív elmozdulási irány
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q281 Mérési jkv. (0/1/2)?**: Annak meghatározása, hogy a TNC hozzon-e létre mérési jegyzőkönyvet:
 0: Ne hozzon létre mérési jegyzőkönyvet
 1: Hozzon létre mérési jegyzőkönyvet: A TNC a TCHPR427.TXT naplófájl alapértelmezetten a TNC:\ könyvtárba menti
 2: Programfűtés megszakítása, és a mérési jegyzőkönyv megjelenítése a TNC képernyőjén. A program folytatása az NC Start gombbal
- ▶ **Q288 Maximális méret ?**: A legnagyobb megengedett mérési érték. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között



NC mondatok

5 TCH PROBE 427 KOORDINATAMERES	
Q263=+35	;1. PONT 1. TENGELYEN
Q264=+45	;1. PONT 2. TENGELYEN
Q261=+5	;MERESI MAGASSAG
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q272=3	;MERT TENGELY
Q267=-1	;MOZGASI IRANY
Q260=+20	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q281=1	;MERESI JEGYZOKONYV
Q288=5,1	;MAX. MEGENG. MERET
Q289=4,95	;MIN. MEGENG. MERET
Q309=0	;PGM STOP TURESHIBA
Q330=0	;SZERSZAM
Q498=0	;SZERSZAMOT FORDIT
Q531=0	;ALLASSZOEK

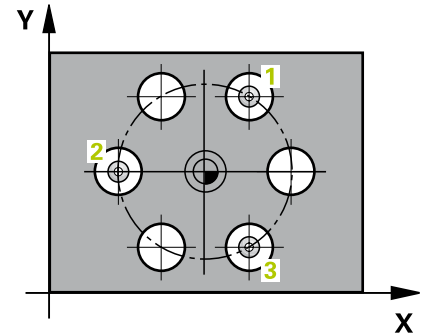
- ▶ **Q289 Minimális méret ?:** A legkisebb megengedett mérési érték. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q309 PGM stop túréstúllépéskor ?:** Annak meghatározása, hogy a túréshatárok megsértése esetén a TNC megszakítsa-e a programfutást és hibaüzenetet küldjön-e:
0: Ne szakítsa meg a programfutást, ne küldjön hibaüzenetet
1: Szakítsa meg a programfutást, küldjön hibaüzenetet
- ▶ **Q330 Szerszám megfigyelésre?:** Annak meghatározása, hogy a TNC végezzen-e szerszámfelügyeletet(Lásd "Szerszámfelügyelet", oldal 606). Beviteli tartomány 0 és 32767,9 között, opcionálisan megadhatja a szerszám nevét 16 karakterig
0: Felügyelet nem aktív
>0: Annak a szerszámnak a száma vagy neve, amit a TNC a megmunkáláshoz használt. A szerszám alkalmazása funkciógombon keresztül közvetlenül a szerszámtáblázatból is lehetséges.
- ▶ **Q498 Szerszámfordítás (0=nem/1=igen)?:** Csak akkor releváns, ha a Q330-as paraméterben korábban eszterga szerszámot adott meg. Az eszterga szerszám megfelelő felügyeletéhez, a TNC számára szükséges a pontos megmunkálási feltételek megadása. Ezért adja meg a következőket:
1: Eszterga szerszám tükrözve (elforgatva 180°-kal), pl. ciklus 800-zal és **Szerszám megfordítása Q498=1** paraméterrel
0: Az eszterga szerszám megfelel a toolturn.trn eszterga szerszámtáblázatban leírtaknak, azt nem módosítja pl. a ciklus 800 és a **Szerszám megfordítása Q498=0** paraméter
- ▶ **Q531 Állásszög?:** Csak akkor releváns, ha a Q330-as paraméterben korábban eszterga szerszámot adott meg. Adja meg a megmunkálás alatti állásszöget az eszterga szerszám és a munkadarab között, pl. ciklus 800 **Állásszög? Q531** paraméteréből. Beviteli tartomány: -180°-tól +180°-ig

16.12 FURATKÖR MÉRÉSE (Cycle 430, DIN/ISO: G430)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 430 három furat megtapintásával megkeresi egy furatkör középpontját és átmérőjét. Ha a ciklusban meghatározza a megfelelő tűrésértékeket, a TNC végrehajtja a célértékek és valós értékek összehasonlítását, és az eltérés értékeit rendszerparaméterekben tárolja.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjáratban (**FMAX** oszlop értéke) (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) pozicionálja az első furat középpontjába **1**.
- 2 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és megtapint négy pontot az első furat középpontjának meghatározására.
- 3 A tapintó visszatér a biztonsági magasságra, majd a második furat középpontjaként megadott pozícióra **2**.
- 4 Ezután a tapintó a megadott mérési magasságra mozog és megtapint négy pontot a második furat középpontjának meghatározására.
- 5 A tapintó visszatér a biztonsági magasságra, majd a harmadik furat középpontjaként megadott pozícióra **3**.
- 6 Ezután a TNC a tapintót a megadott mérési magasságra mozgatja, és megtapint négy pontot a harmadik furat középpontjának meghatározására.
- 7 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra és a pillanatnyi értékeket és az eltéréseket a következő Q paraméterekbe menti:



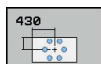
Paraméter száma	Jelentés
Q151	A középpont pillanatnyi értéke a referenciatengelyen
Q152	A középpont pillanatnyi értéke a melléktengelyen
Q153	A furatkör átmérőjének pillanatnyi értéke
Q161	Eltérés a középponttól a referenciatengelyen
Q162	Eltérés a középponttól a melléktengelyen
Q163	A furatkör átmérőjének eltérése

Programozáskor ne feledje:

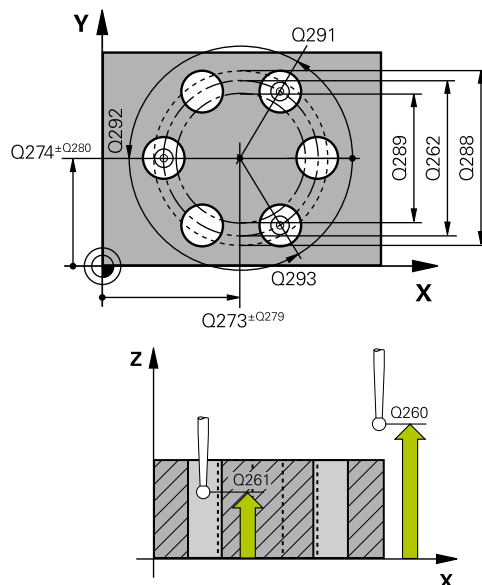


Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához.
A Ciklus 430 csak a szerszámtörést felügyeli; nincs automatikus szerszámkorrekció.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q273 Közép az 1.tengelyen (célérték)?** (abszolút érték): A furatkör középpontja (névleges érték) a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q274 Közép a 2.tengelyen (célérték)?** (abszolút érték): A furatkör középpontja (névleges érték) a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q262 Névleges átmérő ?**: Adja meg a furat átmérőjét. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q291 1. furat polárkoordináta szöge ?** (abszolút érték): Az első furatközéppont polárkoordináta szöge a megmunkálási síkon. Beviteli tartomány -360,0000 és 360,0000 között
- ▶ **Q292 2. furat polárkoordináta szöge ?** (abszolút érték): A második furatközéppont polárkoordináta szöge a megmunkálási síkon. Beviteli tartomány -360,0000 és 360,0000 között
- ▶ **Q232 3. furat polárkoordináta szöge ?** (abszolút érték): A harmadik furatközéppont polárkoordináta szöge a megmunkálási síkon. Beviteli tartomány -360,0000 és 360,0000 között
- ▶ **Q261 Mérési magasság a tap. teng. ben?** (abszolút érték): A gömb középpontjának (=tapintási pont) koordinátája a tapintó tengelyében, ahol a mérést el kell végezni. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q288 Maximális méret ?**: A furatkör legnagyobb megengedett átmérője. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között



NC mondatok

5 TCH PROBE 430 LYUKKOR MERESE	
Q273=+50	;1. TENGYEL KOZEPE
Q274=+50	;2. TENGYEL KOZEPE
Q262=80	;NEVLEGES ATMERO
Q291=+0	;1. FURAT POLARSZOG
Q292=+90	;2. FURAT POLARSZOG
Q293=+180	;3. FURAT POLARSZOG
Q261=-5	;MERESI MAGASSAG
Q260=+10	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q288=80,1	;MAX. MEGENG. MERET
Q289=79,9	;MIN. MEGENG. MERET
Q279=0,15	;TURES 1.TENG. KOZEP

- ▶ **Q289 Minimális méret ?:** A furatkör legkisebb megengedett átmérője. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q279 Középpont tűrése az 1.tengelyen?:** A megengedett pozícióeltérés a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q280 Középpont tűrése a 2.tengelyen ?:** A megengedett pozícióeltérés a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q281 Mérési jkv. (0/1/2)?:** Annak meghatározása, hogy a TNC hozzon-e létre mérési jegyzőkönyvet:
 - 0:** Ne hozzon létre mérési jegyzőkönyvet
 - 1:** Hozzon létre mérési jegyzőkönyvet: A TNC a **TCHPR430.TXT naplófájlt** alapértelmezetten a TNC:\ könyvtárba menti
 - 2:** Programfutas megszakítása, és a mérési jegyzőkönyv megjelenítése a TNC képernyőjén. A program folytatása az NC Start gombbal
- ▶ **Q309 PGM stop tűréstűlépéskor ?:** Annak meghatározása, hogy a tűréshatárok megsértése esetén a TNC megszakítsa-e a programfutást és hibaüzenetet küldjön-e:
 - 0:** Ne szakítsa meg a programfutást, ne küldjön hibaüzenetet
 - 1:** Szakítsa meg a programfutást, küldjön hibaüzenetet
- ▶ **Q330 Szerszám megfigyelésre?:** Annak meghatározása, hogy a TNC végezzen-e szerszámfelügyeletet(Lásd "Szerszámfelügyelet", oldal 606). Beviteli tartomány 0 és 32767,9 között, opcionálisan megadhatja a szerszám nevét 16 karakterig
 - 0:** Felügyelet nem aktív
 - >0:** Annak a szerszámnak a száma vagy neve, amit a TNC a megmunkáláshoz használt. A szerszám alkalmazása funkciógombon keresztül közvetlenül a szerszámtáblázatból is lehetséges.

Q280=0,15	;TURES 2.TENG. KOZEP
-----------	----------------------

Q281=1	;MERESI JEGYZOKONYV
--------	---------------------

Q309=0	;PGM STOP TURESHIBA
--------	---------------------

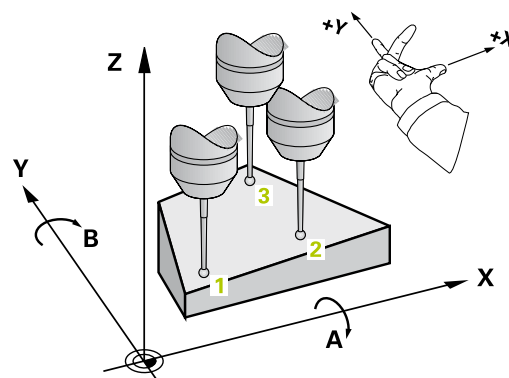
Q330=0	;SZERSZAM
--------	-----------

16.13 SÍKMÉRÉS (Ciklus 431, DIN/ISO: G431)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus 431 három pont mérésével megkeresi egy sík szögét. A mért értékeket rendszerparaméterekben tárolja.

- 1 A pozicionálási logikának megfelelően, a TNC a tapintót gyorsjáratban (**FMAX** oszlop értéke) pozicionálja a (Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513) programozott tapintási pontra **1** és méri a sík első pontját. A TNC eltolja a tapintót a biztonsági távolsággal a tapintási iránnyal ellentétes irányban.
- 2 A tapintó visszatér a biztonsági magasságra, a munkasíkban a kezdőpontra **2** mozog, és megméri a sík második tapintási pontjának pillanatnyi értékét.
- 3 A tapintó visszatér a biztonsági magasságra, a munkasíkban a kezdőpontra **3** mozog, és megméri a sík harmadik tapintási pontjának pillanatnyi értékét.
- 4 Végül a TNC visszaviszi a tapintót a biztonsági magasságra és a mért szögértékeket a következő Q paraméterekbe menti:



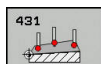
Paraméter száma	Jelentés
Q158	Az A tengely vetítési szöge
Q159	A B tengely vetítési szöge
Q170	A térszög
Q171	B térszög
Q172	C térszög
Q173-Q175	Mért értékek a tapintó tengelyben (1-3. mérés)

Programozáskor ne feledje:

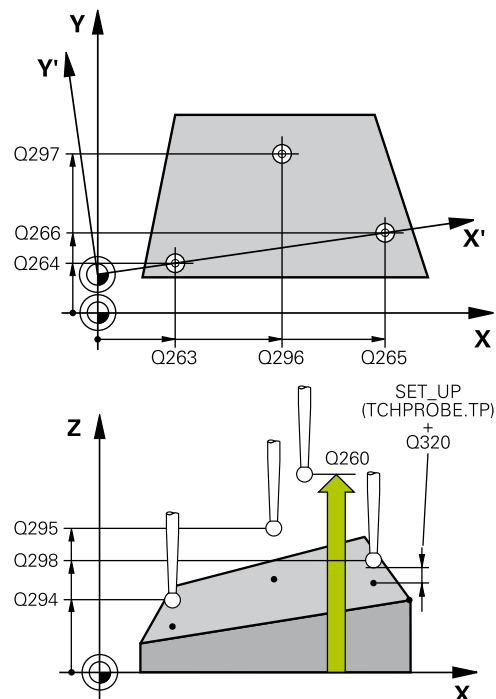


Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához. Ahhoz, hogy a TNC ki tudja számítani a szögértékeket, a három mérési pont nem lehet egy egyenesen. A munkasík döntéséhez szükséges térszögek a Q170-Q172 paraméterekben vannak tárolva. Az első két mérési ponttal a referenciatengely irányát is meghatározhatja a munkasík döntésekor. A harmadik mérési pont határozza meg a szerszámtengely irányát. Határozza meg a harmadik mérési pontot az Y tengely pozitív irányában, hogy megbizonyosodjon arról, hogy helyes a szerszámtengely pozíciója az óramutató járásával egyező koordináta-rendszerben.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q263 1. mérési pont az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q264 1. mérési pont a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q294 1. mérési pont a 3. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a tapintó tengelyen. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q265 2. mérési pont az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): A második tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q266 2. mérési pont a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): A második tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q295 2. mérési pont a 3. tengelyen ?** (abszolút érték): A második tapintási pont koordinátája a tapintó tengelyen. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között



- ▶ **Q296 3. mérési pont az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): A harmadik tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q297 3. mérési pont a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): A harmadik tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q298 3. mérési pont a 3. tengelyen ?** (abszolút érték): A harmadik tapintási pont koordinátája a tapintó tengelyen. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a **SET_UP**-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q281 Mérési jkv. (0/1/2)?**: Annak meghatározása, hogy a TNC hozzon-e létre mérési jegyzőkönyvet:
0: Ne hozzon létre mérési jegyzőkönyvet
1: Hozzon létre mérési jegyzőkönyvet: A TNC a **TCHPR431.TXT naplófájl**t alapértelmezetten a TNC:\ könyvtárba menti
2: Programfutás megszakítása, és a mérési jegyzőkönyv megjelenítése a TNC képernyőjén. A program folytatása az NC Start gombbal

NC mondatok

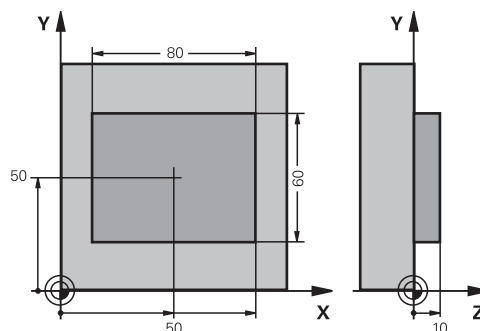
5 TCH PROBE 431 SIK MERESE	
Q263=+20	;1. PONT 1. TENGELYEN
Q264=+20	;1. PONT 2. TENGELYEN
Q294=-10	;1.PONT A 3.TENGELYEN
Q265=+50	;2. PONT 1. TENGELYEN
Q266=+80	;2. PONT 2. TENGELYEN
Q295=+0	;2. PONT 3. TENGELYEN
Q296=+90	;3. PONT 1. TENGELYEN
Q297=+35	;3. PONT 2. TENGELYEN
Q298=+12	;3. PONT 3. TENGELYEN
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q260=+5	;BIZTONSAGI MAGASSAG
Q281=1	;MERESI JEGYZOKONYV

16.14 Programozási példák

Példa: Négyzögcsap mérése és utánmunkálása

Programozási sorrend

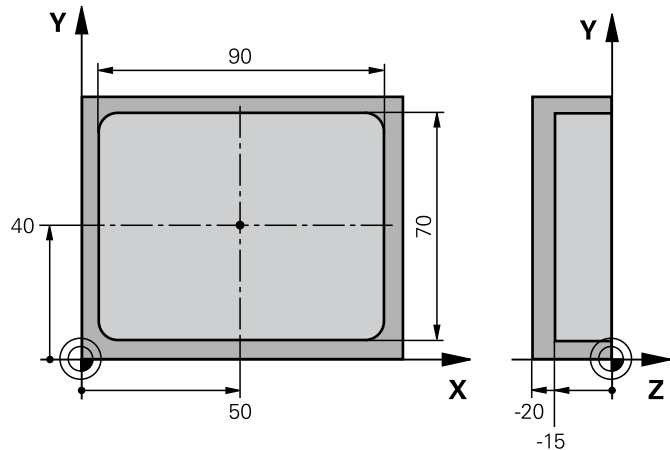
- Nagyolás 0,5 mm-es simítási ráhagyással
- Mérés
- Négyzögcsap simítása a mért értékeknek megfelelően



0 BEGIN PGM BEAMS MM	
1 TOOL CALL 69 Z	Nagyoló szerszám hívása
2 L Z+100 R0 FMAX	Szerszám visszahúzása
3 FN 0: Q1 = +81	Négyzög hossza X irányban (nagyolási méret)
4 FN 0: Q2 = +61	Négyzög hossza Y irányban (nagyolási méret)
5 CALL LBL 1	Megmunkálási alprogram hívása
6 L Z+100 R0 FMAX	Szerszám visszahúzása, szerszámcsere
7 TOOL CALL 99 Z	Tapintó hívása
8 TCH PROBE 424 NEGYSZ.CSAP MERESE	A nagyoló marással megmunkált négyzög mérése
Q273=+50 ;1. TENGYEL KOZEPE	
Q274=+50 ;2. TENGYEL KOZEPE	
Q282=80 ;1. OLDAL HOSSZA	Névleges hossz X irányban (végső méret)
Q283=60 ;2. OLDAL HOSSZA	Névleges hossz Y irányban (végső méret)
Q261=-5 ;MERESI MAGASSAG	
Q320=0 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q260=+30 ;BIZTONSAGI MAGASSAG	
Q301=0 ;MOZGAS BIZT. MAGSGRA	
Q284=0 ;MAX. MERET 1. OLDAL	Beviteli értékek, melyeknél nincs szükség tűrésvizsgálatra
Q285=0 ;MIN. MERET 1. OLDAL	
Q286=0 ;MAX. MERET 2. OLDAL	
Q287=0 ;MIN. MERET 2. OLDAL	
Q279=0 ;TURES 1.TENG. KOZEP	
Q280=0 ;TURES 2.TENG. KOZEP	
Q281=0 ;MERESI JEGYZOKONYV	Ne készítsen mérési jegyzőkönyvet
Q309=0 ;PGM STOP TURESHIBA	Ne küldjön hibaüzenetet
Q330=0 ;SZERSZAM	Nincs szerszámfigyelés
9 FN 2: Q1 = +Q1 - +Q164	X irányú hosszúság kiszámítása a mért eltéréssel együtt
10 FN 2: Q2 = +Q2 - +Q165	Y irányú hosszúság kiszámítása a mért eltéréssel együtt
11 L Z+100 R0 FMAX	Tapintó visszahúzása, szerszámcsere

12 TOOL CALL 1 Z S5000	Simító szerszám hívása
13 CALL LBL 1	Megmunkálási alprogram hívása
14 L Z+100 R0 FMAX M2	Szerszámtengety visszahúzása, program vége
15 LBL 1	Alprogram négyzögcsapokhoz fix ciklussal
16 CYCL DEF 213 CSAPSIMITAS	
Q200=20 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q201=-10 ;MELYSEG	
Q206=150 ;ELOTOLAS SULLYSZTKOR	
Q202=5 ;SULLYESZTESI MELYSEG	
Q207=500 ;ELOTOLAS MARASKOR	
Q203=+10 ;FELSZIN KOORD.	
Q204=20 ;2. BIZTONSAGI TAVOLS	
Q216=+50 ;1. TENGELY KOZEPE	
Q217=+50 ;2. TENGELY KOZEPE	
Q218=Q1 ;1. OLDAL HOSSZA	X irányú hosszúság nagyoláshoz és simításhoz
Q219=Q2 ;2. OLDAL HOSSZA	Y irányú hosszúság nagyoláshoz és simításhoz
Q220=0 ;SAROKSUGAR	
Q221=0 ;RAHAGYAS 1. TENG.	
17 CYCL CALL M3	Ciklushívás
18 LBL 0	Az alprogram vége
19 END PGM BEAMS MM	

Példa: Négyzögseb mérése és az eredmények rögzítése



0 BEGIN PGM BSMEAS MM	
1 TOOL CALL 1 Z	Tapintó szerszám hívása
2 L Z+100 R0 FMAX	Tapintó visszahúzása
3 TCH PROBE 423 NEGYSZ.ZSEB MERESE	
Q273=+50 ;1. TENGYEL KOZEPE	
Q274=+40 ;2. TENGYEL KOZEPE	
Q282=90 ;1. OLDAL HOSSZA	Névleges hossz X irányban
Q283=70 ;2. OLDAL HOSSZA	Névleges hossz Y irányban
Q261=-5 ;MERESI MAGASSAG	
Q320=0 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG	
Q260=+20 ;BIZTONSAGI MAGASSAG	
Q301=0 ;MOZGAS BIZT. MAGSGRA	
Q284=90,15 ;MAX. MERET 1. OLDAL	Felső határérték X irányban
Q285=89,95 ;MIN. MERET 1. OLDAL	Alsó határérték X irányban
Q286=70,1 ;MAX. MERET 2. OLDAL	Felső határérték Y irányban
Q287=69,9 ;MIN. MERET 2. OLDAL	Alsó határérték Y irányban
Q279=0,15 ;TURES 1.TENG. KOZEP	Megengedett pozícióeltérés X irányban
Q280=0,1 ;TURES 2.TENG. KOZEP	Megengedett pozícióeltérés Y irányban
Q281=1 ;MERESI JEGYZOKONYV	Mérési jegyzőkönyv fájlba mentése
Q309=0 ;PGM STOP TURESHIBA	Ne jelenítsen meg hibaüzenetet a tûrés túllépése esetén
Q330=0 ;SZERSZAM	Nincs szerszámfigyelés
4 L Z+100 R0 FMAX M2	Szerszám visszahúzása, program vége
5 END PGM BSMEAS MM	

17

**Tapintóciklusok:
Speciális funkciók**

17.1 Alapismeretek

Áttekintés

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!


Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENGGENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania



A TNC-t speciálisan fel kell készítenie a szerszámgyártónak egy 3D-s tapintó használatára. A HEIDENHAIN a tapintóciklusok működéséért csak akkor vállal szavatosságot, ha HEIDENHAIN tapintókat használ.

A TNC egy ciklust kínál az alábbi speciális célra:

Funkciógomb	Ciklus	Oldal
	3 MÉRÉS Ciklus OEM ciklusok meghatározásához	651

17.2 MÉRÉS (Ciklus 3)

Ciklus lefutása

A Tapintóciklus 3 a munkadarab tetszőleges pozícióját megméri egy választható irányban. Eltérően a többi mérési ciklustól, a Ciklus 3 **SET UP** sora lehetővé teszi a mérési tartomány és az **F** előtolás közvetlen megadását. A tapintó visszatér egy meghatározott értékkel, miután a mért értéket **MB** meghatározta.

- 1 A tapintó a pillanatnyi pozícióból a megadott előtolással mozog a meghatározott tapintási irányba. A tapintási irányt a ciklusban polárszögeként kell meghatározni.
- 2 Miután a TNC elmentette a pozíciót, a tapintó megáll. A TNC elmenti a tapintócsúcs középpontjának X, Y és Z koordinátáját három egymást követő Q paraméterbe. A TNC nem korrigálja a hosszat vagy a sugarat. Önnek kell meghatároznia a ciklusban az első eredmény-paraméter számát.
- 3 Végül a TNC az **MB** paraméterben megadott értékkel mozgatja vissza a tapintót a tapintási iránnyal ellentétesen.

Programozáskor ne feledje:



A Ciklus 3 tapintóciklus pontos működését a szerszámgépgyártó vagy a szoftver készítője határozza meg, aki speciális tapintóciklusokban használja azt.



A **DIST** (maximális elmozdulás a tapintási pontig) és **F** (tapintási előtolás) tapintási adatok, melyek más mérési ciklusokban érvényesek, nem vonatkoznak a Tapintóciklus 3-ra.

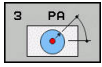
Ne feledje, hogy a TNC mindig 4 egymást követő Q paraméterbe ír.

Ha a TNC nem tudott érvényes tapintási pontot meghatározni, akkor a program hibaüzenet nélkül fut. Ez esetben a TNC a -1 értéket rendeli a 4. eredményparaméterhez, így maga háríthatja el a hibát.

A TNC legfeljebb a visszahúzási távolsággal **MB** húzza vissza a tapintót, és nem halad át a mérés kezdőpontján. Ez kizárja az ütközés lehetőségét a visszahúzás során.

Az **FN17: SYSWRITE ID 990 NR 6** funkcióval beállíthatja, hogy a ciklus az X12 vagy X13 tapintó bevitelen át fusson.

Ciklus paraméterek



- ▶ **Az eredmény paraméterszáma ?:** Írja be annak a Q paraméternek a számát, amelyhez a TNC az első számított koordinátaértéket (X) hozzárendeli. Az Y és Z értékei a közvetlenül utánuk következő Q paraméterekben szerepelnek. Beviteli tartomány 0 és 1999 között
- ▶ **Érintési tengely ?:** Adja meg azt a tengelyt, amelynek irányában a tapintónak mozognia kell, és nyugtázza az ENT gombbal. Beviteli tartomány X, Y vagy Z
- ▶ **Érintési szög ?:** Az a szög a tapintó tengelytől mérve, ami mentén a tapintónak mozognia kell, nyugtázza az ENT gombbal. Beviteli tartomány -180,0000 és 180,0000 között
- ▶ **Maximális mérési út?:** Adja meg a maximum távolságot a kezdőponttól, ami felé a tapintó mozogni fog, hagyja jóvá az ENT gombbal. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Mérési előtolás:** Adja meg a mérési előtolást mm/percben. Beviteli tartomány 0 és 3000,000 között
- ▶ **Maximális visszahúzási út?:** Mozgási útvonal a tapintási iránnyal ellentétes irányban, a tapintószár kitérése után. A TNC visszahúzza a tapintót egy, a kezdőpontnál nem távolabbi pontba, így nem történhet ütközés. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Hivatk. rendszer? (0=AKT/1=REF):** Határozza meg, hogy a tapintás iránya és a mérés eredménye az aktuális koordináta-rendszerre (AKT, ami eltolható vagy elforgatható), vagy a gépi koordináta-rendszerre (REF) vonatkozzon:
 0: Tapintás az aktuális rendszerben, és a mérési eredmény mentése az AKT rendszerben
 1: Tapintás a fix gépi REF rendszerben, és a mérési eredmény mentése a ref rendszerbe
- ▶ **Hibaüzenet kiadása(0/1):** Határozza meg, hogy a TNC küldjön-e hibaüzenetet, ha a tapintószár kitér a ciklus kezdetekor. Ha az 1. módot választja, a TNC elmenti a 4. eredményparaméterben a -1 értéket, majd folytatja a ciklust:
 0: Hibaüzenet kiadása
 1: Nincs hibaüzenet kiadás

NC mondatok

4 TCH PROBE 3.0 MERES
5 TCH PROBE 3.1 Q1
6 TCH PROBE 3.2 X SZOG: +15
7 TCH PROBE 3.3 ABST +10 F100 MB1 BAZIS RENDSZER: 0
8 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1

17.3 MÉRÉS 3D-ben (Ciklus 4)

Ciklus lefutása



A ciklus 4 egy segédciklus, ami valamennyi tapintóhoz alkalmazható (TS, TT vagy TL). A TNC nem biztosít olyan ciklust, amellyel kalibrálhatja a TS tapintót bármely irányban is.

A tapintóciklus 4 a munkadarab tetszőleges pontját egy vektor által meghatározott tapintási irányban méri meg. Eltérően a többi mérőciklustól, a Ciklus 4 megengedi a mérési távolság és az előtolás közvetlen megadását. Azt a távolságot is meg lehet határozni, amivel a tapintó visszahúzódik a mért érték meghatározása után.

- 1 A TNC a pillanatnyi pozícióból a megadott előtolással mozog a meghatározott tapintási irányba. Határozza meg a tapintás irányát a ciklusban egy vektorral (delta értékek X, Y és Z irányban)
- 2 Miután a TNC elmentette a pozíciót, a tapintó mozgás megáll. A TNC elmenti a tapintócsúcs középpontjának X, Y és Z koordinátáját három egymást követő Q paraméterbe. Önnek kell meghatározni a ciklusban az első paraméter számát. Ha TS tapintót használ, akkor a tapintás eredményének a korrekciója a kalibrálási középpont eltolásával történik.
- 3 Végül, a TNC végrehajt egy, a tapintás irányával ellentétes mozgást. Az elmozdulási pálya az **MB** paraméterben határozható meg—a tapintó abba a pontba mozog, ami nincs messzebb, mint a kezdőpont.

Programozáskor ne feledje:

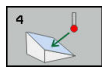


A TNC legfeljebb a visszahúzási távolsággal **MB** húzza vissza a tapintót, és nem halad át a mérés kezdőpontján. Ez kizárja az ütközés lehetőségét a visszahúzás során.

Előpozicionáláskor biztosítsa, hogy a TNC a meghatározott pozícióhoz képest korrekció nélkül mozgatja a tapintó középpontját!

Ne feledje, hogy a TNC mindig 4 egymást követő Q paraméterbe ír. Ha a TNC nem tudott meghatározni egy érvényes tapintási pontot, akkor a 4. eredményparaméter értéke -1 lesz.

Ciklus paraméterek



- ▶ **Az eredmény paraméterszáma ?:** Írja be annak a Q paraméternek a számát, amelyhez a TNC az első számított koordinátaértéket (X) hozzárendeli. Az Y és Z értékei a közvetlenül utánuk következő Q paraméterekben szerepelnek. Beviteli tartomány 0 és 1999 között
- ▶ **Relatív mérési út X-ben?:** Az irányvektor X összetevője, amely irány mentén a tapintó mozog. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Relatív mérési út Y-ban?:** Az irányvektor Y összetevője, amely irány mentén a tapintó mozog. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Relatív mérési út Z-ben?:** Az irányvektor Z összetevője, amely irány mentén a tapintó mozog. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Maximális mérési út?:** Adja meg a maximum távolságot a kezdőponttól, ami felé a tapintó az irányvektor mentén mozogni fog. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Mérési előtolás:** Adja meg a mérési előtolást mm/percben. Beviteli tartomány 0 és 3000,000 között
- ▶ **Maximális visszahúzási út?:** Mozgási útvonal a tapintási iránnyal ellentétes irányban, a tapintószár kitérése után. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Hivatk. rendszer? (0=AKT/1=REF):**
Határozza meg, hogy a tapintás eredménye a koordinátarendszerbe legye-e elmentve (AKT) vagy a gépi koordinátarendszerre vonatkozzon (REF):
0: A mérési eredmény mentése az AKT rendszerbe
1: A mérési eredmény mentése a ref rendszerbe

NC mondatok

4 TCH PROBE 4.0 MERES 3D

5 TCH PROBE 4.1 Q1

6 TCH PROBE 4.2 IX-0.5 IY-1 IZ-1

7 TCH PROBE 4.3 ABST+45 F100 MB50
BAZIS RENDSZER:0

17.4 3D TAPINTÁS (Ciklus 444)

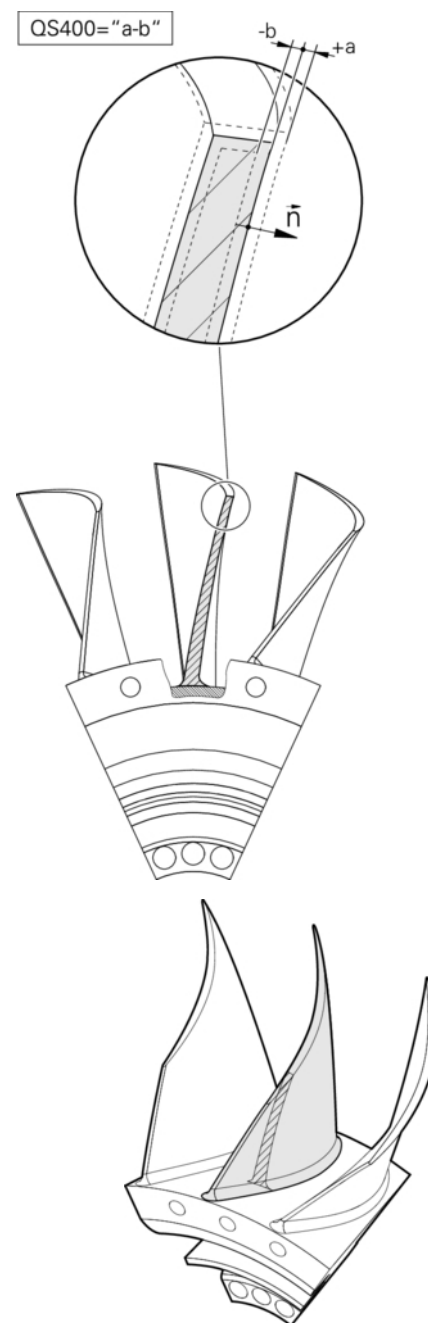
Ciklus lefutása

A Ciklus 444 ellenőrzi egy összetevő felületének specifikus pontját. Ezzel a ciklussal pl. forma alkatrészek felületei mérhetők. Meghatározható, hogy az összetevő felületén lévő pont alulméreti vagy túlméreti tartományban fekszik-e, egy névleges koordinátával összehasonlítva. A kezelő ezután végrehajthat egy további megmunkálási lépést, mint pl. újramunkálást.

A Ciklus 444 egy tetszőleges pontot tapint három dimenzióban, és meghatározza a névleges koordináta eltérését. Ehhez a Q581, Q582, és Q583 paraméterekben meghatározott normál vektort kell használni. A normál vektor merőleges egy képzelt felületre, amiben a névleges koordináta található. A normál vektor a felülettől eltávolodóan mutat, és nem határozza meg a tapintás irányát. Javasolt a normál vektort egy CAD vagy CAM rendszer segítségével meghatározni. A QS400 tűrési tartomány meghatározza a megengedhető eltérést a pillanatnyi és a névleges koordináta között, a normál vektor mentén. Így meghatározhatja, például, hogy a program meg legyen-e szakítva egy alulméret érzékelésekor. Valamint, a TNC kiad egy naplófájlt és az eltérések az alább kilistázott rendszerparaméterekbe lesznek elmentve.

Ciklus lefutása

- 1 A tapintó az aktuális pozícióról a normálvektor egy olyan pontjára mozog, amely az alábbi távolságra van a névleges koordinátától: $Távolság = \text{tapintógömb sugara} + \text{tchprobe.tp}$ (TNC:\table\tchprobe.tp) táblázat SET_UP értéke + Q320. Az előpozícióra állás figyelembe veszi a biztonsági magasságot. A tapintási logikával kapcsolatos további információkat itt talál Lásd "Tapintóciklusok végrehajtása", oldal 513
- 2 Ezt követően a tapintó rááll a névleges koordinátákra. A tapintási utat a DIST határozza meg (Nem a normálvektor! A normálvektor csak a koordináták megfelelő számításához szükséges.)
- 3 Miután a TNC rögzítette a pozíciót, visszahúzza és leállítja a tapintót. Az érintkezési pont számított koordinátáit a TNC a Q paraméterekben menti el.
- 4 Végül a TNC az MB paraméterben megadott értékkel mozgatja vissza a tapintót a tapintási iránnyal ellentétesen.



Rendszer paraméter

A TNC a tapintási folyamat eredményeit a következő paraméterekbe menti:

Rendszer paraméter	Jelentés
Q151	Mért pozíció a referencia tengelyen
Q152	Mért pozíció a másodlagos tengelyen
Q153	Mért pozíció a szerszámtengelyen
Q161	Mért eltérés a referencia tengelyen
Q162	Mért eltérés a másodlagos tengelyen
Q163	Mért eltérés a szerszámtengelyen
Q164	Mért 3D eltérés <ul style="list-style-type: none"> ■ Kisebb mint 0: Alulméret ■ Nagyobb mint 0: Ráhagyás
Q183	Munkadarab állapota: <ul style="list-style-type: none"> ■ - 1 = nincs meghatározva ■ 0 = jó ■ 1 = Újramunkálás ■ 2 = Selejt

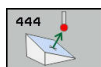
Jegyzőkönyv funkció

Miután vége a tapintásnak, a TNC létrehoz egy naplófájl HTML formátumban. A TNC a naplófájl a *.h fájljal megegyező könyvtárba menti (amíg nincs meghatározva másik útvonal az FN16-hoz).

A naplófájl a következőket tartalmazza:

- Meghatározott névleges koordináta
- Megállapított pillanatnyi koordináta
- Az értékek színes kijelzése (zöld, mint "helyes," narancssárga, mint "újramunkálni," piros, mint "selejt")
- (Ha meghatározta a QS400 tűrést:) A felső és alsó méret valamint a számított eltérés a normálvektor mentén
- Pillanatnyi tapintási irány (mint egy vektor a beviteli rendszerben). A vektor értéke megfelel a konfigurált tapintási pályának

Ciklus paraméterek



- ▶ **Q263 1. mérési pont az 1. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík főtengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q264 1. mérési pont a 2. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a megmunkálási sík melléktengelyén. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q294 1. mérési pont a 3. tengelyen ?** (abszolút érték): Az első tapintási pont koordinátája a tapintó tengelyen. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q581 Fő tengely síknormálisa?** Adja meg a síknormálíst a főtengely pozitív irányában. Egy pont síknormálisának kiadása általában egy CAD/CAM-rendszerrel történik. Beviteli tartomány: -10-tól és 10-ig
- ▶ **Q582 Melléktengely síknormálisa?** Adja meg a síknormálíst a melléktengely pozitív irányában. Egy pont síknormálisának kiadása általában egy CAD/CAM-rendszerrel történik. Beviteli tartomány: -10-tól és 10-ig
- ▶ **Q583 Szerszámtengely síknormálisa?** Adja meg a síknormálíst a szerszámtengely pozitív irányában. Egy pont síknormálisának kiadása általában egy CAD/CAM-rendszerrel történik. Beviteli tartomány: -10-tól és 10-ig
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?** (abszolút érték): Az a koordináta a tapintó tengelyében, amelynél a tapintó és munkadarab (készülék) nem ütközhet össze. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között

NC mondatok

4 TCH PROBE 444 TAPINTAS 3D	
Q263=+0	;1. PONT 1. TENGELYEN
Q264=+0	;1. PONT 2. TENGELYEN
Q294=+0	;1.PONT A 3.TENGELYEN
Q581=+1	;FO TENGELY NORMALISA
Q582=+0	;MELLEKTENG NORMALISA
Q583=+0	;SZERSZTENG NORMALISA
Q320=+0	;BIZTONSÁGI TÁVOLSÁG
Q260=100	;BIZTONSAGI MAGASSAG
QS400="1-1"	;TURESMEZO
Q309=+0	;HIBAREAKCIO

- ▶ **QS400 Tűrésmező határai?** Adja meg azt a tűréstartományt, amelyet a ciklus felügyel. A tűrés határozza meg a megengedett eltérést a síknormálisok mentén. A rendszer a szerkezeti elem névleges koordinátái és a tényleges koordinátái között határozza meg az eltérést. (A síknormálisokat a Q581 - Q583 határozzák meg, a névleges koordinátákat pedig a Q263, Q264, Q294) A tűrésérték a normálvektortól függően tengelyarányosan kerül felbontásra:
 - Példa: QS400 = "0,4-0,1"** a következőket jelenti: felső méret = névleges koordináta +0,4, alsó méret = névleges koordináta -0,1. A ciklus vonatkozásában alábbi tűréstartomány adódik: "Névleges koordináta +0,4"-tól "Névleges koordináta -0,1"-ig.
 - Példa: QS400 = "0,4"** a következőket jelenti: felső méret = névleges koordináta +0,4, alsó méret = névleges koordináta . A ciklus vonatkozásában alábbi tűréstartomány adódik: "Névleges koordináta +0,4"-tól "Névleges koordináta"-ig.
 - Példa: QS400 = "-0,1"** a következőket jelenti: felső méret = névleges koordináta, alsó méret = névleges koordináta -0,1. A ciklus vonatkozásában alábbi tűréstartomány adódik: "Névleges koordináta"-tól "Névleges koordináta -0,1"-ig.
 - Példa: QS400 = " "** a következőket jelenti: Nem veszi figyelembe a tűrést.
 - Példa: QS400 = "0 "** a következőket jelenti: Nem veszi figyelembe a tűrést.
 - Példa: QS400 = "0,1+0,1"** a következőket jelenti: Nem veszi figyelembe a tűrést.
- ▶ **Q309 Reakció tűréshiba esetén?** Annak meghatározása, hogy a tűréshatárok megsértése esetén a TNC megszakítsa-e a programfutást és hibaüzenetet küldjön-e:
 - 0:** Ne szakítsa meg a programfutást, ne küldjön hibaüzenetet
 - 1:** Szakítsa meg a programfutást, és küldjön hibaüzenetet
 - 2:** Ha a számított tényleges koordináta a síknormális vektor mentén a névleges koordináta alatt van, a TNC hibaüzenetet küld és megszakítja a programfutást. Egy méret el nem érés adódott. Viszont nem történik hibareakció, ha a síknormális vektor menti számított érték a névleges koordinátánál nagyobb tartományban mozog.

Programozáskor ne feledje:

Azért, hogy a használt tapintások pontos eredményét el lehessen érni, egy 3-D kalibrációt kell végrehajtani a Ciklus 444 tapintás előtt. Szoftver opció 92 3D-ToolComp szükséges a 3-D kalibrációhoz.

Ciklus 444 egy mérési naplófájlt hoz létre HTML formátumban.

Egy hibaüzenet lesz kiadva, ha egy tükrözés (Ciklus 8) vagy nagyítás (Ciklus 11, 26) aktív a Ciklus 444 futtatása előtt.

A CfgPresetSettings paraméter beállításától függően, a tapintás során ellenőrzésre kerül, hogy a forgótengelyek pozíciói megegyeznek-e a döntési szögekkel (3-D ROT). A TNC hibaüzenetet jelenít meg, ha ez nem áll fenn.

Ha a gép vezérelt orsóval rendelkezik, akkor aktiválni kell a szögmövetést a tapintótáblázatban (**TRACK oszlop**). Ez általában növeli a 3D-s tapintóval végzett mérések pontosságát.

Ciklus 444 esetén minden koordináta a beviteli rendszerre vonatkozik.

A TNC a mért értékeket a visszatérő paraméterekbe írja (Lásd "Ciklus lefutása", oldal 655).

A helyes/újramunkálás/selejt munkadarab állapot a Q^83 paraméteren keresztül állítható, a Q309-es paramétertől függetlenül (Lásd "Ciklus lefutása", oldal 655).

17.5 Trigger tapintó kalibrálása

Egy 3D-s tapintó aktuális kapcsolási pontjának pontos meghatározásához kalibrálnia kell a tapintót, hogy a TNC pontos méréseket tudjon végezni.



A következő esetekben mindig kalibrálja a tapintót:

- Üzembe helyezés
- Tapintószár törése
- Tapintószár cseréje
- Tapintási előtolás változása
- Rendellenességek esetén, például a gép felmelegedésekor
- Aktív szerszámtengely változásakor

A TNC a kalibrációs folyamat után rögtön átveszi a kalibrációs értéket, az aktív tapintórendszer számára. A frissített szerszámadat azonnal érvénybe lép, ezért nincs szükség egy új szerszámhívásra.

Kalibrálás alatt, a TNC a tapintószár érvényes hosszát és a tapintógömb érvényes sugarát határozza meg. A 3D-s tapintó kalibrálásához fogjon fel egy ismert magasságú és ismert átmérőjű kalibergyűrűt vagy csapot a gépasztalra.

A TNC a hossz és a sugár kalibrálásához kalibrációs ciklusokat biztosít:

- ▶ Nyomja meg a **TAPINTÓ MŰVELETEK** funkciógombot



- ▶ Kalibrációs ciklusok megjelenítése: Nyomja meg a **TS KALIBRÁLÁS** funkciógombot
- ▶ Válassza ki a kalibráló ciklust

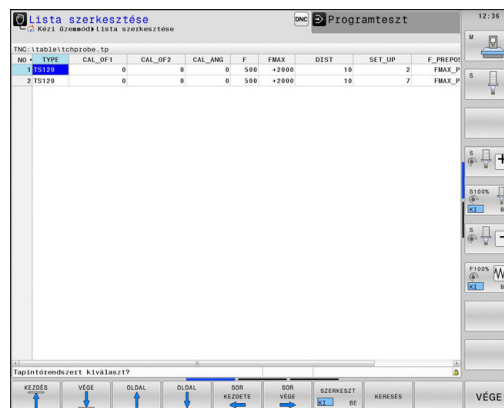
A TNC kalibrációs ciklusai

Funkció-gomb	Funkció	Oldal
	Hossz kalibrálása	666
	Mérje meg a sugár és a középpont eltérését egy kalibergyűrű alkalmazásával	668
	Mérje meg a sugár és a középpont eltérését egy mérőcsap vagy mérőtüske alkalmazásával	670
	Mérje meg a sugár és a középpont eltérését egy kalibrációs gömb alkalmazásával	662

17.6 Kalibrálási értékek megjelenítése

A TNC a szerszámtáblázatba menti a tapintó érvényes hosszát és érvényes sugarát. A TNC a tapintó gömbjének középpont-eltérését a tapintótáblázat **CAL_OF1** (főtengely) és **CAL_OF2** (másodlagos tengely) oszlopába menti. Az értékeket megjelenítheti a képernyőn a TAPINTÓ TÁBLÁZAT funkciógomb megnyomásával.

A kalibrálás alatt automatikusan létrejön egy mérési napló. A naplófájl neve TCHPRAUTO.html. Ez a fájl ugyanott lesz tárolva, mint az eredeti fájl. A mérési napló a vezérlőn lévő böngészőben tekinthető meg. Ha egy program több, mint egy ciklust használ a tapintó kalibrálásához, akkor a TCHPRAUTO.html valamennyi mérési naplót tartalmazni fogja. Tapintó ciklus Kézi üzemmódban való futtatásakor, a TNC a TCHPRMAN.html név alá menti a mérési naplót. A fájl a következő könyvtárban lesz tárolva: TNC: \ *.



Győződjön meg arról, hogy a szerszámtáblázat szerszám száma és a tapintótáblázat tapintó száma összeillenek-e. Ez érvényes függetlenül attól, hogy a tapintóciklust automatikus üzemmódban vagy **Kézi üzemmód** kívánja végrehajtani.



További információk: lásd Tapintótáblázat fejezetet

17.7 TS KALIBRÁLÁSA (Ciklus 460, DIN/ISO: G460)

A 460-as ciklussal automatikusan kalibrálhat 3D-s kapcsoló tapintót egy valódi kalibrációs gömbön.

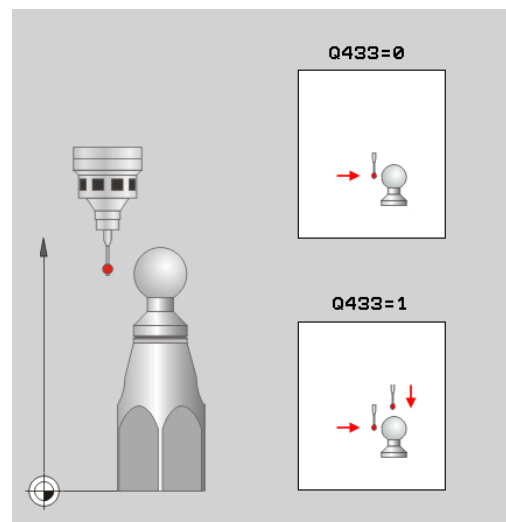
Továbbá 3D kalibrálási adatokat is lehet rögzíteni. Ehhez szükség van a szoftveropció 92, 3D-ToolComp-ra. A 3D kalibrálási adatok a tapintó kitérési magatartását írják le tetszőleges tapintási irányba. A 3D kalibrálási adatok mentése a TNC:\system\CAL_TS<T-Nr.>_<T-Idx.>.3DTC alatt történik. A szerszámtáblázatban a DR2TABLE oszlopban kell a 3DTC-táblázathoz referenciát meghatározni. A tapintási művelet során a rendszer figyelembe veszi a 3D kalibrálási adatokat. A 3D kalibrálás akkor szükséges, ha a ciklus 444 3D tapintással igen nagy pontosságot szeretne elérni (Lásd "3D TAPINTÁS (Ciklus 444)", oldal 655).

Ciklus lefutása

A Q433-as paraméter beállításai meghatározzák, hogy sugár- vagy hosszkalibrációt, vagy csak sugárkalibrációt hajthat végre.

Sugárkalibráció Q433=0

- 1 Fogja be a kalibrációs gömböt. Biztosítsa az ütközés megelőzésének feltételeit
- 2 Pozicionálja a tapintót a tapintó tengelyében a kalibrációs gömb fölé, a munkasíkban pedig körülbelül a gömb közepe fölé.
- 3 A TNC először síkban végez mozgást, a referenciaszögűtől függően (Q380).
- 4 A TNC ezután a tapintót a tapintó-tengely mentén pozicionálja.
- 5 Elindul a tapintási folyamat, és a TNC elkezd a kalibrációs gömb egyenlítői vonalának megkeresését
- 6 Miután az egyenlítői vonal meghatározása megtörtént, elindul a sugárkalibráció
- 7 Végül, a TNC visszahúzza a tapintót a tapintótengely mentén az előpozicionálási magasságra.



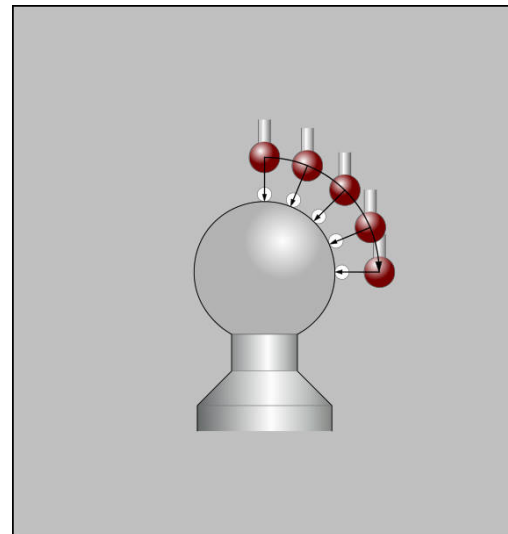
Sugár- és hosszkalibráció Q433=1

- 1 Fogja be a kalibrációs gömböt. Biztosítsa az ütközés megelőzésének feltételeit
- 2 Pozicionálja a tapintót a tapintó tengelyében a kalibrációs gömb fölé, a munkasíkban pedig körülbelül a gömb közepe fölé.
- 3 A TNC először síkban végez mozgást, a referenciaszögtől függően (Q380).
- 4 A TNC ezután a tapintót a tapintó-tengely mentén pozicionálja.
- 5 Elindul a tapintási folyamat, és a TNC elkezd a kalibrációs gömb egyenlítői vonalának megkeresését
- 6 Miután az egyenlítői vonal meghatározása megtörtént, elindul a sugárkalibráció
- 7 Ezután, a TNC visszahúzza a tapintót a tapintótengely mentén az előpozicionálási magasságra.
- 8 A TNC a tapintó hosszát a kalibrációs gömb északi pólusánál határozza meg
- 9 A ciklus végén a TNC visszahúzza a tapintót a tapintótengely mentén az előpozicionálási magasságra.

A **Q455-ös** paraméter beállításai határozzák meg, hogy végre lehet-e hajtani egy további 3-D kalibrációt.

3-D kalibráció Q455= 1...30

- 1 Fogja be a kalibrációs gömböt. Biztosítsa az ütközés megelőzésének feltételeit
- 2 A sugár és a hossz kalibrációja után, a TNC visszahúzza a tapintót a tapintótengely mentén. Ezután a TNC az északi pólus fölé pozicionálja a tapintót
- 3 A tapintási folyamat az északi pólus felől az egyenlítői vonal felé halad, több lépésben. A névleges értéktől való eltérések, és ezért a megadott kitérés működés így lesz meghatározva
- 4 Meghatározhatja a tapintási pontok számát az északi pólus és az egyenlítői vonal között. Ez a szám a Q455 beviteli paramétertől függ. 1 és 30 közötti érték programozható. Ha Q455=0 lett volna megadva, akkor nem lett volna 3-D kalibráció végrehajtva.
- 5 A kalibráció alatt meghatározott eltérések a 3DTC táblázatba lesznek elmentve.
- 6 A ciklus végén a TNC visszahúzza a tapintót a tapintótengely mentén az előpozicionálási magasságra.



Programozáskor ne feledje:

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania



A HEIDENHAIN a tapintóciklusokra csak HEIDENHAIN tapintók alkalmazása esetén vállal garanciát.



A kalibrálás alatt automatikusan létrejön egy mérési napló. A naplófájl neve TCHPRAUTO.html. Ez a fájl ugyanott lesz tárolva, mint az eredeti fájl. A mérési napló a vezérlőn lévő böngészőben tekinthető meg. Ha egy program több, mint egy ciklust használ a tapintó kalibrálásához, akkor a TCHPRAUTO.html valamennyi mérési naplót tartalmazni fogja.

A tapintó érvényes hossza mindig a szerszám bázispontjára vonatkozik. A szerszám bázispontja gyakran az ún. főorsócsúcson (az orsó síkfelülete) található. A gépgyártó azonban ettől eltérő szerszám bázispontot is meghatározhat.

Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához.

Előpozicionálja a tapintót úgy, hogy az körülbelül a kalibrációs gömb középpontja fölé kerüljön.

Ha Q455=0 lett programozva, akkor a TNC nem hajtja végre a 3-D kalibrációt.

Ha Q455=1-30 lett programozva, akkor megtörténik a tapintó 3-D kalibrációja. A kitérés működés eltéréseit ezért több szögben kell meghatározni. Ciklus 444 használatakor, először mindig egy 3-D kalibrációt kell végrehajtani.

Ha Q455=1-30 lett programozva, akkor egy táblázat lesz elmentve ide: TNC:\Table\CAL_TS<T-NR.>_<T-Idx.>.3DTC. A <T-NR> a tapintó száma, és <Idx> az indexe.

Ha már van hivatkozás egy kalibrációs táblázatban (bevitel a DR2TABLE-ben), akkor ez a táblázat felülírásra kerül.

Ha nincs még hivatkozás egy kalibrációs táblázatban (bevitel a DR2TABLE-ben), akkor, a szerszámok számától függően, egy hivatkozási és egy kiegészítő táblázat lesz létrehozva.



- ▶ **Q407 Kalibráló gömb pontos sugara?** Adja meg az alkalmazott kalibráló gömb pontos sugarát. Beviteli tartomány 0,0001 és 99,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ? (inkrementális érték):** Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 kiegészítőleg hat a **SET_UP** (tapintótáblázat) mellett és kizárólag a bázispont tapintótengelyen való tapintásánál. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q301 Mozgás bizt. magasságra (0/1) ?:** A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
 0: Mozgás a mérési magasságon a mérési pontok között
 1: Mozgás a biztonsági magasságon a mérési pontok között
- ▶ **Q423 Tapintások száma?** (abszolút érték): A mérési pontok száma az átmérőn. Beviteli tartomány 0 és 8 között
- ▶ **Q380 Vonatkoz. szög ? (0=fő tengely)** (abszolút érték): Adja meg a referenciaszöget (alapelforgatást) a mérési pontok aktív munkadarab koordináta-rendszerben való rögzítéséhez. A referenciaszög meghatározása nagymértékben megnöveli egy tengely mérési tartományát. Beviteli tartomány 0 és 360,0000 között
- ▶ **Q433 Hossz kalibrálása (0/1)?:** Azt határozza meg, hogy a TNC kalibrálja-e a tapintó hosszát is a sugár kalibrálását követően:
 0: Ne kalibrálja a tapintó hosszát
 1: Kalibrálja a tapintó hosszát
- ▶ **Q434 Bázispont a hosszhoz?** (abszolút érték): A kalibráló gömb középpontjának koordinátája. Meghatározására csak akkor van szükség, ha hosszkalibrálást is végre kíván hajtani. Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Q455 Pontok száma 3D kalibráláshoz?** Adja meg a tapintási pontok számát a 3D kalibráláshoz. Célszerű egy pl 15 tapintási pontos érték. Ha itt 0-t ad meg, nem történik 3D kalibrálás. 3D kalibrálás során a tapintó kitérési magatartását különböző szögekből határozza meg a rendszer, majd menti el egy táblázatban. A 3D kalibráláshoz 3D-ToolComp-ra van szükség. Beviteli tartomány: 1-től és 30-ig

NC mondatok

5 TCH PROBE 460 TS KALIBRALASA GOEMBOEN	
Q407=12.5	;GOMBSUGAR
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q301=1	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA
Q423=4	;TAPINTASOK SZAMA
Q380=+0	;VONATKOZTATASI SZOG
Q433=0	;HOSSZ KALIBRALASA
Q434=-2.5	;BAZISPONT
Q455=15	;PONTOK SZAMA 3D KAL

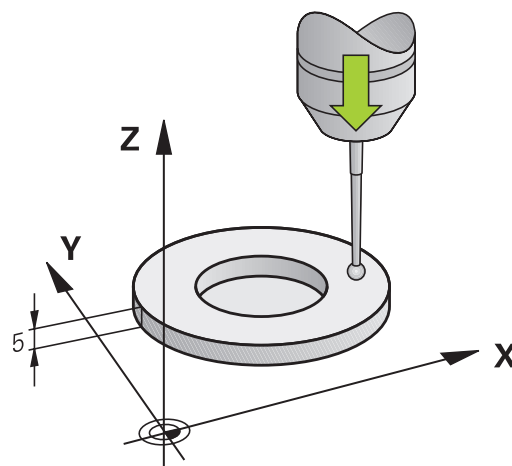
17.8 TS HOSSZ KALIBRÁLÁSA (Ciklus 461, DIN/ISO: G461)

Ciklus lefutása

A tapintóciklus elindítása előtt először fel kell venni a nullpontot a szerszámtengelyen, valamint a Z=0-át is a gépasztalon; a tapintót szintén elő kell pozicionálni a kalibergyűrű fölé.

A kalibrálás alatt automatikusan létrejön egy mérési napló. A naplófájl neve TCHPRAUTO.html. Ez a fájl ugyanott lesz tárolva, mint az eredeti fájl. A mérési napló a vezérlőn lévő böngészőben tekinthető meg. Ha egy program több, mint egy ciklust használ a tapintó kalibrálásához, akkor a TCHPRAUTO.html valamennyi mérési naplót tartalmazni fogja.

- 1 A TNC a tapintótáblázat **CAL_ANG** oszlopának szögével orientálja a tapintót (csak akkor, ha a tapintó orientálható).
- 2 A TNC az aktuális pozícióból indulva, negatív szerszámtengely irányban, tapintási előtolással végi a tapintást (tapintótáblázat **F** oszlopa).
- 3 A TNC ezután a tapintót gyorsjáratban (a tapintótáblázat **FMAX** oszlop értékével) mozgatja vissza a kezdőpontra.



Programozáskor ne feledje:

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania



A HEIDENHAIN a tapintóciklusokra csak HEIDENHAIN tapintók alkalmazása esetén vállal garanciát.



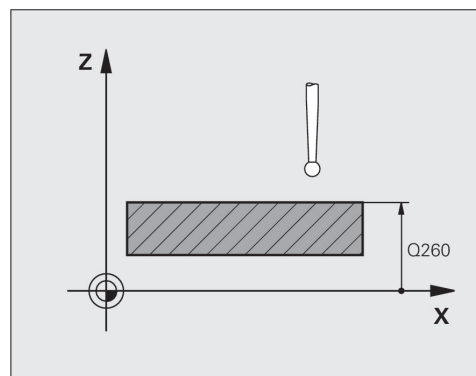
A tapintó érvényes hossza mindig a szerszám bázispontjára vonatkozik. A szerszám bázispontja gyakran az ún. főorsócsúcson (az orsó síkfelülete) található. A gépgyártó azonban ettől eltérő szerszám bázispontot is meghatározhat.

Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához.

A kalibrálás alatt automatikusan létrejön egy mérési napló. A naplófájl neve TCHPRAUTO.html.



- ▶ **Q434 Bázispont a hosszhoz?** (abszolút érték): Hivatkozás a hosszhoz (pl. beállító gyűrű magassága). Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között



NC mondatok

5 TCH PROBE 461 TS HOSSZ
KALIBRALASA

Q434=+5 ;BAZISPONT

17.9 TS KALIBRÁLÁSA GYŰRŰBEN (Ciklus 462, DIN/ISO: G462)

Ciklus lefutása

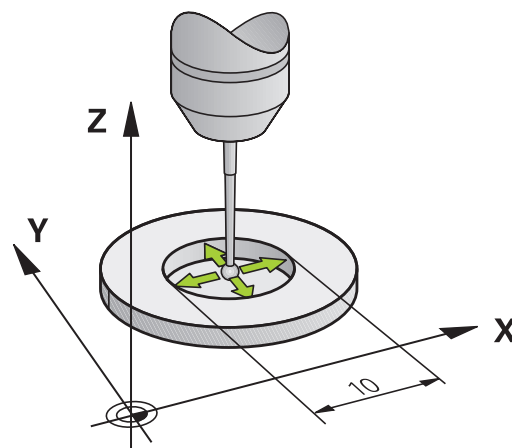
A kalibráló ciklus elindítása előtt a tapintót a kalibergyűrű közepére, és a kívánt mérési magasságra kell előpozicionálni.

A tapintógömb sugarának kalibrálásakor a TNC egy automatikus tapintási rutint hajt végre. Az első tapintási ciklus alatt a TNC meghatározza a kalibrációs gyűrű vagy csap középpontját (durva méréssel), majd a középpontba pozicionálja a tapintót. Ezután a tapintógömb sugarának meghatározása az aktuális kalibrációs folyamat alatt történik (finom mérés). Ha a tapintó lehetővé teszi a tapintást ellentétes irányból is, akkor a középpont eltérése egy másik ciklus során lesz meghatározva.

A kalibrálás alatt automatikusan létrejön egy mérési napló. A naplófájl neve TCHPRAUTO.html. Ez a fájl ugyanott lesz tárolva, mint az eredeti fájl. A mérési napló a vezérlőn lévő böngészőben tekinthető meg. Ha egy program több, mint egy ciklust használ a tapintó kalibrálásához, akkor a TCHPRAUTO.html valamennyi mérési naplót tartalmazni fogja.

A tapintó orientációja határozza meg a kalibrációs folyamatot:

- Az orientáció nem, vagy csak az egyik irányból lehetséges: A TNC egy körülbelüli és egy finom mérést hajt végre, hogy meghatározza a tapintógömb tényleges sugarát (tool.t R oszlopa)
- Az orientáció két irányban lehetséges (pl. HEIDENHAIN tapintók kábellel): A TNC egy körülbelüli és egy finom mérést hajt végre, majd elforgatja a tapintót 180°-kal, és még négy további mérést hajt végre. Az ellentétes irányú méréssel, a sugár mellett a középpont eltérése (CAL_OF a tchprobe.tp-ben) is meghatározásra kerül.
- Tetszőleges irányú orientáció lehetséges (pl. HEIDENHAIN infravörös tapintók): A tapintási eljáráshoz lásd: "Az orientáció két irányban lehetséges."



Programozáskor ne feledje:

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENEYZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania



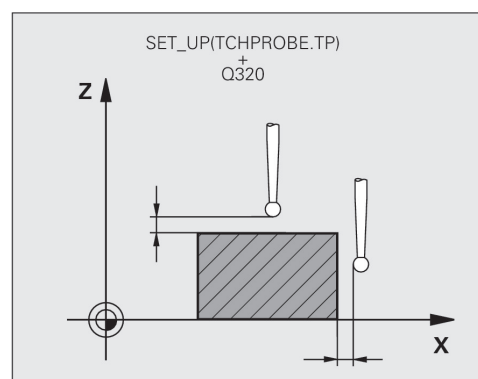
Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához. A középpont eltérését csak egy megfelelő tapintóval lehet meghatározni. A kalibrálás alatt automatikusan létrejön egy mérési napló. A naplófájl neve TCHPRAUTO.html.



A szerszámgépgyártónak a TNC-t speciálisan elő kell készítenie a gömb középpontja eltérésének meghatározásához. További információkat a Gépkönyvben talál. A tapintó orientációjának módja és jellemzője a HEIDENHAIN tapintók-ban van meghatározva. A többi tapintót a gép gyártójának kell konfigurálnia. A HEIDENHAIN a tapintóciklusokra csak HEIDENHAIN tapintók alkalmazása esetén vállal garanciát.



- ▶ **Q407 GYURU SUGARA** Adja meg a kalibergyűrű sugarát. Beviteli tartomány: 0 és 9,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a **SET_UP**-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q423 Tapintások száma?** (abszolút érték): A mérési pontok száma az átmérőn. Beviteli tartomány 0 és 8 között
- ▶ **Q380 Vonatkoz. szög ? (0=fő tengely)** (abszolút érték): A megmunkálási sík főtengelye és az első tapintási pont közötti szög. Beviteli tartomány 0 és 360,0000 között



NC mondatok

5 TCH PROBE 462 TS KALIBRALASA
GYURUBEN

Q407=+5 ;GYURU SUGARA

Q320=+0 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG

Q423=+8 ;TAPINTASOK SZAMA

Q380=+0 ;VONATKOZTATASI SZOG

17.10 TS KALIBRÁLÁSA GÖMBÖN (Ciklus 463, DIN/ISO: G463)

Ciklus lefutása

A kalibráló ciklus elindítása előtt a tapintót a mérőtüske közepe fölé kell előpozicionálni. Pozicionálja a tapintót a tapintótengelyen kb. a biztonsági távolsággal (tapintótáblázat értéke + ciklus értéke) a mérőtüske fölé.

A tapintógömb sugarának kalibrálásakor a TNC egy automatikus tapintási rutint hajt végre. Az első tapintási ciklus alatt a TNC meghatározza a kalibrációs gyűrű vagy csap középpontját (durva méréssel), majd a középpontba pozicionálja a tapintót. Ezután a tapintógömb sugarának meghatározása az aktuális kalibrációs folyamat alatt történik (finom mérés). Ha a tapintó lehetővé teszi a tapintást ellentétes irányból is, akkor a középpont eltérése egy másik ciklus során lesz meghatározva.

A kalibrálás alatt automatikusan létrejön egy mérési napló. A naplófájl neve TCHPRAUTO.html. Ez a fájl ugyanott lesz tárolva, mint az eredeti fájl. A mérési napló a vezérlőn lévő böngészőben tekinthető meg. Ha egy program több, mint egy ciklust használ a tapintó kalibrálásához, akkor a TCHPRAUTO.html valamennyi mérési naplót tartalmazni fogja.

A tapintó orientációja határozza meg a kalibrációs folyamatot:

- Az orientáció nem, vagy csak az egyik irányból lehetséges: A TNC egy körülbelüli és egy finom mérést hajt végre, hogy meghatározza a tapintógömb tényleges sugarát (tool.t R oszlopa)
- Az orientáció két irányban lehetséges (pl. HEIDENHAIN tapintók kábellel): A TNC egy körülbelüli és egy finom mérést hajt végre, majd elforgatja a tapintót 180°-kal, és még négy további mérést hajt végre. Az ellentétes irányú méréssel, a sugár mellett a középpont eltérése (CAL_OF a tchprobe.tp-ben) is meghatározásra kerül.
- Tetszőleges irányú orientáció lehetséges (pl. HEIDENHAIN infravörös tapintók): A tapintási eljáráshoz lásd: "Az orientáció két irányban lehetséges."

Programozáskor ne feledje:

MEGJEGYZÉS

Vigyázat ütközésveszély!

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

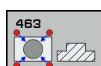
- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENGGENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania



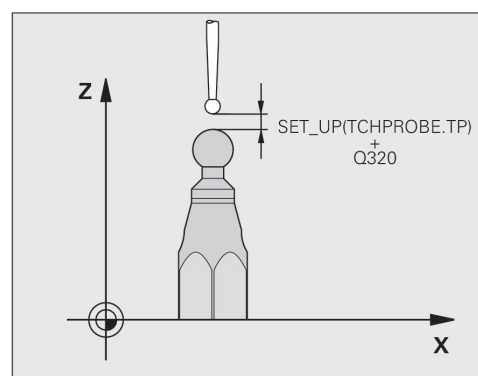
Egy ciklus meghatározása előtt programozni kell egy szerszámhívást a tapintó tengely meghatározásához. A középpont eltolását csak egy megfelelő tapintóval lehet meghatározni. A kalibrálás alatt automatikusan létrejön egy mérési napló. A naplófájl neve TCHPRAUTO.html.



A szerszámgépgyártónak a TNC-t speciálisan elő kell készítenie a gömb középpontja eltérésének meghatározásához. További információkat a Gépkönyvben talál. A tapintó orientációjának módja és jellemzője a HEIDENHAIN tapintók-ban van meghatározva. A többi tapintót a gép gyártójának kell konfigurálnia. A HEIDENHAIN a tapintóciklusokra csak HEIDENHAIN tapintók alkalmazása esetén vállal garanciát.



- ▶ **Q407 Kalibráló csap pontos sugara?** A kalibergyűrű átmérője. Beviteli tartomány 0 és 99,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági tavolsag ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a **SET_UP**-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q301 Mozgás bizt. magasságra (0/1) ?**: A tapintó mérési pontok közötti mozgásának meghatározása:
 0: Mozgás a mérési magasságon a mérési pontok között
 1: Mozgás a biztonsági magasságon a mérési pontok között
- ▶ **Q423 Tapintások száma?** (abszolút érték): A mérési pontok száma az átmérőn. Beviteli tartomány 0 és 8 között
- ▶ **Q380 Vonatkoz. szög ? (0=fő tengely)** (abszolút érték): A megmunkálási sík főtengelye és az első tapintási pont közötti szög. Beviteli tartomány 0 és 360,0000 között



NC mondatok

5 TCH PROBE 463 TS KALIBRALASA GOEMBOEN	
Q407=+5	;CSAP SUGARA
Q320=+0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q301=+1	;MOZGAS BIZT. MAGSGRA
Q423=+8	;TAPINTASOK SZAMA
Q380=+0	;VONATKOZTATASI SZOG

17.11 GYORS TAPINTÁS (Ciklus 441, DIN/ISO G441)

Ciklus lefutása

A 441 tapintóciklussal különböző tapintó paramétereket, mint pl. a pozicionáló előtolást tudja globálisan minden azt követő tapintóciklushoz meghatározni.

A programozáskor ne feledje!



A ciklus 441 a tapintóciklus paramétereit határozza meg. A ciklus nem hajt gépi mozgásokat végre

END PGM, M2, M30 visszaállítják a ciklus 441 globális beállításait

A ciklusparaméter **Q399** függ a gép konfigurációjától. A gépgyártónak kell beállítania azt a lehetőséget, hogy a tapintót lehessen az NC programmal tájolni.

Az előtolást a gépgyártó behatárolhatja. A **maxTouchFeed** (122602 sz.) gépi paraméterben kell az abszolút, maximális előtolást meghatározni.

Még ha gépén külön potenciométerekkel is rendelkezik a gyorsmenethez és az előtoláshoz, az előtolást Q397=1 esetén is csak az előtolási mozgásra vonatkozó potenciométerrel tudja szabályozni.

Ciklusparaméter



- ▶ **Q396 Pozícionálási előtolás?:** Annak meghatározása, hogy milyen előtolással végezze a TNC a tapintó pozícionálását. Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között, vagy **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q397 Előpoz. Gépi gyorsmenetben?:** Annak meghatározása, hogy a TNC a tapintó előpozícionálásakor az **FMAX** előtolással (gyorsmenet) mozogjon-e:
 - 0:** Előpozícionálás a **Q396**-ból származó előtolással
 - 1:** Előpozícionálás az **FMAX** gépi gyorsmenettel
Még ha gépén külön potenciométerekkel is rendelkezik a gyorsmenethez és az előtoláshoz, az előtolást Q397=1 esetén is csak az előtolási mozgásra vonatkozó potenciométerrel tudja szabályozni. Az előtolást a gépgyártó behatárolhatja. A **maxTouchFeed** (122602 sz.) gépi paraméterben kell az abszolút, maximális előtolást meghatározni.
- ▶ **Q399 Szög-nyomonkövetés (0/1)?:** Annak meghatározása, hogy a TNC a tapintót minden tapintási művelet előtt orientálja-e:
 - 0:** Ne orientálja
 - 1:** Orientálja a főorsó minden tapintási művelete előtt (növeli a pontosságot)
- ▶ **Q400 Automatikus megszakítás?** Annak meghatározása, hogy a TNC a munkadarab automatikus bemérést szolgáló mérési ciklus után megszakítsa-e a programfutást, majd kiadja-e a mérési eredményeket a képernyőn:
 - 0:** Ne szakítsa meg a programfutást, még ha az adott tapintóciklusban a mérési eredmények kiadását a képernyőre adta meg
 - 1:** Szakítsa meg a programfutást, az eredményeket pedig jelenítse meg a képernyőn. A programfutást ekkor az NC Start gombbal folytathatja

NC mondatok

5 TCH PROBE 441 GYORS TAPINTAS	
Q 396=3000;	POZÍCIONÁLÁSI ELŐTOLÁS
Q 397=0	;ELŐTOLÁS KIVÁLASZTÁSA
Q 399=1	;SZÖGKÖVETÉS
Q 400=1	;MEGSZAKÍTÁS

18

**VSC Vizuális
beállítás-
vezérlő (szoftver
opció 136)**

18.1 A VSC beállítási helyzet kamera alapú felügyelete (opció azonosító 136)

Alapismeretek

Hogy használni tudja a Vizuális beállítás-vezérlőt, a következő összetevőkre van szükség:

- Szoftver: Opció 136 Vizuális beállítás-vezérlő (VSC)
- Hardver: HEIDENHAIN kamerarendszer

Alkalmazás



Vegye figyelembe a Gépkönyv előírásait.

Ezt a funkciót a gép gyártójának kell engedélyeznie és adaptálnia.

A beállítások kamera alapú ellenőrzése (opció azonosító 136, Vizuális beállítás-vezérlő) lehetővé teszi az aktuális beállítási helyzet felügyeletét, a folyamat előtt és alatt, valamint ennek összehasonlítását egy biztonságos cél-állapottal. Beállítás után, az automatikus felügyelethez egyszerű ciklusok érhetők el.

Az aktuális munkaterről referenciaképek készülnek a kamerarendszer segítségével. A ciklus 600 **GLOBALIS MUNKATER** vagy 601 **HELYI MUNKATER** alkalmazásával a vezérlő készít egy képet a munkaterről, majd összehasonlítja azt a korábban készített referencia képpel. Ezen ciklusok kiemelik az eltéréseket a munkatérben. A kezelő dönti aztán el, hogy megszakítja-e az NC programot hiba esetén, vagy folytatja azt.

A VSC használata a következő előnyökkel jár:

- A vezérlő felismeri a munkatér elemeit (pl. szerszámokat, befogó eszközöket, stb.), a program indítása után
- Ha egy munkadarabot mindig azonos pozícióba kíván befogni (pl. jobb felső furat), akkor a vezérlő ellenőrzi a befogási helyzetet
- Dokumentálási célból készíthető egy kép az aktuális munkaterről (pl. egy ritkán szükséges befogási módról)

Fogalom

A következő fogalmak kapcsolódnak a VSC-hez:

Fogalom	Magyarázat
Referencia kép	A referencia kép egy olyan helyzetet jelöl a munkatérben, ami biztonságosnak lett ítélve. Ezért kell olyan referencia képet létrehozni, ami biztonságos, nem veszélyes helyzetet mutat.
Közép-érték kép	A vezérlő valamennyi referencia kép számításba vételével készíti el a közép-érték képet. A vezérlő az új képeket a közép-érték képpel hasonlítja össze, mint a kiértékelés része.
Hiba	Ha létrehoz egy képet, ami egy rossz helyzetet mutat (mint pl. egy helytelenül befogott munkadarab), azzal egy "hibaképet" hozhat létre Nem javasolt egy hibás képet referencia képként kiemelni.
Felügyeleti terület	A terület kijelölése egérrel történik. Új képek kiértékelésekor, a vezérlő csak ezt a területet veszi figyelembe. A képen a felügyeleti területen kívül eső részek nem befolyásolják a felügyeleti folyamat eredményét. Több felügyeleti terület is meghatározható. A felügyeleti területek nem a képekhez kötődnek.
Hiba	Egy terület a képen, ami a kívánt helyzettől egy adott eltérést tartalmaz. A hibák mindig arra a képre vonatkoznak, amelyhez mentve lettek (hibakép), vagy az utoljára kiértékelt képre.
Felügyeleti fázis	Nem készül további felügyeleti kép a referencia fázisban. Ezzel a ciklussal a munkatér automatikus felügyelete oldható meg. Ebben a fázisban, a vezérlő csak figyelmeztetést ad ki, ha a képek összehasonlítása során eltérést talál.

Élőkép készítése




A **Kézi üzemmód** megjelenítheti és elmentheti az aktuális kamera nézetet élő képként.

Az itt felvett képet a vezérlő csak a felfogási helyzet automatikus ellenőrzésére használja. Az ebben a menüben létrehozott képek dokumentálásra és nyomon követhetőségre szolgálnak. Rögzítheti pl. az aktuális felfogási helyzetet. A létrehozott képet a .png fájlként menti az Ön által meghatározott célkönyvtárba.







Folyamat

A kamera élő képének mentéséhez kövesse a következőket:

-  ▶ Nyomja meg a **KAMERA** funkciógombot
-  ▶ Nyomja meg az **ÉLŐ KÉP** funkciógombot
 - > A vezérlő megjeleníti az aktuális kamera nézetet.
 - > A vezérlő egy felugró ablakot nyit.
 - > Adja meg a kívánt fájlnevet
 - > Válassza ki a kívánt célkönyvtárat
-  ▶ Nyomja meg az **OK** funkciógombot
 - > A vezérlő elmenti az aktuális élőképet.
 - > Vagy nyomja meg a **Mentés** gombot

Az élő kép mód funkciói




A vezérlő alábbi funkciókat kínálja:

Funkciógomb	Funkciók
	Kamera fényerejének növelése Az itt végzett beállítások csak az Élő kép módban érvényesek. Nem befolyásolják az automata módban készült képeket.
	Kamera fényerejének csökkentése Az itt végzett beállítások csak az Élő kép módban érvényesek. Nem befolyásolják az automata módban készült képeket.
	Kamera látómezejének konfigurálása Vegye figyelembe a Gépkönyv előírásait. A beállítások csak egy kulcsszám megadásával érhetők el.
	Visszatérés a korábbi képernyőre

Felügyeleti adatok kezelése

A Kézi üzemmód kezelheti a 600-as és 601-es ciklusok képeit.

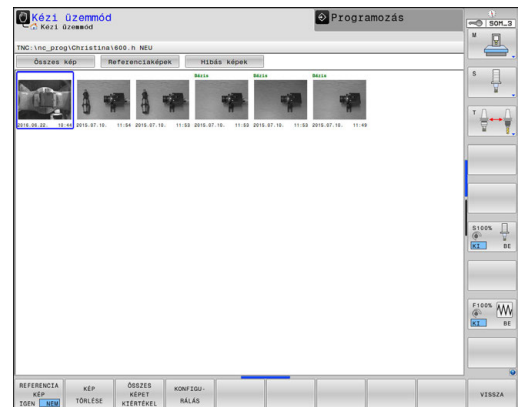
A felügyeleti adatok kezeléséhez az alábbiak szerint járjon el:

-  ▶ Nyomja meg a **KAMERA** funkciógombot
-  ▶ Nyomja meg a **FELÜGYELETI ADATOK KEZELÉSE** funkciógombot
- ▶ A vezérlő megjeleníti a felügyelt NC programok listáját.
-  ▶ Nyomja meg a **MEGNYITÁS** funkciógombot
- ▶ A vezérlő megjeleníti a felügyeleti pontok listáját.
- ▶ Szerkessze a kívánt adatokat






Adatok kiválasztása

Az egyes pozíciókat az egérrel tudja kiválasztani. Ezek könnyebbé teszik az eredmények keresését és átláthatóbbá azok megjelenítését.

- **Összes kép:** Felügyeleti fájl valamennyi képének megjelenítése
- **Referenciaképek:** Kizárólag referencia képek megjelenítése
- **Hibás képek:** Valamennyi kép megjelenítése, ahol hiba van kiemelve



A felügyeleti adatkezelő funkciói

Funkciógomb	Funkciók
	<p>Kiválasztott kép referenciaképként való megjelölése</p> <p>Ne feledje: A referencia kép egy veszélytelennek értékelt munkatér állapotot mutat.</p> <p>A kiértékelés valamennyi referenciaképet figyelembe veszi. Egy kép referenciaképként való megadásának vagy eltávolításának hatása van a kéпкиértékelés eredményére.</p>
	<p>Aktuálisan kiválasztott kép törlése</p>
	<p>Automatikus kéпкиértékelés végrehajtása</p> <p>A vezérlő a kép kiértékelését a referencia képek és a felügyeleti területek szerint hajtja végre.</p>
	<p>Felügyeleti terület módosítása vagy egy hiba jelölése</p> <p>További információ: "Konfiguráció", oldal</p>
	<p>Visszatérés a korábbi képernyőre</p> <p>Ha módosítja a konfigurációt, a vezérlő végrehajt egy kéпкиértékelést.</p>

Áttekintés



A TNC két ciklust biztosít a felfogás vizuális ellenőrzéséhez
Programozás üzemmódban:

TOUCH
PROBE

- ▶ A funkciósor minden elérhető tapintóciklust megmutat, csoportokba rendezve.

FELÜGYELET
KAMERÁVAL

- ▶ Nyomja meg a **FELÜGYELET KAMERÁVAL** funkciógombot

Funkciógomb	Ciklus	Oldal
	600 GLOBALIS MUNKATER	686
	601 HELYI MUNKATER	692

Kép kiértékelés eredményei

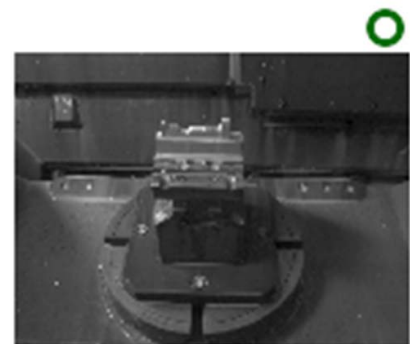
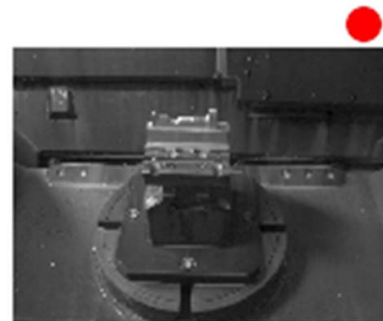
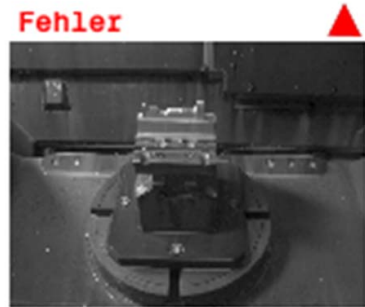
A kép kiértékelésének eredménye függ a felügyeleti területtől és a referencia képtől. Valamennyi kép kiértékelésekor, minden egyes kép az aktuális konfiguráció szerint lesz kiértékelve, és az eredmények az utoljára elmentett adatokkal lesznek összehasonlítva.

Ha módosítja a felügyeleti területet, vagy referencia kép hozzáadása/törlése történik, akkor a képek a következő szimbólummal lesznek megjelölve:

- **Háromszög:** Módosította a felügyeleti adatokat, pl. hibákkal jelölt meg egy referenciaképet vagy törölte a felügyeleti területet. Ezáltal a felügyelet kevésbé lesz érzékeny.

Ennek hatása van a referencia képekre és a középérték képre is. A konfigurációban végzett módosítások eredményeként, a vezérlő a továbbiakban nem érzékeli a hibákat, amik ehhez a képhez lettek elmentve! Ha tovább kíván lépni, akkor nyugtázza a csökkentett felügyeleti érzékenységet, és az új beállítás elfogadásra kerül.

- **Korong:** Módosította a felügyeleti adatokat, a felügyelet érzékenyebb.
- **Körvonal:** Nincs hibaüzenet: A képen mentett valamennyi eltérés fel lett ismervé, a felügyelet nem azonosított semmilyen ütközést.



Konfiguráció

A felügyeleti területet és a hibák beállításait bármikor módosíthatja. A **KONFIGURÁLÁS** funkciógomb megnyomásakor a funkciógombsor átvált, így már módosítani tudja a beállításokat.

KONFIGURÁLÁS

- ▶ A korábbi beállításait módosíthatja. Ha a jelen menüben módosításokat hajt végre, úgy az megváltoztathatja a kép kiértékelésének eredményét. Minden referencia képre ugyanazon felügyeleti terület vonatkozik. (További információk Lásd "Kép kiértékelés eredményei", oldal 681.)

TARTOMÁNY KIJELELÉSE

- ▶ Ha rákattint a képre, egy négyszög alakú keretet tud rajzolni. Így tud egy új felügyeleti területet meghatározni. (További információk Lásd "Alapismeretek", oldal 676.) Ha olyan felügyeleti területet határoz meg, amely mindig másként van megvilágítva vagy ahol esetleg kontrasztkülönbségek várhatók, úgy téves riasztások adódhatnak. Ha új felügyeleti területet határoz meg, illetve módosít vagy töröl egy már meghatározott felügyeleti területet, akkor az hatással lesz a kép kiértékelésének eredményére. A módosított beállítások miatt a TNC-nek ellenőriznie kell, hogy ezen módosításoknak van-e hatása a korábban készített képeire.

RAJZ-HIBA

- ▶ Ha rákattint a képre, egy négyszög alakú keretet tud rajzolni. Így egy új, hibákkal rendelkező területet tud meghatározni. A terület pirosan jelenik meg. Javasolt csak azokat a hibákat megjelölni, amelyek pontosan ugyanúgy, ugyanazon a helyen bukkanhatnak fel. Nem javasolt olyan területek megjelölése, amelyek forgáccsal vagy hűtőfolyadékkal szennyezettek. A hibáknak pontosan ugyanúgy kell megisméltődniük. (További információk Lásd "Alapismeretek", oldal 676.) Ha olyan felügyeleti területet határoz meg, amely mindig másként van megvilágítva vagy ahol esetleg kontrasztkülönbségek várhatók, úgy téves riasztások adódhatnak. Ha új, hibákat tartalmazó területet határoz meg, illetve módosít vagy töröl egy már meghatározott, hibákat tartalmazó területet, akkor ez hatással lesz a kép kiértékelésének eredményére. A módosított beállítások miatt a TNC-nek ellenőriznie kell, hogy ezen módosításoknak van-e hatása a korábban készített képeire. Több, hibákat tartalmazó területet is megjelölhet. Nem javasolt a referencia képeken való hibamegjelölés.

KÉP KIÉRTÉKELÉS

- ▶ A TNC ellenőrzi, hogy az új beállítások hogyan hatnak ki a jelen képre: (További információk Lásd "Kép kiértékelés eredményei", oldal 681)

ÖSSZES
KÉPET
KIÉRTÉKEL

- ▶ A TNC ellenőrzi, hogy az új beállítások kihatnak-e, és ha igen, hogyan hatnak ki a képekre: (További információk Lásd "Kép kiértékelés eredményei", oldal 681)

MENTES
ÉS
VISSZA

- ▶ Aktuális kép mentése és visszatérés az előző képernyőre. Ha módosítja a konfigurációt, a TNC végrehajt egy képkiértékelést. (További információk Lásd "Kép kiértékelés eredményei", oldal 681.)

VISSZA

- ▶ Az összes módosítás elvetése, majd visszatérés az előző képernyőre.

Felügyeleti terület meghatározása

A felügyeleti területet a Mondatonkénti vagy Mondatkeresési üzemmódokkal lett meghatározva. A TNC figyelmezteti egy felügyeleti terület meghatározására. A TNC figyelmeztetést jelenít meg a képernyőn, miután először elindította a ciklust a Mondatonkénti vagy Mondatkeresési üzemmódban.

A felügyeleti terület egy vagy több ablakot tartalmaz, amit az egérrel rajzolhat ki. A TNC csak ezeket a részeket veszi figyelembe a képen. A felügyeleti területen kívüli hibák nem lesznek érzékelve. A felügyeleti terület nem kapcsolódik képekhez, hanem a megfelelő QS600 felügyeleti fájlhoz. A felügyeleti terület mindig egy felügyeleti fájl valamennyi képére vonatkozik. A módosítás a felügyeleti területen valamennyi képet érinti.

A felügyeleti területek átfedhetnek egymást.

Felügyeleti terület meghatározása:

- 1 Kattintson az egérre a képen, és rajzoljon egy új területet
- 2 Ha több ablakot kíván meghatározni, nyomja meg a **TARTOMÁNY KIJELELÉSE** funkciógombot és ismételje meg a műveletet a megfelelő helyen

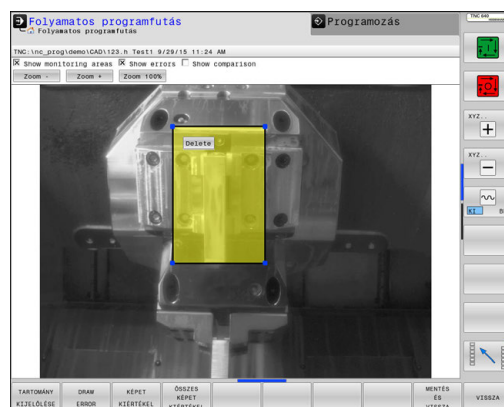
Miután meghatározta a felügyeleti területet, nyomja meg a következő funkciógombot, pl.:

MENTÉS
ÉS
VISSZA

- ▶ Aktuális kép mentése és visszatérés az előző képernyőre.

A következő üzenet jelenik meg: **Ellenőrzési pont definiálva: gomb kiválasztása!**

A kép jobb felső sarkában lévő állapotjelző a referenciaképek minimum számáról, az aktuális referenciaképek számáról és a hibás képek aktuális számáról ad információt.



Lehetséges lekérdezések

A VSC ciklusai egy értéket írnak a Q601 paraméterbe.

A következő értékek lehetségesek:

- Q601 = 1: Nincs hiba
- Q601 = 2: Hiba
- Q601 = 3: Még nem határozott meg egy felügyeleti területet, vagy nem menetelt el elég számú referencia képet
- Q601 = 10: Belső hiba (nincs jel, hibás kamera stb.)

A Q601-es paraméterrel végezhet belső lekérdezéseket.



További információ az Q paraméterek If-Then funkcióiról a 'TNC 640 felhasználói kézikönyv, 9.6-os fejezetében található.

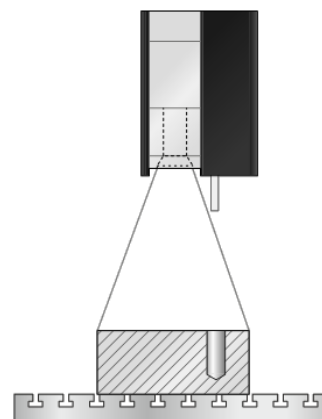
Ít egy lehetséges programozási példa a lekérdezéshez:

0 BEGIN PGM 5MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R42 L150	Hengeres nyersdarab
2 FUNCTION MODE MILL	Maró üzemmód aktiválása
3 TCH PROBE 601 HELYI MUNKATER	Ciklus 600 meghatározása
QS600 = OS ;FELUGYELETI PONT	
Q309=+0 ;PGM STOP TURESHIBA	
Q613 = +0 ;KAMERAT NYITVA TART	
Q617 = 10 ;REFERENCIA KEPEK	
4 FN 9: IF Q601 EQU 1 GOTO LBL 20	Ha paraméter Q601 = 1, akkor ugrás LBL 20-ra
5 FN 9: IF Q601 EQU 2 GOTO LBL 21	Ha paraméter Q601 = 2, akkor ugrás LBL 21-ra
6 FN 9: IF Q601 EQU 3 GOTO LBL 22	Ha paraméter Q601 = 3, akkor ugrás LBL 22-ra
7 FN 9: IF Q601 EQU 10 GOTO LBL 23	Ha paraméter Q601 = 10, akkor ugrás LBL 23-ra
8 TOOL CALL "GEAR_HOB_D75"	Szerszám hívása
9 L X+... Y+... R0 FMAX	Megmunkálás programozása
...	
...	
...	
57 LBL 21	LBL 21 meghatározása
58 STOP	Program stop, a kezelő ellenőrizheti a munkatér feltételeit
59 LBL 0	
60 END PGM 5MM	

18.2 Globális munkatér (Ciklus 600)

Alkalmazás

Ciklus 600, Globális munkatérrel felügyelheti a szerszámgép munkatérét. A TNC létrehoz egy képet az aktuális munkaterről, a gépgyártó által meghatározott pozícióból. Ezután, a TNC egybeveti a képet a korábban létrehozott referencia képpel, és program stoppot kényszerít ki, ha szükséges. Úgy is programozhatja ezt a ciklust, hogy megfeleljen egy konkrét alkalmazásnak, és egy vagy több felügyeleti területet is meghatározhat. A Ciklus 600 a programban való meghatározásától kezdve érvényes, és nem kell meghívni. A kamerás felügyelet használata előtt, először referencia képeket kell készíteni (további információ: Lásd "Referencia képek létrehozása", oldal 686), és meg kell határozni a felügyeleti területet (további információ: Lásd "Felügyeleti fázis", oldal 689).



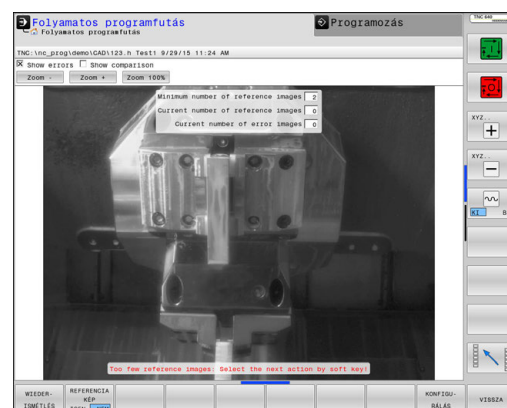
Referencia képek létrehozása

A TNC a referencia képek létrehozását akkor kezdi, amikor először lefuttatja a ciklust a Mondatonkénti és Folyamatos programfutás üzemmódokban.

A következő ciklusfolyamat addig érvényes, amíg a TNC nem ment el elegendő referencia képet. A referencia képek számát a ciklusban a Q617 paraméterrel határozza meg.

Ciklus lefutása

- 1 A kamerát a gép gyártója szereli fel a főorsóra.
- 2 A TNC automatikusan kinyitja a kamera fedelét.
- 3 A TNC létrehoz egy képet az aktuális állapotról, majd megjeleníti azt a képernyőn.
- 4 A ciklus első futtatásakor egy üzenet jelenik meg a képernyő alján "Ellenőrzési pont nincs konfigurálva: tartományok jelölése!"
- 5 Határozza meg a felügyeleti területet. (További információk Lásd "Felügyeleti terület meghatározása", oldal 684.)
- 6 Eldöntheti, hogy az aktuális kép referencia képként vagy hibaképként legyen elmentve, de módosíthatja is a felügyeleti területet. (További információk Lásd "Konfiguration").
- 7 Nyomja meg a VISSZA funkciógombot.
- 8 A TNC ekkor automatikusan bezárja a kamera fedelét.
- 9 Nyomja meg az NC startot és futtassa a programot szokás szerint.



Miután meghatározta a felügyeleti területet, a **VISSZA** funkciógomb mellett alábbi funkciógombokat is alkalmazhatja:

- | | |
|---------------------|---|
| WIEDER-
ISMÉTLÉS | ▶ A TNC elmenti az aktuális képet, és visszatér a programfutás képernyőre. Ha módosítja a konfigurációt, a TNC végrehajt egy kéпкиértékelést. (Lásd "Kép kiértékelés eredményei") |
| REFERENCIA
KÉP | ▶ Az állapotkijelző jobb felső sarkában megjelenik a "Referencia" szó. Ez azt jelzi, hogy megjelölte az aktuális képet referencia képként. Mivel a referencia kép sohasem lehet egyidejűleg hibakép is, ezért a HIBA KÉPE funkciógomb szürke. (További információk Lásd "Alapismeretek", oldal 676.) |
| HIBA
KÉPE | ▶ Az állapotkijelző jobb felső sarkában megjelenik a "Hiba" szó. Ez azt jelzi, hogy megjelölte az aktuális képet hibaképként. Mivel a referencia kép sohasem lehet egyidejűleg hibakép is, ezért a REFERENCIA KÉP funkciógomb szürke. (További információk Lásd "Alapismeretek", oldal 676.) |
| KONFIGU-
RALÁS | ▶ A funkciósor átvált. Most már módosíthatja korábbi beállításait a felügyeleti területre és az érzékenységre vonatkozóan. Ha a jelen menüben módosításokat hajt végre, úgy az kihathat minden képre. (További információk Lásd "Konfiguráció", oldal 682.) |
| VISSZA | ▶ A TNC elmenti az aktuális képet, és visszatér a programfutás képernyőre. Ha módosítja a konfigurációt, a TNC végrehajt egy kéпкиértékelést. (További információk "Kép kiértékelés eredményei".) |



Amint a TNC létrehozott legalább egy referencia képet, megkezdődik a képek kiértékelése és a hibák kijelzése. Ha nincs felismert hiba, akkor a következő üzenet jelenik meg: **Túl kevés referenciakép: következő funkció kiválasztása a gombbal!**. Ez az üzenet már nem jelenik meg, miután elérte a Q617 paraméterben megadott referencia képek számát.



A TNC közép-érték képet hoz létre, amihez számításba veszi az összes referencia képet. Kiértékelés során, az új képek az átlag képpel lesznek összehasonlítva, figyelembe véve a varianciát. Csak miután az össze referencia kép elérhető, áll meg a ciklus.

Felügyeleti terület meghatározása

A felügyeleti területet a Mondatonkénti vagy Mondatkeresési üzemmóddal lett meghatározva. A TNC figyelmezteti egy felügyeleti terület meghatározására. A TNC figyelmeztetést jelenít meg a képernyőn, miután először elindította a ciklust a Mondatonkénti vagy Mondatkeresési üzemmódban.

A felügyeleti terület egy vagy több ablakot tartalmaz, amit az egérrel rajzolhat ki. A TNC csak ezeket a részeket veszi figyelembe a képen. A felügyeleti területen kívüli hibák nem lesznek érzékelve. A felügyeleti terület nem kapcsolódik képekhez, hanem a megfelelő QS600 felügyeleti fájlhoz. A felügyeleti terület mindig egy felügyeleti fájl valamennyi képére vonatkozik. A módosítás a felügyeleti területen valamennyi képet érinti.

A felügyeleti területek átfedhetnek egymást.

Felügyeleti terület meghatározása:

- 1 Kattintson az egérre a képen, és rajzoljon egy új területet
- 2 Ha több ablakot kíván meghatározni, nyomja meg a **TARTOMÁNY KIJELELÉSE** funkciógombot és ismételje meg a műveletet a megfelelő helyen

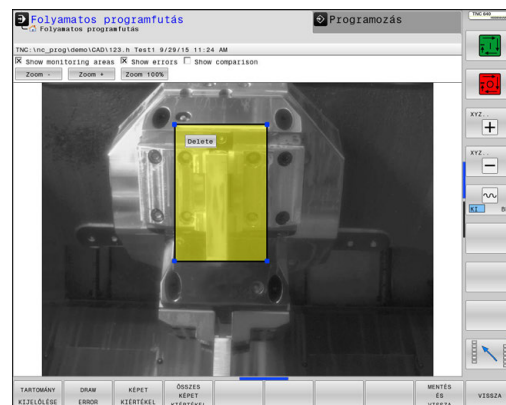
Miután meghatározta a felügyeleti területet, nyomja meg a következő funkciógombot, pl.:

MENTES
ÉS
VISSZA

- ▶ Aktuális kép mentése és visszatérés az előző képernyőre.

A következő üzenet jelenik meg: **Ellenőrzési pont definiálva: gomb kiválasztása!**

A kép jobb felső sarkában lévő állapotjelző a referenciaképek minimum számáról, az aktuális referenciaképek számáról és a hibás képek aktuális számáról ad információt.



Felügyeleti fázis

Ciklus lefutása: Felügyeleti fázis

- 1 A kamerát a gép gyártója szereli fel a főorsó házra. A főorsó a gépgyártó által meghatározott pozícióra mozog.
- 2 Miután a TNC elérte ezt a pozíciót, automatikusan kinyitja a kamera fedelét.
- 3 A TNC létrehoz egy képet az aktuális feltételekről.
- 4 Ezután ezt egy képi összevetés követi, a közép-érték kép és a változó képek között (további információ: Lásd "Alapismeretek", oldal 676).
- 5 Attól függően, hogy a TNC érzékeli-e a "hibát" (eltérést), a TNC már meg is állíthatja a programot (további információ: Lásd "Alapismeretek", oldal 676). Ha a Q309=1 paraméter van beállítva, a TNC megjeleníti a képet a képernyőn, amint érzékeli a hibát. Ha a Q309=0 van beállítva, akkor nem jelenik meg semmilyen kép a képernyőn és a program nem áll le.
- 6 A művelet befejezéseként a TNC bezárja a kamera fedelét.

Programozáskor ne feledje:

A képekhez a Referencia kép attribútum mellett, Hibás kép attribútum is rendelhető. Ez a hozzárendelés hatással van a kép kiértékelésére.

Ne feledje a következőket:

- ▶ A referencia kép egyidejűleg sosem lehet hibás kép is.



Ha módosítja a felügyeleti területet, az valamennyi képet befolyásolja.

- ▶ Ideális esetben, a felügyeleti területet csak egyszer kell meghatározni az elején, és utána nem kell, vagy csak minimális módosítást végezni.



A referencia képek száma befolyásolja a kép kiértékelésének pontosságát. A referencia képek magas száma növeli a kiértékelés minőségét.

- ▶ Határozzon meg egy ésszerű számot a Q617-es paraméterben. (Kb. érték: 10 kép).
- ▶ A Q617-es paraméterben meghatározottnál több referencia képet is létrehozhat.



A gépnek előkészítve kell lennie a munkatér felügyeletre!

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

Fennáll a kamera szennyeződésének veszélye a kamerafedél Q613 paraméterrel való kinyitása miatt. Ez homályos képeket eredményezhet, és a kamera is adott esetben sérülhet.

- ▶ Zárja be a kamera fedelét, mielőtt folytatná a megmunkálást.

MEGJEGYZÉS**Vigyázat ütközésveszély!**

Ütközésveszély a kamera automatikus pozicionálásakor. A kamera és a szerszámgep is megsérülhet.

- ▶ Tájékozódjon a gép gyártójánál, hogy a TNC mely pontra pozicionálja elő a kamerát. A gépgyártó határozza meg, hogy a ciklus 600 mely koordinátákra pozicionáljon.

Ciklus paraméterek



- ▶ **QS600** (szövegparaméter) **A felügyeleti pont neve?**: Adja meg a felügyeleti fájl nevét
- ▶ **Q616 Pozicionáló előtolás?**: Az az előtolás, amivel TNC pozicionálja a kamerát. A TNC a gépgyártó által meghatározott pozícióra áll.
- ▶ **Q309 PGM stop túréstűllépéskor ?**: (0/1) Annak meghatározása, hogy a TNC megállítsa-e a programot egy hiba érzékelése után.
0: A program nem áll meg hiba érzékelése után. Még ha nem is lett létrehozva az összes referencia kép, a program nem áll meg. Ezáltal a létrehozott kép nem jelenik meg a képernyőn. A Q601 paraméter Q309=0 esetén is írásra kerül.
1: A program megáll a hiba érzékelése után, a létrehozott kép pedig megjelenik a képernyőn. Ha még nem lett elég referencia kép létrehozva, akkor minden egyes kép megjelenik a képernyőn, amíg a TNC nem hoz létre elegendő referencia képet. Ha hiba érzékelhető, a TNC megjelenít egy üzenetet.
- ▶ **Q617 Referencia képek száma?**: A referencia képek azon száma, amelyekre a TNC-nek szüksége van a felügyelethez.

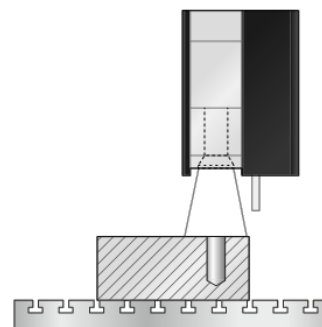
NC mondatok

4 TCH PROBE 600 GLOBALIS MUNKATER
QS600="OS" ;FELUGYELETI PONT
Q616=500 ;POZICIONALO ELOTOLAS
Q309=1 ;PGM STOP TURESHIBA
Q617=10 ;REFERENCIA KEPEK

18.3 Lokális munkatér (Ciklus 601)

Alkalmazás

Ciklus 601, Lokális munkatérrel felügyelheti a szerszámgép munkatérét. A TNC létrehoz egy képet az aktuális munkaterről a főorsónak arról a pozíciójáról amiben a ciklushívás időpontjában volt. Ezután, a TNC egybeveti a képet a korábban létrehozott referencia képpel, és program stoppot kényszerít ki, ha szükséges. Úgy is programozhatja ezt a ciklust, hogy megfeleljen egy konkrét alkalmazásnak, és egy vagy több felügyeleti területet is meghatározhat. A Ciklus 601 a programban való meghatározásától kezdve érvényes, és nem kell meghívni. A kamerás felügyelet használata előtt, először referencia képeket kell készíteni (további információ: Lásd "Referencia képek létrehozása"), és meg kell határozni a felügyeleti területet (további információ: Lásd "Felügyeleti fázis", oldal 695).



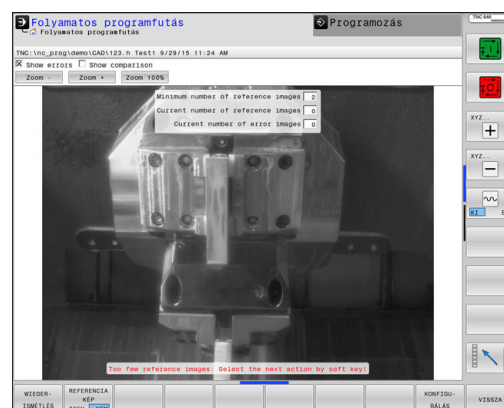
Referencia képek létrehozása

A TNC a referencia képek létrehozását akkor kezdi, amikor először lefuttatja a ciklust a Mondatonkénti és Folyamatos programfutás üzemmódokban.

A következő ciklusfolyamat addig érvényes, amíg a TNC nem ment el elegendő referencia képet. A referencia képek számát a ciklusban a Q617 paraméterrel határozza meg.

Ciklus lefutása

- 1 A kamerát a gép gyártója szereli fel a főorsóra.
- 2 A TNC automatikusan kinyitja a kamera fedelét.
- 3 A TNC létrehoz egy képet az aktuális állapotról, majd megjeleníti azt a képernyőn.
- 4 A ciklus első futtatásakor egy üzenet jelenik meg a képernyő alján "Ellenőrzési pont nincs konfigurálva: tartományok jelölése!"
- 5 Határozza meg a felügyeleti területet. (További információk Lásd "Felügyeleti terület meghatározása", oldal 684.)
- 6 Eldöntheti, hogy az aktuális kép referencia képként vagy hibaképként legyen elmentve, de módosíthatja is a felügyeleti területet. (További információk Lásd "Konfiguration").
- 7 Nyomja meg a VISSZA funkciógombot.
- 8 A TNC ekkor automatikusan bezárja a kamera fedelét.
- 9 Nyomja meg az NC startot és futtassa a programot szokás szerint.



Miután meghatározta a felügyeleti területet, a **VISSZA** funkciógomb mellett alábbi funkciógombokat is alkalmazhatja:

- | | |
|---------------------|---|
| WIEDER-
ISMÉTLÉS | ▶ A TNC elmenti az aktuális képet, és visszatér a programfutás képernyőre. Ha módosítja a konfigurációt, a TNC végrehajt egy kéпкиértékelést. (Lásd "Kép kiértékelés eredményei") |
| REFERENCIA
KÉP | ▶ Az állapotkijelző jobb felső sarkában megjelenik a "Referencia" szó. Ez azt jelzi, hogy megjelölte az aktuális képet referencia képként. Mivel a referencia kép sohasem lehet egyidejűleg hibakép is, ezért a HIBA KÉPE funkciógomb szürke. (További információk Lásd "Alapismeretek", oldal 676.) |
| HIBA
KÉPE | ▶ Az állapotkijelző jobb felső sarkában megjelenik a "Hiba" szó. Ez azt jelzi, hogy megjelölte az aktuális képet hibaképként. Mivel a referencia kép sohasem lehet egyidejűleg hibakép is, ezért a REFERENCIA KÉP funkciógomb szürke. (További információk Lásd "Alapismeretek", oldal 676.) |
| KONFIGU-
RALÁS | ▶ A funkciósor átvált. Most már módosíthatja korábbi beállításait a felügyeleti területre és az érzékenységre vonatkozóan. Ha a jelen menüben módosításokat hajt végre, úgy az kihathat minden képre. (További információk Lásd "Konfiguráció", oldal 682.) |
| VISSZA | ▶ A TNC elmenti az aktuális képet, és visszatér a programfutás képernyőre. Ha módosítja a konfigurációt, a TNC végrehajt egy kéпкиértékelést. (További információk "Kép kiértékelés eredményei".) |



Amint a TNC létrehozott legalább egy referencia képet, megkezdődik a képek kiértékelése és a hibák kijelzése. Ha nincs felismert hiba, akkor a következő üzenet jelenik meg: **Túl kevés referenciakép: következő funkció kiválasztása a gombbal!**. Ez az üzenet már nem jelenik meg, miután elérte a Q617 paraméterben megadott referencia képek számát.



A TNC közép-érték képet hoz létre, amihez számításba veszi az összes referencia képet. Kiértékelés során, az új képek az átlag képpel lesznek összehasonlítva, figyelembe véve a varianciát. Csak miután az össze referencia kép elérhető, áll meg a ciklus.

Felügyeleti terület meghatározása

A felügyeleti területet a Mondatonkénti vagy Mondatkeresési üzemmódokkal lett meghatározva. A TNC figyelmezteti egy felügyeleti terület meghatározására. A TNC figyelmeztetést jelenít meg a képernyőn, miután először elindította a ciklust a Mondatonkénti vagy Mondatkeresési üzemmódban.

A felügyeleti terület egy vagy több ablakot tartalmaz, amit az egérrel rajzolhat ki. A TNC csak ezeket a részeket veszi figyelembe a képen. A felügyeleti területen kívüli hibák nem lesznek érzékelve. A felügyeleti terület nem kapcsolódik képekhez, hanem a megfelelő QS600 felügyeleti fájlhoz. A felügyeleti terület mindig egy felügyeleti fájl valamennyi képére vonatkozik. A módosítás a felügyeleti területen valamennyi képet érinti.

A felügyeleti területek átfedhetnek egymást.

Felügyeleti terület meghatározása:

- 1 Kattintson az egérre a képen, és rajzoljon egy új területet
- 2 Ha több ablakot kíván meghatározni, nyomja meg a **TARTOMÁNY KIJELELÉSE** funkciógombot és ismételje meg a műveletet a megfelelő helyen

Miután meghatározta a felügyeleti területet, nyomja meg a következő funkciógombot, pl.:

MENTES
ÉS
VISSZA

- ▶ Aktuális kép mentése és visszatérés az előző képernyőre.

A következő üzenet jelenik meg: **Ellenőrzési pont definiálva: gomb kiválasztása!**

A kép jobb felső sarkában lévő állapotjelző a referenciaképek minimum számáról, az aktuális referenciaképek számáról és a hibás képek aktuális számáról ad információt.



Felügyeleti fázis

A felügyeleti fázis elindul, amint a TNC elegendő referencia képet hozott létre.

Ciklus lefutása: Felügyeleti fázis

- 1 A kamerát a gép gyártója szereli fel a főorsó házra.
- 2 A TNC automatikusan kinyitja a kamera fedelét.
- 3 A TNC létrehoz egy képet az aktuális feltételekről.
- 4 Majd ezt a képet összeveti a közép-érték képpel és a variancia képpel (bővebb információ, Lásd "Alapismeretek", oldal 676)
- 5 Attól függően, hogy a TNC érzékeli-e a "hibát" (eltérést), a TNC már meg is állíthatja a programot (további információ: "Kép kiértékelés eredményei"). Ha a Q309=1 paraméter van beállítva, a TNC megjeleníti a képet a képernyőn, amint érzékeli a hibát. Ha a Q309=0 van beállítva, akkor nem jelenik meg semmilyen kép a képernyőn és a program nem áll le.
- 6 A Q613-as paramétertől függően, a TNC nyitva hagyja a kamera fedelét, vagy bezárja azt.

Programozáskor ne feledje:

A képekhez a Referencia kép attribútum mellett, Hibás kép attribútum is rendelhető. Ez a hozzárendelés hatással van a kép kiértékelésére.

Ne feledje a következőket:

- ▶ A referencia kép egyidejűleg sosem lehet hibás kép is..



Ha módosítja a felügyeleti területet, az valamennyi képet befolyásolja.

- ▶ Ideális esetben, a felügyeleti területet csak egyszer kell meghatározni az elején, és utána nem kell, vagy csak minimális módosítást végezni.



A referencia képek száma befolyásolja a kép kiértékelésének pontosságát. A referencia képek magas száma növeli a kiértékelés minőségét.

- ▶ Határozzon meg egy ésszerű számot a Q617-es paraméterben. (Kb. érték: 10 kép)
- ▶ A Q617-es paraméterben meghatározottnál több referencia képet is létrehozhat.



A gépnek előkészítve kell lennie a munkatér felügyeletre!

MEGJEGYZÉS

A kameralencser szennyeződésének veszélye, a kamerafedél Q613-as paraméterrel való nyitása miatt.

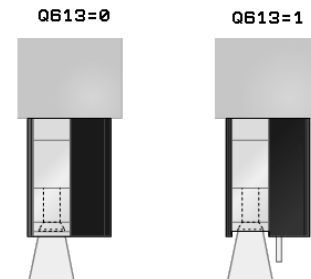
Ez homályos képeket eredményez, és a kamera tönkremehet.

Zárja be a kamera fedelét, mielőtt folytatná a folyamatot!

Ciklus paraméterek



- ▶ **QS600 (szövegparaméter) A felügyeleti pont neve?:** Adja meg a felügyeleti fájl nevét
- ▶ **Q309 PGM stop tűréstűlépéskor ?:** (0/1) Annak meghatározása, hogy a TNC megállítsa-e a programot egy hiba érzékelése után.
0: A program nem áll meg hiba érzékelése után. Még ha nem is lett létrehozva az összes referencia kép, a program nem áll meg. Ezáltal a létrehozott kép nem jelenik meg a képernyőn. A Q601 paraméter Q309=0 esetén is írásra kerül.
1: A program megáll a hiba érzékelése után, a létrehozott kép pedig megjelenik a képernyőn. Ha még nem lett elég referencia kép létrehozva, akkor minden egyes kép megjelenik a képernyőn, amíg a TNC nem hoz létre elegendő referencia képet. Ha hiba érzékelhető, a TNC megjelenít egy üzenetet.
- ▶ **Q613 Maradjon nyitva a kamerafedél?:** (0/1) Annak meghatározása, hogy a TNC bezárja-e a kamera fedelét a felügyelet után.
0: A TNC bezárja a kamera fedelét ciklus 601 futtatása után.
1: A TNC nyitva tartja a kamera fedelét, miután végrehajtotta a ciklus 601-t. Ez a funkció csak akkor javasolt, ha a ciklus 601 első meghívását követően a munkaterről egy újabb képet kíván készíteni egy másik pozícióból. Ehhez egyenes elmozdulással programozza be az új pozíciót, majd hívja meg a ciklus 601-t egy új felügyeleti ponttal. Programozzon Q613=0-t a forgácsolás folytatása előtt.
- ▶ **Q617 Referencia képek száma?:** A referencia képek azon száma, amelyekre a TNC-nek szüksége van a felügyelethez.



NC mondatok

4 TCH PROBE 601 LOKÁLIS MUNKATÉR	
QS600="OS"	;FELÜGYELETI PONT
Q309=+1	;PGM STOP IF ERROR
Q613=0	;KAMERA NYITVA TARTÁSA
Q617=10	;REFERENCIA KÉPEK

19

**Tapintóciklusok:
Kinematika
automatikus
mérése**

19.1 Kinematika mérése TS tapintóval (KinematicsOpt option)

Alapismeretek

A pontosság egyre szigorúbb követelmény, különösen az 5 tengelyes megmunkálás terén. Az összetett munkadarabokat precízen és reprodukálható pontossággal kell megmunkálni, akár hosszú időn keresztül is.




A többtengelyes megmunkálás egyes pontatlanságait a vezérlőben elmentett kinematikai modell (lásd az **1-es** pontot a jobb oldali ábrán) és a pillanatnyilag a gépen meglévő kinematikai feltételek (lásd a **2-es** pontot a jobb oldali ábrán) közötti eltérés okozza. Amikor a forgótengelyek pozícionálva vannak, akkor ezek az eltérések a munkadarab pontatlanságát okozzák (lásd a **3-as** pontot a jobb oldali ábrán). Ezért szükséges, hogy a modell annyira megközelítse a valóságot, amennyire csak lehetséges.

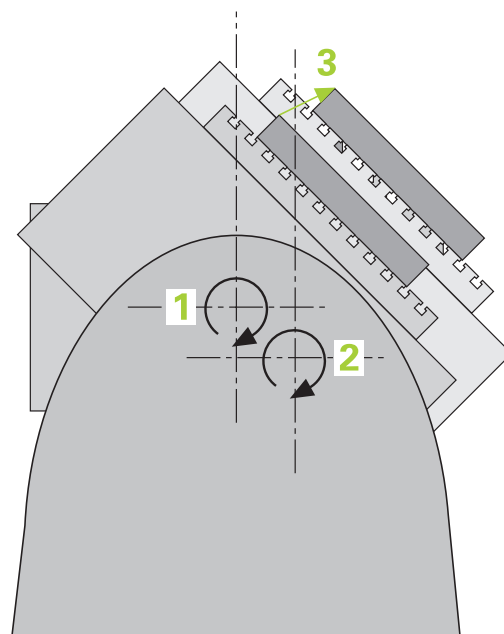
A **KinematicsOpt** TNC funkció fontos összetevő, ami segíti a komplex követelmények tényleges kielégítését: a 3D-s tapintóciklusok teljesen automatikusan mérik a forgótengelyeket a gépen, tekintet nélkül arra, hogy a forgást az asztal vagy az orsó végzi. A kalibrációs gömb a gépasztal bármely pontjára rögzíthető, és egy meghatározott felbontással mérhető. Ciklus meghatározásakor egyszerűen csak határozza meg a mérendő területet minden forgástengelynél.

A mért értékekből a TNC kiszámítja a statikus döntési pontosságot. A szoftver minimalizálja a döntési mozgások során fellépő pozicionálási hibát, és a mérési folyamat végén automatikusan elmenti a gép geometriáját a kinematikai táblázat megfelelő gépi állandói közé.

Áttekintés

A TNC olyan ciklusokat kínál, melyekkel automatikusan elmentheti, ellenőrizheti és optimalizálhatja a gép kinematikáját:

Funkciógomb	Ciklus	Oldal
	450 KINEMATIKA MENTESE Automatikusan elmenti és visszaállítja a kinematika konfigurációkat	703
	451 KINEMATIKA MERESE Automatikusan ellenőrzi vagy optimalizálja a gép kinematikáját	706
	452 PRESET-KOMPENZACIO Automatikusan ellenőrzi vagy optimalizálja a gép kinematikáját	720



19.2 Előfeltételek

A KinematicsOpt opció alkalmazásának előfeltételei:

- Engedélyezni kell a 48-as (KinematicsOpt), a 8-as (Szoftver opció1) és a 17-es (Tapintófunkciók) szoftver opciókat.
- A méréshez használt 3D-s tapintót kalibrálni kell.
- A ciklusok csak Z szerszámtengellyel hajthatók végre.
- A gépasztal tetszőleges pontjára rögzíteni kell egy pontosan ismert sugarú és megfelelő merevségű kalibrációs gömböt. A **KKH 250 (megrendelési szám 655475-01)** vagy **KKH 100 (megrendelési szám 655475-02)** kalibrációs gömbök használatát javasoljuk, amelyek különösen merevek és kimondottan gépi kalibráláshoz készültek. Ha ezzel kapcsolatban kérdése van, forduljon a HEIDENHAIN képviselőhöz.
- A gép kinematikai leírásának teljesnek és helyesnek kell lennie. A transzformációs értékeket kb. 1 mm-es pontossággal kell beírni.
- A teljes gépi geometriát kell mérni (a gépgyártó által, az üzembehelyezés során).
- A gépgyártónak a **CfgKinematicsOpt** (204800 sz.) gépi paraméterei el kell menteni a konfigurációs adatokba. **maxModification** (204801 sz.) határozza meg a tűréshatárt, ami alapján a TNC jelzi, ha a kinematika adatok módosítása ezen határérték fölött van. **maxDevCalBall** (204802 sz.) határozza meg, hogy a kalibrációs gömb mért sugara mekkora legyen a megadott ciklusparaméterben. **mStrobeRotAxPos** (204803 sz.) határozza meg a gépgyártó által megadott, speciális M funkciót, amellyel a forgótengelyek pozicionálása lehetséges.

Programozáskor ne feledje:**MEGJEGYZÉS****Vigyázat ütközésveszély!**

Tapintóciklusok futtatásakor egyetlen koordinátatranszformációs ciklus sem lehet aktív.

- ▶ Az alábbi ciklusokat tilos aktiválni a tapintóciklusok alkalmazása előtt: Ciklus **7 NULLAPONTELTOLAS**, Ciklus **8 TUKROZES**, Ciklus **10 ELFORGATAS**, Ciklus **11 MERETTENYEZO** és **26 MERETTENY.TENKENT**
- ▶ A koordinátatranszformációkat ezek előtt vissza kell állítania



A HEIDENHAIN a tapintóciklusokra csak HEIDENHAIN tapintók alkalmazása esetén vállal garanciát.



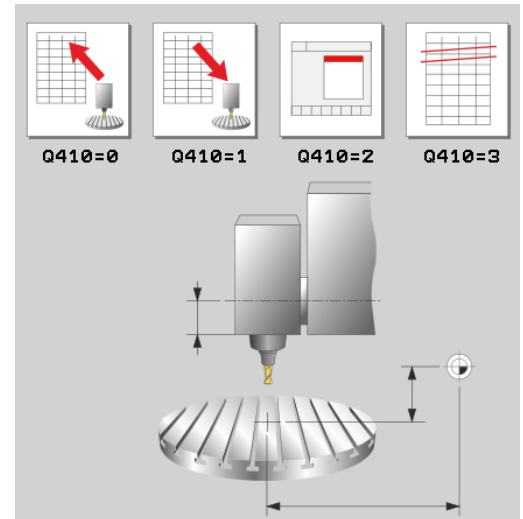
Ha a **mStrobeRotAxPos** (204803 sz.) gépi paraméterben egy M funkció lett meghatározva, akkor 0°-ra kell pozicionálni a forgótengelyeket (AKT rendszer), mielőtt elindítaná valamelyik KinematicsOpt ciklust (a 450-es kivételével).

Ha a gépi paraméterek a KinematicsOpt cikluson keresztül megváltoznak, akkor a vészérlést újra kell indítani. Különben a módosítások elveszhetnek.

19.3 KINEMATIKA MENTÉSE (Ciklus 450, DIN/ISO: G450, opció)

Ciklus lefutása

A 450-es Tapintóciklussal mentheti az aktív gépi kinematikai konfigurációt, vagy állíthat vissza egy előzőleg mentettet. A mentett adatok megjeleníthetők és törölhetők. Összesen 16 memóriaterület érhető el.



Programozáskor ne feledje:



Mindig mentse el a kinematika aktív konfigurációját, mielőtt kinematikai optimalizálást futtat. Előnye:

- Visszaállíthatja a régi adatokat, ha a kapott eredmény nem meggyőző, vagy ha hiba lépett fel az optimalizálás során (pl. áramköri hiba).

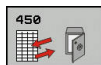
A **Restore** móddal, figyelembe véve

- hogy a TNC csak egy egyező kinematika konfigurációhoz tudja visszaállítani a mentett adatokat.
- hogy a változtatások a kinematikában mindig módosítják a preset-et is. Ha szükséges, állítsa be újra a presetet.



A ciklus 450-vel való mentést és helyreállítást csak akkor hajtsa végre, ha egyetlen transzformációt tartalmazó számszámított kinematika sem aktív

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q410 Mód (0/1/2/3)?**: Határozza meg, hogy menteni vagy visszatölteni kívánja a kinematikát:
 - 0: Aktív kinematika mentése
 - 1: Mentett kinematika újbóli helyreállítása
 - 2: Aktuális memóriaállapot megjelenítése
 - 3: Egy adatkészlet törlése
- ▶ **Q409/QS409 Adatkészlet megnevezése?**: Az adatkészlet azonosítójának száma vagy neve. Szám megadásakor 0 és 99999 közötti értéket, betűk esetében pedig a legfeljebb 16 karaktert adhat meg. Összesen 16 memóriaterület áll rendelkezésre. Q409 nem rendelkezik funkcióval, ha a mód 2-t választotta. A Mód 1 és Mód 3-ban (Visszaállítás és Törlés) helyettesítő karakterek is használhatók a kereséshez. Ha a helyettesítő karakterek miatt a TNC több lehetséges adatsort talál, akkor az adatok átlagértéke lesz visszaállítva (Mód 1), vagy valamennyi adatsor törlésre kerül a nyugtázás után (Mód 3). A következő helyettesítő karakterek használhatók egy keresésben:
 - ?: Egy határozatlan karakter
 - \$: Egy alfabetikus karakter (betű)
 - #: Egy határozatlan szám
 - *: Egy nem meghatározott, tetszőleges hosszúságú karaktersorozat

Az aktuális kinematika mentése

5 TCH PROBE 450 KINEMATIKA MENTESE	
Q410=0	;MOD
Q409=947	;MEMORIA MEGNEVEZESE

Adatsorok visszaállítása

5 TCH PROBE 450 KINEMATIKA MENTESE	
Q410=1	;MOD
Q409=948	;MEMORIA MEGNEVEZESE

Valamennyi mentett adatsor megjelenítése

5 TCH PROBE 450 KINEMATIKA MENTESE	
Q410=2	;MOD
Q409=949	;MEMORIA MEGNEVEZESE

Adatsorok törlése

5 TCH PROBE 450 KINEMATIKA MENTESE	
Q410=3	;MOD
Q409=950	;MEMORIA MEGNEVEZESE

Naplózási funkció

A Ciklus 450 futtatása után a TNC létrehoz egy mérési naplót (**tchprAUTO.html**), amely a következő információkat tartalmazza:

- Jegyzőkönyv létrehozásának dátuma és ideje
- Az NC program azon neve, ahonnan a ciklus futott
- Az aktuális kinematika azonosítója
- Aktív szerszám

A jegyzőkönyv többi adata a kiválasztott módtól függően változik:

- Mód 0: A kinematikai lánc minden tengelybevitelének és transzformáció bevitelének naplózása, amit a TNC elmentett.
- Mód 1: Minden transzformáció bevitel naplózása a kinematikai konfiguráció visszaállítása előtt és után
- Mód 2: A mentett adatsorok listája.
- Mód 3: A törölt adatsorok listája.

Megjegyzések az adatkezeléshez

A TNC a mentett adatokat a **TNC:\table\DATA450.KD** fájlban tárolja. Ez a fájl egy külső PC-ről állítható vissza, pl. **TNCremo-**val. Ha törli ezt a fájlt, akkor a mentett adatok is eltávolításra kerülnek. Ha a fájlban lévő adatokon kézi módosítást végez, akkor az adatsorok hibásak lesznek, így a továbbiakban nem lesznek felhasználhatók.



Ha a **TNC:\table\DATA450.KD** fájl nem létezik, akkor ez automatikusan létrejön a Ciklus 450 végrehajtásakor.

Győződjön meg arról, hogy kitörli a **TNC:\table\DATA450.KD** nevű üres fájlokat, ha van ilyen, mielőtt elindítja Ciklus 450-et. Ha van üres tároló táblázat (**TNC:\table\DATA450.KD**) ami egyetlen sort sem tartalmaz, egy hibaüzenet jelenik meg a Ciklus 450 futtatásakor. Ebben az esetben, törölje az üres táblázatot és hívja meg újra a ciklust.

Ne végezzen kézi módosítást a mentett adatokon.

Készítsen biztonsági másolatot a **TNC:\table\DATA450.KD** fájlról, így a fájl visszaállítható lesz, ha szükség lenne rá (pl. ha az adathordozó).

19.4 KINEMATIKA MÉRÉSE (Ciklus 451, DIN/ISO: G451, opció)

Ciklus lefutása

A 451-es Tapintóciklussal ellenőrizheti, és ha szükséges, optimalizálhatja a gép kinematikáját. Használja a 3D-s TS tapintót az asztalhoz rögzített bármely HEIDENHAIN kalibrációs gömb méréséhez.



A HEIDENHAIN a **KKH 250** (ID szám: 655 475-01) vagy a **KKH 100** (ID szám: 655 475-02) kalibrációs gömbök használatát javasolja, amelyek különösen merevek és kimondottan gépi kalibráláshoz készültek. Ha ezzel kapcsolatban kérdése van, forduljon a HEIDENHAIN képviselőhöz.

A TNC kiszámítja a statikus döntési pontosságot. A szoftver minimalizálja a döntési mozgásokból eredő térbeli hibát, és a mérési folyamat végén automatikusan elmenti a gép geometriáját a kinematikai leírás megfelelő gépi állandói közé.

- 1 Rögzítse a kalibrációs gömböt, és ellenőrizze a lehetséges ütközéseket.
- 2 Kézi üzemmódban állítsa a referenciapontot a gömb középpontjába, ha **Q431=1** vagy **Q431=3** van meghatározva: Pozicionálja manuálisan a tapintót a kalibrációs gömb fölé a tapintó tengelyében, és a gömb középpontjára a munkasíkban.
- 3 Válassza a Programfutás módot, és indítsa el a kalibrációs programot.
- 4 A TNC egymás után automatikusan méri mindhárom tengelyt a meghatározott felbontásban.
- 5 A TNC az alábbi Q paraméterekbe menti a mért értékeket:



Paraméter száma	Jelentés
Q141	Az A tengelyen mért standard eltérés (-1, ha a tengelyt nem mérte)
Q142	A B tengelyen mért standard eltérés (-1, ha a tengelyt nem mérte)
Q143	A C tengelyen mért standard eltérés (-1, ha a tengelyt nem mérte)
Q144	Optimális standard eltérés az A tengelyen (-1, ha nem optimalizálta a tengelyt)
Q145	Optimális standard eltérés a B tengelyen (-1, ha nem optimalizálta a tengelyt)
Q146	Optimális standard eltérés a C tengelyen (-1, ha nem optimalizálta a tengelyt)
Q147	Eltolási hiba X irányban, a megfelelő gépi paraméter kézi beviteléhez
Q148	Eltolási hiba Y irányban, a megfelelő gépi paraméter kézi beviteléhez
Q149	Eltolási hiba Z irányban, a megfelelő gépi paraméter kézi beviteléhez

Pozicionálási irány

A mérendő forgástengely pozicionálási irányát a ciklusban meghatározott kezdő- és végszög határozza meg. A vezérlő automatikusan végrehajt egy referenciamérést 0° -nál.

Határozza meg a kezdő- és végszöget, hogy megbizonyosodjon arról, hogy nem méri kétszer ugyanazt a pozíciót. A kettős pontmérés (pl. $+90^\circ$ és -270° mérési pontok) nem javasolt, bár nem vált ki hibaüzenetet.

- Például: Kezdőszög = $+90^\circ$, végszög = -90°
 - Kezdőszög = $+90^\circ$
 - Végszög = -90°
 - Mérési pontok száma = 4
 - Ebből számított szöglépés = $(-90^\circ - +90^\circ) / (4-1) = -60^\circ$
 - 1. mérési pont = $+90^\circ$
 - 2. mérési pont = $+30^\circ$
 - 3. mérési pont = -30°
 - 4. mérési pont = -90°
- Például: kezdőszög = $+90^\circ$, végszög = $+270^\circ$
 - Kezdőszög = $+90^\circ$
 - Végszög = $+270^\circ$
 - Mérési pontok száma = 4
 - Ebből számított szöglépés = $(270^\circ - 90^\circ) / (4-1) = +60^\circ$
 - 1. mérési pont = $+90^\circ$
 - 2. mérési pont = $+150^\circ$
 - 3. mérési pont = $+210^\circ$
 - 4. mérési pont = $+270^\circ$

Gépek Hirth kuplungos tengelyekkel

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

A pozicionálás érdekében a tengelyt ki kell emelni a Hirth-tárcsából. A TNC adott esetben lekerekíti a mérési pozíciókat úgy, hogy beférjenek a Hirth-tárcsába (a kezdőszögtől, végszögtől és a mérési pontok számától függően).

- ▶ Ezért hagyjon mindig elég nagy biztonsági távolságot, hogy elkerülje az ütközést a tapintó és a kalibrációs gömb között
- ▶ Győződjön meg arról, hogy van elég hely a biztonsági távolság eléréséhez (szoftver végállás kapcsoló)

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

A TNC nem tudja minden gépnél automatikusan pozicionálni a forgótengelyeket. Ebben az esetben szüksége vagy egy speciális M funkcióra a gépgyártótól, amellyel a TNC mozgatni tudja a forgótengelyt. A gépgyártónak a **mStrobeRotAxPos** (244803 sz.) gépi paraméterben ebből a célból előre meg kell adnia az M funkció számát.

- ▶ Vegye figyelembe gépgyártójának dokumentációját

A **Q408** visszahúzási magasságot 0-nál nagyobb értékben határozza meg, ha a szoftveropció 2 (**M128, TCPM FUNKCIÓ**) nem áll rendelkezésre.

A mérési pozíciók kiszámítása a kezdőszögből, a végszögből és a megfelelő tengely méréseinek számából ill. a Hirth-rács alapján történik.

Példa egy A tengely mérési pozícióinak kiszámítására:

Kezdőszög **Q411** = -30

Végszög **Q412** = +90

Mérési pontok száma **Q414** = 4

Hirth-rács = 3°

Számított szöglépés = $(Q412 - Q411) / (Q414 - 1)$

Számított szöglépés = $(90^\circ - (-30^\circ)) / (4 - 1) = 120 / 3 = 40^\circ$

1. mérési pozíció = $Q411 + 0 * \text{szöglépés} = -30^\circ \rightarrow -30^\circ$

2. mérési pozíció = $Q411 + 1 * \text{szöglépés} = +10^\circ \rightarrow 9^\circ$

3. mérési pozíció = $Q411 + 2 * \text{szöglépés} = +50^\circ \rightarrow 51^\circ$

4. mérési pozíció = $Q411 + 3 * \text{szöglépés} = +90^\circ \rightarrow 90^\circ$

Mérési pontok számának megválasztása

Idő megtakarításához végezzen durva optimalizálást kis számú (1 vagy 2) mérési ponttal, pl. az üzembehelyezés során.

Ezután végezzen egy finom optimalizálást közepes számú mérési ponttal (javasolt érték = kb. 4). A mérési pontok nagyobb száma általában nem javítja az eredményeket. Ideális esetben egyenletesen kell elosztania a mérési pontokat a tengely döntési tartománya fölött.

Ezért kell egy 0° - 360° közötti döntési tartományú tengelyt 3 mérési pontban, azaz 90° , 180° és 270° -ban mérni. Ehhez a kezdőszögként 90° -ot, végszögént 270° -ot kell meghatározni.

Ha a pontosságot megfelelően akarja ellenőrizni, akkor nagyobb számú mérési pontot is megadhat az **Ellenőrzés** módban.



Ha egy mérési pont 0° -ban lett meghatározva, akkor figyelmen kívül lesz hagyva, mivel a referenciamérés mindig 0° -ban történik.

A kalibergömb pozíciójának megválasztása a gépasztalon

Elvileg a kalibergömb a gépasztal bármely hozzáférhető pontjára rögzíthető, akár befogókészülékre vagy munkadarabra is.

A következő tényezők pozitívan befolyásolhatják a mérés eredményét:

- Körasztallal/dönthető asztallal rendelkező gép esetén: Rögzítse a kalibrációs gömböt a forgás középpontjától annyira távol, amennyire csak lehetséges.
- Nagy mozgástartományokkal rendelkező gép esetén: Rögzítse a kalibrációs gömböt a lehető legközelebb a tervezett következő megmunkálási pozícióhoz.

Megjegyzések a pontossághoz

A gép geometriai és pozícionálási hibája befolyásolja a mért értékeket, és ezért a forgótengely optimalizálását is. Ezen oknál fogva egy bizonyos számú hiba mindig jelentkezik.

Ha nem volt geometriai és pozícionálási hiba, akkor a ciklus által a gép bármely pontján, egy bizonyos időben mért érték pontosan újra előidézhető. Minél nagyobb a geometriai és pozícionálási hiba, annál nagyobb a mért eredmények szórása a mérések különböző pozíciókban való végrehajtásakor.

A TNC által a mérési jegyzőkönyvben rögzített eredmények szórása a gép statikus döntési pontosságának mértéke. Bár a mérési kör sugarát és a mérési pontok pozíciójának számát figyelembe kell venni a pontosság kiértékelésénél. Egy mérési pont egyedül nem elegendő a szórás számításához. Egy pont esetén a számítás eredménye a mérési pont térhibája.

Ha több forgástengely mozog egyszerre, akkor azok hibaértékei összekapcsolódnak. Legrosszabb esetben összeadódnak.



Ha a gép vezérelt orsóval rendelkezik, akkor aktiválni kell a szögmövetést a tapintótáblázatban (**TRACK oszlop**). Ez általában növeli a 3D-s tapintóval végzett mérések pontosságát.

Ha szükséges, kapcsolja ki a rögzítést a forgástengelyen a kalibrálás ideje alatt. Különben meghamisíthatja a mérés eredményét. További információkat a Gépkönyvben talál.

Megjegyzések a különböző kalibrálási módszerekkel kapcsolatban

- **Durva optimalizálás üzembehelyezés alatt, megközelítő méretek megadása után**
 - Mérési pontok száma 1 és 2 között
 - Forgástengely szöglépése: Kb. 90°
- **Finom optimalizálás a teljes mozgástartományban**
 - Mérési pontok száma 3 és 6 között
 - A kezdő- és végszögeknek a forgástengelyek lehető legnagyobb mozgástartományát kell lefedniük.
 - Pozicionálja a kalibrációs gömböt a gépasztalon, így a körasztal tengelyein egy nagyobb mérési kör lesz, vagy így az elforgatható fej tengelyén a mérés egy jellemző pozícióban végezhető el (pl. a mozgástartomány közepén)
- **Egy specifikus forgástengely-pozíció optimalizálása**
 - Mérési pontok száma 2 és 3 között
 - A mérések a forgástengely szögéhez közel végezhetők, amelyben a munkadarab megmunkálása történik.
 - Pozicionálja a kalibrációs gömböt a gépasztalon, vagyis abban a pozícióban, ahol a megmunkálás folytatódik.
- **Gép pontosságának vizsgálata**
 - Mérési pontok száma 4 és 8 között
 - A kezdő- és végszögeknek a forgástengelyek lehető legnagyobb mozgástartományát kell lefedniük.
- **A forgástengely holtjátékának meghatározása**
 - Mérési pontok száma 8 és 12 között
 - A kezdő- és végszögeknek a forgástengelyek lehető legnagyobb mozgástartományát kell lefedniük.

Holtjáték

A holtjáték egy kis mértékű játék a forgás- vagy a szögmérő rendszer és az asztal között, és akkor lép fel, amikor az elmozdulási irány megfordul. Ha a forgástengelyeknek a szabályozási körön kívül van holtjátéka (például a motor kódolójával végzett szögmérés miatt), akkor ez jelentős hibát eredményezhet a tengely döntése során.

A **Q432** beviteli paraméterrel aktiválhatja a holtjáték mérését. Olyan szöveget adjon meg, amelyet a TNC mozgató szöggként használ.

A ciklus így két mérést végez minden forgástengelynél. Ha 0 szögértéket vesz át, akkor a TNC nem mér holtjátékot.



A TNC nem végez automatikus holtjáték-korrekciót.

Ha a mérési kör sugara < 1 mm, a TNC nem számítja ki a holtjátékot. Minél nagyobb a mérési kör sugara, annál pontosabb a forgástengely TNC által meghatározott holtjátéka (Lásd "Naplózási funkció", oldal 719).

A holtjáték mérése nem lehetséges, ha a forgótengely pozicionálásához egy M funkció lett beállítva az **mStrobeRotAxPos** (204803 sz.) gépi paraméterben vagy ha a tengely egy Hirth-tengely.

Programozáskor ne feledje:



Ügyeljen a ciklus indítása előtt arra, hogy az **M128** vagy a **TCPM FUNKCIÓ** ki legyen kapcsolva.

A ciklus 453-ból, valamint 451-ből és 452-ből való kilépés automatikus üzemmódban azon aktív 3D-ROT-tal történik, amely egyezik a szögtengelyek pozíciójával.

Pozicionálja a kalibrációs gömböt a gépasztalon úgy, hogy ne lehessen ütközés a mérési folyamat alatt.

A ciklus meghatározása előtt vegye fel a nullapontot a kalibrációs gömb középpontjába és aktiválja azt, vagy hasonlóan határozza meg a Q431 beviteli paramétert (1 vagy 3).

Ha a **mStrobeRotAxPos** (204803 sz.) gépi paraméter értéke nem egyenlő -1-gyel (az M funkció pozicionálja a forgótengelyt), akkor csak abban az esetben kezdje el a mérést, ha a valamennyi forgótengely 0°-on áll.

A tapintó tengelyében a tapintási magasságra álláskor, pozicionálási előtolás értékének a TNC a **Q253** ciklusparaméter vagy az **FMAX** értékét alkalmazza, amelyik kisebb. A TNC mindig a pozicionálási előtolással **Q253** mozgatja a forgótengelyeket, ha a tapintó felügyelet inaktív.

A TNC figyelmen kívül hagyja az inaktív tengelyre vonatkozó ciklusdefiníció adatait.

Ha mérés alatt megszakítja a ciklust, akkor a kinematikai adatok valószínűleg már nem tartják meg az eredeti állapotukat. Mentse el az aktív kinematikai konfigurációt a Ciklus 450-nel végzett optimalizálás előtt, így vészhelyzet esetén a legutolsó aktív kinematikai konfigurációt lehet visszaállítani.

A szög optimalizálásához a gépgyártónak megfelelően adaptálnia kell a konfigurációt. A szög optimalizálása különösen kis, kompakt gépeknél ésszerű.

A szög kompenzációja kizárólag az opció 52 **KinematicsComp**-val lehetséges.



Ha az Optimalizálási módban felvett kinematikai adatok nagyobbak, mint a megengedhető határérték (**maxModification**), akkor a TNC figyelmeztetést küld. Ezután az NC start megnyomásával nyugtáznia kell a felvett érték elfogadását.

Vegye figyelembe, hogy a változtatások a kinematikában mindig módosítják a preset-et is. Optimalizálás után állítsa vissza a preset-et.

A TNC a tapintási folyamatoknál először a kalibergömb sugarát méri. Ha a mért gömbsugár a **maxDevCalBall** (204802 sz.) gépi paraméterben megadott értéknél jobban eltér a megadott gömbsugártól, akkor a TNC hibaüzenetet küld, és befejezi a mérést.

Programozás inch-ben: A TNC a jegyzőkönyvi adatokat és a mérési eredményeket mindig milliméterben rögzíti.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q406 Mód (0/1/2):** Azt határozza meg, hogy a TNC ellenőrizze-e vagy optimalizálja-e az aktív kinematikát:
0: Aktív gépi kinematika ellenőrzése. A TNC a meghatározott forgótengelyek mentén ellenőrzi a kinematikát, de nem végez változtatásokat az aktív kinematikában. A TNC egy mérési jegyzőkönyvben jeleníti meg a mérési eredményeket.
1: Aktív kinematika optimalizálása: A TNC a meghatározott forgástengelyben méri a kinematikát. Majd optimalizálja az aktív kinematika **forgástengelyeinek pozícióját**.
2: Aktív kinematika optimalizálása: A TNC a meghatározott forgástengelyben méri a kinematikát. Majd végezetül a **szög- és pozícióhibákat** optimalizálja. A szöghiba korrekció előfeltétele az opció 52 KinematicsComp.
- ▶ **Q407 Kalibráló gömb pontos sugara?** Adja meg az alkalmazott kalibráló gömb pontos sugarát. Beviteli tartomány 0,0001 és 99,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 közöttVagy **PREDEF**
- ▶ **Q408 Visszahúzási magasság?** (abszolút érték) Beviteli tartomány 0,0001 és 99999,9999 között
0: Ne mozogjon visszahúzási magasságra, a TNC a mérendő tengely következő mérési pozíciójára mozog. Nem engedélyezett Hirth-tengelyek esetén! A TNC az első mérési pozícióra mozog A-B-C sorrendben.
>0: Visszahúzási magasság a nem döntött munkadarab koordinátarendszerében, amire a TNC az orsó tengelyében lévő forgástengely pozícionálása előtt rááll. Emellett a TNC a tapintót a nullapontra mozgatja a megmunkálási síkban. A tapintó felügyelet ebben a módban nem aktív. Határozza meg a pozícionálási sebességet a Q253 paraméterben
- ▶ **Q253 Előtölés előpozícionáláskor ?** Adja meg a szerszám megmunkálási sebességét pozícionáláskor mm/percben. Beviteli tartomány 0,0001 és 99999,9999 között, vagy **FMAX, FAUTO, predef**

Kinematika mentése és ellenőrzése

4	TOOL CALL "TCH PROBE" Z
5	TCH PROBE 450 KINEMATIKA MENTESE
	Q410=0 ;MOD
	Q409=5 ;MEMORIA MEGNEVEZESE
6	TCH PROBE 451 KINEMATIKA MERESE
	Q406=0 ;MOD
	Q407=12.5 ;GOMBSUGAR
	Q320=0 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG
	Q408=0 ;VISSZAHUZASI MAGASSG
	Q253=750 ;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
	Q380=0 ;VONATKOZTATASI SZOG
	Q411=-90 ;KEZDOSZOG A TENGELY
	Q412=+90 ;VEGSZOG A TENGELY
	Q413=0 ;ALLASSZOG A TENGELY
	Q414=0 ;MERESI PONTOK A TENG
	Q415=-90 ;KEZDOSZOG B TENGELY
	Q416=+90 ;VEGSZOG B TENGELY
	Q417=0 ;ALLASSZOG B TENGELY
	Q418=2 ;MERESI PONTOK B TENG
	Q419=-90 ;KEZDOSZOG C TENGELY
	Q420=+90 ;VEGSZOG C TENGELY
	Q421=0 ;ALLASSZOG C TENGELY
	Q422=2 ;MERESI PONTOK C TENG
	Q423=4 ;TAPINTASOK SZAMA
	Q431=0 ;PRESET BEALL.
	Q432=0.5 ;SZOGTARTOMANY JATEK

- ▶ **Q380 Vonatkozott. szög ? (0=fő tengely)**
(abszolút érték): Adja meg a referenciaszöveget (alapelforgatást) a mérési pontok aktív munkadarab koordinátarendszerben való rögzítéséhez. A referenciaszög meghatározása nagymértékben megnöveli egy tengely mérési tartományát. Beviteli tartomány 0 és 360,0000 között
- ▶ **Q411 Kezdőszög A tengely?** (abszolút érték): A kezdőszög az A tengelyben, ahol az első mérést kell végezni. Beviteli tartomány -359,999 és 359,999 között
- ▶ **Q412 Végszög A tengely?** (abszolút érték): A végszög az A tengelyben, ahol az utolsó mérést kell végezni. Beviteli tartomány -359,999 és 359,999 között
- ▶ **Q413 Állásszög A tengely?** Állásszög az A tengelyben, ahol a többi forgástengelyt mérni kell. Beviteli tartomány -359,999 és 359,999 között
- ▶ **Q414 Mérési pontok sz. A-ban(0...12)?**: A tapintások száma, amelyekkel a TNC méri az A tengelyt. Ha a megadott érték = 0, a TNC nem méri a vonatkozó tengelyt. Beviteli tartomány 0 és 12 között
- ▶ **Q415 Kezdőszög B tengely?** (abszolút érték): A kezdőszög a B tengelyben, ahol az első mérést kell végezni. Beviteli tartomány -359,999 és 359,999 között
- ▶ **Q416 Végszög B tengely?** (abszolút érték): A végszög a B tengelyben, ahol az utolsó mérést kell végezni. Beviteli tartomány -359,999 és 359,999 között
- ▶ **Q413 Állásszög B tengely?** Állásszög az A tengelyben, ahol a többi forgástengelyt mérni kell. Beviteli tartomány -359,999 és 359,999 között
- ▶ **Q418 Mérési pontok sz. B-ben(0...12)?**: A tapintások száma, amelyekkel a TNC méri a B tengelyt. Ha a megadott érték = 0, a TNC nem méri a vonatkozó tengelyt. Beviteli tartomány 0 és 12 között
- ▶ **Q419 Kezdőszög C tengely?** (abszolút érték): A kezdőszög a C tengelyben, ahol az első mérést kell végezni. Beviteli tartomány -359,999 és 359,999 között
- ▶ **Q420 Végszög C tengely?** (abszolút érték): A végszög a C tengelyben, ahol az utolsó mérést kell végezni. Beviteli tartomány -359,999 és 359,999 között
- ▶ **Q413 Állásszög C tengely?** Állásszög az A tengelyben, ahol a többi forgástengelyt mérni kell. Beviteli tartomány -359,999 és 359,999 között

- ▶ **Q422 Mérési pontok sz. C-ben(0...12)?:** A tapintások száma, amelyekkel a TNC méri a C tengelyt. Beviteli tartomány 0-tól 12-ig. Ha a megadott érték = 0, a TNC nem méri a vonatkozó tengelyt
- ▶ **Q423 Tapintások száma?** Határozza meg a tapintások számát, amelyeket a TNC a kalibrációs gömb méréséhez a síkban alkalmaz. Beviteli tartomány: 3-tól 8-ig. Kevesebb mérési pont növeli a sebességet, több mérési pont növeli a pontosságot.
- ▶ **Q431 Preset beállítások (0/1/2/3)?** Azt határozza meg, hogy a TNC automatikusan beállítsa-e az aktív bázispontot a gömb középpontjába:
 - 0:** Ne állítsa be a bázispontot automatikusan a gömb középpontjába: a bázispontot kézi beállítása a ciklus indítása előtt
 - 1:** Automatikusan állítsa be a bázispontot a gömb középpontjába a mérés előtt (az aktív bázispont felülíródik): a tapintó kézi előpozícionálása a kalibrációs gömb fölé a ciklus indítása előtt
 - 2:** Automatikusan állítsa be a bázispontot a gömb középpontjába a mérés után (az aktív bázispont felülíródik): bázispontot kézi beállítása a ciklus indítása előtt
 - 3:** Automatikusan állítsa be a bázispontot a gömb középpontjába a mérés előtt és után (az aktív bázispont felülíródik): a tapintó kézi előpozícionálása a kalibrációs gömb fölé a ciklus indítása előtt
- ▶ **Q432 Szögtartomány játékkompensáció?:** Adja meg azt az elmozdulási szöveget, amelyet a vezérlő a forgástengely méréséhez használ. Az elmozdulási szögnek jelentősen nagyobbak kell lennie a forgástengelyek aktuális holtjátékánál. Ha a megadott érték = 0, a TNC nem méri a holtjátékot. Beviteli tartomány: -3,0000-tól és +3,0000-ig



Ha aktiválta a "Preset"-et mérés előtt (Q431 = 1/3), pozícionálja a tapintót a biztonsági távolságon (Q320 + SET_UP) kb. a kalibergömb középpontja fölé a ciklus indítása előtt.

Változó módok (Q406)

Teszt mód Q406 = 0

- A TNC a meghatározott pozíciókban méri a forgástengelyeket, és kiszámítja a döntési transzformáció statikus pontosságát.
- A TNC rögzíti egy lehetséges pozíció optimalizálás eredményeit, de nem végez beállításokat.

"Forgótengely pozíciók optimalizálása" mód Q406 = 1

- A TNC a meghatározott pozíciókban méri a forgástengelyeket, és kiszámítja a döntési transzformáció statikus pontosságát.
- Eközben a TNC a pontosság fokozása érdekében megpróbálja megváltoztatni a kinematikai modell forgótengelyének pozícióját.
- A gépi adatok beállítása automatikusan történik.

Pozíció és szög optimalizálási mód Q406 = 2

- A TNC a meghatározott pozíciókban méri a forgástengelyeket, és kiszámítja a döntési transzformáció statikus pontosságát.
- A TNC először a forgástengely szög-orientációját próbálja korrigálással optimalizálni (opció 52, KinematicsComp)
- A szög optimalizációját a pozíció optimalizációja követi. Ehhez nincs szükség további mérésekre; a TNC automatikusan kiszámítja a pozíció optimalizációt

Forgótengelyek megelőző pozíció-optimalizálásával, automatikus nullapontfelvétellel és a forgótengely holtjátékának mérésével

1	TOOL CALL "TCH PROBE" Z
2	TCH PROBE 451 KINEMATIKA MERESE
	Q406=1 ;MOD
	Q407=12.5 ;GOMBSUGAR
	Q320=0 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG
	Q408=0 ;VISSZAHUZASI MAGASSG
	Q253=750 ;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
	Q380=0 ;VONATKOZTATASI SZOG
	Q411=-90 ;KEZDOSZOG A TENGELY
	Q412=+90 ;VEGSZOG A TENGELY
	Q413=0 ;ALLASSZOG A TENGELY
	Q414=0 ;MERESI PONTOK A TENG
	Q415=-90 ;KEZDOSZOG B TENGELY
	Q416=+90 ;VEGSZOG B TENGELY
	Q417=0 ;ALLASSZOG B TENGELY
	Q418=0 ;MERESI PONTOK B TENG
	Q419=+90 ;KEZDOSZOG C TENGELY
	Q420=+270 ;VEGSZOG C TENGELY
	Q421=0 ;ALLASSZOG C TENGELY
	Q422=3 ;MERESI PONTOK C TENG
	Q423=3 ;TAPINTASOK SZAMA
	Q431=1 ;PRESET BEALL.
	Q432=0,5.5 ;SZOGTARTOMANY JATEK

Naplózási funkció

A Ciklus 451 futtatása után a TNC létrehoz egy mérési jegyzőkönyvet (**TCHPR451.TXT**), ami a következő információkat tartalmazza:

- Jegyzőkönyv létrehozásának dátuma és ideje
- Az NC program azon útvonala, ahonnan a ciklus futott
- Alkalmazott mód (0=Ellenőrzés/1=Pozíció optimalizálása/2=Szög optimalizálása)
- Aktív kinematika száma
- Megadott kalibergömb-sugár
- Minden mért forgástengely esetén:
 - Kezdőszög
 - Végszög
 - Beesési szög
 - Mérési pontok száma
 - Szórás (standard eltérés)
 - Maximális hiba
 - Szöghiba
 - Közepes holtjáték
 - Átlagos pozicionálási hiba
 - Mérési kör sugara
 - Korrekciós értékek minden tengelyben (preset eltolás)
 - A forgótengelyek optimalizálása előtti pozicionálás ellenőrizve (a kinematikai transzformációs lánc elejéhez viszonyítva, általában a főorsó homlokhoz)
 - A forgótengelyek optimalizálása utáni pozicionálás ellenőrizve (a kinematikai transzformációs lánc elejéhez viszonyítva, általában a főorsó homlokhoz)

19.5 PRESET KOMPENZÁLÁSA (Ciklus 452, DIN/ISO: G452, Opció)

Ciklus lefutása

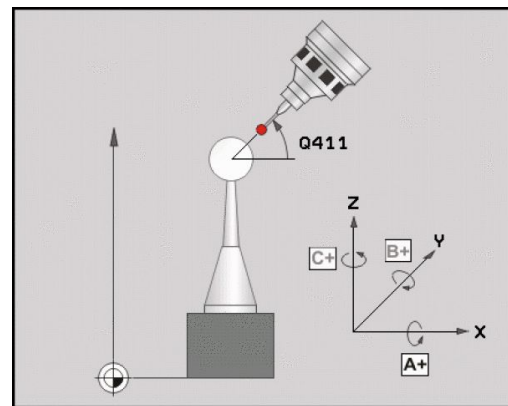
A Tapintóciklus 452 optimalizálja a gép kinematikai transzformációs láncát (Lásd "KINEMATIKA MÉRÉSE (Ciklus 451, DIN/ISO: G451, opció)", oldal 706). Ezt követően a TNC korigálja a kinematikai modell munkadarab koordináta-rendszerét oly módon, hogy az aktuális preset az optimalizálást követően a kalibrációs gömb középpontjába kerüljön.

Ez a ciklus lehetővé teszi például különböző cserélhető fejek beállítását, így a munkadarab preset minden fejnél használható lesz.

- 1 Fogja be a kalibrációs gömböt
- 2 Mérje meg a teljes referenciafejet a 451-es ciklussal, és használja ugyanezt a ciklust a presetnek a gömb középpontjába történő végső felvételéhez.
- 3 Helyezze be a második fejet.
- 4 A Ciklus 452-vel mérje meg a cserélhető fejet a cserepontig.
- 5 A Ciklus 452-vel állítson be más cserélhető fejet a referenciafejhez.

Ha a megmunkálás során a kalibrációs gömböt a gépasztalra rögzítve lehet hagyni, akkor kompenzálhatja például a gép driftjét. Ez forgástengely nélküli gépekre is igaz.

- 1 Rögzítse a kalibrációs gömböt, és ellenőrizze a lehetséges ütközéseket.
- 2 Határozza meg a presetet a kalibrációs gömbben.
- 3 Vegye fel a presetet a munkadarabon, és kezdje el a munkadarab megmunkálását.
- 4 A Ciklus 452-vel rendszeres időközönként korigálja a presetet. A TNC méri az érintett tengelyek driftjét és korigálja azt a kinematikai leírásban.



Paraméter száma	Jelentés
Q141	Az A tengelyen mért standard eltérés (-1, ha a tengelyt nem mérte)
Q142	A B tengelyen mért standard eltérés (-1, ha a tengelyt nem mérte)
Q143	A C tengelyen mért standard eltérés (-1, ha a tengelyt nem mérte)
Q144	Optimális standard eltérés az A tengelyen (-1, ha a tengelyt nem mérte)
Q145	Optimális standard eltérés a B tengelyen (-1, ha a tengelyt nem mérte)
Q146	Optimális standard eltérés a C tengelyen (-1, ha a tengelyt nem mérte)
Q147	Eltolási hiba X irányban, a megfelelő gépi paraméter kézi beviteléhez
Q148	Eltolási hiba Y irányban, a megfelelő gépi paraméter kézi beviteléhez
Q149	Eltolási hiba Z irányban, a megfelelő gépi paraméter kézi beviteléhez

Programozáskor ne feledje:

Ügyeljen a ciklus indítása előtt arra, hogy az **M128** vagy a **TCPM FUNKCIÓ** ki legyen kapcsolva.

A ciklus 453-ból, valamint 451-ből és 452-ből való kilépés automatikus üzemmódban azon aktív 3D-ROT-tal történik, amely egyezik a szögtengelyek pozíciójával.

A preset kompenzációjának végrehajtásához a kinematikának megfelelően elő kell készítenie.

További információk a gépkönyvben találhatóak.

Ügyeljen arra, hogy a megmunkálási sík billentéséhez tartozó funkciókat visszaállítsa.

Pozicionálja a kalibrációs gömböt a gépasztalon úgy, hogy ne lehessen ütközés a mérési folyamat alatt.

A ciklus meghatározása előtt fel kell vennie a nullapontot a kalibrációs gömb közepébe, és aktiválnia kell azt.

Külön pozíciómérő rendszer nélküli forgástengelyek esetén a mérési pontokat úgy válassza meg, hogy 1°-ot kelljen elmozdulnia a végálláskapcsolóig. A TNC-nek szüksége van erre a távolságra a belső holtjáték-korrekciónhoz.

A tapintó tengelyében a tapintási magasságra álláskor, pozicionálási előtolás értékének a TNC a **Q253** ciklusparaméter vagy az **FMAX** értékét alkalmazza, amelyik kisebb. A TNC mindig a pozicionálási előtollással **Q253** mozgatja a forgótengelyeket, ha a tapintó felügyelet inaktív.

Ha mérés alatt megszakítja a ciklust, akkor a kinematikai adatok valószínűleg már nem tartják meg az eredeti állapotukat. Mentse el az aktív kinematikai konfigurációt a Ciklus 450-nel végzett optimalizálás előtt, így hiba esetén a legutolsó aktív kinematikai konfigurációt lehet visszaállítani.



Ha a kinematikai adatok nagyobbak, mint a megengedhető határérték (**maxModification**), akkor a TNC figyelmeztetést küld. Ezután az NC start megnyomásával nyugtáznia kell a felvett érték elfogadását.

Vegye figyelembe, hogy a változtatások a kinematikában mindig módosítják a preset-et is. Optimalizálás után állítsa vissza a preset-et.

A TNC a tapintási folyamatoknál először a kalibergömb sugarát méri. Ha a mért gömbsugár a **maxDevCalBall** (204802 sz.) gépi paraméterben megadott értéknél jobban eltér a megadott gömbsugártól, akkor a TNC hibaüzenetet küld, és befejezi a mérést.

Programozás inch-ben: A TNC a jegyzőkönyvi adatokat és a mérési eredményeket mindig milliméterben rögzíti.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q407 Kalibráló gömb pontos sugara?** Adja meg az alkalmazott kalibráló gömb pontos sugarát. Beviteli tartomány 0,0001 és 99,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 között
- ▶ **Q408 Visszahúzási magasság?** (abszolút érték) Beviteli tartomány 0,0001 és 99999,9999 között
0: Ne mozogjon visszahúzási magasságra, a TNC a mérendő tengely következő mérési pozíciójára mozog. Nem engedélyezett Hirth-tengelyek esetén! A TNC az első mérési pozícióra mozog A-B-C sorrendben.
>0: Visszahúzási magasság a nem döntött munkadarab koordináta-rendszerében, amire a TNC az orsó tengelyében lévő forgástengely pozícionálása előtt rááll. Emellett a TNC a tapintót a nullapontra mozgatja a megmunkálási síkban. A tapintó felügyelet ebben a módban nem aktív. Határozza meg a pozícionálási sebességet a Q253 paraméterben
- ▶ **Q253 Előtölés előpozícionáláskor ?** Adja meg a szerszám megmunkálási sebességét pozícionáláskor mm/percben. Beviteli tartomány 0,0001 és 99999,9999 között, vagy FMAX, FAUTO, predef
- ▶ **Q380 Vonatkoz. szög ? (0=fő tengely)** (abszolút érték): Adja meg a referenciaszöget (alapelforgatást) a mérési pontok aktív munkadarab koordináta-rendszerben való rögzítéséhez. A referenciaszög meghatározása nagymértékben megnöveli egy tengely mérési tartományát. Beviteli tartomány 0 és 360,0000 között
- ▶ **Q411 Kezdőszög A tengely?** (abszolút érték): A kezdőszög az A tengelyben, ahol az első mérést kell végezni. Beviteli tartomány -359,999 és 359,999 között
- ▶ **Q412 Végszög A tengely?** (abszolút érték): A végszög az A tengelyben, ahol az utolsó mérést kell végezni. Beviteli tartomány -359,999 és 359,999 között
- ▶ **Q413 Állásszög A tengely?** Állásszög az A tengelyben, ahol a többi forgástengelyt mérni kell. Beviteli tartomány -359,999 és 359,999 között
- ▶ **Q414 Mérési pontok sz. A-ban(0...12)?** A tapintások száma, amelyekkel a TNC méri az A tengelyt. Ha a megadott érték = 0, a TNC nem méri a vonatkozó tengelyt. Beviteli tartomány 0 és 12 között

Kalibrációs program

4	TOOL CALL "TCH PROBE" Z
5	TCH PROBE 450 KINEMATIKA MENTESE
	Q410=0 ;MOD
	Q409=5 ;MEMORIA MEGNEVEZESE
6	TCH PROBE 452 PRESET-KOMPENZACIO
	Q407=12.5 ;GOMBSUGAR
	Q320=0 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG
	Q408=0 ;VISSZAHUZASI MAGASSG
	Q253=750 ;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
	Q380=0 ;VONATKOZTATASI SZOG
	Q411=-90 ;KEZDOSZOG A TENGELY
	Q412=+90 ;VEGSZOG A TENGELY
	Q413=0 ;ALLASSZOG A TENGELY
	Q414=0 ;MERESI PONTOK A TENG
	Q415=-90 ;KEZDOSZOG B TENGELY
	Q416=+90 ;VEGSZOG B TENGELY
	Q417=0 ;ALLASSZOG B TENGELY
	Q418=2 ;MERESI PONTOK B TENG
	Q419=-90 ;KEZDOSZOG C TENGELY
	Q420=+90 ;VEGSZOG C TENGELY
	Q421=0 ;ALLASSZOG C TENGELY
	Q422=2 ;MERESI PONTOK C TENG
	Q423=4 ;TAPINTASOK SZAMA
	Q432=0.5 ;SZOGTARTOMANY JATEK

- ▶ **Q415 Kezdőszög B tengely?** (abszolút érték): A kezdőszög a B tengelyben, ahol az első mérést kell végezni. Beviteli tartomány -359,999 és 359,999 között
- ▶ **Q416 Végszög B tengely?** (abszolút érték): A végszög a B tengelyben, ahol az utolsó mérést kell végezni. Beviteli tartomány -359,999 és 359,999 között
- ▶ **Q413 Állásszög B tengely?** Állásszög az A tengelyben, ahol a többi forgástengelyt mérni kell. Beviteli tartomány -359,999 és 359,999 között
- ▶ **Q418 Mérési pontok sz. B-ben(0...12)?**: A tapintások száma, amelyekkel a TNC méri a B tengelyt. Ha a megadott érték = 0, a TNC nem méri a vonatkozó tengelyt. Beviteli tartomány 0 és 12 között
- ▶ **Q419 Kezdőszög C tengely?** (abszolút érték): A kezdőszög a C tengelyben, ahol az első mérést kell végezni. Beviteli tartomány -359,999 és 359,999 között
- ▶ **Q420 Végszög C tengely?** (abszolút érték): A végszög a C tengelyben, ahol az utolsó mérést kell végezni. Beviteli tartomány -359,999 és 359,999 között
- ▶ **Q413 Állásszög C tengely?** Állásszög az A tengelyben, ahol a többi forgástengelyt mérni kell. Beviteli tartomány -359,999 és 359,999 között
- ▶ **Q422 Mérési pontok sz. C-ben(0...12)?**: A tapintások száma, amelyekkel a TNC méri a C tengelyt. Beviteli tartomány 0-tól 12-ig. Ha a megadott érték = 0, a TNC nem méri a vonatkozó tengelyt
- ▶ **Q423 Tapintások száma?** Határozza meg a tapintások számát, amelyeket a TNC a kalibrációs gömb méréséhez a síkban alkalmaz. Beviteli tartomány: 3-tól 8-ig. Kevesebb mérési pont növeli a sebességet, több mérési pont növeli a pontosságot.
- ▶ **Q432 Szögtartomány játékkompenzáció?**: Adja meg azt az elmozdulási szöveget, amelyet a vezérlő a forgástengely méréséhez használ. Az elmozdulási szögnek jelentősen nagyobbak kell lennie a forgástengelyek aktuális holtjátékánál. Ha a megadott érték = 0, a TNC nem méri a holtjátékot. Beviteli tartomány: -3,0000-tól és +3,0000-ig

Cserélhető fejek beállítása

Ezen eljárás célja, hogy a munkadarab preset ne változzon a forgástengely megváltozása esetén (fej cseréje).

A következő példában egy villás fejet állítunk be az A és a C tengelyhez. Az A tengely megváltozik, ugyanakkor a C tengely továbbra is az alapkonfiguráció része marad.

- ▶ Helyezze be azt a cserélhető fejet, amit referenciafejként fog használni.
- ▶ Fogja be a kalibrációs gömböt
- ▶ Tapintó behelyezése
- ▶ A Ciklus 451 segítségével mérje meg a teljes kinematikát, a referenciafejet is beleértve.
- ▶ Állítsa be a presetet (ehhez alkalmazza a Q431 = 2 vagy 3 értéket a Ciklus 451-ben) a referenciafej mérését követően

Referenciafej mérése

1	TOOL CALL "TCH PROBE" Z
2	TCH PROBE 451 KINEMATIKA MERESE
	Q406=1 ;MOD
	Q407=12.5 ;GOMBSUGAR
	Q320=0 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG
	Q408=0 ;VISSZAHUZASI MAGASSG
	Q253=2000 ;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
	Q380=+45 ;VONATKOZTATASI SZOG
	Q411=-90 ;KEZDOSZOG A TENGELY
	Q412=+90 ;VEGSZOG A TENGELY
	Q413=45 ;ALLASSZOG A TENGELY
	Q414=4 ;MERESI PONTOK A TENG
	Q415=-90 ;KEZDOSZOG B TENGELY
	Q416=+90 ;VEGSZOG B TENGELY
	Q417=0 ;ALLASSZOG B TENGELY
	Q418=2 ;MERESI PONTOK B TENG
	Q419=+90 ;KEZDOSZOG C TENGELY
	Q420=+270 ;VEGSZOG C TENGELY
	Q421=0 ;ALLASSZOG C TENGELY
	Q422=3 ;MERESI PONTOK C TENG
	Q423=4 ;TAPINTASOK SZAMA
	Q431=3 ;PRESET BEALL.
	Q432=0.5 ;SZOGTARTOMANY JATEK

- ▶ Helyezze be a második cserélhető fejet
- ▶ Tapintó behelyezése
- ▶ Mérje meg a cserélhető fejet a Ciklus 452-vel
- ▶ Csak azokat a tengelyeket mérje, amelyek épp most változtak meg (ebben a példában: csak az A tengelyt; a C tengelyt a Q422 elrejtí)
- ▶ A kalibrációs gömb presetjét és pozícióját nem szabad megváltoztatni az eljárás során
- ▶ Minden további cserélhető fej hasonlóan állítható be



A szerszámfejcserélő funkció az egyes szerszámgépeken más és más. Vegye figyelembe a Gépkönyv előírásait.

Cserélhető fej beállítása

3	TOOL CALL "TCH PROBE" Z
4	TCH PROBE 452 PRESET-KOMPENZACIO
Q407	=12.5 ;GOMBSUGAR
Q320	=0 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q408	=0 ;VISSZAHUZASI MAGASSG
Q253	=2000 ;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
Q380	=+45 ;VONATKOZTATASI SZOG
Q411	=-90 ;KEZDOSZOG A TENGELY
Q412	=+90 ;VEGSZOG A TENGELY
Q413	=45 ;ALLASSZOG A TENGELY
Q414	=4 ;MERESI PONTOK A TENG
Q415	=-90 ;KEZDOSZOG B TENGELY
Q416	=+90 ;VEGSZOG B TENGELY
Q417	=0 ;ALLASSZOG B TENGELY
Q418	=2 ;MERESI PONTOK B TENG
Q419	=+90 ;KEZDOSZOG C TENGELY
Q420	=+270 ;VEGSZOG C TENGELY
Q421	=0 ;ALLASSZOG C TENGELY
Q422	=0 ;MERESI PONTOK C TENG
Q423	=4 ;TAPINTASOK SZAMA
Q432	=0.5 ;SZOGTARTOMANY JATEK

Drift kompenzálása

Megmunkáláskor a különböző gépalkatrészek a környezeti feltételek változása miatt eltérhetnek. Ha a drift a teljes mozgástartományon nagyjából állandó, és ha a kalibrációs gömböt megmunkáláskor a gépasztalon lehet hagyni, a drift mérhető és kompenzálható a Ciklus 452-vel.

- ▶ Fogja be a kalibrációs gömböt
- ▶ Tapintó behelyezése
- ▶ Mérje meg a teljes kinematikát a Ciklus 451 segítségével a megmunkálási folyamat előtt
- ▶ Állítsa be a presetet (ehhez alkalmazza a Q432 = 2 vagy 3 értéket a Ciklus 451-ben) a kinematika mérését követően.
- ▶ Ezt követően állítsa be a preseteket a munkadarabokon és kezdje el a megmunkálást

Referenciamérés drift kompenzálásához

1	TOOL CALL "TCH PROBE" Z
2	CYCL DEF 247 BAZISPONT KIJELOLESE
	Q339=1 ;BAZISPONT SORSZAMA
3	TCH PROBE 451 KINEMATIKA MERESE
	Q406=1 ;MOD
	Q407=12.5 ;GOMBSUGAR
	Q320=0 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG
	Q408=0 ;VISSZAHUZASI MAGASSG
	Q253=750 ;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
	Q380=+45 ;VONATKOZTATASI SZOG
	Q411=+90 ;KEZDOSZOG A TENGELY
	Q412=+270 ;VEGSZOG A TENGELY
	Q413=45 ;ALLASSZOG A TENGELY
	Q414=4 ;MERESI PONTOK A TENG
	Q415=-90 ;KEZDOSZOG B TENGELY
	Q416=+90 ;VEGSZOG B TENGELY
	Q417=0 ;ALLASSZOG B TENGELY
	Q418=2 ;MERESI PONTOK B TENG
	Q419=+90 ;KEZDOSZOG C TENGELY
	Q420=+270 ;VEGSZOG C TENGELY
	Q421=0 ;ALLASSZOG C TENGELY
	Q422=3 ;MERESI PONTOK C TENG
	Q423=4 ;TAPINTASOK SZAMA
	Q431=3 ;PRESET BEALL.
	Q432=0.5 ;SZOGTARTOMANY JATEK

- ▶ Rendszeres időközönként mérje meg a tengelyek driftjét.
- ▶ Tapintó behelyezése
- ▶ Aktiválja a presetet a kalibrációs gömbben.
- ▶ A Ciklus 452-vel mérje meg a kinematikát.
- ▶ A kalibrációs gömb presetjét és pozícióját nem szabad megváltoztatni az eljárás során



Ez forgástengely nélküli gépekre is igaz.

Drift kompenzálása

4 TOOL CALL "TCH PROBE" Z
5 TCH PROBE 452 PRESET-KOMPENZACIO
Q407=12.5 ;GOMBSUGAR
Q320=0 ;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q408=0 ;VISSZAHUZASI MAGASSG
Q253=99999;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
Q380=+45 ;VONATKOZTATASI SZOG
Q411=-90 ;KEZDOSZOG A TENGELY
Q412=+90 ;VEGSZOG A TENGELY
Q413=45 ;ALLASSZOG A TENGELY
Q414=4 ;MERESI PONTOK A TENG
Q415=-90 ;KEZDOSZOG B TENGELY
Q416=+90 ;VEGSZOG B TENGELY
Q417=0 ;ALLASSZOG B TENGELY
Q418=2 ;MERESI PONTOK B TENG
Q419=+90 ;KEZDOSZOG C TENGELY
Q420=+270 ;VEGSZOG C TENGELY
Q421=0 ;ALLASSZOG C TENGELY
Q422=3 ;MERESI PONTOK C TENG
Q423=3 ;TAPINTASOK SZAMA
Q432=0.5 ;SZOGTARTOMANY JATEK

Naplózási funkció

A Ciklus 452 futtatása után a TNC létrehoz egy mérési jegyzőkönyvet (**TCHPR452.TXT**), ami a következő információkat tartalmazza:

- Jegyzőkönyv létrehozásának dátuma és ideje
- Az NC program azon útvonala, ahonnan a ciklus futott
- Aktív kinematika száma
- Megadott kalibergömb-sugár
- Minden mért forgástengely esetén:
 - Kezdőszög
 - Végszög
 - Beesési szög
 - Mérési pontok száma
 - Szórás (standard eltérés)
 - Maximális hiba
 - Szöghiba
 - Közepes holtjáték
 - Átlagos pozicionálási hiba
 - Mérési kör sugara
 - Korrekciós értékek minden tengelyben (preset eltolás)
 - Forgástengelyek mérési pontatlansága
 - A forgótengelyek preset-kompensációja előtti pozicionálás ellenőrizve (a kinematikai transzformációs lánc elejéhez viszonyítva, általában a főorsó homlokhoz)
 - A forgótengelyek preset-kompensációja utáni pozicionálás ellenőrizve (a kinematikai transzformációs lánc elejéhez viszonyítva, általában a főorsó homlokhoz)

Megjegyzések a jegyzőkönyvi adatokhoz

(Lásd "Naplózási funkció", oldal 719)

19.6 KINEMATIKAI RÁCS (ciklus 453, DIN/ISO: G453, opció)

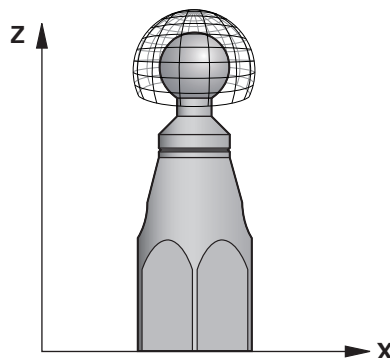
Ciklus lefutása

Még ha szerszámgépe a helyzethiba tekintetében optimalizálásra is került (pl. Ciklus 451 által), maradhatnak hibák a Tool Center Point (TCP)-nál a forgótengelyek billentése során. Különösen elforgatható fejvel rendelkező gépek esetén tűnnek fel ezen hibák. Ezen hibák például forgó fejtengelyek részegységeinek hibájából (pl. valamely csapágy hibájából) eredhetnek.

A ciklus 453 KINEMATIKAI RÁCS segítségével megállapíthatja és kompenzálhatja ezen hibákat dönthető tengelyek pozíciójától függően. Ehhez a szoftveropció 48 KinematicsOpt és 52 KinematicsComp szükségesek. Ezen ciklusokkal egy TS 3D tapintó segítségével egy HEIDENHAIN kalibrációs gömböt mér be, amelyet előtte rögzített a gépasztalon. A ciklus a tapintót automatikusan a kalibrációs gömb körül rácsformában elhelyezkedő pozíciókra mozgatja. A dönthető tengelyek pozícióját a gépgyártó határozza meg. A pozíciók akár három dimenzióban is elhelyezkedhetnek. (Minden dimenzió egy forgótengely). A gömbön végzett tapintási művelet után egy többdimenziós táblázat segítségével már kompenzálhatóak a hibák. A (*.kco) kompenzációs táblázatot a gépgyártó határozza meg, ugyanúgy, mint azt, hogy hova kell a táblázatot menteni.

Ha a ciklus 453-mal dolgozik, úgy a ciklust a munkatér több, különböző pozícióján hajtja végre. Ezáltal azonnal ellenőrizni tudja, hogy a ciklus 453-mal végzett kompenzáció elérte-e a pontosságra kifejtteni kívánt pozitív hatást. Csak akkor alkalmas a kompenzáció ezen formája az adott géphez, ha a kívánt korrekciókat ugyanazon korrekciós értékekkel hajtja végre a különböző pozícióban. Ha ez nem helytálló, akkor a hibát a forgótengelyeken kívül kell keresnie.

A ciklus 453-mal végzett mérést a forgótengely helyzethibájának optimalizált állapotában hajtja végre. Ehhez előtte pl. a ciklus 451-et kell alkalmaznia.



A HEIDENHAIN a **KKH 250** (megrendelési szám 655475-01) vagy a **KKH 100** (megrendelési szám 655475-02) kalibrációs gömbök használatát javasolja, amelyek különösen merevek és kimondottan gépi kalibráláshoz készültek. Ha ezzel kapcsolatban kérdése van, forduljon a HEIDENHAIN képviselőjéhez.

A ciklus 453 KINEMATIKAI RÁCS-hoz szükségesek a szoftveropció 48 KinematicsOpt és a szoftveropció 52.



Ezt a funkciót a gép gyártójának kell engedélyeznie és adaptálnia.

A ciklus használatához a gépgyártónak létre kell hoznia és konfigurálnia kell egy kompenzációs táblázatot (*.kco), valamint további beállításokat is meg kell tennie.

A TNC optimalizálja szerszámgépeinek pontosságát. Ennek érdekében a mérési folyamat végén a kompenzációs értékeket automatikusan egy kompenzációs táblázatba (*.kco) menti. (Módnál Q406=1)

- 1 Fogassa fel a kalibrációs gömböt ügyelve az ütközés elkerülésére
- 2 Állítsa kézi üzemmódban a bázispontot a gömb középpontjába vagy, ha **Q431=1** vagy **Q431=3** értékeket határozza meg: pozícionálja a tapintót a tapintó tengelyén a kalibrációs gömb fölött és a megmunkálási síkon a gömb középpontjába
- 3 Válassza a programfutás üzemmódot majd indítsa el a programot
- 4 A Q406 (-1=törlés / 0=ellenőrzés / 1=kompenzálás) értékétől függően kerül a ciklus végrehajtásra

Különböző módok (Q406)

Mód törlése Q406 = -1

- A tengelyek nem mozdulnak el
- A TNC a kompenzációs táblázat (*kco) minden értékét "0"-ban határozza meg. Ez ahhoz vezet, hogy az aktuálisan kiválasztott kinematikára nem hat kiegészítő kompenzáció

Mód ellenőrzése Q406 = 0

- A TNC tapintási műveleteket hajt végre a kalibrációs gömbön.
- Az eredményeket egy jegyzőkönyvben .html formátumban menti el. A jegyzőkönyvet aztán ugyanazon könyvtárba menti, amelyben az aktuális program is található

Mód kompenzálása Q406 = 1

- A TNC tapintási műveleteket hajt végre a kalibrációs gömbön
- A TNC az eltéréseket a kompenzációs táblázatba (*kco) írja. A táblázat az aktualizálás után azonnal érvényessé válik
- Az eredményeket egy jegyzőkönyvben .html formátumban menti el. A jegyzőkönyvet aztán ugyanazon könyvtárba menti, amelyben az aktuális program is található

A kalibrációs gömb pozíciójának kiválasztása a gépasztalon

Elvileg a kalibrációs gömb a gépasztal bármely hozzáférhető pontjára rögzíthető, akár befogókészülékre vagy munkadarabra is. Azonban ajánlott a kalibrációs gömböt a későbbi megmunkálási pozícióhoz lehetőleg közel felfogni.

A programozáskor ne feledje!



A ciklus 453 KINEMATIKAI RÁCS-hoz szükségesek a szoftveropció 48 KinematicsOpt és a szoftveropció 52. Ezt a funkciót a gép gyártójának kell engedélyeznie és adaptálnia.

A gépgyártó határozza meg a kompenzációs táblázat (*kco) lementésének helyét.



Ügyeljen a ciklus indítása előtt arra, hogy az **M128** vagy a **TCPM FUNKCIÓ** ki legyen kapcsolva.

A ciklus 453-ból, valamint 451-ből és 452-ből való kilépés automatikus üzemmódban azon aktív 3D-ROTTal történik, amely egyezik a szögtengelyek pozíciójával. Úgy válassza meg a kalibrációs gömb pozícióját a gépasztalon, hogy a mérési folyamat során ne jöhessen ütközés létre.

A ciklus meghatározása előtt a bázispontot a kalibrációs gömb közepére kell megadnia, majd aktiválnia is kell azt, vagy pedig a Q431 beviteli paramétert kell megfelelően 1 vagy 3 értékre meghatározni.

Ha a **mStrobeRotAxPos** (204803 sz.) gépi paraméter értéke nem egyenlő -1-gyel (az M funkció pozícionálja a forgótengelyt), akkor csak abban az esetben kezdje el a mérést, ha a valamennyi forgótengely 0°-on áll.

A TNC a tapintási magasságra való ráállásnál pozícionálási előtolásként a **Q253** ciklusparaméterben megadott érték és a tapintótáblázat **FMAX**-értéke közül az alacsonyabb értéket alkalmazza. A TNC mindig a **Q253** pozícionálási előtolással Q253 mozgatja a forgótengelyeket, ha a tapintó felügyelet inaktív.

A TNC a tapintási folyamatoknál először a kalibergömb sugarát határozza meg. Ha a mért gömbsugár a **maxDevCalBall** (204802 sz.) gépi paraméterben megadott értéknél jobban eltér a megadott gömbsugártól, akkor a TNC hibaüzenetet küld, és befejezi a mérést.

Programozás inch-ben: a TNC a jegyzőkönyvi adatokat és a mérési eredményeket mindig milliméterben rögzíti.

Ha a gép vezérelt orsóval rendelkezik, akkor aktiválni kell a szögmövetést a tapintótáblázatban (**TRACK oszlop**). Ez általában növeli a 3D-s tapintóval végzett mérések pontosságát.

Ciklusparaméter



- ▶ **Q406 Mód (-1/0/+1):** Azt határozza meg, hogy a kompenzációs táblázat (*.kco) értékeinek 0-t adjon-e meg, ellenőrizze-e vagy kompenzálja-e az aktuálisan fennálló eltéréseket. Jegyzőkönyvet (*.html) készít.
 - 1: A kompenzációs táblázat (*.kco) értékeinek törlése. A TCP pozícióhibák kompenzációs értékeit a kompenzációs táblázatban (*.kco) 0-ra állítja. Mérési pozíciók nem kerülnek tapintásra. A jegyzőkönyvben (*.html) nem menti el az eredményeket.
 - 0: TCP pozícióhiba ellenőrzése. A TNC a TCP pozícióhibákat a forgótengely pozíciók függvényében méri, azonban az értékeket nem írja a kompenzációs táblázatba (*.kco). A standard és maximális eltéréseket a TNC egy jegyzőkönyvbe (*.html) írja.
 - 1: TCP pozícióhibák kompenzálása. A TNC a TCP pozícióhibákat a forgótengely pozíciók függvényében méri, az eltéréseket a kompenzációs táblázatba (*.kco) írja. Ezt követően a kompenzáció azonnal érvénybe lép. A standard és maximális eltéréseket a TNC egy jegyzőkönyvbe (*.html) írja.
- ▶ **Q407 Kalibráló gömb pontos sugara?** Adja meg az alkalmazott kalibráló gömb pontos sugarát. Beviteli tartomány 0,0001 és 99,9999 között
- ▶ **Q320 Biztonsági távolság ?** (inkrementális érték) Határozza meg a mérési pont és a tapintó gömb közötti további távolságot. A Q320 a SET_UP-ot kiegészítőleg hat (tapintó táblázat). Beviteli tartomány 0 és 99999,9999 közöttVagy PREDEF
- ▶ **Q408 Visszahúzási magasság?** (abszolút érték) Beviteli tartomány 0,0001 és 99999,9999 között
 - 0: Ne mozogjon visszahúzási magasságra, a TNC a mérendő tengely következő mérési pozíciójára mozog. Nem engedélyezett Hirth-tengelyek esetén! A TNC az első mérési pozícióra mozog A-B-C sorrendben.
 - >0: Visszahúzási magasság a nem döntött munkadarab koordinátarendszerében, amire a TNC az orsó tengelyében lévő forgástengely pozícionálása előtt rááll. Emellett a TNC a tapintót a nullapontra mozgatja a megmunkálási síkban. A tapintó felügyelet ebben a módban nem aktív. Határozza meg a pozícionálási sebességet a Q253 paraméterben

Tapintás ciklus 453-val

4	TOOL CALL "TASTER" Z
6	TCH PROBE 453 KINEMATIK GITTER
Q406=0	;MOD
Q407=12.5	;GOMBSUGAR
Q320=0	;BIZTONSAGI TAVOLSAG
Q408=0	;VISSZAHUZASI MAGASSG
Q253=750	;ELOTOL. ELOPOZIC.KOR
Q380=0	;VONATKOZTATASI SZOG
Q423=4	;TAPINTASOK SZAMA
Q431=0	;PRESET BEALL.

- ▶ **Q253 Előtolás előpozícionáláskor ?** Adja meg a szerszám megmunkálási sebességét pozícionáláskor mm/percben. Beviteli tartomány 0,0001 és 99999,9999 között, vagy **FMAX**, **FAUTO**, **predef**
- ▶ **Q380 Vonatkoz. szög ? (0=fő tengely)** (abszolút érték): Adja meg a referenciaszöget (alapelforgatást) a mérési pontok aktív munkadarab koordináta-rendszerben való rögzítéséhez. A referenciaszög meghatározása nagymértékben megnöveli egy tengely mérési tartományát. Beviteli tartomány 0 és 360,0000 között
- ▶ **Q423 Tapintások száma?** Határozza meg a tapintások számát, amelyeket a TNC a kalibrációs gömb méréséhez a síkban alkalmaz. Beviteli tartomány: 3-tól 8-ig. Kevesebb mérési pont növeli a sebességet, több mérési pont növeli a pontosságot.
- ▶ **Q431 Preset beállítások (0/1/2/3)?** Azt határozza meg, hogy a TNC automatikusan beállítsa-e az aktív bázispontot a gömb középpontjába:
 - 0:** Ne állítsa be a bázispontot automatikusan a gömb középpontjába: a bázispontot kézi beállítása a ciklus indítása előtt
 - 1:** Automatikusan állítsa be a bázispontot a gömb középpontjába a mérés előtt (az aktív bázispont felülíródik): a tapintó kézi előpozícionálása a kalibrációs gömb fölé a ciklus indítása előtt
 - 2:** Automatikusan állítsa be a bázispontot a gömb középpontjába a mérés után (az aktív bázispont felülíródik): bázispontot kézi beállítása a ciklus indítása előtt
 - 3:** Automatikusan állítsa be a bázispontot a gömb középpontjába a mérés előtt és után (az aktív bázispont felülíródik): a tapintó kézi előpozícionálása a kalibrációs gömb fölé a ciklus indítása előtt



Ha a bázispont meghatározását a mérés előtt aktiválta (Q431 = 1/3), úgy a ciklus kezdete előtt a tapintót a kalibrációs gömb fölött nagyjából középen biztonsági távolságra (Q320 + SET_UP) pozícionálja.

Naplózási funkció

A TNC a ciklus 453 futtatása után létrehoz egy jegyzőkönyvet (**TCHPR453.html**), amelyet ugyanazon könyvtárba ment, mint ahol az aktuális program is található. A jegyzőkönyv az alábbi adatokat tartalmazza:

- Jegyzőkönyv létrehozásának dátuma és ideje
- Az NC program elérési útvonala, ahonnan a ciklus futott
- Az aktív szerszám neve és száma
- Mód
- Mért adatok: standard eltérés és maximális eltérés
- Információ arról, hogy fokban (°) megadott mely pozíciónál lépett fel a maximális eltérés
- A mérési pozíciók száma

20

**Tapintóciklusok:
Automatikus
szerszámbemérés**

20.1 Alapismeretek

Áttekintés



Kezelési útmutatások

- A tapintóciklusok végrehajtásánál a ciklus **8 TUKROZES**, ciklus **11 MERETTENYEZO** és ciklus **26 MERETTENY.TENGGENT** nem lehetnek aktívak.
- A HEIDENHAIN a tapintóciklusok működéséért csak akkor vállal szavatosságot, ha HEIDENHAIN tapintókat használ.



A TNC-t és a szerszámgépet a gyártónak fel kell készítenie a TT tapintó használatára.










Lehet, hogy az Ön szerszámgépe nem rendelkezik egyes ciklusokkal és funkciókkal. Vegye figyelembe a Gépkönyv előírásait.

A tapintóciklusok csak a Tapintófunkció szoftver opcióval (opció azonosító 17) érhetőek el. HA HEIDENHAIN tapintót használ, akkor az opció automatikusan elérhető.

A TNC szerszámmérési ciklusaival kapcsolatban, a szerszámtapintó lehetővé teszi a szerszámok automatikus mérését. A szerszámhossz és -sugár korrekciós értékeit a központi TOOL.T szerszámfájlban tárolhatja, és a tapintóciklusok végén ezeket a TNC figyelembe veszi. A szerszámmérés alábbi típusai állnak rendelkezésre:

- Szerszámmérés a szerszám álló helyzetében
- Szerszámmérés a szerszám forgása közben
- Egy él mérése

A szerszámberés ciklusait **Programozás** üzemmódban a **TOUCH PROBE** gombbal tudja programozni. Alábbi ciklusok állnak rendelkezésre:

Új formátum	Régi formátum	Ciklus	Oldal
		TT kalibrálása, Ciklus 30 és 480	744
		Vezeték nélküli TT 449 kalibrálása, Ciklus 484	746
		Szerszámhossz mérése, Ciklus 31 és 481	748
		Szerszámsugár mérése, Ciklus 32 és 482	750
		Szerszámhossz- és sugár mérése, Ciklus 33 és 483	752



A mérési ciklusok csak akkor használhatók, ha a TOOL.T központi szerszámfájl aktív.

Mielőtt a mérési ciklusokkal dolgozik, először minden szükséges adatot be kell vinni a központi szerszámfájlba és a mérendő szerszámot a **TOOL CALL**-al kell behívni.

Különbségek a ciklus 31-33 és a ciklus 481-483 között

A tulajdonságok és a műveleti sorrendek teljesen azonosak. Csupán két különbség van a ciklus 31-33 és a ciklus 481-483 között:

- A ciklus 481-483 rendelkezésre áll a vezérlőkben is az ISO programozáshoz, G481-G483 néven.
- A mérés állapotának választható paramétere helyett az új ciklusok a **Q199** fix paramétert használják.

Gépi paraméterek beállítása



Mielőtt mérési ciklusokkal dolgozna, ellenőrizzen minden gépi paramétert, amelyek a **ProbeSettings > CfgTT** (122700 sz.) és **CfgTTRoundStylus** (114200 sz.) alatt meghatározásra kerültek.

Az asztali tapintóciklusok 480, 481, 482, 483, 484 a **hideMeasureTT** (128901 sz.) gépi paraméterrel elrejtethők.

A TNC az álló főorsóval végzett méréseket a **probingFeed** (122709 sz.) gépi paraméterben meghatározott tapintó előtolással hajtja végre.

Forgó szerszám mérésekor a TNC automatikusan számítja az orsó sebességét és a tapintási előtolást.

Az orsó sebessége a következőképpen számítható:

$n = \text{maxPeriphSpeedMeas} / (r \cdot 0.0063)$, ahol

- n:** Orsó fordulatszáma (ford./perc)
maxPeriphSpeedMeas: Legnagyobb megengedett forgácsolási sebesség (m/perc)
r: Aktív szerszám sugár (mm)

A tapintási előtolás az alábbiakból számítható ki:

$v = \text{mérési túrés} \cdot n$ ahol

- v:** Tapintási előtolás (mm/perc)
Mérési túrés mérési túrés [mm], ami a **maxPeriphSpeedMeas** értékétől függ
n: Orsó fordulatszáma (ford./perc)

A **probingFeedCalc** (122710 sz.) gépi paraméterrel állítja be a tapintó előtolás számítását:

probingFeedCalc (122710 sz.) = **ConstantTolerance**:

A mérési tűrés állandó marad - függetlenül a szerszámsugártól. Igen nagy szerszámok esetén azonban a tapintó előtolás nullára csökken. Ezen hatás annál korábban érezhető, minél kisebb értékben határozza meg a (**maxPeriphSpeedMeas** 122712 sz.) maximális fordulatszámot és a **measureTolerance1** 122715 sz.) megengedett tűrést.

probingFeedCalc (122710 sz.) = **VariableTolerance**:

A mérési tűrés a szerszám sugarához képest van beállítva. Ez biztosítja az elegendő tapintási előtolást, még nagy szerszámsugarak esetén is. A TNC a mérési tűrést az alábbi táblázat alapján állítja be:

Szerszámsugár	Mérési tűrés
30 mm-ig	measureTolerance1
30 és 60 mm között	2 • measureTolerance1
60 és 90 mm között	3 • measureTolerance1
90 és 120 mm között	4 • measureTolerance1

probingFeedCalc (122710 sz.) = **ConstantFeed**:

A tapintási előtolás állandó marad; a mérési hiba azonban lineárisan növekszik a szerszám sugarának növekedésével:

Mérési tűrés = $r \cdot \text{measureTolerance1} / 5 \text{ mm}$, ahol

r: Aktív szerszámsugár (mm)
measureTolerance1: A mérés maximálisan megengedhető hibája

Bejegyzés a TOOL.T szerszámtáblázatba

Rövidítés	Bevitel	Párbeszéd
CUT	Forgácsolóélek száma (max. 20 él)	Vágóélek száma ?
LTOL	Az L szerszámhossz megengedhető eltérése a kopás érzékeléséhez. Ha a megadott értéket túllépi, a vezérlés letiltja a szerszámot (L állapot). Beviteli tartomány: 0 és 0.9999 mm között	Kopási túrés: hossz ?
RTOL	Az R szerszámsugár megengedhető eltérése a kopás érzékeléséhez. Ha a megadott értéket túllépi, a vezérlés letiltja a szerszámot (I állapot). Beviteli tartomány: 0 és 0.9999 mm között	Kopási túrés: sugár ?
R2TOL	Az R2 szerszámsugár megengedhető eltérése kopásérzékelésnél. Ha a megadott értéket túllépi, a vezérlés letiltja a szerszámot (I állapot). Beviteli tartomány: 0 és 0,9999 mm között	Kopási túrés: Sugár 2?
DIRECT.	Szerszám forgásiránya dinamikus szerszámbeállítás esetén	Forgásirány (M3 = -)?
R_OFFS	Szerszámhossz mérése: a mérőtapintó középpontjának és a szerszám középpontjának eltérése. Alapbeállítás: nincs érték megadva (eltérés = szerszámsugár)	Szerszámeltolás: sugár ?
L_OFFS	Szerszámsugár mérése: a tapintószár felső felülete és a szerszám alsó felülete közötti eltérés, kiegészítve az offsetToolAxis paraméterrel. Alapérték: 0	Szerszámeltolás: hossz ?
LBREAK	Az L szerszámhossz megengedhető eltérése törésfigyeléshez. Ha a megadott értéket túllépi, a vezérlés letiltja a szerszámot (L állapot). Beviteli tartomány: 0 és 0.9999 mm között	Törési túrés: hossz ?
RBREAK	Az R szerszámsugár megengedhető eltérése törésfigyeléshez. Ha a megadott értéket túllépi, a vezérlés letiltja a szerszámot (I állapot). Beviteli tartomány: 0 és 0.9999 mm között	Törési túrés: sugár ?

Beviteli példák általános szerszámtípusokhoz

Szerszámtípus	CUT	TT:R_OFFS	TT:L_OFFS
Fúrás	– (nincs funkciója)	0 (nem szükséges korrekció, mivel a szerszám csúcsát kell mérni)	
Szármaró , melynek átmérője < 19 mm	4 (4 forgácsolóél)	0 (nem szükséges korrekció, mivel a szerszám átmérője kisebb, mint a TT érintkező lapjának átmérője)	0 (nincs szükség további korrekcióra a sugár mérésekor. offsetToolAxis korrekció alkalmazva.)
Szármaró , melynek átmérője > 19 mm	4 (4 forgácsolóél)	R (korrekció szükséges, mivel a szerszám átmérője nagyobb, mint a TT érintkezőlemezőnek átmérője)	0 (nincs szükség további korrekcióra a sugár mérésekor. offsetToolAxis korrekció alkalmazva.)
Sugár 10 mm átmérővel, például	4 (4 forgácsolóél)	0 (nincs szükség korrekcióra, mivel a gömb déli pólusát kell mérni)	5 (mindig határozza meg a szerszám sugarát korrekcióként, nehogy az átmérőt mérvék sugárnak)

20.2 TT kalibrálás (ciklus 30 vagy 480, DIN/ISO: G480 opció 17)

Ciklus lefutása

A TT kalibrálása a TCH PROBE 30 vagy TCH PROBE 480 mérési ciklusokkal történik. (Lásd "Különbségek a ciklus 31-33 és a ciklus 481-483 között", oldal 739). A kalibrálás folyamata automatikus. A TNC a kalibráló szerszám excentricitását is meghatározza. Ehhez a TNC elforgatja az orsót a kalibrálási ciklus első fele után 180°-kal.

A kalibráló szerszámként egy pontosan henger alakú elemet, pl. egy hengeres csapot kell használnia. A TNC elmenti, majd a következő szerszámberésnél figyelembe is veszi a kalibrálási értékeket.

A kalibrálás folyamata:

- 1 Fogja be a kalibráló szerszámot. A kalibráló szerszámként egy pontosan henger alakú elemet, pl. egy hengeres csapot kell használnia
- 2 Pozícionálja a kalibráló szerszámot a megmunkálási síkon manuálisan a TT középpontja fölé
- 3 Pozícionálja a kalibráló szerszámot a szerszámtengelyen kb. 15 mm + biztonsági távolságra a TT fölé
- 4 A TNC elsőként a szerszámtengely mentén pozícionál. Először is a szerszámot a 15 mm + biztonsági távolság összegeként kapott biztonsági magasságra pozícionálja
- 5 Ezt követően elindul a kalibrálási folyamat a szerszámtengely mentén
- 6 Majd azután kalibrál a megmunkálási síkon is
- 7 A TNC a kalibráló szerszámot először a megmunkálási síkon a 11 mm + TT sugár + biztonsági távolságra pozícionálja
- 8 Majd ezt követően mozgatja a TNC a szerszámot a szerszámtengely mentén lefelé, és elindítja a kalibrálási folyamatot
- 9 A tapintási művelet alatt a TNC négyzet alakban mozog
- 10 A TNC elmenti, majd a következő szerszámberésnél figyelembe is veszi a kalibrálási értékeket
- 11 Majd a TNC a tapintószárat a szerszámtengely mentén visszahúzza a biztonsági távolságra és a TT közepéhez mozgatja

Programozáskor ne feledje:



A kalibráló ciklus működése a **CfgTTRoundStylus** (114200 sz.) gépi paramétertől függ. Vegye figyelembe a gépkönyvet.

A ciklus működése a **probingCapability** (122723 sz.) gépi paramétertől függ. (A paraméterrel többek között lehetővé válik a szerszámhossz bemérése álló főorsó mellett, egyidejűleg a szerszámsugár és egyedi él bemérésének letiltásával.) Vegye figyelembe a gépkönyvet.

A tapintó kalibrálása előtt be kell írni a kalibráló szerszám pontos hosszát és sugarát a TOOL.T szerszámtáblázatba.

A **centerPos** (114201 sz.) > [0] - [2] gépi paraméterekben meg kell adnia a TT helyzetét a gép munkaterében.

Ha a **centerPos** (114201 sz.) > [0] - [2] gépi paraméterek egyikét módosítja, újra végre kell hajtania a kalibrálást.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Q260 Biztonsági magasság ?**: Adja meg az orsótengely azon pozícióját, amelynél nem áll fenn a munkadarabbal vagy a készülékkel történő ütközés veszélye. A biztonsági magasság az aktív munkadarab nullapontra vonatkozik. Ha olyan kis biztonsági magasságot ad meg, hogy a szerszám csúcса a tapintó érintkezési szintje alatt lenne, a TNC automatikusan ezen szint fölé pozicionálja a szerszámot (**safetyDistToolAx** biztonsági zóna). Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között

NC mondatok régi formátumban

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 30.0 TT KALIBRALASA

8 TCH PROBE 30.1 MAGASG: +90

NC mondatok új formátumban

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 480 TT KALIBRALASA

Q260=+100 ;BIZTONSAGI MAGASSAG

20.3 Vezeték nélküli TT 449 kalibrálása (Ciklus 484, , DIN/ISO: G484)

Alapismeretek

A 484-es ciklussal lehet kalibrálni a tapintót, pl. a vezeték nélküli, infravörös TT 449 tapintót. A kalibráló művelet lehet teljesen automatikus, vagy félig automatikus, a paraméter beállításától függően.

- **Félig-automatikus**—stop futtatás előtt: Egy párbeszédablak szólít fel, hogy vigye a szerszámot a TT-re
- **Tejlesen automatikus**—nincs stop futtatás előtt: Ciklus 484 használata előtt a szerszámot a TT fölé kell vinnie

Ciklus lefutása

A szerszámtapintó kalibrálásához, programozza a TCH PROBE 484 ciklust. A Q536 paraméterrel határozhatja meg, hogy a ciklust félig-automatikus, vagy teljesen automatikus módban kívánja futtatni.

Félig-automatikus—stop futtatás előtt

- ▶ Helyezze be a kalibráló szerszámot
- ▶ Határozza meg és indítsa el a kalibrálási ciklust
- ▶ A TNC megszakítja a kalibráló ciklust
- ▶ A TNC egy párbeszédet nyit meg egy új ablakban
- ▶ A párbeszéd felszólítja, hogy kézi pozicionálással vigye a kalibrációs szerszámot a tapintó középpontja fölé. Győződjön meg róla, hogy a kalibráló szerszám a tapintó mérőfelülete felett található

Tejlesen automatikus—nincs stop futtatás előtt

- ▶ Helyezze be a kalibráló szerszámot
- ▶ Pozicionálja a kalibrációs szerszámot a tapintó középpontja fölé. Győződjön meg róla, hogy a kalibráló szerszám a tapintó mérőfelülete felett található
- ▶ Határozza meg és indítsa el a kalibrálási ciklust
- ▶ A kalibráló ciklus megállás nélkül lesz végrehajtva. A kalibráló művelet a szerszám aktuális pozíciójából indul.

Szerszám kalibrálás:

A kalibrálószerszámnak pontosan henger alakúnak kell lennie, ilyen például egy hengeres csap. Írja be a kalibráló szerszám pontos hosszát és sugarát a TOOL.T szerszám-táblázatba. Kalibrálás után, a TNC elmenti a kalibrációs értékeket, és számításba veszi őket a következő szerszámbeméréskor. A kalibráló szerszám átmérője legyen nagyobb mint 15 mm, és kb. 50 mm-rel lógjon túl a befogón.

Programozáskor ne feledje:

MEGJEGYZÉS

Vigyázat, ütközésveszély!

Az ütközés elkerülése érdekében a szerszámot elő kell pozicionálnia ciklushívás előtt, ha Q536 = 1! A TNC a kalibrálás során a kalibráló szerszám excentricitását is meghatározza. Ehhez a TNC elforgatja az orsót a kalibrálási ciklus első fele után 180°-kal.

- ▶ Határozza meg, hogy a ciklus kezdetekor megállítást történjen-e vagy pedig a ciklus megállítást nélkül automatikusan szeretné lefuttatni.



A ciklus működése a **probingCapability** (122723 sz.) gépi paramétertől függ. (A paraméterrel többek között lehetővé válik a szerszámhossz bemérése álló főorsó mellett, egyidejűleg a szerszámsugár és egyedi él bemérésének letiltásával.) Vegye figyelembe a gépkönyvet.

A kalibráló szerszám átmérője legyen nagyobb mint 15 mm, és kb. 50 mm-rel lógjon túl a befogón. Ha ezen méreteknek megfelelő hengeres csapot használ, akkor az így kapott deformáció csak 0.1 µm lesz 1 N tapintóerőnként. Ha túl kicsi átmérőjű, és/vagy a befogóból túl hosszasan kilógó kalibráló szerszámot használ, akkor az jelentős pontatlanságot eredményezhet.

Mielőtt a tapintót kalibrálja, be kell írni a kalibráló szerszám pontos hosszát és sugarát a TOOL.T szerszám-táblázatba.

A TT tapintót újra kell kalibrálni, ha megváltoztatja annak pozícióját az asztalon.

Ciklusparaméterek



Q536 Stop a végrehajtás előtt (0=stop)?: Határozza meg, hogy a ciklus kezdetekor megállítást történjen-e vagy pedig a ciklus megállítást nélkül automatikusan szeretné lefuttatni:

0: Stop a ciklus futtatása előtt. Egy párbeszéd felkéri, hogy kézi pozicionálással vigye a szerszámot a szerszámtapintó fölé. Miután a szerszámot a szerszámtapintó fölé egy megközelítő pozícióba mozgatta, folytathatja a megmunkálást az NC starttal, vagy pedig megszakíthatja azt a **MÉGSE** funkciógombbal

1: Nincs stop a ciklus futtatása előtt. A TNC a kalibrációs műveletet az aktuális pozícióból kezdi. Ciklus 484 futtatása előtt pozicionálja a szerszámot a szerszámtapintó fölé.

NC mondatok

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 484 TT KALIBRALASA

Q536=+0 ;STOP VEGREHAJT ELOTT

20.4 Szerszámhossz mérése (Ciklus 31 vagy 481, DIN/ISO: G481)

Ciklus lefutása

A szerszámhossz méréséhez programozza a TCH PROBE 31 vagy TCH PROBE 481 (Lásd "Különbségek a ciklus 31-33 és a ciklus 481-483 között"). A beviteli paramétereken keresztül háromféleképpen mérheti a szerszám hosszát:

- Ha a szerszám átmérője nagyobb, mint a TT mérőfelületének átmérője, akkor a szerszám forgás közben mérhető.
- Ha a szerszám átmérője kisebb, mint a TT mérőfelületének átmérője, vagy ha egy fúró vagy gömbvégű maró hosszát méri, akkor a szerszámot álló helyzetben mérheti.
- Ha a szerszám átmérője nagyobb, mint a TT mérőfelületének átmérője, akkor a szerszám egyes forgácsolóeleit annak álló helyzetében mérheti.

Ciklus egy szerszám forgás közbeni méréséhez

A vezérlő úgy határozza meg egy forgó szerszám leghosszabb forgácsolóélét, hogy a mérendő szerszámot egy eltolással pozicionálja a tapintó középpontjához képest, majd a TT mérőfelülete felé mozgatja, amíg meg nem érinti azt. Az eltolás a szerszámtáblázatban, Szerszámeltolás: Sugár (TT: R_OFFS) néven lett programozva.

Ciklus egy szerszám álló helyzetben történő méréséhez (p. fúrók)

A vezérlő a mérendő szerszámot a mérőfelület közepe fölé pozicionálja. Majd a nem forgó szerszámot a TT mérőfelülete felé mozgatja, míg meg nem érintkeznek. A funkció aktiválásához adjon meg nullát szerszámeltolásnak: Sugár (TT: R_OFFS) a szerszámtáblázatban.

Ciklus egyes forgácsolóélek méréséhez

A TNC előpozicionálja a mérendő szerszámot egy, a tapintófej oldalánál levő pozícióba. A szerszám csúcsa és a tapintófej felső széle közötti távolság az **offsetToolAxis** paraméterben van meghatározva. Egy további korrekciót adhat ba a tool offset-tel: Hosszúság (TT: L_OFFS) a szerszámtáblázatban. A TNC sugárirányban megtapintja a szerszámot forgás közben az egyes forgácsolóél-mérések kezdőszögének meghatározásához. Ezután méri az egyes forgácsolóélek hosszát az orsó-orientálás megfelelő szögének változtatásával. A funkció aktiválásához, programozoon TCH PROBE 31 = 1 for CUTTER MEASUREMENT

Programozáskor ne feledje:



A szerszám első mérése előtt írja be a szerszám következő adatait a TOOL.T szerszámtáblázatba: körülbelüli sugár, körülbelüli hossz, forgácsolóélek száma és a szerszám forgásiránya.

A szerszám egyes fogainak mérését **legfeljebb 20 fogra** végezheti el.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Szerszámbeírás módja (0-2)?**: Adja meg, hogy a meghatározott adatokat kívánja-e, és ha igen, hogyan kívánja a szerszámtáblázatba beírni.
0: A mért szerszámhossz íródik a TOOL.T szerszámtáblázatba az L memóriába, a szerszámkorrekció pedig DL=0 értéket kap. Ha a TOOL.T-ben már adott egy érték, úgy az felülíródik.
1: A mért szerszámhosszt összehasonlítja a TOOL.T-ben lévő L szerszámhosszal. A TNC kiszámítja az eltérést és azt mint DL delta értéket beírja a TOOL.T-be. Az eltérés ezen túlmenően a Q115 Q paraméterben is rendelkezésre áll. Ha a deltaérték nagyobb, mint a szerszámhossz vonatkozásában megengedett kopási vagy törési tűrés, úgy a TNC letiltja a szerszámot (L állapot a TOOL.T-ben)
2: A mért szerszámhosszt összehasonlítja a TOOL.T-ben lévő L szerszámhosszal. A TNC kiszámítja az eltérést és az értéket a Q115 Q paraméterbe írja. A szerszámtáblázatban az L vagy DL értékeihez azonban nem írja be az eltérést.
- ▶ **Az eredmény paraméterszáma ?**: Az a paraméterszám, amibe a TNC elmenti a mérés eredményét:
0,0: Szerszám a tűrésen belül van
1,0: A szerszám kopott (**LTOL** túllépve)
2,0: A szerszám törött (**LBREAK** túllépve) Ha nem akarja a mérés eredményét a programon belül felhasználni, zárja le a párbeszédet a **NO ENT** gombbal
- ▶ **Biztonsági magasság ?**: Adja meg az orsó tengely azon pozícióját, amelynél nem áll fenn a munkadarabbal vagy a készülékkel történő ütközés veszélye. A biztonsági magasság az aktív munkadarab nullapontra vonatkozik. Ha olyan kis biztonsági magasságot ad meg, hogy a szerszám csúcsa a tapintó érintkezési szintje alatt lenne, a TNC automatikusan ezen szint fölé pozicionálja a szerszámot (**safetyDistToolAx** biztonsági zóna). Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Vágóélenként mér ? 0=nem/1=igen**: Adja meg, hogy egyedi vágóél beírását kíván-e végrehajtani (legfeljebb 20 él mérhető be)

Forgó szerszám első mérése; régi formátum

6	TOOL CALL	12 Z
7	TCH PROBE	31.0 SZERSZAMHOSSZ
8	TCH PROBE	31.1 OSSZEHASONLITAS: 0
9	TCH PROBE	31.2 MAGASG: +120
10	TCH PROBE	31.3 VAGOELEK MERESE : 0

Egy szerszám ellenőrzése és az egyes forgácsolóélek mérése és az állapot Q5-ben való mentése; régi formátum

6	TOOL CALL	12 Z
7	TCH PROBE	31.0 SZERSZAMHOSSZ
8	TCH PROBE	31.1 OSSZEHASONLITAS: 1 q5
9	TCH PROBE	31.2 MAGASG: +120
10	TCH PROBE	31.3 VAGOELEK MERESE : 1

NC mondatok új formátumban

6	TOOL CALL	12 Z
7	TCH PROBE	481 SZERSZAMHOSSZ
	Q340=1	;OSSZEHASONLITAS
	Q260=+100	;BIZTONSAGI MAGASSAG
	Q341=1	;VAGOELEK MERESE

20.5 Szerszámsugár mérése (Ciklus 32 vagy 482, DIN/ISO: G482)

Ciklus lefutása

A szerszámsugár méréséhez programozza a TCH PROBE 32 vagy a TCH PROBE 482 mérési ciklust (Lásd "Különbségek a ciklus 31-33 és a ciklus 481-483 között", oldal 739). A szerszámsugár két mérési módja közötti választás a beviteli paramétereken keresztül:

- A szerszám mérése forgás közben
- A szerszám mérése forgás közben, majd azt követően az egyes forgácsolóélek mérése.

A TNC előpozicionálja a mérendő szerszámot egy, a tapintófej oldalánál levő pozícióba. A marószerszám csúcsa és a tapintófej felső széle közötti távolság az **offsetToolAxis** paraméterben van meghatározva. A TNC sugárirányban megtapintja a szerszámot, miközben az forog. Ha az egyes forgácsolóélek ezt követő mérését programozta, a TNC az orientált orsó stopok segítségével megméri az egyes forgácsolóélek sugarát.

Programozáskor ne feledje:



A szerszám első mérése előtt írja be a szerszám következő adatait a TOOL.T szerszámtáblázatba: körülbelüli sugár, körülbelüli hossz, forgácsolóélek száma és a szerszám forgásiránya.

A ciklus működése a **probingCapability** (122723 sz.) gépi paramétertől függ. (A paraméterrel többek között lehetővé válik a szerszámhossz bemérése álló főorsó mellett, egyidejűleg a szerszámsugár és egyedi él bemérésének letiltásával.) Vegye figyelembe a gépkönyvet.

A gyémántfelületű hengerformájú szerszámok álló főorsó mellett is bemérhetők. Ehhez a szerszámtáblázatban a **CUT** vágóélszámot 0 értékkel kell megadnia és megfelelően adaptálnia kell a **CfgTT** (122700 sz.) gépi paramétert. Vegye figyelembe a gépkönyvet.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Szerszámberés módja (0-2)?**: Adja meg, hogy a meghatározott adatokat kívánja-e, és ha igen, hogyan kívánja a szerszámtáblázatba beírni.
0: A mért szerszámsugár beíródik a TOOL.T szerszámtáblázatba az R memóriába, a szerszámkorrekció pedig DR=0 értéket kap. Ha a TOOL.T-ben már adott egy érték, úgy az felülíródik.
1: A mért szerszámsugarat összehasonlítja a TOOL.T-ben lévő R szerszámsugárral. A TNC kiszámítja az eltérést és azt mint DR delta értéket beírja a TOOL.T-be. Az eltérés ezen túlmenően a Q116 Q paraméterben is rendelkezésre áll. Ha a deltaérték nagyobb, mint a szerszámsugár vonatkozásában megengedett kopási vagy törési tűrés, úgy a TNC letiltja a szerszámot (L állapot a TOOL.T-ben)
2: A mért szerszámsugarat összehasonlítja a TOOL.T-ben lévő szerszámsugárral. A TNC kiszámítja az eltérést és az értéket a Q116 Q paraméterbe írja. A szerszámtáblázatban az R vagy DR értékeihez azonban nem írja be az eltérést.
- ▶ **Az eredmény paraméterszáma ?**: Az a paraméterszám, amibe a TNC elmenti a mérés eredményét:
0,0: Szerszám a tűrésen belül van
1,0: A szerszám kopott (**LTOL** túllépve)
2,0: A szerszám törött (**LBREAK** túllépve) Ha nem akarja a mérés eredményét a programon belül felhasználni, zárja le a párbeszédet a **NO ENT** gombbal
- ▶ **Biztonsági magasság ?**: Adja meg az orsó tengely azon pozícióját, amelynél nem áll fenn a munkadarabbal vagy a készülékkel történő ütközés veszélye. A biztonsági magasság az aktív munkadarab nullapontra vonatkozik. Ha olyan kis biztonsági magasságot ad meg, hogy a szerszám csúcsa a tapintó érintkezési szintje alatt lenne, a TNC automatikusan ezen szint fölé pozícionálja a szerszámot (**safetyDistToolAx** biztonsági zóna). Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Vágóélenként mér ? 0=nem/1=igen**: Adja meg, hogy egyedi vágóél berészt kíván-e végrehajtani (legfeljebb 20 él mérhető be)

Forgó szerszám első mérése; régi formátum

6	TOOL CALL	12 Z
7	TCH PROBE 32.0	SZERSZAMSUGAR
8	TCH PROBE 32.1	OSSZEHASONLITAS: 0
9	TCH PROBE 32.2	MAGASG: +120
10	TCH PROBE 32.3	VAGOELEK MERESE : 0

Egy szerszám ellenőrzése és az egyes forgácsolóélek mérése és az állapot Q5-ben való mentése; régi formátum

6	TOOL CALL	12 Z
7	TCH PROBE 32.0	SZERSZAMSUGAR
8	TCH PROBE 32.1	OSSZEHASONLITAS: 1 q5
9	TCH PROBE 32.2	MAGASG: +120
10	TCH PROBE 32.3	VAGOELEK MERESE : 1

NC mondatok új formátumban

6	TOOL CALL	12 Z
7	TCH PROBE 482	SZERSZAMSUGAR
	Q340=1	;OSSZEHASONLITAS
	Q260=+100	;BIZTONSAGI MAGASSAG
	Q341=1	;VAGOELEK MERESE

20.6 Szerszámhossz- és sugár mérése (Ciklus 33 vagy 483, DIN/ISO: G483)

Ciklus lefutása

Egy szerszám hosszának és sugarának méréshez programozza a TCH PROBE 33 vagy TCH PROBE 483 mérési ciklust (Lásd "Különbségek a ciklus 31-33 és a ciklus 481-483 között", oldal 739). Ez a ciklus különösen előnyös a szerszámok első beméréséhez, mivel időt takarít meg a hosszúság és sugár külön-külön történő méréséhez képest. A beviteli paramétereken keresztül választhatja ki a kívánt méréstípust:

- A szerszám mérése forgás közben
- A szerszám mérése forgás közben, majd azt követően az egyes forgácsolóélek mérése.

A TNC a szerszámot rögzített programozott sorrendben méri be. Először a szerszám sugarát méri, majd a hosszúságot. A mérési sorrend azonos a Ciklus 31 és 32 valamint a esetében is.

Programozáskor ne feledje:



A szerszám első mérése előtt írja be a szerszám következő adatait a TOOL.T szerszámtáblázatba: körülbelüli sugár, körülbelüli hossz, forgácsolóélek száma és a szerszám forgásiránya.

A ciklus működése a **probingCapability** (122723 sz.) gépi paramétertől függ. (A paraméterrel többek között lehetővé válik a szerszámhossz bemérése álló főorsó mellett, egyidejűleg a szerszámsugár és egyedi él bemérésének letiltásával.) Vegye figyelembe a gépkönyvet.

A gyémántfelületű hengerformájú szerszámok álló főorsó mellett is bemérhetők. Ehhez a szerszámtáblázatban a **CUT** vágóélszámot 0 értékkel kell megadnia és megfelelően adaptálnia kell a **CfgTT** (122700 sz.) gépi paramétert. Vegye figyelembe a gépkönyvet.

Ciklusparaméterek



- ▶ **Szerszámbemérés módja (0-2)?**: Adja meg, hogy a meghatározott adatokat kívánja-e, és ha igen, hogyan kívánja a szerszámtáblázatba beírni.
 - 0**: A mért szerszámhossz és a mért szerszámsugár beíródnak a TOOL.T szerszámtáblázatba az L és R memóriába, a szerszámkorrekció pedig DL=0 és DR=0 értéket kap. Ha a TOOL.T-ben már adott egy érték, úgy az felülíródik.
 - 1**: A mért szerszámhosszot és a mért szerszámsugarat összehasonlítja a TOOL.T-ben lévő L szerszámhosszal és R szerszámsugárral. A TNC kiszámítja az eltérést és azt mint DL és DR delta értéket beírja a TOOL.T-be. Az eltérések ezen túlmenően a Q115 és Q116 Q paraméterben is rendelkezésre állnak. Ha a deltaérték nagyobb, mint a szerszámhossz vagy szerszámsugár vonatkozásában megengedett kopási vagy törési tűrés, úgy a TNC letiltja a szerszámot (L állapot a TOOL.T-ben)
 - 2**: A mért szerszámhosszot és a mért szerszámsugarat összehasonlítja a TOOL.T-ben lévő L szerszámhosszal és az R szerszámsugárral. A TNC kiszámítja az eltérést és az értékeket a Q115 ill. Q116 Q paraméterbe írja. A szerszámtáblázatban az L,R vagy DL,DR értékeihez azonban nem írja be az eltéréseket.
- ▶ **Az eredmény paraméterszáma ?**: Az a paraméterszám, amibe a TNC elmenti a mérés eredményét:
 - 0,0**: Szerszám a tűrésen belül van
 - 1,0**: A szerszám kopott (LTOL és/vagy RTOL túllépve)
 - 2,0**: A szerszám törött (LBREAK és/vagy RBREAK túllépve) Ha nem akarja a mérés eredményét a programon belül felhasználni, zárja le a párbeszédet a **NO ENT** gombbal
- ▶ **Biztonsági magasság ?**: Adja meg az orsótengely azon pozícióját, amelynél nem áll fenn a munkadarabbal vagy a készülékkel történő ütközés veszélye. A biztonsági magasság az aktív munkadarab nullapontra vonatkozik. Ha olyan kis biztonsági magasságot ad meg, hogy a szerszám csúcsa a tapintó érintkezési szintje alatt lenne, a TNC automatikusan ezen szint fölé pozicionálja a szerszámot (**safetyDistToolAx** biztonsági zóna). Beviteli tartomány -99999,9999 és 99999,9999 között
- ▶ **Vágóélenként mér ? 0=nem/1=igen**: Adja meg, hogy egyedi vágóél bemérést kíván-e végrehajtani (legfeljebb 20 él mérhető be)

Forgó szerszám első mérése; régi formátum

6	TOOL CALL	12 Z
7	TCH PROBE	33.0 SZERSZAM MERESE
8	TCH PROBE	33.1 OSSZEHASONLITAS: 0
9	TCH PROBE	33.2 MAGASG: +120
10	TCH PROBE	33.3 VAGOELEK MERESE : 0

Egy szerszám ellenőrzése és az egyes forgácsolóélek mérése és az állapot Q5-ben való mentése; régi formátum

6	TOOL CALL	12 Z
7	TCH PROBE	33.0 SZERSZAM MERESE
8	TCH PROBE	33.1 OSSZEHASONLITAS: 1 q5
9	TCH PROBE	33.2 MAGASG: +120
10	TCH PROBE	33.3 VAGOELEK MERESE : 1

NC mondatok új formátumban

6	TOOL CALL	12 Z
7	TCH PROBE	483 SZERSZAM MERESE
	Q340=1	;OSSZEHASONLITAS
	Q260=+100	;BIZTONSAGI MAGASSAG
	Q341=1	;VAGOELEK MERESE

21

Ciklustáblázatok

21.1 Áttekintés

Fix ciklusok

Ciklus száma	Ciklus megnevezése	DEF-aktív	CALL-aktív	Oldal
7	Nullaponteltolás	■		299
8	Tükrözés	■		306
9	Várakozási idő	■		325
10	Forgatás	■		308
11	Mérettényező	■		310
12	Programhívás	■		326
13	Orientált főorsó stop	■		327
14	Kontúrmeghatározás	■		225
19	Munkasík döntése	■		313
20	Kontúradatok SL II	■		230
21	Előfúrás SL II		■	232
22	Kinagyolás SL II		■	234
23	Fenéksimítás SL II		■	239
24	Oldalsimítás SL II		■	241
25	Átmenő kontúr		■	244
26	Mérettényező tengelyenként	■		311
27	Hengerpalást		■	267
28	Hengerpalást horony		■	270
29	Hengerpalást gerinc		■	274
32	Túrás	■		328
39	Hengerpalást kontúr		■	277
200	Fúrás		■	81
201	Dörzsárazás		■	83
202	Kiesztergálás		■	85
203	Univerzális fúrás		■	88
204	Hátrafelé süllyesztés		■	94
205	Univerzális mélyfúrás		■	98
206	Menetfúrás kiegyenlítő tokmánnyal, új		■	123
207	Merevszárú menetfúrás, új		■	126
208	Furatmarás		■	106
209	Menetfúrás forgácstöréssel		■	130
220	Körmintázat	■		213
221	Négyszög mintázat	■		216
225	Gravírozás		■	351
232	Homlokmarás		■	357

Ciklus száma	Ciklus megnevezése	DEF-aktív	CALL-aktív	Oldal
233	Homlokmarás (választható marási irány, az oldalak figyelembevételével)		■	200
239	Győződjön meg a terhelésről	■		363
240	Központozás		■	79
241	Egyélű mélyfúrás		■	109
247	Nullapontfelvétel	■		305
251	Négyszögseb (teljes megmunkálás)		■	161
252	Körzseb (teljes megmunkálás)		■	167
253	Horonymarás		■	174
254	Íves horony		■	179
256	Négyszögcsap (teljes megmunkálás)		■	185
257	Körccsap (teljes megmunkálás)		■	190
258	Sokszög csap		■	194
262	Menetmarás		■	136
263	Menetmarás/süllyesztés		■	140
264	Telibefúrás		■	144
265	Csavarvonalas telibefúrás		■	148
267	Külső menetmarás		■	152
270	Átmenő kontúradatok		■	253
275	Trochoid horony		■	254
276	Kontúrvonal 3D		■	248
291	Coupling turning interpolation		■	332
292	Contour turning interpolation		■	343

Esztergálási ciklusok

Ciklus száma	Ciklus megnevezése	DEF-aktív	CALL-aktív	Oldal
800	Forgó koordinátarendszer alkalmazása	■		380
801	Eszterga rendszer reset	■		387
810	Kontúr esztergálás, hosszirányú		■	404
811	Váll esztergálás, hosszirányú		■	390
812	Váll esztergálás, bővített, hosszirányú		■	393
813	Alásztergálás, hosszirányú		■	397
814	Alásztergálás, bővített, hosszirányú		■	400
815	Kontúrpárhuzamos esztergálás		■	408
820	Kontúr esztergálás, keresztirányú		■	426
821	Homlokoldal esztergálás		■	412
822	Homlokoldal esztergálás, bővített		■	415
823	Esztergálás aláesztergálással, keresztirányú		■	419
824	Esztergálás aláesztergálással, keresztirányú, bővített		■	422
830	Kontúrpárhuzamos menet		■	486
831	Menetesztergálás, hosszirányú		■	477
832	Menetesztergálás, bővített		■	481
860	Kontúrbeszúrás, sugárirányú		■	460
861	Sugárirányú beszúrás		■	452
862	Sugárirányú beszúrás, bővített		■	456
870	Kontúrbeszúrás, tengelyirányú		■	473
871	Tengelyirányú beszúrás		■	464
872	Tengelyirányú beszúrás, bővített		■	468

Tapintóciklusok

Ciklus száma	Ciklus megnevezése	DEF-aktív	CALL-aktív	Oldal
0	Referenciasík	■		608
1	Polár nullapont	■		609
3	Mérés	■		651
4	Mérés 3D-ben	■		653
444	3D tapintás	■		655
30	TT kalibrálása	■		744
31	Szerszámhossz mérése/ellenőrzése	■		748
32	Szerszámsugár mérése/ellenőrzése	■		750
33	Szerszámhossz és szerszámsugár mérése/ellenőrzése	■		752
400	Alapelforgatás két ponttal	■		521
401	Két furat által meghatározott alapelforgatás	■		524
402	Két csap által meghatározott alapelforgatás	■		528
403	Ferde felfogás kompenzálása forgástengellyel	■		531
404	Alapelforgatás beállítása	■		536
405	Ferde felfogás kompenzálása a C tengellyel	■		537
408	Referenciapont a horony középpontjában (FCL 3 funkció)	■		548
409	Referenciapont a gerinc középpontjában (FCL 3 funkció)	■		552
410	Nullapont négyszögön belül	■		556
411	Nullapont négyszögön kívül	■		560
412	Nullapont körön (furaton) belül	■		564
413	Nullapont körön (csapon) kívül	■		569
414	Nullapont sarkon kívül	■		574
415	Nullapont sarkon belül	■		579
416	Nullapont körközpontban	■		584
417	Nullapont a tapintó tengelyén	■		588
418	Nullapont négy furat középpontjában	■		590
419	Nullapont bármely tengelyen	■		595
420	Munkadarab – szög mérése	■		610
421	Munkadarab – furat mérése (furatközéppont és -átmérő)	■		613
422	Munkadarab – kör külső mérése (kör csap átmérője)	■		618
423	Munkadarab – négyszög belső mérése	■		623
424	Munkadarab – négyszög külső mérése	■		627
425	Munkadarab – belső szélesség mérése (horony)	■		630
426	Munkadarab – külső szélesség mérése (gerinc)	■		633
427	Munkadarab – mérés választható tengelyben	■		636
430	Munkadarab – furatkör mérése	■		639
431	Munkadarab – síkmérés	■		639

Ciklus száma	Ciklus megnevezése	DEF-aktív	CALL-aktív	Oldal
441	Gyors tapintás	■		672
450	KinematicsOpt: Kinematika mentése (opció)	■		703
451	KinematicsOpt: Kinematika mérése (opció)	■		706
452	KinematicsOpt: Preset kompenzáció	■		700
453	Kinematika rács		■	730
460	A tapintó kalibrálása	■		662
461	A tapintó hosszának kalibrálása	■		666
462	A tapintó kalibrálása gyűrűben	■		668
463	A tapintó kalibrálása körcsapon	■		670
480	TT kalibrálása	■		744
481	Szerszámhossz mérése/ellenőrzése	■		748
482	Szerszámsugár mérése/ellenőrzése	■		750
483	Szerszámhossz és szerszámsugár mérése/ellenőrzése	■		752
484	TT kalibrálás	■		746
600	Globális munkaterület	■		686
601	Lokális munkaterület	■		692

Index

3

3D Tapintók..... 508

A

A 3D tapintó gépi paraméterei.. 511
A horonyszélesség mérése..... 630
Alapelforgatás
Mérés programfutás alatt.... 518
Alapelforgatás beállítása..... 536
Alapelforgatás figyelembe vétele.... 509
A leírásról..... 4
A Menetmarás alapjai..... 134
A munkadarab ferde felfogásának kompenzálása
Forgótengelyen keresztül.... 537
A munkasík döntése..... 313, 313
Ciklus..... 313

Á

Átmenő kontúr..... 244, 253
Automatikus nullpontfelvétel... 544
4 furat közepén..... 590
A tapintótengelyen..... 588
Bármely tengelyen..... 595
Belső sarok..... 579
Furatkör közepe..... 584
Gerincközép..... 552
Horonyközép..... 548
Körccsap közepe..... 569
Körzseb (furat) közepe..... 564
Négyszögcsap közepe..... 560
Négyszögzseb közepe. 556, 574
Automatikus szerszámbemérés.... 742
Az eredmények osztályozása... 605

B

Belső menetmarás..... 136, 370

C

Ciklus..... 58
Hívás..... 60
Meghatározás..... 59
Ciklusok és ponttáblázatok..... 76
COUPLING INTERPOLATION
TURNING..... 343
Csavarvonalas menetfúrás/marás... 148

D

Döntési funkció
Folyamat..... 319
Dörzsárzás..... 83

E

Egyélű mélyfúrás..... 109
Egy gerinc szélességének mérése..... 633, 633, 633
Egy sík szögének mérése..... 642
Elforgatás..... 308
Eszterga ciklusok..... 374, 389
Beszúrás, sugárirányú
bővített..... 433, 456
Beszúrás, tengelyirányú
bővített..... 444, 468
Hosszanti kontúr..... 404
Hosszanti váll..... 390
hosszanti váll, bővített..... 393
Keresztirányú fogásvétel.... 419
Keresztirányú fogásvétel
bővített..... 422
Keresztirányú kontúr..... 426
Kereszt váll..... 412
Kereszt váll bővített..... 415
Kontúrbeszúrás, sugárirányú... 437, 460
Kontúrpárhuzamos..... 408
Menet, bővített..... 481
Menet, hosszirányú..... 477
Menet, kontúrpárhuzamos.. 486
Sugárirányú beszúrás. 430, 452
Tengelyirányú beszúrás.... 441, 448, 464, 473
Váll mögött esztergálás..... 397
Váll mögött esztergálás,
bővített..... 400

F

FCL funkció..... 10
Fejlettségi szint..... 10
Fenéksimítás..... 239
Forgó koordinátarendszer
adaptálás..... 380
Forgó koordinátarendszer reset... 387
Főorsó orientálás..... 327
FUNCTION TURNDATA..... 378
Fúrás..... 81, 88, 98
Furat belső mérése..... 613
Furatkör..... 213
Furatkör mérése..... 639
Furat külső mérése..... 618
Furatmarás..... 106
Furatmérés..... 613
Furatmintázatok..... 212
Áttekintés..... 212
Fúróciklusok..... 78

G

Gravírozás..... 351

H

Hátrafelé süllyesztés..... 94
Hengerpalást
Gerinc megmunkálás..... 274
Horonymarás..... 270
Kontúrmegmunkálás.... 267, 277
Homlokmarás..... 357
Horonymarás
Nagyolás+simítás..... 174
Horonyszélesség mérése..... 630

I

INTERPOLÁCIÓS
ESZTERGÁLÁS,
KONTÚRSIMÍTÁS..... 332
Íves horony
Nagyolás+simítás..... 179

K

Kiesztergálás..... 85
KinematicsOpt..... 700
Kinematikai rács..... 730
Kinematikai rács..... 730
Kinematika mérése..... 700, 706
Előfeltételek..... 701
Hirth kuplung..... 709
Holtjáték..... 713
Kalibrálási módszerek.... 712, 725, 727
Kinematika mentése..... 703
Kinematika mérése..... 706, 720
Mérési pontok kiválasztása.. 732
Mérési pont választása.... 705, 710, 710
Naplózási funkció.... 704, 719, 729, 736
Pontosság..... 711
Preset kompenzálása..... 720
Kontúr ciklusok..... 222
Kontúrkövetés..... 248
Koordináta-transzformáció..... 298
Körccsap..... 190
Körmintázatok..... 213
Körzseb
Nagyolás+simítás..... 167
Központosítás..... 79
Külső menetmarás..... 152

L

LEFEJTŐ MARÁS..... 491, 498

M

Mélyfúrás..... 98, 109
Menetfúrás
Forgácstöréssel..... 130
Kiegyenlítő tokmánnal..... 123
Kiegyenlítő tokmány nélkül....

126,	130	Oldalsimítás.....	241
Menetfúrás/marás.....	144	Szuperponált kontúrok.	226, 288
Menetmarás/süllyesztés.....	140	SL ciklusok egyszerű	
Mérési eredmények Q		kontúrképlettel.....	294
paraméterekben.....	605	SL ciklusok komplex	
Mérési eredmények rögzítése..	603	kontúrképlettel.....	284
Mérési paraméterek.....	605	Sokszög csap.....	194
Mérettényező.....	310	Sormintázatok.....	216
Mérettényező tengelyenként....	311	Szerszámbemérés.....	738, 742
Mintázat meghatározása.....	67	Gépi paraméterek.....	740
Mintázat megmunkálása.....	67	Szerszámhossz.....	748
Munkadarab ferde felfogásának		Szerszámhossz- és sugár	
kompenzálása.....	518	mérése.....	752
Forgótengelyen keresztül.....	531	Szerszámsugár.....	750
Két furaton keresztül.....	524	TT kalibrálás.....	744, 746
Két körcsapon keresztül.....	528	Szerszámfelügyelet.....	606
Két pont egyenes vonalon való		Szerszámkompenzáció.....	606
mérésével.....	521	Szögmérés.....	610
Munkadarab mérése.....	602		
N		T	
Nagyolás		Tapintási előtolás.....	512
\Lásd SL ciklusok, Nagyolás	234	Tapintó adatok.....	515
Négyszögcsap.....	185	Tapintóciklusok	
Négyszögcsap mérése.....	623	Automatikus üzemmódban..	510
Négyszögzseb		Tapintótáblázat.....	514
Nagyolás+simítás.....	161	Tetszőleges koordináta mérése	636
Négyszögzseb mérése.....	627	Tükrözés.....	306
Nullaponteltolás.....	299	Tűrészfelügyelet.....	605
A programban.....	299		
nullaponttáblázzal.....	300	U	
Nyers darab frissítése.....	378	Univerzális fúrás.....	88, 98
O		V	
Oldalsimítás.....	241	Várakozási idő.....	325
P			
Ponttáblázatok.....	74		
Pozicionálási logika.....	513		
Programhívás.....	326		
Cikluson keresztül.....	326		
R			
Referencia képek.....	677		
S			
Síkszög mérése.....	642		
SL Ciklusok.....	222, 267, 277		
SL ciklusok			
Alapismeretek.....	222, 294		
Átmenő kontúr.....	244, 253		
Előfúrás.....	232		
SL Ciklusok			
Fenéksimítás.....	239		
SL ciklusok			
Kontúr ciklusok.....	225, 230		
kontúrkövetés.....	248		
SL Ciklusok			
Nagyolás.....	234		

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 32-5061

E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32-1000

Measuring systems ☎ +49 8669 31-3104

E-mail: service.ms-support@heidenhain.de

NC support ☎ +49 8669 31-3101

E-mail: service.nc-support@heidenhain.de

NC programming ☎ +49 8669 31-3103

E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming ☎ +49 8669 31-3102

E-mail: service.plc@heidenhain.de

APP programming ☎ +49 8669 31-3106

E-mail: service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.de

HEIDENHAIN tapintórendszerek

segítenek Önnek a mellékidők csökkentésében és a készített munkadarabok mérettartásának javításában.

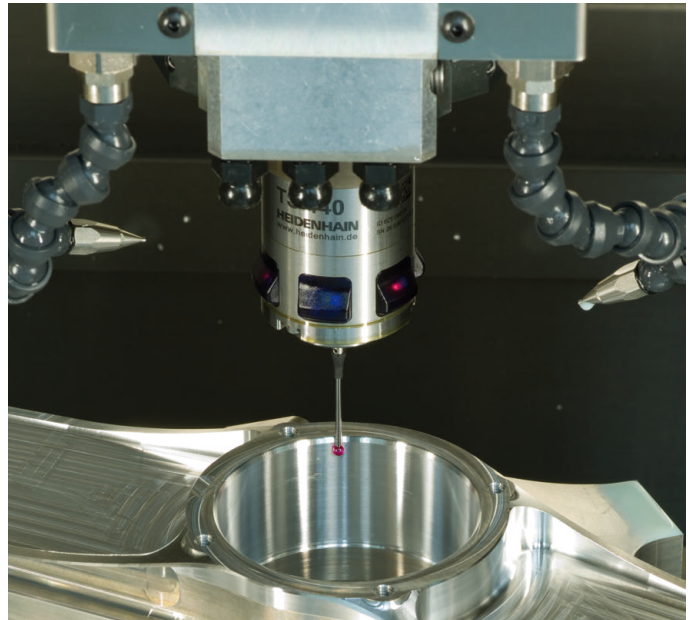
Munkadarab tapintók

TS 220 Kábelen keresztüli jelátvitel

TS 440, TS 444 Infravörös átvitel

TS 640, TS 740 Infravörös átvitel

- Munkadarabok beállítása
- Bázispontok kijelölése
- Munkadarabok megmérése



Szerszámtapintók

TT 140 Kábelen keresztüli jelátvitel

TT 449 Infravörös átvitel

TL Érintésmentes lézerrendszerek

- Szerszámok bemérése
- Kopás felügyelete
- Szerszámtörés felismerése

