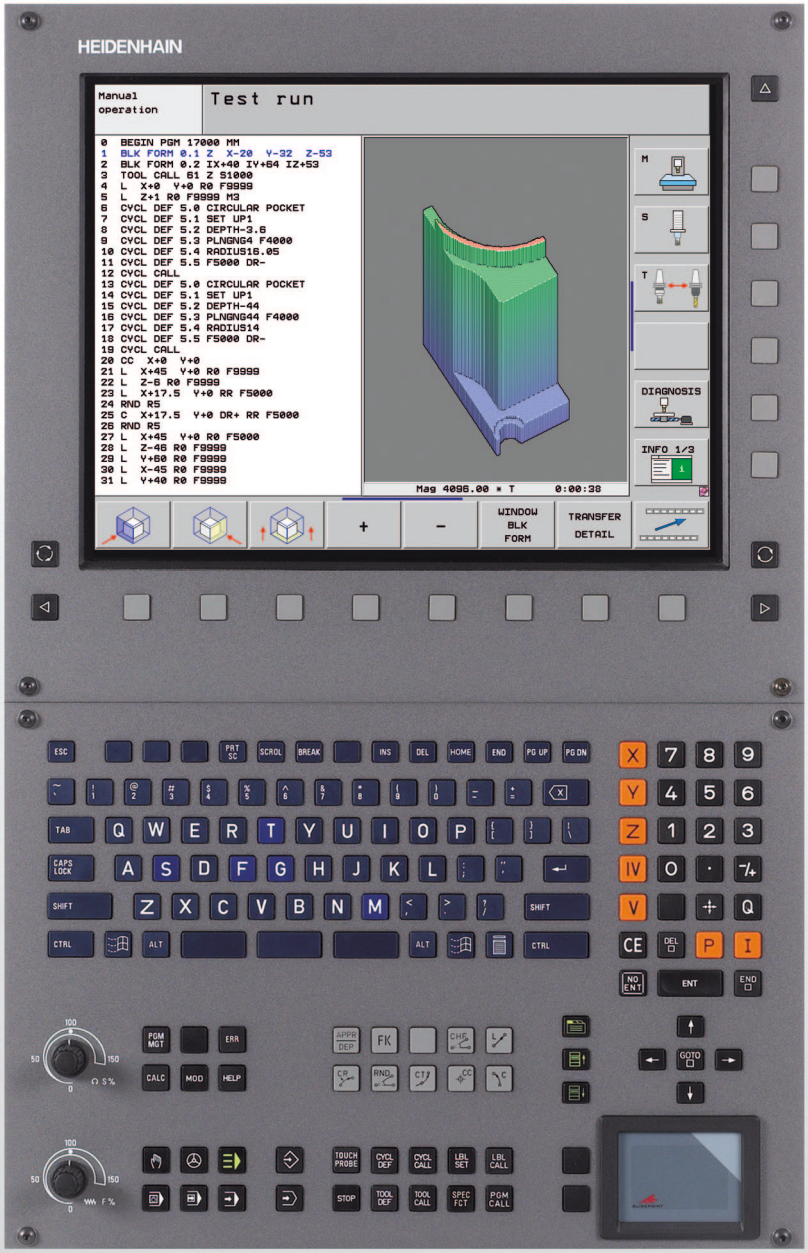
HEIDENHAIN



Руководство пользователя DIN/ISO-программирование

iTNC 530

Программное обеспечение NC
340 490-05
340 491-05
340 492-05
340 493-05
340 494-05

Русский (ru)
4/2009

Элементы управления ЧПУ

Элементы управления дисплея

Клавиша	Функция
	Выбор разделения экрана дисплея
	Выбор между основным и фоновым режимами работы
	Клавиши Softkey: выбор функции на дисплее
◁ ▷ △	Переключение панелей Softkey

Алфавитная клавиатура

Клавиша	Функция
Q W E	Имя файла, комментарии
G F S	Программирование в формате DIN/ISO

Режимы работы станка

Клавиша	Функция
	Режим ручного управления
	Электронный маховичок
	smarT.NC
	Позиционирование с ручным вводом данных
	Покадровое выполнение программы
	Выполнение программы в автоматическом режиме

Режимы программирования

Клавиша	Функция
	Программирование и редактирование
	Тест программы

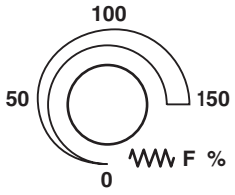
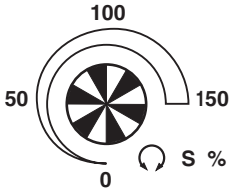
Управление программами/файлами, функции ЧПУ

Клавиша	Функция
PGM MGT	Управление файлами, внешний вывод данных
PGM CALL	Определение вызова программы, выбор таблиц нулевых и стандартных точек
MOD	Выбор MOD-функции
HELP	Отображение текста помощи при аварийных сообщениях, вызов системы помощи TNCguide
ERR	Индикация всех имеющихся сообщений об ошибках
CALC	Вызов калькулятора

Клавиши навигации

Клавиша	Функция
	Перемещение курсора внутри кадра
GOTO	Переход к кадру, циклу или функциям параметров

Потенциометры регулирования подачи и скорости вращения шпинделя

Подача	Скорость вращения шпинделя
	

Циклы, подпрограммы и повторы частей программ

Клавиша	Функция
TOUCH PROBE	Определение циклов измерительного щупа
CYCL DEF CYCL CALL	Определение и вызов циклов
LBL SET LBL CALL	Ввод и вызов подпрограмм и повторов частей программ
STOP	Безусловный останов программы

Данные инструментов

Клавиша	Функция
TOOL DEF	Определение параметров инструментов в программе
TOOL CALL	Вызов параметров инструментов

Программирование траекторий

Клавиша	Функция
APPR DEP	Вход в контур/выход из контура
FK	FK-программирование свободного контура
L	Прямая
CC	Центр окружности/полюс для полярных координат
C	Круговая траектория вокруг центра окружности
CR	Круговая траектория с заданным радиусом
CT	Круговая траектория с переходом в прямую по касательной
CHF RND	Фаска/радиусная обработка углов

Специальные функции/smarT.NC

Клавиша	Функция
SPEC FCT	Индикация специальных функций
	smarT.NC: выбор следующего рейтера в формуляре
	smarT.NC: выбор первого поля ввода в предыдущей/ следующей рамке

Ввод и редактирование значений координат

Клавиша	Функция
X ... V	Выбор или ввод в программу значений осей координат
0 ... 9	Цифры
. -/+	Десятичная точка/изменение знака числа
P I	Программирование в полярных координатах / инкрементных значениях
Q	Программирование Q-параметров / состояние Q--параметров
	Присвоение фактической позиции, значений из калькулятора
NO ENT	Игнорирование вопросов диалога и удаление слов
ENT	Подтверждение ввода и продолжение диалога
END	Завершение кадра, окончание ввода
CE	Сброс введенных числовых значений или удаление сообщения ЧПУ об ошибке
DEL	Прерывание диалога, удаление части программы

О данном руководстве

Ниже приведен список символов указаний, используемых в настоящем руководстве



Этот символ указывает на то, что для выполнения описываемой функции необходимо следовать специальным указаниям.



Этот символ указывает на то, что при использовании описываемой функции существует одна или несколько следующих опасностей:

- Опасности для заготовки
- Опасности для зажимного приспособления
- Опасности для инструмента
- Опасности для станка
- Опасности для оператора



Этот символ указывает на то, что описываемая функция должна быть согласована производителем станков. В связи с этим действие описываемой функции у разных станков может иметь отличия.



Этот символ указывает на то, что более подробное описание функции содержится в другом руководстве пользовтеля.

Вы хотите внести изменения или обнаружили ошибку?

Мы постоянно стремимся усовершенствовать нашу документацию для вас. Вы можете помочь нам в этом и сообщить о необходимых изменениях по следующему адресу электронной почты: **info@heidenhain.ru**.

Тип ЧПУ, программное обеспечение и функции

В данном руководстве описаны функции ЧПУ, начиная со следующих номеров программного обеспечения ЧПУ.

Тип ЧПУ	Номер ПО ЧПУ
iTNC 530	340 490-05
iTNC 530 E	340 491-05
iTNC 530	340 492-05
iTNC 530 E	340 493-05
Программная станция iTNC 530	340 494-05

Буквой E обозначается экспортная версия системы управления. Для экспортной версии системы ЧПУ действует седующее ограничение:

- одновременное перемещение не более 4 осей

Адаптацию объема доступных функций ЧПУ к определенному станку осуществляет производитель станка путем установки параметров станка. Поэтому в данном руководстве также описаны и те функции, которые доступны не во всех ЧПУ.

Например, не все станки поддерживают определенные функции ЧПУ, такие как:

- измерение инструмента с помощью TT.

Чтобы узнать фактическое количество функций вашего станка, обратитесь к его производителю.

Многие производители станков и фирма HEIDENHAIN предоставляют курсы программирования систем ЧПУ. Участие в подобных курсах рекомендуется для интенсивного ознакомления с функциями ЧПУ.

Руководство пользователя, циклы:

Все функции циклов (циклов измерительных щупов и циклов обработки) описаны в отдельном руководстве пользоателя. Для того, чтобы получить данное руководство, отправьте запрос на фирму HEIDENHAIN. Идент. №: 670 388-xx

Документация для оператора smarT.NC:

Режим работы smarT.NC описывается в отдельном руководстве Lotse (Лоцман). Для того, чтобы получить данное руководтво (Лоцман), отправьте запрос в фирму HEIDENHAIN. Идент. №: 533 191-xx.

Опции программного обеспечения

В системе iTNC 530 имеются различные опции ПО, которые могут быть активированы производителем станков или самм оператором. Каждую опцию следует активировать отдельно, и каждая из них содержит, соответственно, описанные ниже функции:

ПО-опция 1
Интерполяция боковой поверхности цилиндра (циклы 27, 28, 29 и 39)
Подача в мм/мин для осей вращения: **M116**
Поворот плоскости обработки (цикл 19, **PLANE**-функция и Softkey 3D-ROT в ручном режиме работы)
Окружность в 3 осях при наклонной плоскости обработки

ПО-опция 2
Время обработки кадра 0,5 мс вместо 3,6 мс
Интерполяция в 5 осях
Сплайн-интерполяция
3D-обработка: ■ **M114**: Автоматическая корректировка геометрии станка при работе с осями поворота ■ **M128**: Сохранение позиции вершины инструмента при позиционировании осей поворота (TCPM) ■ **FUNCTION TCPM**: сохранение позиции вершины инструмента при позиционировании осей поворота (TCPM) с возможностью настройки действия ■ **M144**: Учет кинематики станка в ФАКТИЧЕСКИХ/ЗАДАННЫХ позициях в конце кадра ■ Дополнительные параметры **Чистовая/черновая обработка** и **Допуск для осей вращения** в цикле 32 (G62) ■ **LN**-кадры (трехмерная коррекция)

ПО-опция: столкновение DCM	**Описание**
Функция контроля участков, заданных производителем станков, для предотвращения столкновений.	Страница 329

ПО-опция: DXF-конвертер	**Описание**
Извлечение контуров и позиций обработки из DXF-файлов (формат R12).	Страница 220

ПО-опция: дополнительный язык диалога	Описание
Функция для активации языков диалога: словенского, словацкого, норвежского, латышского, эстонского, корейского, турецкого, румынского, литовского.	Страница 562

ПО-опция: общие настройки программы	Описание
Функция для наложения преобразования координат в режимах отработки программы, возможность перемещения с ерекрытием маховичком в виртуальном направлении оси.	Страница 344

ПО-опция: AFC	Описание
Функция адаптивного регулирования подачи для оптимизации условий резки в условиях серийного производств.	Страница 355

ПО-опция: KinematicsOpt	Описание
Циклы измерительного щупа для проверки и оптимизации точности станка.	Руководство пользователя, циклы

Уровень версии (функции обновления)

Наряду с дополнительными функциями ПО для управления существенными модификациями программного обеспечения ЧПУ применяются функции обновления, так называемый **F**eature **C**ontent **L**evel (англ. термин для уровня версии). Функции, относящиеся к FCL, недоступны пользователю при получении обновлния ПО ЧПУ.



При покупке нового станка все функции обновления ПО предоставляются без дополнительной оплаты.

Функции обновления ПО обозначаются в руководстве с помощью символа **FCL n**, где **n** указывает на текущий номер версии.

Вы можете активировать FCL-функции для постоянного пользования, купив цифровой код. Для этого необходимо обатиться к производителю станка или в фирму HEIDENHAIN.

Функции FCL 4	Описание
Графическое изображение защитного пространства при активном контроле столкновений DCM	Страница 334
Совмещение маховичком в состоянии остановки при активном контроле столкновений DCM	Страница 333
Трехмерный разворот плоскости обработки (компенсация зажима)	Инструкция по обслуживанию станка

Функции FCL 3	Описание
Цикл измерительного щупа для трехмерного ощупывания	Руководство пользователя, циклы
Циклы измерительного щупа для автоматического задания координат точки привязки: центр канавки/центр цапф	Руководство пользователя, циклы
Уменьшение подачи при обработке карманов контура, когда инструмент полностью врезается	Руководство пользователя, циклы
PLANE-функция: ввод угла оси	Страница 394
Документация для пользователя в виде контекстно-зависимой системы помощи	Страница 146
smarT.NC: программирование smarT.NC параллельно обработке	Страница 113
smarT.NC: карман контура на точечном рисунке	Lotse (Лоцман) smarT.NC

Функции FCL 3	Описание
smarT.NC: предварительный просмотр программ контуров в администраторе файлов	Lotse (Лоцман) smarT.NC
smarT.NC: стратегия позиционирования при обработке точек	Lotse (Лоцман) smarT.NC

Функции FCL 2	Описание
Трехмерная линейная графика	Страница 138
Виртуальная ось инструмента	Страница 482
Поддержка блочных USB-устройств (карт памяти, жестких дисков, CD-ROM-дисководов)	Страница 123
Возможность присвоения каждому фрагменту контура разных значений глубины в формуле контура	Руководство пользователя, циклы
Динамическое управление IP-адресами DHCP	Страница 540
Цикл измерительного щупа для общей настройки параметров измерительного щупа	Руководство пользователя, циклы измерительного щупа
smarT.NC: графическая поддержка поиска кадра	Lotse (Лоцман) smarT.NC
smarT.NC: преобразования координат	Lotse (Лоцман) smarT.NC
smarT.NC: PLANE-функция	Lotse (Лоцман) smarT.NC

Предполагаемая область применения

Система ЧПУ соответствует классу A согласно европейскому стандарту EN 55022 и в основном предназначена для применения в промышленности.

Правовая информация

В данном продукте используется Open Source Software. Более подробную информацию можно найти в системе ЧПУ в пункте

- режима работы "Программирование/редактирование"
- Функция MOD
- Softkey ПРАВОВАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Новые функции 340 49x-01 в сравнении с предыдущими версиями 340 422-xx/340 423-xx

- Вводится новый режим работы smarT.NC, основой которого является запись данных в формуляр. Для данного режима одельно предоставляется специальная документация для пользователя. В связи с этим также расширены функции пульта управления ЧПУ. Он снабжен новыми клавишами, с помощью которых обеспечивается быстрая навигация в ределах smarT.NC
- Однопроцессорная версия поддерживает посредством USB-интерфейса указательные устройства (манипуляторы "мышь")
- Подача на один зубец f_z и подача на один оборот f_u теперь задаются как альтернативные варианты ввода данных подачи
- Новый цикл **ЦЕНТРОВКА** (см. руководство пользователя по циклам)
- Новая функция M150 для подавления сообщений конечного выключателя (смотри „Подавление сообщения конечного выключателя: M150” на странице 322)
- M128 теперь разрешена также при поиске кадра (смотри „Вход в программу в произвольном месте (поиск кадра)” на странице 512)
- Количество имеющихся в наличии Q-параметров увеличено до 2000 (смотри „Принцип действия и обзор функций” на странице 254)
- Количество имеющихся номеров меток увеличено до 1000. Дополнительно также можно распределять имена меток (смотри „Обозначение подпрограмм и повторов частей программы” на странице 238)
- Кроме того, при использовании функций Q-параметров с FN 9 по FN 12 в качестве цели перехода могут присваиваться имена меток (смотри „If...to-решения с помощью Q-параметров” на странице 263)
- Отработка точек из таблицы точек по выбору оператора (см. руководство пользователя по циклам)
- При дополнительной индикации состояния теперь отображается также текущее время (смотри „Общая информация о программе (рейтер PGM)” на странице 79)
- Таблица инструментов расширена путем добавления столбцов (смотри „Таблица инструментов: стандартные параметры инструментов” на странице 158)
- Выполнение теста программы теперь можно останавливать в рамках циклов обработки, а затем продолжать снова (смотри „Выполнение теста программы” на странице 503)

Новые функции 340 49x-02

- DXF-файлы можно открывать непосредственно в ЧПУ для извлечения из них контуров в программу диалога открытым текстом (смотри „Обработка DXF-файлов (ПО-опция)” на странице 220)
- В режиме работы "Программирование" теперь предлагается трехмерная линейная графика (смотри „Трехмерная линейная графика (функция FCL2)” на странице 138)
- Активное направление оси инструмента можно задавать в ручном режиме в качестве активного направления обрботки (смотри „Назначение текущего направления оси инструмента текущим направлением обработки (функция FCL 2)” на странице 482)
- Производитель станков теперь может обеспечить контроль столкновений на любых произвольно определяемых уастках станка (смотри „Динамический контроль столкновений (ПО-опция)” на странице 329)
- Вместо частоты вращения шпинделя S можно также задать скорость резки Vc в м/мин (смотри „Вызов данных инструмента” на странице 170)
- Свободно определяемые таблицы могут отображаться ЧПУ в форме таблиц (как было ранее) или альтернативным способом - в виде формуляра
- При использовании контуров, связанных с помощью формулы контура, теперь существует возможность ввода для аждого фрагмента контура отдельного значения глубины обработки (см. руководство пользователя по циклам)
- Однопроцессорная версия теперь, помимо указательных устройств (манипуляторов "мышь"), поддерживает также блочные USB-устройства (карты памяти, дисководы дискет, жесткие диски, CD-ROM-дисководы) (смотри „USB-устройства в системе ЧПУ (функция FCL 2)” на странице 129)

Новые функции 340 49x-03

- Вводится функция автоматического регулирования подачи AFC (**A**daptive **F**eed **C**ontrol) (смотри „Адаптивное регулирование подачи AFC (ПО-опция)” на странице 355)
- С помощью функции общих настроек программы регулируются различные преобразования и настройки программы в режимах отработки программы (смотри „Общие настройки программы (ПО-опция)” на странице 344)
- С помощью **TNCguide** обеспечивается контекстно-зависимая система помощи в ЧПУ (смотри „Контекстно-зависимая система помощи TNCguide (функция FCL 3)” на странице 146)
- Из DXF-файлов теперь можно извлекать файлы точек (позиций) обработки (смотри „Выбор и сохранение в памяти позиций обработки” на странице 230)
- В DXF-конвертере, выбрав контур, можно разделить или удлинить элементы контура, примыкающие друг к другу под тупым углом (смотри „Разделение, удлинение и укорачивание элементов контура” на странице 229)
- При использовании **PLANE**-функции можно определять плоскость обработки непосредственно с помощью межосевого угла (смотри „Определение плоскости обработки через межосевой угол: PLANE AXIAL (функция FCL 3)” на странице 394)
- В цикле 22 **ПРОТЯЖКА** теперь можно задать уменьшение подачи, если выполняется резка с полным объемом инструмента (FCL3-функция, см. руководство пользователя по циклам)
- В цикле 208 **СВЕРЛЕНИЕ И ФРЕЗЕРОВАНИЕ** вы можете выбрать тип фрезерования (попутное/встречное) (см. руководство пользователя по циклам)
- Для программирования Q-параметров вводится функция обработки строки (смотри „Параметры строки” на странице 276)
- С помощью параметра станка 7392 можно активировать экранную заставку (смотри „Общие параметрыпользователя” на странице 562)
- Теперь ЧПУ поддерживает сетевое соединение через V3-протокол NFS (смотри „Ethernet-интерфейс” на странице 533)
- Количество управляемых инструментов в таблице мест увеличено до 9999 (смотри „Таблица мест для устройства смены инструмента” на странице 167)
- Возможно также параллельное программирование с помощью smarT.NC (смотри „Выбор программ smarT.NC” на странице 113)
- Используя функцию MOD, теперь можно настраивать системное время (смотри „Настройка системного времени” на странице 557)

Новые функции 340 49x-04

- С помощью функции общих настроек программы теперь активируется перемещение маховичком с перекрытием в акивном направлении оси инструмента (виртуальной оси) (смотри „Виртуальная ось VT” на странице 354)
- Образцы обработки теперь можно устанавливать простым способом с помощью PATTERN DEF (см. руководство пользоватля по циклам)
- Для циклов обработки можно установить общие предписанные значения программы, действительные для всей сисемы (см. руководство пользователя по циклам)
- В цикле 209 **НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКОМ С ЛОМКОЙ СТРУЖКИ** теперь можно определить коэффициент для частоты вращения при отводе, чтобы вывод инструмента из высверленого отверстия выполнялся быстрее (см. руководство пользователя по циклам)
- В цикле 22 **ПРОТЯЖКА** теперь можно задавать стратегию дополнительной чистовой обработки, (см. руководство пользователя по циклм)
- В новом цикле 270 **ДАННЫЕ ПРОТЯЖКИ КОНТУРА** можно установить тип входа в контур цикла 25 **ПРОТЯЖКА КОНТУРА**
- Введена новая функция Q-параметров для считывания системной даты (смотри „Копирование данных системы в параметр строки”, страница 281)
- Введены новые функции для копирования, переноса и удаления файлов из NC-программы
- DCM: теперь можно получать трехмерные изображения сталкивающихся объектов при отработке программы (смотри „Графическое изображение безопасного пространства (функция FCL4)”, страница 334)
- DXF-конвертер: появилась новая возможность настройки, с помощью которой при назначении точек из элементов оружности ЧПУ автоматически выбирает центр окружности (смотри „Базовые настройки”, страница 222)
- DXF-конвертер: информация о элементах дополнительно отображается в окне информации (смотри „Выбор и сохранение в памяти контура”, страница 227)
- AFC: при дополнительной индикации состояния для AFC отображается линейная диаграмма (смотри „Адаптивное регулирование подачи AFC (рейтер AFC, ПО-опция)” на странице 85)
- AFC: входные параметры регулирования может выбирать производитель станков (смотри „Адаптивное регулирование подачи AFC (ПО-опция)” на странице 355)
- AFC: в тренировочном режиме установленная в текущий момент при тренировке эталонная нагрузка шпинделя отобажается в окне перехода. Кроме того, фазу тренировки можно теперь в любой момент запустить заново, нажав клавишу Softkey (смотри „Выполнение тренировочного прохода” на странице 359)

- AFC: в подчиненный файл **<имя>.H.AFC.DEP** теперь можно также вносить изменения в режиме работы **Программирование/редактирование** (смотри „Выполнение тренировочного прохода” на странице 359)
- Максимально допустимая длина пути при LIFTOFF увеличена до 30 мм (смотри „Автоматический отвод инструмента от контура при NC-остановке: M148” на странице 321)
- Управление файлами согласовано с администратором файлов в smarT.NC (смотри „Обзор: функции управления файлами” на странице 109)
- Введена новая функция для создания сервис-файлов (смотри „Создание сервис-файлов” на странице 145)
- Появилась функция Window-Manager (смотри „Window-Manager” на странице 86)
- Добавлены новые языки диалога: турецкий и румынский (опция ПО, Страница 562)

Новые функции 340 49x-05

- DCM: встроена функция управления зажимными приспособлениями (смотри „Контроль зажимных приспособлений (ПО-опция DCM)” на странице 336)
- DCM: контроль столкновений во время теста программы (смотри „Контроль столкновений в режиме работы "Тест программы"” на странице 335)
- DCM: упрощена процедура управления кинематикой инструментального суппорта (смотри „Кинематика инструментального суппорта” на странице 165)
- Обработка данных DXF: Быстрый выбор точек путем выделения мышью соответствующей области (смотри „Быстрый выбор позиций отверстий путем выделения мышью соответствующей области” на странице 232)
- Обработка данных DXF: Быстрый выбор точек путем ввода диаметра (смотри „Быстрый выбор позиций отверстий путем выделения мышью соответствующей области” на странице 232)
- Обработка данных DXF: встроена функция поддержки Polyline (смотри „Обработка DXF-файлов (ПО-опция)” на странице 220)
- AFC: Наименьший применяемый показатель подачи теперь дополнительно сохраняется в памяти в файле протокола (смотри „Файл протокола” на странице 363)
- AFC: контроль поломки инструмента/износа инструмента (смотри „Контроль поломки/износа инструмента” на странице 365)
- AFC: непосредственный контроль нагрузки шпинделя (смотри „Контроль нагрузки на шпиндель” на странице 365)
- Общие настройки программы: функция частично действует также для кадров M91/M92 (смотри „Общие настройки программы (ПО-опция)” на странице 344)
- Новинка: таблица предустановок паллетов (смотри „Управление точками привязки паллетов с помощью таблицы предустановок паллетов”, страница 417 или смотри „Применение”, страница 414 или смотри „Сохранение значений измерения в таблице предустановок паллетов”, страница 462 или смотри „Сохранение разворота плоскости обработки в таблице предустановок”, страница 467)
- Теперь в дополнительной индикации состояния содержится еще один рейтер **PAL**, на котором отображается активная предустановка паллетов (смотри „Общая информация о паллетах (рейтер PAL)” на странице 80)
- Новая функция управления инструментами (смотри „Управление инструментами” на странице 178)
- Новый столбец **R2TOL** в таблице инструментов (смотри „Таблица инструментов: параметры инструментов для его автоматического измерения инструментов” на странице 160)
- Выбор инструмента при вызове инструмента теперь может выполняться также с помощью клавиши Softkey напрямую и TOOL.T (смотри „Вызов данных инструмента” на странице 170)

- TNCguide: усовершенствована контекстно-зависимая функция, благодаря которой происходит переход к соответствующему описанию при выделении его курсором (смотри „Вызов TNCguide” на странице 147)
- Новый язык диалога: литовский; параметр станка 7230 (смотри „Список общих параметров пользователя” на странице 563)
- Применение M116 в комбинации с M128 разрешено (смотри „Подача в мм/мин по осям вращения A, B, C: M116 (ПО-опция 1)” на странице 401)
- Введены локально и остаются действующими Q-параметры **QL** и **QR** (смотри „Принцип действия и обзор функций” на странице 254)
- В функции MOD теперь предлагается функция проверки носителя данных (смотри „Проверка носителя данных” на странице 556)
- Новый цикл обработки 241 для глубокого сверления однокромочным сверлом (см. руководство пользователя по циклам)
- Цикл измерительного щупа 404 (Установка разворота плоскости обработки) расширен путем добавления параметра Q305 (Номер в таблице), с помощью которого в таблицу предустановок могут также быть записаны развороты плоскости обработки (см. руководство пользователя по циклам)
- Циклы измерительного щупа с 408 по 419: если задана индикация, ЧПУ также записывает точку привязки в строку 0 тблицы предустановок (см. руководство пользователя по циклам)
- Цикл измерительного щупа 416 (Задание координат точки привязки, центр окружности из отверстий) расширен добвлением параметра Q320 (Безопасное расстояние) (см. руководство пользователя по циклам)
- Циклы измерительного щупа 412, 413, 421 и 422: дополнительный параметр Q365 "Тип перемещения" (см. руководство пользователя по циклам)
- Цикл измерительного щупа 425 (Измерение канавки) расширен добавлением параметра Q301 (Наличие или отсутствие ромежуточного позиционирования на безопасной высоте) и Q320 (Безопасное расстояние) (см. руководство пользоателя по циклам)
- Цикл измерительного щупа 450 (Сохранение кинематики) расширен путем добавления возможности ввода 2 (Индикаця состояния запоминающего устройства) в параметре Q410 (Режим) (см. руководство пользователя по циклам)
- Цикл измерительного щупа 451 (Измерение кинематики) расширен добавлением параметра Q423 (Количество измерени окружности) и Q432 (Назначение предустановки) (см. руководство пользователя по циклам)
- Новый цикл измерительного щупа 452 "Компенсация предустановки" для упрощения измерения сменных головок (см. руководство пользователя по циклам)
- Новый цикл измерительного щупа 484 для калибровки бескабельного измерительного щупа TT 449 (см. руководство пользователя по циклам)

Измененные функции 340 49x-01 в сравнении с предыдущими версиями 340 422-xx/340 423-xx

- Компоновка индикации состояния и дополнительной индикации состояния представлена по-новому (смотри „Индикация состояния” на странице 77)
- Программное обеспечение 340 490 теперь не поддерживает слабое разрешение в сочетании с дисплеем BC 120 (смотри „Дисплей” на странице 71)
- Новая компоновка клавиш для клавиатуры TE 530 B (смотри „Пульт управления” на странице 73)
- Диапазон ввода угла прецессии ЭЙЛЕРА **EULPR** в функции **PLANE EULER** расширен (смотри „Определение плоскости обработки через угол Эйлера: PLANE EULER” на странице 387)
- Вектор плоскости в функции **PLANE VECTOR** не должен теперь вводиться с нормированием (смотри „Определение плоскости обработки через два вектора: PLANE VECTOR” на странице 389)
- Изменение поведения функции **CYCL CALL PAT** при позиционировании (см. руководство пользователя по циклам)
- Для подготовки к появлению в будущем новых функций увеличено количество предлагаемых на выбор типов инструментов в таблице инструментов
- Вместо 10 последних файлов теперь можно выбрать 15 последних файлов (смотри „Выбор одного из недавно использовавшихся файлов” на странице 118)

Измененные функции 340 49x-02

- Упрощен доступ к таблице предустановок. Кроме того, у оператора появились новые возможности ввода значени в таблицу предустановок Смотри таблица „Сохранение в памяти точек привязки в ручном режиме в таблице предустановок“
- Функция M136 в дюйм-программах (подача в 0,1 дюйма/об) больше не используется в комбинации с функцией FU
- Потенциометры подачи HR 420 теперь не переключаются автоматически при выборе маховичка. Выбор делается клавшей Sotkey на маховичке. В дополнение к этому уменьшен размер окна перехода, появляющегося при активном маховичке, для более широкого обзора индикации, представленной ниже (смотри „Настройки потенциометра” на странице 443)
- Максимальное количество элементов контура для SL-циклов увеличено до 8192, так что могут обрабатываться контры повышенной сложности (см. руководство пользователя по циклам)
- **FN16: F-PRINT**: максимальное количество значений Q-параметров, выдаваемых в одной строке файла описания формата, увеличео до 32
- Клавиши Softkey СТАРТ, такие как СТАРТ В ПОКАДРОВОМ РЕЖИМЕ в режиме работы "Тест программы" заменены, чтобы во всех режимах работы (Программирование, smarT.NC, Тест) структура расположения Softkey была одинаковой (смотри „Выполнение теста программы” на странице 503)
- Дизайн клавиш Softkey полностью переработан

Измененные функции 340 49x-03

- В цикле 22 теперь можно определять название инструмента для инструмента черновой обработки (см. руководств пользователя по циклам)
- Для **PLANE**-функции можно программировать также **FMAX** для автоматического движения на повороте (смотри „Автоматический поворот: MOVE/TURN/STAY (ввод строго обязателен)” на странице 396)
- При отработке программ, в которых заданы нерегулируемые оси, ЧПУ прерывает выполнение программы и отображет меню для подвода к запрограммированной позиции (смотри „Программирование неуправляемых осей (оси счетчика)” на странице 509)
- В файле применения инструмента теперь записывается также общее время обработки, на базе которого выполняется процентная индикация хода процесса "Выполнение программы в автоматическом режиме" (смотри „Проверка применения инструмента” на странице 516)
- При расчете времени обработки во время теста программы ЧПУ также учитывает выдержку времени (смотри „Определение времени обработки” на странице 499)
- Движение по окружностям, которые не заданы в программе активной плоскости обработки, теперь может выполняься и при вращении (смотри „Круговая траектория C с центром окружности CC” на странице 202)
- Клавиша Softkey РЕДАКТИРОВАНИЕ ВЫКЛ/ВКЛ в таблице мест может быть деактивирована производителем станков (смотри „Таблица мест для устройства смены инструмента” на странице 167)
- Функция дополнительной индикации состояния переработана. Были проведены следующие расширения (смотри „Дополнительные индикации состояния” на странице 78):
  - появилась новая обзорная страница с индикацией важнейших состояний
  - отдельные страницы состояния теперь отображаются в форме рейтеров (аналогично smarT.NC) с помощью клавиши Softkey для перелистывания страниц или мыши можно выбирать отдельные рейтеры
  - текущее время выполнения программы указывается в процентах на линейном индикаторе хода процесса
  - отображаются значения, настроенные в цикле 32 "Допуск"
  - указываются активные общие настройки программы, если эта опция ПО была активирована
  - отображается состояние адаптивного регулирования подачи AFC, если эта опция ПО активирована

Измененные функции 340 49x-04

- DCM: упрощен выход из материала после столкновения (смотри „Контроль столкновений в режимах ручного управления”, страница 331)
- Расширен диапазон ввода полярных углов (смотри „Круговая траектория G12/G13/G15 вокруг полюса I, J” на странице 212)
- Расширен диапазон значений для присвоения Q-параметров (смотри „Указания для программирования”, страница 256)
- Циклы фрезерования карманов, цапф и канавок с 210 по 214 удалены со стандартной панели Softkey (CYCL DEF > КАРМАНЫ/ЦАПФЫ/КАНАВКИ). Эти циклы по-прежнему имеются в наличии по причине совместимости, и можно выбрать их клавишей GOTO
- Панели Softkey в режиме работы "Тест программы" согласованы с панелями Softkey в режиме работы smarT.NC
- В двухпроцессорной версии теперь используется Windows XP (смотри „Введение” на странице 592)
- Фильтрация контуров отнесена к специальным функциям (SPEC FCT)
- Процедура ввода значений в калькулятор также изменена (смотри „Присвоение рассчитанного значения в программе” на странице 135)

Измененные функции 340 49x-05

- Общие настройки программы GS: Формуляр преобразован (смотри „Общие настройки программы (ПО-опция)”, страница 344)
- Меню конфигурации сети переработано (смотри „Конфигурация ЧПУ” на странице 536)

Содержание

Первые шаги в работе с системой iTNC 530 1

Введение 2

Программирование: Основы управления файлами 3

Программирование: средства программирования 4

Программирование: инструменты 5

Программирование: программирование контуров 6

Программирование: Получение данных из DXF-файлов 7

Программирование: подпрограммы и повторы частей программ 8

Программирование: Q-параметры 9

Программирование: дополнительные функции 10

Программирование: специальные функции 11

Программирование: Многоосевая обработка 12

Программирование: Управление паллетами 13

Ручное управление и наладка 14

Позиционирование с ручным вводом данных 15

Тестирование программы и отработка программы 16

MOD-функции 17

Таблицы и обзоры 18

iTNC 530 с Windows XP (опция) 19

1 Первые шаги в работе с системой iTNC 530 49

1.1 Обзор 50
1.2 Включение станка 51
Квитирование перерыва в электроснабжении и поиск референтных меток 51
1.3 Программирование первой части 52
Правильный выбор режима работы 52
Важнейшие элементы управления ЧПУ 52
Создание новой программы/управление файлами 53
Определение заготовки 54
Структура программы 55
Программирование простого контура 56
Создание программы циклов 58
1.4 Графический тест первой части 60
Правильный выбор режима работы 60
Выбор таблицы инструментов для теста программы 60
Выбор программы, которую необходимо протестировать 61
Выбор разделения экрана дисплея и вида 61
Запуск теста программы 62
1.5 Наладка инструментов 63
Правильный выбор режима работы 63
Подготовка и измерение инструментов 63
Таблица смены инструментов TOOL.T 63
Таблица мест TOOL_P.TCH 64
1.6 Наладка заготовки 65
Правильный выбор режима работы 65
Зажим заготовки 65
Выверка заготовки с помощью трехмерного измерительного щупа 66
Задание координат точки привязки с помощью трехмерного измерительного щупа 67
1.7 Отработка первой программы 68
Правильный выбор режима работы 68
Выбор программы, которую необходимо отработать 68
Запуск программы 68

2 Введение 69

2.1 Система iTNC 530 70

Программирование: диалог программирования открытым текстом HEIDENHAIN, smarT.NC и формат DIN/ISO 70

Совместимость 70

2.2 Дисплей и пульт управления 71

Дисплей 71

Разделение экрана дисплея 72

Пульт управления 73

2.3 Режимы работы 74

Режим ручного управления и электронного маховичка 74

Позиционирование с ручным вводом данных 74

Программирование/редактирование 75

Тест программы 75

Выполнение программы в автоматическом и покадровом режимах 76

2.4 Индикация состояния 77

"Общая" индикация состояния 77

Дополнительные индикации состояния 78

2.5 Window-Manager 86

2.6 Дополнительные устройства: трехмерные измерительные щупы и электронные маховички фирмы HEIDENHAIN 87

трехмерные измерительные щупы 87

Электронные маховички HR 88

3 Программирование: Основы управления файлами 89

3.1 Основные положения 90
Датчики положения и референтные метки 90
Базовая система координат 90
Базовая система координат на фрезерных станках 91
Полярные координаты 92
Абсолютные и инкрементные координаты заготовки 93
Выбор точки привязки 94
3.2 Открытие и ввод программ 95
Структура NC-программы в в формате DIN/ISO 95
Определение заготовки: G30/G31 95
Создание новой программы обработки 96
Программирование движений инструмента в формате DIN/ISO 98
Присвоение фактических позиций 99
Редактирование программы 100
Функция поиска в системе ЧПУ 104
3.3 Управление файлами: основы 106
Файлы 106
Защита данных 107
3.4 Работа с файлами 108
Директории 108
Пути доступа 108
Обзор: функции управления файлами 109
Вызов управления файлами 110
Выбор дисководов, директорий и файлов 111
Создать новую директорию (возможно только на дисководе TNC:\) 114
Создать новый файл (возможно только на дисководе TNC:\) 114
Копирование отдельного файла 115
Копирование файла в другую директорию 116
Копирование таблиц 117
Копирование директории 118
Выбор одного из недавно использовавшихся файлов 118
Удаление файла 119
Удаление директории 119
Выделение файлов 120
Переименование файла 122
Дополнительные функции 123
Работа с быстрыми клавишами 125
Передача данных на внешний носитель/с внешнего носителя данных 126
Система ЧПУ в сети 128
USB-устройства в системе ЧПУ (функция FCL 2) 129

4 Программирование: Средства программирования 131

4.1 Вставка комментария 132
Применение 132
Комментарий во время ввода программы 132
Ввод комментария дополнительно 132
Комментарий в собственном кадре 132
Функции редактирования комментария 133
4.2 Оглавление программ 134
Определение, возможности применения 134
Отображение окна оглавления/переход к другому активном окну 134
Вставка кадра оглавления в окне программы (слева) 134
Выбор кадров в окне оглавления 134
4.3 Калькулятор 135
Использование 135
4.4 Графика при программировании 136
Параллельное выполнение/невыполнение функции графики при программировании 136
Графическое воспроизведение существующей программы 136
Индикация и выключение номеров кадров 137
Удаление графики 137
Увеличение или уменьшение фрагмента 137
4.5 Трехмерная линейная графика (функция FCL2) 138
Применение 138
Функции трехмерной линейной графики 138
Цветная маркировка NC-кадров в графике 140
Индикация и выключение номеров кадров 140
Удаление графики 140
4.6 Непосредственная помощь при NC-сообщениях об ошибках 141
Индикация сообщений об ошибках 141
Индикация функции помощи 141
4.7 Список всех появляющихся сообщений об ошибках 142
Функция 142
Индикация списка ошибок 142
Содержимое окна 143
Вызов системы помощи TNCguide 144
Создание сервис-файлов 145
4.8 Контекстно-зависимая система помощи TNCguide (функция FCL 3) 146
Применение 146
Работа с TNCguide 147
Загрузка текущих файлов помощи 151

5 Программирование: инструменты 153

5.1 Ввод данных инструментов 154
Подача F 154
Скорость вращения шпинделя S 155
5.2 Параметры инструмента 156
Условия выполнения коррекции инструмента 156
Номер инструмента, название инструмента 156
Длина инструмента L 156
Радиус инструмента R 156
Значения "дельта" для длины и радиуса 157
Ввод данных инструмента в программу 157
Ввод данных инструмента в таблицу 158
Кинематика инструментального суппорта 165
Перезапись отдельных данных инструмента с внешнего ПК 166
Таблица мест для устройства смены инструмента 167
Вызов данных инструмента 170
Смена инструмента 172
Проверка использования инструмента 175
Управление инструментами 178
5.3 Коррекция инструмента 181
Введение 181
Коррекция на длину инструмента 181
Коррекция на радиус инструмента 182

6 Программирование: программирование контуров 187

6.1 Движения инструмента 188
Функции траектории 188
Дополнительные M-функции 188
подпрограммами и повторами частей программы 188
Программирование при помощи Q-параметров 189
6.2 Основная информация о функциях траекторий 190
Программирование движения инструмента в программе обработки 190
6.3 Вход в контур и выход из контура 193
Точка старта и конечная точка 193
Подвод и отвод по касательной дуге 195
6.4 Движение по траектории – декартовы координаты 197
Обзор функций траектории 197
прямая на ускоренном ходу G00
Прямая с подачей G01 F 198
Вставка фаски между двумя прямыми 199
Скругление углов G25 200
Центр окружности I, J 201
Круговая траектория C с центром окружности CC 202
Круговая траектория G02/G03/G05 с заданным радиусом 203
Круговая траектория G06 с тангенциальным примыканием 205
6.5 Движение по траектории – полярные координаты 210
Обзор 210
Начало отсчета полярных координат Полюс I, J 211
Прямая на ускоренном ходу G10
Прямая с подачей G11 F 211
Круговая траектория G12/G13/G15 вокруг полюса I, J 212
Круговая траектория G16 с тангенциальным примыканием 213
Винтовая линия (спираль) 214

7 Программирование: Ввод данных из DXF-файлов 219

7.1 Обработка DXF-файлов (ПО-опция) 220

Применение 220

Открытие DXF-файла 221

Базовые настройки 222

Настройка слоя 224

Определение точки привязки 225

Выбор и сохранение в памяти контура 227

Выбор и сохранение в памяти позиций обработки 230

Функция масштабирования 236

8 Программирование: подпрограммы и повторы частей программ 237

8.1 Обозначение подпрограмм и повторов частей программы 238
Метка 238
8.2 Подпрограммы 239
Принцип работы 239
Указания для программирования 239
Программирование подпрограммы 239
Вызов подпрограммы 239
8.3 Повторы частей программы 240
Метка G98 240
Принцип работы 240
Указания для программирования 240
Программирование повтора части программы 240
Вызов повтора части программы 240
8.4 Использование любой программы в качестве подпрограммы 241
Принцип работы 241
Указания для программирования 241
Вызов любой программы в качестве подпрограммы 241
8.5 Вложенные подпрограммы 243
Виды вложенных подпрограмм 243
Кратность вложения подпрограмм 243
Подпрограмма в подпрограмме 244
Повторы повторяющихся частей программы 245
Повторение подпрограммы 246
8.6 Примеры программирования 247

9 Программирование: Q-параметры 253

9.1 Принцип действия и обзор функций 254
Указания для программирования 256
Вызов функций Q-параметров 257
9.2 Группы деталей – использование Q-параметров вместо числовых значений 258
Применение 258
9.3 Описание контуров с помощью математических функций 259
Применение 259
Обзор 259
Программирование основных арифметических действий 260
9.4 Тригонометрические функции (тригонометрия) 261
Определения 261
Программирование тригонометрических функций 262
9.5 If...to-решения с помощью Q-параметров 263
Применение 263
Безусловные переходы 263
Программирование if...to-решений 263
9.6 Контроль и изменение Q-параметров 264
Порядок действий 264
9.7 Дополнительные функции 265
Обзор 265
D14: ERROR: выдача сообщений об ошибках 266
D15 PRINT: выдача текстов или значений Q-параметров 271
D19 PLC: передача значений в PLC 271
9.8 Непосредственный ввод формулы 272
Ввод формулы 272
Правила вычислений 274
Пример ввода 275
9.9 Параметры строки 276
Функции обработки строки 276
Присвоение параметров строки 277
Соединение параметров строки в цепочку 278
Преобразование цифрового значения в параметр строки 279
Копирование части строки из параметра строки 280
Копирование данных системы в параметр строки 281
Преобразование параметра строки в цифровое значение 283
Проверка параметра строки 284
Определение длины параметра строки 285
Сравнение алфавитных последовательностей 286



9.10 Q-параметры с заданными значениями 287
Значения из PLC: от Q100 до Q107 287
WMAT-кадр: QS100 287
Активный радиус инструмента: Q108 287
Ось инструментов: Q109 288
Состояние шпинделя: Q110 288
Подача СОЖ: Q111 288
Коэффициент перекрытия: Q112 288
Размеры, указанные в программе: Q113 289
Длина инструмента: Q114 289
Координаты после ощупывания во время выполнения программы 289
Отклонение фактического значения от заданного при автоматическом измерении инструмента с помощью TT 130 290
Поворот плоскости обработки с помощью углов заготовки: координаты, рассчитанные системой ЧПУ для осей враения 290
Результаты измерения циклов измерительного щупа (см. также руководство пользователя "Циклы измерительных щупов") 291
9.11 Примеры программирования 293

10 Программирование: дополнительные функции 301

10.1 Ввод дополнительных M-функции и СТОП-функции 302
Основные положения 302
10.2 Дополнительные функции контроля выполнения программы, шпинделя и подачи СОЖ 304
Обзор 304
10.3 Дополнительные функции для ввода координат 305
Программирование фиксированных координат станка: M91/M92 305
Активация последней заданной точки привязки: M104 307
Подвод к позициям в ненаклоненной системе координат при наклонной плоскости обработки: M130 307
10.4 Дополнительные функции для траектории контура 308
Шлифовка углов: M90 308
Добавление определенной окружности закругления между отрезками прямых: M112 308
Не учитывать точки при отработке неоткорректированных кадров прямых: M124 309
Обработка небольших выступов контура: функция M97 310
Полная обработка разомкнутых углов контура: M98 312
Коэффициент подачи для движений при врезании: M103 313
Подача в миллиметрах/оборот шпинделя: M136 314
Скорость подачи на дугах окружности: M109/M110/M111 314
Предварительный расчет контура с поправкой на радиус (LOOK AHEAD): M120 315
Совмещение позиционирования маховичком во время выполнения программы: M118 317
Выход из контура в направлении оси инструмента: M140 318
Подавление контроля измерительного щупа: M141 319
Удаление модальной информации программы: M142 320
Отмена разворота плоскости обработки: M143 320
Автоматический отвод инструмента от контура при NC-остановке: M148 321
Подавление сообщения конечного выключателя: M150 322
10.5 Дополнительные функции для станков лазерной резки 323
Принцип 323
Непосредственная выдача запрограммированного напряжения: M200 323
Напряжение как функция отрезка: M201 323
Напряжение как функция скорости: M202 324
Выдача напряжения как функции времени (стадия импульса, зависящая от времени): M203 324
Выдача напряжения как функции времени (импульс, зависящий от времени): M204 324

11 Программирование: специальные функции 325

11.1 Обзор специальных функций 326
Главное меню "Специальные функции SPEC FCT" 326
Меню "Стандартные значения для программы" 326
Меню функций для обработки контура и точек 327
Определение различных функций DIN/ISO 328
11.2 Динамический контроль столкновений (ПО-опция) 329
Функция 329
Контроль столкновений в режимах ручного управления 331
Контроль столкновений в автоматическом режиме 333
Графическое изображение безопасного пространства (функция FCL4) 334
Контроль столкновений в режиме работы "Тест программы" 335
11.3 Контроль зажимных приспособлений (ПО-опция DCM) 336
Основные положения 336
Модели зажимных приспособлений 337
Параметризация зажимных приспособлений: FixtureWizard 338
Размещение зажимных приспособлений на станке 340
Смена зажимного приспособления 341
Удаление зажимного приспособления 341
Проверка положения измеренного зажимного приспособления 342
11.4 Общие настройки программы (ПО-опция) 344
Применение 344
Технические условия 346
Активация/деактивация функции 347
Разворот плоскости обработки 349
Смена осей 350
Совмещенное зеркальное отображение 351
Дополнительное, аддитивное смещение нулевой точки 351
Блокировка осей 352
Совмещенный поворот 352
Потенциометр подачи 352
Совмещение маховичком 353
11.5 Адаптивное регулирование подачи AFC (ПО-опция) 355
Применение 355
Определение базовых настроек AFC 357
Выполнение тренировочного прохода 359
Активация/деактивация AFC 362
Файл протокола 363
Контроль поломки/износа инструмента 365
Контроль нагрузки на шпиндель 365

11.6 Создание текстовых файлов 366
Применение 366
Открытие текстового файла и выход из него 366
Редактирование текстов 367
Удаление и повторная вставка знаков, слов и строк 368
Обработка текстовых блоков 369
Поиск фрагментов текста 370
11.7 Работа с таблицами данных резки 371
Указание 371
Возможности применения 371
Таблица для материалов заготовки 372
Таблица материалов режущих кромок инструмента 373
Таблица для данных резки 373
Необходимые данные в таблице инструментов 374
Принцип действия при работе с автоматическим расчетом комбинации частоты вращения/подачи 375
Передача данных из таблиц данных резки 376
Файл конфигурации TNC.SYS 376

12 Программирование: многоосевая обработка 377

12.1 Функции для многоосевой обработки 378

12.2 PLANE-функция: поворот плоскости обработки (ПО-опция 1) 379

Введение 379

Определение PLANE-функции 381

Индикация позиции 381

Сброс PLANE-функции 382

Определение плоскости обработки через пространственный угол: PLANE SPATIAL 383

Определение плоскости обработки через угол проекции: PLANE PROJECTED 385

Определение плоскости обработки через угол Эйлера: PLANE EULER 387

Определение плоскости обработки через два вектора: PLANE VECTOR 389

Определение плоскости обработки с помощью трех точек: PLANE POINTS 391

Определение плоскости обработки через отдельный, инкрементный пространственный угол: PLANE RELATIVE 393

Определение плоскости обработки через межосевой угол: PLANE AXIAL (функция FCL 3) 394

Задать процедуру работы PLANE-функции при позиционировании 396

12.3 Наклонное фрезерование на наклонной плоскости 400

Функция 400

Наклонное фрезерование путем инкрементного перемещения оси вращения 400

12.4 Дополнительные функции для осей вращения 401

Подача в мм/мин по осям вращения A, B, C: M116 (ПО-опция 1) 401

Перемещение осей вращения по оптимальному пути: M126 402

Сокращение индикации оси вращения до значения менее 360°: M94 403

Автоматическая коррекция геометрии станка при работе с осями поворота: M114 (ПО-опция 2) 404

Сохранение положения вершины инструмента при позиционировании осей поворота (TCPM): M128 (ПО-опция 2) 405

Точный останов на углах с нетангенциальными переходами: M134 408

Выбор осей поворота: M138 408

Учет кинематики станка в ФАКТИЧЕСКОЙ/ЗАДАННОЙ позициях в конце кадра: M144 (ПО-опция 2) 409

12.5 Peripheral Milling: трехмерная поправка на радиус с ориентацией инструмента 410

Применение 410

13 Программирование: управление паллетами 413

13.1 Управление паллетами 414
Применение 414
Выбор таблицы паллетов 416
Выйдите из файла паллетов 416
Управление точками привязки паллетов с помощью таблицы предустановок паллетов 417
Отработка файла паллетов 419
13.2 Работа с паллетами при обработке, ориентированной на инструмент 420
Применение 420
Выбор файла паллетов 425
Настройка файла паллетов для работы с формуляром ввода 425
Отработка процедуры обработки, ориентированной на инструмент 430
Выход из файла паллетов 431
Отработка файла паллетов 431

14 Ручное управление и наладка 433

14.1 Включение, выключение 434
Включение 434
Выключение 437
14.2 Перемещение осей станка 438
Указание 438
Перемещение оси с помощью внешних клавиш направления 438
Пошаговое позиционирование 439
Перемещение с помощью электронного маховичка HR 410 440
Электронный маховичок HR 420 441
14.3 Скорость вращения шпинделя S, подача F и дополнительная M-функция 447
Применение 447
Ввод значений 447
Изменение скорости вращения шпинделя и подачи 448
14.4 Назначение координат точки привязки без использования трехмерного измерительного щупа 449
Указание 449
Подготовка 449
Назначение координат точки привязки с помощью клавиш оси 450
Управление точками привязки с помощью таблицы предустановок 451
14.5 Использование трехмерного измерительного щупа 458
Обзор 458
Выбор цикла измерительного щупа 458
Протоколирование значений измерения из циклов измерительного щупа 459
Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу нулевых точек 460
Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу предустановок 461
Сохранение значений измерения в таблице предустановок паллетов 462
14.6 Калибровка трехмерного измерительного щупа 463
Введение 463
Калибровка рабочей длины 463
Калибровка рабочего радиуса и компенсация смещения центра измерительного щупа 464
Индикация значений калибровки 465
Управление несколькими кадрами данных калибровки 465
14.7 Компенсация наклонного положения заготовки с помощью трехмерного измерительного щупа 466
Введение 466
Определение разворота плоскости обработки 466
Сохранение разворота плоскости обработки в таблице предустановок 467
Сохранение разворота плоскости обработки в таблице предустановок паллетов 467
Индикация разворота плоскости обработки 467
Отмена разворота плоскости обработки 467
14.8 Назначение координат точки привязки с помощью трехмерного измерительного щупа 468
Обзор 468
Назначение координат точки привязки на произвольной оси 468
Угол в качестве точки привязки – назначить точки, ощупывание которых будет выполняться для разворота

плоскости обработки 469
Угол в качестве точки привязки – не назначать точки, ощупывание которых будет выполняться для разворота поскости обработки 469
Центр окружности в качестве точки привязки 470
Средняя ось в качестве точки привязки 471
Назначение точек привязки с помощью отверстий/круговых цапф 472
Измерение заготовок с помощью трехмерного- щупа 473
Использование функций ощупывания механическими щупами или индикаторами 476
14.9 Поворот плоскости обработки (ПО-опция 1) 477
Применение, принцип работы 477
Подвод к референтным меткам при наклонных осях 479
Назначение координат точки привязки в наклонной системе 479
Назначение точки привязки при использовании станков с круглым столом 479
Назначение координат точки привязки при использовании станков с системой смены головки 480
Индикация положения в наклонной системе 480
Ограничения при повороте плоскости обработки 480
Активация поворота в ручном режиме 481
Назначение текущего направления оси инструмента текущим направлением обработки (функция FCL 2) 482

15 Позиционирование с ручным вводом данных 483

15.1 Программирование и отработка простых программ 484

Позиционирование с ручным вводом данных 484

Сохранение или удаление данных из $MDI 487

16 Тест программы и отработка программы 489

16.1 Графика 490
Применение 490
Обзор: виды 492
Вид сверху 492
Изображение в 3 плоскостях 493
Трехмерное изображение 494
Увеличение фрагмента 497
Повтор графического моделирования 498
Изображение инструмента 498
Определение времени обработки 499
16.2 Функции индикации программы 500
Обзор 500
16.3 Тест программы 501
Применение 501
16.4 Отработка программы 506
Применение 506
Выполнение программы обработки 507
Прерывание обработки 508
Перемещение осей станка во время прерывания 510
Продолжение выполнения программы после прерывания 511
Вход в программу в произвольном месте (поиск кадра) 512
Повторный подвод к контуру 515
Вход с помощью клавиши GOTO 515
Проверка применения инструмента 516
16.5 Автоматический запуск программы 519
Применение 519
16.6 пропуск кадров 520
Применение 520
Удаление знака „/“ 520
16.7 Приостановка выполнения программы по выбору оператора 521
Применение 521

17 MOD-функции 523

17.1 Выбор MOD-функции 524
Выбор MOD-функции 524
Изменение настроек 524
Выход из MOD-функции 524
Обзор MOD-функций 525
17.2 Номера ПО 526
Применение 526
17.3 Ввод кодового числа 527
Применение 527
17.4 Загрузка сервисных пакетов 528
Применение 528
17.5 Настройка интерфейса передачи данных 529
Применение 529
Настройка RS-232-интерфейса 529
Настройка RS-422-интерфейса 529
Выбор РЕЖИМА РАБОТЫ внешнего устройства 529
Настройка СКОРОСТИ ПЕРЕДАЧИ В БОДАХ 529
Присвоение 530
ПО для передачи данных 531
17.6 Ethernet-интерфейс 533
Введение 533
Возможности подключения 533
Подключение iTNC к ПК с ОС Windows напрямую 534
Конфигурация ЧПУ 536
17.7 Конфигурация PGM MGT 543
Применение 543
Изменение настройки PGM MGT 543
Подчиненные файлы 544
17.8 Индивидуальные параметры пользователя станка 545
Применение 545
17.9 Изображение заготовки в рабочем пространстве 546
Применение 546
Поворот всего изображения 547
17.10 Выбор индикации положения 548
Применение 548
17.11 Выбор системы измерения 549
Применение 549
17.12 Выбор языка программирования для $MDI 550
Применение 550
17.13 Выбор оси для генерирования G01-кадра 551
Применение 551

17.14 Ввод ограничений зоны перемещений, индикация нулевой точки 552
Применение 552
Работа без ограничения диапазона перемещения 552
Определение максимального диапазона перемещения и его ввод 552
Индикация точек привязки 553
17.15 Отображение файлов ПОМОЩЬ 554
Применение 554
Выбор ФАЙЛОВ ПОМОЩЬ 554
17.16 Индикация рабочего времени 555
Применение 555
17.17 Проверка носителя данных 556
Применение 556
Выполнение проверки носителя данных 556
17.18 Настройка системного времени 557
Применение 557
Выполнение настройки 557
17.19 Удаленный доступ 558
Применение 558
Вызов/завершение сеанса удаленного доступа 558
17.20 Внешний доступ 559
Применение 559

18 Таблицы и обзоры 561

18.1 Общие параметрыпользователя 562
Возможности ввода параметров станка 562
Выбор общих параметров пользователя 562
Список общих параметров пользователя 563
18.2 Разводка контактов и кабели для интерфейсов передачи данных 579
Интерфейс V.24/RS-232-C устройств HEIDEHAIN 579
Устройства других производителей 580
Интерфейс V.11/RS-422 581
Интерфейс Ethernet-сети, гнездо RJ45 581
18.3 Техническая информация 582
18.4 Замена буферной батареи 590

19 Система iTNC 530 с Windows XP (опция) 591

19.1 Введение 592
Лицензионное соглашение для конечного пользователя (EULA) для Windows XP 592
Общие сведения 592
Технические данные 593
19.2 Запуск приложения системы iTNC 530 594
Регистрация в Windows 594
19.3 Выключение системы iTNC 530 596
Основные сведения 596
Сообщение о выходе пользователя из системы 596
Завершение приложения iTNC 597
Выключение Windows 598
19.4 Настройки сети 599
Условие 599
Согласование настроек 599
Управление доступом 600
19.5 Особенности управления файлами 601
Дисковод iTNC 601
Передача данных в iTNC 530 602
Обзорные таблицы 611
Циклы обработки 611
Дополнительные функции 613
Обзор функций DIN/ISO iTNC 530 615



1

Первые шаги в работе с системой iTNC 530

1.1 Обзор

Изучение этой главы руководства поможет оператору, начинающему работать в системе ЧПУ, быстро научиться вполнять важнейшие процедуры управления ЧПУ. Более подробную информацию по каждой теме вы найдете в соответствующем описании, каждый раз пользуясь ссылкой на него.

В данной главе рассматриваются следующие темы:

- включение станка
- программирование первой части
- графический тест первой части
- наладка инструментов
- наладка заготовки
- отработка первой программы

1.2 Включение станка

Квитирование перерыва в электроснабжении и поиск референтных меток

Включение и поиск референтных меток - это функции, зависящие от станка. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

- Включите питание сети системы ЧПУ и станка. ЧПУ запустит операционную систему. Эта операция может занять нсколько минут. Затем в заглавной строке дисплея ЧПУ отобразится диалоговое окно "Перерыв в электроснабжении"

CE

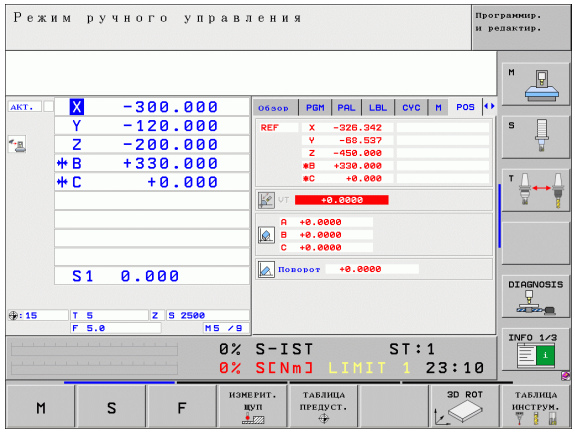
- Нажмите клавишу CE: ЧПУ транслирует PLC-программу

I

- Включите управляющее напряжение: ЧПУ проверит функционирование аварийного выключателя и перейдет в режим поиска референтных меток

I

- Пересечение референтных меток в заданной последовательности: нажмите для каждой оси внешнюю клавишу СТАРТ. Если станок оснащен абсолютными датчиками линейных перемещений и угловыми датчиками, поиск референтных еток не требуется



Теперь система ЧПУ готова к эксплуатации и находится в режиме работы **Ручное управление**.

Подробная информация по данной теме

- Поиск референтных меток: Смотри „Включение”, страница 434
- Режимы работы: Смотри „Программирование/редактирование”, страница 75

1.3 Программирование первой части

Правильный выбор режима работы

Вы можете создавать программы только в режиме работы "Программирование/редактирование":



▶ Нажмите клавишу режимов работы: ЧПУ перейдет в режим работы **Программирование/редактирование**

Подробная информация по данной теме

- Режимы работы: Смотри „Программирование/редактирование”, страница 75

Важнейшие элементы управления ЧПУ

Функции диалога	Клавиша
Подтвердить ввод и активировать следующий вопрос диалога	ENT
Игнорировать вопрос диалога	NO ENT
Досрочно закончить диалог	END
Прервать диалог, отменить вводимые данные	DEL
Клавиши Softkey на дисплее, с помощью которых можно выбрать функцию в зависимости от активного состояния экспуатации	

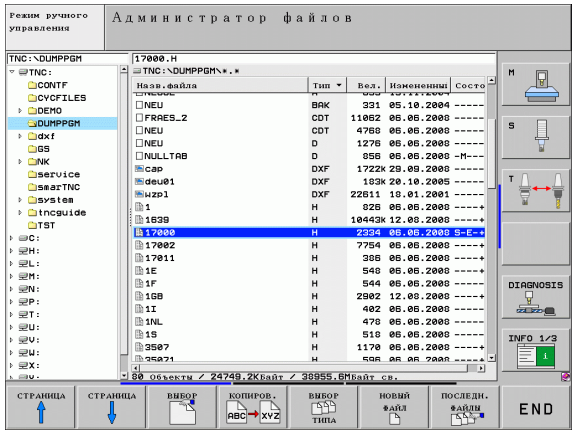
Подробная информация по данной теме

- Создание и изменение программ: Смотри „Редактирование программы”, страница 100
- Обзор клавиш: Смотри „Элементы управления ЧПУ”, страница 2

Создание новой программы/управление файлами

PGM MGT

- Нажмите клавишу PGM MGT: в ЧПУ откроется окно управления файлами. Управление файлами ЧПУ имеет структуру, аналогичную структуре управления файлами на ПК с помощью Windows Explorer. Пользуясь функцией управления файлами, вы управляете данными на жестком диске ЧПУ
- С помощью клавиш со стрелками выберите директорию, в которой необходимо открыть новый файл
- Введите любое имя файла, которое заканчивается на .I: ЧПУ автоматически откроет программу и запросит единицу измерения для новой программы
- Выбор единицы измерения: нажмите Softkey MM или ДЮЙМ. ЧПУ автоматически запускает процесс определения заготовки (смотри „Определение заготовки” на странице 54)



Система ЧПУ формирует первый и последний кадр программы автоматически. Эти кадры вы не сможете изменить в альнейшем.

Подробная информация по данной теме

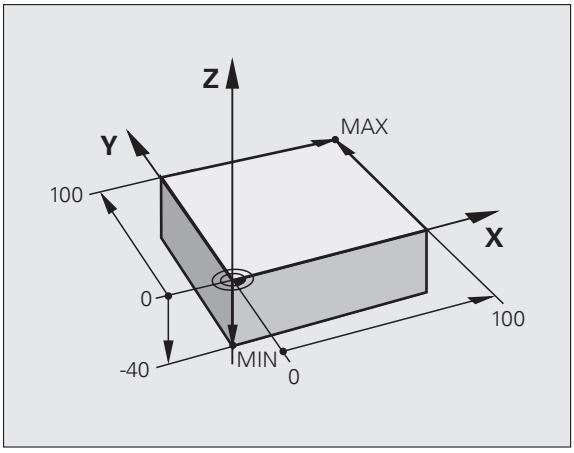
- Управление файлами: Смотри „Работа с файлами”, страница 108
- Создание новой программы: Смотри „Открытие и ввод программ”, страница 95

Определение заготовки

Сразу после того, как будет открыта новая программа, ЧПУ запустит диалоговое окно ввода определения заготовки. В качестве определения заготовки всегда используется параллелепипед, для которого задаются MIN- и MAX-тока относительно выбранной точки привязки.

После открытия оператором новой программы ЧПУ автоматически вводит определение заготовки и запрашивает необходимые данные заготовки:

- **Ось шпинделя Z - плоскость XY?**: введите активную ось шпинделя. G17 записывается как предварительная настройка, назначается клавишей ENT
- **Координаты?**: введите наименьшую X-координату заготовки относительно точки привязки, например, 0; подтвердите клавишей ENT
- **Координаты?**: введите наименьшую Y-координату заготовки относительно точки привязки, например, 0; подтвердите клавишей ENT
- **Координаты?**: введите наименьшую Z-координату заготовки относительно точки привязки, например, - 40; подтвердите клавише ENT
- **Координаты?**: введите наибольшую X-координату заготовки относительно точки привязки, например, 100; подтвердите клавишей ENT
- **Координаты?**: введите наибольшую Y-координату заготовки относительно точки привязки, например, 100; подтвердите клавишей ENT
- **Координаты?**: введите наибольшую Z-координату заготовки относительно точки привязки, например, 0; подтвердите клавишей ENT ЧПУ завершает диалог



Примеры NC-кадров

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

Подробная информация по данной теме

- Определение заготовки: (смотри страница 96)

Структура программы

Программа обработки должна по возможности всегда иметь одинаковую структуру. Благодаря этому повышается качество обзора, ускоряется процесс программирования и уменьшается риск появления источников ошибок.

Рекомендуемая структура программы в условиях простой, стандартной обработки контуров

1. Вызов инструмента, определение оси инструмента
2. Вывод инструмента из материала
3. Предварительное позиционирование в плоскости обработки вблизи точки старта контура
4. Предварительное позиционирование на оси инструмента над заготовкой или на ее уровне на глубине; при необхдимости включение шпинделя/СОЖ
5. Вход в контур
6. Обработка контура
7. Выход из контура
8. Вывод инструмента из материала, завершение программы

Подробная информация по данной теме:

- Программирование контура: Смотри „Движения инструмента”, страница 188

Példa: Структура программы, программирование контуров

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

Рекомендуемая структура программы для простых программ циклов

1. Вызов инструмента, определение оси инструмента
2. Вывод инструмента из материала
3. Определение цикла обработки
4. Подвод к позиции обработки
5. Вызов цикла, включение шпинделя/СОЖ
6. Вывод инструмента из материала, завершение программы

Подробная информация по данной теме:

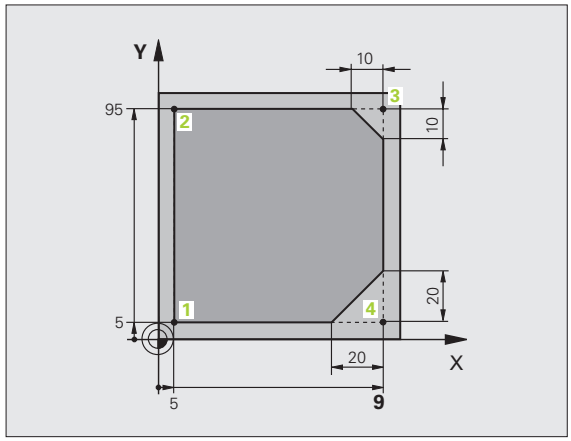
- Программирование циклов: см. руководство пользователя по циклам

Példa: Структура программы, программирование циклов

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

Программирование простого контура

Вокруг контура, показанного на иллюстрации справа, должно быть однократно выполнено фрезерование на глубине 5 мм. Определение заготовки уже было создано оператором. После того, как вы с помощью функциональной клавиши открыли диалоговое окно, введите все данные, которые запрашиваются ЧПУ в заглавной строке дисплея.



TOOL CALL

- Вызов инструмента: введите все данные инструмента. Каждый раз подтверждайте ввод клавишей ENT, не забывайте указывать ось инструмента

G 0

- Вывод инструмента из материала: Нажмите оранжевую клавишу оси Z, чтобы обеспечить вывод из материала на оси инструмента, и введите значение для позиции, к которой подводися инструмент, например, 250. Подтвердите ввод клавишей ENT
- **Поправка на радиус: RL/RR/без коррекции?**, подтвердите клавишей ENT: поправка на радиус не активируется
- **Дополнительная функция M?** подтвердите клавишей END: ЧПУ сохраняет в памяти введенный кадр перемещения

G 0

- Предварительное позиционирование инструмента в плоскости обработки: нажмите оранжевую клавишу оси X и введите значение для позиции, к которой подводится инструмент, например, -20
- нажмите оранжевую клавишу оси Y и введите значение для позиции, к которой подводится инструмент, например, - 20. Подтвердите ввод клавишей ENT
- **Поправка на радиус: RL/RR/без коррекции?**, подтвердите клавишей ENT: поправка на радиус не активируется
- **Дополнительная функция M?** подтвердите клавишей END: ЧПУ сохраняет в памяти введенный кадр перемещения

- Перемещение инструмента на глубину: нажмите оранжевую клавишу оси и введите значение для позиции, к которой подводится инструмент, например, - 5. Подтвердите ввод клавишей ENT
- **Поправка на радиус: RL/RR/без коррекции?**, подтвердите клавишей ENT: поправка на радиус не активируется
- **Подача F=?** Введите скорость подачи при позиционировании, например, 3000 мм/мин, подтвердите ввод клавишей ENT
- **Дополнительная функция M?** Включите шпиндель и СОЖ, например, **M13**, подтвердите клавишей END: ЧПУ сохраняет в памяти введенный кадр перемещения

G 26
- Вход в контур: Определение параметра **Радиус закругления** окружности входа

- Обработка контура, подвод к точке контура **2**: Достаточно просто ввести изменяемую информацию, а также только Y-координату 95, и сохранить вводимые данны в памяти нажатием клавиши END

- Подвод к точке контура **3**: введите X-координату 95 и сохраните вводимые данные в памяти нажатием клавиши END

CHF
- Определение фаски в точке контура **3**: введите ширину фаски 10 мм, сохраните в памяти клавишей END

- Подвод к точке контура **4**: введите Y-координату 5 и сохраните вводимые данные в памяти нажатием клавиши END

CHF
- Определение фаски в точке контура **4**: введите ширину фаски 20 мм, сохраните в памяти клавишей END

- Подвод к точке контура **1**: введите X-координату 5 и сохраните вводимые данные в памяти нажатием клавиши END

G 27
- Выход из контура: Определение параметра **Радиус закругления** окружности выхода

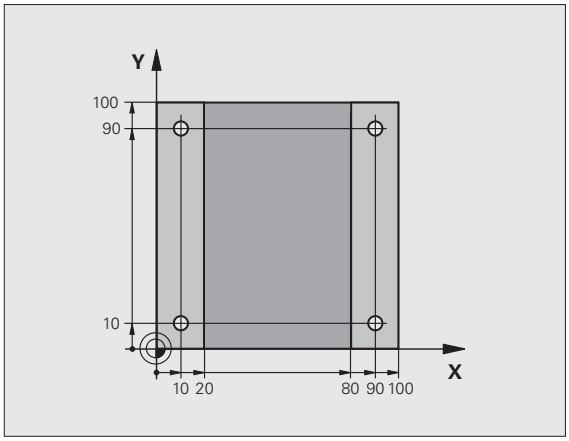
G 0
- Вывод инструмента из материала: Нажмите оранжевую клавишу оси Z, чтобы обеспечить вывод из материала на оси инструмента, и введите значение для позиции, к которой подводися инструмент, например, 250. Подтвердите ввод клавишей ENT
- **Поправка на радиус: RL/RR/без коррекции?**, подтвердите клавишей ENT: поправка на радиус не активируется
- **Дополнительная функция M?** Введите **M2** для завершения программы, подтвердите ввод клавишей END: ЧПУ сохраняет в памяти введенный кадр перемещения

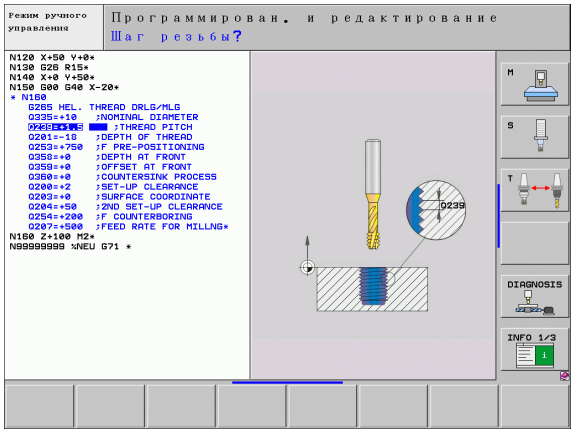
Подробная информация по данной теме

- **Полный пример с NC-кадрами**: Смотри „Пример: движения по прямой и фаски в декартовой системе координат”, страница 206
- Создание новой программы: Смотри „Открытие и ввод программ”, страница 95
- Вход в контур/выход из контура: Смотри „Вход в контур и выход из контура”, страница 193
- Программирование контуров: Смотри „Обзор функций траектории”, страница 197
- Поправка на радиус инструмента: Смотри „Коррекция на радиус инструмента”, страница 182
- Дополнительные функции M: Смотри „Дополнительные функции контроля выполнения программы, шпинделя и подачи СОЖ”, страница 304

Создание программы циклов

Отверстия, показанные на иллюстрации справа (глубина 20 мм), следует проделывать с помощью стандартного цика сверления. Определение заготовки уже было создано оператором.





TOOL CALL

- Вызов инструмента: введите все данные инструмента. Каждый раз подтверждайте ввод клавишей ENT, не забывайте указывать ось инструмента

G 0

- Вывод инструмента из материала: Нажмите оранжевую клавишу оси Z, чтобы обеспечить вывод из материала на оси инструмента, и введите значение для позиции, к которой подводися инструмент, например, 250. Подтвердите ввод клавишей ENT
- **Поправка на радиус: RL/RR/без коррекции?**, подтвердите клавишей ENT: поправка на радиус не активируется
- **Дополнительная функция M?** подтвердите клавишей END: ЧПУ сохраняет в памяти введенный кадр перемещения

CYCL DEF

- Вызов меню циклов

СВЕРЛ./ РЕЗЬБА

- Индикация циклов сверления

200

- Выбор стандартного цикла сверления 200: ЧПУ запускает диалоговое окно определения параметров цикла. Поэтапо вводите параметры, запрашиваемые ЧПУ, каждый раз подтверждая ввод клавишей ENT. В правой части дисплея ЧПУ дополнительно выполняется показ графики, используемой для отображения соотвествующего параметра цикла

G 0

- Подвод к первой позиции сверления: введите **Координаты** позиции сверления, включите СОЖ и шпиндель, выполните вызов цикла с помощью **M99**

X 0

- Подвод к следующей позиции сверления: введите **Координаты** соответствующих позиций сверления, выполните вызов цикла с помощью **M99**

G 0

- Вывод инструмента из материала: Нажмите оранжевую клавишу оси Z, чтобы обеспечить вывод из материала на оси инструмента, и введите значение для позиции, к которой подводися инструмент, например, 250. Подтвердите ввод клавишей ENT
- **Поправка на радиус: RL/RR/без коррекции?**, подтвердите клавишей ENT: поправка на радиус не активируется
- **Дополнительная функция M?** Введите **M2** для завершения программы, подтвердите ввод клавишей END: ЧПУ сохраняет в памяти введенный кадр перемещения

Примеры NC-кадров

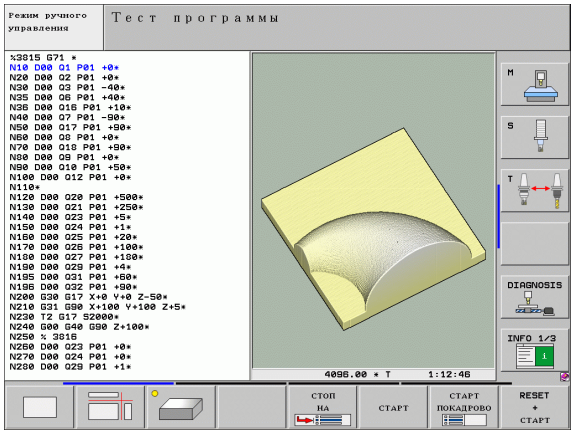
%C200 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	Определение заготовки
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T5 G17 S4500 *	Вызов инструмента
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Вывод инструмента из материала
N50 G200 СВЕРЛЕНИЕ	Определение параметров цикла
Q200=2 ;БЕЗОПАСНОЕ РАССТОЯНИЕ	
Q201=-20 ;ГЛУБИНА	
Q206=250 ;F-ВРЕЗАНИЕ НА ГЛУБИНУ	
Q202=5 ;ГЛУБИНА ВРЕЗАНИЯ	
Q210=0 ;F-ВРЕМЯ ВВЕРХУ	
Q203=-10 ;КООРД. ПОВЕРХ.	
Q204=20 ;2-Е БЕЗ. РАССТ.	
Q211=0,2 ;ВРЕМЯ ВЫДЕРЖКИ ВНИЗУ	
N60 X+10 Y+10 M13 M99 *	Включение шпинделя и СОЖ, вызов цикла
N70 X+10 Y+90 M99 *	Вызов цикла
N80 X+90 Y+10 M99 *	Вызов цикла
N90 X+90 Y+90 M99 *	Вызов цикла
N100 G00 Z+250 M2 *	Вывод инструмента из материала, конец программы
N99999999 %C200 G71 *	

Подробная информация по данной теме

- Создание новой программы: Смотри „Открытие и ввод программ”, страница 95
- Программирование циклов: см. руководство пользователя по циклам

1.4 Графический тест первой части

Правильный выбор режима работы



Вы можете тестировать программы только в режиме работы "Тест программы":

- Нажмите клавишу режимов работы: ЧПУ перейдет в режим работы **Тест программы**

Подробная информация по данной теме

- Режимы работы ЧПУ: Смотри „Режимы работы”, страница 74
- Тестирование программ: Смотри „Тест программы”, страница 501

Выбор таблицы инструментов для теста программы

Действие на этом шаге следует выполнять только в том случае, если вы еще не активировали в режиме "Тест программы" таблицу инструментов.

- Нажмите клавишу PGM MGT: в ЧПУ откроется окно управления файлами
- Нажмите Softkey ВЫБОР ТИПА: ЧПУ отобразит меню Softkey для выбора из указанных типов файлов
- Нажмите Softkey ПОКАЗАТЬ ВСЕ: ЧПУ отобразит все хранящиеся в памяти файлы в правом окне
- Перемещение подсвеченного поля влево на директории
- Перемещение подсвеченного поля на директорию **TNC:**
- Перемещение подсвеченного поля вправо на файлы
- Переместите подсвеченное поле на файл TOOL.T (активная таблица инструментов), назначьте клавишей ENT: TOOL.T получает статус **S** и, таким образом, является активным для теста программы
- Нажмите клавишу END: произойдет выход из окна управления файлами

Подробная информация по данной теме

- Управление инструментами: Смотри „Ввод данных инструмента в таблицу”, страница 158
- Тестирование программ: Смотри „Тест программы”, страница 501

Выбор программы, которую необходимо протестировать



- Нажмите клавишу PGM MGT: в ЧПУ откроется окно управления файлами



- Нажмите Softkey ПОСЛЕДНИЕ ФАЙЛЫ: в ЧПУ откроется окно перехода с последними выбранными файлами
- С помощью клавиш со стрелками выберите программу, которую необходимо протестировать, и назначьте ее клавишей ENT

Подробная информация по данной теме

- Выбор программы: Смотри „Работа с файлами”, страница 108

Выбор разделения экрана дисплея и вида



- Нажмите клавишу для выбора разделения экрана дисплея: ЧПУ отобразит на панели Softkey все доступные альтернативные возможности



- Нажмите Softkey ПРОГРАММА + ГРАФИКА: ЧПУ отобразит на левой половине дисплея программу, а на правой половине - заготовку
- С помощью Softkey выберите желаемый вид для отображения



- Показ вида сверху



- Изображение в 3 плоскостях



- Трехмерное изображение

Подробная информация по данной теме

- Функции графики: Смотри „Графика”, страница 490
- Выполнение теста программы: Смотри „Тест программы”, страница 501

Запуск теста программы

RESET + СТАРТ

- Нажмите Softkey ПЕРЕЗАГР. + СТАРТ: Система ЧПУ моделирует активную программу до наступления запрограммированного перерыва или до конца программы
- Во время моделирования вы можете с помощью клавиш Softkey менять используемый вид отображения

СТОП

- Нажмите Softkey СТОП: ЧПУ прервет выполнение теста программы

СТАРТ

- Нажмите Softkey СТАРТ: ЧПУ продолжит выполнение теста программы после перерыва

Подробная информация по данной теме

- Выполнение теста программы: Смотри „Тест программы”, страница 501
- Функции графики: Смотри „Графика”, страница 490
- Настройка скорости теста: Смотри „Настройка скорости выполнения теста программы”, страница 491

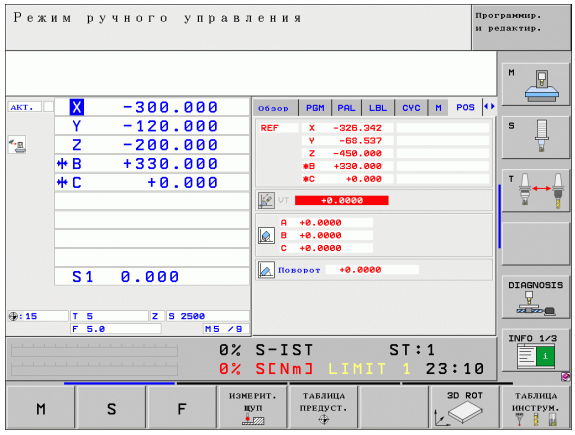
1.5 Наладка инструментов

Правильный выбор режима работы

Выполните наладку инструментов в режиме работы **Ручное управление**:



- Нажмите клавишу режимов работы: ЧПУ перейдет в режим работы **Ручное управление**



Подробная информация по данной теме

- Режимы работы ЧПУ: Смотри „Режимы работы”, страница 74

Подготовка и измерение инструментов

- Следует зажать необходимые инструменты в соответствующих зажимных патронах
- При измерении с помощью внешнего устройства предварительной настройки инструментов: измерьте инструмент, запишите длину и радиус или введите их непосредственно в систему станка с помощью программы передачи данных
- При измерении на станке: поместите инструменты в устройство смены инструмента (смотри страница 64)

Таблица смены инструментов TOOL.T

В таблице инструментов TOOL.T (хранится на жестком диске в **TNC:**) вы можете сохранить в памяти данные об инструментах, такие как длина и радиус, а также индивидуальные параметры каждого конкретного инструмента, которые требуются ЧПУ для выполнения разнообразных функций.

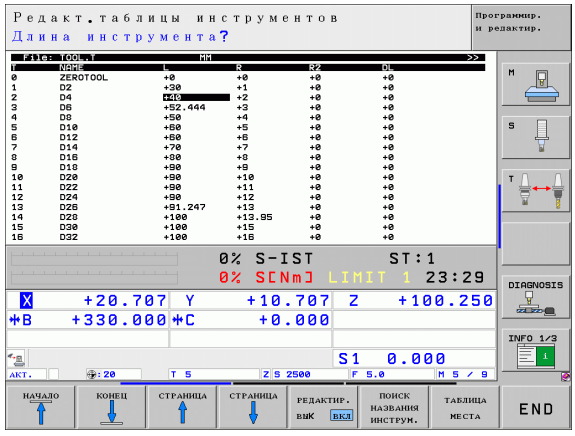
Для ввода данных об инструментах в таблицу инструментов TOOL.T выполните действия в порядке, указанном ниже.



- Показ таблицы инструментов: ЧПУ отображает таблицу инструментов в табличной форме



- Изменение таблицы инструментов: Установите клавишу Softkey РЕДАКТИРОВАНИЕ на ВКЛ
- Перемещаясь вниз или вверх с помощью клавиш со стрелками, выберите номер инструмента, который вам необходимо изменить
- Перемещаясь вправо или влево с помощью клавиш со стрелками, выберите данные инструментов, которые вам необходимо изменить
- Выход из таблицы инструментов: Нажмите клавишу END



Подробная информация по данной теме

- Режимы работы ЧПУ: Смотри „Режимы работы”, страница 74
- Работа с таблицей инструментов: Смотри „Ввод данных инструмента в таблицу”, страница 158

Таблица мест TOOL_P.TCH

Принцип действия таблицы мест зависит от станка. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

В таблице мест TOOL_P.TCH (хранится на жестком диске в **TNC:**) вы определяете, какие инструменты применяются в составе вашего магазина инструментов.

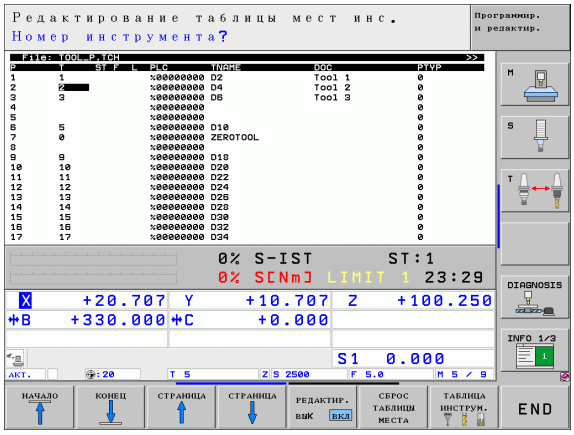
Чтобы ввести данные в таблицу мест TOOL_P.TCH, выполните действия в порядке, указанном ниже.

ТАБЛИЦА ИНСТРУМ.

- Показ таблицы инструментов: ЧПУ отображает таблицу инструментов в табличной форме

ТАБЛИЦА МЕСТА

- Показ таблицы мест: ЧПУ отображает таблицу мест в табличной форме
- Изменение таблицы мест: Установите клавишу Softkey РЕДАКТИРОВАНИЕ на ВКЛ
- Перемещаясь вниз или вверх с помощью клавиш со стрелками, выберите номер места, который вам необходимо измнить
- Перемещаясь вправо или влево с помощью клавиш со стрелками, выберите данные, которые вам необходимо изменить
- Выход из таблицы мест: Нажмите клавишу END



Подробная информация по данной теме

- Режимы работы ЧПУ: Смотри „Режимы работы”, страница 74
- Работа с таблицей мест: Смотри „Таблица мест для устройства смены инструмента”, страница 167

1.6 Наладка заготовки

Правильный выбор режима работы

Выполните выверку заготовок в режиме работы **Ручное управление** или **Эл. маховичок**



▶ Нажмите клавишу режимов работы: ЧПУ перейдет в режим работы **Ручное управление**

Подробная информация по данной теме

- Ручное управление: Смотри „Перемещение осей станка”, страница 438

Зажим заготовки

Закрепите заготовку на столе станка с помощью зажимного приспособления. Если ваш станок оснащен трехмерным измерительным щупом, параллельная оси выверка заготовки не требуется.

Если вы не располагаете трехмерным измерительным щупом, вам следует выполнять выверку заготовки так, чтоб она была зажата в положении параллельно осям станка.

Выверка заготовки с помощью трехмерного измерительного щупа

- Замена трехмерного измерительного щупа: В режиме работы MDI (MDI = Manual Data Input) выполните кадр **TOOL CALL** с указанием оси инструмента, а затем снова выберите режим **Ручное управление** (в режиме работы MDI любые NC-кадры могут проходить покадровую отработку независимо друг от друга)



- Выбор функций ощупывания: ЧПУ отображает на панели Softkey доступные функции



- Измерение разворота плоскости обработки: ЧПУ выполняет вызов меню разворота плоскости обработки. Для регистрации разворота плоскости обработки должно произойти ощупывание в двух точках на какой-либо прямой на зготовке
- С помощью клавиш управления осями выполните предварительное позиционирование измерительного щупа вблизи первой точки ощупывания
- Клавишей Softkey выберите направление ощупывания
- Нажмите "NC-старт": измерительный щуп будет перемещаться в заданном направлении до тех пор, пока не коснется заготовки, а затем будет автоматически возвращен обратно в точку старта
- С помощью клавиш управления осями выполните предварительное позиционирование измерительного щупа вблизи второй точки ощупывания
- Нажмите "NC-старт": измерительный щуп будет перемещаться в заданном направлении до тех пор, пока не коснется заготовки, а затем будет автоматически возвращен обратно в точку старта
- После этого ЧПУ отобразит установленный разворот плоскости обработки
- Выйдите из меню, нажав клавишу END, подтвердите ответ на вопрос после ввода разворота плоскости обработки в таблицу предустановок клавишей NO ENT (не вводить)

Подробная информация по данной теме

- Режим работы MDI: Смотри „Программирование и отработка простых программ”, страница 484
- Выверка заготовки: Смотри „Компенсация наклонного положения заготовки с помощью трехмерного измерительного щупа”, страница 466

Задание координат точки привязки с помощью трехмерного измерительного щупа

- Замена трехмерного измерительного щупа: В режиме работы MDI выполните кадр **TOOL CALL** с указанием оси инструмента, затем снова выберите режим **Ручное управление**



- Выбор функций ощупывания: ЧПУ отображает на панели Softkey доступные функции



- Задайте координаты точки привязки, например, на углу заготовки: ЧПУ выдаст запрос о том, следует ли назначить точки ощупывания, взятые из ранее зарегистрированного разворота плоскости обработки. Нажмите клавишу ENT, чтобы назначить указанные точки
- Поместите измерительный щуп вблизи первой точки ощупывания на той кромке заготовки, которая еще не использовалась при ощупывании для разворота плоскости обработки
- Клавишей Softkey выберите направление ощупывания
- Нажмите "NC-старт": измерительный щуп будет перемещаться в заданном направлении до тех пор, пока не коснется заготовки, а затем будет автоматически возвращен обратно в точку старта
- С помощью клавиш управления осями выполните предварительное позиционирование измерительного щупа вблизи второй точки ощупывания
- Нажмите "NC-старт": измерительный щуп будет перемещаться в заданном направлении до тех пор, пока не коснется заготовки, а затем будет автоматически возвращен обратно в точку старта
- После этого ЧПУ укажет координаты установленной угловой точки



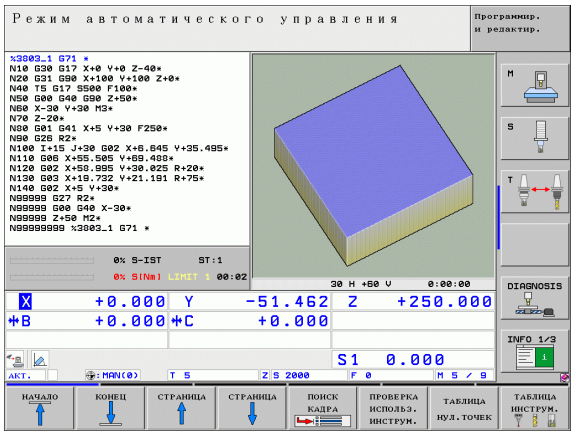
- Чтобы задать 0: нажмите SOFTKEY НАЗНАЧЕНИЕ ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ
- Выйдите из меню, нажав клавишу END

Подробная информация по данной теме

- Назначение координат точек привязки: Смотри „Назначение координат точки привязки с помощью трехмерного измерительного щупа”, страница 468

1.7 Отработка первой программы

Правильный выбор режима работы



Вы можете провести отработку программ в режиме работы "Покадровое выполнение программы" или "Выполнение программы в автоматическом режиме":

- Нажмите клавишу режимов работы: ЧПУ переходит в режим работы **Покадровое выполнение программы** и отрабатывает программу последовательно отдельными кадрами. Оператор должен подтверждать каждый кадр нжатием клавиши "NC-старт"
- Нажмите клавишу режимов работы: ЧПУ переходит в режим работы **Выполнение программы в автоматическом режиме** и после нажатия "NC-старт" отрабатывает программу до перерыва в программе или до ее конца

Подробная информация по данной теме

- Режимы работы ЧПУ: Смотри „Режимы работы”, страница 74
- Отработка программы: Смотри „Отработка программы”, страница 506

Выбор программы, которую необходимо отработать

PGM MGT

- Нажмите клавишу PGM MGT: в ЧПУ откроется окно управления файлами

ПОСЛЕДН. ФАЙЛЫ

- Нажмите Softkey ПОСЛЕДНИЕ ФАЙЛЫ: в ЧПУ откроется окно перехода с последними выбранными файлами
- При необходимости с помощью клавиш со стрелками выберите программу, которую требуется отработать, и назначьте ее клавишей ENT

Подробная информация по данной теме

- Управление файлами: Смотри „Работа с файлами”, страница 108

Запуск программы

I

- Нажмите клавишу "NC-старт": ЧПУ будет отрабатывать активную программу

Подробная информация по данной теме

- Отработка программы: Смотри „Отработка программы”, страница 506



2

Введение

2.1 Система iTNC 530

Системы ЧПУ фирмы HEIDENHAIN - это системы управления, ориентированные на работу в цехе, с помощью которых можно простым, доступным способом программировать стандартные типы обработки в диалоге открытым текстом непосредственно на станке. Они предназначены для применения на фрезерных и сверлильных станках, а также в обрабаывающих центрах. iTNC 530 может управлять 12 осями. Дополнительно при программировании можно настраивать углоое положение шпинделя.

На встроенном жестком диске может храниться произвольное количество программ, в том числе тех, которые были созданы за пределами системы. Для быстроты расчетов в любой момент может быть выполнен вызов калькулятора.

Пульт управления и изображение на дисплее представлены в наглядной форме, так что можно быстро и легко полчать доступ ко всем функциям.



Программирование: диалог программирования открытым текстом HEIDENHAIN, smarT.NC и формат DIN/ISO

Составление программ в диалоге программирования открытым текстом HEIDENHAIN, удобном для пользователя, являетя необычайно простой операцией. Графика при программировании отображает отдельные шаги обработки во время ввода программы. В качестве дополнительной функции используется программирование свободного контура FK, если нет в наличии соответствующего NC-чертежа. Графическое моделирование обработки заготовки возможно ка во время тестирования программы, так и в процессе ее отработки.

Для начинающих пользователей ЧПУ работа в режиме smarT.NC - это удачная возможность быстро создавать программ с четкой структурой в диалоге открытым текстом без существенных затрат на обучение. К smarT.NC отдельно предоставляется специальная документация для пользователя.

Кроме того, можно программировать ЧПУ в формате DIN/ISO или в режиме DNC.

Программу можно вводить и тестировать также в тот момент, когда другая программа уже выполняет обработку заготовки.

Совместимость

ЧПУ выполняет программы обработки, созданные в системах ЧПУ HEIDENHAIN, начиная с TNC 150 B. Если программы ЧПУ прошлых лет содержат циклы производителя, следует в iTNC 530 провести согласование с помощью программного обеспечения CycleDesign для ПК. Для этого необходимо обратиться к производителю станка или в фирму HEIDENHAIN.

2.2 Дисплей и пульт управления

Дисплей

ЧПУ поставляется с цветным плоским дисплеем BF 150 (TFT) (смотри иллюстрацию).



1 Заглавная строка

При включенном ЧПУ в заглавной строке дисплея отображаются выбранные режимы работы: слева - режимы работы танка, а справа - режимы работы при программировании. В более широком поле заглавной строки указан тот режим работы, на который переключен дисплей: там появляются вопросы диалогового окна и тексты сообщений (исключение: если ЧПУ обеспечивает только индикацию графики).

2 Клавиши Softkey

В нижней строке ЧПУ выводятся другие функции на панели Softkey. Выбор этих функций осуществляется с помощью клавиш, расположенных ниже. Для ориентации узкие полосы непосредственно над панелью Softkey указывают на количество панелей Softkey, которые можно выбрать черными клавишами со стрелкой, находящимися снаружи. Активная панль Softkey отображается подсвеченной полосой.

3 Клавиши выбора Softkey

4 Переключение панелей Softkey

5 Разделение экрана дисплея

6 Клавиша переключения дисплея для режимов работы станка и режимов работы при программировании

7 Клавиши выбора Softkey для клавиш Softkey производителя станков

8 Переключение панелей Softkey производителя станков

Разделение экрана дисплея

Пользователь выбирает разделение участков дисплея: таким образом, ЧПУ в режиме "Программирование/редактирование" может показывать программу в левом окне, одновременно с тем, как в правом окне отображается, напримр, графика при программировании. В качестве альтернативы можно также вывести в правом окне индикацию групировки программ или только программу в одном большом окне. Тип окна, отображаемого ЧПУ, зависит от выбраннго режима работы.

Разделение экрана дисплея:



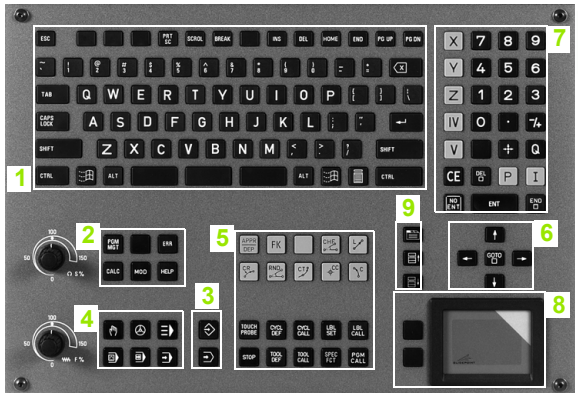
Нажмите клавишу переключение участка дисплея: на панели Softkey отобразятся возможные типы разделения дисплея, смотри „Режимы работы”, страница 74



Выберите участок дисплея с помощью Softkey

Пульт управления

ЧПУ поставляется с пультом управления TE 530. На иллюстрации показаны элементы управления пульта TE 530:



1 Алфавитная клавиатура для ввода текста, имен файлов и программирования в формате DIN/ISO.

Двухпроцессорная версия: дополнительные клавиши для работы в Windows

2
- Управление файлами
- Калькулятор
- MOD-функция
- HELP-функция (ПОМОЩЬ)

3 Режимы программирования

4 Режимы работы станка

5 Открытие диалоговых окон программирования

6 Клавиши со стрелками и операция перехода GOTO

7 Ввод числовых значений и выбор оси

8 Touchpad: только для работы в двухпроцессорной версии, с клавишами Softkey и с smarT.NC

9 Клавиши навигации smarT.NC

Функции отдельных клавиш перечислены на обратной стороне обложки данного руководства.

Некоторые производители станков не используют стандартный пульт управления фирмы HEIDENHAIN. В таких случаях следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

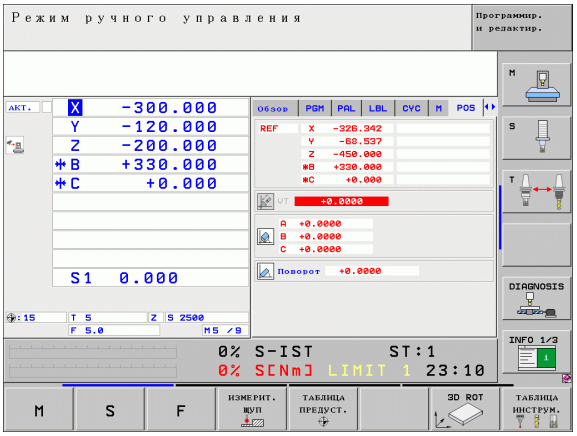
Внешние клавиши, такие как NC-START (NC-СТАРТ) или NC-STOPP (NC-СТОП), описываются в инструкции по обслуживанию станка.

2.3 Режимы работы

Режим ручного управления и электронного маховичка

Наладка станка производится в режиме ручного управления. В этом режиме работы можно позиционировать оси мшины вручную или поэтапно, назначать координаты точек привязки и поворачивать плоскость обработки.

Режим работы эл. маховичка поддерживает перемещение осей станка вручную с помощью электронного маховичка HR.

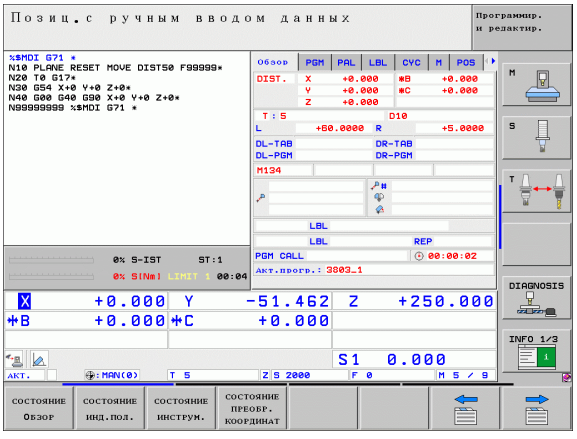


Перепрограммируемые клавиши (Softkey) для разделения дисплея (выбор выполняется, как описано ранее)

Окно	Softkey
Позиции	ПОЗИЦИЯ
Слева: позиции, справа: индикация состояния	ПОЗИЦИЯ + СОСТОЯНИЕ
Слева: позиции, справа: активные объекты столкновения (функция FCL4)	КИНЕМАТИКА + ПОЗИЦИИ

Позиционирование с ручным вводом данных

В этом режиме работы можно программировать простые перемещения, например, для фрезерования плоскостей или предварительного позиционирования.

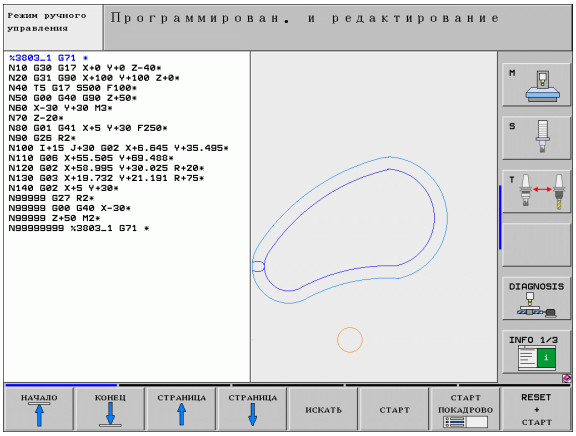


Клавиши Softkey для разделения экрана дисплея

Окно	Softkey
Программа	ПРОГРАММА
Слева: программа, справа: индикация состояния	ПРОГР. + СОСТОЯНИЕ
Слева: программа, справа: активные объекты столкновения (функция FCL4) Если выбран этот вид, ЧПУ отображает столкновение появлением красной рамки вокруг окна графики.	КИНЕМАТИКА + ПРОГРАММЫ

Программирование/редактирование

Оператор составляет свои программы обработки в этом режиме. Многосторонняя поддержка и дополнения при программировании представлены программированием свободных контуров, различными циклами и функциями Q-параметров. По желанию графика программирования или трехмерная линейная графика (функция FCL 2) используется для оображения запрограммированных путей перемещения.



Клавиши Softkey для разделения экрана дисплея

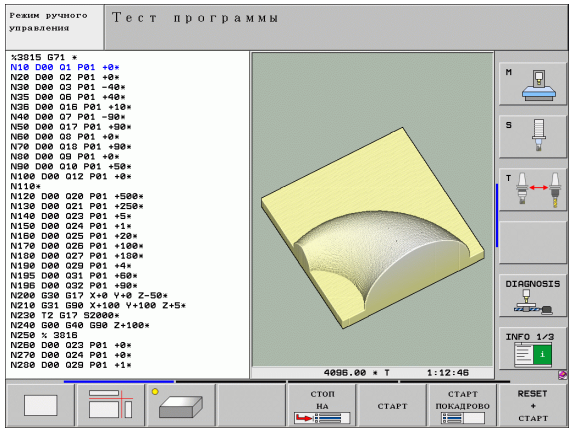
Окно	Softkey
Программа	ПРОГРАММА
Слева: программа, справа: группировка программы	ПРОГРАММА + ЧАСТИ ПР.
Слева: программа, справа: графика при программировании	ПРОГРАММА + ГРАФИКА
Слева: программа, справа: трехмерная линейная графика	ПРОГРАММА + 3D-ЛИНИИ

Тест программы

Система ЧПУ моделирует программы и части программ в режиме тестирования программы, например, чтобы обнаруить геометрические несоответствия, отсутствующие или неправильные данные в программе и нарушения рабочео пространства. Моделирование поддерживается графически путем отображения детали в различных проекциях.

При использовании совместно с ПО-опцией DCM (динамический контроль столкновений) программа может проверятья на вероятность столкновений. При этом так же, как при выполнении программы, система ЧПУ учитывает все определенные производителем станков фиксированные компоненты станка и измеряемые зажимные приспособления.

Клавиши Softkey для разделения экрана дисплея: смотри „Выполнение программы в автоматическом и покадровом режимах”, страница 76.



Выполнение программы в автоматическом и покадровом режимах

При отработке программы в автоматическом режиме ЧПУ выполняет программу до конца или до момента прерывания, выполняемого в ручном режиме или запрограммированного. После перерыва оператор может снова продолжить тработку программы.

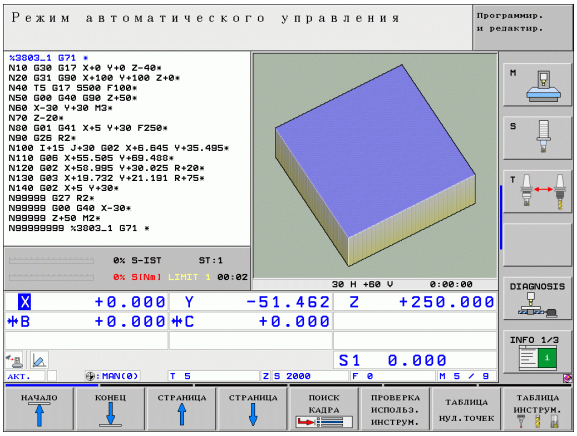
При покадровом выполнении программы каждый кадр запускается с помощью внешней клавиши START (СТАРТ).

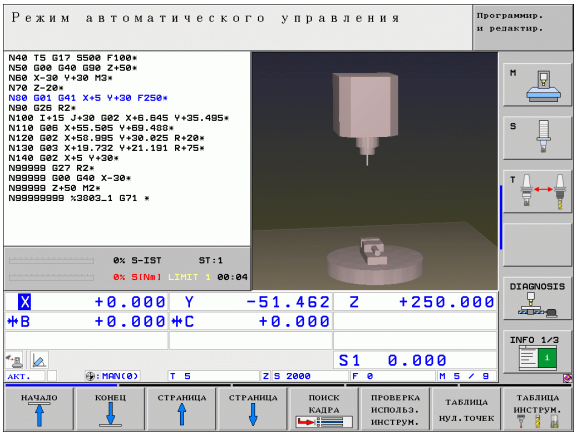
Клавиши Softkey для разделения экрана дисплея

Окно	Softkey
Программа	ПРОГРАММА
Слева: программа, справа: группировка программы	ПРОГРАММА + ЧАСТИ ПР.
Слева: программа, справа: состояние	ПРОГР. + СОСТОЯНИЕ
Слева: программа, справа: графика	ПРОГРАММА + ГРАФИКА
Графика	ГРАФИКА
Слева: программа, справа: активные объекты столкновения (функция FCL4) Если выбран этот вид, ЧПУ отображает столкновение появлением красной рамки вокруг окна графики.	КИНЕМАТИКА + ПРОГРАММЫ
Активные объекты столкновения (функция FCL4) Если выбран этот вид, ЧПУ отображает столкновение появлением красной рамки вокруг окна графики.	КИНЕМАТИКА

Клавиши Softkey для разделения экрана дисплея в таблицах паллетов

Окно	Softkey
Таблица паллетов	ПАЛЕТА
Слева: программа, справа: таблица паллетов	ПРОГРАММА + ПАЛЕТА
Слева: таблица паллетов, справа: состояние	ПАЛЕТА + СОСТОЯНИЕ
Слева: таблица паллетов, справа: графика	ПАЛЕТА + ГРАФИКА





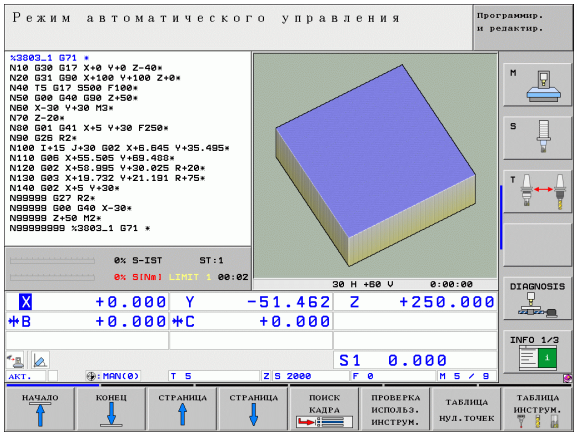
2.4 Индикация состояния

"Общая" индикация состояния

Общая индикация состояния в нижней части дисплея обеспечивает информацию о текущем состоянии станка. Она втоматически появляется в режимах работы

- Покадровое выполнение программы и ее выполнение в автоматическом режиме, если не выбран исключительно тип индикации "Графика", а также при
- Позиционировании с ручным вводом данных.

В ручном режиме работы и в режиме эл. маховичка индикация состояния выводится в большом окне.



Информация индикации состояния

Символ	Значение
IST	Фактические или заданные координаты текущей позиции
XYZ	Оси станка; вспомогательные оси отображаются системой ЧПУ строчными буквами. Последовательность и количетво указываемых осей устанавливает производитель станка. Соблюдайте указания инструкции по обслуживанию станка
FS M	Индикация подачи в дюймах соответствует одной десятой действительного значения. Скорость вращения S, подаа F и действующая дополнительная M-функция
*	Запуск выполнения программы
	Ось заблокирована
	Ось может перемещаться с помощью маховичка
	Оси перемещаются с учетом разворота плоскости обработки
	Оси перемещаются при наклонной плоскости обработки
	Функция **M128** или **FUNCTION TCPM** активна
	Функция **Динамический контроль столкновений** DCM активна
%	Функция **Адаптивное регулирование подачи** AFC активна (ПО-опция)

Символ	Значение
	Одна или несколько общих настроек программы активны (ПО-опция)
	Номер активной точки привязки из таблицы предустановок. Если точка привязки назначена в ручном режиме, то а символом ЧПУ отображает текст **MAN**

Дополнительные индикации состояния

Дополнительные типы индикации состояния дают подробную информацию об отработке программы. Их можно вызвать во всех режимах работы, за исключением режима программирования.

Включение дополнительной индикации состояния



Вызов панели Softkey для разделения экрана дисплея



Выбор изображения на дисплее с дополнительной индикацией состояния: ЧПУ показывает на правой половине дисплея формуляр состояния **Обзор**

Выбор дополнительной индикации состояния



Переключение панели Softkey до тех пор, пока не появятся STATUS-клавиши Softkey



Выбор дополнительной индикации состояния непосредственно с помощью Softkey, например, позиций и координат, или



выбор желаемого вида на дисплее с помощью клавиш Softkey для переключения

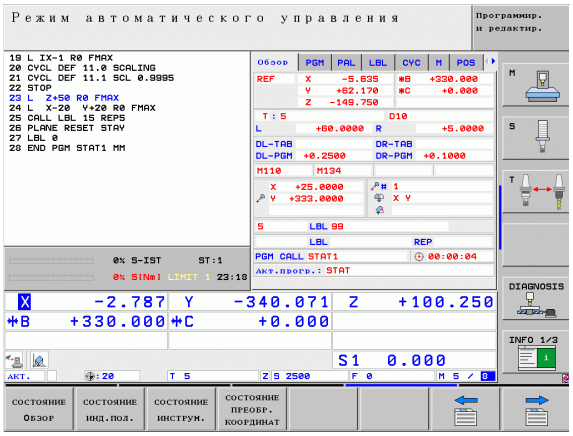
Ниже описываются доступные типы индикации, которые можно выбрать непосредственно с помощью клавиш Softkey ил клавиш Softkey для переключения.



Обратите внимание на то, что некоторые из указанных ниже параметров состояния доступны только при условии, что соответствующая им опция программного обеспечения была активирована в вашем ЧПУ.

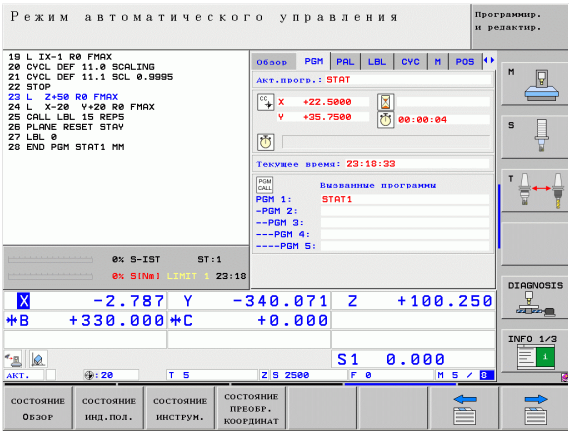
Обзор

ЧПУ отображает формуляр состояния **Обзор** после включения ЧПУ, если оператором было выбрано разделение экрана дисплея ПРОГРАММА+СОСТОЯНИЕ (или ПОЗИЦИЯ+СОСТОЯНИЕ). В обзорном формуляре перечисляются важнейшие параметры состояния, которые также отдельно приведены в соответствующих детальных формулярах.



Softkey	Значение
СОСТОЯНИЕ ОБЗОР	Индикация положения в осях (до 5 осей)
	Информация об инструментах
	Активные M-функции
	Активные преобразования координат
	Активная подпрограмма
	Активный повтор части программы
	Программа, вызванная с помощью **PGM CALL**
	Текущее время обработки
	Имя активной главной программы

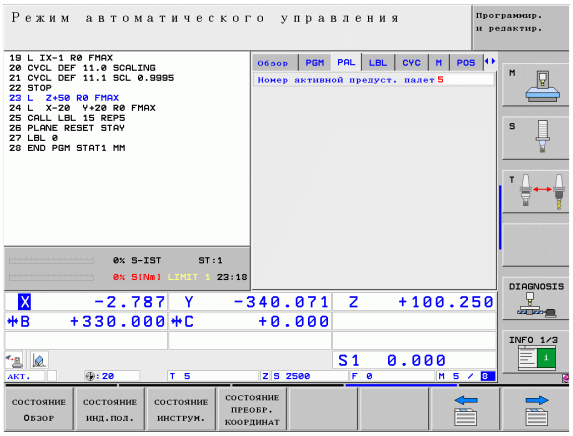
Общая информация о программе (рейтер PGM)



Softkey	Значение
Прямой выбор невозможен	Имя активной главной программы
	Центр окружности CC (полюс)
	Счетчик времени выдержки
	Время обработки, если программа была полностью смоделирована в режиме работы **Тест программы**
	Текущее время обработки в %
	Текущее время
	Текущая/запрограммированная подача по траектории
	Вызванные программы

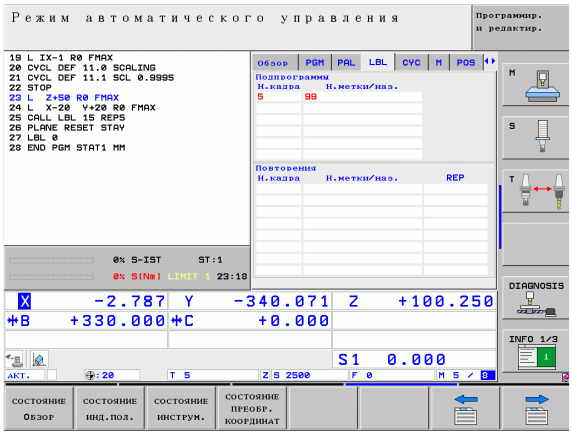
Общая информация о паллетах (рейтер PAL)

Softkey	Значение
Прямой выбор невозможен	Номер активной предустановки паллетов



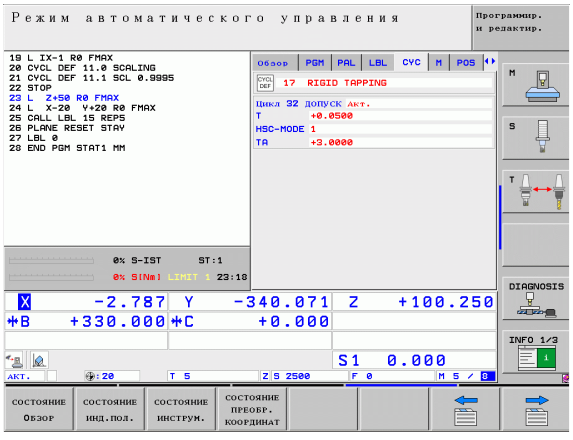
Повтор части программы/подпрограммы (рейтер LBL)

Softkey	Значение
Прямой выбор невозможен	Активные повторы частей программы с номером кадра, номером метки и количеством запрограммированных/подлеащих выполнению повторов
	Активные номера подпрограмм с номером кадра, под которым вызывалась подпрограмма, и номером метки, который был вызван



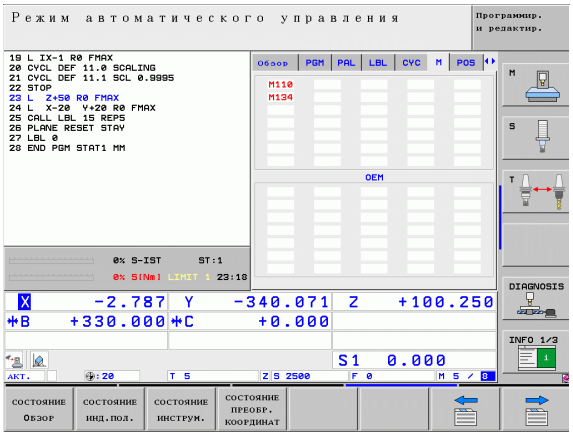
Информация о стандартных циклах (рейтер CYC)

Softkey	Значение
Прямой выбор невозможен	Активный цикл обработки
	Активные значения цикла G62 Допуск



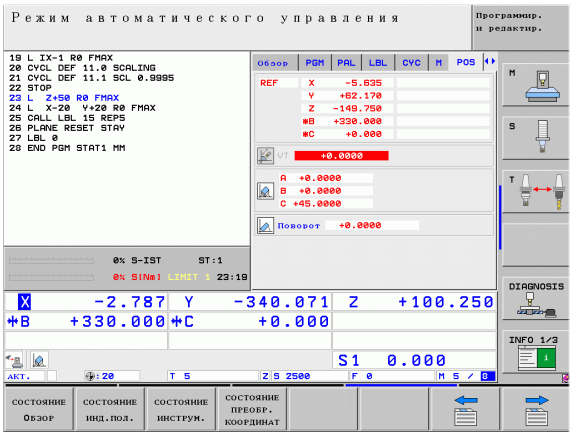
Активные дополнительные функции M (рейтер M)

Softkey	Значение
Прямой выбор невозможен	Список активных M-функций с определенным значением
	Список активных M-функций, которые согласуются производителем станков



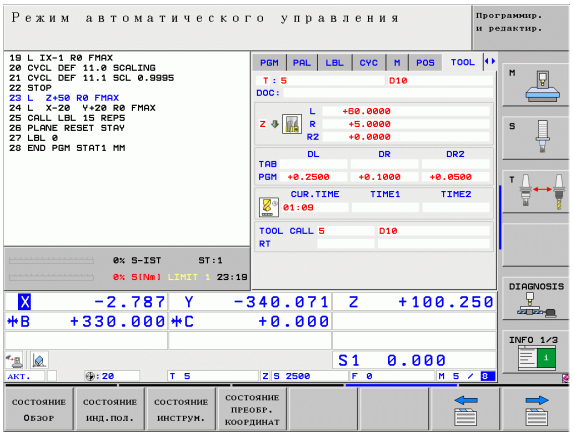
Позиции и координаты (рейтер POS)

Softkey	Значение
СОСТОЯНИЕ ИНД.ПОЛ.	Тип индикации позиции, например, фактическая позиция
	Значение, перемещаемое в виртуальном направлении оси VT (только при ПО-опции "Общие настройки программы")
	Угол поворота плоскости обработки
	Угол разворота плоскости обработки



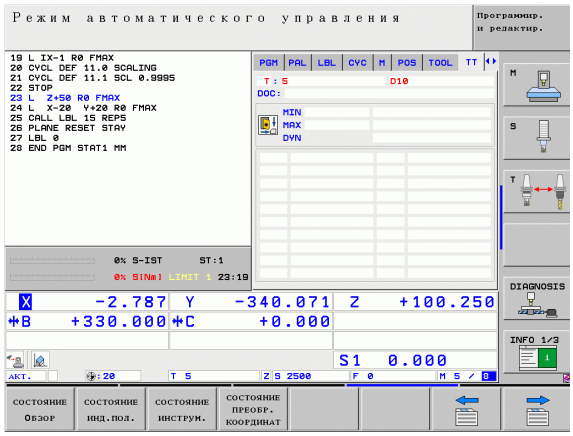
Информация об инструментах (рейтер TOOL)

Softkey	Значение
СОСТОЯНИЕ ИНСТРУМ.	■ Индикация T: номер инструмента и название инструмента ■ Индикация RT: номер и название инструмента для замены
	Ось инструмента
	Длина и радиусы инструментов
	Припуски (дельта-значения) из таблицы инструментов (TAB) и из TOOL CALL (PGM)
	Срок службы, максимальный срок службы (TIME 1) и максимальный срок службы при TOOL CALL (TIME 2)
	Индикация активного инструмента и (следующего) инструмента для замены



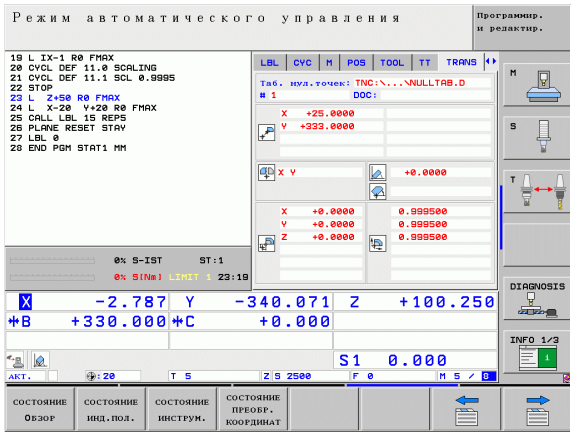
Измерение инструмента (рейтер TT)

ЧПУ отображает рейтер TT только в том случае, если эта функция активна на данном станке.



Softkey	Значение
Прямой выбор невозможен	Номер инструмента, который измеряется
	Индикация, измеряется ли радиус инструмента или его длина
	MIN- и MAX-значение измерения отдельных режущих кромок и результат измерения с вращающимся инструментом (DYN)
	Номер режущей кромки инструмента с соответствующим значением измерения. Символ "звездочка" за значением имерения указывает на то, что оно находится за пределами допуска из таблицы инструментов

Преобразования координат (рейтер TRANS)



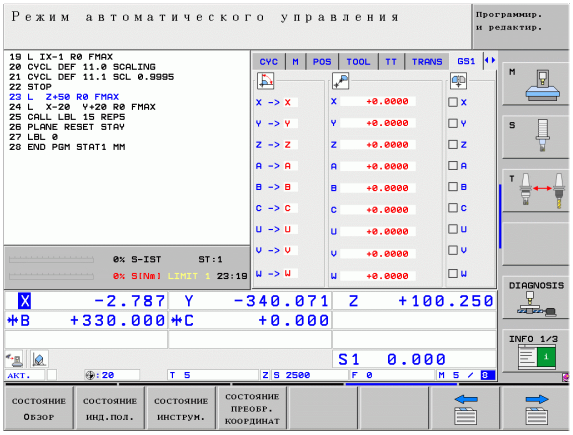
Softkey	Значение
СОСТОЯНИЕ ПРЕОБР. КООРДИНАТ	Имя активной таблицы нулевых точек.
	Активный номер нулевой точки (#), комментарий из активной строки активного номера нулевой точки (**DOC**) из цикла G53
	Активное смещение нулевой точки (цикл G54); ЧПУ отображает активное смещение нулевой точки на осях (до 8 осей)
	Зеркальное отражение оси (цикл G28)
	Активный разворот плоскости обработки
	Активный угол разворота (цикл G73)
	Активный коэффициент масштабирования / коэффициенты масштабирования (циклы G72); ЧПУ отображает активный коэффициент масштабирования в осях (до 6 осей)
	Центр центрического растяжения

См. в руководстве пользователя "циклы", "циклы преобразования координат".

Общие настройки программы 1 (рейтер GPS1, ПО-опция)

ЧПУ отображает рейтер только в том случае, если эта функция активна на станке.

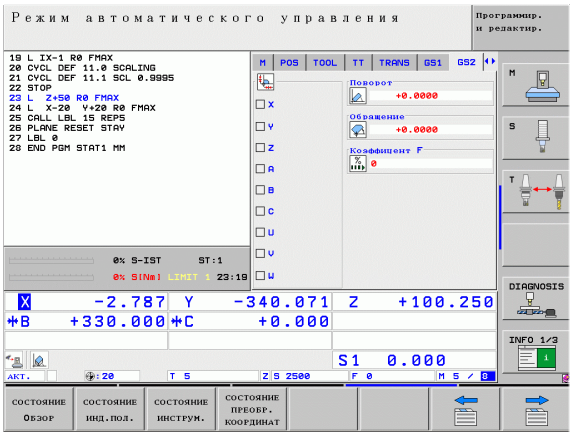
Softkey	Значение
Прямой выбор невозможен	Замененные оси
	Перекрытое смещение нулевой точки
	Совмещенное зеркальное отображение



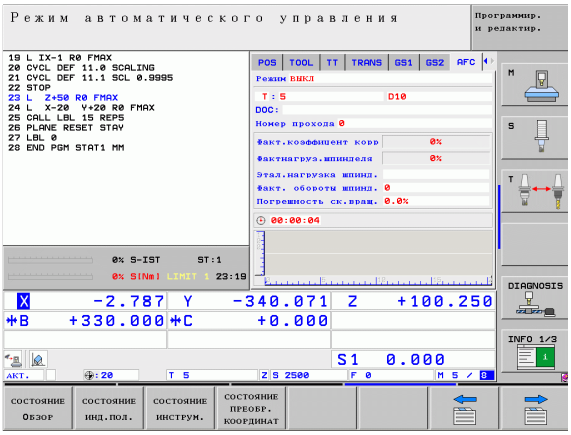
Общие настройки программы 2 (рейтер GPS2, ПО-опция)

ЧПУ отображает рейтер только в том случае, если эта функция активна на станке.

Softkey	Значение
Прямой выбор невозможен	Блокированные оси
	Совмещенный разворот плоскости обработки
	Совмещенное вращение
	Активный коэффициент подачи



Адаптивное регулирование подачи AFC (рейтер AFC, ПО-опция)



ЧПУ отображает рейтер **AFC** только в том случае, если эта функция активна на станке.

Softkey	Значение
Прямой выбор невозможен	Активный режим, в котором используется адаптивное регулирование подачи
	Активный инструмент (номер и название)
	Номер пересечения
	Текущий коэффициент потенциометра подачи в %
	Текущая нагрузка шпинделя в %
	Эталонная нагрузка шпинделя
	Текущая частота вращения шпинделя
	Текущее отклонение частоты вращения
	Текущее время обработки
	Линейная диаграмма, на которой отображается текущая нагрузка шпинделя и заданное ЧПУ значение потенциомера скорости подачи

2.5 Window-Manager



Производитель станков определяет фактическое количество функций и режим работы Window-Manager. Соблюдайте указания инструкции по обслуживанию станка!

В ЧПУ имеется Window-Manager XFCE. XFCE - это стандартное приложение для операционных систем на базе UNIX, с помощью котоых можно управлять графическим интерфейсом пользователя. Пользуясь Window-Manager, можно применять функции, опианные далее.

- Отображение панели клавиш для переключения между различными приложениями (экранами пользователя).
- Управление дополнительной панелью рабочего стола, на которой отрабатываются специальные приложения проиводителя станков.
- Управление фокусом между приложениями программного обеспечения NC и приложениями производителя станков.
- Существует возможность изменения величины и расположения окон перехода (всплывающих окон). Также можно зарыть, восстановить или свернуть рабочие окна.



ЧПУ активирует на дисплее слева появление символа "звездочка", если приложение, относящееся к Windows-Manager, или сам Window-Manager стали источниками ошибки. В таком случае перейдите в окно Window-Manager и устраните неполадку, при необходимости обратитесь к указаниям инструкции по обслуживанию станка.

2.6 Дополнительные устройства: трехмерные измерительные щупы и электронные маховички фирмы HEIDENHAIN

трехмерные измерительные щупы

С помощью различных трехмерных измерительных щупов HEIDENHAIN можно выполнять следующие действия:

- проводить автоматическую наладку заготовок
- быстро и точно задавать координаты точек привязки
- выполнять измерения заготовки во время отработки программы
- измерять и проверять инструменты

Все функции измерительных щупов описаны в руководстве пользователя по циклам. Для того, чтобы получить данное руководство, обратитесь в фирму HEIDENHAIN. Идент. №: 670 388-xx.

Измерительные щупы TS 220, TS 640 и TS 440

Эти измерительные щупы подходят для автоматической выверки заготовок, определения координат точек привязки и для измерений заготовки. TS 220 передает коммутационные сигналы по кабелю и может использоваться как экономичная альтернатива в тех случаях, когда вам необходимо выполнить оцифровку.

Специально для станков с устройством смены инструмента предназначены щупы TS 640 (см. иллюстрацию) и щупы меньшего размера TS 440, которые передают коммутационные сигналы без кабеля при помощи инфракрасного излучения.

Принцип действия: в измерительных щупах фирмы HEIDENHAIN износостойкий оптический выключатель регистрирует отклонение измерительного стержня. Генерируемый при этом сигнал обеспечивает сохранение в памяти фактического значения текущей позиции измерительного щупа.



Щуп для измерения инструмента TT 140

TT 140 представляет собой трехмерный измерительный щуп для измерения и проверки инструмента. Для этого система ЧПУ имеет 3 цикла, с помощью которых определяются радиус и длина инструмента для неподвижного или вращающегося шпинделя. Особо прочная конструкция и высокая степень защиты обеспечивают нечувствительность TT 140 воздействию СОЖ и стружки. Коммутационный сигнал формируется с помощью износостойкого оптического выключателя, который отличается высокой надежностью.



Электронные маховички HR

Электронные маховички упрощают точное перемещение направляющих осей вручную. Длину пути перемещения на оорот маховичка можно выбрать из широкого диапазона значений. Наряду со встраиваемыми маховичками HR130 и HR 150 фирма HEIDENHAIN предлагает переносные маховички HR 410 и HR 420. Подробное описание HR 420 приведено в главе 14 (смотри „Электронный маховичок HR 420” на странице 441)





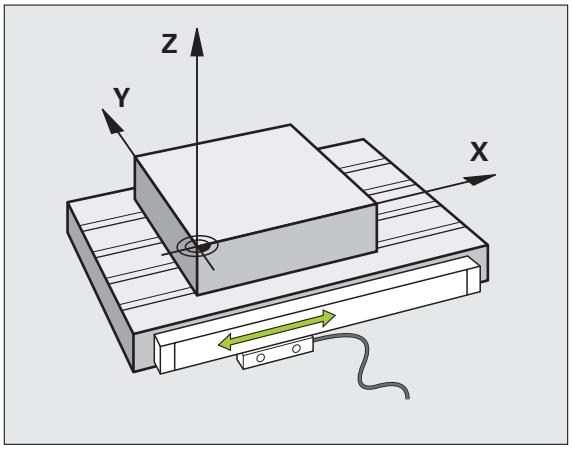


3

Программирование: Основы управления файлами

3.1 Основные положения

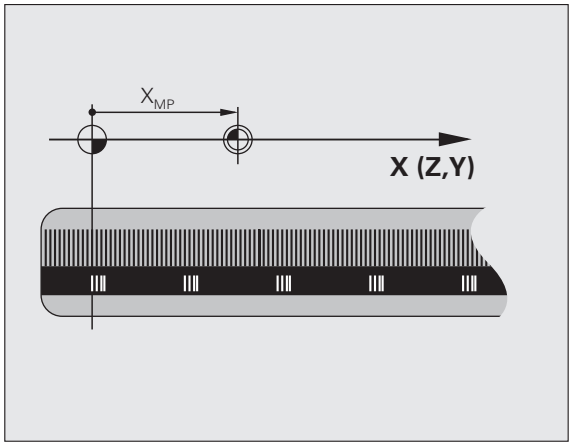
Датчики положения и референтные метки



На осях станка находятся датчики положения, которые регистрируют положения стола станка или инструмента. а линейных осях, как правило, монтируются датчики линейных перемещений, на круглых столах и осях поворота - угловые датчики.

При перемещении оси станка относящийся к ней датчик положения генерирует электрический сигнал, на основании которого система ЧПУ рассчитывает точное фактическое положение оси станка.

При перерыве в электроснабжении связь между положением направляющей станка и рассчитанной фактической координатой теряется. Для восстановления этой связи инкрементные датчики положения снабжены референтными метками. При пересечении референтной метки система ЧПУ получает сигнал, обозначающий фиксированную точку привязки. Таким образом, система ЧПУ восстанавливает абсолютное значение положения осей. При использовании датчиков линейных перемещений с кодированными референтными метками оси станка необходимо переместить на расстояние не более 20 мм, в случае датчиков угла - не более чем на 20°.

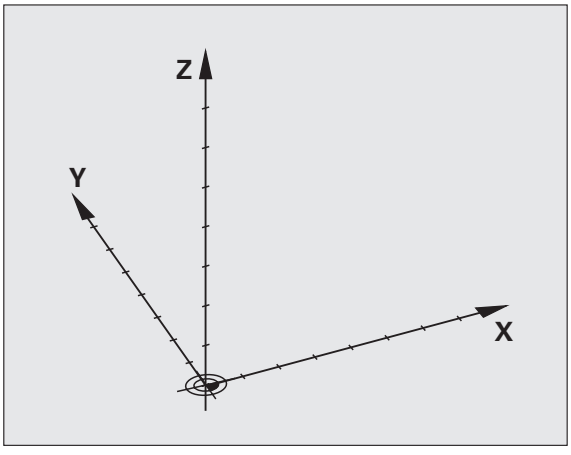


При наличии абсолютных датчиков положения после включения абсолютное значение положения передается в систему управления. Таким образом, сразу после включения станка без перемещения его осей восстанавливается асолютное положение всех датчиков линейных перемещений.

Базовая система координат

С помощью системы привязки однозначно определяются координаты положения на какой-либо плоскости или в пространстве. Данные положения всегда относятся к определенной точке и описывается посредством координат.

В декартовой системе координат три направления определены как оси X, Y и Z. Оси расположены взаимно перпендиулярно и пересекаются в одной точке - нулевой точке. Координата задает расстояние от нулевой точки в одном из этих направлений. Следовательно, положение на плоскости можно описать двумя координатами, а в пространстве - тремя координатами.

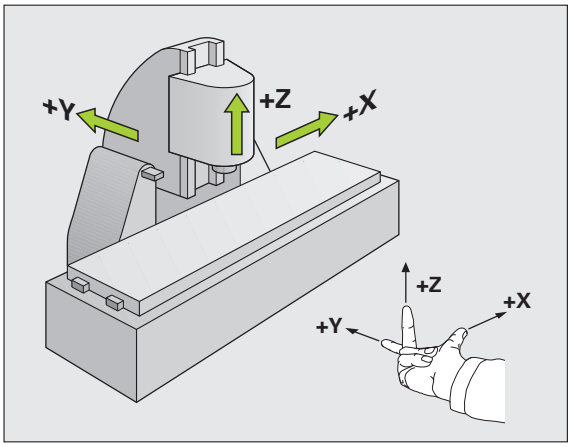


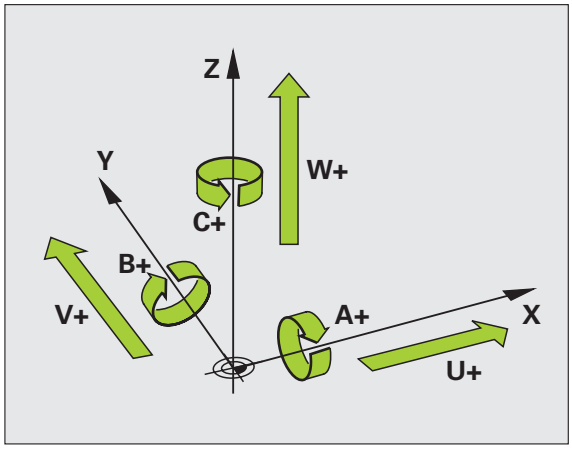
Координаты, относящиеся к нулевой точке, обозначаются как абсолютные координаты. Относительные координат принадлежат любой другой позиции (точке привязки) в системе координат. Значения относительных координат бозначаются как инкрементные значения координат.

Базовая система координат на фрезерных станках

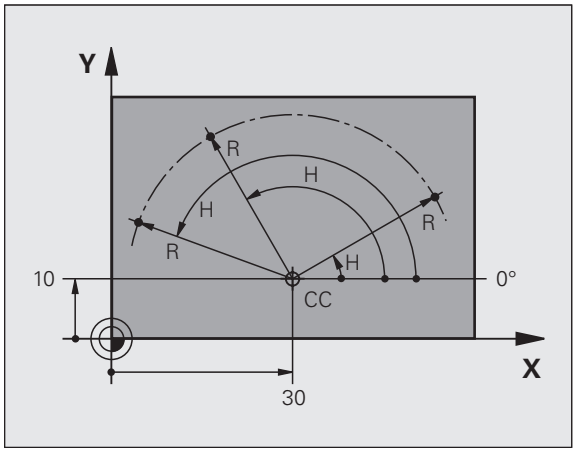
При обработке заготовки на фрезерном станке в общем случае применяется декартова система координат. На илюстрации справа показана связь между декартовой системой координат и осями станка. Правило правой руки служит ориентиром, облегчающим запоминание: если средний палец указывает направление оси инструмента от заготовки к инструменту, то он показывает направление Z+, большой палец - направление X+, а указательный - направение Y+.

iTNC 530 может управлять в общей сложности максимум 9 осями. Кроме главных осей X, Y и Z существуют параллельные дополнительные оси U, V и W. Оси вращения обозначаются буквами A, B и C. На иллюстрации справа внизу показана свяь дополнительных осей или осей вращения с главными осями.





Полярные координаты



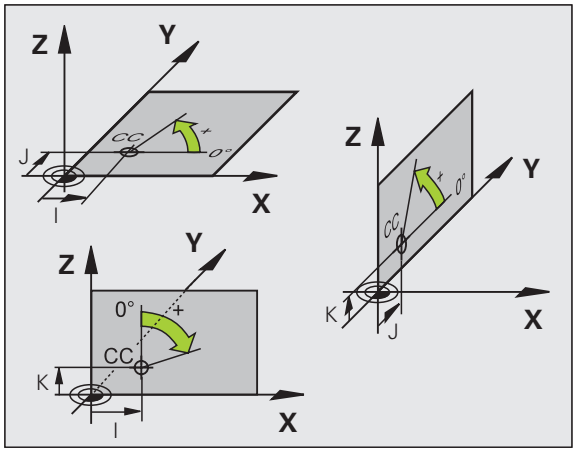
Если размеры на рабочем чертеже назначены в декартовой системе координат, программа обработки также составляется с применением декартовой системы координат. Для заготовок с круговыми траекториями или при наличии данных об углах во многих случаях проще определять позиции с помощью полярных координат.

В отличие от декартовых координат X, Y и Z полярные координаты описывают положения только на плоскости. Поляные координаты имеют нулевую точку на полюсе CC (CC = circle centre; англ. центр окружности). Таким образом, положени на плоскости однозначно определяется с помощью следующих данных:

- радиус полярных координат: расстояние от полюса CC до точки
- угол полярных координат: угол между базовой осью угла и отрезком, соединяющим полюс CC с точкой

Определение полюса и базовой оси угла

Полюс определяется двумя координатами в декартовой системе координат на одной из трех плоскостей. Кроме тго, при этом базовая ось угла однозначно присваивается углу полярных координат H.



Координаты полюса (плоскость)	Базовая ось угла
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z

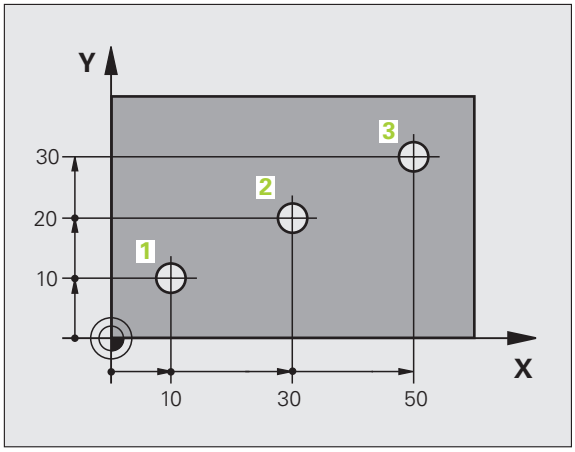
Абсолютные и инкрементные координаты заготовки

Абсолютные координаты заготовки

Если координаты какой-либо позиции отсчитываются от нулевой точки координат (начала отсчета), то они обозначаются как абсолютные координаты. Каждая позиция на заготовке однозначно определена ее абсолютными координатами.

Пример 1: отверстия с абсолютными координатами:

Отверстие 1	Отверстие 2	Отверстие 3
X = 10 мм	X = 30 мм	X = 50 мм
Y = 10 мм	Y = 20 мм	Y = 30 мм



Инкрементные координаты заготовки

Инкрементные координаты отсчитываются от последней запрограммированной позиции инструмента, используемй в качестве относительной (воображаемой) нулевой точки. Таким образом, при создании программы инкрементне координаты задают размерные данные между последней и следующей за ней заданной позицией, относительно которой должен перемещаться инструмент. Поэтому их также называют составным размером.

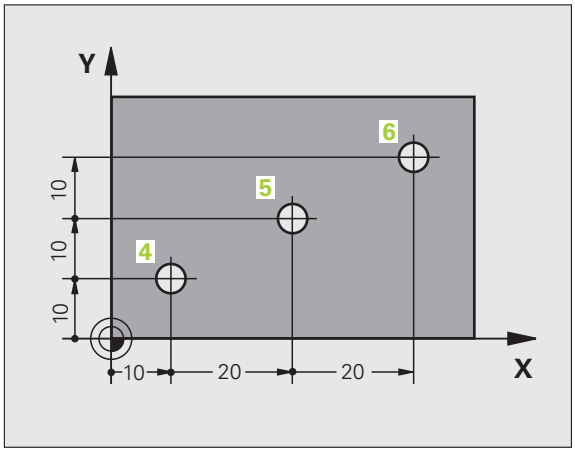
Инкрементный размер выделяется наличием функции G91 перед обозначением оси.

Пример 2: отверстия с инкрементными координатами

Абсолютные координаты отверстия 4

X = 10 мм
Y = 10 мм

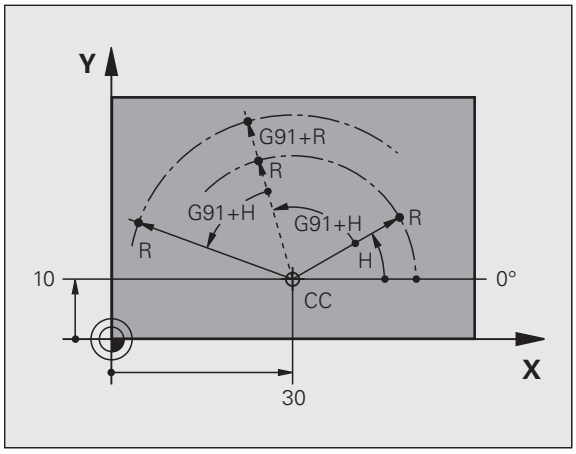
Отверстие 5, по отношению к 4	Отверстие 6, по отношению к 5
G91 X = 20 мм	G91 X = 20 мм
G91 Y = 10 мм	G91 Y = 10 мм



Абсолютные и инкрементные полярные координаты

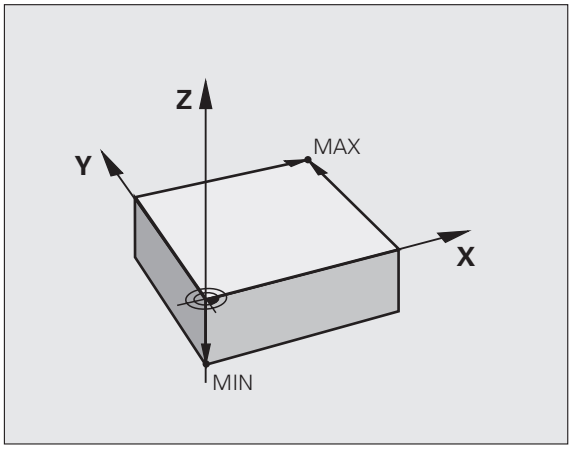
Абсолютные координаты всегда отсчитываются от полюса и базовой оси угла.

Инкрементные координаты всегда отсчитываются от последней запрограммированной позиции инструмента.



Выбор точки привязки

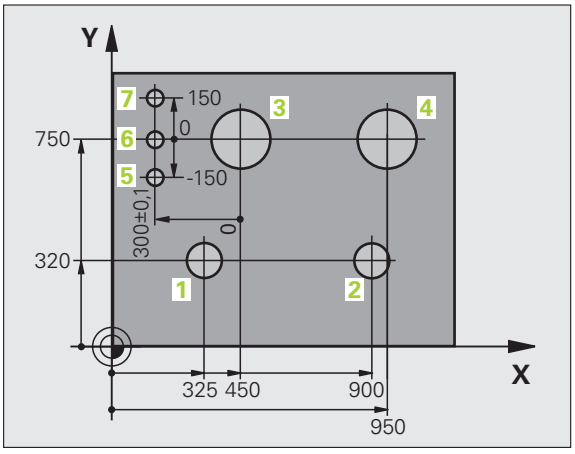
Согласно чертежу заготовки определенный элемент заготовки устанавливается в качестве абсолютной точки пивязки (нулевой точки), в большинстве случаев это угол заготовки. При назначении координат точки привязки ператор вначале выверяет заготовку по отношению к осям станка и переводят инструмент в известное положене относительно заготовки для каждой оси. Для этой позиции индикация системы ЧПУ обнуляется или устанавливается на заданное значение положения. Таким образом, устанавливается связь заготовки с базовой системой кординат, используемой для индикации ЧПУ или для программы обработки.



Если на чертеже заготовки заданы относительные точки привязки, просто воспользуйтесь циклами преобразования координат (см. в руководстве пользователя "циклы", "циклы преобразования координат").

Если на чертеже заготовки не назначены размеры, соответствующие NC-системе, следует выбрать позицию или угол заготовки в качестве точки привязки, на основании которой можно наиболее простым способом определить рамерные данные остальных позиций заготовки.

Особенно удобно точки привязки назначаются с помощью трехмерного измерительного щупа фирмы HEIDENHAIN. См. рукводство пользователя "Циклы измерительных щупов": "Задание точки привязки с помощью трехмерных измерительных щупов".



Пример

На эскизе заготовки показаны отверстия (1 - 4), размеры которых назначаются относительно абсолютной точки привязки с координатами X=0 Y=0. Отверстия (5 - 7) связаны с относительной точкой привязки с абсолютными координатами X=450 Y=750. С помощью цикла **СМЕЩЕНИЕ НУЛЕВОЙ ТОЧКИ** можно временно сместить нулевую точку в позицию X=450, Y=750 для программирования отверстий (5 - 7) без дополнительных перерасчетов.

3.2 Открытие и ввод программ

Структура NC-программы в в формате DIN/ISO

Программа обработки состоит из ряда кадров программы. На рисунке справа показаны элементы кадра.

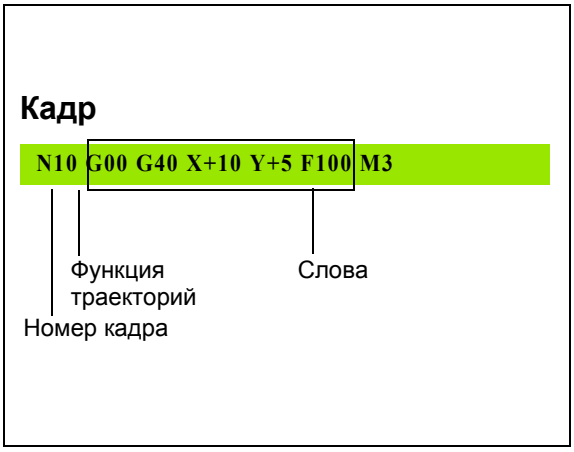
Система ЧПУ нумерует кадры программы обработки автоматически, в зависимости от MP7220. MP7220 определяет длину шага нумерации кадров.

Первый кадр программы обозначается с помощью **%**, имени программы и действующей единицы измерения.

Последующие кадры содержат информацию о:

- заготовке
- вызовах инструментов
- перемещении в безопасную позицию
- подачах и частоте вращения
- движениях по траекториям, циклах и других функциях

Последний кадр программы обозначен с помощью **N99999999**, имени программы и действующей единицы измерения.



Опасность столкновения!

Фирма HEIDENHAIN рекомендует после вызова инструмента всегда выполнять перемещение в безопасное положение, с которой систему ЧПУ можно безопасно позиционировать для обработки!

Определение заготовки: G30/G31

Непосредственно после открытия новой программы следует определить прямоугольную необработанную заготову. Для дополнительного определения заготовки нажмите клавишу SPEC FCT, а затем Softkey BLK FORM. Это определение требуется ЧПУ для графического моделирования. Стороны параллелепипеда могут иметь длину не более 100 000 мм и располагаться параллельно осям X,Y и Z. Заготовка описывается двумя угловыми точками:

- MIN-точка G30: наименьшая X -,Y- и Z-координата параллелепипеда; введите абсолютные значения
- MAX-точка G31: наибольшая X-,Y- и Z-координата параллелепипеда: введите абсолютные или инкрементные значения

Определение заготовки требуется только в том случае, если вам необходимо выполнить графический тест программы!

Создание новой программы обработки

Программа обработки всегда вводится в режиме работы **Программирование/редактирование**. Пример создания программы:



Выберите режим работы **Программирование/редактирование**



Вызов функции управления файлами: Нажмите клавишу PGM MGT

Выберите директорию, в которой должна храниться новая программа:

ИМЯ ФАЙЛА = ALT.H



Введите новое имя программы, подтвердите его клавишей ENT



Выбор единицы измерения: нажмите Softkey MM или ДЮЙМ. Система ЧПУ перейдет в окно программы и откроет диалоговое окно определения **BLK-FORM** (заготовка)

ОСЬ ШПИНДЕЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНО X/Y/Z?



Ввод оси шпинделя, например, Z

DEF BLK-FORM: MIN-ТОЧКА?



Введите последовательно X-, Y- и Z-координаты MIN-точки, каждый раз подтверждая ввод клавишей ENT

DEF BLK-FORM: MAX-ТОЧКА?



Введите последовательно X-, Y- и Z-координаты MAX-точки, каждый раз подтверждая ввод клавишей ENT

Пример: индикация BLK-формы в NC-программе

%NEU G71 *	Начало программы, имя, единица измерения
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	Ось шпинделя, координаты MIN-точки

N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *	Координаты MAX-точки
N99999999 %NEU G71 *	Конец программы, имя, единица измерения

Система ЧПУ формирует первый и последний кадры программы автоматически.

Если не требуется программировать определение заготовки, то следует прервать работу в диалоговом окне при наличии параметра **Ось шпинделя параллельно X/Y/Z** клавишей DEL!

Система ЧПУ может отображать графику только в том случае, если размер самой короткой стороны составляет не менее 50 мкм, а самой длинной - не более 99 999,999 мм.

Программирование движений инструмента в формате DIN/ISO

Для программирования кадра следует выбрать функциональную клавишу DIN/ISO на алфавитной клавиатуре. Для получения соответствующего G-кода можно также использовать серые клавиши функции траектории.

Обратите внимание на то, чтобы была активирована функция написания с прописной буквы.

Пример кадра позиционирования

G 1 ENT — Открытие кадра

КООРДИНАТЫ?

X 10 — Введите целевую координату для оси X

Y 20 ENT — Введите целевую координату для оси Y, с помощью клавиши ENT перейдите к следующему вопросу

ТРАЕКТОРИЯ ЦЕНТРА ФРЕЗЫ

G 40 — Перемещение без поправки на радиус инструмента: подтвердите клавишей ENT или

G41 G42 — Перемещение с левой или с правой стороны от запрограммированного контура: выберите G41 или G42 с помощью Softkey

ПОДАЧА F=?

100 ENT — Для этого движения по траектории подача 100 мм/мин, клавишей ENT перейдите к следующему вопросу

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ФУНКЦИЯ M?

3 ENT — Дополнительная функция **M3** “включить шпиндель”, при нажатии клавиши ENT система ЧПУ завершит этот диалог

В окне программы отобразится строка:

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

Присвоение фактических позиций

Система ЧПУ обеспечивает возможность передачи текущей позиции инструмента в программу, например, если

- программируются кадры перемещения
- программируются циклы
- инструменты определяются с помощью **G99**

Для присвоения правильных значений положения следует выполнить действия, указанные ниже:

- Поместить поле ввода на том участке кадра, в котором должна быть назначена позиция



- Выбрать функцию назначения фактической позиции: система ЧПУ на панели Softkey показывает оси, положения которых могут быть назначены оператором



- Выбрать ось: система ЧПУ записывает текущее положение выбранной оси в активное поле ввода



Система ЧПУ всегда назначает на плоскости обработки координаты центра инструмента, даже если функция коррекции на радиус инструмента активна.

Система ЧПУ всегда назначает на оси инструмента координату вершины инструмента, всегда учитывая при этом ктивную коррекцию на длину инструмента.

Система ЧПУ оставляет панель Softkey для выбора оси активной до тех пор, пока оператор не выключит ее повторны нажатием клавиши "Присвоение фактической позиции". Такое поведение также имеет место при сохранении в памяти текущего кадра и открытии нового с помощью клавиши траектории. При выборе элемента кадра путем альтернативного ввода клавишей Softkey (например, поправка на радиус) система ЧПУ также закрывает панель Softkey для выбора оси.

Функция "Присвоение фактической позиции" не разрешена, если активна функция "Поворот плоскости обработки".

Редактирование программы

Редактировать программу можно лишь тогда, когда она не отрабатывается в данный момент системой ЧПУ в режиме работы станка. Система ЧПУ разрешает вход курсором в кадр, но не допускает записи изменений в памяти, выдавая сообщение об ошибке.

Во время создания или изменения программы обработки с помощью клавиш со стрелками или клавиш Softkey можно выирать любую строку в программе и отдельные слова кадра:

Функция	Softkey/клавиши
Перелистывание страниц вверх	
Перелистывание страниц вниз	
Переход к началу программы	
Переход к концу программы	
Изменение положения текущего кадра на дисплее. Таким образом, можно отображать большее количество кадров рограммы, запрограммированных перед текущим кадром	
Изменение положения текущего кадра на дисплее. Таким образом, можно отображать большее количество кадров рограммы, запрограммированных за текущим кадром	
Переход от одного кадра к другому	 
Выбор отдельных слов в кадре	 
Выбор определенного кадра: нажать клавишу GOTO, ввести номер требуемого кадра, подтвердить клавишей ENT. Или: ввести шаг нумерации кадров и пропустить количество введенных строк нажатием Softkey N СТРОК вверх или вниз	

Функция	Softkey/клавиша
Обнуления выбранного значения слова	CE
Удаление неверного значения	CE
Удаление сообщения об ошибке (немигающего)	CE
Удаление выбранного слова	NO ENT
Удаление выбранного кадра	DEL □
Удаление циклов и частей программ	DEL □
Вставка кадра, который был в последний раз отредактирован или удален оператором	ПОСЛЕДНИЙ КАДР ВСТАВИТЬ

Вставка кадров в любом месте программы

- Выберите кадр, за которым требуется вставить новый кадр, и откройте диалоговое окно

Изменение и вставка слов

- Выберите в кадре какое-либо слово и перезапишите его новым значением. При выборе слова можно можно воспользоваться диалоговым окном программирования открытым текстом
- Завершение изменения: нажмите клавишу END

Если требуется вставить слово, нажимайте клавиши со стрелками (вправо или влево) до тех пор, пока не появится необходимое диалоговое окно, и введите желаемое значение.

Поиск похожих слов в разных кадрах

Для этой функции установите Softkey АВТОМ. СИМВОЛ на ВЫКЛ.



Выбор слова в кадре: нажимайте клавиши со стрелками до выделения желаемого слова



Выбор кадра с помощью клавиш со стрелками

Маркировка находится во вновь выбранном кадре на том же слове, что и в первоначально выбранном кадре.



Если поиск запущен в очень длинных программах, то система ЧПУ активирует окно с индикацией процесса. Дополнительно поиск можно прервать с помощью Softkey.

Поиск любого текста

- Выбор функции поиска: нажмите Softkey ПОИСК. Система ЧПУ отобразит диалоговое окно **Поиск текста**:
- Введите искомый текст
- Поиск текста: нажмите Softkey ВЫПОЛНИТЬ

Выделение, копирование, удаление и вставка частей программы

Для копирования частей программы в пределах одной NC-программы или копирования в другую NC-программу системй ЧПУ предлагаются следующие функции: см. таблицу ниже.

Для копирования частей программы выполните следующие действия:

- Выберите панель Softkey с функциями выделения
- Выберите первый (последний) кадр копируемой части программы
- Выделите первый (последний) кадр: нажмите Softkey ВЫДЕЛИТЬ БЛОК. Система ЧПУ выделит первый символ номера кадра с помощью подсвеченного поля и активирует Softkey ОТМЕНИТЬ ВЫДЕЛЕНИЕ
- Переместить подсвеченное поле на последний (первый) кадр части программы, которую требуется скопировать ии удалить. Система ЧПУ пометит все выделенные кадры разными цветами. Функцию выделения можно завершить в любой момент, нажав Softkey ОТМЕНИТЬ ВЫДЕЛЕНИЕ
- Копирование выделенной части программы: нажмите Softkey КОПИРОВАТЬ БЛОК, удаление выделенной части программы: нажмите Softkey УДАЛИТЬ БЛОК. Система ЧПУ сохраняет выделенный блок в памяти
- Клавишами со стрелками выберите кадр, за которым требуется вставить скопированную (удаленную) часть прогрммы



Для вставки копируемой части программы в другую программу с помощью функции управления файлами следует выбрать соответствующую программу и выделить там кадр, за которым необходимо вставить копию.

- Вставка сохраняемой в памяти части программы: нажмите Softkey ВСТАВИТЬ БЛОК
- Завершение функции выделения: нажмите Softkey ОТМЕНИТЬ ВЫДЕЛЕНИЕ

Функция	Softkey
Включить функцию выделения	ВЫБРАТЬ БЛОК
Выключить функцию выделения	ПРЕРВАТЬ МАРКИРОВ.
Удалить выделенный блок	УДАЛИТЬ БЛОК
Вставить находящийся в памяти блок	ВСТАВИТЬ БЛОК
Копировать выделенный блок	КОПИРОВ. БЛОК

Функция поиска в системе ЧПУ

С помощью функции поиска системы ЧПУ можно искать любой текст в программе, а также при необходимости заменть его новым текстом.

Поиск любого текста

- При необходимости выберите кадр, в котором хранится искомое слово

ИСКАТЬ

- Выбор функции поиска: система ЧПУ активирует окно поиска и отображает на панели Softkey имеющиеся функции поика (см. таблицу "Функции поиска")

X +40

- Введите искомый текст с учетом написания с заглавной/строчной буквы

ДАЛЬШЕ

- Запуск операции поиска: система ЧПУ показывает имеющиеся варианты поиска на панели Softkey (см. таблицу "Вариаты поиска")

ЦЕЛОЕ СЛОВО ВЫК ВКЛ

- При необходимости изменить варианты поиска

ВЫПОЛНИТЬ

- Запуск процесса поиска: система ЧПУ переходит к следующему кадру, в котором хранится искомый текст

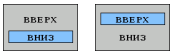
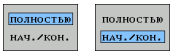
ВЫПОЛНИТЬ

- Повтор процесса поиска: система ЧПУ переходит к следующему кадру, в котором хранится искомый текст

END

- Завершение функции поиска

Функции поиска	Softkey
Индикация окна перехода, в котором отображены последние элементы поиска. Клавишей со стрелкой выбрать элеент поиска, назначить клавишей ENT	ПОСЛЕДН. ЭЛ.ПОИСКА
Индикация окна перехода, в котором записаны возможные элементы поиска текущего кадра. Клавишей со стрелко выбрать элемент поиска, назначить клавишей ENT	ЭЛЕМЕНТЫ АКТ. КАДРА
Индикация окна перехода, в котором находится список важнейших NC-функций. Клавишей со стрелкой выберите элемент поиска, назначьте клавишей ENT	NC КАДРЫ
Активация функции "Поиск/замена"	ИСКАТЬ + ЗАМЕНИТЬ

Варианты поиска	Softkey
Определение направления поиска	
Определение конца поиска: настройка ПОЛНОСТЬЮ ищет от текущего кадра до текущего кадра	
Запуск нового поиска	

Поиск/замена любого текста

Функция "Поиск/замена" невозможна, если

- программа защищена
- программа в данный момент отрабатывается системой ЧПУ

При использовании функции ЗАМЕНИТЬ ВСЕ следует учесть возможность ошибочной замены фрагментов текста, не подлежащих изменению. Фрагменты текста, которые были заменены, теряются без возможности восстановления.

- При необходимости выберите кадр, в котором хранится искомое слово



- Выбор функции поиска: система ЧПУ активирует окно поиска и отображает на панели Softkey имеющиеся функции поика



- Активация замены: система ЧПУ показывает в окне перехода дополнительную возможность ввода для подлежащег замене текста



- Введите искомый текст с учетом заглавных/строчных букв, подтвердите клавишей ENT



- Введите текст для замены с учетом заглавных/строчных букв



- Запуск процесса поиска: система ЧПУ показывает имеющиеся варианты поиска на панели Softkey (см. таблицу "Вариаты поиска")



- При необходимости изменить варианты поиска



- Запуск процесса поиска: система ЧПУ переходит к следующему искомому фрагменту текста



- Для замены текста и перехода к следующему месту: нажмите Softkey ЗАМЕНИТЬ, или для замены всех найденных мест с этим текстом: нажмите Softkey ЗАМЕНИТЬ ВСЕ, или, чтобы отменить замену текста и перейти к следующему месту: нажмите Softkey НЕ ЗАМЕНЯТЬ



- Завершение функции поиска

3.3 Управление файлами: основы

Файлы

Файлы в системе ЧПУ	Тип
Программы	
в формате HEIDENHAIN	.H
в формате DIN/ISO	.I
smarT.NC-файлы	
Структурированная Unit-программа	.HU
Описания контура	.HC
Таблицы точек для позиций обработки	.HP
Таблицы для	
инструмента	.T
устройства смены инструмента	.TCH
паллетов	.P
нулевых точек	.D
точек	.PNT
предустановок	.PR
данных резки	.CDT
материалов режущих инструментов,	.TAB
производственных материалов	.DEP
зависимых данных (например, точек группировки)	
Тексты в виде	
файлов ASCII	.A
вспомогательных файлов	.CHM
Данные чертежа в качестве	
файлов ASCII	.DXF
Прочие файлы	
Модели зажимных приспособлений	.CFT
Параметризованные зажимные приспособления	.CFX
Зависимые данные (например, точки группировки)	.DEP

Если в систему ЧПУ вводится программа обработки, прежде всего, следует указать имя данной программы. Систеа ЧПУ сохраняет программу на жестком диске в виде файла с тем же именем. Тексты и таблицы также хранятся в памяти системы ЧПУ в виде файлов.

Чтобы быстро находить файлы и управлять ими, в ЧПУ имеется специальное окно управления файлами. С его помощью можно вызывать, копировать, переименовывать и удалять различные файлы.

С помощью системы ЧПУ можно управлять практически любым количеством файлов, тем не менее минимальными парметрами являются **25 Гбайт** (2-процессорная версия: **13 Гбайт**). Максимально допустимый размер одной NC-программы составляет **2 Гбайт**.

Имена файлов

Для программ, таблиц и текстов система ЧПУ добавляет расширение, отделяемое от имени файла точкой. Этим расширением обозначается тип файла.

PROG20	.H
Имя файла	Тип файла

Длина имени файла не должна превышать 25 символов, иначе система ЧПУ не будет отображать полное имя програмы. В имени файла не допускается использование следующих символов:

! “ ’ ( ) * + / ; < = > ? [ ] ^ ` { | } ~

Также в имени файла не разрешается использовать пробелы (HEX 20) и символ Delete (HEX 7F).

Допускается такая максимальная длина имени файла, чтобы не была превышена максимальная разрешенная длина пути к файлу, составляющая 256 знаков (смотри „Пути доступа” на странице 108).

Защита данных

Фирма HEIDENHAIN рекомендует регулярно сохранять резервные копии программ и файлов, написанных в системе ЧПУ н ПК.

С помощью бесплатного программного обеспечения TNCremo NT фирма HEIDENHAIN предоставляет простую возможность создания копий сохраняемых в системе ЧПУ данных.

Кроме того, требуется носитель данных, на котором хранятся все данные конкретного станка (PLC-программа, парметры станка и т.п.). В данном случае следует обращаться к производителю станков.

Процедура создания резервных копий всех находящихся на жестком диске файлов (> 2 Гбайт) занимает несколько асов. Лучше перенести операцию сохранения данных на ночное время.

Время от времени следует удалять не требующееся более файлы, чтобы система ЧПУ всегда располагала достатоным количеством места для системных файлов (например, таблицы инструментов) на жестком диске.

Опасность потери данных!

Для жестких дисков следует учесть повышенную вероятность отказов по истечении 3-5 лет в зависимости от условий эксплуатации (например, вибрационной нагрузки). Поэтому фирма HEIDENHAIN рекомендует проверку жесткого диса через 3-5 лет эксплуатации.

3.4 Работа с файлами

Директории

Так как на жестком диске можно хранить большое количество программ и файлов, отдельные файлы лучше помещать в директории для удобства обзора. В этих директориях можно формировать последующие директории, так называемые "поддиректории". С помощью клавиши -/+ или ENT можно вызывать или выключать поддиректории.

Система ЧПУ управляет максимум 6 уровнями директорий!

Если в одной директории хранится более 512 файлов, то система ЧПУ не сортирует файлы в алфавитном порядке!

Имена директорий

Допускается такая длина имени директории, при которой не превышается максимальная разрешенная длина пути доступа, равная 256 символам (смотри „Пути доступа” на странице 108).

Пути доступа

Путь доступа указывает на дисковод и все директории или поддиректории, в которых хранится какой-либо файл. Отдельные данные разделяются знаком “\”.

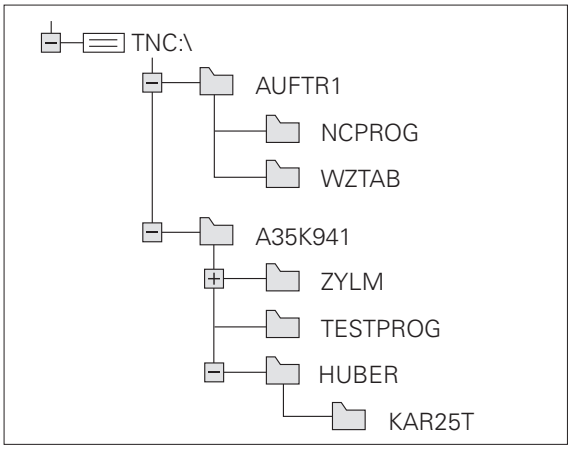
Максимально допустимая длина пути доступа, то есть всех обозначений дисковода, директории и имени файла, влючая расширение, не должна превышать 256 символов!

Пример

На дисководе **TNC:** была создана директория AUFTR1. Затем в директории **AUFTR1** была сформирована поддиректория NCPROG, а в нее скопирована программа обработки PROG1.H. Следовательно, путь доступа к программе обработки будет таким:

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.H

На рисунке справа показан пример отображения директорий с разными путями доступа.



Обзор: функции управления файлами

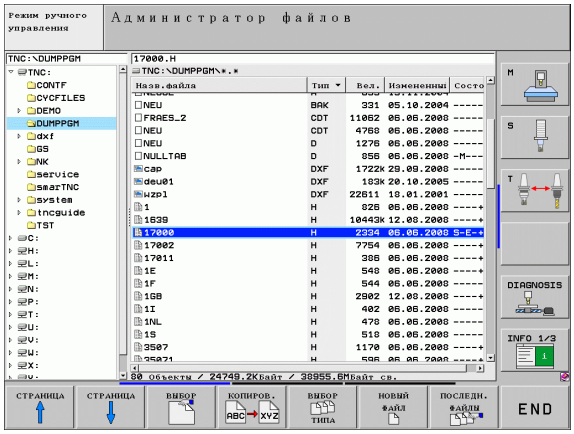
Если вам необходимо воспользоваться старой системой управления файлами, следует переключиться на эту сисему управления файлами с помощью функции MOD (смотри „Изменение настройки PGM MGT” на странице 543)

Функция	Softkey	Страница
Копирование (и конвертация) отдельного файла		Страница 115
Выбор целевой директории		Страница 115
Индикация определенного типа файла		Страница 111
Создание нового файла		Страница 114
Индикация 10 последних выбранных файлов		Страница 118
Удаление файла или директории		Страница 119
Выделение файла		Страница 120
Переименование файла		Страница 122
Защита файла от удаления и изменения		Страница 123
Отмена защиты файла		Страница 123
Открытие программы smarT.NC		Страница 113
Управление дисководами сети		Страница 128
Копирование директории		Страница 118
Отображение директорий дисковода		

Вызов управления файлами

PGM MGT

Нажмите клавишу PGM MGT: система ЧПУ отобразит окно управления файлами (на иллюстрации показана базовая настройка. Если ЧПУ отображает другое разделение экрана дисплея, нажмите Softkey ОКНО)



Левое узкое окно отображает существующие дисководы и директории. Дисководы представляют собой устройства для сохранения или передачи данных. Один из дисководов - жесткий диск, другие - интерфейсы (RS232, RS422, Ethernet), к которым можно подключить, например, персональный компьютер. Директория всегда обозначается символом дирекории (слева) и именем директории (справа). Поддиректории присоединяются слева направо. Треугольник перед смволом директории означает наличие прочих поддиректорий, которые можно активировать клавишей -/+ или ENT.

В правом широком окне отображаются все файлы , хранящиеся в выбранной директории. Для каждого файла показано несколько блоков информации, расшифрованнх в таблице внизу.

Индикация	Значение
Имя файла	Имя, содержащее максимум 25 символов
Тип	Тип файла
Величина	Объем файла в байтах
Измененный	Дата и время последнего изменения файла. Настраиваемый формат даты
Состояние	Свойство файла: **E**: программа выбрана в режиме "Программирование/редактирование" **S**: программа выбрана в режиме "Тест программы" **M**: программа выбрана в режиме Отработка программы **P**: файл защищен от удаления и изменения (Protected) +: имеются подчиненные файлы (файл группировки, файл использования инструмента)

Выбор дисководов, директорий и файлов



Вызов меню управления файлами

Для перемещения подсвеченного поля в желаемое место на дисплее следует пользоваться клавишами со стрелкаи или клавишами Softkey:



Перемещает подсвеченное поле из правого окна в левое и обратно



Перемещает подсвеченное поле в окне вверх и вниз



Перемещает подсвеченное поле в окне по страницам вверх и вниз

Шаг 1: выбор дисковода

Выделите дисковод в левом окне:



Выбор дисковода: нажмите Softkey ВЫБОР, или



нажмите клавишу ENT

Шаг 2: выбор директории

Выделение директории в левом окне: правое окно автоматически отобразит все файлы выделенной (подсвеченной) директории

Шаг 3: выбор файла



Нажмите Softkey ВЫБОР ТИПА



Нажмите Softkey желаемого типа файла или



для отображения всех файлов: нажмите Softkey ПОКАЗАТЬ ВСЕ или

4*.H ENT

Воспользуйтесь Wildcards, например, отобразите все файлы типа .H, начинающиеся с 4

Выделите файл в правом окне:



Нажмите Softkey ВЫБОР, или

ENT

нажмите клавишу ENT

Система ЧПУ активирует выбранный файл в том режиме работы, из которого было вызвано управление файлами

Выбор программ smarT.NC

Созданные в режиме smarT.NC программы можно открыть в режиме **Программирование/редактирование** на выбор с помощью редактора smarT.NC или с помощью редактора открытого текста. В стандартных условиях систем ЧПУ всегда открывает программы **.HU** и **.HC** с помощью редактора smarT.NC. Открытие программы с помощью редактора открытого текста происходит следующим оразом:



Вызов меню управления файлами

Используйте клавиши со стрелками для перемещения подсвеченного поля на файл **.HU** или **.HC**:



Перемещает курсор из правого окна в левое и обратно



Перемещает курсор в окне вверх и вниз



Перемещает курсор в окне по страницам вверх и вниз



Переключите панель Softkey



Выбрать подменю для выбора редактора



Открыть программу типа .HU или .HC с помощью редактора открытого текста



Открытие программы типа .HU с помощью редактора smarT.NC



Открытие программы типа .HC с помощью редактора smarT.NC

Создать новую директорию (возможно только на дисководе TNC:\)

Выделить директорию в левом окне, в котором требуется создать поддиректорию

НОВЫЙ ENT Ввести новое имя директории, нажать клавишу ENT

СОЗДАТЬ ДИРЕКТОРИЮ \НОВЫЙ?

ДА Подтвердить клавишей Softkey ДА, или

НЕТ прервать клавишей Softkey НЕТ

Создать новый файл (возможно только на дисководе TNC:\)

Выбрать директорию, в которой необходимо создать новый файл

НОВЫЙ ENT Ввести новое название файла с расширением, нажать клавишу ENT

НОВЫЙ ФАЙЛ Открыть диалоговое окно для создания нового файла

НОВЫЙ ENT Ввести новое имя файла с расширением, нажать клавишу ENT

Копирование отдельного файла

▶ Переместите курсор на файл, который требуется скопировать



▶ Нажать Softkey КОПИРОВАТЬ: выбор функции копирования. Система ЧПУ активирует панель Softkey с несколькими функциями. В качестве альтернативы для запуска операции копирования можно использовать комбинацию клавиш для быстрого вызова CTRL+C



▶ Ввести имя целевого файла и назначить его клавишей ENT или Softkey OK: TNC копирует файл в текущую директорию или в выбранную целевую директорию. Исходный файл сохраняется или



▶ Для выбора в окне перехода целевой директории нажать ее клавишу Softkey и назначить клавишей ENT или Softkey OK: Система ЧПУ копирует файл с тем же именем в выбранную директорию. Исходный файл сохраняется



Система ЧПУ отображает окно перехода с индикацией хода процесса, если операция копирования была запущена лавишей ENT или с помощью Softkey OK.

Копирование файла в другую директорию

- Выберите разделение дисплея с окнами равной величины
- Отобразите списки директорий в обоих окнах: нажмите Softkey ПУТЬ ДОСТУПА

Правое окно

- Переместите курсор на директорию, в которую предполагается копировать файлы, и с помощью клавиши ENT отобразите файлы, содержащиеся в этой директории

Левое окно

- Выбрать директорию с файлами, которые предполагается копировать, и с помощью клавиши ENT показать эти файлы



- Отображение функций выделения файлов



- Переместите курсор на подлежащий копированию файл и выделить его. По желанию можно таким же образом выделить последующие файлы



- Копирование выделенных файлов в целевую директорию

Другие функции выделения: смотри „Выделение файлов”, страница 120.

Если выделены файлы как в левом, так и в правом окне, то система ЧПУ выполняет копирование из той директории, в которой находится курсор.

Перезапись файлов

При копировании файлов в директорию, где есть файлы с тем же самым именем, система ЧПУ выдает запрос о том, разрешается ли перезапись файлов в целевой директории:

- Перезаписать все файлы: нажать Softkey ДА или
- Не перезаписывать файлы: нажать Softkey НЕТ или
- Подтвердить перезапись каждого отдельного файла: нажать Softkey ПОДТВЕРЖДЕНИЕ

Для перезаписи защищенного файла требуется отдельное подтверждение и (или) прерывание.

Копирование таблиц

При копировании таблицы с помощью Softkey ЗАМЕНИТЬ ПОЛЯ можно перезаписывать отдельные строки или столбцы в целевой таблице. Условия:

- целевая таблица должна существовать
- копируемый файл может содержать только заменяемые столбцы или строки

Softkey **ЗАМЕНИТЬ ПОЛЯ** не появляется при перезаписи таблицы в систему ЧПУ от внешнего устройства с помощью ПО для передачи данны, например, TNCremoNT. Созданный за пределами системы файл следует скопировать в другую директорию, а затем выплнить копирование с помощью системы управления файлами ЧПУ.

Файл таблицы, созданной за пределами системы, должен быть типа **.A** (ASCII). В таких случаях таблица может содержать произвольные номера строк. При создании файла типа .T таблица должна содержать номера строк по порядку, начиная с 0.

Пример

С помощью устройства предварительной настройки замерены длины и радиусы 10 новых инструментов. Затем устройство предварительной настройки создает таблицу инструментов TOOL.A с 10 строками (т.е. 10 инструментами) и стобцами

- Номер инструмента (столбец **T**)
- Длина инструмента (столбец **L**)
- Радиус инструмента (столбец **R**)

- Эту таблицу следует копировать с внешнего носителя данных в любую директорию
- Если составленная за пределами системы таблица копируется с помощью функции управления файлами системы ЧУ через имеющуюся таблицу TOOL.T: система ЧПУ запрашивает разрешение на перезапись существующей таблицы инсрументов TOOL.T:
- Нажмите Softkey ДА, после этого система ЧПУ полностью перезапишет текущий файл TOOL.T. Таким образом, после выполнения копироваия TOOL.T состоит из 10 строк. Во всех столбцах – разумеется, кроме столбцов "Номер", "Длина" и "Радиус" – выполняется сброс данных
- Или нажмите Softkey ЗАМЕНИТЬ ПОЛЯ, тогда ЧПУ перезаписывает в файле TOOL.T только столбцы "Номер", "Длина" и "Радиус" для первых 10 строк. Данные осальных строк и столбцов системой ЧПУ не изменяются

Копирование директории

Для копирования директорий вид следует настроить так, чтобы система ЧПУ показывала директории в правом оке (смотри „Согласование управления файлами” на странице 124).

Следует иметь в виду, что ЧПУ при копировании директорий выполняет копирование только тех файлов, которые тображаются при текущей настройке фильтра.

- Переместите курсор в правом окне на подлежащую копированию директорию.
- Нажмите Softkey КОПИРОВАТЬ: система ЧПУ активирует окно для выбора целевой директории
- Выберите целевую директорию и подтвердите выбор клавишей ENT или Softkey OK: система ЧПУ копирует выбранную директорию вместе с поддиректориями в выбранную целевую директорию

Выбор одного из недавно использовавшихся файлов

PGM MGT — Вызов меню управления файлами

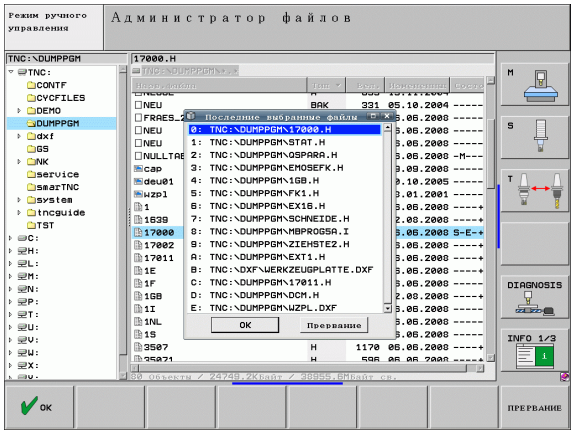
ПОСЛЕДН. ФАЙЛЫ — Отображение последних 15 выбранных файлов: нажмите Softkey ПОСЛЕДНИЕ ФАЙЛЫ

Для перемещения курсора на тот файл, который требуется выбрать, используются клавиши со стрелками:

↓ ↑ — Перемещает курсор в окне вверх и вниз

ВЫБОР — Выбрать файл: нажать Softkey ВЫБОР, или

ENT — нажать клавишу ENT



Удаление файла

Опасность потери данных!

Файлы удаляются без возможности восстановления!

- Переместите курсор на подлежащий удалению файл



- Выбор функции удаления: нажмите Softkey УДАЛИТЬ. Система ЧПУ просит подтвердить удаление файла
- Подтверждение удаления: нажать Softkey ДА или
- прервать удаление: нажать Softkey НЕТ

Удаление директории

Опасность потери данных!

Директории и файлы удаляются без возможности восстановления!

- Переместите курсор на подлежащую удалению директорию



- Выбор функции удаления: нажмите Softkey УДАЛИТЬ. Система ЧПУ запросит подтверждение удаления директории со всеми поддиректориями и файлами
- Подтверждение удаления: нажать Softkey ДА или
- прервать удаление: нажать Softkey НЕТ

Выделение файлов

Функция выделения	Softkey
Перемещение курсора вверх	
Перемещение курсора вниз	
Выделение отдельного файла	
Выделение всех файлов в директории	
Отмена выделения отдельного файла	
Отмена выделения всех файлов	
Копирование всех выделенных файлов	

Такие функции, как копирование или удаление файлов, можно применять как отдельно к каждому файлу, так и к нескольким файлам одновременно. Группа из нескольких файлов выделяется следующим образом:

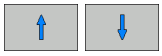
Переместите курсор на первый файл



Отображение функций выделения: нажмите Softkey ВЫДЕЛИТЬ



Выделение файла: нажмите Softkey ВЫДЕЛИТЬ ФАЙЛ



Переместите курсор на следующий файл. Действует только при использовании клавиш Softkey, клавишами со стрелками не перемещать!



Выделение следующего файла: нажмите Softkey ВЫДЕЛИТЬ ФАЙЛ и т.д.



Копирование выделенных файлов: нажмите Softkey КОП. МАРК., или



Удаление выделенных файлов: для выхода из функции выделения нажмите Softkey КОНЕЦ, а затем нажмите Softkey УДАЛИТЬ для удаления выделенных файлов

Выделение файлов с помощью быстрых клавиш

- Переместите курсор на первый файл
- Нажмите и удерживайте нажатой клавишу CTRL
- С помощью клавиш со стрелками переместите рамки курсора на другие файлы
- Клавиша BLANK выделяет файл
- Если все требуемые файлы уже выделены: отпустите клавишу CTRL и выполните необходимую операцию с файлами

Комбинация CTRL+A выделяет все файлы в текущей директории.

Если вместо клавиши CTRL нажать клавишу SHIFT, то система ЧПУ автоматически выделяет все файлы, выбираемые с помощью клавиш с стрелками.

Переименование файла

- Переместите курсор на подлежащий переименованию файл



- Выбор функции переименования
- Введите новое имя файла; тип файла может не изменяться
- Выполните переименование: нажмите клавишу ENT

Дополнительные функции

Защита файла/отмена защиты файла

- Переместите курсор на файл, который требуется защитить



- Выбор дополнительных функций: нажмите Softkey ДОПОЛН. ФУНКЦ.



- Активация защиты файла: нажмите Softkey ЗАЩИТА, файл получает статус P



- Отмена защиты файла: нажмите Softkey НЕЗАЩИЩ.

Подключение/отключение устройства USB

- Переместите курсор в левое окно



- Выбор дополнительных функций: нажмите Softkey ДОПОЛН. ФУНКЦ.



- Поиск USB-устройства
- Для извлечения USB-устройства: Переместите курсор на USB-устройство



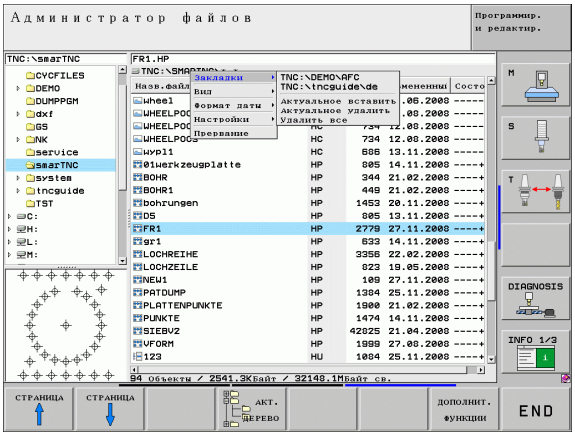
- Извлеките устройство USB

Подробная информация: Смотри „USB-устройства в системе ЧПУ (функция FCL 2)”, страница 129.

Согласование управления файлами

Меню для согласования управления файлами можно открыть либо щелкнув мышью на обозначении пути доступа, лио используя клавиши Softkey:

- Выбор управления файлами: нажмите клавишу PGM MGT
- Выберите третью панель Softkey
- Нажмите Softkey ДОПОЛН. ФУНКЦИИ
- Нажмите Softkey ОПЦИИ : система ЧПУ активирует меню для согласования функции управления файлами
- Клавишами со стрелками установите курсор на желаемую настройку
- Клавишей "пробел" активируйте/деактивируйте желаемую настройку



В функции управлении файлами можно осуществлять следующие согласования:

- **Закладки**
  С помощью закладок можно управлять преимущественно используемыми директориями. Можно добавить или удалить активную директорию или удалить все закладки. Все добавленные оператором директории появляются в списке закладок и поэтому могут быть быстро найдены
- **Вид**
  В пункте меню "Вид" оператор определяет, какие сведения система ЧПУ должна указывать в окне файла
- **Формат даты**
  В пункте меню "Формат даты" задается формат даты, которую должна указывать система ЧПУ в столбце **Изменение**
- **Настройки**
  Если курсор находится в структуре дерева директорий: определите, должна ли система ЧПУ при нажатии клавиши со стрелкой вправо перейти в другое окно или открыть имеющиеся поддиректории

Работа с быстрыми клавишами

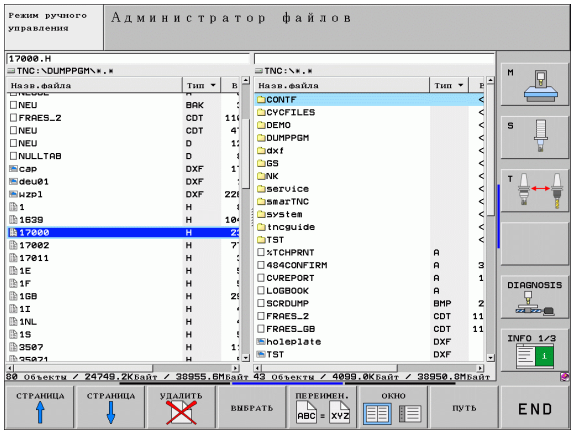
Быстрые клавиши - это команды быстрого вызова, активируемые нажатием определенной комбинации клавиш. Комады быстрого вызова всегда выполняют функцию, которую можно также выполнить с помощью Softkey. Имеются следующие быстрые клавиши:

- CTRL+S:
  выбор файла (смотри также „Выбор дисководов, директорий и файлов” на странице 111)
- CTRL+N:
  запуск диалога для создания нового файла/новой директории (смотри также „Создать новый файл (возможно только на дисководе TNC:\)” на странице 114)
- CTRL+C:
  запуск диалога для копирования выбранных файлов/директорий (смотри также „Копирование отдельного файла” на странице 115)
- CTRL+R:
  запуск диалога для переименования файла/директории (смотри также „Переименование файла” на странице 122)
- Клавиша DEL:
  запуск диалога для удаления выбранных файлов/директорий (смотри также „Удаление файла” на странице 119)
- CTRL+O:
  запуск диалога "Открыть с помощью" (смотри также „Выбор программ smarT.NC” на странице 113)
- CTRL+W:
  Переключение разделения экрана дисплея (смотри также „Передача данных на внешний носитель/с внешнего носителя данных” на странице 126)
- CTRL+E:
  активация функций для согласования управления файлами (смотри также „Согласование управления файлами” на странице 124)
- CTRL+M:
  подключение USB-устройства (смотри также „USB-устройства в системе ЧПУ (функция FCL 2)” на странице 129)
- CTRL+K:
  удаление USB-устройства (смотри также „USB-устройства в системе ЧПУ (функция FCL 2)” на странице 129)
- Клавиша Shift+клавиша со стрелкой вверх или вниз:
  Выделение нескольких файлов или директорий (смотри также „Выделение файлов” на странице 120)
- Клавиша ESC:
  Отмена функции

Передача данных на внешний носитель/с внешнего носителя данных

До начала передачи данных на внешний носитель данных следует настроить интерфейс данных (смотри „Настройка интерфейса передачи данных” на странице 529).

При передаче данных через последовательный интерфейс в зависимости от используемого для этого ПО могут возникнуть трудности, устраняемые повторным выполнением передачи данных.



PGM MGT

Вызов меню управления файлами

ОКНО

Выбор разделения экрана дисплея для передачи данных: нажмите Softkey ОКНО. Система ЧПУ на левой половине дисплея показывает все файлы текущей директории, а на правой половине - все файлы, записанные в корневой директори TNC:\

Перемещения курсора на подлежащий передаче файл выполняется клавишами со стрелками:

Перемещает курсор в окне вверх и вниз

Перемещает курсор из правого окна в левое и обратно

Для копирования данных из системы ЧПУ на внешний носитель поместите курсор в левом окне на подлежащий передаче файл.

Для копирования данных с внешнего носителя в систему ЧПУ поместите курсор в правом окне на подлежащий передаче файл.



Выбор другого дисковода или директории: нажмите Softkey для выбора директории, система ЧПУ отобразит окно перехода. Выберите в окне перехода с помощью клавиш со стрелками и клавиши ENT желаемую директорию



Передача отдельного файла: нажмите Softkey КОПИРОВАТЬ, или



передача нескольких файлов: нажмите Softkey ВЫДЕЛЕНИЕ (на второй панели Softkey, смотри „Выделение файлов”, страница 120)

Подтвердите выбор с помощью Softkey OK или клавиши ENT. Система ЧПУ активирует окно состояния, информирующее о ходе процесса копирования или



Завершите передачу данных: переместите курсор в левое окно, затем нажмите Softkey ОКНО. Система ЧПУ снова отобразит стандартное окно управления файлами



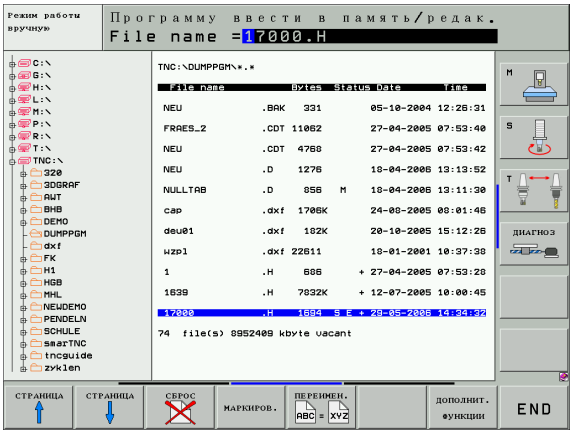
Для выбора другой директории при двухоконном представлении следует нажать Softkey выбора директории. В окне перехода выберите желаемую директорию с помощью клавиш со стрелками и клавиши ENT!

Система ЧПУ в сети

Чтобы подключить карту Ethernet к сети, смотри „Ethernet-интерфейс”, страница 533.

Чтобы подключить iTNC с Windows XP к вашей сети, смотри „Настройки сети”, страница 599.

Система ЧПУ протоколирует сообщения об ошибках во время работы в сети смотри „Ethernet-интерфейс”, страница 533.



Если ЧПУ подключена к сети, то в левом окне директорий представлено до 7 дополнительных дисководов, которыми можно пользоваться (см. иллюстрацию). Все описанные выше функции (выбор дисковода, копирование файлов и т..) также действительны для дисководов сети в объеме, разрешенном правилами контроля доступа.

Подключение и отключение дисковода сети

PGM MGT

- Выбор функции управления файлами: нажмите клавишу PGM MGT, при необходимости выберите с помощью Softkey ОКНО разделение экрана дисплея, как показано на иллюстрации справа вверху

СЕТЬ

- Управление дисководами сети: нажмите Softkey СЕТЬ (вторая панель Softkey). Система ЧПУ отображает в правом окне дисководы сети, доступ к которым есть у оператора. С помощью описанных далее клавиш Softkey определяются соединения для каждого дисковода

Функция	Softkey
Установить соединение с сетью, система ЧПУ записывает в столбец **Mnt** букву **M**, если соединение активно. К системе ЧПУ можно подключить до 7 дополнительных дисководов	ПРИСОЕД. ДИСКОВОД
Завершить соединение с сетью	РАЗЪЕД. ДИСКОВОД
Автоматическое соединение с сетью при включении системы ЧПУ. Система ЧПУ записывает в столбец **Auto** букву **A**, если соединение устанавливается автоматически	АВТОМАТ. СОЕДИНИТЬ
Не устанавливать автоматического соединения с сетью при включении системы ЧПУ	СОЕД. УСТАНОВЛ. НЕ АВТОМ.

Чтобы установить связь с сетью, может потребоваться некоторое время. Затем система ЧПУ отображает справа вверху на дисплее **[READ DIR]**. Максимальная скорость передачи составляет от 2 до 5 Мбит/с в зависимости от типа передаваемого файла и нагузки на сеть.

USB-устройства в системе ЧПУ (функция FCL 2)

Очень просто можно сохранять данные или загружать данные в систему ЧПУ, используя USB-устройства. Система ЧПУ поддерживает следующие блочные USB-устройства:

- дисководы для дискет с файловой системой FAT/VFAT
- карты памяти с файловой системой FAT/VFAT
- жесткие диски с файловой системой FAT/VFAT
- CD-ROM-дисководы с файловой системой Joliet (ISO9660)

Подобные USB-устройства система ЧПУ распознает автоматически при подключении. USB-устройства с другими файловыми системами (например, NTFS) не поддерживаются. В таких случаях при подключении система ЧПУ выдает сообщение об ошибке **USB: TNC не поддерживает устройство**.

Как правило, все USB-устройства с вышеуказанными файловыми системами допускают подключение к ЧПУ. В определнных условиях, например, при наличии кабеля большой длины между пультом управления и основным компьютером может случиться, что USB-устройство будет некорректно распознано системой управления. В таких случаях следет воспользоваться другим USB-устройством.

В окне управления файлами USB-устройства выглядят как особый дисковод в дереве директорий, так что оператор может надлежащим образом пользоваться описанными в предыдущих разделах функциями для управления файлами.

Производитель станков может присваивать устройствам USB жестко определенные названия. Соблюдайте указания инструкции по обслуживанию станка!

Для отключения USB-устройства следует выполнить базовую процедуру, приведенную ниже.



- Выбор управления файлами: нажмите клавишу PGM MGT



- Нажав клавишу со стрелкой, перейдите к левому окну



- Нажав клавишу со стрелкой, перейдите к отсоединяемому USB-устройству



- Переключите панель Softkey дальше



- Выберите дополнительные функции



- Выберите функцию отключения USB-устройств: ЧПУ удаляет USB-устройства из дерева директорий



- Завершите управление файлами

И, наоборот, можно снова подключить ранее удаленное USB-устройство, нажав следующую клавишу Softkey:



- выберите функцию для повторного подключения USB-устройств



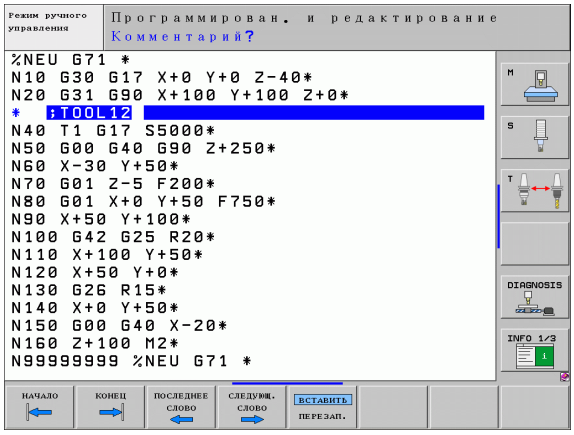
4

Программирование: Средства программирования

4.1 Вставка комментария

Применение

Каждый кадр в программе обработки может сопровождаться комментарием для пояснения шагов программировани или выдачи указаний.



> В тех случаях, когда система ЧПУ не может отображать комментарий на дисплее полностью, на нем появляется знак >>.
>
> В качестве последнего символа в кадре комментария запрещается использовать тильду (~).

Оператору предлагается три возможных варианта ввода комментария:

Комментарий во время ввода программы

- Введите данные для кадра программы, затем нажмите „;“ (точку с запятой) на алфавитной клавиатуре, – систем ЧПУ задаст вопрос **Комментарий?**
- Введите комментарий и закройте кадр клавишей END

Ввод комментария дополнительно

- Выберите кадр, к которому требуется добавить комментарий
- С помощью клавиши со стрелкой "вправо" выберите последнее слово в кадре: точка с запятой появляется в конце кадра, и система ЧПУ задает вопрос **Комментарий?**
- Введите комментарий и закройте кадр клавишей END

Комментарий в собственном кадре

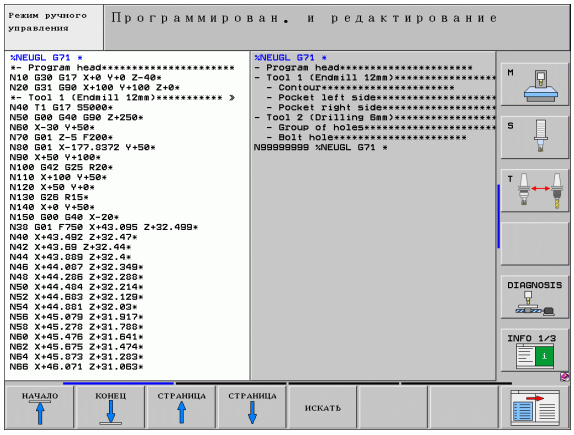
- Выберите кадр, за которым требуется вставить комментарий
- Откройте диалоговое окно программирования клавишей “;” (точка с запятой) на алфавитной клавиатуре
- Введите комментарий и закройте кадр клавишей END

Функции редактирования комментария

Функция	Softkey
Переход к началу комментария	
Переход к концу комментария	
Переход к началу слова. Слова следует разделять пробелом	
Переход к концу слова. Слова следует разделять пробелом	
Переключение между режимом вставки и замены	

4.2 Оглавление программ

Определение, возможности применения



В системе ЧПУ предусмотрена возможность комментирования программы обработки с помощью кадров оглавления. Оглавление - это краткие текстовые фрагменты (не более 37 знаков), представленные в виде комментариев или заголовков для последующих строк программы.

Длинные и сложные программы благодаря рациональному использованию оглавления имеют более наглядную и простую для понимания форму.

Это облегчает внесение дальнейших изменений в программу. Оглавление вставляется в любом месте программы обработки. Его можно дополнительно отображать в собственном окне, а также обрабатывать или дополнять.

Управление вставленными пунктами оглавления осуществляется в отдельном файле (окончание .SEC.DEP). Тем самым овышается скорость навигации в окне оглавления.

Отображение окна оглавления/переход к другому активном окну



- Отображение окна оглавления: выберите разделение экрана дисплея ПРОГРАММА + ОГЛ.



- Смена активного окна: нажмите Softkey „смена окна“

Вставка кадра оглавления в окне программы (слева)

- Выберите кадр, за которым следует вставить кадр оглавления



- Нажмите Softkey ВСТАВИТЬ ОГЛАВЛЕНИЕ или клавишу * на ASCII-клавиатуре
- Введите текст оглавления на алфавитной клавиатуре



- При необходимости изменить уровень оглавления с помощью Softkey

Выбор кадров в окне оглавления

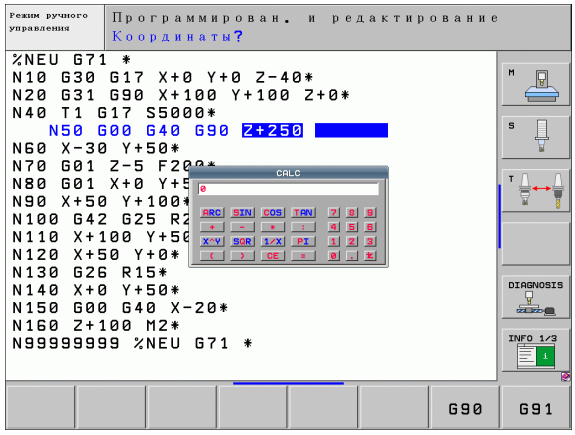
Если оператор в окне оглавления переходит от одного кадра к другому, то система ЧПУ параллельно отображает кадры в окне программы. Таким образом, сделав всего несколько шагов, вы можете пройти части программы болього размера.

4.3 Калькулятор

Использование

Система ЧПУ имеет калькулятор с важнейшими математическими функциями.

- Клавишей CALC можно вызвать калькулятор на экран или снова закрыть
- Выберите арифметические функции с помощью команд быстрых клавиш алфавитной клавиатуры. Краткие команды оозначены в калькуляторе разными цветами



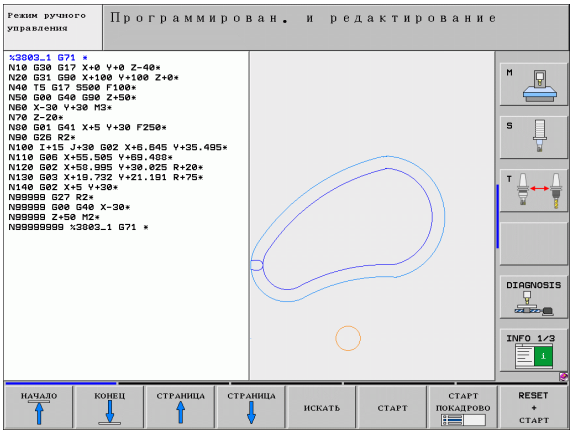
Арифметическая функция	Быстрая команда (клавиша)
Сложение	+
Вычитание	–
Умножение	*
Деление	:
Синус	S
Косинус	C
Тангенс	T
Арксинус	AS
Арккосинус	AC
Арктангенс	AT
Возведение в степень значений	^
Извлечение квадратного корня	Q
Обратная функция	/
Расчет в скобках	( )
PI (3.14159265359)	P
Показ результата	=

Присвоение рассчитанного значения в программе

- С помощью клавиш со стрелками выберите слово, которому следует присвоить рассчитанное значение
- С помощью клавиши CALC вызовите калькулятор и выполните необходимый расчет
- Нажмите клавишу "Присвоение фактической позиции": система ЧПУ вводит рассчитанное значение в активное пол ввода и закрывает калькулятор

4.4 Графика при программировании

Параллельное выполнение/невыполнение функции графики при программировании



Во время составления программы система ЧПУ может отображать запрограммированный контур с помощью двумерной графики.

- Для разделения экрана дисплея переключитесь на изображение программы слева и графики справа: нажать клавишу РЕЖИМ РАЗДЕЛЕНИЯ ЭКРАНА и Softkey ПРОГРАММА + ГРАФИКА

АВТОМАТ. РИСОВАТЬ ВЫК ВКЛ

- Установите клавишу Softkey АВТОМ. СИМВОЛ на ВКЛ. Когда вводятся строки программы, ЧПУ показывает каждое запрограммированное движение по траектории в окн графики справа

Если система ЧПУ не должна параллельно отображать графику, переключите Softkey АВТОМ. СИМВОЛ на ВЫКЛ.

АВТОМ. СИМВОЛЫ ВКЛ не обеспечивает графического изображения повторов частей программы.

Графическое воспроизведение существующей программы

- Клавишами со стрелками выберите кадр, до которого следует создать графику, или нажмите GOTO и введите желаемый номер кадра вручную

RESET + СТАРТ

- Создание графики: нажмите Softkey ПЕРЕЗАГР. + СТАРТ

Другие функции:

Функция	Softkey
Создание полной графики при программировании	RESET + СТАРТ
Создание покадровой графики при программировании	СТАРТ ПОКАДРОВО
Создание полной графики при программировании или дополнение после ПЕРЕЗАГР. + СТАРТ	СТАРТ
Приостановка графики при программировании. Эта клавиша Softkey появляется только во время создания системой ПУ графики при программировании	СТОП
Повторное вычерчивание графики программирования, если, например, из-за пересечений линии удаляются	НОВ.НАЧ.

Индикация и выключение номеров кадров





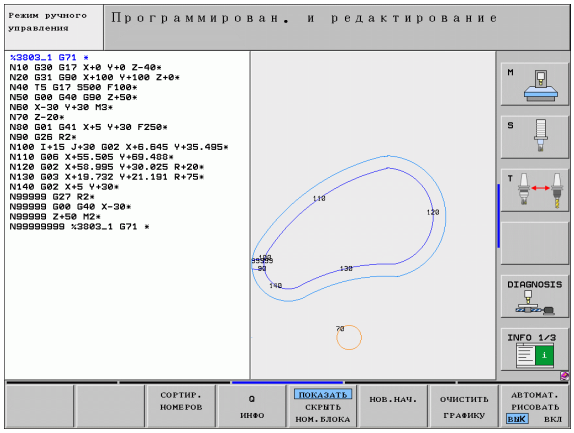
- Переключение панели Softkey: см. илл.
- Вызов номеров кадров: Softkey ВЫКЛ. ИНДИК. НОМ. КАДРА переключить на ИНДИКАЦИЯ
- Выключить номера кадров: Softkey ВЫКЛ. ИНДИК. НОМ. КАДРА переключить на ВЫКЛ.

Удаление графики





- Переключение панели Softkey: см. илл.
- Удаление графики: нажмите Softkey УДАЛИТЬ ГРАФИКУ

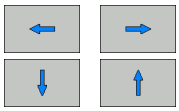


Увеличение или уменьшение фрагмента

Оператор может самостоятельно задать вид (перспективу) для графики. Фрагмент для увеличения или уменьшени выбирается с помощью рамки.

- Выбор панели Softkey для увеличения/уменьшения фрагмента (вторая панель, см. илл.)

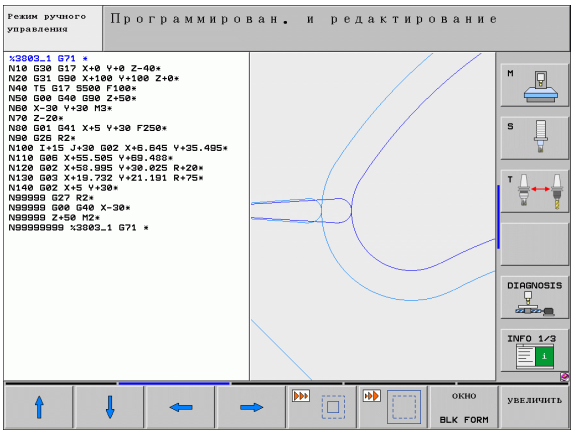
При этом предлагаются следующие функции:

Функция	Softkey
Вызов и смещение рамок. Для смещения удерживайте соответствующую клавишу Softkey нажатой	
Уменьшение рамки – для уменьшения удерживайте нажатой клавишу Softkey	
Увеличение рамки – для увеличения удерживайте нажатой клавишу Softkey	



- Выберите область с помощью Softkey ФРАГМЕНТ ЗАГОТОВКИ

Нажатием клавиши Softkey ЗАГОТОВКА КАК BLK FORM восстанавливается первоначальный вид фрагмента.



4.5 Трехмерная линейная графика (функция FCL2)

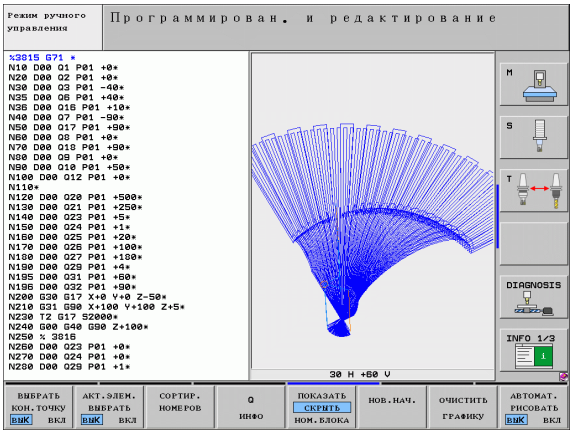
Применение

С помощью трехмерной линейной графики можно отображать запрограммированные системой ЧПУ перемещения в трехмерной системе. Для быстрого распознавания деталей имеется высокопроизводительная функция масштабирования.

Во избежание появления нежелательных следов обработки на заготовке особенно важно проверять внешние программы на отсутствие ошибок с помощью трехмерной линейной графики еще до начала обработки. Такие следы обработки возникают, например, если точки неправильно выдаются постпроцессором.

Для быстрого обнаружения мест с ошибками система ЧПУ помечает активный в левом окне кадр в трехмерной линейной графике другим цветом (базовая настройка: красный).

- Разделить экран дисплея, поместив программу слева, а линии трехмерной графики - справа: нажмите клавишу SPLIT SCREEN и Softkey ПРОГРАММА + 3D-ЛИНИИ.



Функции трехмерной линейной графики

Функция	Softkey
Активировать и переместить вверх рамку масштабирования. Для перемещения нажать и удерживать Softkey	
Активировать и переместить вниз рамку масштабирования. Для перемещения нажать и удерживать Softkey	
Активировать и переместить влево рамку масштабирования. Для перемещения нажать и удерживать Softkey	
Активировать и переместить вправо рамку масштабирования. Для перемещения нажать и удерживать Softkey	
Увеличение рамки – для увеличения удерживайте нажатой клавишу Softkey	
Уменьшение рамки – для уменьшения удерживайте нажатой клавишу Softkey	
Сброс увеличения фрагмента, так что система ЧПУ показывает заготовку согласно запрограммированной BLK-форме	ОКНО BLK FORM
Назначение фрагмента	ПРИНЯТЬ ОТРЕЗОК

Функция	Softkey
Поворот заготовки по часовой стрелке	
Поворот заготовки против часовой стрелки	
Поворот заготовки назад	
Поворот заготовки вперед	
Пошаговое увеличение изображения. Если изображение увеличено, система ЧПУ отображает в нижней строке окна графики букву **Z**.	
Пошаговое уменьшение изображения. Если изображение уменьшено, система ЧПУ отображает в нижней строке окна графики букву **Z**.	
Показать заготовку исходного размера	
Показать заготовку в последнем активном виде	
Отображать/не отображать запрограммированные конечные точки с помощью точки на линии	
Отображать/не отображать выбранный в левом окне NC-кадр в трехмерном графическом виде с цветным выделением	
Отображать/не отображать номера кадров	

Работать с трехмерной линейной графикой можно также с помощью мыши. Предлагаются функции, указанные ниже

- Трехмерный поворот изображаемой контурной модели: перемещайте мышь, удерживая нажатой ее правую кнопку. ЧУ отображает систему координат, которая представляет ориентацию детали, активную в данный момент. После тго, как будет отпущена правая кнопка мыши, система ЧПУ сориентирует заготовку в определенном направлении
- Перемещение изображаемой контурной модели: перемещайте мышь, удерживая нажатой ее среднюю кнопку или колесико. Система ЧПУ перемещает заготовку в соответствующем направлении. После того, как будет отпущена средняя кнопка мыши, система ЧПУ переместит заготовку в определенную позицию
- Масштабирование на определенном участке с помощью мыши: выделите нажатой левой кнопкой мыши прямоугольны участок масштабирования. После того, как будет отпущена левая кнопка мыши, система ЧПУ увеличит заготовку на заданном участке
- Быстрое увеличение и уменьшение площади обзора с помощью мыши: вращайте колесико мыши вперед или назад

Цветная маркировка NC-кадров в графике



- Переключите панель Softkey



- Отобразите слева на дисплее выбранный NC-кадр в трехмерной линейной графике, справа - с цветной маркировкой: переключите Softkey АКТ. ЭЛЕМ. МАРКИРОВАТЬ ВЫКЛ/ВКЛ. на ВКЛ
- Отобразите слева на дисплее выбранный NC-кадр в трехмерной линейной графике, справа - без цветной маркировк: переключите Softkey АКТ. ЭЛЕМ. МАРКИРОВАТЬ ВЫКЛ/ВКЛ. на ВЫКЛ

Индикация и выключение номеров кадров



- Переключите панель Softkey



- Вызов номеров кадров: Softkey ВЫКЛ. ИНДИК. НОМ. КАДРА переключите на ИНДИКАЦИЯ
- Выключить номера кадров: Softkey ВЫКЛ. ИНДИК. НОМ. КАДРА переключите на ВЫКЛ.

Удаление графики



- Переключите панель Softkey



- Удаление графики: нажмите Softkey УДАЛИТЬ ГРАФИКУ

4.6 Непосредственная помощь при NC-сообщениях об ошибках

Индикация сообщений об ошибках

Система ЧПУ отображает сообщения об ошибках автоматически, в том числе в случае

- неверных операций ввода
- логических ошибок в программе
- невыполнимых элементах контура
- применении измерительного щупа, не соответствующего предписаниям

Сообщение об ошибке, содержащее номер кадра программы, было обусловлено этим или предыдущим кадром. Тексты сообщений системы ЧПУ удаляются с помощью клавиши CE после устранения причины ошибки.

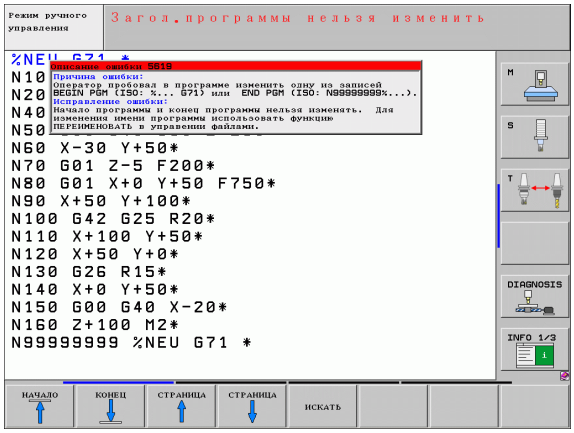
Более полную информацию к появившемуся сообщению об ошибке можно получить, нажав клавишу HELP. Тогда система ЧПУ активирует окно, в котором описана причина ошибки и процедура ее устранения.

Индикация функции помощи

Когда сообщения об ошибках мигают, система ЧПУ отображает текст помощи автоматически. После появления мигающих сообщений об ошибках необходимо перезапустить систему ЧПУ, удерживая клавишу END нажатой в течение 2 секунд.

HELP

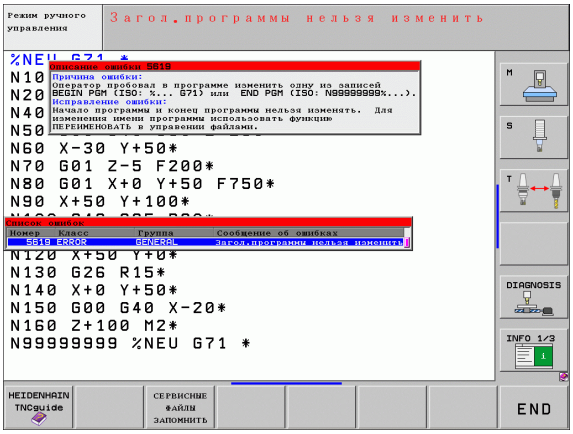
- Индикация функции помощи: нажмите клавишу HELP
- Изучите описания ошибок и возможности их устранения. При необходимости система ЧПУ отображает дополнительную информацию, полезную при поиске ошибок с помощью сотрудника фирмы HEIDENHAIN. Клавишей CE закройте окно помощи и одновременно квитируйте появившееся сообщение об ошибке
- Устраните ошибку согласно описанию в окне помощи



4.7 Список всех появляющихся сообщений об ошибках

Функция

С помощью данной функции можно отобразить окно перехода, в котором ЧПУ выводит все появляющиеся сообщения об ошибках. ЧПУ отображает как ошибки числового управления, так и ошибки, выдаваемые производителем станков.



Индикация списка ошибок

При наличии хотя бы одного сообщения об ошибке список может быть выведен на экран дисплея:

ERR

- Индикация списка: нажмите клавишу ERR
- Клавишами со стрелками можно выбрать одно из появившихся сообщений об ошибках
- Клавишей CE или DEL удалите выбранное в данный момент сообщение об ошибке из окна перехода. Если имеется только одно сообщени об ошибке, окно перехода одновременно закрывается
- Закрытие окна перехода: повторно нажмите клавишу ERR. Появившиеся сообщения об ошибках сохраняются

Параллельно со списком ошибок в отдельном окне можно также отобразить соответствующий текст помощи: нажмите клавишу HELP.

Содержимое окна

Столбец	Значение
Номер	Номер ошибки (-1: номер ошибки не определен), назначенный фирмой HEIDENHAIN или производителем станков
Класс	Класс ошибки. Определяет, каким образом система ЧПУ обрабатывает данную ошибку: ■ **ERROR** Класс комплексных ошибок для ошибок, у которых в зависимости от состояния станка или активного режима работы инициируются различные отклики на ошибки) ■ **FEED HOLD** Удаление активации подачи ■ **PGM HOLD** Прерывание отработки программы (STIB мигает) ■ **PGM ABORT** Отработка программы прерывается (ВНУТРЕННИЙ СТОП) ■ **EMERG. STOPP** Срабатывание аварийного выключателя ■ **RESET** Система ЧПУ выполняет быстрый перезапуск ■ **WARNING** Предупредительное сообщение, выполнение программы продолжается ■ **INFO** Информационное сообщение, выполнение программы продолжается
Группа	Группа. Определяет, из какой части программного обеспечения операционной системы было сформировано сообщние об ошибке ■ **OPERATING** ■ **PROGRAMMING** ■ **PLC** ■ **GENERAL**
Сообщение об ошибке	Текст ошибки, отображаемый системой ЧПУ

Вызов системы помощи TNCguide

С помощью Softkey можно вызывать систему помощи ЧПУ. В системе помощи незамедлительно появляется то же самое пояснение к ошибке, что и при нажатии клавиши HELP.



Если производитель станков также предоставляет систему помощи, то ЧПУ активирует дополнительную Softkey ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СТАНКОВ, с помощью которой можно вызывать эту специальную систему помощи. В ней содержится дальнейшая, более детальная информация о появившейся ошибке.



- Вызов помощи для сообщений об ошибках в системе HEIDENHAIN



- Вызов помощи (при наличии) для сообщений об ошибках заданного станка

Создание сервис-файлов

С помощью этой функции можно сохранить все относящиеся к сервисным функциям данные в ZIP-файле. Соответствующие данные NC и PLC сохраняются системой ЧПУ в файле **TNC:\service\service<xxxxxxxx>.zip**. Имя файла система ЧПУ устанавливает автоматически, причем отображает **<xxxxxxxx>** как однозначную последовательность символов системного времени.

Предлагаются следующие возможности создания сервис-файла:

- нажатием клавиши Softkey СОХРАНИТЬ СЕРВИС-ФАЙЛЫ после нажатия клавиши ERR.
- с внешнего устройства с помощью ПО передачи данных TNCremoNT
- в случае фатального сбоя ПО ЧПУ из-за серьезной ошибки система ЧПУ создает сервис-файлы автоматически
- Дополнительно производитель станков может также обеспечить автоматическое создание сервис-файлов для собщений об ошибках PLC.

Среди прочих в сервис-файле сохраняются следующие данные:

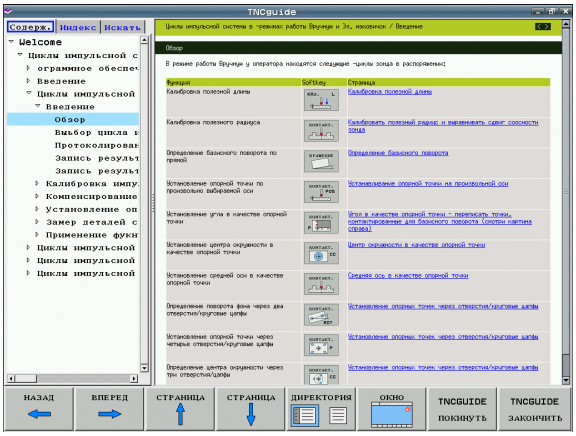
- протокол событий
- PLC-протокол
- выбранные файлы (*.H/*.I/*.T/*.TCH/*.D) всех режимов работы
- *.SYS-файлы
- параметры станка
- информационные файлы и протоколы операционной системы (активируются частично с помощью MP7691)
- содержимое запоминающего устройства PLC
- определенные в PLC:\NCMACRO.SYS NC-макросы
- информация об аппаратном обеспечении

Дополнительно по инструкции сервисной службы можно сохранять и файл управления **TNC:\service\userfiles.sys** в формате ASCII. При этом ЧПУ также упакует определенные там данные в ZIP-файл.

Сервис-файл содержит все NC-данные, необходимые для поиска ошибок. Процедурой передачи сервис-файла подтверждается ваше согласие с тем, что производитель станка или фирма Dr. Johannes HEIDENHAIN GmbH будет использовать эти даные в целях диагностики.

4.8 Контекстно-зависимая система помощи TNCguide (функция FCL 3)

Применение



Система помощи TNCguide доступна только в том случае, если в аппаратной части вашей системы управления имеется не менее 256 Мбайт рабочей памяти, и дополнительно установлена функция FCL3.

Контекстно-зависимая система помощи **TNCguide** содержит документацию для пользователя в формате HTML. Вызов TNCguide осуществляется клавишей HELP, причем система ЧПУ частично отображает соответствующую информацию непосредственно в зависимости от ситации (контекстно-зависимый вызов). Нажатие клавиши HELP при редактировании NC-кадра приводит, как правило, к преходу точно в то место документации, где описана соответствующая функция.

В стандартном случае документация поставляется на немецком и английском языках с соответствующим ПО для ЧПУ. Диалоги на остальных языках предоставляются фирмой HEIDENHAIN для бесплатной загрузки, разумеется, при наличии перевода соответствующей документации (смотри „Загрузка текущих файлов помощи” на странице 151).

Система ЧПУ первоначально запускает TNCguide, как правило, на языке, выбранном оператором в качестве языка диаога в системе ЧПУ. Если файлы этого языка в системе ЧПУ пока отсутствуют, система открывает вариант на английском языке.

В TNCguide доступна следующая документация для пользователя:

- руководство пользователя для диалога открытым текстом (**BHBKlartext.chm**)
- руководство пользователя DIN/ISO (**BHBIso.chm**)
- руководство пользователя по циклам (**BHBtchprobe.chm**)
- руководство пользователя для smarT.NC (формат лоцмана, **BHBSmart.chm**)
- список всех NC-сообщений об ошибках (**errors.chm**)

Дополнительно доступен также файл журнала **main.chm**, в котором собраны все имеющиеся chm-файлы.

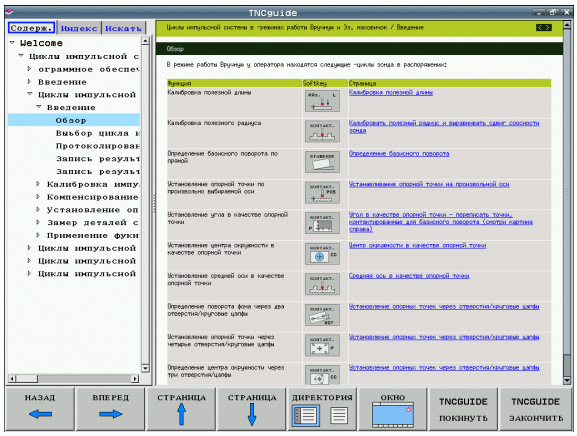
По выбору производитель станков может включить в **TNCguide** и документацию для заданного станка. Тогда эти документы появляются в виде отдельного журнала в файле **main.chm**.

Работа с TNCguide

Вызов TNCguide

Для запуска TNCguide имеется несколько возможностей:

- Нажатие клавиши HELP, если система ЧПУ не отображает в данный момент сообщение об ошибке
- Щелчок мыши на клавишах Softkey, если ранее был нажат активированный символ помощи справа внизу дисплея
- Открытие файла помощи (CHM-файл), с помощью системы управления файлами. Система ЧПУ может открыть любой CHM-файл, даже если он не сохранен в памяти на жестком диске системы ЧПУ



При появлении одного или нескольких сообщений об ошибках система ЧПУ активирует непосредственную помощь огласно сообщениям об ошибках. Для запуска **TNCguide** следует сначала квитировать все сообщения об ошибках.

При вызове системы помощи ЧПУ запускает на месте программирования определенный для системы внутренний стндартный браузер (как правило, Internet Explorer) в двухпроцессорной версии, а в однопроцессорной версии - адаптированный фирмой HEIDENHAIN браузер.

Для многих клавиш Softkey имеется контекстно-зависимый вызов, с помощью которого можно непосредственно перейти к описанию функций соответствующих клавиш Softkey. Эта функция доступна только при использовании мыши. Выполните действия в указанной последовательности:

- Выберите панель Softkey, на которой отображается желаемая Softkey
- Щелкните мышью на символе помощи, отображаемому системой ЧПУ непосредственно справа над панелью Softkey: курсор мыши превращается в вопросительный знак
- Щелкните этим вопросительным знаком по клавише Softkey, функцию которой нужно узнать: система ЧПУ откроет TNCguide. Если для выбранной Softkey нет входа в систему помощи, ЧПУ открывает файл журнала **main.chm**, из которого следует искать желаемое пояснение полнотекстовым поиском или навигацией в ручном режиме.

При редактировании самого NC-кадра контекстно-зависимый вызов также доступен:

- Выберите любой NC-кадр
- Клавишами со стрелками переместите курсор в кадр
- Нажмите клавишу HELP ЧПУ запускает систему помощи и отображает описание активной функции (не действует в отношении дополнительных функций или циклов, встроенных производителем станка)

Навигация в TNCguide

Простейшим способом перемещения является навигация в TNCguide с помощью мыши. С левой стороны показан список содержания. Щелчком на указывающем вправо треугольнике можно отобразить находящиеся под ним главы или показать желаемую страницу напрямую щелчком на соответствующей записи. Управление системой такое же, как для Windows Explorer.

Связанные между собой места в тексте (ссылки) выделены синим цветом и подчеркнуты. Щелчок по ссылке открывает соответствующую страницу.

Разумеется, управлять TNCguide можно также с помощью клавиш и Softkey. Таблица, приведенная ниже, содержит обзор соответствующих функций клавиш.



Описанные далее функции клавиш доступны только в однопроцессорной версии системы ЧПУ.

Функция	Softkey
■ Список содержания слева является активным: выбрать запись, расположенную выше или ниже ■ Текстовое окно справа активно: переместить страницу вниз или вверх, если текст или графика не отображается полностью	
■ Список содержания слева активен: открыть список содержания. Если список содержания больше не открывается, следует перейти в правое окно ■ Текстовое окно справа активно: нет функции	
■ Список содержания слева активен: закрыть список содержания ■ Текстовое окно справа активно: нет функции	
■ Список содержания слева активен: нажатием клавиши курсора показать выбранную страницу ■ Текстовое окно справа активно: переход на страницу со ссылкой, если курсор установлен на ссылке	
■ Список содержания слева активен: Переключение рейтера между индикацией списка содержания, индикацией алфавитного указателя ключевых слов и функцией полнотекстового поиска, а также переключение на правую сторону дисплея ■ Текстовое окно справа активно: переход обратно в левое окно	

Функция	Softkey
■ Список содержания слева активен: выбрать запись, расположенную выше или ниже ■ Текстовое окно справа активно: переход на следующую ссылку	 
Выбрать последнюю показанную страницу	НАЗАД
Листать вперед, если функция "выбрать последнюю показанную страницу" использовалась неоднократно	ВПЕРЕД
Переход на страницу назад	СТРАНИЦА
Переход на страницу вперед	СТРАНИЦА
Индикация/выключение списка содержания	ДИРЕКТОРИЯ
Переключение между полным и редуцированным изображением на дисплее. При редуцированном изображении видна только часть интерфейса ЧПУ	ОКНО
Фокус переключается на приложение системы ЧПУ внутри системы, так что при открытом TNCguide можно обслуживать систему управления. Если активно полное изображение, система ЧПУ автоматически уменьшает размер окна перед переключением фокуса	TNCGUIDE ПОКИНУТЬ
Завершение работы TNCguide	TNCGUIDE ЗАКОНЧИТЬ

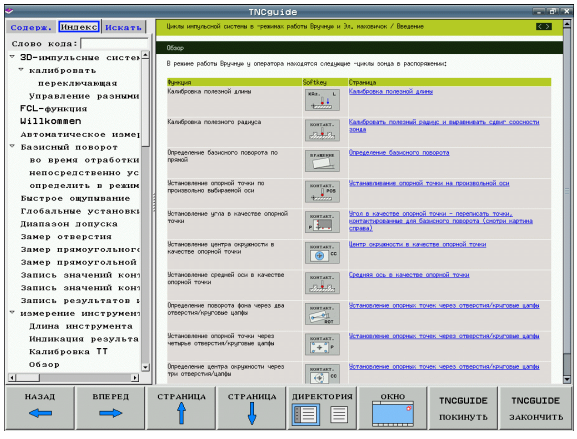
Алфавитный указатель ключевых слов

Важнейшие ключевые слова собраны в соответствующем алфавитном указателе (рейтер **Индекс**) и напрямую выбираются щелчком мыши или с помощью клавиш курсора.

Левая сторона активна.



- Выберите рейтер **Индекс**
- Активируйте поле ввода **Кодовое слово**
- Введите искомое слово, тогда система ЧПУ синхронизирует алфавитный указатель ключевых слов, связанный с веденным текстом, так что ключевое слово можно быстрее найти в созданном списке или
- С помощью клавиши со стрелкой выделите подсветкой нужное ключевое слово
- Клавишей ENT активируйте отображение информации о выбранном ключевом слове



Полнотекстовый поиск

С рейтером **Поиск** у вас есть возможность выполнять поиск определенного слова по всему TNCguide.

Левая сторона активна.



- Выберите рейтер **Поиск**
- Активируйте поле ввода **Поиск:**
- Введите искомое слово, подтвердите клавишей ENT: система ЧПУ показывает в виде списка все места поиска, содежащие это слово
- С помощью клавиши со стрелкой выделите подсветкой нужное место
- С помощью клавиши ENT отобразите выбранное место



Полнотекстовый поиск в любое время можно выполнить, пользуясь всего одним словом.

При активации функции **Поиск только в заголовках** (кнопкой мыши или наведением курсора на это место и последующим нажатием клавиши пробела) система ЧПУ ведет поиск не во всем тексте, а только во всех заголовках.

Загрузка текущих файлов помощи

Подходящие для ПО вашей системы ЧПУ файлы помощи находятся на начальной странице сайта фирмы HEIDENHAIN **www.heidenhain.de** в разделе:

- Services und Dokumentation (Сервис и документация)
- Software (Программное обеспечение)
- Hilfesystem iTNC 530 (Система помощи iTNC 530)
- Номер NC-ПО вашей системы ЧПУ, например, **34049x-05**
- Выбрать желаемый язык, например, немецкий: появится ZIP-файл с соответствующими файлами помощи
- Загрузить и распаковать ZIP-файл
- Передать распакованные CHM-файлы в систему ЧПУ в директорию **TNC:\tncguide\de** или в поддиректорию соответствующего языка (см. также таблицу ниже)



Если CHM-файлы передаются в систему ЧПУ с помощью TNCremoNT, в пункте меню **Extras>Конфигурация>Режим>Передача в двоичном формате** следует записать расширение **.CHM**.

Язык	Директория ЧПУ
Немецкий	**TNC:\tncguide\de**
Английский	**TNC:\tncguide\en**
Чешский	**TNC:\tncguide\cs**
Французский	**TNC:\tncguide\fr**
Итальянский	**TNC:\tncguide\it**
Испанский	**TNC:\tncguide\es**
Португальский	**TNC:\tncguide\pt**
Шведский	**TNC:\tncguide\sv**
Датский	**TNC:\tncguide\da**
Финский	**TNC:\tncguide\fi**
Голландский	**TNC:\tncguide\nl**
Польский	**TNC:\tncguide\pl**
Венгерский	**TNC:\tncguide\hu**
Русский	**TNC:\tncguide\ru**
Китайский (упрощенный)	**TNC:\tncguide\zh**
Китайский (традиционный):	**TNC:\tncguide\zh-tw**

Язык	Директория ЧПУ
Словенский (опция ПО)	**TNC:\tncguide\sl**
Норвежский	**TNC:\tncguide\no**
Словацкий	**TNC:\tncguide\sk**
Латышский	**TNC:\tncguide\lv**
Корейский	**TNC:\tncguide\kr**
Эстонский	**TNC:\tncguide\et**
Турецкий	**TNC:\tncguide\tr**
Румынский	**TNC:\tncguide\ro**
Литовский	**TNC:\tncguide\lt**



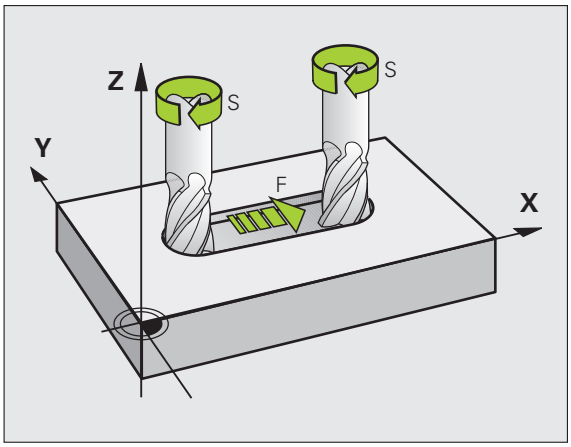
5

Программирование: инструменты

5.1 Ввод данных инструментов

Подача F

Скорость подачи **F** - это скорость (мм/мин или дюйм/мин), с которой центр инструмента перемещается по своей траектории. Максимальная скорость подачи определяется характеристиками станка и может отличаться для разных осей.



Ввод

Подачу можно ввести в кадре **T** (вызов инструмента) и в любом кадре позиционирования (смотри „Программирование движений инструмента в формате DIN/ISO” на странице 98). В программах с измерением в миллиметрах подача задается в мм/мин, в дюйм-программах - для оптимальных покаателей разрешения - в 1/10 дюйма/мин.

Ускоренный ход

Для программирования ускоренного хода введите **G00**.

Продолжительность действия

Заданная числовым значением подача сохраняется до того кадра, где будет введена ее новая величина. Если используется новая скорость подачи **G00** (ускоренный ход), после следующего кадра с **G01** скорость подачи становится равной последней скорости подачи, заданной вводом числового значения.

Внесение изменений во время выполнения программы

Во время выполнения программы подача изменяется с помощью поворотной ручки потенциометра корректировки F.

Скорость вращения шпинделя S

Скорость вращения шпинделя S задается в оборотах в минуту (об/мин) в кадре **T** (вызов инструмента). В качестве альтернативы можно также задать скорость резки Vc в м/мин.

Внесение изменений

В программе обработки частоту вращения шпинделя можно изменить с помощью кадра **T**, введя в нем лишь новую частоту вращения:

S

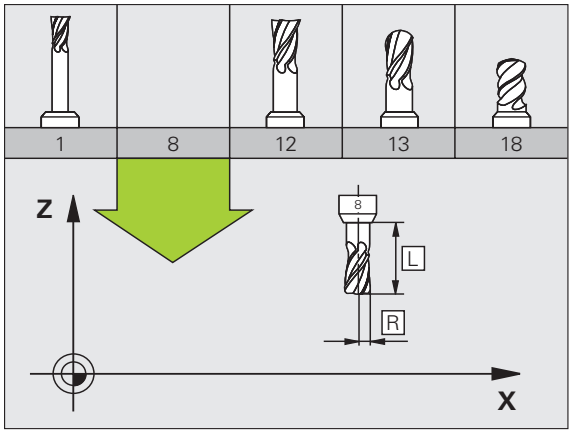
- Программирование частоты вращения шпинделя: нажмите клавишу S на алфавитной клавиатуре
- Введите новую частоту вращения шпинделя

Внесение изменений во время выполнения программы

Во время выполнения программы частота вращения шпинделя изменяется при помощи потенциометра S частоты вращения шпинделя.

5.2 Параметры инструмента

Условия выполнения коррекции инструмента



Как правило, координаты движения по траектории программируются в соответствии с размерами заготовки, приведенным на чертеже. Чтобы система ЧПУ могла рассчитать траекторию центра инструмента, и, следовательно, выполнить коррекцию инструмента, нужно ввести длину и радиус каждого применяемого инструмента.

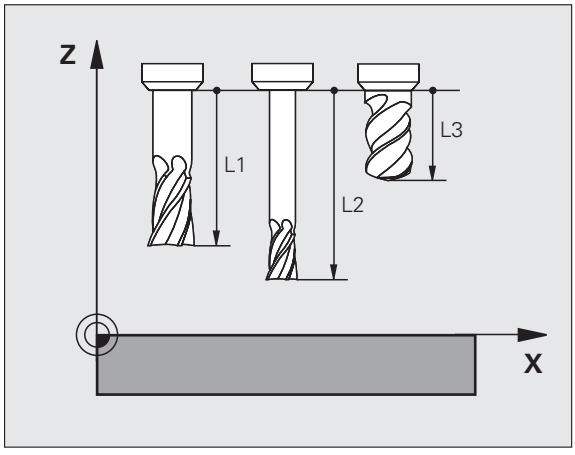
Параметры инструментов можно вводить либо с помощью функции **G99** непосредственно в программе, либо отдельно в таблице инструментов. При табличном вводе параметров инструентов можно ознакомиться с прочими соответствующими конкретному инструменту параметрами. Система ЧПУ учитывает все введенные данные во время выполнения программы обработки.

Номер инструмента, название инструмента

Каждый инструмент обозначен номером от 0 до 32767. При работе с таблицами инструментов можно дополнительно присваивать инструментам названия. В названии инструмента допускается не более 16 знаков.

Инструмент с номером 0 определен как нулевой инструмент и имеет длину L=0 и радиус R=0. В таблицах инструменто инструменту T0 также следует присвоить L=0 и R=0.

Длина инструмента L



Длину инструмента L в большинстве случаев следует вводить в качестве абсолютной длины относительно точки ривязки инструмента. Системе ЧПУ необходима общая длина инструмента для различных функций, связанных с многоосевой обработкой.

Радиус инструмента R

Радиус инструмента R вводится напрямую.

Значения "дельта" для длины и радиуса

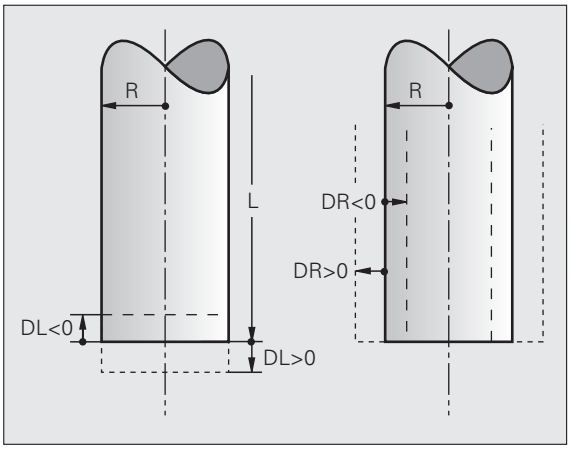
Дельта-значениями обозначаются отклонения длины и радиуса инструмента.

Положительное дельта-значение представляет собой припуск (**DL**, **DR**, **DR2**>0). При обработке с припуском значение для него вводится при программировании вызова инструмента в **T**.

Отрицательное дельта-значение означает нижний предел допуска (**DL**, **DR**, **DR2**<0). Нижний предел допуска вводится в таблицу инструмента для расчета износа инструмента.

Дельта-значения вводятся в виде числовых значений, в кадре **T** эти значения можно задать также при помощи Q-параметра.

Диапазон ввода: допускаются дельта-значения не более ± 99,999 мм.



Дельта-значения из таблицы инструментов влияют на графическое изображение **инструмента**. Изображение **заготовки** при моделировании не изменяется.

Дельта-значения из кадра **T** при моделировании изменяют отображаемую величину **заготовки**. **Размер инструмента** в модели не изменяется.

Ввод данных инструмента в программу

Номер, длина и радиус для определенного инструмента задаются в программе обработки один раз в кадре **G99**:

- Выбор определения инструмента: нажмите клавишу TOOL DEF

TOOL DEF

- **Номер инструмента**: обозначьте инструмент с помощью номера
- **Длина инструмента**: поправка на длину
- **Радиус инструмента**: поправка на радиус

В режиме диалогового окна значения длины и радиуса можно ввести непосредственно в поле диалога: нажмите желаемую клавишу Softkey для оси.

Пример

```
N40 G99 T5 L+10 R+5 *
```

Ввод данных инструмента в таблицу

В таблице инструментов можно определить до 30000 инструментов и сохранить в памяти их данные. Количество инструментов, устанавливаемых системой ЧПУ при открытии новой таблицы, определяется с помощью параметра стака 7260. Обратите внимание на функции редактирования, описанные ниже в этой главе. Для ввода нескольких попрвок к инструменту (индексирование номера инструмента), установите параметр станка 7262, не равный 0.

Использование таблицы инструментов необходимо, если

- необходимо применять индексированные инструменты, например, ступенчатое сверло с несколькими поправками на длину (смотри страница 162)
- станок оснащен автоматическим устройством смены инструмента
- следует выполнить автоматическое измерение инструментов с помощью TT 130 (см. руководство пользователя "Циклы измерительного щупа")
- необходимо выполнить дополнительную чистовую обработку с помощью цикла обработки G122 (см. руководство пользователя "Циклы", цикл "ПРОТЯЖКА")
- выполняется обработка с помощью циклов с 251 по 254 (см. руководство пользователя по циклам, циклы 251-254)
- выполняется обработка с системой автоматического расчета данных резки

Таблица инструментов: стандартные параметры инструментов

Сокращение	Вводимые данные	Диалог
T	Номер, по которому инструмент вызывается в программе (например, 5, индексированный: 5.2)	-
НАЗВАНИЕ	Название, по которому инструмент вызывается в программе (не более 16 знаков, только заглавные буквы, без проелов)	**Название инструмента?**
L	Коррекция на длину инструмента L	**Длина инструмента?**
R	Коррекция на радиус инструмента R	**Радиус инструмента R?**
R2	Радиус инструмента R2 для угловой радиусной фрезы (только для трехмерной коррекции на радиус или графическго изображения обработки радиусной фрезой)	**Радиус инструмента R2?**
DL	Дельта-значение длины инструмента L	**Припуск на длину инструмента?**
DR	Дельта-значение радиуса инструмента R	**Припуск на радиус инструмента?**
DR2	Дельта-значение радиуса инструмента R2	**Припуск на радиус инструмента R2?**
LCUTS	Длина режущей кромки инструмента для цикла 22	**Длина режущей кромки по оси инструмента?**

Сокращение	Вводимые данные	Диалог
ANGLE	Максимальный угол врезания инструмента при маятниковом движении для циклов 22 и 208	**Максимальный угол врезания?**
TL	Заблокировать инструмент (**TL**: для **T**ool **L**ocked = англ. "инструмент заблокирован")	**Инструмент заблокирован? Да = ENT / Нет = NO ENT**
RT	Номер инструмента для замены - если есть - запасной инструмент (**RT**: для **R**eplacement **T**ool = англ. "запасной инструмент"); см. также **TIME2**)	**Запасной инструмент?**
TIME1	Максимальный срок службы инструмента в минутах. Эта функция зависит от станка и описана в инструкции по облуживанию станка	**Максимальный срок службы?**
TIME2	Максимальный срок службы инструмента при вызове инструмента **TOOL CALL** в минутах: если текущий срок службы достигает или превышает это значение, система ЧПУ при следующем вызове инструмента **TOOL CALL** использует запасной инструмент (см. также **CUR.TIME**)	**Максимальный срок службы при TOOL CALL?**
CUR.TIME	Текущий срок службы инструмента в минутах: система ЧПУ автоматически отсчитывает отработанное инструментом время (**CUR.TIME**: для **CUR**rent **TIME** = англ. "текущее время"). Для использованных инструментов можно ввести значение вручную	**Текущий срок службы?**
DOC	Комментарий к инструменту (не более 16 знаков)	**Комментарий к инструменту?**
PLC	Информация об инструменте, которая должна передаваться в PLC.	**Статус PLC?**
PLC-VAL	Значение для инструмента, которое должно передаваться в PLC	**Значение PLC?**
PTYP	Тип инструмента для оценки его параметров в таблице мест инструмента	**Тип инструмента для таблицы мест?**
NMAX	Ограничение скорости вращения шпинделя для данного инструмента Контролируется и запрограммированное значение (сообщение об ошибке), и повышение скорости вращения при использовании потенциометра. Функция неактивна: введите –	**Максимальная скорость вращения [об/мин]?**
LIFTOFF	Задает следующее: должна ли система ЧПУ в случае NC-остановки отводить инструмент от заготовки в направлении положительной оси инструмента, чтобы избежать появления следов выхода из материала на контуре. Если задано значение **Y**, система ЧПУ перемещает инструмент на расстояние до 30 мм от контура при активации этой функции в NC-програме с помощью M148 (смотри „Автоматический отвод инструмента от контура при NC-остановке: M148” на странице 321)	**Отводить инструмент Да/Нет?**
P1 ... P3	Функция, зависящая от станка: передача значения в PLC. Соблюдайте указания инструкции по обслуживанию станк	**Значение?**

Сокращение	Вводимые данные	Диалог
KINEMATIC	Функция, зависящая от станка: Описание кинематики угловых фрезерных головок, дополнительно перерассчитываемых системой ЧПУ на активную кинематику станка. Выбор доступных описаний кинематики с помощью Softkey НАЗНАЧИТЬ КИНЕМАТИКУ (смотри также „Кинематика инструментального суппорта” на странице 165)	**Дополн. описание кинематики?**
T-ANGLE	Угол при вершине инструмента. Применяется в цикле "Центровка" (цикл 240) для расчета глубины центровки согласно введенному диаметру	**Угол при вершине (тип DRILL+CSINK)?**
PITCH	Шаг резьбы инструмента (в данный момент еще без функции)	**Шаг резьбы (только тип инструмента TAP)?**
AFC	Настройка регулятора адаптивного регулирования подачи AFC, определенная в столбце **НАЗВАНИЕ** таблицы AFC.TAB. Назначить стратегию регулирования клавишей Softkey НАЗНАЧИТЬ НАСТР. РЕГ. AFC (3-я панель Softkey)	**Стратегия регулирования?**

Таблица инструментов: параметры инструментов для его автоматического измерения инструментов

Описание циклов для автоматического измерения инструмента: см. руководство пользователя по циклам

Сокращенное обозначение	Вводимые данные	Диалог
CUT	Количество режущих кромок инструмента (макс. 20 режущих кромок)	**Количество режущих кромок?**
LTOL	Допустимое отклонение от длины инструмента L для обнаружения износа. При превышении введенного значения сстема ЧПУ блокирует инструмент (статус **L**). Диапазон ввода: от 0 до 0,9999 мм	**Допуск на износ: длина?**
RTOL	Допустимое отклонение от радиуса инструмента R для обнаружения износа. При превышении введенного значения система ЧПУ блокирует инструмент (статус **L**). Диапазон ввода: от 0 до 0,9999 мм	**Допуск на износ: радиус?**
R2TOL	Допустимое отклонение от радиуса инструмента R2 для обнаружения износа. При превышении введенного значени система ЧПУ блокирует инструмент (статус **L**). Диапазон ввода: от 0 до 0,9999 мм	**Допуск на износ: радиус 2?**
DIRECT.	Направление резки инструмента для измерения с вращающимся инструментом	**Направление резки (M3 = –)?**
TT:R-OFFS	Измерение длины: смещение инструмента между центром измерительного наконечника и центром инструмента. Прдварительная настройка: радиус инструмента R (клавиша NO ENT формирует **R**)	**Смещение радиуса инструмента?**

Сокращенное обозначение	Вводимые данные	Диалог
TT:L-OFFS	Измерение радиуса: дополнительное смещение инструмента к MP6530 между верхней кромкой измерительного наконечника и нижней кромкой инструмента. Предварительная настройка: 0	**Коррекция на длину инструмента?**
LBREAK	Допустимое отклонение от длины инструмента **L** для обнаружения поломки. При превышении введенного значения система ЧПУ блокирует инструмент (статус **L**). Диапазон ввода: от 0 до 0,9999 мм	**Допуск на поломку: длина?**
RBREAK	Допустимое отклонение от радиуса инструмента R для обнаружения поломки. При превышении введенного значения система ЧПУ блокирует инструмент (статус **L**). Диапазон ввода: от 0 до 0,9999 мм	**Допуск на поломку: радиус?**

Таблица инструментов: данные инструментов для автоматического расчета частоты вращения/подачи

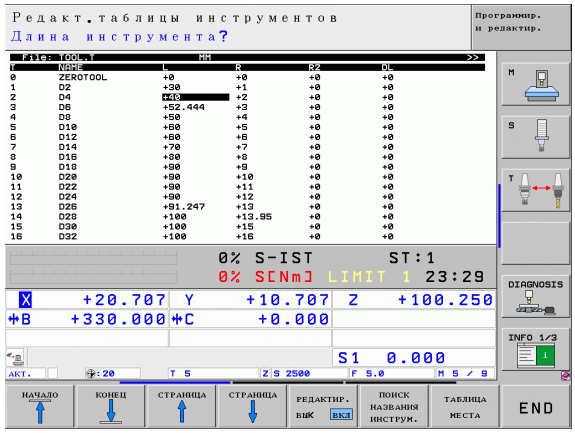
Сокращенное обозначение	Вводимые данные	Диалог
ТИП	Тип инструмента: Softkey НАЗНАЧИТЬ ТИП (3-я панель Softkey); система ЧПУ активирует окно, в котором можно выбрать тип инструмента. В настоящее время фукции имеются только у инструменты типов DRILL и MILL	**Тип инструмента?**
TMAT	Материал режущих кромок инструмента: Softkey НАЗНАЧИТЬ МАТЕРИАЛ ЛЕЗВИЯ (3-я панель Softkey); система ЧПУ активирует окно, в котором можно выбрать материал режущей кромки	**Материал лезвий инструмента?**
CDT	Таблица данных резки: Softkey ВЫБОР CDT (3-я панель Softkey); система ЧПУ активирует окно, в котором можно выбрать таблицу данных резки	**Название таблицы данных резки?**

Таблица инструментов: данные инструментов для трехмерных измерительных щупов (только при заданном Bit1 в MP7411 = 1, см. руководство пользователя "Циклы измерительных щупов")

Сокращенное обозначение	Вводимые данные	Диалог
CAL-OF1	Система ЧПУ при калибровке заносит в этот столбец смещение центра по главной оси трехмерного щупа, если в меню калибровки указан номер инструмента	**Несоосность щупа относительно главной оси?**
CAL-OF2	Система ЧПУ при калибровке заносит в этот столбец смещение центра по вспомогательной оси трехмерного щупа, если в меню калибровки указан номер инструмента	**Несоосность щупа относительно вспомогательной оси?**
CAL-ANG	Система ЧПУ при калибровке устанавливает угол шпинделя, при котором калибровался трехмерный щуп, если в меню калибровки указан номер инструмента	**Угол шпинделя при калибровке?**

Редактирование таблицы инструментов

Задействованная в выполнении программы таблица инструментов называется TOOL.T и должна храниться в памяти в директории TNC:\. Таблицу инструментов TOOL.T можно редактировать только в режиме обслуживания станка. Называйте таблицы инструментов, которые вы архивируете или используете для теста программы, любым другим именем, заканчивающимся на .T .



Откройте таблицу инструментов TOOL.T:

- Выберите любой режим работы станка

ТАБЛИЦА ИНСТРУМ.

- Выберите таблицу инструментов: нажмите Softkey ТАБЛИЦА ИНСТРУМЕНТОВ

РЕДАКТИР. ВЫК ВКЛ

- Установите клавишу Softkey РЕДАКТИРОВАНИЕ на “ВКЛ.”.

Открытие другой произвольно выбранной таблицы инструментов

- Выберите режим "Программирование/редактирование"

PGM MGT

- Вызовите меню управления файлами
- Отображение выбора типов файлов: нажмите Softkey ВЫБОР ТИПА
- Отображение файлов типа .T: нажмите Softkey ПОКАЗАТЬ .T
- Выберите файл или введите новое имя файла. Подтвердите выбор клавишей ENT или с помощью Softkey ВЫБОР

Если таблица инструментов открыта для редактирования, то курсор можно перемещать с помощью клавиш со стреками или клавиш Softkey в любое место таблицы. В любом месте таблицы можно перезаписывать сохраняемые значения или вводить новые значения. Дополнительные функции редактирования находятся в следующей таблице.

Если система ЧПУ не может отобразить все позиции таблицы инструментов одновременно, то полоса вверху в таблице высвечивает символ “>>” или “<<”.

Функции редактирования таблицы инструментов	Softkey
Переход в начало таблицы	НАЧАЛО
Переход в конец таблицы	КОНЕЦ
Переход к предыдущей странице таблицы	СТРАНИЦА
Переход к следующей странице таблицы	СТРАНИЦА

Функции редактирования таблицы инструментов	Softkey
Поиск имени инструмента в таблице	ПОИСК НАЗВАНИЯ ИНСТРУМ.
Показать информацию об инструменте по столбцам или показать всю информацию по одному инструменту на одной странице дисплея	СПИСОК ФОРМУЛЯР
Переход к началу строки	НАЧАЛО СТРОКИ
Переход к концу строки	КОНЕЦ СТРОКИ
Копировать выделенное поле	КОПИРОВ. АКТУАЛ. ЗНАЧЕНИЕ
Вставить скопированное поле	ВСТАВИТЬ КОПИР. ЗНАЧЕНИЕ
Добавить допустимое для ввода количество строк (инструментов) к концу таблицы	N СТРОК ВСТАВИТЬ В КОНЦЕ
Вставить строку индексированным номером инструмента за текущей строкой. Функция активна только тогда, когда разрешается сохранить несколько поправок для одного инструмента (параметр станка 7262 не равен 0). Система ЧПУ вставляет за последним имеющимся индексом копию данных инструмента и увеличивает индекс на 1. Применеие: например, ступенчатое сверло с несколькими поправками длины	ВСТАВИТЬ СТРОКУ
Удаление текущей строки (инструмента) Удаление запрещено, если инструмент внесен в таблицу мест!	УДАЛИТЬ СТРОКУ
Отображать / не отображать номера мест	НОМЕР МЕСТА ИНДИКАЦИЯ
Отобразить все инструменты / отобразить только те инструменты, которые хранятся в таблице мест	ИНДИКАЦ. ИНСТРУМ. СКРЫТЬ

Выход из таблицы инструментов

- Вызовите меню управления файлами и выберите файл другого типа, например, программу обработки

Указания к таблицам инструментов

С помощью параметра станка 7266.x определите, какие данные можно ввести в таблицу инструментов и в какой послдовательности они указываются.

Отдельные столбцы или строки таблицы инструментов можно заменять содержимым другого файла. Условия:

- Файл для копирования должен уже существовать
- Копируемый файл должен содержать только заменяемые столбцы (строки)

Отдельные столбцы или строки копируются с помощью Softkey ЗАМЕНИТЬ ПОЛЯ (смотри „Копирование отдельного файла” на странице 115).

Кинематика инструментального суппорта

Для расчета кинематики инструментального суппорта система ЧПУ должна быть адаптирована производителем санков. Особое значение имеет включение производителем станков кинематики суппорта в сегмент PLC или в директорию **TNC:\system\TOOLKINEMATICS**. Соблюдайте указания инструкции по обслуживанию станка!

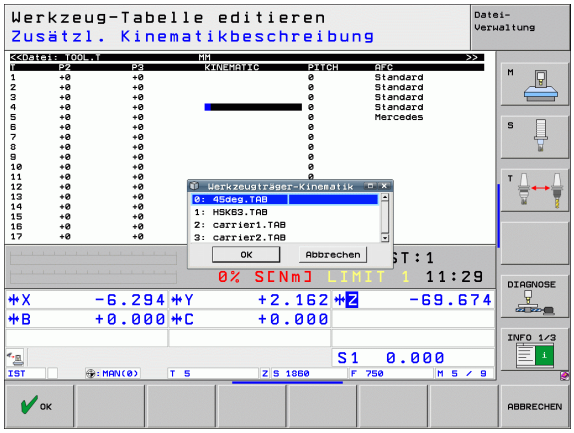
В таблице инструментов TOOL.T при необходимости каждому инструменту можно назначить дополнительную кинематку инструментального суппорта инструмента в столбце **KINEMATIC**.

В простейшем случае кинематика суппорта может использоваться для моделирования хвостовика инструмента, чтобы с его помощью вести учет данных в системе динамического контроля столкновений. Кроме того, с помощью этой функции можно наиболее простым образом интегрировать угловые головки в общую кинематику станка.

После нажатия в таблице инструментов Softkey ВЫБОР КИНЕМАТИКИ система ЧПУ отображает список всех доступных вариантов кинематики суппорта. Отображаемый список содержи все варианты кинематики суппорта, внесенные производителем станков (формат файла **TAB**, находятся в сегменте PLC) и дополнительно варианты кинематики суппорта в файлах формата **CFX**, хранящиеся в директории **TNC:\system\TOOLKINEMATICS**. Путем выбора варианта кинематики суппорта в формате cfx и его присвоения инструменту система ЧПУ копирует кинематику суппорта из сегмента ЧПУ в сегмент PLC. Одновременно система ЧПУ активирует этот вариант кинематики суппорта.

Внимание: опасность столкновения!

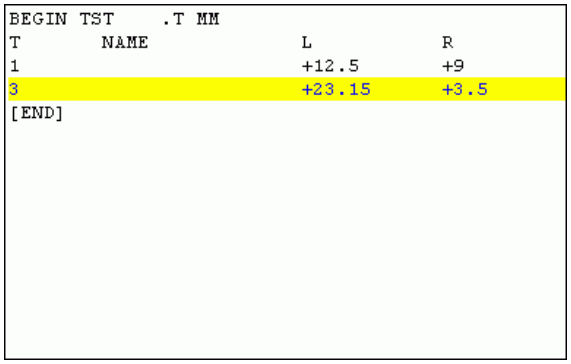
При изменении кинематики суппорта редактированием cfx-файла в таблице инструментов следует заново назначь вариант кинематики суппорта любому инструменту. Только с помощью процесса выбора система ЧПУ конвертирет cfx-файл во внутренний формат и активирует скорректированную кинематику суппорта.

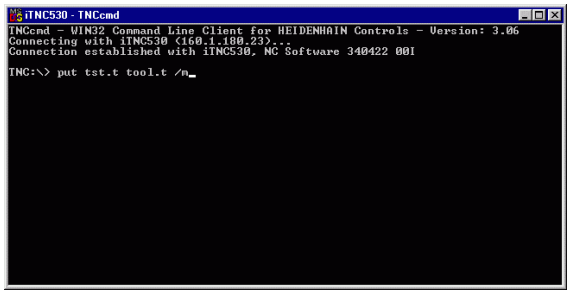


Перезапись отдельных данных инструмента с внешнего ПК

Особенно удобный вариант перезаписи любых данных инструментов с внешнего ПК предлагается фирмой HEIDENHAIN в виде ПО TNCremoNT для передачи данных (смотри „ПО для передачи данных” на странице 531). Такое применение имеет место при определении данных инструмента на внешнем устройстве предварительно настройки и дальнейшей передаче их в систему ЧПУ. Обратите внимание на следующий метод:

- Копирование таблицы инструментов TOOL.T в систему ЧПУ, например, в TST.T
- Запуск ПО для передачи данных TNCremoNT на ПК
- Установка соединения с системой ЧПУ
- Передача скопированной таблицы инструментов TST.T в ПК
- Сокращение файла TST.T с помощью любого редактора текстов до строк и столбцов, которые подлежат изменению (см. илл.). Обратите внимание на то, чтобы не изменилась заглавная строка, а данные всегда находились на одном уовне в столбце. Номера инструментов (столбец T) не обязательно должны следовать по порядку
- Выберите в TNCremoNT пункт меню <Extras> и <TNCcmd>: запускается TNCcmd
- Для передачи файла TST.T в систему ЧПУ введите следующую команду и подтвердите клавишей Return (см. илл.):
  put tst.t tool.t /m







При передаче перезаписываются только определенные в субфайле (например, TST.T) данные инструментов. Все остальные данные инструментов таблицы TOOL.T не изменяются.

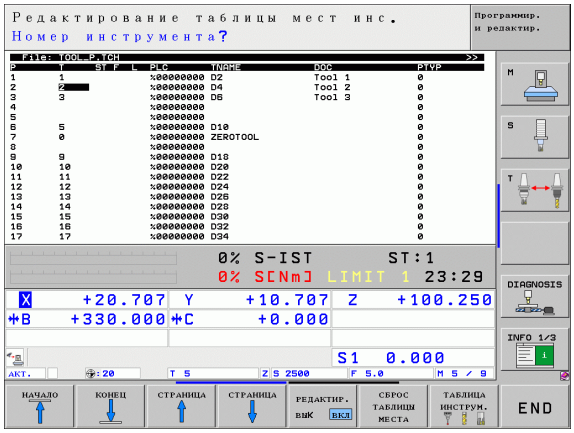
Копирование таблицы инструментов с помощью системы управления файлами ЧПУ описано в указаниях по управлеию файлами (смотри „Копирование таблиц” на странице 117).

Таблица мест для устройства смены инструмента

Фирма-производитель станков адаптирует объем функций таблицы мест к станку. Соблюдайте указания инструкци по обслуживанию станка!

Для автоматической смены инструмента требуется таблица мест TOOL_P.TCH. Система ЧПУ управляет несколькими табицами мест с любыми именами файлов. Таблица мест, активируемая для выполнения программы, выбирается в режиме работы "Отработка программы" через меню управления файлами (статус M). Для управления в одной таблице мес несколькими магазинами (индексирования номера места), установите параметры станка с 7261.0 по 7261.3, не равные от 0.

Система ЧПУ может управлять группой до **9999 мест магазина** в таблице мест инструмента.



Редактирование таблицы мест в режиме "Отработка программы"



- Выбор таблицы инструментов: нажмите Softkey ТАБЛИЦА ИНСТРУМЕНТОВ



- Выбор таблицы мест: нажмите Softkey ТАБЛИЦА МЕСТ



- Переключите Softkey РЕДАКТИРОВАНИЕ в положение ВКЛ, возможно, на станке не требуется или отсутствует данная функция: соблюдайте указания инструкции по обслуиванию станка

Выбор таблицы мест в режиме работы "Программирование/ редактирование"

PGM MGT

- Вызов меню управления файлами
- Отображение выбора типов файлов: нажмите Softkey ВЫБОР ТИПА
- Показ файлов типа .TCH: нажмите Softkey ФАЙЛЫ TCH (вторая панель Softkey)
- Выберите файл или введите новое имя файла. Подтвердите выбор клавишей ENT или с помощью Softkey ВЫБОР

Сокращенное обозначение	Вводимые данные	Диалог
P	Номер места инструмента в магазине инструментов	-
T	Номер инструмента	**Номер инструмента?**
ST	Инструмент является специальным (**ST**: для **S**pecial **T**ool = англ. "специальный инструмент"); если он блокирует места до и после своего места, то следует блокировать оответствующее место в столбце L (статус L)	**Специальный инструмент?**
F	Всегда возвращать инструмент на то же место в магазине (**F**: для **F**ixed = англ. "фиксированное")	**Фиксированное место? Да = ENT / Нет = NO ENT**
L	Заблокировать место (**L**: для **L**ocked = англ. "блокированный", см. также столбец ST)	**Место заблокировано Да = ENT / Нет = NO ENT**
PLC	Информация, которая должна передаваться об этом месте инструмента в PLC	**PLC-статус?**
TNAME	Индикация названия инструмента из TOOL.T	-
DOC	Индикация комментария к инструменту из TOOL.T	-
PTYP	Тип инструмента. Функция определяется фирмой-производителем станков. Следуйте указаниям документации к санку	**Тип инструмента для таблицы мест?**
P1 ... P5	Функция определяется фирмой-производителем станков. Следуйте указаниям документации к станку	**Значение?**
RSV	Резервирование места для плоскостного магазина	**Место резерв.: Да=ENT/Нет = NOENT**
LOCKED_ABOVE	Плоскостной магазин: заблокировать место, расположенное над текущим	**Заблокировать место вверху?**
LOCKED_BELOW	Плоскостной магазин: заблокировать место, расположенное под текущим	**Заблокировать место внизу?**
LOCKED_LEFT	Плоскостной магазин: заблокировать место, расположенное слева от текущего	**Заблокировать место слева?**
LOCKED_RIGHT	Плоскостной магазин: заблокировать место, расположенное справа от текущего	**Заблокировать место справа?**
S1 ... S5	Функция определяется фирмой-производителем станков. Следуйте указаниям документации к станку	**Значение?**

Функции редактирования таблицы мест	Softkey
Переход в начало таблицы	НАЧАЛО
Переход в конец таблицы	КОНЕЦ
Переход к предыдущей странице таблицы	СТРАНИЦА
Переход к следующей странице таблицы	СТРАНИЦА
Сброс таблицы мест	СБРОС ТАБЛИЦЫ МЕСТА
Сброс столбца "номер инструмента T"	СБРОС СТОЛБЕЦ T
Переход к началу следующей строки	СЛЕД. СТРОКА
Восстановление исходного состояния столбца. Действует только для столбцов **RSV**, **LOCKED_ABOVE**, **LOCKED_BELOW**, **LOCKED_LEFT** и **LOCKED_RIGHT**	СБРОС СТОЛБЦА

Вызов данных инструмента

Вызов инструмента TOOL CALL в программе обработки программируется следующими данными:

- Вызовите инструмент клавишей TOOL CALL

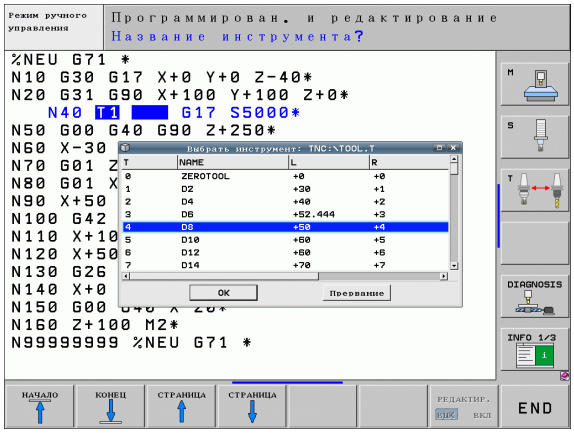
TOOL CALL

- **Номер инструмента**: введите номер или название инструмента. Инструмент был определен ранее в кадре **G99** или в таблице инструментов. С помощью Softkey НАЗВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА переключитесь на ввод названия. Система ЧПУ автоматически записывает название инструмента в кавычках. Навания относятся к записи в активной таблице инструментов TOOL.T. Для вызова инструмента с другими поправочными значениями следует ввести индекс, заданный в таблице инструментов после десятичной запятой. Клавишей Softkey ВЫБОР активируется окно, с помощью которого можно напрямую выбрать заданный в таблице TOOL.T инструмент, минуя вво его номера или названия: Смотри также “Редактирование данных инструмента в окне выбора” на странице 171
- **Ось шпинделя параллельна X/Y/Z**: введите ось инструмента
- **Скорость вращения шпинделя S**: напрямую задайте скорость вращения шпинделя или выполнение ее расчета системой ЧПУ (при работе с таблицаи данных резки). Для этого нажмите Softkey S АВТОМ. РАСЧЕТ. Система ЧПУ ограничивает частоту вращения шпинделя максимальным значением, заданным в параметре станка 3515. В качестве альтернативы можно определить скорость резки Vc [м/мин]. Для этого нажмите Softkey VC
- **Подача F**: напрямую задайте скорость подачи или выполнение ее расчета системой ЧПУ (при работе с таблицами данных резки). Для этого нажмите Softkey F АВТОМ. РАСЧЕТ. Система ЧПУ ограничивает подачу максимальным значением для “самой медленной оси” (задано в параметре станка 1010). F действует до тех пор, пока в кадре позиционирования или в кадре TOOL CALL не будет запрограммировано новое значение подачи
- **Припуск на длину инструмента DL**: дельта-значение для длины инструмента
- **Припуск на радиус инструмента DR**: дельта-значение для радиуса инструмента
- **Припуск на радиус инструмента DR2**: дельта-значение для радиуса инструмента 2

Редактирование данных инструмента в окне выбора

В окне перехода для выбора инструмента можно также редактировать отображаемые данные инструмента:

- Клавишами со стрелками выберите строку, а затем столбец редактируемого значения: голубая рамка ограничивает редактируемое поле
- Переключите Softkey РЕДАКТИРОВАНИЕ на ВКЛ, введите желаемое значение и подтвердите клавишей ENT
- При необходимости выберите другой столбец и выполните описанные выше действия
- Клавишей ENT введите выбранный инструмент в программу



Пример: вызов инструмента

Выполняется вызов инструмента номер 5 в оси инструментов Z с частотой вращения шпинделя 2500 об/мин и скоростью подачи, составляющей 350 мм/мин. Припуск на длину и радиус инструмента 2 составляет 0,2 и 0,05 мм соответственно, нижний предел допуска для радиуса инструмента составляет 1 мм.

```
N20 T 5.2 G17 S2500 DL+0,2 DR-1
```

Буква **D** перед **L** и **R** означает дельта-значение.

Предварительный выбор при использовании таблиц инструментов

При использовании таблиц инструментов с помощью кадра **G51** осуществляется предварительный выбор следующего применяемого инструмента. Для этого введите номер инструмента либо Q-параметр или название инструмента в кавычках.

Смена инструмента



Процедура смены инструмента зависит от станка. Соблюдайте указания инструкции по обслуживанию станка!

Позиция смены инструмента

Позиция смены инструмента должна быть безопасной во избежание столкновений при входе в нее. С помощью дополнительных функций **M91** и **M92** можно перемещаться в позицию смены, установленную для данного станка. Если перед первым вызовом инструмента запрограммировано **T 0**, то система ЧПУ перемещает зажимной хвостовик по оси шпинделя в позицию, не зависящую от длины инструмента.

Смена инструмента в режиме ручного управления

Перед сменой инструмента в ручном режиме шпиндель останавливается, и инструмент перемещается в позицию смены инструмента:

- Запрограммированный подвод к позиции смены инструмента
- Прерывание выполнения программы, смотри „Прерывание обработки”, страница 508
- Смена инструмента
- Продолжение отработки программы, смотри „Продолжение выполнения программы после прерывания”, страница 511

Автоматическая смена инструмента

При автоматической смене инструмента выполнение программы не прерывается. При вызове инструмента с помощью **T** система ЧПУ производит замену на инструмент из магазина.

Автоматическая смена инструмента при превышении срока службы: M101

M101 является функцией, зависящей от станка. Соблюдайте указания инструкции по обслуживанию станка!

Автоматическая смена инструмента невозможна при активной коррекции на радиус, если для смены инструмента на станке используется NC-программа. Соблюдайте указания инструкции по обслуживанию станка!

Когда заканчивается срок службы инструмента **TIME1**, система ЧПУ автоматически заменяет инструмент на запасной. Для этого в начале программы следует активировать дополнительную функцию **M101**. Функцию **M101** можно отменить с помощью **M102**.

Номер инструмента для замены заносится в столбец **RT** таблицы инструментов. Если в столбце нет номера инструмента, система ЧПУ производит замену на инструмент таким же названием, что и текущий. Система ЧПУ всегда начинает поиск инструмента для замены с начала таблицы инструментов, т.е. замена производится всегда на первый найденный с начала таблицы инструмент.

Автоматическая смена инструмента осуществляется

- после следующего NC-кадра по истечении срока службы или
- не позднее одной минуты по истечении срока службы (расчет осуществляется для 100%-го положения потенциометр). Данное положение действует в случае, если NC-кадр отрабатывается не более минуты, в противном случае смен заканчивается после завершения NC-кадра

Если срок службы истекает при активном M120 (Look Ahead), система ЧПУ заменяет инструмент лишь после того кадра, в отором с помощью кадра R0 была отменена поправка на радиус.

Система ЧПУ производит автоматическую смену инструмента даже в том случае, если к моменту его смены уже отабатывается цикл обработки.

Система ЧПУ не выполняет автоматической смены инструмента, пока отрабатывается программа смены инструмента.

Условия для стандартных NC-кадров с поправкой на радиус G40, G41, G42

Радиус инструмента для замены должен быть равен радиусу первоначально применявшегося инструмента. Если рдиусы не совпадают, система ЧПУ выдает текстовое сообщение и не заменяет инструмент.

Условия для NC-кадров с нормальными к поверхности векторами и трехмерной коррекцией

Допускается отклонение радиуса инструмента для замены от радиуса исходного инструмента. Он не учитываетя в кадрах программы, передаваемых CAM-системой. Дельта-значение (**DR**) следует вводить или в таблицу инструментов, или в кадр **T**.

Если **DR** больше нуля, система ЧПУ выдает текстовое сообщение и не заменяет инструмент. Это сообщение подавляется с помощью M-функции **M107**, а с помощью **M108** активируется снова.

Проверка использования инструмента

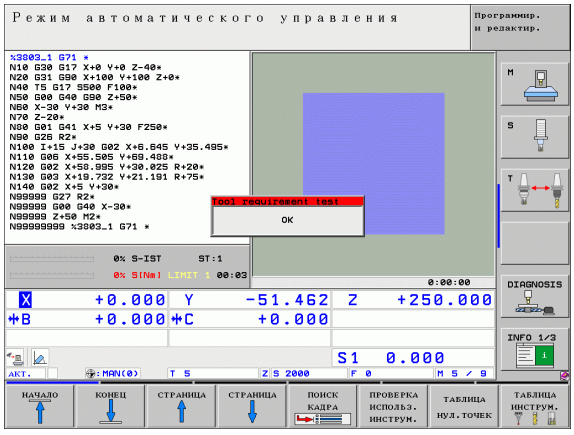
Функция проверки работы инструмента должна активироваться производителем станков. Следуйте указаниям интрукции по обслуживанию станка.

Для проверки работы инструмента должны быть выполнены следующие условия:

- Бит2 параметра станка 7246 должен быть =1
- Должно быть активно определение времени обработки в режиме **Тест программы**
- Проверяемая программа с диалогом открытым текстом должна быть полностью смоделирована в режиме **Тест программы**

Нажимая Softkey ПРОВЕРКА ПРИМЕНЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА перед запуском программы в режиме "Отработка", можно проверить, достаточно ли времени осталось до окончания срока службы используемых инструментов. При этом система ЧПУ сравнивает фактические показатели срока службы из таблицы инструментов с заданными значениями из файла применения инструмента.

После нажатия Softkey система ЧПУ отображает результат проверки применения в окне перехода. Закройте это окно нажатием клавиши CE.



Система ЧПУ сохраняет время применения инструмента в отдельном файле, который оканчивается на **pgmname.H.T.DEP**. (смотри „Изменение MOD-настройки подчиненных файлов” на странице 544). Созданный файл применения инструмента содержит следующую информацию:

Столбец	Значение
TOKEN	■ **TOOL**: время применения инструмента за один **TOOL CALL**. Записи приводятся в хронологическом порядке ■ **TTOTAL**: общее время применения одного инструмента ■ **STOTAL**: вызов подпрограммы (включая циклы); записи приведены в хронологическом порядке ■ **TIMETOTAL**: общее время отработки NC-программы вносится в столбец **WTIME**. В столбце **PATH** система ЧПУ записывает путь доступа к соответствующей NC-программе. Столбец **TIME** содержит сумму всех записей **TIME** (только с включенным шпинделем и без перемещений на ускоренном ходу). Все остальные столбцы система ЧПУ обуляет ■ **TOOLFILE**: в столбец **PATH** система ЧПУ записывает путь доступа к таблице инструментов, с помощью которой был выполнен тест программы. Таким образом, система ЧПУ при собственной проверке применения инструмента может определить, выполнялся ли тест программы с помощью TOOL.T
TNR	Номер инструмента (**–1**: инструмент еще не заменялся)
IDX	Индекс инструмента
НАЗВАНИЕ	Название инструмента из таблицы инструментов
TIME	Время применения инструмента в секундах (продолжительность включения подачи)
WTIME	Время применения инструмента в секундах (общая продолжительность применения от одной замены инструмента о другой)
RAD	**Радиус инструмента R + припуск на радиус инструмента DR** из таблицы инструментов. Единицей измерения является 0,1 мкм

Столбец	Значение
BLOCK	Номер кадра, в котором был запрограммирован кадр **TOOL CALL**
PATH	■ **TOKEN = TOOL**: Путь доступа к активной главной программе или подпрограмме ■ **TOKEN = STOTAL**: путь к подпрограмме
T	Номер инструмента с индексом инструмента

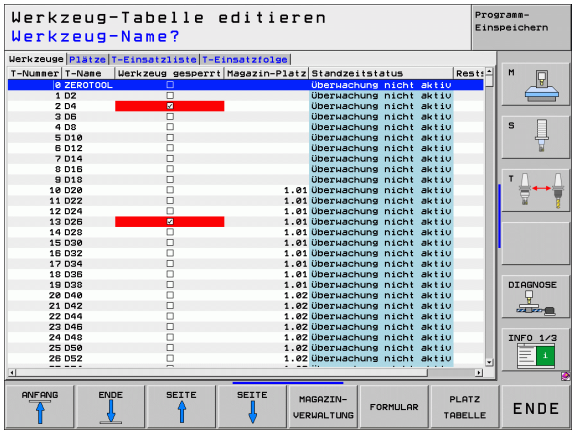
При проверке применения инструмента файла паллетов имеется две возможности:

- Курсор установлен на файле паллетов на записи паллета: Система ЧПУ выполняет проверку применения инструмента для паллета в целом
- Курсор установлен на файле паллетов на записи программы: Система ЧПУ выполняет проверку применения инструмента только для выбранной программы

Управление инструментами

Управление инструментами зависит от станка и может быть полностью деактивировано. Точный объем функций устанавливается производителем станков, соблюдайте указания инструкции по обслуживанию станка!

Далее описаны исключительно те функции, которые обеспечиваются стандартным вариантом системы ЧПУ.



С помощью системы управления инструментом производитель станков может установить разнообразные функции ля манипулирования инструментами. Примеры:

- Наглядное и при необходимости адаптируемое представление данных инструментов в формулярах
- Произвольное обозначение отдельных данных инструментов в таблицах нового вида
- Смешанное представление данных из таблицы инструментов и таблицы мест
- Возможность быстрой сортировки всех данных инструментов щелчком мыши
- Использование вспомогательных графических средств, например, цветное выделение статуса инструмента или магазина
- Предоставление программно-ориентированного монтажного списка всех инструментов
- Предоставление программно-ориентированной последовательности использования всего инструмента

Вызов управления инструментами



▶ Выбор таблицы инструментов: нажмите Softkey ТАБЛИЦА ИНСТРУМЕНТОВ



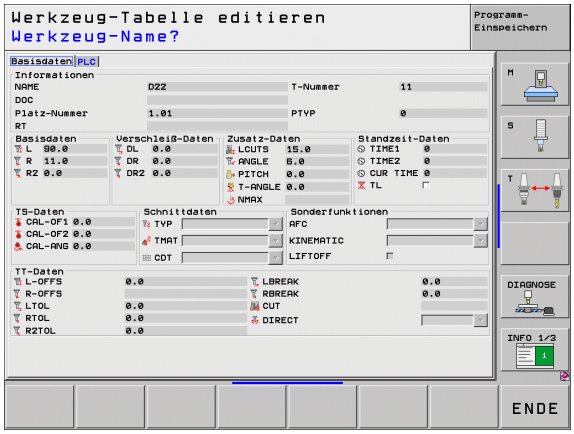
▶ Переключите панель Softkey далее



▶ Выберите Softkey УПРАВЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТАМИ: Система ЧПУ переходит в таблицу нового вида (см. илл. справа)

В новом виде система ЧПУ представляет всю информацию об инструментах в четырех следующих рейтерах картотечных карт:

- **Инструменты**:
  Информация о заданных инструментах
- **Места**:
  Информация о заданных местах
- **список применения инструмента T**:
  Список всех инструментов NC-программы, выбранной в режиме отработки программы (только при уже созданном файле применения инструмента, смотри „Проверка использования инструмента”, страница 175)
- **последовательность применения инструмента T**:
  Список последовательности всех инструментов, заменяемых в программе, выбранной в режиме отработки програмы (только при уже созданном файле применения инструмента, смотри „Проверка использования инструмента”, страница 175)



Редактировать данные инструмента можно исключительно в виде формуляра, который активируется нажатием Softkey ФОРМУЛЯР или клавиши ENT, соответственно, для выделенного инструмента.

Работа с системой управление инструментами

Работать с системой управления инструментами можно как с помощью мыши, так и нажатием клавиш и Softkey:

Функции редактирования системы управления инструментами	Softkey
Переход в начало таблицы	
Переход в конец таблицы	
Переход к предыдущей странице таблицы	
Переход к следующей странице таблицы	
Вызов функции управления магазином: Без адаптации станка функция управления магазином недоступна	
Вызов отображения вида формуляра для выделенного в таблице инструмента или места в магазине	
Отображение данных о размещении (при активном рейтере **Инструменты**)	
Отображение данных для заданного инструмента (при активном рейтере **Места**)	

С помощью мыши можно дополнительно выполнять следующие функции:

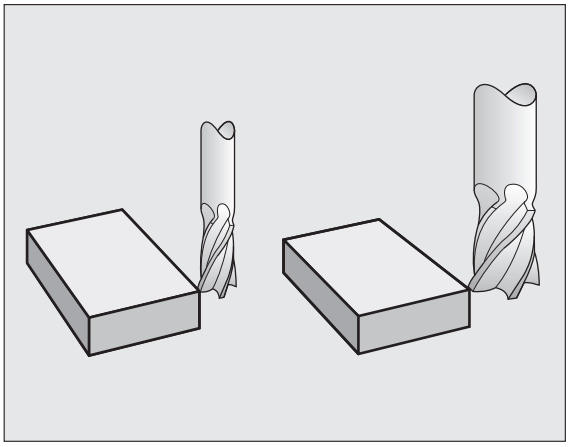
- Функция сортировки
  По щелчку в столбце заголовка таблицы система ЧПУ сортирует данные по возрастанию или по убыванию
- Перемещение столбцов
  Щелчком в столбце заголовка таблицы и последующим перемещением с помощью нажатой и удерживаемой клавиши мыши можно расположить столбцы в удобной для оператора последовательности. Система ЧПУ не сохраняет в памяти последовательность столбцов при выходе из системы управления инструментами
- Вызов отображения вида формуляра
  Переход к виду формуляра осуществляется по двойному щелчку по строке таблицы
- Показ дополнительной информации в изображении вида формуляра
  Система ЧПУ отображает напечатанные тексты при секундной задержке курсора мыши в активном поле ввода при еремещении через него

5.3 Коррекция инструмента

Введение

Система ЧПУ изменяет траекторию инструмента на величину поправки, на длину инструмента по оси шпинделя и на значение радиуса инструмента на плоскости обработки.

Если программа обработки составляется непосредственно в системе ЧПУ, то поправка на радиус инструмента действует только на плоскости обработки. Система ЧПУ учитывает при этом до пяти осей, включая оси вращения.



Если CAM-система составляет кадры программы с векторами нормали поверхности, то система ЧПУ может выполнить трехмерную коррекцию инструмента.

Коррекция на длину инструмента

Коррекция на длину инструмента начинает действовать сразу после вызова инструмента и перемещения по оси шпинделя. Она отменяется, как только вызывается инструмент длиной L=0.

Внимание: опасность столкновения!

При отмене поправки на длину с положительным значением с помощью **T 0** расстояние между инструментом и заготовкой сократится.

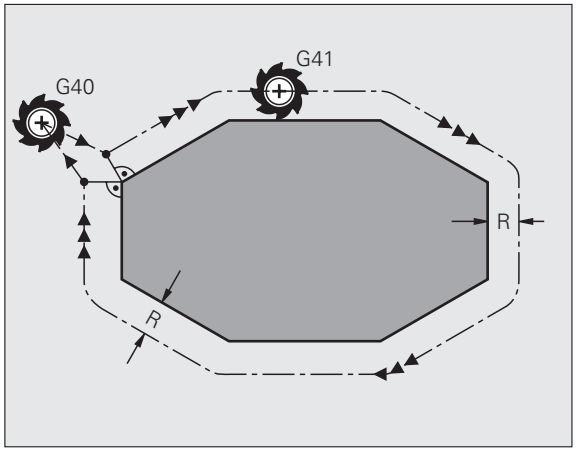
После вызова инструмента с помощью **T** запрограммированный путь инструмента по оси шпинделя изменяется на величину разности длины между старым и новым инструментом.

При поправке на длину учитываются как дельта-значения из **T**-кадра, так и дельта-значения из таблицы инструментов.

Величина коррекции = **L** + $\mathbf{DL}_{\text{TOOL CALL}}$ + $\mathbf{DL}_{\text{TAB}}$, где

L:	Длина инструмента **L** из **G99**-кадра или таблицы инструментов
$\mathbf{DL}_{\text{TOOL CALL}}$:	Припуск **DL** для длины из **T 0**-кадра (не учитывается при индикации положения)
$\mathbf{DL}_{\text{TAB}}$:	Припуск **DL** на длину из таблицы инструментов

Коррекция на радиус инструмента



Кадр программы для перемещения инструмента содержит

- **G41** или **G42** для коррекции на радиус
- **G43** или **G44** для коррекции на радиус в случае перемещения параллельно оси
- **G40**, если коррекция на радиус не должна выполняться

Коррекция на радиус начинает учитываться сразу после вызова инструмента и его перемещения с помощью кадра прямых на плоскости обработки с **G41** или **G42**.

Система ЧПУ отменяет поправку на радиус, если:

- программируется кадр прямых с **G40**
- программируется вызов **PGM CALL**
- вызывается новая программа с помощью PGM MGT

При поправке на радиус система ЧПУ учитывает как дельта-значения из кадра **T**, так и дельта-значения из таблицы инструментов.

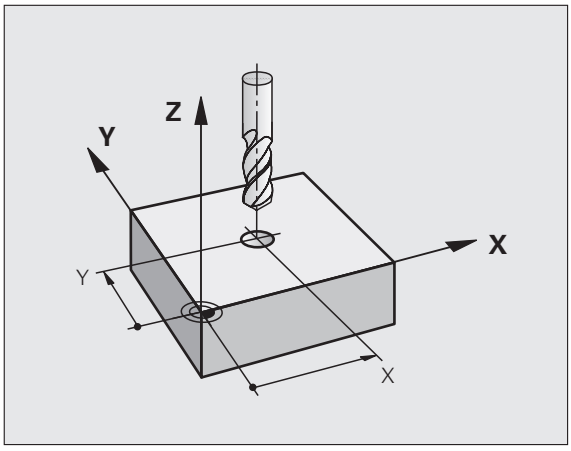
Величина поправки = **R** + $\mathbf{DR}_{\text{TOOL CALL}}$ + $\mathbf{DR}_{\text{TAB}}$, где

R:	Радиус инструмента **R** из **G99**-кадра или из таблицы инструментов
DR TOOL CALL:	Припуск **DR** для радиуса из **T**-кадра (не учитывается при отображении позиции)
DR TAB:	Припуск **DR** для радиуса из таблицы инструментов

Движения по траектории без поправки на радиус: G40

Инструмент и его центр перемещаются на плоскости обработки по запрограммированной траектории или на запргаммированные координаты.

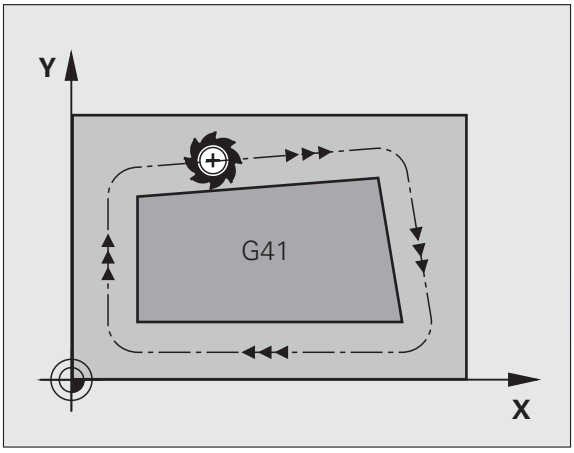
Применение: сверление, предварительное позиционирование.

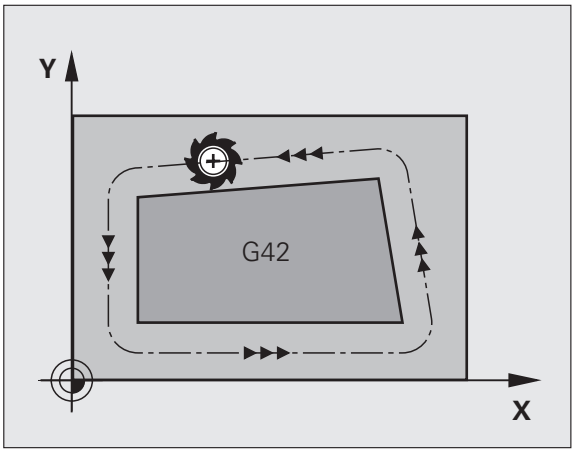


Движения по траектории с поправкой на радиус: G42 и G41

G43 Инструмент перемещается справа от контура
G42 Инструмент перемещается слева от контура

При этом центр инструмента находится на расстоянии радиуса инструмента от запрограммированного контура. онятия “справа” и “слева” обозначают положение инструмента в направлении перемещения по контуру заготовки. См. иллюстрации.





Между двумя кадрами программы с различными поправками на радиус **G43** и **G42** должно находиться не менее одного кадра перемещения на плоскости обработки без поправки на радиус (т.е. с **G40**).

Система ЧПУ активирует поправку на радиус к концу кадра, в котором коррекция была запрограммирована в первый раз.

Поправку на радиус можно активировать и для дополнительных осей плоскости обработки. Дополнительные оси следует программировать также в каждом последующем кадре, так как в противном случае система ЧПУ выполнит коррекцию на радиус снова по главной оси.

В первом кадре с поправкой на радиус **G42**/**G41** и при отмене с помощью **G40** система ЧПУ всегда позиционирует инструмент перпендикулярно к программируемой точке старта или конечной точке. Позиционировать инструмент перед первой или за последней точкой контура следует так, чтобы не повредить контур.

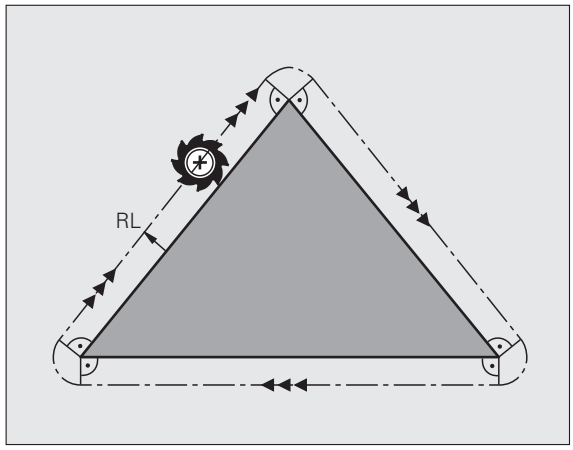
Ввод поправки на радиус

Введите поправку на радиус в G01-кадр:

G41	Перемещение инструмента слева от запрограммированного контура: выберите функцию G41 или
G42	Перемещение инструмента справа от запрограммированного контура: выберите функцию G42 или
G40	Перемещение инструмента без поправки на радиус или отмена поправки на радиус: выберите функцию G40
END	Закончить кадр: нажмите клавишу END

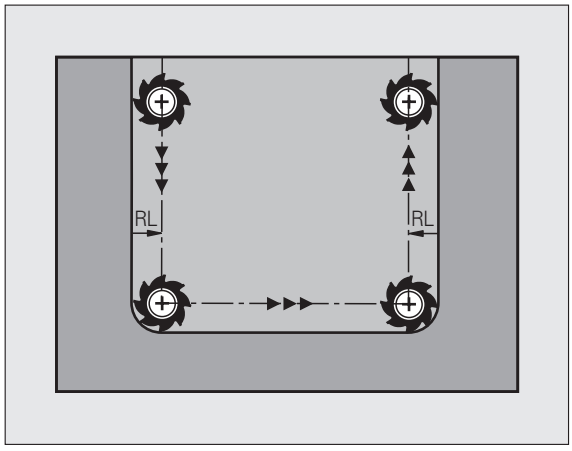
Коррекция на радиус: обработка углов

- Внешние углы:
  Если поправка на радиус запрограммирована, система ЧПУ направляет инструмент по внешним углам либо по перходной окружности, либо по сплайну (выбор с помощью MP7680). При необходимости система ЧПУ уменьшает подачу на внешних углах, например, при резком изменении направления.
- Внутренние углы:
  На внутренних углах система ЧПУ рассчитывает точку пересечения траекторий, по которым центр инструмента перемещается после коррекции. С этой точки инструмент перемещается вдоль следующего элемента контура. Таким образом, предотвращается повреждение внутренних углов заготовки. Из этого следует, что произвольный выбр величины радиуса инструмента для определенного контура не допускается.



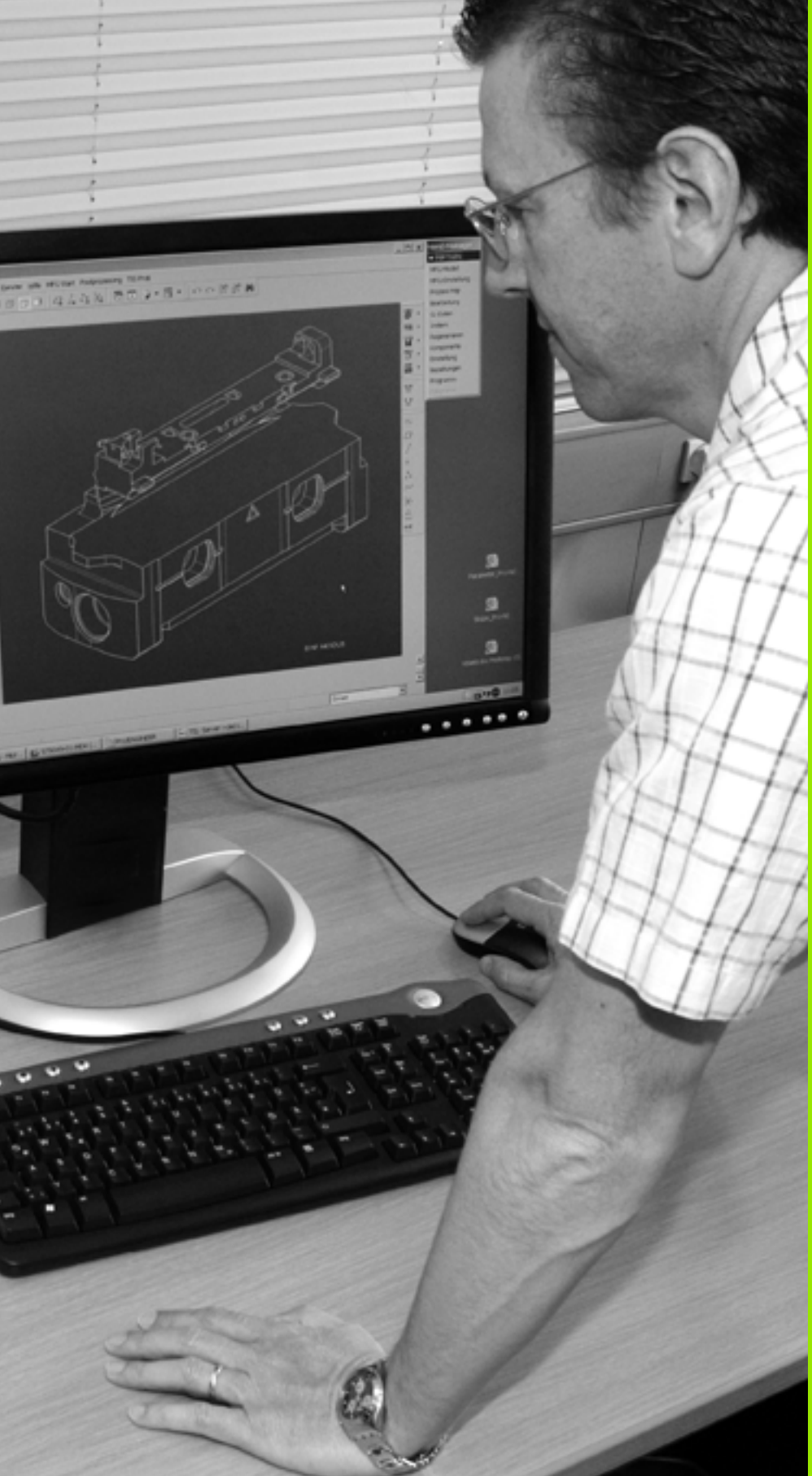
Внимание: опасность столкновения!

Не следует задавать точку старта или конечную точку при внутренней обработке в угловой точке контура, так ак при этом он может быть поврежден.



Обработка углов без поправки на радиус

Без поправки на радиус корректировать траекторию инструмента и подачу на углах заготовки можно с помощью ополнительной функции **M90**, смотри „Шлифовка углов: M90”, страница 308.



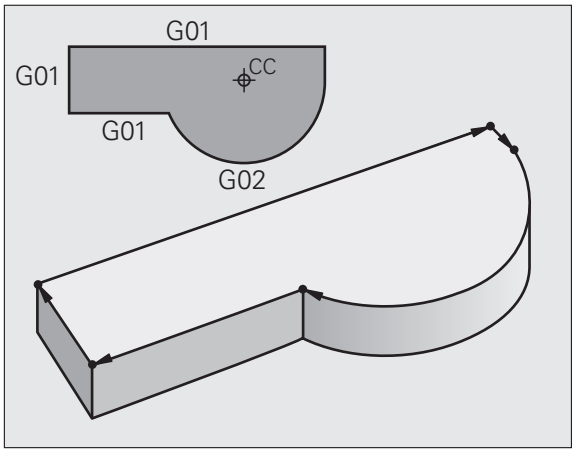
6

Программирование: программирование контуров

6.1 Движения инструмента

Функции траектории

Контур заготовки, как правило, состоит из нескольких элементов, таких, как прямые и дуги окружности. С помощью функций траектории программируются движения инструмента для **прямых** и **дуг окружности**.



Дополнительные M-функции

С помощью дополнительных функций ЧПУ вы управляете

- выполнением программы, например, прерыванием выполнения программы
- такими функциями станка, как включение и выключение вращения шпинделя и подачи СОЖ
- поведением инструмента при движении по траектории

подпрограммами и повторами частей программы

Повторяющиеся шаги обработки вводятся только один раз в качестве подпрограммы или повторяющейся части прграммы. Если часть программы выполняется только при определенных условиях, эти шаги программы следует назначить в качестве подпрограммы. Дополнительно программа обработки может вызвать другую программу обработки и выполнить ее.

Программирование подпрограмм и повторов частей программы описано в главе 8.

Программирование при помощи Q-параметров

В программе обработки Q-параметры замещают числовые значения: Q-параметру присваивается числовое значение в какой-либо другой части программы. При помощи Q-параметров можно задавать математические функции, управлющие выполнением программы или описывающие контур.

Кроме того, путем программирования Q-параметров можно выполнять измерения трехмерным измерительным щупом во время отработки программы.

Программирование с помощью Q-параметров описано в главе 9.

6.2 Основная информация о функциях траекторий

Программирование движения инструмента в программе обработки

При составлении программы обработки функции траектории для отдельных элементов контура заготовки програмируются по очереди. Для этого обычно вводятся **координаты конечных точек элементов контура** из размерного чертежа. На основании этих данных, данных инструмента и поправки на радиус система ЧПУ рассчитывает фактическую траекторию перемещения инструмента.

Система ЧПУ перемещает одновременно все оси станка, заданные в кадре программы функции траектории.

Движение параллельно осям станка

Кадр программы содержит информацию о координатах: система ЧПУ перемещает инструмент параллельно заданной в программе оси станка.

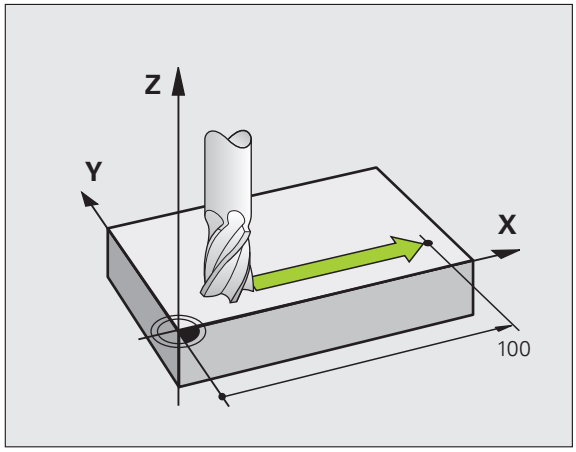
В зависимости от конструкции станка при отработке программы движется либо инструмент, либо стол станка с зажатой заготовкой. При программировании движения по траектории в большинстве случаев нужно действовать тк, как будто перемещается инструмент.

Пример:

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

N50	Номер кадра
G00	Функция траектории „Прямая на ускоренном ходу“
X+100	Координаты конечной точки

Инструмент сохраняет Y- и Z-координаты и перемещается в позицию X=100. См. иллюстрацию.



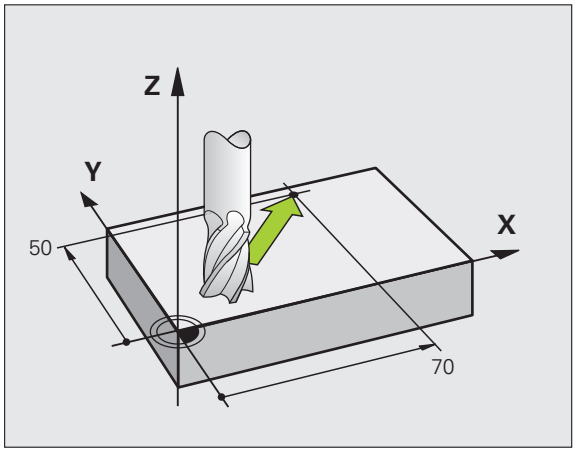
Движение в главных плоскостях

Кадр программы содержит две координаты: ЧПУ перемещает инструмент по запрограммированной плоскости.

Пример:

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

Инструмент сохраняет Z-координату и перемещается на XY-плоскости в позицию X=70, Y=50. См. иллюстрацию

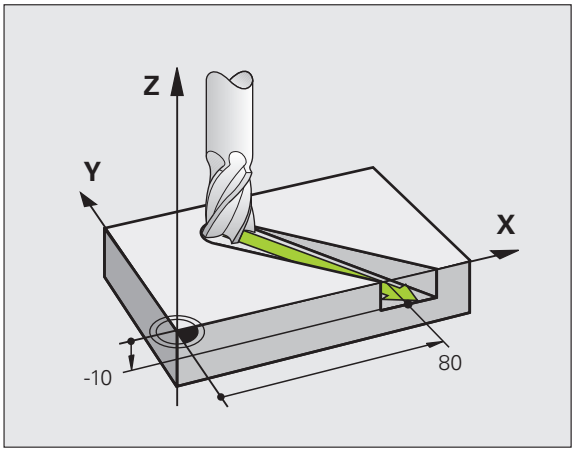


Трехмерное движение

Кадр программы содержит три координаты: система ЧПУ перемещает инструмент в пространстве в запрограммироанную позицию.

Пример:

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



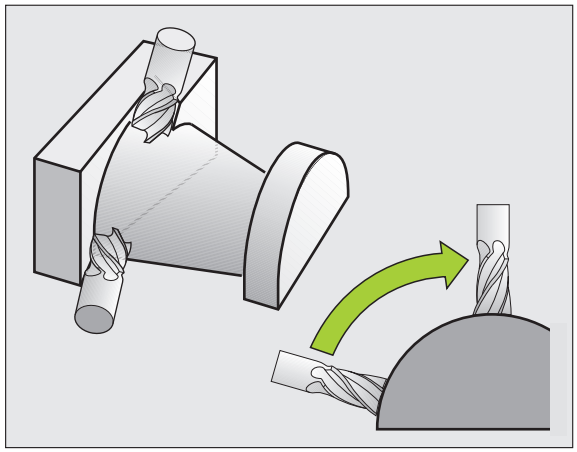
Ввод более чем трех координат

Одновременное управление системы ЧПУ может охватывать до 5 осей (ПО-опция). При 5-осевой обработке одновременно перемещаются, например, 3 линейные оси и 2 оси вращения.

Программа для такой обработки обычно поставляется CAM-системой и не может быть составлена на станке.

Пример:

```
N123 G01 G40 X+20 Y+10 Z+2 A+15 C+6 F100 M3 *
```

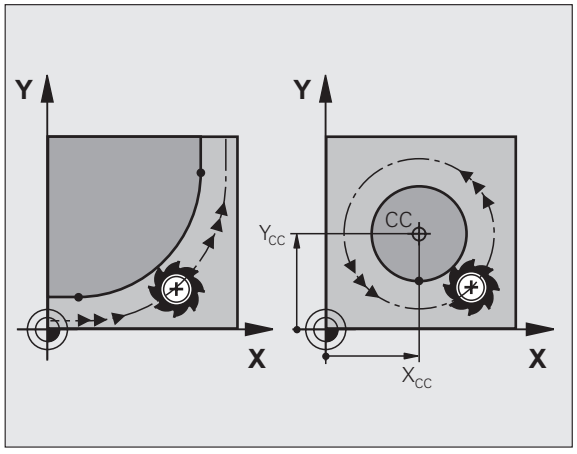


Окружности и дуги окружностей

При круговых движениях система ЧПУ перемещает две оси станка одновременно: инструмент двигается относитеьно заготовки по круговой траектории. Для круговых движений можно ввести центр окружности CC.

Вместе с функциями траектории для дуг окружности программируются окружности на главных плоскостях: главня плоскость должна определяться при вызове инструмента TOOL CALL путем определения оси шпинделя:

Ось шпинделя	Главная плоскость
(G17)	**XY**, а также UV, XV, UY
(G18)	**ZX**, а также WU, ZU, WX
(G19)	**YZ**, а также VW, YW, VZ

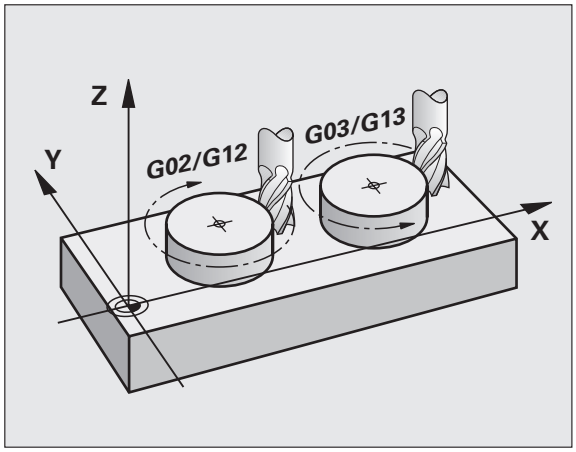


Окружности, не лежащие параллельно к главной плоскости, программируются при помощи функции "Поворот плоскости обработки" (см. Руководство пользователя по циклам, цикл 19, ПЛОСКОСТЬ ОБРАБОТКИ) или при помощи Q-парамеров (смотри „Принцип действия и обзор функций”, страница 254).

Направление вращения DR при круговых движениях

Для круговых движений без тангенциального перехода к другим элементам контура направление вращения вводится следующим образом:

Вращение по часовой стрелке: **G02/G12**
Вращение против часовой стрелки: **G03/G13**



Поправка на радиус

Поправка на радиус должна содержаться в том кадре, с которого начинается обработка первого элемента контуа. Не допускается активация поправки на радиус в кадре для круговой траектории. Следует задать ее ранее в кадре прямой (смотри „Движение по траектории – декартовы координаты”, страница 197).

Предварительное позиционирование

К началу программы обработки инструмент следует предварительно позиционировать так, чтобы исключить вероятность повреждения инструмента и заготовки.

6.3 Вход в контур и выход из контура

Точка старта и конечная точка

Инструмент перемещается из точки старта к первой точке контура. Требования к точке старта:

- Запрограммирована без поправки на радиус
- Обеспечивает подвод без риска столкновения
- Вблизи первой точки контура

Пример

Иллюстрация справа вверху: при подводе к первой точке контура контур повреждается, если точка старта задана в темно-серой области.

Первая точка контура

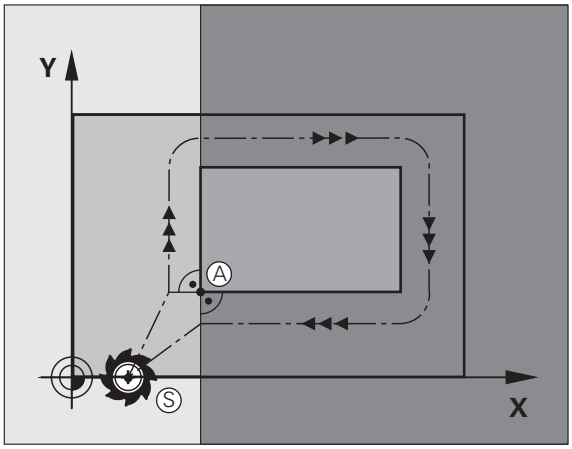
Для движения инструмента к первой точке контура следует запрограммировать поправку на радиус.

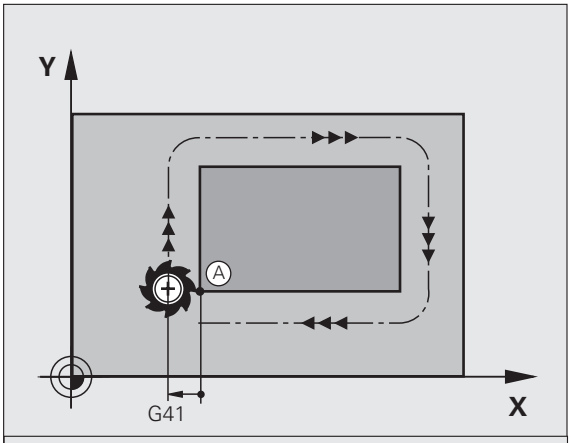
Подвод точки старта на оси шпинделя

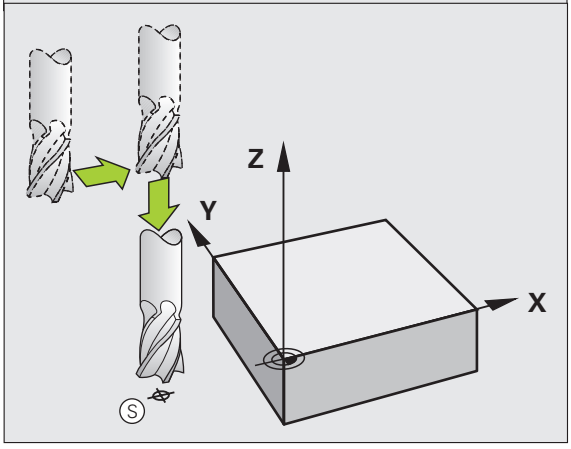
При подводе к точке старта инструмент должен переместиться по оси шпинделя на рабочую глубину. При опасности столкновения подводите точку старта по оси шпинделя отдельно.

Примеры NC-кадров

```
N30 G00 G40 X+20 Y+30 *
N40 Z-10 *
```







Конечная точка

Условия для выбора конечной точки:

- Подвод без опасности столкновения
- Вблизи последней точки контура
- Вероятность повреждения контура исключается: оптимальная конечная точка лежит на продолжении траектории инструмента для обработки последнего элемента контура

Пример

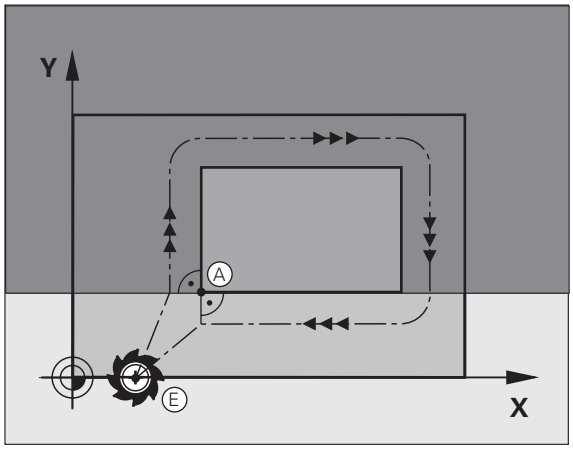
Иллюстрация справа вверху: при подводе к конечной точке контур повреждается, если конечная точка задана в емно-серой области.

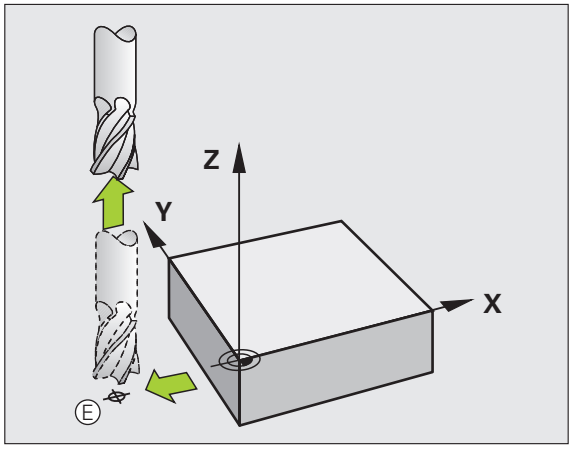
Выход из конечной точки на оси шпинделя:

При выходе из конечной точки ось шпинделя следует программировать отдельно. См. иллюстрацию справа в центре.

Примеры NC-кадров

```
N50 G00 G40 X+60 Y+70 *
N60 Z+250 *
```





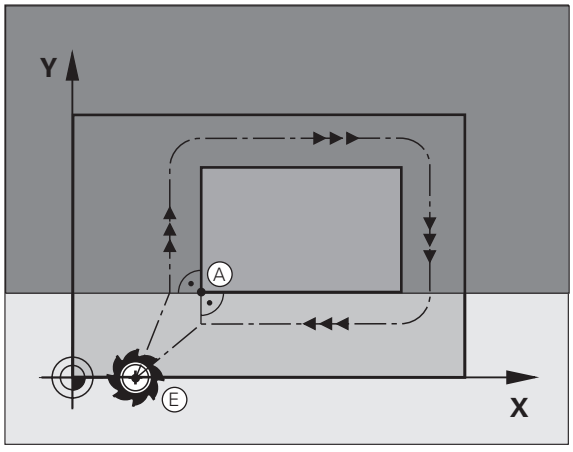
Общая точка старта и конечная точка

Для получения общей точки старта и конечной точки не следует программировать поправку на радиус.

Вероятность повреждения контура исключается: оптимальная точка старта лежит между продолжениями траектоий инструментов для обработки первого и последнего элементов контура.

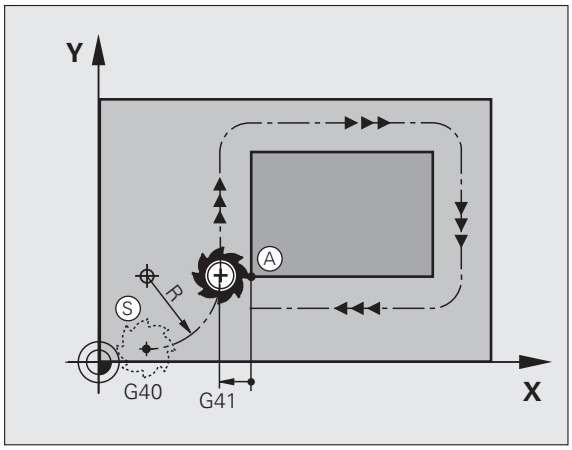
Пример

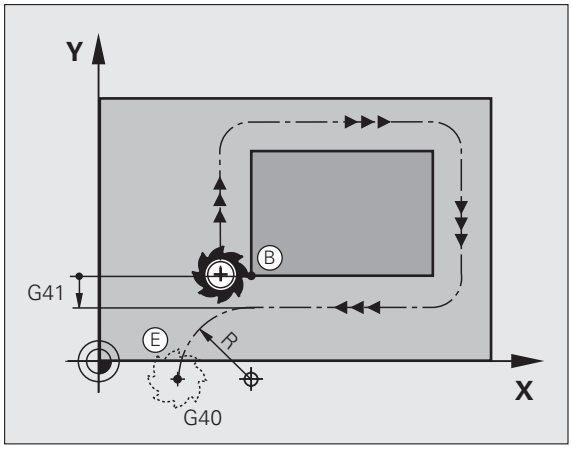
Иллюстрация справа вверху: при подводе к первой точке контура контур повреждается, если конечная точка задана в заштрихованной области.



Подвод и отвод по касательной дуге

С помощью **G26** (иллюстрация справа в центре) можно переместиться к заготовке по касательной, а с помощью **G27** (иллюстрация справа внизу) - по касательной отойти от нее. Это позволяет избежать появления следов выхода из материала.





Точка старта и конечная точка

Точка старта и конечная точка находятся вблизи первой или последней точки контура вне заготовки и програмируются без поправки на радиус.

Подвод

- **G26** вводится после кадра, в котором запрограммирована первая точка контура: это первый кадр с поправкой на радиус **G41/G42**

Отвод

- **G27** вводится после кадра, в котором запрограммирована последняя точка контура: это последний кадр с поправкой на радиус **G41/G42**

Радиус для **G26** и **G27** следует выбрать так, чтобы система ЧПУ могла создать круговую траекторию между точкой старта и первой точой контура, а также между последней точкой контура и конечной точкой.

Примеры NC-кадров

N50 G00 G40 G90 X-30 Y+50 *	Точка старта
N60 G01 G41 X+0 Y+50 F350 *	Первая точка контура
N70 G26 R5 *	Подвод по касательной дуге с радиусом R = 5 мм
. . .	
ПРОГРАММИРОВАНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ КОНТУРА	
. . .	Конечная точка контура
N210 G27 R5 *	Отвод по касательной дуге с радиусом R = 5 мм
N220 G00 G40 X-30 Y+50 *	Конечная точка

6.4 Движение по траектории – декартовы координаты

Обзор функций траектории

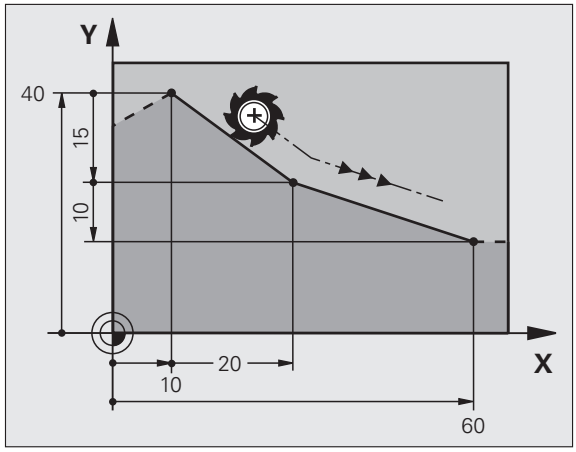
Функция	Функциональная клавиша траектории	Движение инструмента	Вводимые данные	Страница
Прямая **L** англ.: прямая		Прямая	Координаты конечной точки прямой	Страница 198
Фаска: **CHF** англ.: **ф**аск**а**		Фаска между двумя прямыми	Длина фаски	Страница 199
Центр окружности **CC**; англ.: центр окружности		Отсутствует	Координаты центра окружности или полюса	Страница 201
Дуга окружности **C** англ.: **о**кружность		Круговая траектория с центром окружности CC, идущая к конечной точке дуги окружности	Координаты конечной точки окружности, направление вращения	Страница 202
Дуга окружности с указанием радиуса **CR** англ.: **о**кружность, **построенная по р**адиусу		Круговая траектория с указанием радиуса	Координаты конечной точки окружности, радиус окружности, направление вращения	Страница 203
Круговая траектория с плавным сопряжением участков контура **CT** англ.: **дуга** окружности, **построенная по к**асательной		Круговая траектория с плавным примыканием к предыдущему и последующему элементу контура	Координаты конечной точки окружности	Страница 205
Скругление углов **RND** англ.: **с**кругл**е**ние угла		Круговая траектория с плавным примыканием к предыдущему и последующему элементу контура	Радиус угла R	Страница 200

прямая на ускоренном ходу G00
Прямая с подачей G01 F

Система ЧПУ перемещает инструмент по прямой от его текущей позиции к конечной точке прямой. Точка старта является конечной точкой предыдущего кадра.

G 1

- **Координаты** конечной точки прямой, если необходимо
- **Поправка на радиус RL/RR/R0**
- **Подача F**
- **Дополнительная функция M**



Примеры NC-кадров

```
N70 G01 G41 X+10 Y+40 F200 M3 *
N80 G91 X+20 Y-15  *
N90 G90 X+60 G91 Y-10 *
```

Ввод фактической позиции

Кадр прямой (**G01**-кадр) можно формировать также с помощью клавиши „ПРИСВОЕНИЕ ФАКТИЧЕСКОЙ ПОЗИЦИИ“:

- В режиме работы “Ручное управление” следует переместить инструмент в позицию, которую вы намерены ему прсвоить
- Переключите индикацию дисплея на "Программирование/редактирование"
- Выберите кадр программы, за которым должен быть вставлен L-кадр

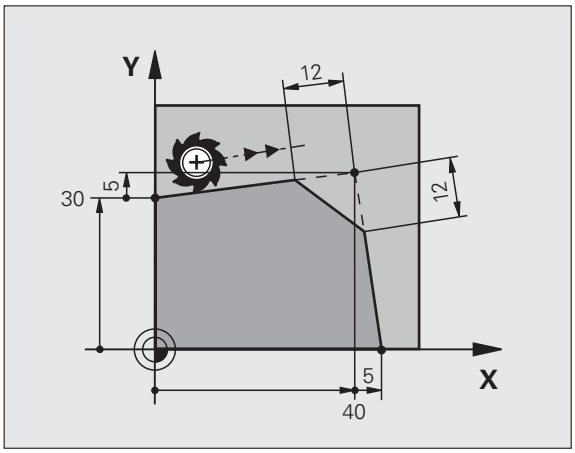
- Нажмите клавишу „ПРИСВОЕНИЕ ФАКТИЧЕСКОЙ ПОЗИЦИИ“: ЧПУ сформирует L-кадр с координатами фактической позиции

Количество осей, сохраняемых в памяти системой ЧПУ в **G01**-кадре, задается MOD-функцией (смотри „Выбор оси для генерирования G01-кадра”, страница 551).

Вставка фаски между двумя прямыми

На углах контура, возникающих на пересечении двух прямых, можно снять фаску.

- В кадрах прямых перед **G24**-кадром и после него следует запрограммировать обе координаты плоскости, на которой выполняется фаска
- Поправка на радиус перед **G24**-кадром и после него должна быть одинаковой
- Фаска должна выполняться инструментом, вызванным в данный момент



CHF

- **Снятие фаски**: длина фаски, если необходимо:
- **Подача F** (активна только в **G24**-кадре)

Примеры NC-кадров

```
N70 G01 G41 X+0 Y+30 F300 M3 *
N80 X+40 G91 Y+5 *
N90 G24 R12 F250 *
N100 G91 X+5 G90 Y+0 *
```

Нельзя начинать контур **G24**-кадром.

Фаска снимается только на плоскости обработки.

Подвод к удаленной при снятии фаски угловой точке не выполняется.

Заданная в CHF-кадре подача актуальна только во время выполнения данного CHF-кадра. Затем снова действительна подача, запрограммированная перед **G24**-кадром.

Скругление углов G25

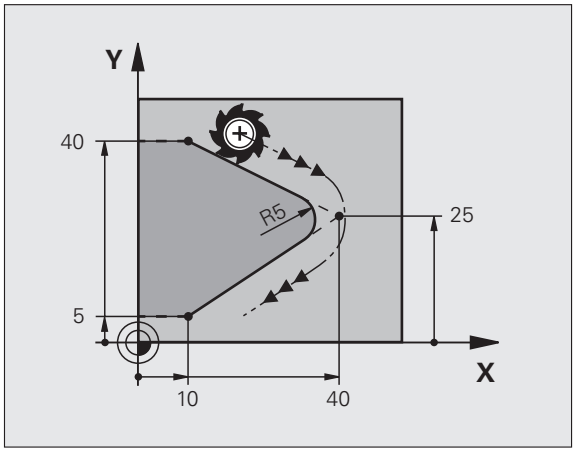
Функция **G25** скругляет углы контура.

Инструмент перемещается по круговой траектории, плавно примыкающей как к предыдущему, так и к последующему элементу контура.

Закругление должно выполняться при помощи вызванного в данный момент инструмента.

G 25

- **Радиус скругления**: Радиус дуги окружности, если необходимо:
- **Подача F** (активна только в **G25**-кадре)



Примеры NC-кадров

```
5 L X+10 Y+40 RL F300 M3
6 L X+40 Y+25
7 RND R5 F100
8 L X+10 Y+5
```

Предыдущий и последующий элемент контура должны содержать обе координаты плоскости, на которой производися скругление углов. Если контур обрабатывается без поправки на радиус инструмента, следует ввести обе кординаты плоскости обработки.

Подвод к угловой точке не выполняется.

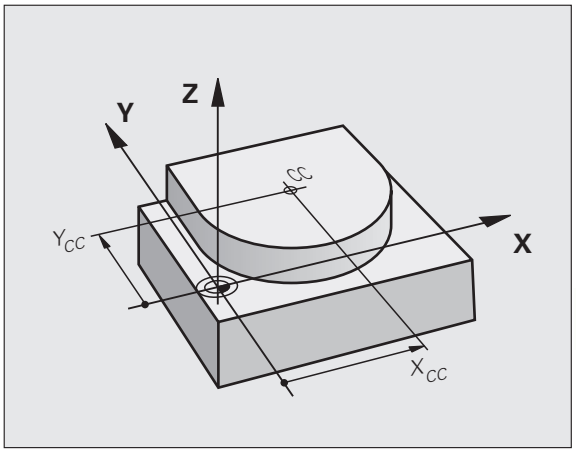
Запрограммированная в **G25**-кадре подача действительна только в данном **G25**-кадре. Затем снова принимается подача, запрограммированная перед **G25**-кадром.

RND-кадр можно использовать для плавного подвода к контуру.

Центр окружности I, J

Центр окружности задается для круговых траекторий, , программируемых функциями **G02**, **G03** или **G05**. Для этого

- следует ввести декартовы координаты центра окружности на плоскости обработки или
- назначить последнюю запрограммированную позицию, или
- назначить координаты клавишей „ПРИСВОЕНИЕ ФАКТИЧЕСКОЙ ПОЗИЦИИ”



I J

▶ Ввод координат для центра окружности или Для назначения последней запрограммированной позиции: **G29**

Примеры NC-кадров

```
N50 I+25 J+25 *
```

или

```
N10 G00 G40 X+25 Y+25 *
N20 G29 *
```

Строки программы 10 и 11 не относятся к иллюстрации.

Срок действия

Координаты центра окружности сохраняются до того момента, когда будет запрограммирован новый центр окружости. Центр окружности можно задавать также для дополнительных осей U, V и W.

Инкрементный ввод центра окружности

Координата центра окружности, введенная в приращениях, всегда соотносится с последней запрограммированной позицией инструмента.

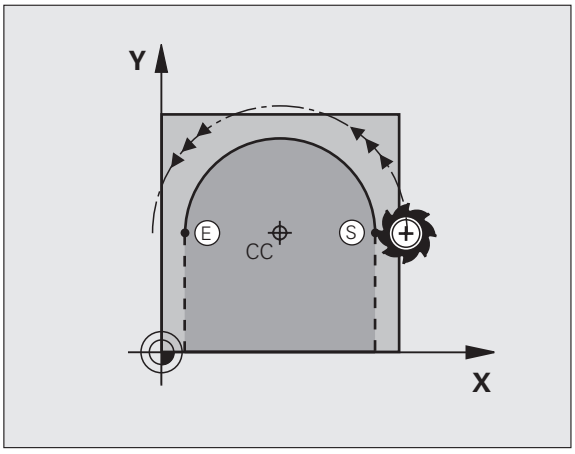
Положение центра окружности обозначается CC: инструмент в эту позицию не перемещается.

Центр окружности является одновременно полюсом для полярных координат.

Для определения параллельных осей в качестве полюса сначала нажмите клавишу **I** (**J**) на ASCII-клавиатуре, а затем оранжевую клавишу соответствующей параллельной оси.

Круговая траектория C с центром окружности CC

Перед программированием круговой траектории задайте центр окружности **I, J**. Последняя запрограммированная перед круговой траекторией позиция инструмента является ее точкой старта.



Направление вращения

- По часовой стрелке: **G02**
- Против часовой стрелки: **G03**
- Без указания направления вращения: **G05**. Система ЧПУ перемещается по круговой траектории с последним запрограммированным направлением вращения

▶ Переместите инструмент в точку старта круговой траектории

I J

▶ **Введите координаты** центра окружности

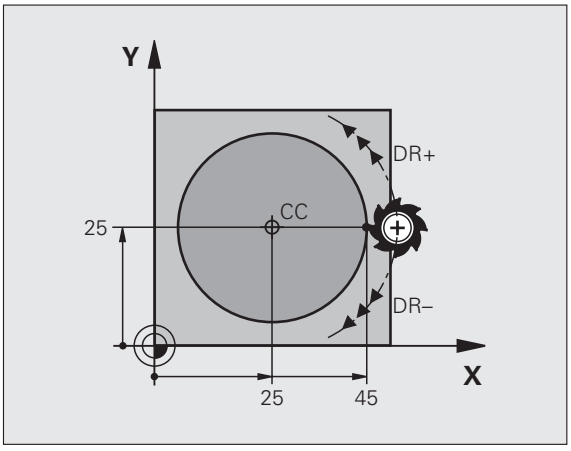
G 3

▶ **Введите координаты** конечной точки дуги окружности, если необходимо:

▶ **Подача F**

▶ **Дополнительная M-функция**

Система ЧПУ выполняет круговые перемещения, как правило, в активной плоскости обработки. Если программируются окружности, не лежащие в активной плоскости обработки, например, **G2 Z... X...** для оси инструмента Z с одновременным вращением, система ЧПУ выполняет движение по пространственной окружности, т.е. в 3 осях.



Примеры NC-кадров

```
N50 I+25 J+25 *
N60 G01 G42 X+45 Y+25 F200 M3 *
N70 G03 X+45 Y+25 *
```

Полный круг

Задайте для конечной точки те же координаты, что и для точки старта.

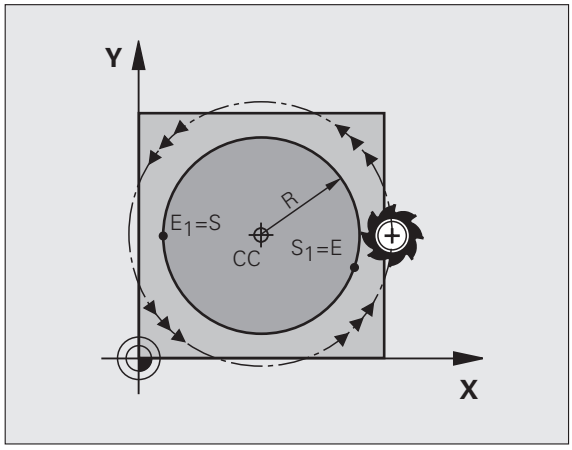
Точка старта и конечная точка движения по окружности должны лежать на круговой траектории.

Допуск ввода: до 0,016 мм (выбирается с помощью MP7431).

Наименьшая окружность, по которой может производиться перемещение - 0,0016 мкм.

Круговая траектория G02/G03/G05 с заданным радиусом

Инструмент перемещается по круговой траектории с радиусом R.



Направление вращения

- По часовой стрелке: **G02**
- Против часовой стрелки: **G03**
- Без указания направления вращения: **G05**. Система ЧПУ перемещается по круговой траектории с последним запрограммированным направлением вращения

G 3

- **Координаты** конечной точки дуги окружности
- **радиус R**
  Внимание: знак числа определяет величину дуги окружности!
- **Дополнительная M-функция**
- **Подача F**

Полный круг

Для полного круга последовательно программируются два кадра окружности:

Конечная точка первого полукруга является точкой старта для второго. Конечная точка второго полукруга является точкой старта для первого.

Центральный угол CCA и радиус дуги окружности R

Точка старта и конечная точка на контуре могут соединяться с помощью четырех разных дуг с одинаковым радиусом:

Меньшая дуга окружности: CCA<180°
Радиус имеет положительный знак числа R>0

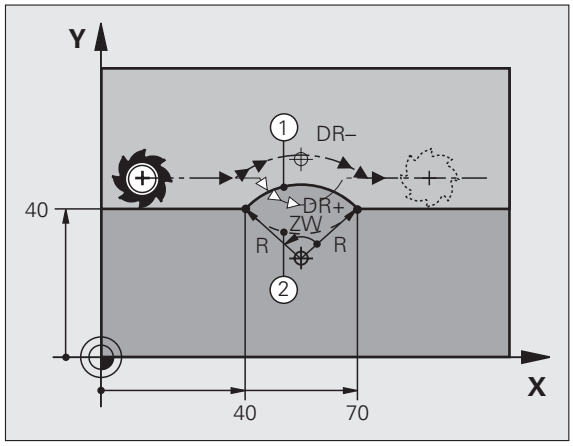
Большая дуга окружности: CCA>180°
Радиус имеет отрицательный знак числа R<0

При помощи направления вращения задается изгиб дуги окружности: наружу (выпуклая) или внутрь (вогнутая):

Выпуклая: Направление вращения **G02** (с поправкой на радиус **G41**)

Вогнутая: Направление вращения **G03** (с поправкой на радиус **G41**)

Примеры NC-кадров




```
N100 G01 G41 X+40 Y+40 F200 M3 *
N110 G02 X+70 Y+40 R+20 * (ДУГА 1)
```

или

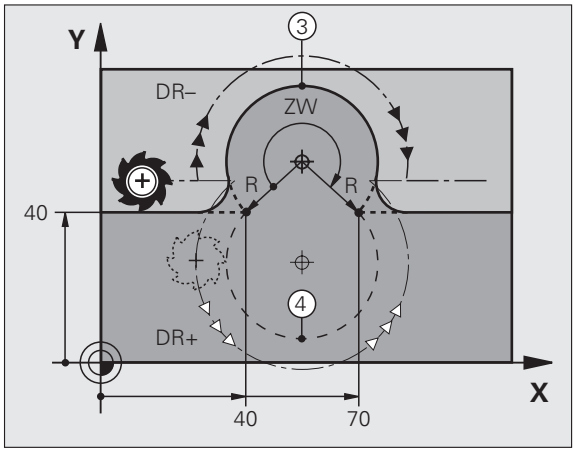
```
N110 G03 X+70 Y+40 R+20 * (ДУГА 2)
```

или

```
N110 G02 X+70 Y+40 R-20 * (ДУГА 3)
```

или

```
N110 G03 X+70 Y+40 R-20 * (ДУГА 4)
```



Расстояние между точкой старта и конечной точкой диаметра окружности не может превышать диаметра окружноти.

Максимальный радиус составляет 99,9999 м.

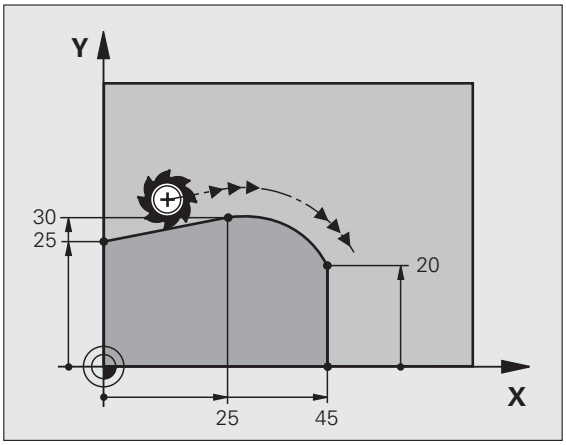
Угловые оси A, B и C поддерживаются.

Круговая траектория G06 с тангенциальным примыканием

Инструмент перемещается по дуге окружности, примыкающей по касательной к элементу контура, ранее запрограммированному до дуги.

Переход является “тангенциальным”, если в точке пересечения элементов контура не возникает точки перегиа или угловой точки, т.е. элементы контура переходят друг в друга непрерывно.

Элемент контура, к которому тангенциально примыкает дуга окружности, программируется непосредственно перед **G06**-кадром. Для этого требуется не менее двух кадров позиционирования.



G 6

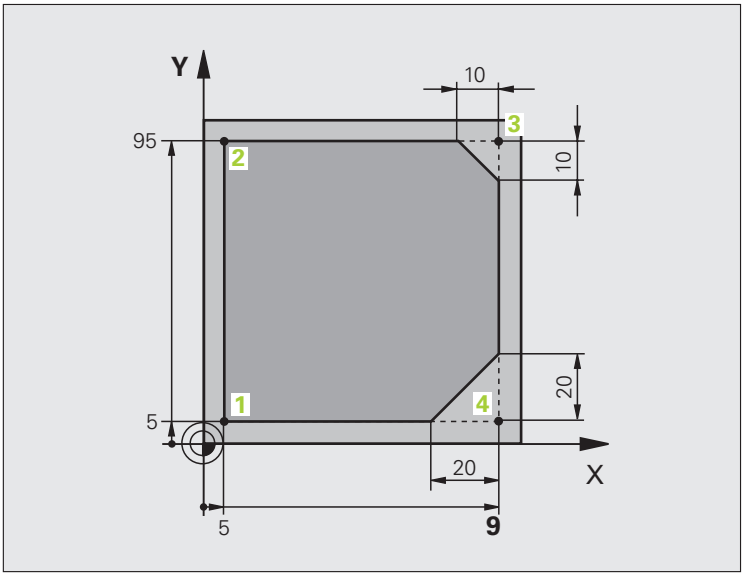
- **Координаты** конечной точки дуги окружности, если необходимо:
- **Подача F**
- **Дополнительная M-функция**

Примеры NC-кадров

```
N70 G01 G41 X+0 Y+25 F300 M3 *
N80 X+25 Y+30 *
N90 G06 X+45 Y+20 *
G01 Y+0 *
```

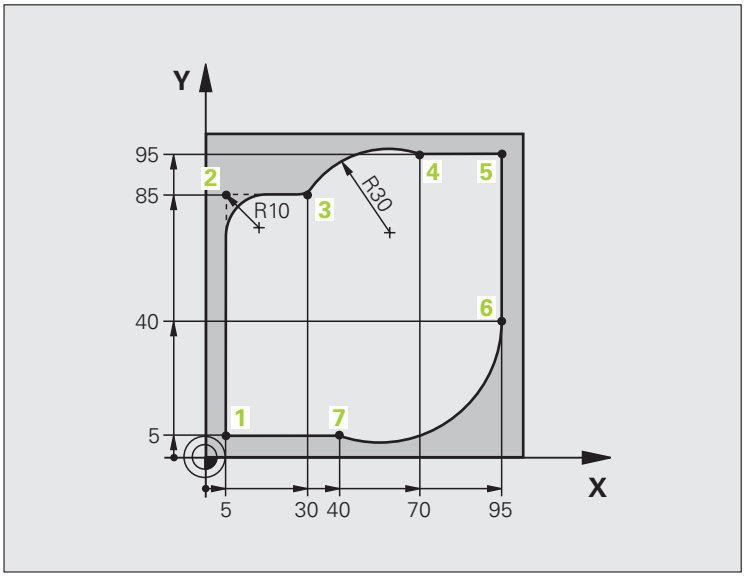
G06-кадр и запрограммированный ранее элемент контура должны содержать обе координаты плоскости, в которой выполняется дуга окружности!

Пример: движения по прямой и фаски в декартовой системе координат



%LINEAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Определение заготовки для графического моделирования
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 G99 T1 L+0 R+10 *	Определение инструмента в программе
N40 T1 G17 S4000 *	Вызов инструмента с осью шпинделя и частотой вращения шпинделя
N50 G00 G40 G90 Z+250 *	Вывод инструмента из материала по оси шпинделя на ускоренном ходу
N60 X-10 Y-10 *	Предварительное позиционирование инструмента
N70 G01 Z-5 F1000 M3 *	Перемещение на глубину обработки с подачей F = 1000 мм/мин
N80 G01 G41 X+5 Y+5 F300 *	Подвод к контуру в точке 1, активация поправки на радиус G41
N90 G26 R5 F150 *	Подвод по касательной дуге
N100 Y+95 *	Подвод к точке 2
N110 X+95 *	Точка 3: первая прямая для угла 3
N120 G24 R10 *	Программирование фаски длиной 10 мм
N130 Y+5 *	Точка 4: вторая прямая для угла 3, первая прямая для угла 4
N140 G24 R20 *	Программирование фаски длиной 20 мм
N150 X+5 *	Подвод к последней точке контура 1, вторая прямая для угла 4
N160 G27 R5 F500 *	Отвод по касательной дуге
N170 G40 X-20 Y-20 F1000 *	Выход из материала в плоскости обработки, отмена поправки на радиус
N180 G00 Z+250 M2 *	Вывод инструмента из материала, конец программы
N99999999 %LINEAR G71 *	

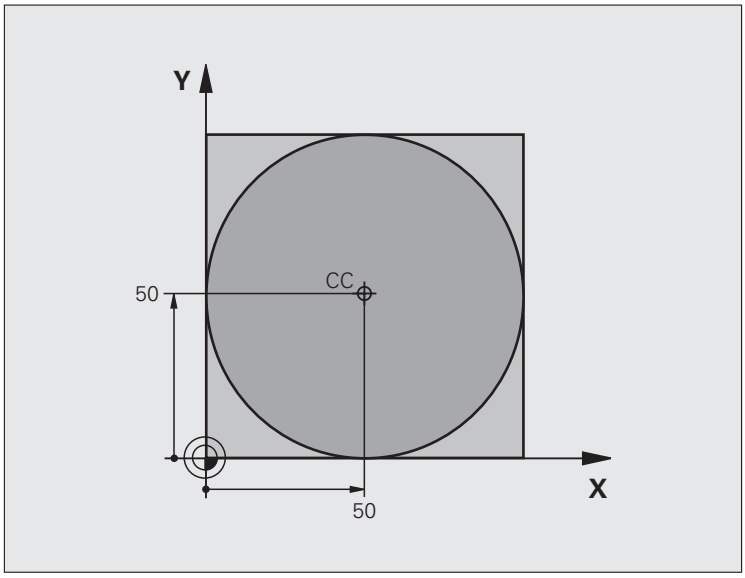
Пример: круговое движение в декартовой системе координат



%CIRCULAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Определение заготовки для графического моделирования
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 G99 T1 L+0 R+10 *	Определение инструмента в программе
N40 T1 G17 S4000 *	Вызов инструмента с осью шпинделя и частотой вращения шпинделя
N50 G00 G40 G90 Z+250 *	Вывод инструмента из материала по оси шпинделя на ускоренном ходу
N60 X-10 Y-10 *	Предварительное позиционирование инструмента
N70 G01 Z-5 F1000 M3 *	Перемещение на глубину обработки с подачей F = 1000 мм/мин
N80 G01 G41 X+5 Y+5 F300 *	Подвод к контуру в точке 1, активация поправки на радиус G41
N90 G26 R5 F150 *	Подвод по касательной дуге
N100 Y+85 *	Точка 2: первая прямая для угла 2
N110 G25 R10 *	Ввод радиуса R = 10 мм, подача: 150 мм/мин
N120 X+30 *	Подвод к точке 3: точка старта окружности
N130 G02 X+70 Y+95 R+30 *	Подвод к точке 4: конечная точка окружности с G02, радиус 30 мм
N140 G01 X+95 *	Подвод к точке 5
N150 Y+40 *	Подвод к точке 6
N160 G06 X+40 Y+5 *	Подвод к точке 7: конечная точка окружности, дуга окружности с тангенциальным примыканием в точке 6, система ЧПУ рассчитывает радиус самостоятельно

N170 G01 X+5 *	Подвод к последней точке контура 1
N180 G27 R5 F500 *	Отвод от контура по круговой траектории с тангенциальным примыканием
N190 G40 X-20 Y-20 F1000 *	Выход из материала в плоскости обработки, отмена поправки на радиус
N200 G00 Z+250 M2 *	Выход инструмента из материала по оси инструмента, конец программы
N99999999 %CIRCULAR G71 *	

Пример: круг в декартовой системе



%C-CC G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Определение заготовки
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 G99 T1 L+0 R+12,5 *	Определение инструмента
N40 T1 G17 S3150 *	Вызов инструмента
N50 G00 G40 G90 Z+250 *	Вывод инструмента из материала
N60 I+50 J+50 *	Определение центра окружности
N70 X-40 Y+50 *	Предварительное позиционирование инструмента
N80 G01 Z-5 F1000 M3 *	Перемещение на глубину обработки
N90 G41 X+0 Y+50 F300 *	Подвод к точке старта, поправка на радиус G41
N100 G26 R5 F150 *	Подвод по касательной дуге
N110 G02 X+0 *	Подвод к конечной точке окружности (=точке старта окружности)
N120 G27 R5 F500 *	Отвод по касательной дуге
N130 G01 G40 X-40 Y-50 F1000 *	Выход из материала в плоскости обработки, отмена поправки на радиус
N140 G00 Z+250 M2 *	Выход инструмента из материала по оси инструмента, конец программы
N99999999 %C-CC G71 *	

6.5 Движение по траектории – полярные координаты

Обзор

С помощью полярных координат положение определяется углом **H** и расстоянием **R** от заранее заданного полюса **I, J**.

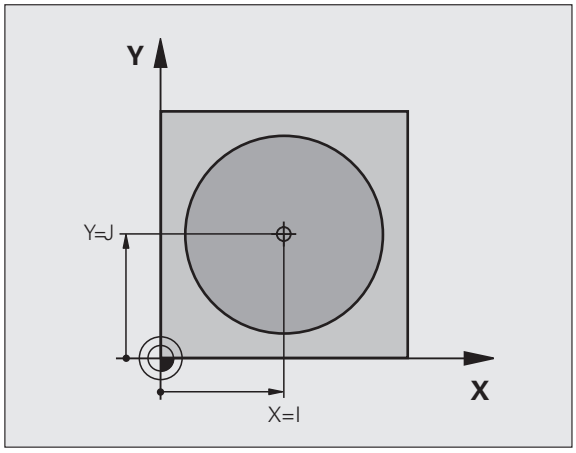
Полярные координаты применяются преимущественно в следующих случаях:

- Позиции на дугах окружности
- Чертежи заготовок с указанием углов, например, окружностей центров отверстий

Обзор функций траекторий с полярными координатами

Функция	Функциональная клавиша траектории	Движение инструмента	Вводимые данные	Страница
Прямая **G10, G11**	L + P	прямая	Полярный радиус, полярный угол конечной точки прямой	Страница 211
Дуга окружности **G12, G13**	C + P	Круговая траектория вокруг центра окружности/ полюса к конечной точке дуги окружности	Полярный угол конечной точки окружности	Страница 212
Дуга окружности **G15**	CR + P	Круговая траектория, соответствующая активному направлению вращения	Полярный угол конечной точки окружности	Страница 212
Дуга окружности **G16**	CT + P	Круговая траектория с тангенциальным примыканием к предыдущему элементу контура	Полярный радиус, полярный угол конечной точки окружности	Страница 213
Винтовая линия (спираль)	C + P	Перекрытие круговой траектории прямой	Полярный радиус, полярный угол конечной точки окружности, координата конечной точки на оси инструментов	Страница 214

Начало отсчета полярных координат Полюс I, J



Полюс CC можно назначить в любом окне программы обработки до момента ввода позиций, определяемых с помощью олярных координат. Последовательность действий при задании полюса такая же, как при программировании ценра окружности.

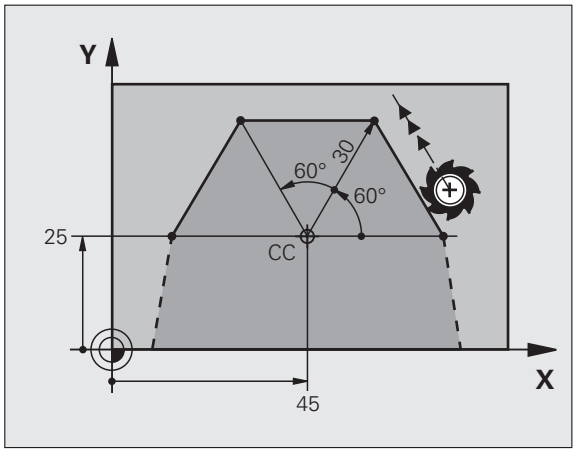
CC

- **Координаты**: Задайте декартовы координаты полюса или введите последнюю запрограммированную позицию: **G29**. Задайте полюс, прежде чем запрограммировать полярные координаты. Программировать полюс следует только в системе декартовых координат. Полюс действителен до тех пор, пока оператором не будет задан новый полюс.

Примеры NC-кадров

```
N120 I+45 J+45 *
```

Прямая на ускоренном ходу G10
Прямая с подачей G11 F



Инструмент перемещается по прямой из своей текущей позиции в конечную точку прямой. Точка старта является конечной точкой предыдущего кадра.

G 11

- **Радиус в полярных координатах R**: Введите расстояние от конечной точки прямой до полюса CC
- **Угол в полярных координатах H**: Угловое положение конечной точки прямой между –360° и +360°

Знак числа **H** задан базовой осью угла:

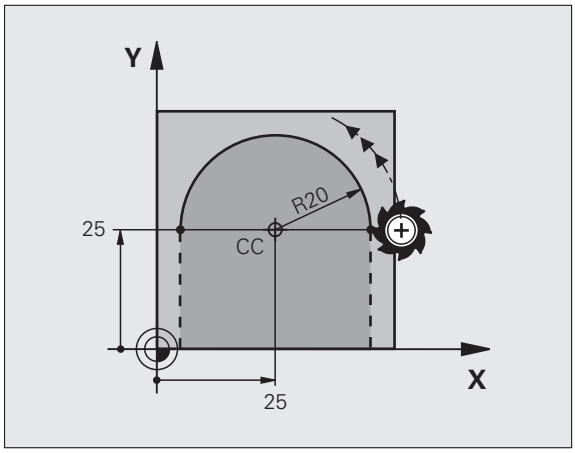
- Угол базовой оси угла к **R** против часовой стрелки: **H**>0
- Угол базовой оси угла к **R** по часовой стрелке: **H**<0

Примеры NC-кадров

```
N120 I+45 J+45 *
N130 G11 G42 R+30 H+0 F300 M3 *
N140 H+60 *
N150 G91 H+60 *
N160 G90 H+180 *
```

Круговая траектория G12/G13/G15 вокруг полюса I, J

Радиус полярных координат **R** одновременно является радиусом дуги окружности. **R** определяется расстоянием от точки старта до полюса **I, J**. Последняя запрограммированная позиция инструмента перед круговой траекторией является ее точкой старта.



Направление вращения

- По часовой стрелке: **G12**
- Против часовой стрелки: **G13**
- Без указания направления вращения: **G15**. Система ЧПУ перемещается по круговой траектории с последним запрограммированным направлением вращения

G 13

- **Угол в полярных координатах H**: Угловое положение конечной точки круговой траектории между –99999,9999° и +99999,9999°
- **Направление вращения DR**

Примеры NC-кадров

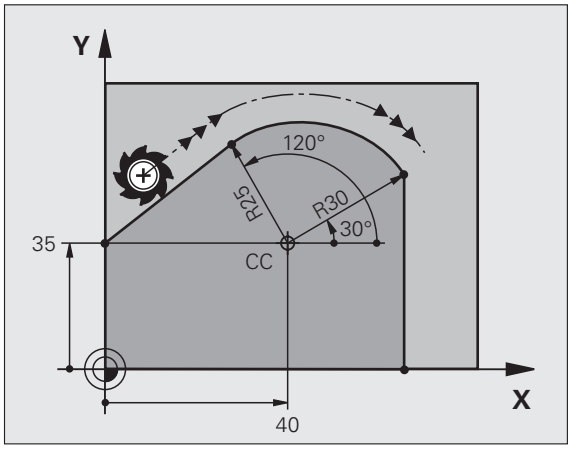
```
N180 I+25 J+25 *
N190 G11 G42 R+20 H+0 F250 M3 *
N200 G13 H+180 *
```

Круговая траектория G16 с тангенциальным примыканием

Инструмент перемещается по круговой траектории, плавно примыкающей к предыдущему элементу контура.

G 16

- **Радиус в полярных координатах R**: Расстояние от конечной точки круговой траектории до полюса **I, J**
- **Угол в полярных координатах H**: Угловое положение конечной точки круговой траектории

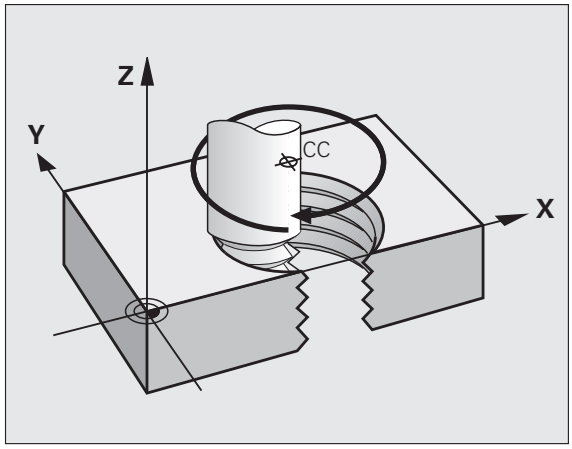


Примеры NC-кадров

```
N120 I+40 J+35 *
N130 G01 G42 X+0 Y+35 F250 M3 *
N140 G11 R+25 H+120 *
N150 G16 R+30 H+30 *
N160 G01 Y+0 *
```

Полюс **не** является центром окружности контура!

Винтовая линия (спираль)



Винтовая линия является суперпозицией прямолинейного движения на круговое движение в перпендикулярной ey плоскости. Круговая траектория программируется на главной плоскости.

Движение по винтовой траектории можно программировать только в полярных координатах.

Применение

- Внутренняя и наружная резьба большого диаметра
- Смазочные канавки

Расчет винтовой линии

Для программирования требуются инкрементные данные суммарного угла, под которым инструмент перемещается по винтовой линии, и общая высота винтовой линии.

Для расчета фрезерования в направлении снизу вверх действительны следующие данные:

Количество витков n	Витки резьбы + перебег витков в начале и конце резьбы
Общая высота h	Шаг резьбы P x количество витков n
Инкрементный полный угол **H**	Количество витков x 360° + угол для начала резьбы + угол для перебега резьбы
Начальная координата Z	Шаг резьбы P x (витки резьбы + перебег в начале резьбы)

Форма винтовой линии

В таблице показана взаимосвязь между рабочим направлением, направлением вращения и поправкой на радиус для определенных форм траектории.

Внутренняя резьба	Направлени еобработки	Направление вращения	Поправка нарадиус
правая	Z+	**G13**	**G41**
левая	Z+	**G12**	**G42**
правая	Z–	**G12**	**G42**
левая	Z–	**G13**	**G41**

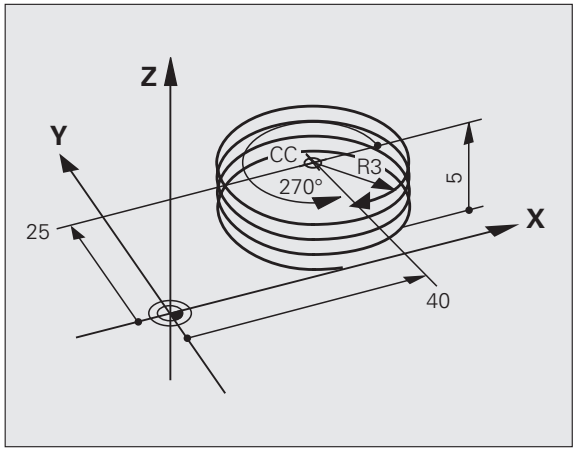
Наружная резьба			
правая	Z+	**G13**	**G42**
левая	Z+	**G12**	**G41**
правая	Z–	**G12**	**G41**
левая	Z–	**G13**	**G42**

Введите направление вращения и инкрементный полный угол **G91 H** с тем же знаком числа, иначе инструмент может переместиться по неправильной траектории.

Для полного угла **G91 H** можно ввести значение от -99 999,9999° до +99 999,9999°.

G 12

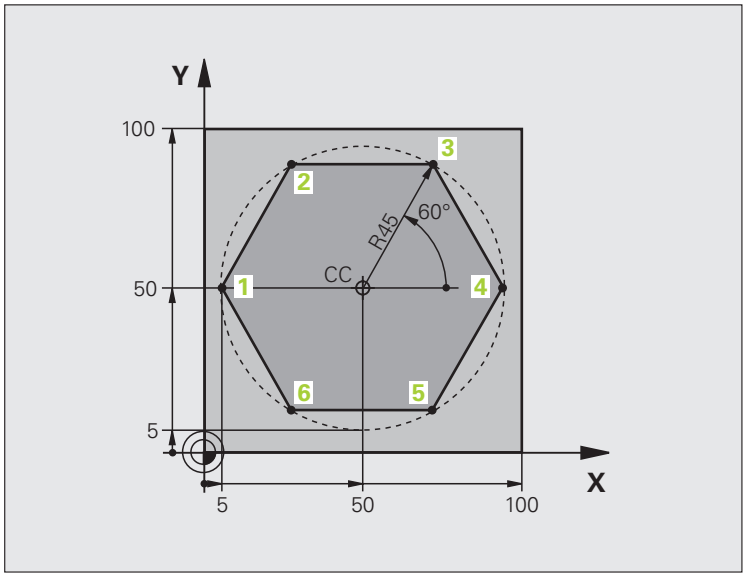
- **Угол полярных координат**: введите в приращениях полный угол, под которым инструмент перемещается по винтовой линии. **После ввода угла с помощью клавиши выбора оси выбирается ось инструмента.**
- Введите **координату** для высоты винтовой линии в приращениях
- **Введите поправку на радиус** согласно таблице



Пример NC-кадров: резьба M6 x 1 мм, с 5 витками

```
N120 I+40 J+25 *
N130 G01 Z+0 F100 M3 *
N140 G11 G41 R+3 H+270 *
N150 G12 G91 H-1800 Z+5 *
```

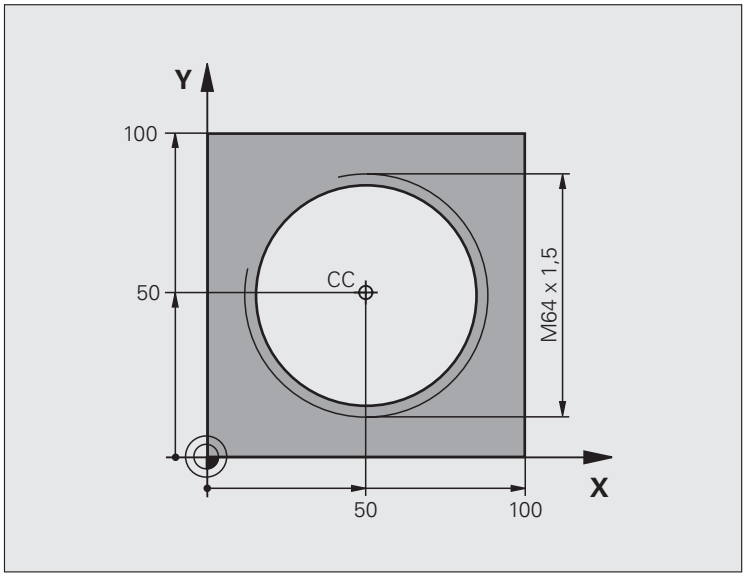
Пример: движение по прямой в полярных координатах



%LINEARPO G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Определение заготовки
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 G99 T1 L+0 R+7,5 *	Определение инструмента
N40 T1 G17 S4000 *	Вызов инструмента
N50 G00 G40 G90 Z+250 *	Определение точки привязки в полярных координатах
N60 I+50 J+50 *	Вывод инструмента из материала
N70 G10 R+60 H+180 *	Предварительное позиционирование инструмента
N80 G01 Z-5 F1000 M3 *	Перемещение на глубину обработки
N90 G11 G41 R+45 H+180 F250 *	Подвод к контуру в точке 1
N100 G26 R5 *	Подвод к контуру в точке 1
N110 H+120 *	Подвод к точке 2
N120 H+60 *	Подвод к точке 3
N130 H+0 *	Подвод к точке 4
N140 H-60 *	Подвод к точке 5
N150 H-120 *	Подвод к точке 6
N160 H+180 *	Подвод к точке 1
N170 G27 R5 F500 *	Отвод по касательной дуге

N180 G40 R+60 H+180 F1000 *	Выход из материала в плоскости обработки, отмена поправки на радиус
N190 G00 Z+250 M2 *	Выход из материала по оси шпинделя, конец программы
N99999999 %LINEARPO G71 *	

Пример: спираль



%HELIX G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Определение заготовки
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 G99 T1 L+0 R+5 *	Определение инструмента
N40 T1 G17 S1400 *	Вызов инструмента
N50 G00 G40 G90 Z+250 *	Вывод инструмента из материала
N60 X+50 Y+50 *	Предварительное позиционирование инструмента
N70 G29 *	Последняя запрограммированная позиция задается в качестве полюса
N80 G01 Z-12.75 F1000 M3 *	Перемещение на глубину обработки
N90 G11 G41 R+32 H+180 F250 *	Подвод к первой точке контура
N100 G26 R2 *	Примыкание
N110 G13 G91 H+3240 Z+13,5 F200 *	Перемещение по спирали
N120 G27 R2 F500 *	Отвод по касательной дуге
N170 G01 G40 G90 X+50 Y+50 F1000 *	Вывод инструмента из материала, конец программы
N180 G00 Z+250 M2 *	



7

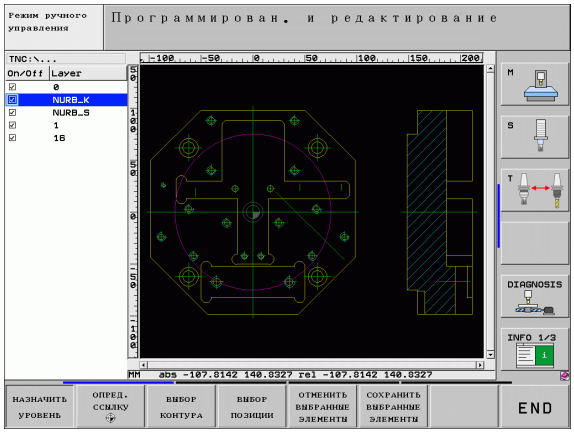
Программирование: Ввод данных из DXF-файлов

7.1 Обработка DXF-файлов (ПО-опция)

Применение

Созданные в CAD-системе DXF-файлы можно открыть непосредственно в системе ЧПУ для извлечения контуров или позиций обработки, а также их сохранения в памяти в качестве программ в диалоге открытым текстом или файлов точек. Программы в диалоге открытым текстом, получаемые при выборе контура, отрабатываются также системами управления ЧПУ более ранних версий, так как программы контура содержат только **L**- и **CC**-/**C**-кадры.

Если DXF-файлы обрабатываются в режиме работы **Программирование/редактирование**, система ЧПУ создает программы контура с расширением **.H** и файлы точек обработки с расширением **.PNT**. Если DXF-файлы обрабатываются в режиме smarT.NC, система ЧПУ создает программы контура с расширением **.HC** и файлы точек с расширением **.HP**.



Обрабатываемый DXF-файл должен быть сначала записан на жестком диске ЧПУ.

Перед загрузкой в систему ЧПУ следует убедиться в том, что имя DXF-файла не содержит пробелов или неразрешеных специальных знаков (смотри „Имена файлов” на странице 107).

Открываемый DXF-файл должен содержать не менее одного уровня.

Система ЧПУ поддерживает самый распространенный формат DXF, а именно R12 (соответствует AC1009).

Система ЧПУ не поддерживает двоичного формата DXF. При создании DXF-файла из CAD-программы или из графической пограммы обратите внимание на необходимость его сохранения в формате ASCII.

В качестве контура можно выбирать следующие элементы DXF:

- LINE (прямая)
- CIRCLE (полный круг)
- ARC (сегмент окружности)
- POLYLINE (ломаная линия)

Открытие DXF-файла



▶ Выберите режим работы "Программирование/редактирование"



▶ Выберите управление файлами



▶ Вызов меню Softkey для выбора файлов указанных типов: нажмите Softkey ВЫБОР ТИПА



▶ Отображение всех DXF-файлов: нажмите Softkey ПОКАЗАТЬ DXF

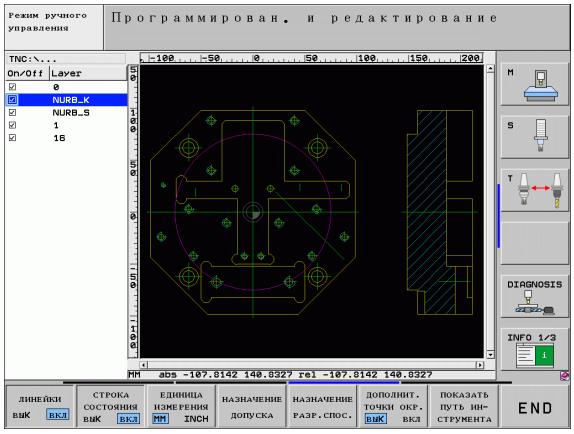
▶ Выберите директорию, в которой хранится DXF-файл



▶ Выберите желаемый DXF-файл, введите клавишей ENT: система ЧПУ запускает DXF-конвертер и отображает содержимое DXF-файла на дисплее. В левом окне система ЧПУ отображает так называемые слои (уровни), в правом окне - чертеж

Базовые настройки

На третьей панели Softkey доступны различные возможности настройки:



Настройка	Softkey
Отображать/не отображать линейки: система ЧПУ показывает линейки вдоль левой и верхней границ чертежа. Указанные на линейке значения относятся к нулевой точке чертежа.	ЛИНЕЙКИ ВЫК ВКЛ
Отображать/не отображать строку состояния: система ЧПУ отображает строку состояния у нижней границы чертежа. В строке состояния представлена следующая информация: ■ активная единица измерения (ММ или ДЮЙМ) ■ X и Y-координата текущего положения мыши ■ В режиме ВЫБОР КОНТУРА система ЧПУ показывает, является ли выбранный контур разомкнутым (**open contour**) или замкнутым (**closed contour**)	СТРОКА СОСТОЯНИЯ ВЫК ВКЛ
Единица измерения ММ/ДЮЙМ: настройка единицы измерения в DXF-файле. В этих единицах измерения система ЧПУ выает также программу контура	ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ MM INCH
Настройка допуска: Допуском определяется расстояние, на котором должны находиться друг от друга соседние лементы контура. С помощью допуска можно компенсировать неточности, возникшие при создании чертежа. Базовая настройка зависит от расширения полного DXF-файла	НАЗНАЧЕНИЕ ДОПУСКА
Настройка разрешения: Разрешением определяется, сколько разрядов после запятой должно быть в программе контура, составляемой системой ЧПУ. Базовая настройка: 4 разряда после запятой (соответствует разрешению 0,1 мм при активной единице измерения ММ)	НАЗНАЧЕНИЕ РАЗР.СПОС.

Настройка	Softkey
Режим ввода точек для окружностей и их сегментов: С помощью этого режима определяется, должна ли система ЧПУ при выборе позиций обработки непосредственно назначать щелчком мыши центр окружности (ВЫКЛ) или вначале показывать дополнительные точки окружности. ■ ВЫКЛ **Не отображать** дополнительные точки окружности, назначить центр окружности непосредственно щелчком на окружности или сгменте окружности ■ ВКЛ **Отображать** дополнительные точки окружности, назначить желаемую точку окружности повторным щелчком мыши	ДОПОЛНИТ. ТОЧКИ ОКР. ВЫК ВКЛ
Режим ввода точек: Определите, должна ли система ЧПУ при выборе позиций обработки отображать путь перемещения инструмента.	SHOW TOOL PATH

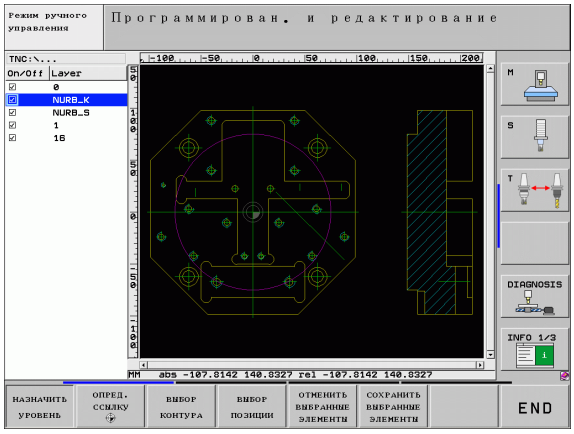
Обратите внимание на правильность выбора единицы измерения, поскольку в DXF-файле отсутствует какая-либо информация об этом.

При создании программ для более ранних версий системы ЧПУ необходимо ограничить разрешение 3 разрядами поле запятой. Дополнительно следует удалить комментарии, выдаваемые DXF-конвертером в программе контура.

Настройка слоя

DXF-файлы, как правило, содержат, несколько слоев (уровней), с помощью которых программист может создать свой чертеж. С помощью технологии послойного построения программист группирует разнообразные элементы, например, сам контур заготовки, размеры, вспомогательные и конструктивные линии, штриховки и тексты надписей.

При выборе контура, чтобы не допустить отображения на дисплее большого количества лишней информации, можн выключить все избыточные слои, содержащиеся в DXF-файле.



DXF-файл, предназначенный для обработки, должен содержать не менее одного слоя.

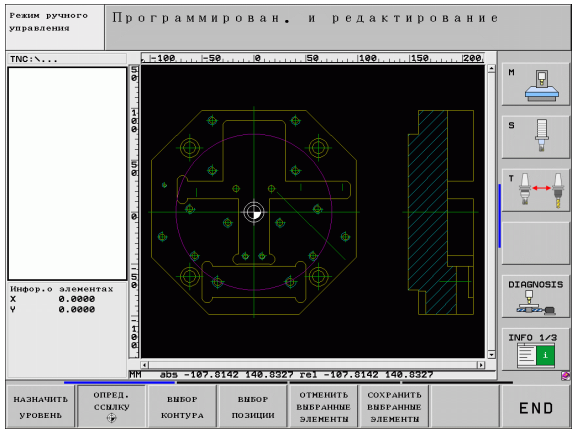
Контур можно выбрать даже в том случае, если программист сохранил его в памяти в разных слоях.

НАЗНАЧИТЬ УРОВЕНЬ

- Выберите режим для настройки слоя, если он еще не активен: система ЧПУ отображает в левом окне все слои, содержащиеся в активном DXF-файле
- Чтобы выключить слой: выберите желаемый слой левой кнопкой мыши и выключите его щелчком на контрольной грфе
- Чтобы включить слой: выберите желаемый слой левой кнопкой мыши и включите его снова щелчком на контрольно графе

Определение точки привязки

Нулевая точка чертежа в DXF-файле не всегда расположена так, что ее можно использовать непосредственно в качестве точки привязки для заготовки. Поэтому в системе ЧПУ предусмотрена функция, позволяющая щелчком мыши на соответствующем элементе смещать нулевую точку чертежа в другое место, если это является целесообразным.



Точку привязки можно задавать в следующих местах:

- в начальной и конечной точках или в центре прямой
- в начальной или конечной точке дуги окружности
- в месте перехода квадрантов или в центре полного круга
- в точке пересечения
  - прямая – прямая, даже если точка пересечения лежит на продолжении соответствующих прямых
  - прямая – дуга окружности
  - прямая – полный круг
  - окружность – окружность (независимо от того, используется ли полный круг или его часть)

Для задания точки привязки следует воспользоваться сенсорной панелью ввода Touch-Pad на клавиатуре ЧПУ или поключенной через USB-порт мышью.

Точку привязки можно изменять также и после выбора контура. Система ЧПУ рассчитывает фактические данные вбранного контура лишь после его сохранения в программе контура.

Выбор точки привязки на отдельном элементе

ОПРЕД. ССЫЛКУ

- Выбор режима задания точки привязки
- Щелкните левой кнопкой мыши на элементе, на который необходимо поместить точку привязки: система ЧПУ помечает звездочкой доступные для выбора точки привязки на выбранном элементе
- Щелкните на звездочке, которую следует выбрать в качестве точки привязки: система ЧПУ помещает символ точки привязки в выбранном месте. Если выбранный элемент слишком мал, воспользуйтесь функцией масштабирования

Выбор точки привязки в точке пересечения двух элементов

ОПРЕД. ССЫЛКУ

- Выбор режима определения точки привязки
- Щелкните левой кнопкой мыши на первом элементе (прямая, полный круг или дуга окружности): система ЧПУ помечет звездочкой доступные для выбора точки привязки на выбранном элементе
- Щелкните левой кнопкой мыши на втором элементе (прямая, полный круг или дуга окружности): система ЧПУ помещает символ точки привязки в точку пересечения

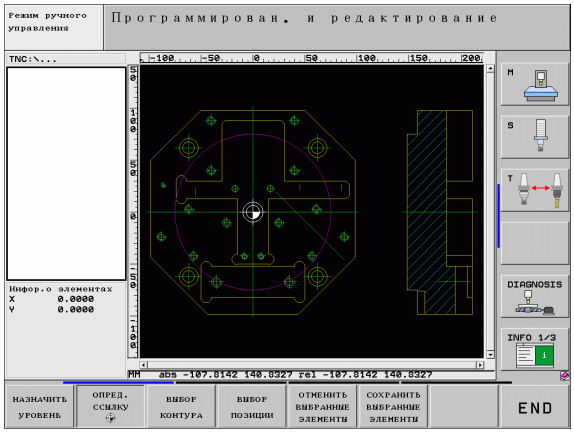
ЧПУ рассчитывает точку пересечения двух элементов даже в том случае, когда она лежит на продолжении одного из них.

Если можно рассчитать несколько точек пересечения, система ЧПУ выбирает ближайшую к отмеченной щелчком мыши точке второго элемента.

Если система ЧПУ не может рассчитать ни одной точки пересечения, она отменяет маркировку уже помеченного элемента.

Информация об элементах

Система ЧПУ показывает на дисплее слева внизу, на какое расстояние удалена выбранная точка привязки от нулевой точки чертежа.



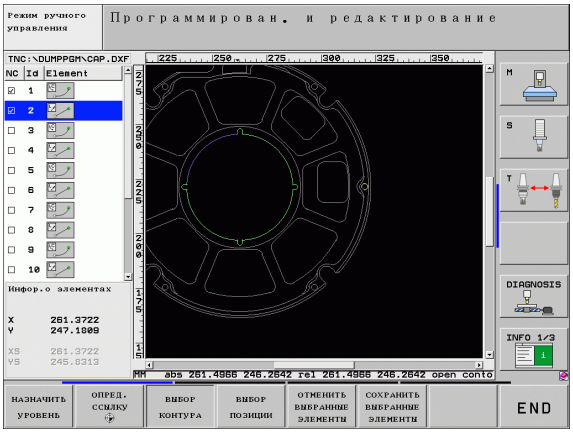
Выбор и сохранение в памяти контура

Для выбора контура следует пользоваться сенсорной панелью Touch-Pad на клавиатуре ЧПУ или подключенной через USB-порт мышью.

При использовании программы контура не в режиме **smarT.NC** направление обхода при выборе элементов контура следует установить так, чтобы оно совпадало с желаемым направлением обработки.

Первый элемент контура следует выбрать так, чтобы исключить возможность столкновения при подводе инструмнта.

Если требуется расположить элементы контура очень близко друг к другу, воспользуйтесь функцией масштабирвания.



ВЫБОР КОНТУРА

- Определение режима для выбора контура: система ЧПУ выключает слои, отображаемые в левом окне, а правое окно является активным для выбора контура
- Для выбора элемента контура: щелкните левой кнопкой мыши на желаемом элементе контура. Выбранный элемент контура выделяется синим цветом. Одновременно система ЧПУ отображает выбранный элемент в виде символа (окржность или прямая) в левом окне
- Для выбора следующего элемента контура: щелкните левой кнопкой мыши на желаемом элементе контура. Выбраннй элемент контура выделяется синим цветом. Если другие элементы контура в выбранном направлении обхода могут быть выбраны однозначно, система ЧПУ помечает их зеленым цветом. Щелчком мыши на последнем зеленом элеенте все элементы вводятся в программу контура. В левом окне система ЧПУ отображает все выбранные элемент контура. Другие помеченные зеленым цветом элементы отображаются системой ЧПУ без галочки в столбце **NC**. Система ЧПУ не сохраняет такие элементы в программе контура
- При необходимости можно отменить выбор уже отобранных элементов повторным щелчком на элементе в правом окне при удержании клавиши CTRL нажатой

Если выбраны ломаные линии, система ЧПУ отображает в левом окне идентификационный номер, состоящий из двух частей. Первым из номеров является номер элемента контура по порядку, вторым из них - номер элемента соответствующей ломаной линии, полученный из DXF-файла.

СОХРАНИТЬ ВЫБРАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

- Сохранение выбранных элементов контура в программе в диалоге открытым текстом: система ЧПУ показывает окно перехода, в котором можно ввести любое имя файла. Базовая настройка: имя DXF-файла. Если имя DXF-файла содержит умлауты или пробелы, система ЧПУ заменяет их знаком подчеркивания

ENT

- Подтверждение ввода: система ЧПУ записывает программу контура в директорию, в которой также хранится DXF-фал

ОТМЕНИТЬ ВЫБРАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

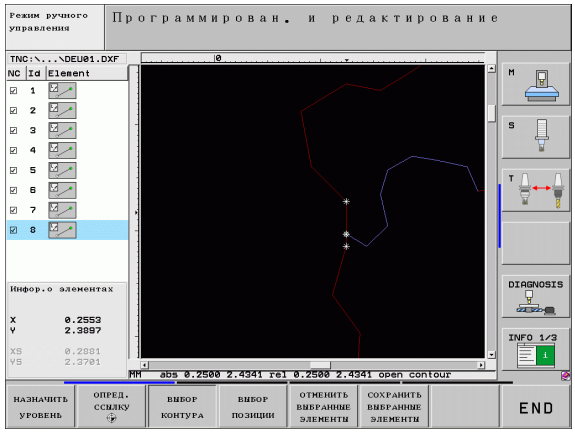
- Для выбора других контуров: нажмите Softkey ОТМЕНИТЬ ВЫБРАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ и выберите следующий контур вышеописанным способом

Система ЧПУ выдает два определения заготовки (**BLK FORM**) в программу контура. Первое определение содержит размеры всего DXF-файла, а второе - действующее в первую очередь - содержит выбранные элементы контура, поэтому получается оптимизированная величина заготовки.

Система ЧПУ сохраняет в памяти только элементы, которые были выбраны фактически (выделены синим цветом), то есть помечены галочкой в левом окне.

Разделение, удлинение и укорачивание элементов контура

Если выбираемые элементы контура на чертеже состыкованы друг с другом, то соответствующий элемент контура следует сначала разделить на части. Данная функция автоматически включается при переключении в режим выбра контура.



Выполните действия в указанной последовательности:

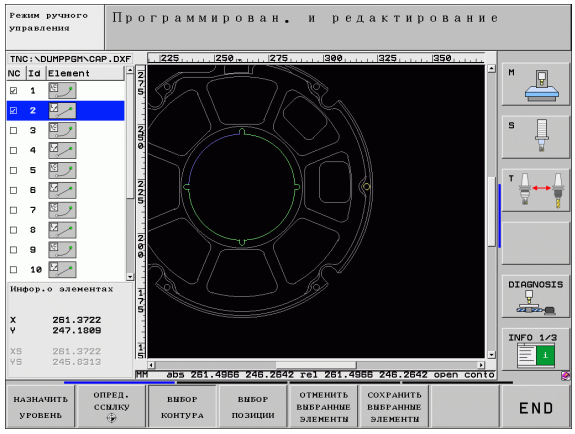
- Примыкающий элемент контура выбран, т.е. выделен синим цветом
- Щелкните мышью на разделяемом элементе контура: система ЧПУ отмечает точку пересечения звездочкой с кружком, а выбираемые конечные точки - простой звездочкой.
- При нажатой клавише CTRL щелкните мышью на точке пересечения: система ЧПУ разделяет элемент контура в точке пересечения и снова вылючает точки. При необходимости ЧПУ удлиняет или укорачивает примыкающий элемент контура до точки пересеения двух элементов
- Повторно щелкните мышью на разделенном элементе контура: система ЧПУ снова включит точку пересечения и коечные точки
- Щелкните на нужной конечной точке: программа отмечает разделенный в данный момент элемент синим цветом
- Выберите следующий элемент контура

Если удлиняемый/укорачиваемый элемент контура является прямой, система ЧПУ удлиняет/укорачивает его линено. Если удлиняемый/укорачиваемый элемент контура является дугой окружности, система ЧПУ удлиняет/укорачвает его по окружности.

Для однозначного выбора направления перемещения при использовании указанных функций необходимо заранее ыбрать не менее двух элементов контура.

Информация об элементах

Система ЧПУ отображает на дисплее слева внизу различные данные для элемента контура, который был выбран в оследний раз щелчком мыши в левом или правом окне.



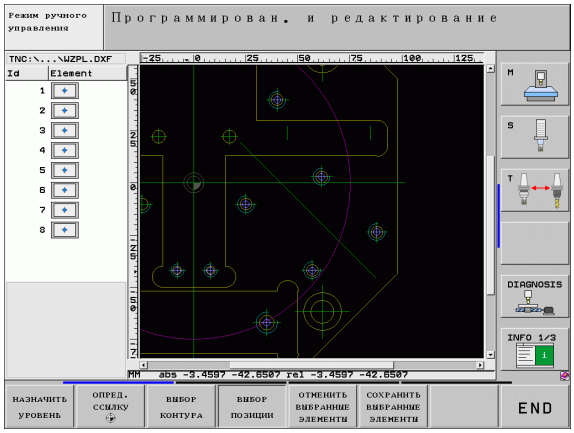
- прямая
  Конечная точка прямой и дополнительно выделенная серым цветом точка старта прямой
- Окружность, сегмент окружности
  Центр окружности, конечная точка окружности и направление вращения. Дополнительно выделенная серым цвето точка старта и радиус окружности

Выбор и сохранение в памяти позиций обработки

Для выбора позиций обработки следует пользоваться сенсорной панелью Touch-Pad на клавиатуре ЧПУ или подключенной через USB-порт мышью.

Если требуется расположить выбираемые позиции очень близко друг к другу, воспользуйтесь функцией масштабрования.

При необходимости выберите базовую настройку так, чтобы система ЧПУ отображала траектории инструментов (смотри „Базовые настройки” на странице 222).



Для выбора позиций обработки имеется три возможности:

- Выбор по отдельности:
  Выбор желаемой позиции обработки отдельными щелчками мыши (смотри „выбор по отдельности” на странице 231)
- Быстрый выбор позиций отверстий путем выделения мышью соответствующей области:
  Путем расширения мышью границ определенной области выбираются все находящиеся в нем позиции отверстий (смотри „Быстрый выбор позиций отверстий путем выделения мышью соответствующей области” на странице 232)
- Быстрый выбор позиций отверстий путем ввода диаметра:
  Путем ввода диаметра отверстия выбираются все находящиеся в DXF-файле позиции отверстий с данным диаметром (смотри „Быстрый выбор позиций отверстий путем ввода диаметра” на странице 233)

выбор по отдельности

ВЫБОР ПОЗИЦИИ

- Определение режима для выбора позиций обработки: система ЧПУ выключает слои, отображаемые в левом окне, а правое окно является активным для выбора позиции
- Для выбора позиции обработки: щелкните левой кнопкой мыши на нужном элементе: ЧПУ помечает звездочкой доступные для выбора позиции обработки, находящиеся на данном элементе. После щелчка мышью на одной из звездочк система ЧПУ вводит выбранную позицию в левом окне (отображается символ точки). После щелчка мышью на окружности система ЧПУ вводит ее центр непосредственно как позицию обработки
- При необходимости можно отменить выбор уже отобранных элементов повторным щелчком на элементе, удерживая нажатой клавишу CTRL (во время маркировки щелчком)
- Для определения позиции обработки с использованием пересечения двух элементов сначала следует щелкнуть левой кнопкой мыши на первом элементе: система ЧПУ помечает звездочками доступные для выбора позиции обрабтки
- Щелкните левой кнопкой мыши на втором элементе (прямая, полный круг или дуга окружности): ЧПУ вводит точку пересечения элементов в левом окне (отображение символа точки)

СОХРАНИТЬ ВЫБРАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

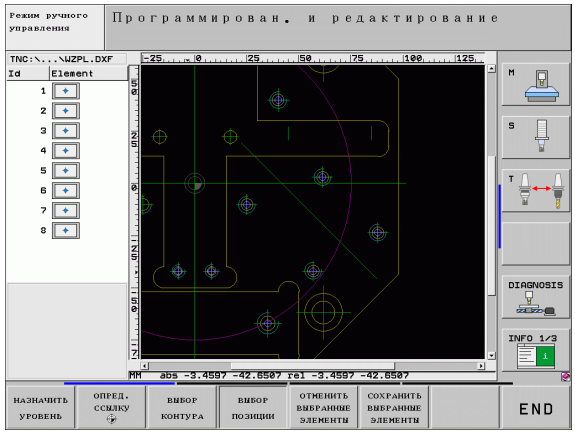
- Сохранение выбранных позиций обработки в файле точек: система ЧПУ показывает окно перехода, в котором можно ввести любое имя файла. Базовая настройка: имя DXF-файла. Если имя DXF-файла содержит умлауты или пробелы, система ЧПУ заменяет их знаком подчеркивания

ENT

- Подтверждение ввода: система ЧПУ записывает программу контура в директорию, в которой также хранится DXF-фал

ОТМЕНИТЬ ВЫБРАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

- Для выбора других позиций обработки и сохранения этих позиций в другом файле: нажмите Softkey ОТМЕНИТЬ ВЫБРАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ и выберите их вышеописанным способом



Быстрый выбор позиций отверстий путем выделения мышью соответствующей области

ВЫБОР ПОЗИЦИИ

- Определение режима для выбора позиций обработки: система ЧПУ выключает слои, отображаемые в левом окне, а правое окно является активным для выбора позиции
- Левой кнопкой мыши при нажатой клавише Shift следует расширить границы области, в которую система ЧПУ должна ввести все центры окружностей в качестве позиций отверстий: Система ЧПУ активирует окно, в котором отверстия можно отфильтровать по их размеру
- Задайте настройки фильтра (смотри „Настройки фильтра” на странице 234) и подтвердите их экранной кнопкой переключения **применить**: Система ЧПУ вводит выбранные позиции в левом окне (отображение символа точки)
- При необходимости можно отменить выбор уже отобранных элементов, расширяя с помощью мыши какую-либо облась и удерживая при этом клавишу CTRL нажатой

СОХРАНИТЬ ВЫБРАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

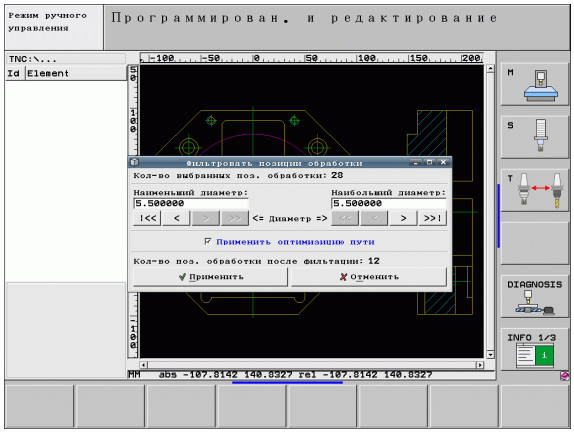
- Сохранение выбранных позиций обработки в файле точек: система ЧПУ показывает окно перехода, в котором можно ввести любое имя файла. Базовая настройка: имя DXF-файла. Если имя DXF-файла содержит умлауты или пробелы, система ЧПУ заменяет их знаком подчеркивания

ENT

- Подтверждение ввода: система ЧПУ записывает программу контура в директорию, в которой также хранится DXF-фал

ОТМЕНИТЬ ВЫБРАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

- Для выбора других позиций обработки и сохранения этих позиций в другом файле: нажмите Softkey ОТМЕНИТЬ ВЫБРАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ и выберите их вышеописанным способом



Быстрый выбор позиций отверстий путем ввода диаметра

ВЫБОР ПОЗИЦИИ

- Определение режима для выбора позиций обработки: система ЧПУ выключает слои, отображаемые в левом окне, а правое окно является активным для выбора позиции

◁

- Выберите последнюю панель Softkey

SELECT DIAMETERS

- Откройте диалоговое окно ввода диаметра: система ЧПУ отобразит окно перехода, в котором можно ввести любой диаметр
- Введите нужный диаметр, подтвердите клавишей ENT: Система ЧПУ выполняет поиск вводимого диаметра в DXF-файле и затем активирует окно, в котором выбран диаметр, ближайший к заданному оператором. Затем отверстия можно дополнительно отфильтровать по их размеру
- При необходимости задайте настройки фильтра (смотри „Настройки фильтра” на странице 234) и подтвердите их экранной кнопкой переключения **применить**: Система ЧПУ вводит выбранные позиции в левом окне (отображение символа точки)
- При необходимости можно отменить выбор уже отобранных элементов, расширяя какую-либо область и удерживая ри этом клавишу CTRL нажатой

СОХРАНИТЬ ВЫБРАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

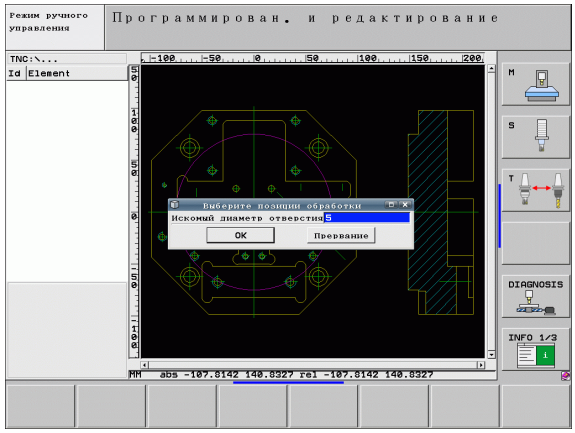
- Сохранение выбранных позиций обработки в файле точек: система ЧПУ показывает окно перехода, в котором можно ввести любое имя файла. Базовая настройка: имя DXF-файла. Если имя DXF-файла содержит умлауты или пробелы, система ЧПУ заменяет их знаком подчеркивания

ENT

- Подтверждение ввода: система ЧПУ записывает программу контура в директорию, в которой также хранится DXF-фал

ОТМЕНИТЬ ВЫБРАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

- Для выбора других позиций обработки и сохранения этих позиций в другом файле: нажмите Softkey ОТМЕНИТЬ ВЫБРАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ и выберите их вышеописанным способом



Настройки фильтра

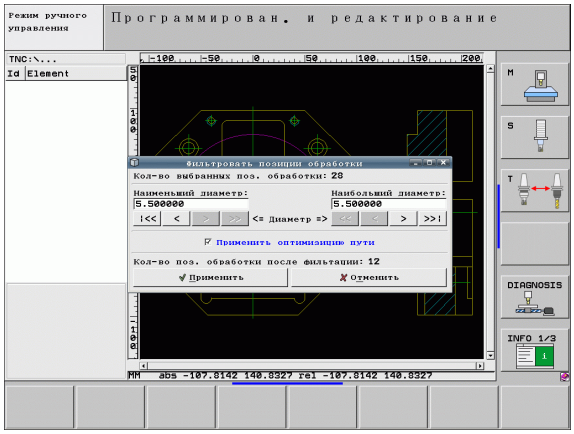
После маркировки позиций отверстий с помощью быстрого выбора система ЧПУ отображает окно перехода, в котоом слева находится наименьший, а справа - наибольший найденный диаметр отверстия. Экранными кнопками перелючения под индикатором диаметра можно настроить в левой области нижний, а в правой области - верхний диамтр таким образом, чтобы можно было ввести желаемые диаметры отверстий.

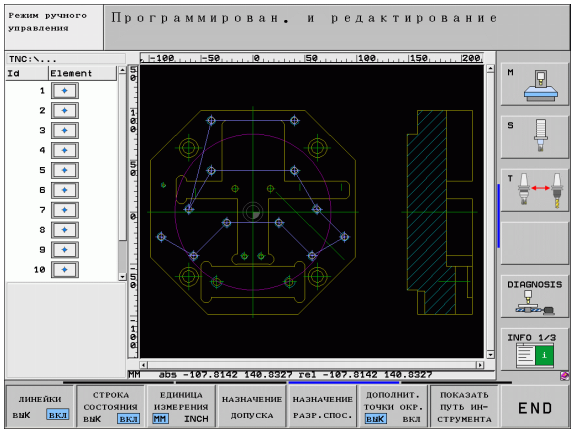
Имеются следующие экранные кнопки переключения:

Настройка фильтра наименьшего диаметра	Softkey
Показать наименьший найденный диаметр (базовая настройка)	!<<
Показать следующий меньший найденный диаметр	<
Показать следующий больший найденный диаметр	>
Показать наибольший найденный диаметр. Система ЧПУ присваивает фильтру для наименьшего диаметра значение, заданное для наибольшего диаметра	>>

Настройка фильтра наибольшего диаметра	Softkey
Показать наименьший найденный диаметр. Система ЧПУ присваивает фильтру для наибольшего диаметра значение, заданное для наименьшего диаметра	<<
Показать следующий меньший найденный диаметр	<
Показать следующий больший найденный диаметр	>
Показать наибольший найденный диаметр (базовая настройка)	>>!

С помощью опции **применить оптимизацию перемещений** (базовая настройка: применить оптимизацию перемещений) система ЧПУ сортирует выбранные позиции обработки так, чтобы по возможности избежать лишних перемещений на холостом ходу. Траекторию инструмента можно активировать с помощью Softkey ИНДИКАЦИЯ ТРАЕКТОРИИ ИНСТРУМЕНТА (смотри „Базовые настройки” на странице 222).





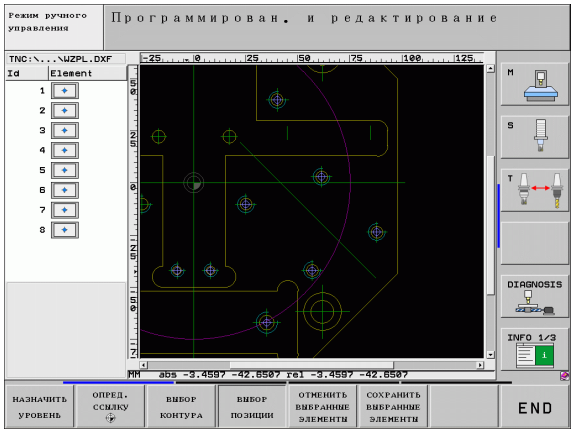
Информация об элементах

Система ЧПУ показывает на дисплее слева внизу координаты позиции обработки, которая была выбрана в последий раз в левом или правом окне щелчком мыши.

Отмена операций

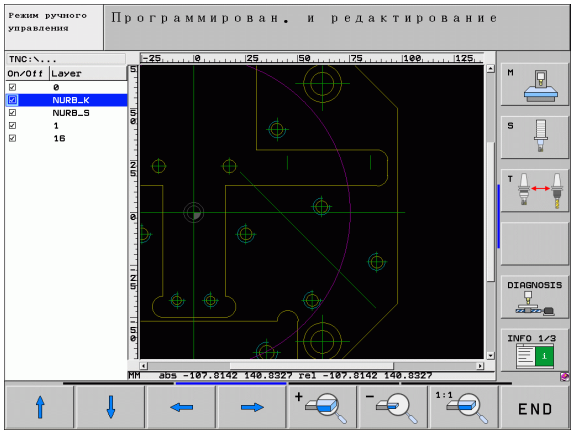
Можно отменить четыре последних операции, выполненные в режиме выбора позиций обработки. Для этого на последней панели Softkey имеются следующие клавиши:

Функция	Softkey
Отменить последнюю выполненную операцию	UNDO ACTION
Повторить последнюю выполненную операцию	REPEAT THE ACTION



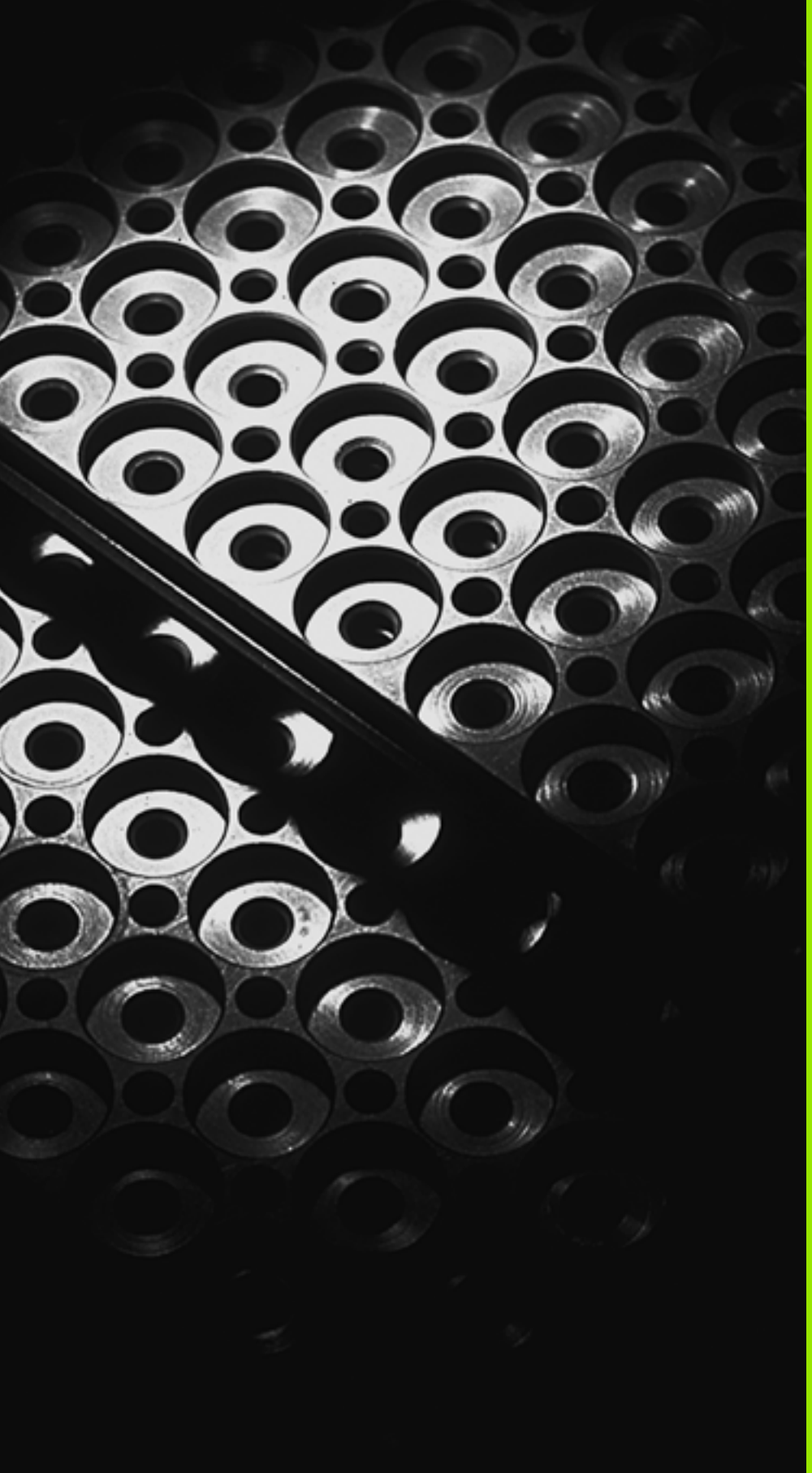
Функция масштабирования

Для упрощения распознавания мелких деталей при выборе контуров или точек в системе ЧПУ имеется эффективная функция масштабирования:



Функция	Softkey
Увеличение заготовки. Как правило, увеличение в системе ЧПУ выполняется так, что центр отображаемого в даный момент фрагмента увеличивается соответствующим образом. При необходимости, управляя изображением, позиционируйте чертеж в окне так, чтобы нужная деталь была видна непосредственно после нажатия Softkey.	
Уменьшение заготовки	
Показать заготовку исходного размера	
Переместить область масштабирования вверх	
Переместить область масштабирования вниз	
Переместить область масштабирования влево	
Переместить область масштабирования вправо	

Если используется мышь с колесиком, поворачивая его, можно увеличивать и уменьшать масштаб отображения. Центр масштабирования находится в том месте, где установлен курсор мыши.



8

Программирование: подпрограммы и повторы частей программ

8.1 Обозначение подпрограмм и повторов частей программы

Запрограммированные один раз шаги обработки можно выполнять повторно при помощи подпрограмм и повторов чстей программы.

Метка

Названия подпрограмм и повторов частей программ начинаются в программе обработки с метки **G98 L**, сокращения слова LABEL (англ. метка, обозначение).

МЕТКИ получают номера от 1 до 999 или имя, задаваемое оператором. Каждый номер МЕТКИ или каждое имя МЕТКИ допускается присваивать в программе только один раз клавишей LABEL SET или вводом **G98**. Количество вводимых названий меток ограничено только внутренней памятью.

Если один номер МЕТКИ или одно имя метки присваивается многократно, система ЧПУ выдает по окончании **G98**-кадра сообщение об ошибке. Для очень длинных программ с помощью MP7229 можно ограничить функцию проверки ввоимого количества кадров.

Метка 0 (**G98 L0**) обозначает конец подпрограммы и поэтому может использоваться произвольно часто.

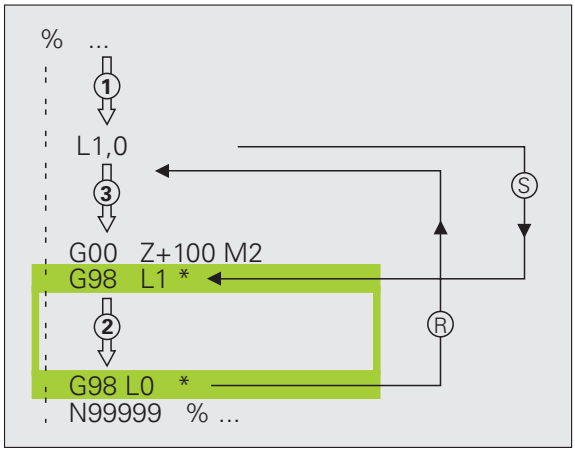
8.2 Подпрограммы

Принцип работы

1 Система ЧПУ выполняет программу обработки до тех пор, пока не будет вызвана подпрограмма **Ln,0**

2 С этого момента система ЧПУ отрабатывает вызванную подпрограмму до конца подпрограммы **G98 L0**

3 Затем ЧПУ продолжает выполнять программу обработки с того кадра, который следует за вызовом подпрограммы **Ln,0**



Указания для программирования

- Главная программа может содержать до 254 подпрограмм включительно
- Подпрограммы можно вызывать в любой последовательности и так часто, как это необходимо
- Запрещено задавать подпрограмму так, чтобы она вызывала саму себя
- Подпрограммы следует программировать в конце главной программы (за кадром с M2 или M30)
- Если подпрограммы находятся в программе обработки перед кадром с M2 или M30, то они отрабатываются без вызова не менее одного раза

Программирование подпрограммы

LBL SET

- Обозначение начала: нажмите клавишу LBL SET
- Введите номер подпрограммы. Если нужно использовать имя МЕТКИ: для перехода в вводу текста нажмите Softkey LBL-NAME
- Обозначение конца: нажмите клавишу LBL SET и введите номер метки “0”

Вызов подпрограммы

LBL CALL

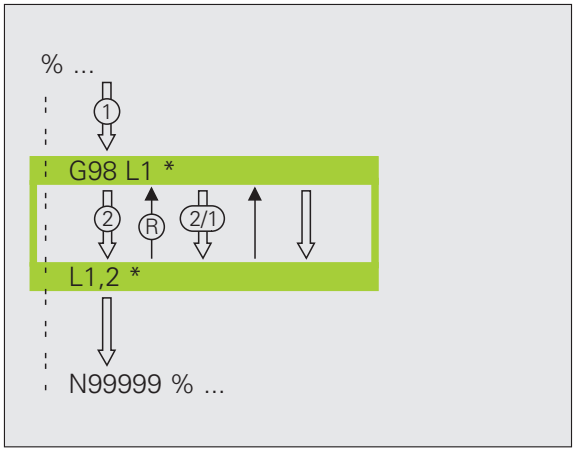
- Вызов подпрограммы: нажмите клавишу LBL CALL
- **Номер метки**: введите номер метки вызываемой подпрограммы. Если нужно использовать имя МЕТКИ: для перехода в вводу текста нажмите Softkey LBL-NAME

Запрещается применять **G98 L 0**, так как ее использование соответствует вызову конца подпрограммы.

8.3 Повторы частей программы

Метка G98

Повторы частей программы начинаются с метки **G98 L**. Повтор части программы завершается с помощью **Ln,m**.



Принцип работы

1. Система ЧПУ выполняет программу обработки до конца части программы (**Ln,m**)
2. Затем система ЧПУ повторяет часть программы между вызванной МЕТКОЙ и вызовом метки **Ln,m** столько раз, сколько задано в **M**
3. После этого система ЧПУ продолжает выполнять программу обработки

Указания для программирования

- Часть программы можно повторить до 65 534 раз подряд
- Число частей программы, выполняемых системой ЧПУ, всегда на 1 отработку превышает заданное значение повторов.

Программирование повтора части программы

LBL SET

- Обозначение начала: нажмите клавишу LBL SET и введите номер МЕТКИ для повторяемой части программы. Если нужно использовать имя МЕТКИ: для перехода в вводу текста нажмите Softkey LBL-NAME
- Ввод части программы

Вызов повтора части программы

LBL CALL

- нажать клавишу LBL CALL
- **вызов подпрограммы/повтора**: Введите номер метки для повторяемой части программы, подтвердите клавишей ENT. Если нужно использовать имя МЕТКИ: для перехода в вводу текста нажмите клавишу “
- **Повтор REP**: Введите количество повторов, подтвердите клавишей ENT

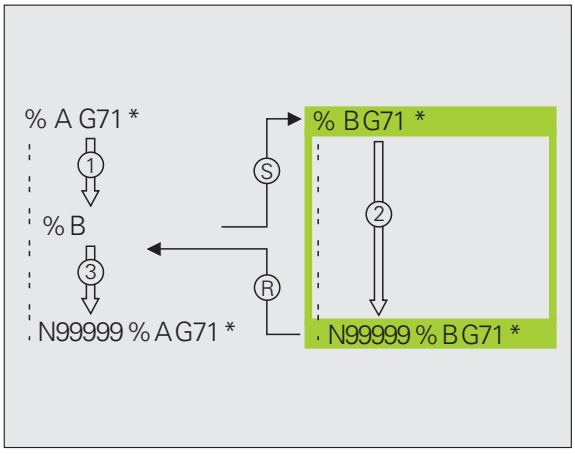
8.4 Использование любой программы в качестве подпрограммы

Принцип работы

1 Система ЧПУ выполняет программу обработки до тех пор, пока при помощи **%** не будет вызвана другая программа

2 Затем система ЧПУ отрабатывает вызванную программу до конца

3 После этого система ЧПУ отрабатывает (вызывающую) программу обработки с того кадра, который следует за вызвом программы



Указания для программирования

- Для использования любой программы в качестве подпрограммы МЕТКИ системе ЧПУ не требуются
- Наличие в вызванной программе дополнительных функций M2 или M30 запрещено. Если подпрограммы в вызванной программе заданы метками, M2 или M30 можно использовать, применив функцию перехода **D09 P01 +0 P02 +0 P03 99** для принудительного пропуска этой части программы
- Вызванная программа не может содержать вызов **%** в вызывающую программу (бесконечный цикл)

Вызов любой программы в качестве подпрограммы

PGM CALL

▶ Выбор функций для вызова программы: нажмите клавишу PGM CALL

ПРОГРАММА

▶ Нажмите Softkey ПРОГРАММА

▶ Введите полный путь доступа к вызываемой программе, подтвердите клавишей END

Вызываемая программа должна быть сохранена на жестком диске системы ЧПУ.

Если вводится только имя программы, вызываемая программа должна находиться в одной директории с вызывающей программой.

Если вызываемая программа находится не в той директории, в которой размещена вызывающая программа, следуе ввести путь доступа полностью, например, **TNC:\ZW35\SCHRUPP\PGM1.H**

Если необходимо вызвать DIN/ISO-программу, после имени программы следует указать тип файла .I.

Любую программу можно также вызвать при помощи цикла **G39**.

Q-параметры при использовании **%** оказывают, как правило, общее действие. Поэтому следует учесть, что изменения Q-параметров в вызванной программе, возможно, будут воздействовать и на вызываемую программу.

Преобразования координат, задаваемые оператором в вызываемой программе и не отменяемые целенаправленно, ак правило, остаются активными и для вызывающей программы. Настройка параметра станка MP7300 не оказывает вляния на этот процесс.

8.5 Вложенные подпрограммы

Виды вложенных подпрограмм

- Подпрограммы в подпрограмме
- Повторы частей программы в повторе части программы
- Повторение подпрограмм
- Повторы частей программ в подпрограмме

Кратность вложения подпрограмм

Кратность вложения подпрограмм определяет, насколько часто части программы или подпрограммы могут содержать прочие подпрограммы или повторы частей программы.

- Максимальная кратность вложения для подпрограмм: 8
- Максимальная кратность вложения для вызовов главной программы: 6, причем один **G79** действует как вызов главной программы
- Вложение повторов частей программы можно выполнять произвольно часто

Подпрограмма в подпрограмме

Примеры NC-кадров

%UPGMS G71 *	
...	
N17 L “UP1“,0 *	Вызов подпрограммы при G98 L1
...	
N35 G00 G40 Z+100 M2 *	Последний кадр
	главной программы (при использовании функции M2)
N36 G98 L “UP1“	Начало подпрограммы UP1
...	
N39 L2,0 *	Вызов подпрограммы при G98 L2
...	
N45 G98 L0 *	Конец подпрограммы 1
N46 G98 L2 *	Начало подпрограммы 2
...	
N62 G98 L0 *	Конец подпрограммы 2
N99999999 %UPGMS G71 *	

Выполнение программы

1. Главная программа UPGMS выполняется до кадра 17
2. Вызывается подпрограмма UP1 и выполняется до кадра 39
3. Вызывается подпрограмма 2 и выполняется до кадра 62. Конец подпрограммы 2 и возврат к подпрограмме, из которой она была вызвана
4. Подпрограмма 1 отрабатывается от кадра 40 до кадра 45. Конец подпрограммы 1 и возврат в главную программу UPGMS
5. Главная программа UPGMS выполняется от кадра 18 до кадра 35. Возврат в кадр 1 и конец программы

Повторы повторяющихся частей программы

Примеры NC-кадров

0 BEGIN PGM REPS MM	
...	
15 LBL 1	Начало повтора части программы 1
...	
20 LBL 2	Начало повтора части программы 2
...	
27 CALL LBL 2 REP 2	Часть программы между этим кадром и LBL 2
...	(кадр 20) повторяется 2 раза
35 CALL LBL 1 REP 1	Часть программы между этим кадром и LBL 1
...	(кадр 15) повторяется 1 раз
50 END PGM REPS MM	

%REPS G71 *	
...	
N15 G98 L1 *	Начало повтора части программы 1
...	
N20 G98 L2 *	Начало повтора части программы 2
...	
N27 L2,2 *	Часть программы между этим кадром и G98 L2
...	(кадр N200) повторяется 2 раза
N35 L1,1 *	Часть программы между этим кадром и G98 L1
...	(кадр N150) повторяется 1 раз
N99999999 %REPS G71 *	

Выполнение программы

1. Главная программа REPS выполняется до кадра 27
2. Часть программы между кадром 27 и кадром 20 повторяется 2 раза
3. Главная программа REPS выполняется от кадра 28 до кадра 35
4. Часть программы между 35 и 15 кадром повторяется 1 раз (содержит повтор части программы между 20 и 27 кадром)
5. Главная программа REPS выполняется от 36 кадра до 50 кадра (конец программы)

Повторение подпрограммы

Примеры NC-кадров

%UPGREP G71 *	
...	
N10 G98 L1 *	Начало повтора части программы 1
N11 L2,0 *	Вызов подпрограммы
N12 L1,2 *	Часть программы между этим кадром и G98 L1
...	(кадр N100) повторяется 2 раза
N19 G00 G40 Z+100 M2 *	Последний кадр главной программы с M2
N20 G98 L2 *	Начало подпрограммы
...	
N28 G98 L0 *	Конец подпрограммы
N99999999 %UPGREP G71 *	

Выполнение программы

1 Главная программа UPGREP выполняется до кадра 11

2 Подпрограмма 2 вызывается и выполняется

3 Часть программы между кадром 12 и кадром 10 повторяется 2 раза: подпрограмма 2 повторяется 2 раза

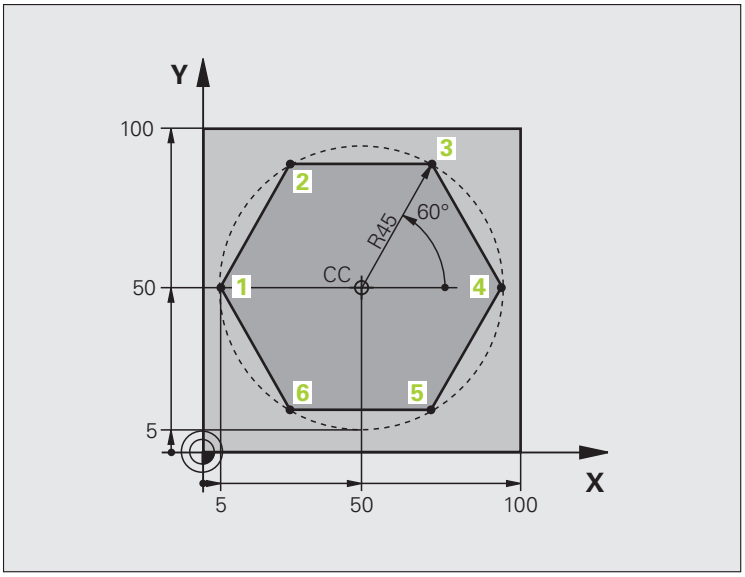
4 Главная программа UPGREP выполняется от кадра 13 до кадра 19; конец программы

8.6 Примеры программирования

Пример: фрезерование контура несколькими врезаниями

Выполнение программы

- Предварительно установите инструмент на верхнюю кромку заготовки
- Введите врезание в приращениях
- Фрезерование контура
- Повторение врезания и фрезерования контура



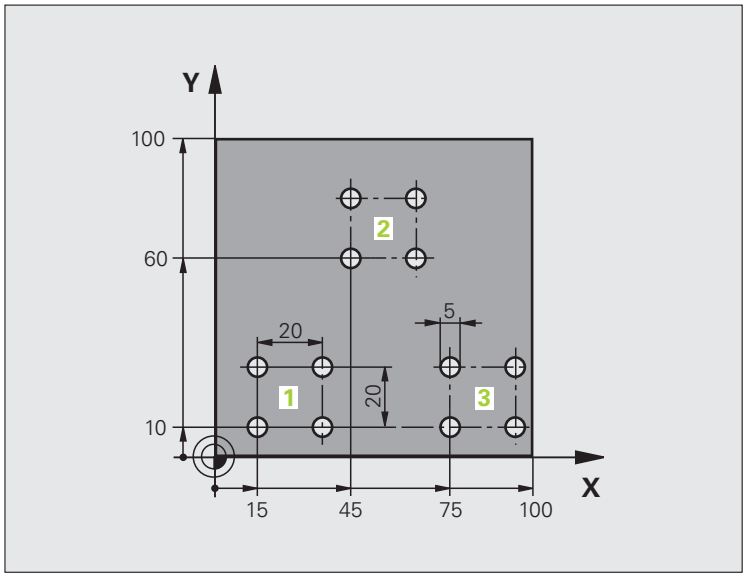
%PGMWDH G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 G99 T1 L+0 R+7,5 *	Определение инструмента
N40 T1 G17 S3500 *	Вызов инструмента
N50 G00 G40 G90 Z+250 *	Вывод инструмента из материала
N60 I+50 J+50 *	Установка полюса
N70 G10 R+60 H+180 *	Предварительное позиционирование плоскости обработки
N80 G01 Z+0 F1000 M3 *	Установка инструмента на верхнюю кромку заготовки

N90 G98 L1 *	Метка для повтора части программы
N100 G91 Z-4 *	Инкрементное врезание на глубину (вне материала)
N110 G11 G41 G90 R+45 H+180 F250 *	Первая точка контура
N120 G26 R5 *	Вход в контур
N130 H+120 *	
N140 H+60 *	
N150 H+0 *	
N160 H-60 *	
N170 H-120 *	
N180 H+180 *	
N190 G27 R5 F500 *	Выход из контура
N200 G40 R+60 H+180 F1000 *	Выход из материала
N210 L1,4 *	Возврат к Label 1; всего четыре повтора
N220 G00 Z+250 M2 *	Вывод инструмента из материала, конец программы
N99999999 %PGMWDH G71 *	

Пример: группы отверстий

Выполнение программы

- Подвод к группам отверстий в главной программе
- Вызов группы отверстий (подпрограмма 1)
- Один раз запрограммируйте группу отверстий в подпрограмме 1



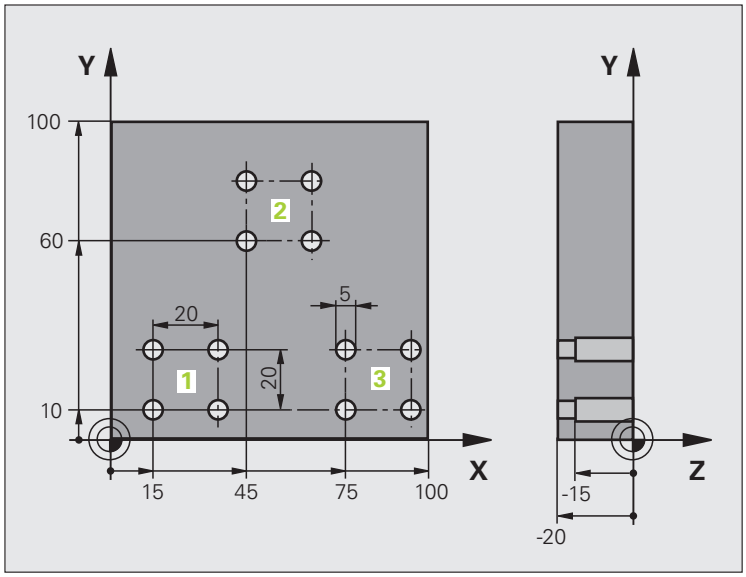
%UP1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 G99 T1 L+0 R+2,5 *	Определение инструмента
N40 T1 G17 S3500 *	Вызов инструмента
N50 G00 G40 G90 Z+250 *	Вывод инструмента из материала
N60 G200 СВЕРЛЕНИЕ	Определение цикла "Сверление"
Q200=2 ;БЕЗОПАСНОЕ РАССТОЯНИЕ	
Q201=-30 ;ГЛУБИНА	
Q206=300 ;F ПОДАЧА НА ГЛУБИНУ	
Q202=5 ;ГЛУБИНА ПОДАЧИ	
Q210=0 ;F-ВРЕМЯ НАВЕРХУ	
Q203=+0 ;КООРД. ПОВЕРХ.	
Q204=2 ;2-Е БЕЗОП. РАССТ.	
Q211=0 ;ВРЕМЯ ВЫДЕРЖКИ ВНИЗУ	

N70 X+15 Y+10 M3 *	Подвод к точке старта группы отверстий 1
N80 L1,0 *	Вызов подпрограммы для группы отверстий
N90 X+45 Y+60 *	Подвод к точке старта группы отверстий 2
N100 L1,0 *	Вызов подпрограммы для группы отверстий
N110 X+75 Y+10 *	Подвод к точке старта группы отверстий 3
N120 L1,0 *	Вызов подпрограммы для группы отверстий
N130 G00 Z+250 M2 *	Конец главной программы
N140 G98 L1 *	Начало подпрограммы 1: группа отверстий
N150 G79 *	Вызов цикла для отверстия 1
N160 G91 X+20 M99 *	Подвод ко 2-му отверстию, вызов цикла
N170 Y+20 M99 *	Подвод к 3-му отверстию, вызов цикла
N180 X-20 G90 M99 *	Подвод к 4-му отверстию, вызов цикла
N190 G98 L0 *	Конец подпрограммы 1
N99999999 %UP1 G71 *	

Пример: группа отверстий, выполняемая несколькими инструментами

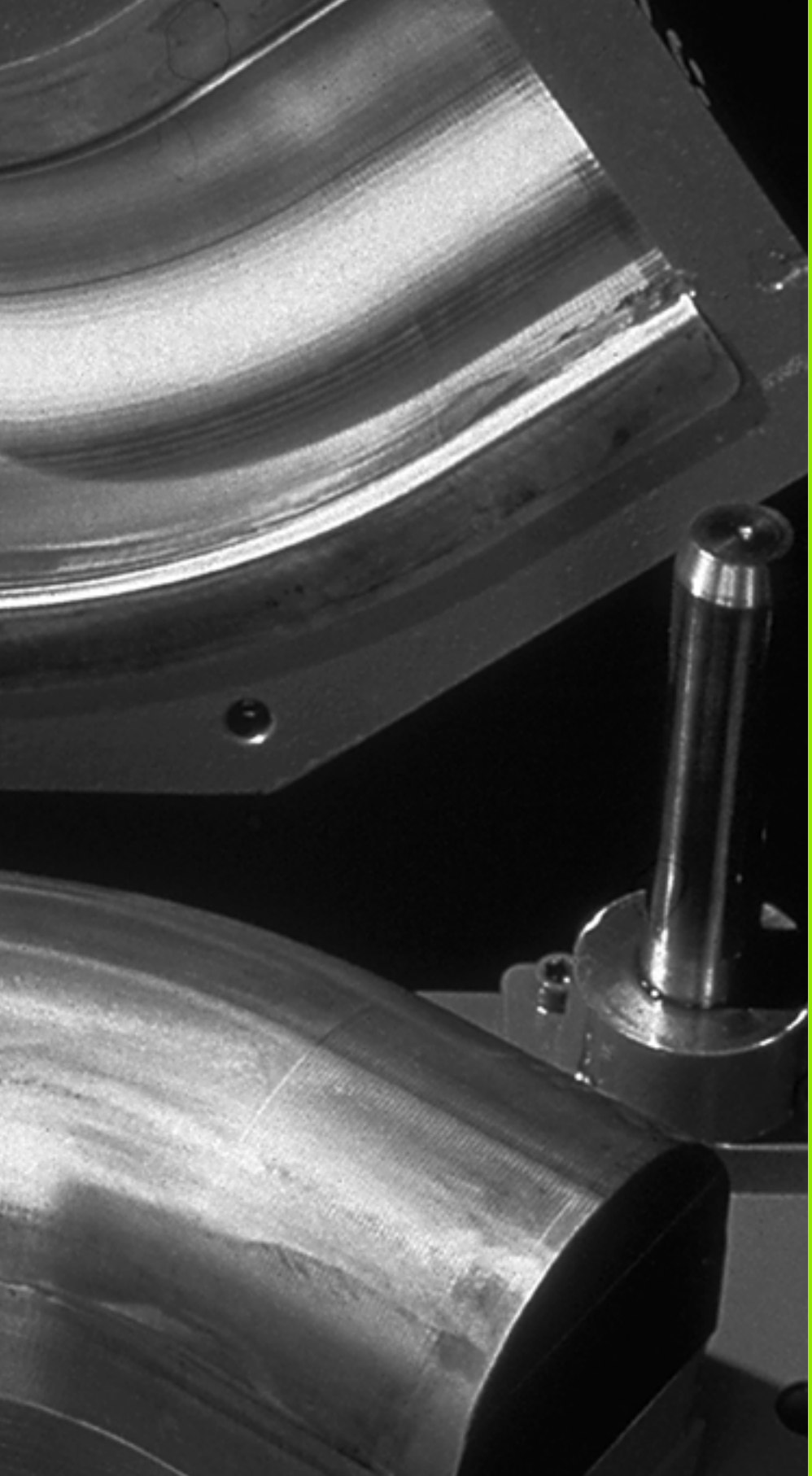
Выполнение программы

- Программирование циклов обработки в главной программе
- Вызов полного плана сверления (подпрограмма 1)
- Подвод к группе отверстий в подпрограмме 1, вызов группы отверстий (подпрограмма 2)
- Один раз запрограммируйте группу отверстий в подпрограмме 2



%UP2 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 G99 T1 L+0 R+4 *	Определение инструмента: центровое сверло
N40 G99 T2 L+0 R+3 *	Определение инструмента: сверло
N50 G99 T3 L+0 R+3,5 *	Определение инструмента: развертывание
N60 T1 G17 S5000 *	Вызов инструмента: центровое сверло
N70 G00 G40 G90 Z+250 *	Вывод инструмента из материала
N80 G200 СВЕРЛЕНИЕ	Определение цикла "Центровка"
Q200=2 ;БЕЗОПАСНОЕ РАССТОЯНИЕ	
Q201=-3 ;ГЛУБИНА	
Q206=250 ;F ПОДАЧА НА ГЛУБИНУ	
Q202=3 ;ГЛУБИНА ПОДАЧИ	
Q210=0 ;F-ВРЕМЯ НАВЕРХУ	
Q203=+0 ;КООРД. ПОВЕРХ.	
Q204=10 ;2-Е БЕЗОП. РАССТ.	
Q211=0.2 ;ВРЕМЯ ВЫДЕРЖКИ ВНИЗУ	
N90 L1,0 *	Вызов подпрограммы 1 для полного плана сверления

N100 G00 Z+250 M6 *	Смена инструмента
N110 T2 G17 S4000 *	Вызов инструмента: сверло
N120 D0 Q201 P01 -25 *	Новая глубина для сверления
N130 D0 Q202 P01 +5 *	Новое врезание для сверления
N140 L1,0 *	Вызов подпрограммы 1 для полного плана сверления
N150 G00 Z+250 M6 *	Смена инструмента
N160 T3 G17 S500 *	Вызов инструмента: развертывание
N80 G201 РАЗВЕРТЫВАНИЕ	Определение цикла "Развертывание"
Q200=2 ;БЕЗОПАСНОЕ РАССТОЯНИЕ	
Q201=-15 ;ГЛУБИНА	
Q206=250 ;ПОДАЧА ВРЕЗАНИЯ	
Q211=0.5 ;ВРЕМЯ ВЫДЕРЖКИ ВНИЗУ	
Q208=400 ;ПОДАЧА ОБР. ХОДА	
Q203=+0 ;КООРД. ПОВЕРХ.	
Q204=10 ;2-Е БЕЗОП. РАССТ.	
N180 L1,0 *	Вызов подпрограммы 1 для полного плана сверления
N190 G00 Z+250 M2 *	Конец главной программы
N200 G98 L1 *	Начало подпрограммы 1: полный план сверления
N210 G00 G40 G90 X+15 Y+10 M3 *	Подвод к точке старта группы отверстий 1
N220 L2,0 *	Вызов подпрограммы 2 для группы отверстий
N230 X+45 Y+60 *	Подвод к точке старта группы отверстий 2
N240 L2,0 *	Вызов подпрограммы 2 для группы отверстий
N250 X+75 Y+10 *	Подвод к точке старта группы отверстий 3
N260 L2,0 *	Вызов подпрограммы 2 для группы отверстий
N270 G98 L0 *	Конец подпрограммы 1
N280 G98 L2 *	Начало подпрограммы 2: группа отверстий
N290 G79 *	Вызов цикла для отверстия 1
N300 G91 X+20 M99 *	Подвод ко 2-му отверстию, вызов цикла
N310 Y+20 M99 *	Подвод к 3-му отверстию, вызов цикла
N320 X-20 G90 M99 *	Подвод к 4-му отверстию, вызов цикла
N330 G98 L0 *	Конец подпрограммы 2
N340 %UP2 G71 *	

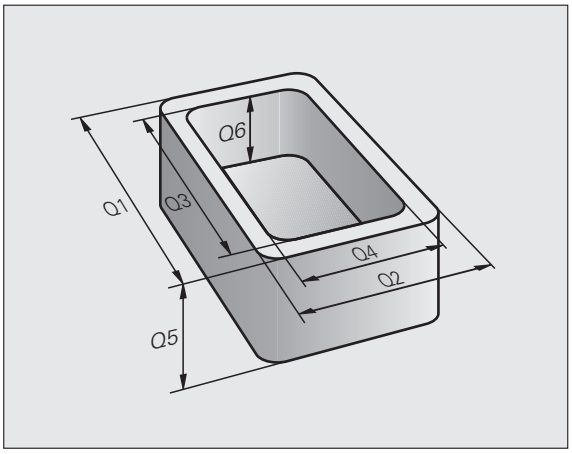


9

Программирование: Q-параметры

9.1 Принцип действия и обзор функций

При помощи Q-параметров можно в одной программе обработки определить целую технологическую группу деталей. Для этого следует вместо числовых значений ввести символы-заменители: Q-параметры.



Q-параметры могут выражать, например

- значения координат
- скорость подачи
- скорость вращения
- данные циклов

Кроме того, при помощи Q-параметров можно программировать контуры, которые определяются математическими фнкциями или задают зависимость выполнения отдельных шагов обработки от логических условий.

Q-параметр обозначен буквой Q и номером от 0 до 1999. Существуют параметры, в которых используются различные принципы действия, см. таблицу ниже.

Значение	Диапазон
Произвольно применяемые параметры, действительные для всех находящихся в памяти ЧПУ программ, если нет пеесечений с SL-циклами	от **Q0** до **Q99**
Параметры для специальных функций ЧПУ	от **Q100** до **Q199**
Параметры, применяемые, главным образом, для циклов и действительные для всех программ, находящихся в памяи ЧПУ	от **Q200** до **Q1199**
Параметры, применяемые, главным образом, для циклов и действительные для всех программ, находящихся в памяи ЧПУ	от **Q1200** до **Q1399**
Параметры, применяемые, главным образом, для **call-активных** циклов и действительные для всех программ, находящихся в памяти ЧПУ	от **Q1400** до **Q1499**
Параметры, применяемые, главным образом, для **Def-активных** циклов, и действительные для всех программ, находящихся в памяти ЧПУ	от **Q1500** до **Q1599**
Произвольно применяемые параметры, действительные для всех находящихся в памяти программ ЧПУ	от **Q1600** до **Q1999**

Значение	Диапазон
Произвольно применяемые параметры **QL**, действительные только локально в пределах одной программы	от **QL0** до **QL499**
Произвольно применяемые параметры **QR**, длительного (**о**статочного) действия, также в случае перерыва в электроснабжении	от **QR0** до **QR499**

Дополнительно в распоряжении находятся еще **QS**-параметры (**S** означает "string" - строка), при помощи которых можно обрабатывать тексты в системе ЧПУ. Для **QS**-параметров действуют, главным образом, те же самые диапазоны значений, что и для Q-параметров (см. таблицу верху).

Учтите, что при использовании **QS**-параметров диапазон от **QS100** до **QS199** зарезервирован для внутренних текстов.

Указания для программирования

Q-параметры и числовые значения могут вводится в программу смешанно.

Можно присваивать Q-параметрам числовые значения от -999 999 999 до +999 999 999, для числа допускается наличие 10 разрдов, включая знак числа. Десятичную запятую можно поставить рядом с любым разрядом. Для внутреннего использования система ЧПУ может рассчитывать числовые значения длиной до 57 бит перед десятичной точкой и до 7 бит после нее (длина числа, равная 32 бит соответствует десятичному значению 4 294 967 296).

QS-параметрам можно присваивать не более 254 знаков.

ЧПУ автоматически присваивает некоторым Q-параметрам и QS-параметрам всегда одни и те же данные, например, Q-араметру **Q108** - текущий радиус инструмента, смотри „Q-параметры с заданными значениями”, страница 287.

Если оператор применяет параметры от **Q60** до **Q99** в кодированных циклах производителя, то с помощью параметра станка MP7251 определяется область действия даного параметра: либо локально в цикле производителя (.CYC-File) либо для всех программ.

С помощью параметра станка 7300 определяется, должна ли система ЧПУ выполнять сброс Q-параметров в конце программы, или оставлять имеющиеся значения. Обратите внимание на то, что эта настройка не оказывает какого-либо влияния на ваши программы с Q-параметрами!

Вызов функций Q-параметров

Во время ввода программы обработки следует нажать клавишу “Q” (поле ввода чисел и выбора оси под –/+ -клавией). Тогда ЧПУ покажет следующие клавиши Softkey:

Группа функций	Softkey	Страница
Основные математические функции	АРИФМЕТ. ФУНКЦИИ	Страница 259
Тригонометрические функции	ТРИГОН. ФУНКЦИИ	Страница 261
if...then-решения, переходы	ПЕРЕХОД	Страница 263
Другие функции	СПЕЦ. ФУНКЦИИ	Страница 265
Непосредственный ввод формул	ФОРМУЛА	Страница 272
Функция для обработки комплексных контуров	ФОРМУЛА КОНТУРА	Инструкция по циклам
Функция для обработки строки	ФОРМУЛА СТРОКИ	Страница 276



При нажатии клавиши Q на ASCII-клавиатуре в ЧПУ откроется диалоговое окно для непосредственного ввода формулы.

Для определения или присвоения локальных параметров **QL** нажмите в любом диалоговом окне сначала клавишу Q, затем клавишу L на ASCII-клавиатуре.

Для определения или присвоения остающихся параметров **QR** нажмите в любом диалоговом окне сначала клавишу Q, затем клавишу R на ASCII-клавиатуре.

9.2 Группы деталей – использование Q-параметров вместо числовых значений

Применение

С помощью функции Q-параметров **D0: ПРИСВОЕНИЕ** можно присваивать Q-параметрам числовые значения. В этом случае в программе обработки вместо числового знчения будет использоваться определенный Q-параметр.

Примеры NC-кадров

N150 D00 Q10 P01 +25 *	Присвоение
...	Q10 получает значение 25
N250 G00 X +Q10 *	соответствует G00 X +25

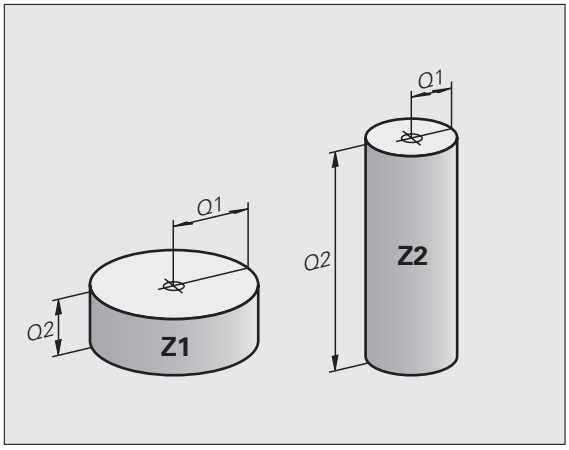
Для технологических групп деталей можно, например, запрограммировать в Q-параметре типичные размеры заготовки.

Для обработки отдельных деталей следует присвоить каждому параметру соответствующее числовое значение.

Пример

Цилиндр с применением Q-параметров

Радиус цилиндра	R = Q1
Высота цилиндра	H = Q2
Цилиндр Z1	Q1 = +30 Q2 = +10
Цилиндр Z2	Q1 = +10 Q2 = +50



9.3 Описание контуров с помощью математических функций

Применение

При помощи Q-параметров можно задавать в программе обработки основные математические функции:

- Выбор функции Q-параметра: нажмите клавишу Q (поле для ввода числовых значений, справа). Панель перепрограммруемых клавиш отобразит функции Q-параметров
- Выбор основных математических функций: нажмите клавишу Softkey ОСН. ФУНКЦИИ. Система ЧПУ отобразит следующие клавиши Softkey:

Обзор

Функция	Softkey
D00: ПРИСВОЕНИЕ например, **D00 Q5 P01 +60 *** Непосредственно присвоить значение	
D01: СЛОЖЕНИЕ например, **D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 *** Вывести сумму двух значений и присвоить	
D02: ВЫЧИТАНИЕ например, **D02 Q1 P01 +10 P02 +5 *** Вычесть одно значение из другого и присвоить	
D03: УМНОЖЕНИЕ например, **D03 Q2 P01 +3 P02 +3 *** Умножить одно значение на другое и присвоить	
D04: ДЕЛЕНИЕ например, **D04 Q4 P01 +8 P02 +Q2 *** Поделить одно значение на другое и присвоить **Запрещается:** деление на 0!	
D05: КОРЕНЬ например, **D05 Q50 P01 4 *** Извлечь корень из числа и присвоить **Запрещается:** извлекать корень из отрицательных значений !	

С правой стороны знака “=” можно ввести:

- два числа
- два Q-параметра
- одно число и один Q-параметр

Q-параметры и числовые значения в уравнениях можно ввести с произвольным знаком.

Программирование основных арифметических действий

Пример:

Q	Выбор функций Q-параметров: нажмите клавишу Q
АРИФМЕТ. ФУНКЦИИ	Выбор основных математических функций: нажмите клавишу Softkey ОСН. ФУНКЦИИ
D0 X = Y	Выбор функции Q-параметров ПРИСВОЕНИЕ: нажмите Softkey D0 X = Y
НОМЕР ПАРАМЕТРА РЕЗУЛЬТАТА?	
5 ENT	Введите номер Q-параметра: 5
1. ЗНАЧЕНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР?	
10 ENT	Присвойте Q5 значение 10
Q	Выбор функций Q-параметров: нажмите клавишу Q
АРИФМЕТ. ФУНКЦИИ	Выбор основных математических функций: нажмите клавишу Softkey ОСН. ФУНКЦИИ
D3 X * Y	Выбор функции Q-параметров УМНОЖЕНИЕ: нажмите Softkey D3 X * Y
НОМЕР ПАРАМЕТРА РЕЗУЛЬТАТА?	
12 ENT	Введите номер Q-параметра: 12
1. ЗНАЧЕНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР?	
Q5 ENT	Введите Q5 в качестве первого значения
2. ЗНАЧЕНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР?	
7 ENT	Введите 7 в качестве второго значения

Példa: Кадры программы в ЧПУ

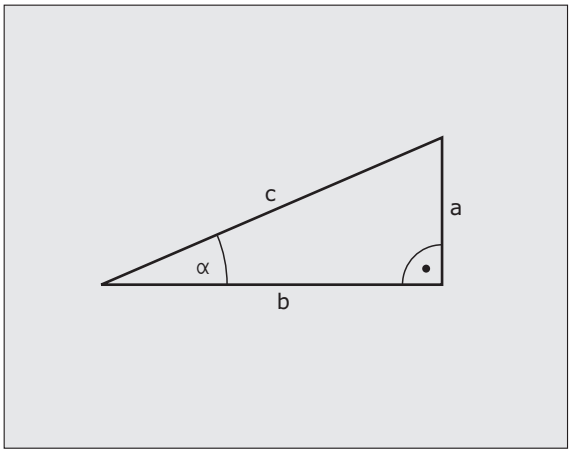
```
N17 D00 Q5 P01 +10 *
N17 D03 Q12 P01 +Q5 P02 +7 *
```

9.4 Тригонометрические функции (тригонометрия)

Определения

Синус, косинус и тангенс соответствуют соотношениям сторон прямоугольного треугольника. При этом выполнятся следующее равенство:

Синус: sin α = a / c
Косинус: cos α = b / c
Тангенс: tan α = a / b = sin α / cos α



где

- c - сторона, противолежащая прямому углу (гипотенуза)
- a - противолежащий катет α
- b - прилежащий катет

На основе тангенса система ЧПУ может рассчитать угол:

α = arctan (a / b) = arctan (sin α / cos α)

Пример:
a = 25 мм

b = 50 мм

α = arctan (a / b) = arctan 0.5 = 26.57°

Дополнительно действует принцип:

$a^2 + b^2 = c^2$ (c a^2 = a x a)

$c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$

Программирование тригонометрических функций

Тригонометрические функции отображаются после нажатия перепрограммируемой клавиши ТРИГОНОМ. ФУНКЦИИ ЧПУ отображает клавиши Softkey внизу таблицы.

Программирование, сравнительный пример: программирование основных арифметических действий

Функция	Softkey
D06: СИНУС например, **D06 Q20 P01 -Q5 *** Определить синус угла в градусах (°) и присвоить	D6 SIN(X)
D07: КОСИНУС например, **D07 Q21 P01 -Q5 *** Определить косинус угла в градусах (°) и присвоить	FN7 COS(X)
D08: КОРЕНЬ ИЗ СУММЫ КВАДРАТОВ например, **D08 Q10 P01 +5 P02 +4 *** Рассчитать длину на основании двух значений и присвоить	D8 X LEN Y
D13: УГОЛ например, **D13 Q20 P01 +10 P02 -Q1 *** Определить при помощи арктангенса угол по двум сторонам или синус и косинус угла (0 < угол < 360°) и присвоить	D13 X ANG Y

9.5 If...to-решения с помощью Q-параметров

Применение

При использовании if...to-решений система ЧПУ сравнивает один Q-параметр с другим Q-параметром либо с числовым значением. Если условие выполнено, то ЧПУ продолжает программу обработки с метки, запрограммированной за условием (Label смотри „Обозначение подпрограмм и повторов частей программы”, страница 238). Если условие не выполнено, то система ЧПУ выполняет следующий кадр программы.

Если нужно вызвать другую программу в качестве подпрограммы, то после метки следует запрограммировать вызов программы **%**.

Безусловные переходы

Безусловные переходы - это переходы, условие для которых всегда (=обязательно) исполнено, например,

D09 P01 +10 P02 +10 P03 1 *

Программирование if...to-решений

If...to-решения отображаются при нажатии клавиши Softkey ПЕРЕХОДЫ. Система ЧПУ отобразит следующие клавиши Softkey:

Функция	Softkey
D09: ЕСЛИ РАВНЫ, ПЕРЕХОД например, **D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 “UPCAN25“ *** Если оба значения или параметра равны, совершается переход к указанной метке (Label, LBL)	D9 IF X EQ Y GOTO
D10: ЕСЛИ НЕ РАВНЫ, ПЕРЕХОД например, **D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 *** Если оба значения или параметры не равны, совершается переход к указанной метке	D10 IF X NE Y GOTO
D11: ЕСЛИ БОЛЬШЕ, ПЕРЕХОД например, **D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 5 *** Если первое значение или параметр больше второго значения или параметра, совершается переход к указанной етке	D11 IF X GT Y GOTO
D12: ЕСЛИ МЕНЬШЕ, ПЕРЕХОД например, **D12 P01 +Q5 P02 +0 P03 “ANYNAME“ *** Если первое значение или параметр меньше второго значения или параметра, совершается переход к указанной етке	D12 IF X LT Y GOTO

9.6 Контроль и изменение Q-параметров

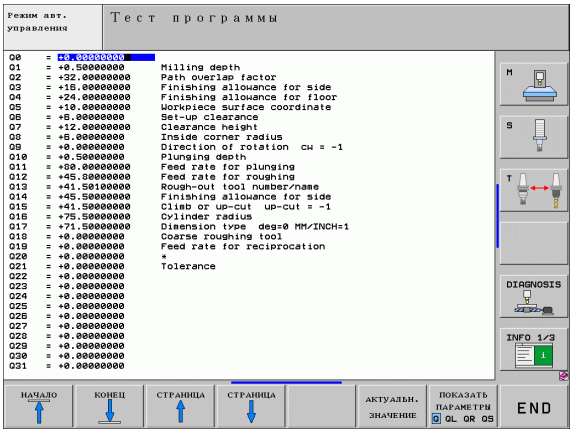
Порядок действий

Во время составления, тестирования и отработки программы в режимах "Программирование/редактирование", "Тест программы", "Выполнение программы в автоматическом режиме" и "Покадровое выполнение программы" можно контролировать и изменять Q-параметры.

- При необходимости следует прервать выполнение программы (например, нажать внешнюю клавишу СТОП и Softkey ВНУТРЕННИЙ СТОП) или приостановить тестирование программы

Q

- Вызов функций Q-параметров: нажмите клавишу Q или Softkey Q INFO в режиме работы "Программирование/редактирование"
- В ЧПУ распечатаются все параметры и относящиеся к ним текущие значения. Выберите нужный параметр с помощью клавиш со стрелками или клавиш Softkey для пролистывания и постраничного просмотра
- Если необходимо изменить значение, введите новое значение, подтвердите его клавишей ENT
- Если изменять значение не требуется, то нажмите Softkey ТЕКУЩЕЕ ЗНАЧЕНИЕ или закончите диалог клавишей END



Параметры, содержащиеся в циклах или предназначенные для внутреннего использования системой ЧПУ, сопроводаются комментариями.

Если необходимо контролировать или изменять локальные, общие или String-параметры, нажмите клавишу Softkey ИНДИКАЦИЯ ПАРАМЕТРОВ Q QL QR QS. Система ЧПУ отобразит все соответствующие параметры, которые также действительны для функций, описанных ранее.

9.7 Дополнительные функции

Обзор

Дополнительные функции появляются при нажатии клавиши Softkey СПЕЦ. ФУНКЦИИ. Система ЧПУ отобразит следующие клавиши Softkey:

Функция	Softkey	Страница
D14:ERROR Выдача сообщений об ошибках	D14 ОШИБКА=	Страница 266
D15:PRINT Выдача неотформатированных текстов или неотформатированных значений Q-параметров	D15 ПЕЧАТЬ	Страница 271
D19:PLC Передача значений в PLC	D19 PLC=	Страница 271

D14: ERROR: выдача сообщений об ошибках

С помощью функции **D14** можно выводить сообщения, полученные при управлении программой, которые задаются производителем станков или фирмой HEIDENHAIN: когда система ЧПУ во время отработки или теста программы достигает кадра с **D14**, она прерывает процесс и выдает сообщение. После этого необходимо перезапустить программу. Номера ошибок: см. таблицу внизу

Диапазон номеров ошибок	Стандартный диалог
0 ... 299	FN 14: номер ошибки 0 299
300 ... 999	Диалог зависит от станка
1000 ... 1099	Внутренние сообщения об ошибках (см. таблицу справа)

Пример NC-кадра

Система ЧПУ должна выдавать сообщение об ошибке, сохраненное под номером 254

```
N180 D14 P01 254 *
```

Запрограммированные фирмой HEIDENHAIN сообщения об ошибках

Номер ошибки	Текст
1000	Шпиндель?
1001	Ось инструмента отсутствует
1002	Радиус инструмента слишком мал
1003	Радиус инструмента слишком велик
1004	Диапазон превышен
1005	Неверная начальная позиция
1006	РАЗВОРОТ не допускается
1007	МАСШТАБИРОВАНИЕ не допускается
1008	ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ не допускается
1009	Смещение не допускается
1010	Подача отсутствует
1011	Неверное введенное значение
1012	Неверный знак числа
1013	Угол не допускается

Номер ошибки	Текст
1014	Точка ощупывания недоступна
1015	Слишком много точек
1016	Введенные данные противоречивы
1017	CYCL неполон
1018	Плоскость определена неверно
1019	Запрограммирована неверная ось
1020	Неверная скорость вращения
1021	Поправка на радиус не определена
1022	Закругление не определено
1023	Радиус закругления слишком велик
1024	Запуск программы не определен
1025	Слишком много подпрограмм
1026	Отсутствует точка привязки к углу
1027	Не определен цикл обработки
1028	Ширина канавки слишком мала
1029	Карман слишком мал
1030	Q202 не определен
1031	Q205 не определен
1032	Введите значение для Q218 больше, чем для Q219
1033	CYCL 210 не допускается
1034	CYCL 211 не допускается
1035	значение Q220 слишком велико
1036	Введите значение для Q222 больше, чем для Q223
1037	Введите значение для Q244 больше 0
1038	Введите значение для Q245, не равное значению Q246
1039	Введите пределы угла < 360°
1040	Введите значение для Q223 больше, чем для Q222
1041	Q214: 0 не допускается

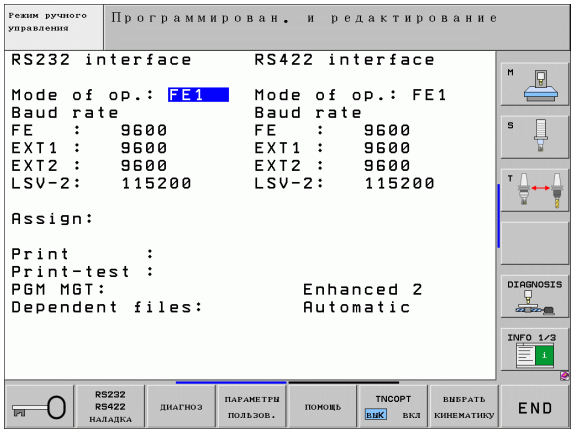
Номер ошибки	Текст
1042	Направление перемещения не определено
1043	Таблица нулевых точек неактивна
1044	Ошибка положения: центр 1-й оси
1045	Ошибка положения: центр 2-й оси
1046	Отверстие слишком мало
1047	Отверстие слишком велико
1048	Цапфа слишком мала
1049	Цапфа слишком велика
1050	Карман слишком мал: дополнительная обработка 1.А.
1051	Карман слишком мал: дополнительная обработка 2.А.
1052	Карман слишком велик: брак 1.А.
1053	Карман слишком велик: брак 2.А.
1054	Цапфа слишком мала: брак 1.А.
1055	Цапфа слишком мала: брак 2.А.
1056	Цапфа слишком велика: дополнительная обработка 1.А.
1057	Цапфа слишком велика: дополнительная обработка 2.А.
1058	TCHPROBE 425: ошибка максимального размера
1059	TCHPROBE 425: ошибка минимального размера
1060	TCHPROBE 426: ошибка максимального размера
1061	TCHPROBE 426: ошибка минимального размера
1062	TCHPROBE 430: диаметр слишком велик
1063	TCHPROBE 430: диаметр слишком мал
1064	Ось измерений не определена
1065	Допуск на поломку инструмента превышен
1066	Введите значение для Q247, не равное 0
1067	Введите значение для Q247 больше 5
1068	Таблица нулевых точек?

Номер ошибки	Текст
1069	Тип фрезерования Q351 введите неравным 0
1070	Уменьшите глубину резьбы
1071	Проведите калибровку
1072	Значение допуска превышено
1073	Функция поиска кадра активна
1074	ОРИЕНТИРОВКА не допускается
1075	3DROT не допускается
1076	Активировать 3DROT
1077	Введите отрицательное значение параметра "глубина"
1078	Значение Q303 в цикле измерения не определено!
1079	Ось инструмента не допускается
1080	Рассчитанные значения ошибочны
1081	Точки измерения противоречат друг другу
1082	Безопасная высота задана неверно
1083	Вид врезания противоречив
1084	Цикл обработки не допускается
1085	Строка защищена от записи
1086	Припуск больше глубины
1087	Угол при вершине не определен
1088	Данные противоречивы
1089	Положение канавки 0 не допускается
1090	Введите значение врезания, не равное 0
1091	Переключение Q399 не допускается
1092	Инструмент не определен
1093	Недопустимый номер инструмента
1094	Недопустимое название инструмента
1095	ПО-опция неактивна
1096	Восстановление кинематики невозможно

Номер ошибки	Текст
1097	Недопустимая функция
1098	Размеры заготовки противоречивы
1099	Недопустимая координата измерения
1100	Нет доступа к кинематике
1101	Координата измерения вне диапазона перемещения
1102	Предустановка компенсации невозможна

D15 PRINT: выдача текстов или значений Q-параметров

Настройка интерфейса данных: в пункте меню PRINT или PRINT-TEST определите путь к месту, в котором система ЧПУ должна хранить в памяти тексты или значения Q-параметров. Смотри „Присвоение”, страница 530.



С помощью функции **D15** можно выводить значения Q-параметров и сообщения об ошибках через интерфейс данных, например, на принтер. Если значения сохраняются для внутреннего использования или выводятся на ПК, ЧПУ запоминает эти данные в файле %FN 15RUN.A (выдача во время отработки программы) или в файле %FN15SIM.A (выдача во время теста программы).

Выдача осуществляется через буфер и инициируется не позднее завершения PGM или момента приостановки PGM оператором. В режиме работы "Покадровое выполнение программы" передача данных запускается в конце кадра.

Вывод диалогов и сообщений об ошибках с помощью FN 15: PRINT „Числовое значение”

Числовое значение от 0 до 99: Диалоги для циклов производителя

начиная с 100: PLC-сообщения об ошибках

Пример: выдача номера диалога 20

```
N67 D15 P01 20 *
```

Вывод диалогов и Q-параметров с помощью D15 PRINT „Q-параметры“

Пример использования: протоколирование измерения заготовки.

Вы можете выводить до шести Q-параметров и числовых значений одновременно. В ЧПУ они отделяются друг от друга наклонными линиями.

Пример: выдача диалога 1 и числового значения Q1

```
N70 D15 P01 1 P02 Q1 *
```

D19 PLC: передача значений в PLC

С помощью функции **D19** можно передавать до двух числовых значений или параметров Q в PLC.

Величина шага и единицы измерения: 0,1 мкм или 0,0001°

Пример: числовое значение 10 (соответствует 1 мкм или 0,001°) передать в PLC

```
N56 D19 P01 +10 P02 +Q3 *
```

9.8 Непосредственный ввод формулы

Ввод формулы

При помощи клавиш Softkey оператор может вводить непосредственно в программу обработки математические формуы, содержащие несколько арифметических операций.

Математические функции появляются при нажатии клавиши Softkey ФОРМУЛА. Система ЧПУ показывает следующие клавиши Softkey на нескольких панелях:

Логическая функция	Softkey
Сложение например, **Q10 = Q1 + Q5**	+
Вычитание например, **Q25 = Q7 – Q108**	-
Умножение например, **Q12 = 5 * Q5**	*
Деление например, **Q25 = Q1 / Q2**	/
Открыть скобки например, **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**	(
Закрыть скобки например, **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**	)
Возвести значение в квадрат (англ. square) например, **Q15 = SQ 5**	SQ
Извлечь корень (англ. square root) например, **Q22 = SQRT 25**	SQRT
Синус угла например, **Q44 = SIN 45**	SIN
Косинус угла например, **Q45 = COS 45**	COS
Тангенс угла например, **Q46 = TAN 45**	TAN
Арксинус Обратная функция синуса; определить угол из соотношения "противолежащий катет/гипотенуза" например, **Q10 = ASIN 0,75**	ASIN

Логическая функция	Softkey
Арккосинус Обратная функция косинуса; определить угол из соотношения "прилежащий катет/гипотенуза" например, **Q11 = ACOS Q40**	ACOS
Арктангенс Обратная функция тангенса; определить угол из соотношения "противолежащий катет/прилежащий катет" например, **Q12 = ATAN Q50**	ATAN
Возвести значения в степень например, **Q15 = 3^3**	^
Константа PI (3,14159) например, **Q15 = PI**	PI
Получить натуральный логарифм (LN) числа Базовое число 2,7183 например, **Q15 = LN Q11**	LN
Получить логарифм числа, базовое число 10 например, **Q33 = LOG Q22**	LOG
Показательная функция, 2,7183 в степени n например, **Q1 = EXP Q12**	EXP
Отрицание значений (умножение на -1) например, **Q2 = NEG Q1**	NEG
Отбрасывание разрядов после запятой Образование целого (числа) например, **Q3 = INT Q42**	INT
Образование абсолютного значения числа например, **Q4 = ABS Q22**	ABS
Отбрасывание разрядов до запятой Фракционирование например, **Q5 = FRAC Q23**	FRAC
Проверка знака числа например, **Q12 = SGN Q50** Если обратное значение Q12 = 1, то Q50 >= 0 Если обратное значение Q12 = -1, то Q50 < 0	SGN
Рассчитать значение по модулю (остаток деления) например, **Q12 = 400 % 360** Результат: Q12 = 40	%

Правила вычислений

Для программирования математических формул действуют следующие правила:

Расчет точки перед чертой

```
12  Q1 = 5 * 3 + 2 * 10 = 35
```

1-й шаг исчисления 5 * 3 = 15
2-й шаг исчисления 2 * 10 = 20
3-й шаг исчисления 15 + 20 = 35

или

```
13  Q2 = SQ 10 - 3^3 = 73
```

1-й шаг исчисления 10 возвести в квадрат = 100
2-й шаг исчисления 3 возвести в степень 3 = 27
3-й шаг исчисления 100 – 27 = 73

Закон распределения

Закон распределения при вычислениях в скобках

a * (b + c) = a * b + a * c

Пример ввода

Вычислить угол с арктангенсом из противолежащего катета (Q12) и прилежащего катета (Q13); результат присвоить араметру Q25:

Q ФОРМУЛА — Выбор ввода формулы: нажмите клавишу Q и клавишу Softkey ФОРМУЛА или воспользуйтесь быстрым доступом:

Q — Нажмите клавишу Q на ASCII-клавиатуре

НОМЕР ПАРАМЕТРА РЕЗУЛЬТАТА?

ENT 25 — Введите номер параметра

▷ ATAN — Переключите панель Softkey и выберите функцию арктангенса

◁ (— Снова переключите панель Softkey и откройте скобки

Q 12 — Введите Q-параметр с номером 12

/ — Выберите деление

Q 13 — Введите Q-параметр с номером 13

) END — Закройте скобки и завершите ввод формулы

Пример NC-кадра

```
37  Q25 = ATAN (Q12/Q13)
```

9.9 Параметры строки

Функции обработки строки

Обработку строки (англ. string = последовательность знаков) с использованием QS-параметров можно применять для создания переменной последовательности знаков.

Параметру строки знаков можно присвоить строку символов (буквы, цифры, специальные символы, контрольные символы и пустые символы) длиной до 256 знаков. Присвоенные или считанные значения можно далее обрабатывать и роверять при помощи описанных ниже функций. Как и в случае программирования Q-параметров у оператора имеется в сумме 2000 QS-параметров (смотри также „Принцип действия и обзор функций” на странице 254).

В функциях Q-параметров ФОРМУЛА СТРОКИ и ФОРМУЛА содержатся разные функции для обработки параметров строк.

Функции ФОРМУЛЫ СТРОКИ	Softkey	Страница
Присвоение параметров строки	STRING	Страница 277
Соединение параметров строки в цепочку		Страница 277
Преобразование цифрового значения в параметр строки	TOCHAR	Страница 279
Копирование части строки из параметра строки	SUBSTR	Страница 280
Копирование данных системы в параметр строки	SYSSTR	Страница 281

Функции строки в функции ФОРМУЛА	Softkey	Страница
Преобразование параметра строки в цифровое значение	TONUMB	Страница 283
Проверка параметра строки	INSTR	Страница 284
Определение длины параметра строки	STRLEN	Страница 285
Сравнение алфавитной последовательности	STRCOMP	Страница 286

Если используется функция ФОРМУЛА СТРОКИ, то результатом арифметических расчетов всегда является строка. Если используется функция ФОРМУЛА, то результатом арифметических расчетов всегда является цифровое значение.

Присвоение параметров строки

Перед тем, как использовать переменные строки, их следует присвоить. Для этого применяется команда **DECLARE STRING**.

SPEC FCT

▶ Активируйте панель Softkey со специальными функциями

ПРОГРАММН. ФУНКЦИИ

▶ Выберите меню для функций определения различных функций открытого текста

ФУНКЦИИ СТР. ЗНАКОВ

▶ Выберите функции строки

DECLARE STRING

▶ Выберите функцию **DECLARE STRING**

Пример NC-кадра:

```
N37 DECLARE STRING QS10 = "ЗАГОТОВКА"
```

Соединение параметров строки в цепочку

С помощью оператора цепочки (параметр строки || параметр строки) можно соединять несколько параметров строки друг с другом.

SPEC FCT

- Активируйте панель Softkey со специальными функциями

ПРОГРАММН. ФУНКЦИИ

- Выберите меню для функций определения различных функций открытого текста

ФУНКЦИИ СТР.ЗНАКОВ

- Выберите функции строки

ФОРМУЛА СТРОКИ

- Выберите функцию ФОРМУЛА СТРОКИ
- Введите номер параметра строки, под которым ЧПУ должна сохранить сцепленную строку, подтвердите ввод нажаием клавиши ENT
- Введите номер параметра строки, в котором сохраняется **первая** часть строки, подтвердите ввод нажатием клавиши ENT ЧПУ покажет на экране символ сцепления ||
- Подтвердите нажатием клавиши ENT
- Введите номер параметра строки, в котором сохраняется **вторая** часть строки, подтвердите ввод нажатием клавиши ENT
- Повторяйте операцию до тех пор, пока не будут выбраны все сцепленные части строк. Завершите процесс нажатим клавиши END

Пример: QS10 должен содержать полный текст из QS12, QS13 и QS14

```
N37 QS10 =  QS12 || QS13 || QS14
```

Содержание параметров:

- **QS12**: **заготовка**
- **QS13**: **состояние:**
- **QS14**: **брак**
- **QS10**: **состояние заготовки: брак**

Преобразование цифрового значения в параметр строки

Функция **TOCHAR** осуществляет преобразование цифрового значения в параметр строки. Таким образом, можно сцеплять числовые значения с переменными строк.



▶ Выберите функции Q-параметров



▶ Выберите функцию ФОРМУЛА СТРОКИ



▶ Выберите функцию преобразования цифрового значения в параметр строки

▶ Введите число или желаемый Q-параметр, который ЧПУ должна преобразовать, нажатием клавиши ENT подтвердите ввод

▶ Если требуется ввести количество разрядов после запятой, которые ЧПУ должна преобразовать, подтвердите ввод клавишей ENT

▶ Закройте скобки нажатием клавиши ENT и завершите ввод нажатием клавиши END

Пример: преобразование параметра Q50 в параметр строки QS11, используя 3 десятичных разряда

```
N37 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )
```

Копирование части строки из параметра строки

Используя функцию **SUBSTR**, можно считывать определенный фрагмент параметра строки.



- Выберите функции Q-параметров



- Выберите функцию ФОРМУЛА СТРОКИ
- Введите номер параметра, под которым система ЧПУ должна сохранить скопированную последовательность знаков, подтвердите ввод нажатием клавиши ENT



- Выберите функцию для вырезания части строки
- Введите номер QS-параметра, из которого следует скопировать часть строки, подтвердите ввод нажатием клавиш ENT
- Введите номер места, с которого следует начать копирование части строки, подтвердите ввод нажатием клавиш ENT
- Введите количество знаков, которое следует скопировать, подтвердите ввод нажатием клавиши ENT
- Закройте скобки нажатием клавиши ENT и завершите ввод нажатием клавиши END



Следует следить за тем, чтобы первый знак в последующем тексте стоял на 0 месте.

Пример: из параметра строки QS10 считывается подстрока длиной в четыре знака (LEN4), начиная с третьей позиции (BEG2)

```
N37 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )
```

Копирование данных системы в параметр строки

С помощью функции **SYSSTR** можно копировать данные системы в параметр строки. В настоящее время доступно только считывание текущего системного времени:

Q

ФОРМУЛА СТРОКИ

- Выберите функции Q-параметров
- Выберите функцию ФОРМУЛА СТРОКИ
- Введите номер параметра, под которым система ЧПУ должна сохранить скопированную последовательность знаков, подтвердите ввод нажатием клавиши ENT

SYSSTR

- Выберите функцию для копирования данных системы
- Введите **номер кода системы** для системного времени **ID321**, которые необходимо скопировать, подтвердите ввод нажатием клавиши ENT
- Введите **индекс к коду**. Таким образом, определяется формат считываемого системного времени, затем выбор подтверждается нажатием клавиши ENT (см. описание ниже)
- В настоящее время **индекс массива данных считываемого источника** не имеет функции, выбор подтверждается клавишей NO ENT
- В настоящее время **число, подлежащее преобразованию в текст** не имеет функции, выбор подтверждается клавишей NO ENT
- Закройте скобки нажатием клавиши ENT и завершите ввод нажатием клавиши END

Эта функция подготовлена для возможности расширения в будущем. В настоящее время параметры **IDX** и **DAT** не имеют функции.

Для форматирования даты можно использовать следующие типы форматов:

- 0: ДД.ММ.ГГГГ чч:мм:сс
- 1: Д.ММ.ГГГГ ч:мм:сс
- 2: Д.ММ.ГГГГ ч:мм
- 3: Д.ММ.ГГ ч:мм
- 4: ГГГГ-ММ-ДД- чч:мм:сс
- 5: ГГГГ-ММ-ДД чч:мм
- 6: ГГГГ-ММ-ДД ч:мм
- 7: ГГ-ММ-ДД ч:мм
- 8: ДД.ММ.ГГГГ
- 9: Д.ММ.ГГГГ
- 10: Д.ММ.ГГ
- 11: ГГГГ-ММ-ДД
- 12: ГГ-ММ--ДД
- 13: чч:мм:сс
- 14: ч:мм:сс
- 15: ч:мм

Пример: считывание текущего системного времени в формате ДД.ММ.ГГГГ чч:мм:сс и запись в параметре QS13.

```
N70 QS13 = SYSSTR ( ID321 NR0)
```

Преобразование параметра строки в цифровое значение

Функция **TONUMB** осуществляет преобразование параметра строки в цифровое значение. Подвергаемое преобразованию значение должно состоять только из числовых значений.

Подвергаемый преобразованию QS-параметр может содержать только одно числовое значение, в противном случае система ЧПУ выдает сообщение об ошибке.



- Выберите функции Q-параметров



- Выберите функцию ФОРМУЛА
- Введите номер параметра, под которым система ЧПУ должна сохранить цифровое значение, подтвердите ввод нажтием клавиши ENT



- Переключите панель Softkey



- Выберите функцию преобразования параметра строки в цифровое значение
- Введите номер QS-параметра, который система ЧПУ должна преобразовать, нажатием клавиши ENT подтвердите ввод
- Закройте скобки нажатием клавиши ENT и завершите ввод нажатием клавиши END

Пример: преобразование параметра строки QS11 в числовой параметр Q82

```
N37 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )
```

Проверка параметра строки

Используя функцию **INSTR**, можно проверить, содержит ли один параметр строки другой параметр строки и если содержит, то где именно.



▶ Выберите функции Q-параметров



▶ Выберите функцию ФОРМУЛА

▶ Введите номер Q-параметра, в который система ЧПУ должна сохранить место начала искомого текста. Подтвердит ввод нажатием клавиши ENT



▶ Переключите панель Softkey



▶ Выберите функцию проверки параметра строки

▶ Введите номер QS-параметра, в который система ЧПУ должна сохранить место начала искомого текста. Подтвердите ввод нажатием клавиши ENT

▶ Введите номер QS-параметра, поиск которого должна провести система ЧПУ, подтвердите ввод нажатием клавиши ENT

▶ Введите номер места, с которого система ЧПУ должна начать поиск части строки, подтвердите ввод нажатием клвиши ENT

▶ Закройте скобки нажатием клавиши ENT и завершите ввод нажатием клавиши END



Следует следить за тем, чтобы первый знак в последующем тексте стоял на 0 месте.

Если система ЧПУ не находит искомую часть строки, в параметрах результата сохраняется весь отрезок строки, в котором выполнялся поиск (отсчет начинается с 1).

Если искомая часть строки повторяется многократно, система ЧПУ указывает первое место, в котором она нашла часть строки.

Пример: провести в QS10 поиск текста, сохраненного в параметре QS13. Начинать поиск с третьего места

```
N37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```




Определение длины параметра строки

Функция **STRLEN** указывает на то, текст какой длины сохранен в выбираемом оператором параметре строки.



- Выберите функции Q-параметров



- Выберите функцию ФОРМУЛА
- Введите номер Q-параметра, в который система ЧПУ должна сохранять значение определяемой длины строки, подтердите ввод нажатием клавиши ENT



- Переключите панель Softkey



- Выберите функцию определения длины текста в параметре строки
- Введите номер QS-параметра, длину которого система ЧПУ должна определить, подтвердите ввод нажатием клавиш ENT
- Закройте скобки нажатием клавиши ENT и завершите ввод нажатием клавиши END

Пример: определение длины QS15

```
N37 Q52 = STRLEN ( SRC_QS15 )
```

Сравнение алфавитных последовательностей

Используя функцию **STRCOMP**, можно сравнивать алфавитные последовательности параметров строки.



- Выберите функции Q-параметров



- Выберите функцию ФОРМУЛА
- Введите номер Q-параметра, в который система ЧПУ должна сохранить результат сравнения, подтвердите ввод наатием клавиши ENT



- Переключите панель Softkey



- Выберите функцию сравнения параметров строки
- Введите номер первого QS-параметра, для которого система ЧПУ должна провести его сравнение с другими, подтврдите ввод нажатием клавиши ENT
- Введите номер второго QS-параметра, для которого система ЧПУ должна провести его сравнение с другими, подтврдите ввод нажатием клавиши ENT
- Закройте скобки нажатием клавиши ENT и завершите ввод нажатием клавиши END



Система ЧПУ выдаст следующие результаты:

- **0**: сравненные QS-параметры идентичны
- **+1**: в алфавитном порядке первый QS-параметр находится **перед** вторым QS-параметром
- **-1**: в алфавитном порядке первый QS-параметр находится **за** вторым QS-параметром

Пример: сравнение алфавитной последовательности QS12 и QS14

```
N37 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )
```




9.10 Q-параметры с заданными значениями

За Q-параметрами от Q100 до Q199 система ЧПУ закрепляет значения. Q-параметрам присваиваются:

- Значения из PLC
- Данные об инструменте и шпинделе
- Данные об эксплуатационном состоянии
- Результаты измерений из циклов измерительного щупа и т.п.



Q-параметры с заданными значениями (QS-параметры) между **Q100** и **Q199** (**QS100** и **QS199**) не должны использоваться в NC-программах в качестве параметров расчетов, так как это может стать причиной еблагоприятного результата.

Значения из PLC: от Q100 до Q107

Система ЧПУ использует параметры от Q100 до Q107, чтобы переписать значения из PLC в NC-программу.

WMAT-кадр: QS100

ЧПУ записывает материал, определенный в WMAT-кадре, в параметре **QS100**.

Активный радиус инструмента: Q108

Активное значение радиуса инструмента присваивается Q108. В состав Q108 входят:

- Радиус инструмента R (таблица инструментов или **G99**-кадр)
- Дельта-значение DR из таблицы инструментов
- Дельта-значение DR из **T**-кадра



ЧПУ сохраняет в памяти активный радиус инструмента, в том числе при перерыве в электроснабжении.

Ось инструментов: Q109

Значение параметра Q109 зависит от текущей оси инструментов:

Ось инструмента	Значение параметра
Ось инструмента не определена	Q109 = –1
X-ось	Q109 = 0
Y-ось	Q109 = 1
Z-ось	Q109 = 2
U-ось	Q109 = 6
V-ось	Q109 = 7
W-ось	Q109 = 8

Состояние шпинделя: Q110

Значение параметра Q110 зависит от последней запрограммированной M-функции для шпинделя:

M-функция	Значение параметра
Состояние шпинделя не определено	Q110 = –1
M3: шпиндель ВКЛ, по часовой стрелке	Q110 = 0
M4: шпиндель ВКЛ, против часовой стрелки	Q110 = 1
M5 после M3	Q110 = 2
M5 после M4	Q110 = 3

Подача СОЖ: Q111

M-функция	Значение параметра
M8: Подача СОЖ ВКЛ	Q111 = 1
M9: Подача СОЖ ВЫКЛ	Q111 = 0

Коэффициент перекрытия: Q112

Система ЧПУ присваивает Q112 коэффициент перекрытия при фрезеровании карманов (MP7430).

Размеры, указанные в программе: Q113

Значение параметра Q113 при вложении подпрограмм с PGM CALL зависит от размеров, указанных в той программе, котоая первой вызывает другую программу.

Размеры, указанные в главной программе	Значение параметра
Метрическая система (мм)	Q113 = 0
Система измерения в дюймах (дюйм)	Q113 = 1

Длина инструмента: Q114

Текущее значение длины инструмента присваивается Q114.



ЧПУ сохраняет в памяти активную длину инструмента, в том числе при перерыве в электроснабжении.

Координаты после ощупывания во время выполнения программы

Параметры с Q115 по Q119 после запрограммированного измерения с помощью трехмерного измерительного щупа содежат координаты положения шпинделя в момент ощупывания. Координаты относятся к точке привязки, активной в учном режиме работы.

Значения длины измерительного стержня и радиуса наконечника щупа для этих координат не учитываются.

Ось координат	Значение параметра
X-ось	Q115
Y-ось	Q116
Z-ось	Q117
IV-я ось зависит от MP100	Q118
V-я ось зависит от MP100	Q119

Отклонение фактического значения от заданного при автоматическом измерении инструмента с помощью TT 130

Отклонение фактического значения от заданного	Значение параметра
Длина инструмента	Q115
Радиус инструмента	Q116

Поворот плоскости обработки с помощью углов заготовки: координаты, рассчитанные системой ЧПУ для осей враения

Координаты	Значение параметра
A-ось	Q120
B-ось	Q121
C-ось	Q122

Результаты измерения циклов измерительного щупа (см. также руководство пользователя "Циклы измерительных щупов")

Измеренные фактические значения	Значение параметра
Угол прямой	Q150
Центр на главной оси	Q151
Центр на вспомогательной оси	Q152
Диаметр	Q153
Длина кармана	Q154
Ширина кармана	Q155
Длина выбранной в цикле оси	Q156
Положение средней оси	Q157
Угол A-оси	Q158
Угол B-оси	Q159
Координата выбранной в цикле оси	Q160

Установленное отклонение	Значение параметра
Центр на главной оси	Q161
Центр на вспомогательной оси	Q162
Диаметр	Q163
Длина кармана	Q164
Ширина кармана	Q165
Измеренная длина	Q166
Положение средней оси	Q167

Установленные пространственные углы	Значение параметра
Поворот вокруг A-оси	Q170
Поворот вокруг B-оси	Q171
Поворот вокруг C-оси	Q172

Состояние заготовки	Значение параметра
Хорошо	Q180
Дополнительная обработка	Q181
Брак	Q182

Измеренное отклонение с циклом 440	Значение параметра
X-ось	Q185
Y-ось	Q186
Z-ось	Q187
Отметка для циклов	Q188

Измерение инструмента при помощи лазера BLUM	Значение параметра
Зарезервирован	Q190
Зарезервирован	Q191
Зарезервирован	Q192
Зарезервирован	Q193

Зарезервирован для внутреннего использования	Значение параметра
Отметка для циклов	Q195
Отметка для циклов	Q196
Отметка для циклов (графическое изображение обработки)	Q197
Номер последнего активного цикла измерения	Q198

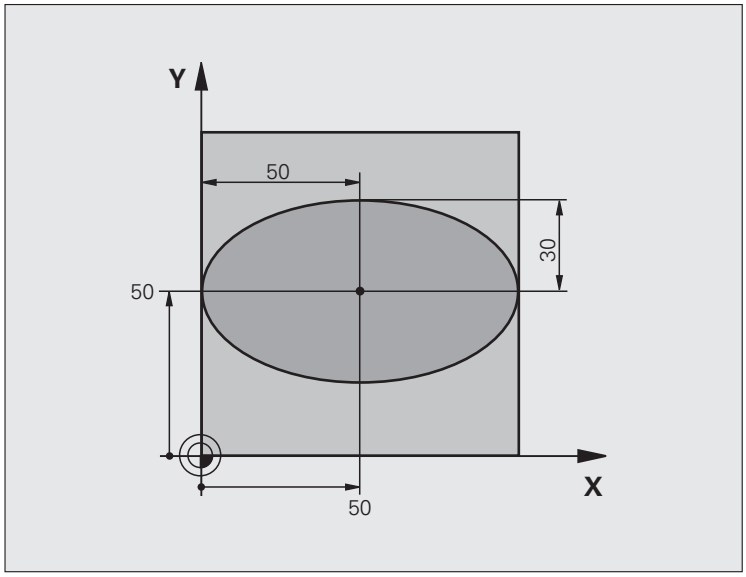
Состояние измерения инструмента с помощью TT	Значение параметра
Инструмент в пределах допуска	Q199 = 0,0
Инструмент изношен (LTOL/RTOL превышен)	Q199 = 1,0
Инструмент сломан (LBREAK/RBREAK превышен)	Q199 = 2,0

9.11 Примеры программирования

Пример: эллипс

Отработка программы

- Контур эллипса состоит из большого количества небольшихотрезков прямой (определяемых в Q7). Чем больше расетных шагов установлено, тем более сглаженным будет контур.
- Направление фрезерования устанавливается при помощи стартового и конечного угла на поверхности:
  Направление обработки по часовой стрелке:
  Стартовый угол > Конечный угол
  Направление обработки против часовой стрелки:
  Стартовый угол < Конечный угол
- Радиус инструмента не учитывается



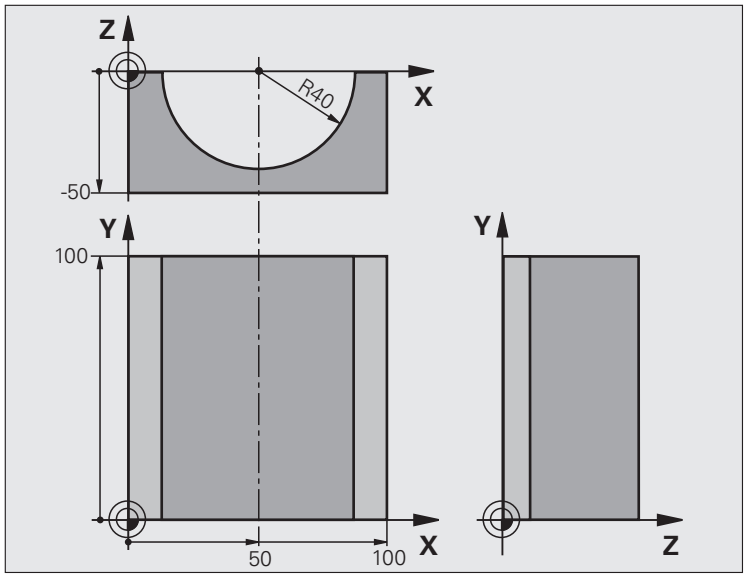
%ELLIPSE G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	Центр X-оси
N20 D00 Q2 P01 +50 *	Центр Y-оси
N30 D00 Q3 P01 +50 *	Полуось X
N40 D00 Q4 P01 +30 *	Полуось Y
N50 D00 Q5 P01 +0 *	Стартовый угол на плоскости
N60 D00 Q6 P01 +360 *	Конечный угол на плоскости
N70 D00 Q7 P01 +40 *	Количество расчетных шагов
N80 D00 Q8 P01 +30 *	Угловое положение эллипса
N90 D00 Q9 P01 +5 *	Глубина фрезерования
N100 D00 Q10 P01 +100 *	Подача на глубину
N110 D00 Q11 P01 +350 *	Подача фрезерования
N120 D00 Q12 P01 +2 *	Безопасное расстояние для предварительного позиционирования
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Определение заготовки
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 G99 T1 L+0 R+2,5 *	Определение инструмента
N160 T1 G17 S4000 *	Вызов инструмента
N170 G00 G40 G90 Z+250 *	Вывод инструмента из материала

N180 L10,0 *	Вызов обработки
N190 G00 Z+250 M2 *	Вывод инструмента из материала, конец программы
N200 G98 L10 *	Подпрограмма 10: обработка
N210 G54 X+Q1 Y+Q2 *	Перемещение нулевой точки в центр эллипса
N220 G73 G90 H+Q8 *	Пересчет углового положения на плоскости
N230 Q35 = (Q6 - Q5) / Q7 *	Расчет шага угла
N240 D00 Q36 P01 +Q5 *	Копирование стартового угла
N250 D00 Q37 P01 +0 *	Установка счетчика резки
N260 Q21 = Q3 * COS Q36 *	Расчет X-координаты точки старта
N270 Q22 = Q4 * SIN Q36 *	Расчет Y-координаты точки старта
N280 G00 G40 X+Q21 Y+Q22 M3 *	Подвод к стартовой точке на плоскости
N290 Z+Q12 *	Предварительное позиционирование на безопасное расстояние по оси шпинделя
N300 G01 Z-Q9 FQ10 *	Перемещение на глубину обработки
N310 G98 L1 *	
N320 Q36 = Q36 + Q35 *	Актуализация угла
N330 Q37 = Q37 + 1 *	Актуализация счетчика резки
N340 Q21 = Q3 * COS Q36 *	Расчет текущей X-координаты
N350 Q22 = Q4 * SIN Q36 *	Расчет текущей Y-координаты
N360 G01 X+Q21 Y+Q22 FQ11 *	Подвод к следующей точке
N370 D12 P01 +Q37 P02 +Q7 P03 1 *	Запрос, готово ли; если нет, то возврат к Label 1
N380 G73 G90 H+0 *	Сброс поворота
N390 G54 X+0 Y+0 *	Сброс смещения нулевой точки
N400 G00 G40 Z+Q12 *	Отвод на безопасное расстояние
N410 G98 L0 *	Конец подпрограммы
N99999999 %ELLIPSE G71 *	

Пример: цилиндр вогнутый, выполненный с помощью радиусной фрезы

Отработка программы

- Программа работает только с радиусной фрезой, длина инструмента принята относительно центра наконечника упа
- Контур цилиндра выстраивается из большого количества небольших отрезков прямой (определяемых через Q13). Чм больше определено шагов резки, тем более сглаженным будет контур.
- Цилиндр фрезеруется продольной резкой (здесь: параллельно к Y-оси)
- Направление фрезерования определяется стартовым углом и конечным углом в пространстве:
  Направление обработки по часовой стрелке:
  Стартовый угол > Конечный угол
  Направление обработки против часовой стрелки:
  Стартовый угол < Конечный угол
- Радиус инструмента корректируется автоматически



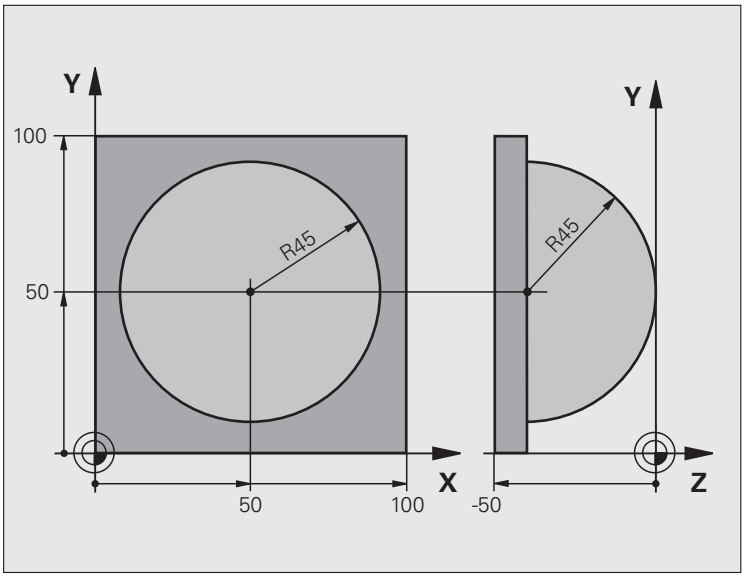
%ZYLIN G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	Центр X-оси
N20 D00 Q2 P01 +0 *	Центр Y-оси
N30 D00 Q3 P01 +0 *	Центр Z-оси
N40 D00 Q4 P01 +90 *	Стартовый угол, пространство (плоскость Z/X)
N50 D00 Q5 P01 +270 *	Конечный угол, пространство (плоскость Z/X)
N60 D00 Q6 P01 +40 *	Радиус цилиндра
N70 D00 Q7 P01 +100 *	Длина цилиндра
N80 D00 Q8 P01 +0 *	Угловое положение на плоскости X/Y
N90 D00 Q10 P01 +5 *	Припуск на радиус цилиндра
N100 D00 Q11 P01 +250 *	Подача на врезание
N110 D00 Q12 P01 +400 *	Подача при фрезеровании
N120 D00 Q13 P01 +90 *	Количество проходов резки
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50 *	Определение заготовки
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 G99 T1 L+0 R+3 *	Определение инструмента
N160 T1 G17 S4000 *	Вызов инструмента
N170 G00 G40 G90 Z+250 *	Вывод инструмента из материала
N180 L10,0 *	Вызов обработки

N190 D00 Q10 P01 +0 *	Сброс припуска
N200 L10,0	Вызов обработки
N210 G00 G40 Z+250 M2 *	Вывод инструмента из материала, конец программы
N220 G98 L10 *	Подпрограмма 10: обработка
N230 Q16 = Q6 - Q10 - Q108 *	Расчет припуска и инструмента в привязке к радиусу цилиндра
N240 D00 Q20 P01 +1 *	Установка счетчика резки
N250 D00 Q24 P01 +Q4 *	Копирование стартового угла, пространство (плоскость Z/X)
N260 Q25 = (Q5 - Q4) / Q13 *	Расчет шага угла
N270 G54 X+Q1 Y+Q2 Z+Q3 *	Смещение нулевой точки в центр цилиндра (X-ось)
N280 G73 G90 H+Q8 *	Пересчет углового положения на плоскости
N290 G00 G40 X+0 Y+0 *	Предварительное позиционирование на плоскости в центр цилиндра
N300 G01 Z+5 F1000 M3 *	Предварительное позиционирование на оси шпинделя
N310 G98 L1 *	
N320 I+0 K+0 *	Установка полюса на Z/X-плоскости
N330 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11 *	Подвод к позиции старта цилиндра, врезаясь в материал под углом
N340 G01 G40 Y+Q7 FQ12 *	Продольная резка в направлении Y+
N350 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1 *	Актуализация счетчика резки
N360 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25 *	Актуализация пространственного угла
N370 D11 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 99 *	Запрос, готово ли; если да, то переход в конец
N380 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11 *	Проход по приближенной ”дуге” для следующей продольной резки
N390 G01 G40 Y+0 FQ12 *	Продольная резка в направлении Y–
N400 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1 *	Актуализация счетчика резки
N410 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25 *	Актуализация пространственного угла
N420 D12 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 1 *	Запрос, готово ли; если нет, то возврат к LBL 1
N430 G98 L99 *	
N440 G73 G90 H+0 *	Сброс поворота
N450 G54 X+0 Y+0 Z+0 *	Сброс смещения нулевой точки
N460 G98 L0 *	Конец подпрограммы
N99999999 %ZYLIN G71 *	

Пример: выпуклый наконечник с концевой фрезой

Отработка программы

- Программа работает только с концевой фрезой
- Контур наконечника щупа образован множеством небольших отрезков прямой (Z/X-плоскость, определяемая через араметр Q14). Чем меньший шаг угла определен, тем более сглаженным будет контур.
- Количество проходов резки по контуру определяется через шаг угла на плоскости (через Q18)
- Наконечник фрезеруется при помощи трехмерной резки снизу вверх
- Радиус инструмента корректируется автоматически



%KUGEL G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	Центр X-оси
N20 D00 Q2 P01 +50 *	Центр Y-оси
N30 D00 Q4 P01 +90 *	Стартовый угол, пространство (плоскость Z/X)
N40 D00 Q5 P01 +0 *	Конечный угол, пространство (плоскость Z/X)
N50 D00 Q14 P01 +5 *	Шаг угла в пространстве
N60 D00 Q6 P01 +45 *	Радиус наконечника щупа
N70 D00 Q8 P01 +0 *	Стартовый угол, угловое положение на плоскости X/Y
N80 D00 Q9 P01 +360 *	Конечный угол, угловое положение на плоскости X/Y
N90 D00 Q18 P01 +10 *	Шаг угла на плоскости X/Y для черновой обработки
N100 D00 Q10 P01 +5 *	Припуск на радиус наконечника щупа для черновой обработки
N110 D00 Q11 P01 +2 *	Безопасное расстояние для предварительного позиционирования по оси шпинделя
N120 D00 Q12 P01 +350 *	Подача при фрезеровании
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50 *	Определение заготовки
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 G99 T1 L+0 R+7,5 *	Определение инструмента
N160 T1 G17 S4000 *	Вызов инструмента
N170 G00 G40 G90 Z+250 *	Вывод инструмента из материала

N180 L10,0 *	Вызов обработки
N190 D00 Q10 P01 +0 *	Сброс припуска
N200 D00 Q18 P01 +5 *	Шаг угла на плоскости X/Y для чистовой обработки
N210 L10,0 *	Вызов обработки
N220 G00 G40 Z+250 M2 *	Вывод инструмента из материала, конец программы
N230 G98 L10 *	Подпрограмма 10: обработка
N240 D01 Q23 P01 +Q11 P02 +Q6 *	Расчет Z-координаты для предварительного позиционирования
N250 D00 Q24 P01 +Q4 *	Копирование стартового угла, пространство (плоскость Z/X)
N260 D01 Q26 P01 +Q6 P02 +Q108 *	Ввод поправки на радиус наконечника щупа для предварительного позиционирования
N270 D00 Q28 P01 +Q8 *	Копирование углового положения на плоскости
N280 D01 Q16 P01 +Q6 P02 -Q10 *	Учитывать припуск на радиус наконечника щупа
N290 G54 X+Q1 Y+Q2 Z-Q16 *	Смещение нулевой точки в центр наконечника щупа
N300 G73 G90 H+Q8 *	Пересчет стартового угла при угловом положении на плоскости
N310 G98 L1 *	Предварительное позиционирование на оси шпинделя
N320 I+0 J+0 *	Установка полюса на X/Y-плоскости для предварительного позиционирования
N330 G11 G40 R+Q26 H+Q8 FQ12 *	Предварительное позиционирование на плоскости
N340 I+Q108 K+0 *	Установите полюс на Z/X-плоскости, со смещением на значение радиуса инструмента
N350 G01 Y+0 Z+0 FQ12 *	Перемещение на глубину
N360 G98 L2 *	
N370 G11 G40 R+Q6 H+Q24 FQ12 *	Проход по приближенной “дуге” вверх
N380 D02 Q24 P01 +Q24 P02 +Q14 *	Актуализация пространственного угла
N390 D11 P01 +Q24 P02 +Q5 P03 2 *	Запрос готова ли дуга; если нет, то возврат к LBL 2

N400 G11 R+Q6 H+Q5 FQ12 *	Подход к конечному углу в пространстве
N410 G01 G40 Z+Q23 F1000 *	Вывод инструмента по оси шпинделя
N420 G00 G40 X+Q26 *	Предварительное позиционирование для следующей дуги
N430 D01 Q28 P01 +Q28 P02 +Q18 *	Актуализация углового положения на плоскости
N440 D00 Q24 P01 +Q4 *	Сброс пространственного угла
N450 G73 G90 H+Q28 *	Активация нового углового положения
N460 D12 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1 *	Запрос, готово ли; если нет, то возврат к LBL 1
N470 D09 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1 *	
N480 G73 G90 H+0 *	Сброс поворота
N490 G54 X+0 Y+0 Z+0 *	Сброс смещения нулевой точки
N500 G98 L0 *	Конец подпрограммы
N99999999 %KUGEL G71 *	



10

Программирование: дополнительные функции

10.1 Ввод дополнительных M-функции и СТОП-функции

Основные положения

С помощью дополнительных функций ЧПУ, также называемых M-функциями, можно управлять

- выполнением программы, например, прерыванием выполнения программы
- такими функциями станка, как включение и выключение оборотов шпинделя и подачи СОЖ
- поведением инструмента при движении по траектории



Производитель станков оставляет за собой право активировать дополнительные функции, не описанные в данно руководстве. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

Можно ввести до двух дополнительных M-функций в конце кадра позиционирования либо ввести их в отдельном кадре. Тогда система ЧПУ начнет диалог: **Дополнительная M-функция ?**

Обычно в окне диалога вводится только номер дополнительной функции. При некоторых дополнительных функция диалог продолжается для того, чтобы оператор мог ввести параметры этой функции.

В режимах работы "Ручное управление" и "Эл. маховичок" дополнительные функции вводятся с помощью Softkey M.



Следует учитывать, что одни дополнительные функции активны в начале кадра позиционирования, другие - в коне, независимо от их последовательности в соответствующем NC-кадре.

Дополнительные функции действуют, начиная с того кадра, в котором они были вызваны.

Некоторые дополнительные функции действуют только в том кадре, в котором они запрограммированы. Если допонительная функция действует не только в отдельном кадре, следует отменить эту функцию в последующем кадре с помощью отдельной M-функции, иначе она будет автоматически отменена системой ЧПУ в конце программы.

Ввод дополнительной функции в СТОП-кадре

Запрограммированный СТОП-кадр прерывает отработку программы или тест программы, например, для проверки инструмента. В СТОП-кадре можно запрограммировать дополнительную М-функцию:

STOP

- Запрограммируйте прерывание отработки программы: нажмите клавишу СТОП
- Введите дополнительную М-функцию

Примеры NC-кадров

```
N87 G36 M6
```

10.2 Дополнительные функции контроля выполнения программы, шпинделя и подачи СОЖ

Обзор

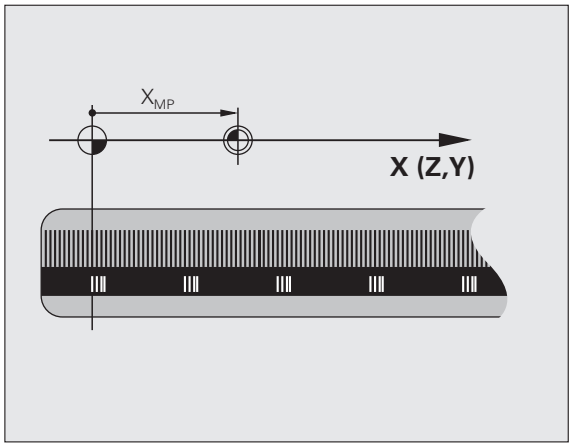
M	Действие	Действие в начале кадра	Действие в конце кадра
M0	ОСТАНОВКА выполнения программы ОСТАНОВКА шпинделя Подача СОЖ ВЫКЛ		■
M1	ОСТАНОВКА выполнения программы по выбору оператора ОСТАНОВКА шпинделя Подача СОЖ ВЫКЛ		■
M2	ОСТАНОВКА выполнения программы ОСТАНОВКА шпинделя Подача СОЖ выкл Возврат к кадру 1 Снятие индикации состояния (зависит от параметра станка 7300)		■
M3	Шпиндель ВКЛ по часовой стрелке	■	
M4	Шпиндель ВКЛ против часовой стрелки	■	
M5	ОСТАНОВКА шпинделя		■
M6	Смена инструмента ОСТАНОВКА шпинделя ОСТАНОВКА выполнения программы (зависит от параметра станка 7440)		■
M8	Подача СОЖ ВКЛ	■	
M9	Подача СОЖ ВЫКЛ		■
M13	Шпиндель ВКЛ по часовой стрелке Подача СОЖ ВКЛ	■	
M14	Шпиндель ВКЛ против часовой стрелки Подача СОЖ вкл	■	
M30	идентично M2		■

10.3 Дополнительные функции для ввода координат

Программирование фиксированных координат станка: M91/M92

Нулевая точка шкалы

Референтная метка на шкале задает позицию нулевой точки шкалы.



Нулевая точка станка

Нулевая точка станка необходима для

- назначения ограничений для зоны перемещений (конечный выключатель ПО)
- подвода к фиксированным точкам станка (например, позиция смены инструмента)
- назначения точки привязки заготовки

Производитель станков задает расстояние от нулевой точки станка до нулевой точки шкалы для каждой оси в параметрах станка.

Стандартная процедура работы

Система ЧПУ соотносит координаты с нулевой точкой заготовки, смотри „Назначение координат точки привязки без использования трехмерного измерительного щупа”, страница 449.

Процедура работы с M91 – нулевая точка станка

Если координаты в кадрах позиционирования должны соотноситься с нулевой точкой станка, следует ввести в эих кадрах M91.

Если в кадре M91 задаются инкрементные координаты, то эти координаты соотносятся с последней запрограммированной позицией M91. Если в активной NC-программе позиция M91 не задана, координаты относятся к текущей позиции инструмента.

ЧПУ отображает значения координат относительно нулевой точки станка. В индикации состояния индикация коодинат переключается на REF, смотри „Индикация состояния”, страница 77.

Процедура работы с M92 – точка привязки станка

Кроме нулевой точки станка производитель станка может задать другую фиксированную позицию станка (точку ривязки станка).

Производитель станка может установить для каждой оси расстояние от точки привязки станка до нулевой точк станка (см. инструкцию по обслуживанию станка).

Если координаты в кадрах позиционирования должны относиться к точке привязки станка, следует ввести в эти кадрах M92.

ЧПУ правильно выполняет поправку на радиус также с M91 или M92. Тем не менее, длина инструмента при этом **не** учитывается.

Действие

M91 и M92 действуют только в тех кадрах программы, в которых M91 или M92 были заданы.

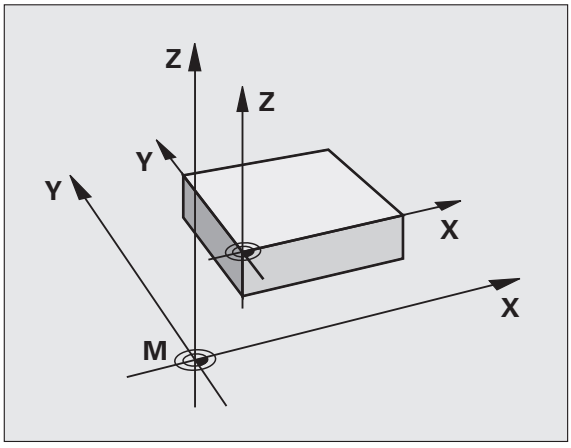
M91 и M92 действуют в начале кадра.

Точка привязки заготовки

Если координаты всегда должны относиться к нулевой точке станка, то назначение координат точки привязки дя одной оси или нескольких осей может быть заблокировано.

Если назначение координат точки привязки заблокировано для всех осей, ЧПУ прекращает показывать клавишу Softkey НАЗНАЧ. КООРД. ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ в режиме работы "Ручное управление".

На иллюстрации показана система координат с нулевой точкой станка и нулевой точкой заготовки.



M91/M92 в режиме работы “Тест программы”

Чтобы графически моделировать движения M91/M92, следует активировать контроль рабочего пространства и отобрзить заготовку относительно установленной точки привязки, смотри „Изображение заготовки в рабочем пространстве”, страница 546.

Активация последней заданной точки привязки: M104

Функция

При отработке таблиц паллетов ЧПУ при необходимости перезаписывает последнюю заданную оператором точку привязки со значениями из таблицы паллетов. С помощью функции M104 оператор может снова активировать последнюю заданную им точку привязки.

Действие

M104 действует только в тех кадрах программы, в которых была запрограммирована M104.

M104 действует в конце кадра.

ЧПУ не изменяет активного разворота плоскости обработки при выполнении функции M104.

Подвод к позициям в ненаклоненной системе координат при наклонной плоскости обработки: M130

Стандартная процедура работы при наклонной плоскости обработки

В кадрах позиционирования ЧПУ относит координаты к наклонной системе координат.

Процедура работы с M130

В кадрах прямых при активной наклонной плоскости обработки ЧПУ относит координаты к ненаклонной системе координат

Тогда ЧПУ позиционирует (наклоненный) инструмент на программируемую координату ненаклонной системы.

Внимание: опасность столкновения!

Последующие кадры позиций или циклы обработки снова выполняются при наклонной системе координат, что может привести к возникновению проблем в циклах обработки с абсолютным предварительным позиционированием.

Функция M130 будет разрешена только в том случае, если функция "Поворот плоскости обработки" является активнй.

Действие

M130 действует в отдельных кадрах прямых без поправки на радиус инструмента.

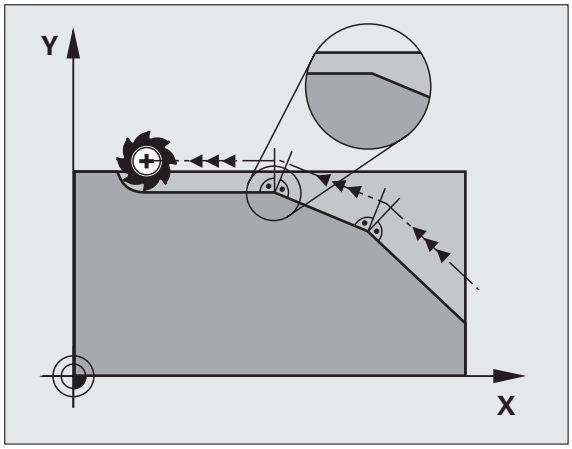
10.4 Дополнительные функции для траектории контура

Шлифовка углов: M90

Стандартная процедура работы

ЧПУ на непродолжительное время приостанавливает движение инструмента на углах в кадрах позиционирования без поправки на радиус инструмента (точный останов).

При работе с кадрами программы, содержащими поправку на радиус (RR/RL), ЧПУ автоматически добавляет на участкх наружных углов переходную дугу.



Процедура работы с M90

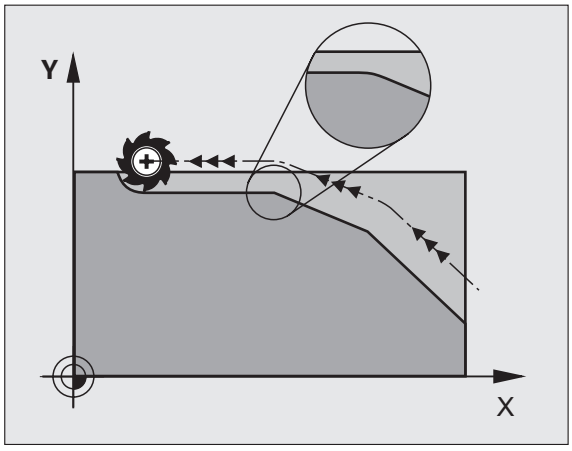
На угловых переходах инструмент перемещается с постоянной скоростью движения по траектории: углы шлифуются, и поверхность заготовки становится более гладкой. Дополнительно сокращается время обработки.

Пример использования: поверхности, составленные из коротких отрезков прямых.

Действие

M90 действует только в том кадре программы, в котором запрограммирована M90.

M90 действует в начале кадра. Должен быть выбран вариант эксплуатации с запаздыванием и соответствующим ему отклонением.



Добавление определенной окружности закругления между отрезками прямых: M112

Совместимость

В целях совместимости функция M112 остается доступной в дальнейшем. Чтобы установить значение допуска при бстром фрезеровании контура, HEIDENHAIN, тем не менее, рекомендует применение цикла ДОПУСК, (см. руководство пользователя по циклам, цикл 32 ДОПУСК).

Не учитывать точки при отработке неоткорректированных кадров прямых: M124

Стандартная процедура работы

ЧПУ отрабатывает все кадры прямых, введенные в активную программу.

Процедура работы с M124

При отработке **неоткорректированных кадров прямых** с чрезвычайно малыми расстояниями между точками можно с помощью параметра **T** определить минимальное расстояние между точками, до достижения которого система ЧПУ не должна учитывать очки при отработке.

Действие

M124 действует в начале кадра.

ЧПУ автоматически сбрасывает M124, если оператор выбирает новую программу.

Ввод M124

Если в кадре позиционирования вводится M124, ЧПУ продолжает диалог для этого кадра и запрашивает минимально расстояние **T** между точками.

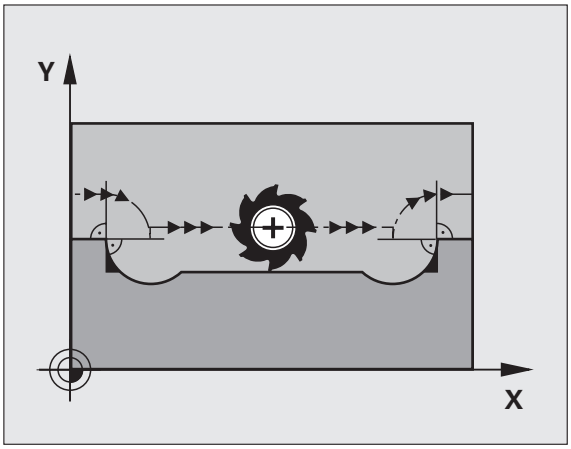
T можно также задать через Q-параметры (смотри „Принцип действия и обзор функций” на странице 254).

Обработка небольших выступов контура: функция M97

Стандартная процедура работы

Система ЧПУ добавляет на участке наружного угла контура переходную дугу. Если выступы контура слишком мал, инструмент при этом может повредить контур.

В таких местах ЧПУ прерывает отработку программы и выдает сообщение об ошибке “Радиус инструмента слишко велик”.



Процедура работы с M97

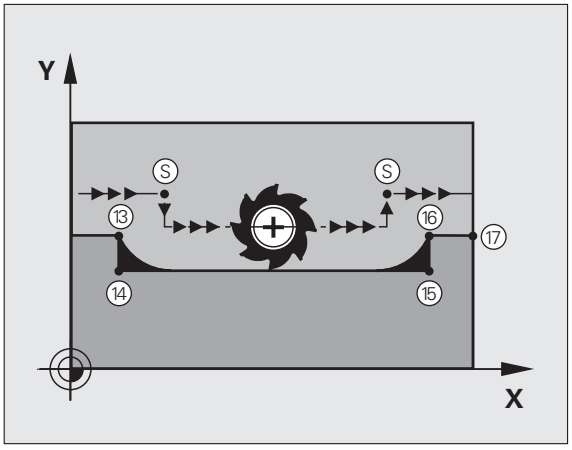
ЧПУ определяет точку пересечения траекторий для элементов контура – как для внутренних углов – и перемещает инструмент над этой точкой.

Следует программировать M97 в том кадре, в котором заданы координаты точки внешнего угла.

Вместо **M97** следует использовать значительно более эффективную функцию **M120 LA** (смотри „Предварительный расчет контура с поправкой на радиус (LOOK AHEAD): M120” на странице 315)!

Действие

M97 действует только в том кадре программы, в котором была запрограммирована M97.



Угол контура при использовании M97 не обрабатывается полностью. Возможно, возникнет необходимость дополнительно обработать угол контура инструментом меньшего размера.

Примеры NC-кадров

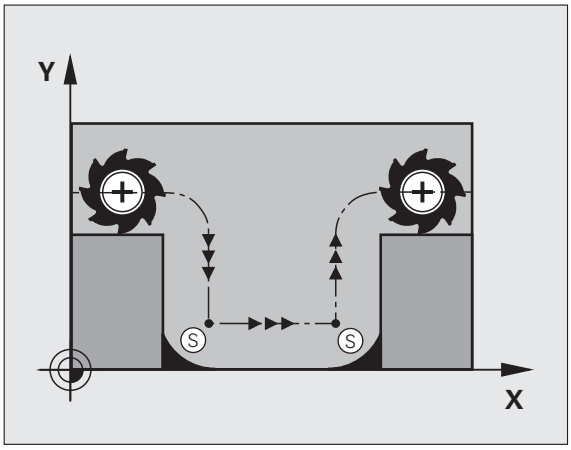
N50 G99 G01 ... R+20 *	Большой радиус инструмента
...	
N130 X ... Y ... F ... M97 *	Подвод к точке контура 13
N140 G91 Y-0,5 ... F ... *	Обработка небольшого выступа контура 13 и 14
N150 X+100 ... *	Подвод к точке контура 15
N160 Y+0,5 ... F ... M97 *	Обработка небольшого выступа контура 15 и 16
N170 G90 X ... Y ... *	Подвод к точке контура 17

Полная обработка разомкнутых углов контура: M98

Стандартная процедура работы

ЧПУ определяет на внутренних углах точку пересечения траекторий фрезы и начинает перемещать инструмент в новом направлении, начиная с этой точки.

Если контур разомкнут на углах, это приводит к неполной обработке:



Процедура работы с M98

С помощью дополнительной функции M98 ЧПУ подводит инструмент так, чтобы каждая точка контура обрабатывалась:

Действие

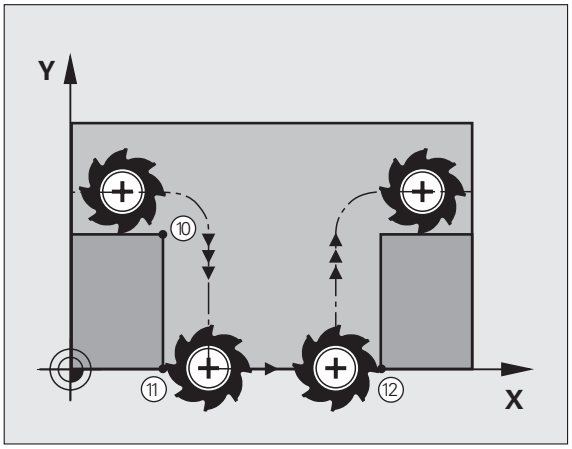
M98 действует только в тех кадрах программы, в которых была запрограммирована M98.

M98 действует в конце кадра.

Примеры NC-кадров

Поочередный подвод к точкам контура 10, 11 и 12:

```
N100 G01 G41 X ... Y ... F ... *
N110 X ... G91 Y ... M98 *
N120 X+ ... *
```



Коэффициент подачи для движений при врезании: M103

Стандартная процедура работы

ЧПУ перемещает инструмент независимо от направления движения с последней запрограммированной скоростью одачи.

Процедура работы с M103

ЧПУ сокращает подачу по траектории, если инструмент перемещается в отрицательном направлении относительно оси инструмента. Подача при врезании FZMAX рассчитывается, исходя из последней запрограммированной подачи FPROG и коэффициента F%:

FZMAX = FPROG x F%

Ввод M103

Если в кадре позиционирования вводится M103, ЧПУ продолжает диалог и запрашивает коэффициент F.

Действие

M103 действует в начале кадра.
Отмена M103: запрограммируйте M103 снова без коэффициента.

M103 также действует при активной наклонной плоскости обработки. Уменьшение подачи в таком случае действует при перемещении в отрицательном направлении относительно **наклоненной** оси инструмента.

Примеры NC-кадров

Подача при врезании составляет 20% от подачи на плоской поверхности.

...	Действительная подача по контуру (мм/мин):
N170 G01 G41 X+20 Y+20 F500 M103 F20 *	500
N180 Y+50 *	500
N190 G91 Z-2,5 *	100
N200 Y+5 Z-5 *	141
N210 X+50 *	500
N220 G90 Z+5 *	500

Подача в миллиметрах/оборот шпинделя: M136

Стандартная процедура работы

ЧПУ перемещает инструмент с установленной в программе скоростью подачи F в мм/мин.

Процедура работы с M136

В программах, где в качестве единицы измерения используется дюйм, не разрешается использовать M136 в сочетании с новым введенным альтернативным вариантом подачи FU.

При активной функции M136 шпиндель не должен регулироваться.

С M136 ЧПУ перемещает инструмент не в мм/мин, а с установленной в программе подачей F в миллиметрах/оборот шпиделя. Если частота вращения изменяется при помощи потенциометра корректировки шпинделя, то ЧПУ автоматически согласует подачу.

Действие

M136 действует в начале кадра.

M136 отменяется программированием M137.

Скорость подачи на дугах окружности: M109/M110/M111

Стандартная процедура работы

ЧПУ связывает заданную программой скорость подачи с траекторией центра инструмента.

Процедура работы с M109 на дугах окружности

При внутренней и наружной обработке ЧПУ сохраняет подачу по круговой траектории на режущую кромку инструмента постоянной.

Процедура работы с M110 на дугах окружности

ЧПУ сохраняет постоянную подачу на круговых траекториях исключительно при внутренней обработке. В случае наружной обработки дуг окружности согласование подачи отсутствует.

M110 действует также при внутренней обработке круговых траекторий с помощью циклов контура (особый случай).

Если M109 или M110 определяются перед вызовом цикла обработки номером, значение которого превышает 200, подача будет согласована и при работе с дугами окружности в пределах данных циклов обработки. В конце или после прерывания цикла обработки восстанавливается исходное состояние.

Действие

M109 и M110 действуют в начале кадра. M109 и M110 сбрасываются с помощью M111.

Предварительный расчет контура с поправкой на радиус (LOOK AHEAD): M120

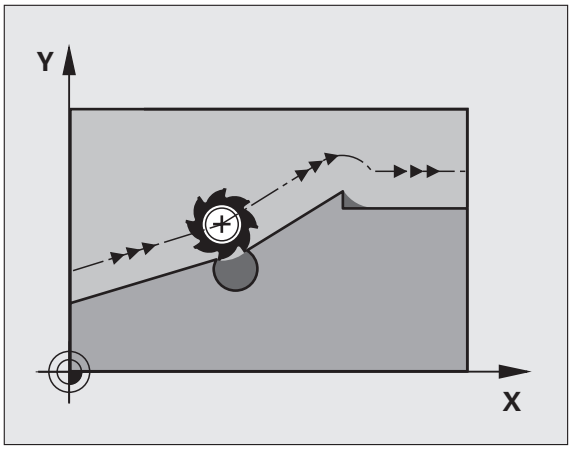
Стандартная процедура работы

Если радиус инструмента больше выступа контура, по которому следует перемещаться с поправкой на радиус, ЧПУ прерывает отработку программы и выдает сообщение об ошибке. M97 (смотри „Обработка небольших выступов контура: функция M97” на странице 310) подавляет сообщения об ошибке, но маркирует выход из материала и дополнительно смещает положение угла.

ЧПУ может повредить контур при фрезеровании деталей с радиусом меньше радиуса фрезы.

Процедура работы с M120

Система ЧПУ проверяет контур, обрабатываемый с поправкой на радиус, на наличие на нем поднутрений и выступв и заранее рассчитывает траекторию инструмента, начиная с текущего кадра. Места, в которых инструмент мог бы повредить контур, остаются необработанными (на илл. отмечены темным цветом). M120 можно также применять для дополнения поправкой на радиус данных оцифровки или данных, созданных внешней системой программировани. Таким образом, можно компенсировать отклонения от теоретического радиуса инструмента.



Количество предварительно рассчитываемых системой ЧПУ кадров (максимум 99) определяется с помощью LA (англ. **L**ook **A**head: смотрите вперед) после M120. Чем больше количество кадров, выбранных оператором для предварительного расета, который должен выполняться системой ЧПУ, тем медленнее осуществляется обработка кадров.

Ввод

Если в кадре позиционирования вводится M120, то ЧПУ продолжает диалог для этого кадра и запрашивает количество кадров LA для предварительного расчета.

Действие

Функция M120 должна присутствовать в NC-кадре, также содержащем поправку на радиус **G41** или **G42**. M120 действует, начиная с этого кадра и до момента

- когда путем ввода **G40** будет отменена поправка на радиус
- когда будет запрограммирована M120 LA0
- когда будет запрограммирована M120 без LA
- когда с помощью **%** будет вызвана другая программа
- когда с помощью цикла **G80** или PLANE-функции будет наклонена плоскость обработки

M120 действует в начале кадра.

Ограничения

- Повторный вход в контур после действия "Внешний/Внутренний стоп" можно выполнить только с помощью функции ОИСК КАДРА N. Перед запуском поиска кадра следует отменить M120, иначе ЧПУ выдаст сообщение об ошибке
- Если используются функции траекторий **G25** и **G24**, то кадры до и после **G25** либо **G24** могут содержать только координаты плоскости обработки
- Перед использованием функций, приведенных ниже, оператор должен отменить M120 и поправку на радиус:
  - Цикл **G60** Допуск
  - Цикл **G80** Плоскость обработки
  - PLANE-функция
  - M114
  - M128
  - M138
  - M144
  - FUNCTION TCPM (только диалог открытым текстом)
  - WRITE TO KINEMATIC (только диалог открытым текстом)

Совмещение позиционирования маховичком во время выполнения программы: M118

Стандартная процедура работы

Система ЧПУ перемещает инструмент в режимах выполнения программы согласно установкам программы обработк.

Процедура работы с M118

С помощью M118 можно выполнять ручную коррекцию маховичком во время отработки программы. Для этого программруется M118 и вводится значение для заданной оси (линейная ось или ось вращения) в мм.

Ввод

Если M118 вводится в кадре позиционирования, то система ЧПУ продолжает диалог для этого кадра и запрашивает начения для заданной оси. Используйте оранжевые клавиши оси или ASCII-клавиатуру для ввода координат.

Действие

Позиционирование, заданное при помощи маховичка, отменяется путем повторного программирования M118 без ввоа координат.

M118 действует в начале кадра.

Примеры NC-кадров

Во время отработки программы должна существовать возможность перемещения маховичком на плоскости обрабоки XY на ±1 мм и на оси вращения B на ±5° от запрограммированного значения:

```
N250 G01 G41 X+0 Y+38.5 F125 M118 X1 Y1 B5 *
```

M118 всегда действует в исходной системе координат, даже если активна функция "Поворот плоскости обработки"!

M118 действует также в режиме работы "Позиционирование с ручным вводом данных"!

Если M118 активна, то в случае временного перерыва в программе оператор не сможет воспользоваться функцией РУЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ!

M118 возможна в сочетании с контролем столкновений DCM только в состоянии останова (STIB мигает). Если оператор сделает попытку выполнить перемещение с совмещением маховичком, ЧПУ выдаст сообщение об ошибке.

Выход из контура в направлении оси инструмента: M140

Стандартная процедура работы

Система ЧПУ перемещает инструмент в режимах выполнения программы согласно установкам программы обработк.

Процедура работы с M140

При помощи M140 MB (move back) можно переместиться на заданный отрезок от контура в направлении оси инструмента.

Ввод

Если в кадре позиционирования вводится функция M140, то система ЧПУ продолжает диалог и запрашивает траектоию, по которой инструмент должен отводиться от контура. Введите нужную траекторию, по которой инструмент должен перемещаться от контура или нажмите Softkey MB MAX, чтобы передвинуть инструмент до предела зоны перемещения.

Дополнительно можно запрограммировать подачу, с которой инструмент передвигается по введенному отрезку пути. Если подача не задана, то ЧПУ производит перемещение по заданному отрезку пути на ускоренном ходу.

Действие

M140 действует только в том кадре программы, в котором была запрограммирована M140.

M140 действует в начале кадра.

Примеры NC-кадров

Кадр 250: отвести инструмент на 50 мм от контура

Кадр 251: отвести инструмент к пределу зоны перемещения

```
N250 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB50 *
N251 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX *
```

M140 действует и в том случае, если активна функция "Поворот плоскости обработки", M114 или M128. При использовани станков с поворотной головкой ЧПУ перемещает инструмент в наклоненной системе.

С помощью функции **FN18: SYSREAD ID230 NR6** можно узнать расстояние от текущей позиции до границы зоны перемещения положительной оси инструмента.

При помощи **M140 MB MAX** можно перемещать инструмент только в положительном направлении.

Перед функцией **M140** в большинстве случаев следует определить вызов инструмента с осью инструмента, в противном случае направение перемещения не будет определено.



Внимание: опасность столкновения!

При активном контроле столкновений DCM ЧПУ при необходимости перемещает инструмент только до момента обнаружения возможности столкновения и далее отрабатывает NC-программу с этого момента без сообщения об ошибке. Из-за этого иногда совершаются незапрограммированные перемещения!

Подавление контроля измерительного щупа: M141

Стандартная процедура работы

Система ЧПУ выдает сообщение об ошибке при отклоненном измерительном стержне, когда оператору требуется переместить одну из осей станка.

Процедура работы с M141

Система ЧПУ перемещает оси станка и тогда, когда измерительный щуп отклонен. Эта функция необходима в том случае, если оператор записывает собственный цикл измерений совместно с циклом измерений 3, чтобы после отконения вывести измерительный щуп из материала с помощью кадра позиционирования.



Внимание: опасность столкновения!

Если применяется функция M141, то следует проследить за тем, чтобы измерительный щуп выводился из материала верном направлении.

M141 действует только при перемещениях с кадрами прямых.

Действие

M141 действует только в том кадре программы, в котором была запрограммирована M141.

M141 действует в начале кадра.

Удаление модальной информации программы: M142

Стандартная процедура работы

ЧПУ выполняет сброс модальной информации программы в следующих ситуациях:

- Выбор новой программы
- Выполнение дополнительных функций **M2**, **M30** или кадра **N99999999 %....** (зависит от параметра станка 7300)
- Повторное определение цикла со значениями для базовой процедуры работы

Процедура работы с M142

Выполняется сброс всей модальной информации программы до разворота плоскости обработки, вращения в трех плоскостях и Q-параметров.

Функция **M142** не разрешена во время поиска кадра.

Действие

M142 действует только в том кадре программы, в котором была запрограммирована M142.

M142 действует в начале кадра.

Отмена разворота плоскости обработки: M143

Стандартная процедура работы

Разворот плоскости обработки сохраняется до тех пор, пока он не будет отменен или не будет перезаписано ноое значение.

Процедура работы с M143

Система ЧПУ удаляет запрограммированный разворот плоскости обработки в NC-программе.

Функция **M143** не разрешена во время поиска кадра.

Действие

M143 действует только в том кадре программы, в котором была запрограммирована M143.

M143 действует в начале кадра.

Автоматический отвод инструмента от контура при NC-остановке: M148

Стандартная процедура работы

При NC-остановке ЧПУ останавливает все перемещения. Инструмент остается в той точке, в которой была прерван программа.

Процедура работы с M148



Функция M148 должна активироваться производителем станков. Производитель станков определяет в одном из парметров станка отрезок пути, по которому система ЧПУ должна переместиться в случае **LIFTOFF**.

ЧПУ перемещает инструмент назад от контура по оси инструмента на расстояние до 30 мм, если в таблице инструментов в столбце **LIFTOFF** для активного инструмента оператором задан параметр **Y**(смотри „Таблица инструментов: стандартные параметры инструментов” на странице 158).

LIFTOFF действует в следующих ситуациях:

- при NC-остановке, запущенной оператором
- при NC-остановке, запущенной ПО, например, при появлении ошибки в системе привода
- при перерыве в электроснабжении



Внимание: опасность столкновения!

Следует учесть, что при повторном подводе к контуру (особенно если поверхности искривлены) контур может быть поврежден. Отведите инструмент от материала перед повторным подводом!

Действие

M148 действует до тех пор, пока функция не будет деактивирована с помощью M149.

M148 действует в начале кадра, M149 в конце кадра.

Подавление сообщения конечного выключателя: M150

Стандартная процедура работы

ЧПУ останавливает выполнение программы, выводя сообщение об ошибке, если предполагается, что инструмент в кадре позиционирования покидает активное рабочее пространство. Перед выполнением кадра позиционирования выдается сообщение об ошибке.

Процедура работы с M150

Если конечная точка кадра позиционирования, в котором содержится M150, находится вне активного рабочего протранства, то ЧПУ перемещает инструмент к границе рабочего пространства и продолжает отработку программы ез сообщения об ошибке.



Внимание: опасность столкновения!

Обратите внимание на то, что траектория подвода к позиции, запрограммированной за кадром, содержащим функцию M150, может в некоторых случаях значительно изменяться!

M150 действует также на границах зоны перемещения, которые оператор определил с помощью MOD-функции.

M150 действует также в том случае, если активна функция совмещения маховичком. Тогда ЧПУ перемещает инструмнт в направлении конечного выключателя на расстояние, уменьшенное на определенную максимальную величину совмещения маховичком.

При активном контроле столкновений DCM ЧПУ при необходимости перемещает инструмент только до момента обнаружения возможности столкновения и далее отрабатывает NC-программу с этого момента без сообщения об ошибке. Из-за этого иногда возникают незапрограммированные перемещения!

Действие

M150 действует только в кадрах прямых и в кадре программы, в котором запрограммирована M150.

M150 действует в начале кадра.

10.5 Дополнительные функции для станков лазерной резки

Принцип

Для управления мощностью лазера ЧПУ выдает значения напряжения через аналоговый S-выход. С помощью функций с M200 до M204 можно влиять на мощность лазера во время отработки программы.

Ввод дополнительных функций для станков лазерной резки

Если в кадре позиционирования вводится M-функция для станков лазерной резки, ЧПУ продолжает диалог и запраивает соответствующие параметры дополнительной функции.

Все дополнительные функции для станков лазерной резки действуют в начале кадра.

Непосредственная выдача запрограммированного напряжения: M200

Процедура работы с M200

ЧПУ выдает значение, запрограммированное за функцией M200 как напряжение V.

Диапазон ввода: от 0 до 9.999 В

Действие

M200 действует до тех пор, пока с помощью M200, M201, M202, M203 или M204 не будет выдано новое значение напряжения.

Напряжение как функция отрезка: M201

Процедура работы с M201

M201 выдает напряжение в зависимости от пройденного отрезка пути. ЧПУ увеличивает или уменьшает текущее напяжение линейно до уровня запрограммированного значения V.

Диапазон ввода: от 0 до 9.999 В

Действие

M201 действует до тех пор, пока с помощью M200, M201, M202, M203 или M204 не будет выдано новое значение напряжения.

Напряжение как функция скорости: M202

Процедура работы с M202

ЧПУ выдает напряжение как функцию скорости. Производитель станков устанавливает в параметрах станка до трех характеристик FNR., в которых значения скорости подачи зависят от значений напряжения. С помощью M202 операор выбирает характеристику FNR., на основании которой ЧПУ устанавливает выдаваемое напряжение.

Диапазон ввода: от 1 до 3

Действие

M202 действует до тех пор, пока с помощью M200, M201, M202, M203 или M204 не будет выдано новое значение напряжения.

Выдача напряжения как функции времени (стадия импульса, зависящая от времени): M203

Процедура работы с M203

ЧПУ выдает напряжение V как функцию времени TIME. ЧПУ линейно увеличивает или уменьшает текущее напряжение в течение запрограммированного промежутка времени TIME до уровня программированного значения напряжения V.

Диапазон ввода

Напряжение V: от 0 до 9.999 вольт
Время TIME: от 0 до 1.999 секунд

Действие

M203 действует до тех пор, пока с помощью M200, M201, M202, M203 или M204 не будет выдано новое значение напряжения.

Выдача напряжения как функции времени (импульс, зависящий от времени): M204

Процедура работы с M204

ЧПУ выдает запрограммированное напряжение как импульс с запрограммированной продолжительностью TIME.

Диапазон ввода

Напряжение V: от 0 до 9.999 вольт
Время TIME: от 0 до 1.999 секунд

Действие

M204 действует до тех пор, пока с помощью M200, M201, M202, M203 или M204 не будет выдано новое значение напряжения.



11

Программирование: специальные функции

11.1 Обзор специальных функций

В ЧПУ имеются эффективные специальные функции для разнообразных областей применения, указанные ниже:

Функция	Описание
Динамический контроль столкновений DCM с встроенным управлением зажимными приспособлениями (ПО-опция)	Страница 329
Общие настройки программы GS (ПО-опция)	Страница 344
Адаптивное регулирование подачи AFC (ПО-опция)	Страница 355
Работа с текстовыми файлами	Страница 366
Работа с таблицами данных резки	Страница 371

С помощью клавиши SPEC FCT и соответствующих клавиш Softkey оператор получает доступ к остальным специальным функциям ЧПУ. Таблицы, приеденные ниже, позволяют составить представление о том, какие функции имеются в наличии.

Главное меню "Специальные функции SPEC FCT"

SPEC FCT

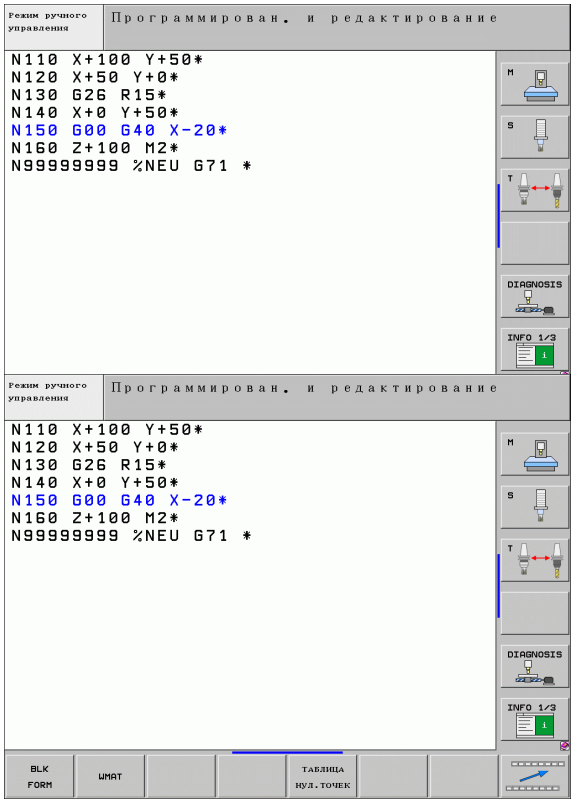
▶ Выбор специальных функций

Функция	Softkey	Описание
Определение стандартных значений для программы	ПОСТ.ЗНАЧ. ПРОГРАММЫ	Страница 326
Функции для обработки контура и точек	КОНТУР/-ТОЧКА ОБРАБ.	Страница 327
Определение PLANE-функции	НАКЛОН ПЛОСКОСТИ	Страница 381
Определение различных функций DIN/ISO	ПРОГРАММИР. ФУНКЦИИ	Страница 328
Определение точки группировки	ГРУППИ-РОВКУ ВСТАВИТЬ	Страница 134

Меню "Стандартные значения для программы"

ПОСТ.ЗНАЧ. ПРОГРАММЫ

▶ Выбор меню "Стандартные значения для программы"

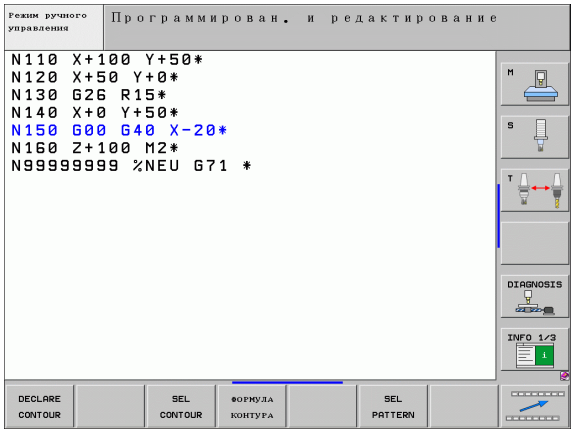


Функция	Softkey	Описание
Определение заготовки	BLK FORM	Страница 95
Определение материала	WMAT	Страница 372
Выбор таблицы нулевых точек	ТАБЛИЦА НУЛ.ТОЧЕК	См. руководство пользователя по циклам

Меню функций для обработки контура и точек

КОНТУР/-ТОЧКА ОБРАБ.

▶ Выберите меню функций для обработки контура и точек



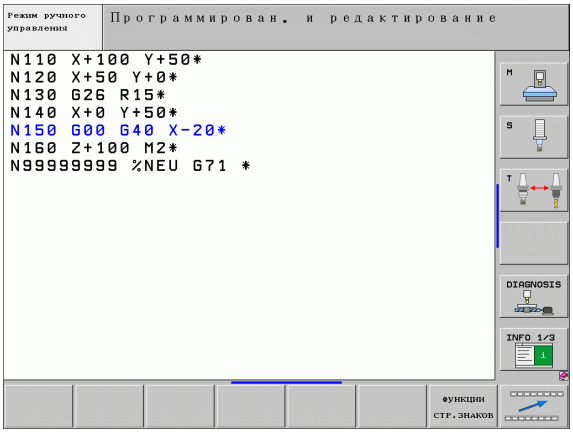
Функция	Softkey	Описание
Присвоение описания контура	DECLARE CONTOUR	См. руководство пользователя по циклам
Выбор определения контура	SEL CONTOUR	См. руководство пользователя по циклам
Определение сложной формулы контура	ФОРМУЛА КОНТУРА	См. руководство пользователя по циклам
Выбор файла точек с позициями обработки	SEL PATTERN	См. руководство пользователя по циклам

Определение различных функций DIN/ISO

ПРОГРАММИР. ФУНКЦИИ

▶ Выберите меню для определения различных функций, программируемых открытым текстом

Функция	Softkey	Описание
Определение функций строки	ФУНКЦИИ СТР.ЗНАКОВ	Страница 276



11.2 Динамический контроль столкновений (ПО-опция)

Функция



Динамический контроль столкновений **DCM** (англ.: **D**ynamic **C**ollision **M**onitoring) должен быть адаптирован к станку и ЧПУ производителем станков. Следуйте указаниям инструкции по обсуживанию станка.

Производитель станков может произвольно определить объекты, контроль которых ЧПУ будет осуществлять во время выполнения всех движений на станке, а также во время теста программы. Если два объекта, за возможным стлкновением которых выполняется контроль, приближаются друг к другу на расстояние меньше определенного интервала, то во время теста программы и обработки ЧПУ будет выдавать сообщение от ошибке.

Объекты столкновения, которые были определены, могут быть графически представлены системой ЧПУ во всех реимах работы станка и режиме работы "Тест программы" (смотри „Графическое изображение безопасного пространства (функция FCL4)” на странице 334).

Также ЧПУ контролирует возможность столкновений активного инструмента с помощью записанных в таблицу инструментов длины и радиуса (предполагается использование цилиндрического инструмента). Если для соответстующего инструмента определена характерная кинематика суппорта, включая описание объекта столкновения, и она присвоена инструменту в столбце КИНЕМАТИКА таблицы инструментов, ЧПУ также осуществляет контроль даного инструментального суппорта (смотри „Кинематика инструментального суппорта” на странице 165).

Дополнительно в систему контроля столкновений могут быть интегрированы простые зажимные приспособления (смотри „Контроль зажимных приспособлений (ПО-опция DCM)” на странице 336).

Обратите внимание на следующие ограничения:

- DCM помогает понизить риск столкновений. Тем не менее, ЧПУ не учитывает всех возможных ситуаций, возникающих во время работы.
- Столкновения определенных компонентов станка и инструмента с заготовкой не распознаются системой ЧПУ.
- DCM может защищать компоненты станка от столкновений только в том случае, если производитель станков правильно определил размеры и позиции в системе координат станка.
- ЧПУ может контролировать инструмент только в том случае, если в таблице инструментов определен **положительный радиус инструмента**. Инструмент с радиусом, равным 0 (часто применяется при использовании сверлильных инструментов), ЧПУ не контролирует, поэтому не выдает соответствующего сообщения об ошибке.
- ЧПУ может осуществлять контроль только тех инструментов, для которых были определены **положительные значения длины инструментов**.
- При использовании определенных инструментов (например, торцевой фрезы с вставными ножами) диаметр, приводщий к столкновению, может быть больше, чем размер, определенный с помощью данных коррекции инструмента.
- Функция «Совмещение маховичком» (M118 и общие настройки программы) в сочетании с контролем столкновений возожна только в застопоренном состоянии (STIB мигает). Для того, чтобы можно было использовать функцию M118 без ограничений, следует либо отменить DCM с помощью Softkey в меню **Контроль столкновений (DCM)**, либо активировать кинематику без объектов столкновения (CMOs)
- В циклах для функции «Нарезание резьбы метчиком без компенсатора» DCM работает только в том случае, если с пмощью параметра MP7160 была активирована точная интерполяция оси инструмента со шпинделем

Контроль столкновений в режимах ручного управления

В режимах работы **Ручное управление** или **Эл. маховичок** ЧПУ останавливает движение, если расстояние между двумя объектами, возможность столкновения которых контролируется, становится менее 3 - 5 мм. В таком случае ЧПУ показывает сообщение об ошибке, содержащее оба элемнта, столкновение которых может произойти.

Если выбрано такое разделение экрана дисплея, при котором слева находятся позиции, а справа - объекты, столновение которых возможно, ЧПУ дополнительно окрашивает сталкивающиеся объекты в красный цвет.

Внимание: опасность столкновения!

После индикации предупреждения о возможности столкновения передвижение на станке с помощью клавиши направления или маховичка возможно только в том случае, если это движение увеличивает расстояние между объектаи столкновения, например, если это нажатие клавиши противоположного направления оси.

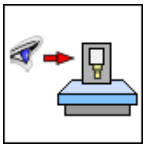
Перемещения, уменьшающие или не изменяющие данное расстояние, не допускаются, пока активен контроль столковений.

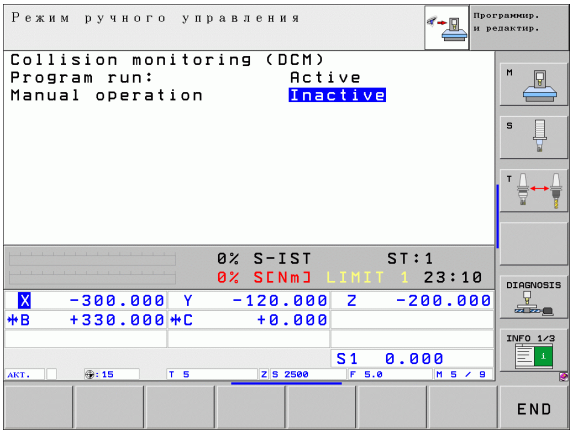
Деактивация контроля столкновений

Если расстояние между контролируемыми объектами нужно уменьшить из-за нехватки места, следует деактивироать контроль столкновений.

Внимание: опасность столкновения!

Если контроль столкновений деактивирован, то в строке режима работы мигает символ контроля столкновений (м. таблицу ниже).

Функция	Символ
Символ, мигающий в строке режима работы, если контроль столкновений неактивен.	





- При необходимости переключите панель Softkey



- Выберите меню для деактивации контроля столкновений



- Выберите пункт меню **Ручное управление**
- Деактивируйте контроль столкновений нажатием клавиши ENT, символ для контроля столкновений в строке режима работы начнет мигать
- Переместите оси вручную, обратить внимание на направление перемещения
- Снова активируйте контроль столкновений нажатием клавиши ENT

Контроль столкновений в автоматическом режиме

Функция совмещения маховичком с использованием M118 в сочетании с контролем столкновений возможна только в застопоренном состоянии (STIB мигает).

Если контроль столкновений активен, система ЧПУ отображает в индикации состояния символ .

Если контроль столкновений деактивирован, в строке режима работы замигает символ контроля столкновений.

Внимание: опасность столкновения!

Функции M140 (смотри „Выход из контура в направлении оси инструмента: M140” на странице 318) и M150 (смотри „Подавление сообщения конечного выключателя: M150” на странице 322) иногда могут быть причиной незапрограммированных перемещений, если при отработке этих функций ЧПУ обнаруживает возможность столкновения!

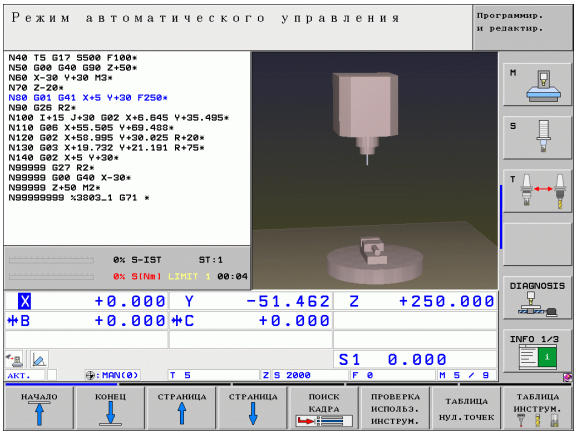
ЧПУ осуществляет контроль за перемещениями в покадровом режиме, следовательно, предупреждение о возможноти столкновения выдается в том кадре, при отработке которого могло бы произойти столкновение, а затем ЧПУ рерывает выполнение программы. Уменьшение подачи, как оно происходит в режиме "Ручное управление", в общем не происходит.

Графическое изображение безопасного пространства (функция FCL4)

С помощью клавиши разделения экрана дисплея можно отображать в трехмерном виде определенные на станке фиксированные объекты столкновения станка и измеренные зажимные приспособления (смотри „Выполнение программы в автоматическом и покадровом режимах” на странице 76).

Удерживая нажатой правую кнопку мыши, можно поворачивать общий вид объектов столкновения. С помощью Softkey мжно выбирать между различными режимами графического представления:

Функция	Softkey
Переключение между контурной и объемной моделями представления	
Переключение между объемной и прозрачной моделями представления	
Индикация/выключение систем координат, возникающих при преобразованиях в описании кинематики	
Функции для поворота, вращения и масштабирования	



Контроль столкновений в режиме работы "Тест программы"

Применение

С помощью этой функции можно уже перед отработкой выполнить проверку возможности столкновения.

Условия

Чтобы обеспечить возможность выполнения графического теста моделирования, данная функция должна быть активирована производителем станков.

Выполнение теста на столкновение

Точка привязки для теста на столкновение задается в MOD-функции "Заготовка в рабочем пространстве" (смотри „Изображение заготовки в рабочем пространстве” на странице 546)!

- Выберите режим работы "Тест программы"
- Выберите программу, в которой необходимо провести проверку возможности столкновения
- Выберите разделение экрана дисплея ПРОГРАММА+КИНЕМАТИКА или КИНЕМАТИКА
- Дважды переключите панель Softkey
- Установите "проверку возможности столкновения" в положение ВКЛ
- Дважды переключите обратно панель Softkey
- Запустите тест программы

Удерживая нажатой правую кнопку мыши, можно поворачивать общий вид объектов столкновения. С помощью Softkey мжно выбирать между различными режимами графического представления:

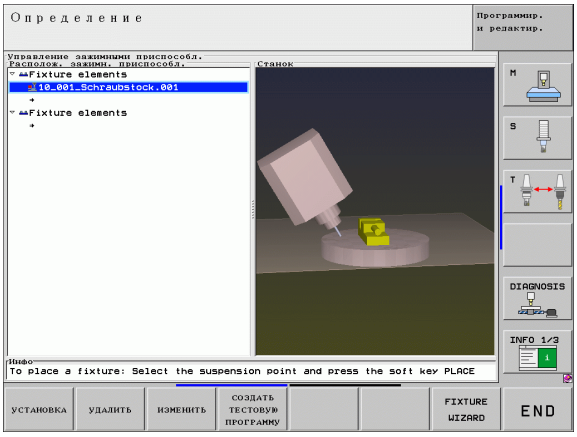
Функция	Softkey
Переключение между контурной и объемной моделями представления	
Переключение между объемной и прозрачной моделями представления	
Индикация/выключение систем координат, возникающих при преобразованиях в описании кинематики	
Функции для поворота, вращения и масштабирования	

11.3 Контроль зажимных приспособлений (ПО-опция DCM)

Основные положения

Чтобы обеспечить возможность использования контроля зажимных приспособлений, производитель станков должен определить в описании кинематики допустимые точки размещения. Соблюдайте указания инструкции по обслуживанию станка!

Станок должен быть оснащен трехмерным измерительным щупом для измерения заготовки, в противном случае оператор не сможет разместить на станке зажимные приспособления.



Пользуясь функцией управления зажимными приспособлениями, можно в режиме ручного управления размещать простые зажимные приспособления в рабочем пространстве станка для того, чтобы осуществлять контроль столкнвений инструмента и зажимного приспособления.

Размещение зажимных приспособлений происходит в несколько этапов:

- **Моделирование графического представления зажимных приспособлений**
  На веб-сайте HEIDENHAIN фирмы HEIDENHAIN можно найти графическое представление таких зажимных приспособлений, как тски или кулачковый патрон в библиотеке зажимных приспособлений (смотри „Модели зажимных приспособлений” на странице 337); графические представления были созданы с помощью ПО для PC (KinematicsDesign). Производитель станков может моделировать дополнительные зажимные приспособления и предлагать их оператору для использования. Файлы с графичским представлением зажимных приспособлений имеют расширение **cft**
- **Параметризация зажимных приспособлений: FixtureWizard**
  С помощью FixtureWizard (fixture = англ.: зажимное приспособление) оператор определяет точные размеры зажимного приспособления, проводя параметризацию модели зажимного приспособления. FixtureWizard можно использовать как собственный инструмент ПК и как часть управления зажимными приспособлениями системы ЧПУ; FixtureWizard формирует размещаемое зажимное приспособление с конкретными, определенными оператором размерами (смотри „Параметризация зажимных приспособлений: FixtureWizard” на странице 338). Файлы моделей размещаемых зажимных приспособлений имеют расширение **cft**

- **Размещение зажимных приспособлений на станке**
  С помощью интерактивного меню ЧПУ руководит оператором при прохождении процесса измерения. Процесс измерния по существу состоит в выполнении различных функций ощупывания на зажимном приспособлении и вводе перменных величин, таких как, например, расстояние между губками тисков (смотри „Размещение зажимных приспособлений на станке” на странице 340)
- **Проверка положения измеренного зажимного приспособления**
  После того, как зажимное приспособление размещено, можно при необходимости задействовать составление сисемой ЧПУ программы измерений, с помощью которой можно будет проверить фактическую позицию размещаемого зжимного приспособления, сопоставив ее с заданной позицией. При больших отклонениях фактической позиции о заданной ЧПУ выдаст сообщение об ошибке (смотри „Проверка положения измеренного зажимного приспособления” на странице 342)

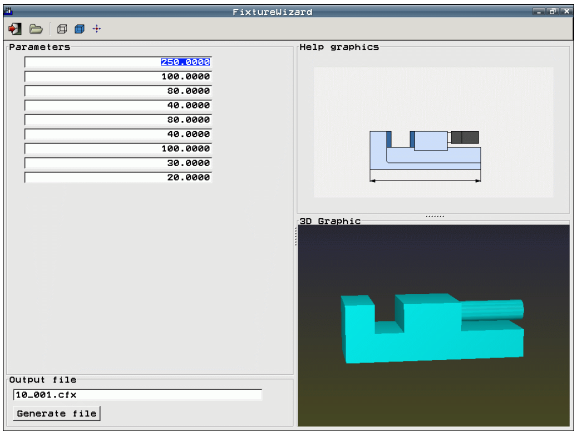
Модели зажимных приспособлений

Модели зажимных приспособлений можно получить от фирмы HEIDENHAIN или производителя станков. Данные модели следует скопировать в директорию **TNC:\system\fixture\JH**.

HEIDENHAIN постоянно расширяет библиотеку зажимных приспособлений. Если подходящая модель зажимного приспосоления отсутствует, просим сообщить нам об этом по электронной почте. Адрес эл. почты: **service.nc-pgm@heidenhain.de**.

Параметризация зажимных приспособлений: FixtureWizard

С помощью FixtureWizard из модели зажимного приспособления создается модель зажимного приспособления с точными размерами. Модели зажимных приспособлений предлагаются HEIDENHAIN на веб-сайте фирмы, при необходимости можно акже получить модели зажимных приспособлений от производителя станков.



Перед запуском FixtureWizard необходимо скопировать на ЧПУ модели зажимных приспособлений, которые предстоит параметризовать!

FixtureWizard можно в качестве альтернативы использовать как отдельный инструмент ПК, если нет необходимости пааметризовать зажимные приспособления непосредственно в системе управления.



- Вызовите управление зажимными приспособлениями



- Запустите FixtureWizard: ЧПУ откроет меню параметризации зажимных приспособлений



- Выберите модель зажимных приспособлений: ЧПУ откроет окно для выбора модели зажимного приспособления (файлы с расширением **CFT**)
- С помощью мыши выберите ту модель зажимного приспособления, которую следует параметризовать, подтвердите выбор нажатием клавиши **Открыть**
- Введите все параметры зажимного приспособления, показанные в окне слева, переместите курсор с помощью клаиш со стрелками в следующее поле ввода. ЧПУ актуализирует трехмерное представление зажимного приспособления в окне справа внизу после ввода значений. Если возможно, ЧПУ отобразит в окне справа вверху вспомогательную иллюстрацию, графически представляющую активированные параметры зажимного приспособления
- Введите название параметризуемого зажимного приспособления в поле ввода **Файл выходных данных** и подтвердите ввод экранной кнопкой переключения **Генерировать файл**. Ввод расширения файла (**CFX** для параметризуемого зажимного приспособления) не требуется



- Завершите работу FixtureWizard

Управление FixtureWizard

Управление FixtureWizard осуществляется, главным образом, с помощью мыши. Раздвигая разделительные линии, можно астроить разделение экрана дисплея таким образом, чтобы окна **Параметр**, **Вспомогательная иллюстрация** и **Трехмерная графика** отображались ЧПУ в удобных для оператора размерах.

Изображение **Трехмерная графика** можно изменить следующим образом:

- Увеличение/уменьшение модели:
  Прокручиванием колесика мыши модель увеличивается или уменьшается
- Перемещение модели:
  Нажатием колесика мыши с одновременным перемещением мыши модель сдвигается
- Поворот модели:
  При удержании правой кнопки мыши нажатой с одновременным перемещением мыши модель поворачивается

Кроме того, для оператора предусмотрены пиктограммы, на которых нужно щелкнуть мышью для выполнения функцй, указанных ниже:

Функция	Пиктограмма
Завершение работы FixtureWizard	
Выбор модели зажимного приспособления (файлы с расширением **CFT**)	
Переключение между контурной и объемной моделями представления	
Переключение между объемной и прозрачной моделями представления	
Восстановление начальной позиции трехмерного графического представления	

Размещение зажимных приспособлений на станке

Перед размещением зажимного приспособления замените измерительный щуп!

SPANNMIT. VERWALTUNG

- Вызовите управление зажимными приспособлениями

УСТАНОВКА

- Выберите зажимное приспособление: ЧПУ откроет меню для выбора зажимных приспособлений и отобразит в левом окне все зажимные приспособления, доступные в активной директории. Файлы зажимных приспособлений имеют рсширение **CFX**
- Выберите в левом окне зажимное приспособление с помощью мыши или клавиш со стрелками. В правом окне ЧПУ запустит предварительный просмотр выбранного зажимного приспособления

ДАЛЬШЕ

- Назначьте зажимное приспособление: ЧПУ определит требуемый **порядок измерений** и покажет его в левом окне. В правом окне ЧПУ отобразит зажимное приспособление. Точки снятия размеров марированы на зажимном приспособлении цветным символом точки привязки

ПУСК РУЧНОЙ ЗАМЕР

- Запуск процесса измерения: ЧПУ отображает панель Softkey с разрешенными для соответствующего процесса измерения функциями ощупывания

ЗАМЕР P

- Выберите требуемую функцию ощупывания: ЧПУ находится в меню ощупывания в ручном режиме. Описание функций ощупывания: Смотри „Обзор”, страница 468
- В конце процесса ощупывания ЧПУ отображает на дисплее установленные значения размеров

ДАЛЬШЕ

- Назначьте размеры: ЧПУ завершит процесс измерения, пометит его галочкой в списке измерений и установит курсор на следующую задачу

ВВОД ЗНАЧЕНИЯ

- Если для соответствующего зажимного приспособления требуется ввод значения, ЧПУ активирует в нижней част дисплея поле ввода. Введите запрошенное значение (например, расстояние между губками тисков) и подтвердите ввод с помощью Softkey ПРИСВОИТЬ ЗНАЧЕНИЕ

FERTIG-STELLEN

- Если все задачи измерения помечены галочкой системой ЧПУ: завершите процесс измерения с помощью Softkey ЗАВЕРШИТЬ

Порядок измерений установлен в модели зажимного приспособления. Оператору следует выполнить измерения согласно принятому порядку, шаг за шагом, сверху вниз.

Если используется несколько зажимных приспособлений, каждое из них следует размещать отдельно.

Смена зажимного приспособления

Опасность столкновения!

Изменению могут подвергаться только вводимые значения. Положение зажимного приспособления на столе станка в дальнейшем невозможно будет откорректировать. Если нужно изменить положение зажимного приспособления, следует удалить его и разместить заново!

SPANNMIT. VERWALTUNG

- Вызовите управление зажимными приспособлениями
- Выберите с помощью мыши или клавиш со стрелками зажимное приспособление, которое нужно сменить: ЧПУ маркирует цветом выбранное зажимное приспособление в графическом представлении станка

ИЗМЕНИТЬ

- Измените выбранное зажимное приспособление: ЧПУ отобразит в окне **порядок измерений** те параметры зажимного приспособления, которые можно изменять
- Подтвердите удаление с помощью Softkey ДА или отмените его клавишей Softkey НЕТ

Удаление зажимного приспособления

Опасность столкновения!

Если оператор удаляет зажимное приспособление, ЧПУ прекращает контролировать данное зажимное приспособлние, даже если оно остается закрепленным на столе станка! Постарайтесь предотвратить возможные столкновеия!

SPANNMIT. VERWALTUNG

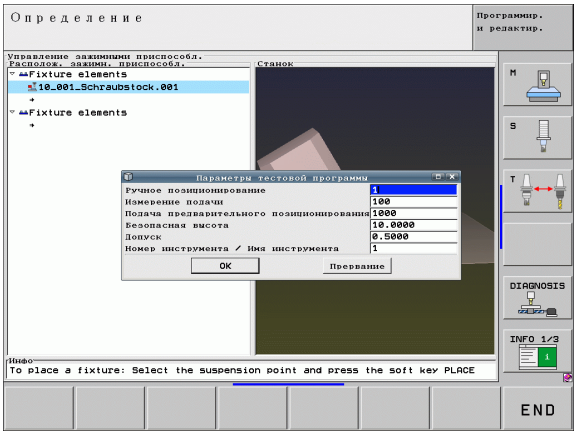
- Вызовите управление зажимными приспособлениями
- Выберите с помощью мыши или клавиш со стрелками зажимное приспособление, которое нужно удалить: ЧПУ маркирует цветом выбранное зажимное приспособление в графическом представлении станка

УДАЛИТЬ

- Удалите выбранное зажимное приспособление
- Подтвердите удаление с помощью Softkey ДА или отмените его клавишей Softkey НЕТ

Проверка положения измеренного зажимного приспособления

Чтобы проверить измеренное зажимное приспособление, можно задействовать создание системой ЧПУ программы проверки. Программа проверки должна быть отработана в автоматическом режиме выполнения программы. При этом ЧПУ ощупывает контрольные точки, заданные дизайнером в модели зажимного приспособления, и оценивает их. езультат проверки можно получить в виде выводимого на дисплей протокола или в виде файла протокола.



Чтобы проверить измеренное зажимное приспособление, можно задействовать создание системой ЧПУ программы проверки. Программа проверки должна быть отработана в автоматическом режиме выполнения программы. При этом ЧПУ ощупывает контрольные точки, заданные дизайнером в модели зажимного приспособления, и оценивает их. езультат проверки можно получить в виде выводимого на дисплей протокола или в виде файла протокола.

ЧПУ всегда сохраняет программы проверки в памяти, как правило, в директории **TNC:\system\FixtureMes**.

SPANNMIT. VERWALTUNG

- Вызовите управление зажимными приспособлениями

- Маркируйте зажимное приспособление, которое следует проверить, в окне **Размещенные зажимные приспособления** с помощью мыши: ЧПУ отобразит маркированное зажимное приспособление в трехмерном виде, выделив его другим цветом

CREATE TEST PROGRAM

- Начните диалог для составления программы проверки: ЧПУ откроет окно для ввода **параметров программы проверки**

- **Ручное позиционирование**: установите, будет ли измерительный щуп позиционироваться между отдельными контрольными точками вручную или автоматически:
  1: Позиционирование вручную; нужно выполнять подвод к каждой контрольной точке с помощью клавиш управления осями и подтверждать процесс измерения с помощью NC-старта
  0: Программа проверки выполняется полностью автоматически после того, как оператор вручную предварительно позиционирует измерительный щуп на безопасной высоте

- **Измерение подачи**:
  Подача измерительного щупа для процесса измерения в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 3000

- **Подача предварительного позиционирования**:
  Подача позиционирования в мм/мин для подвода к отдельным позициям измерения Диапазон ввода от 0 до 99999.999

- **Безопасное расстояние**:
  Безопасное расстояние до точки измерения, которое должно соблюдаться системой ЧПУ при предварительном поиционировании. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- **Допуск**:
  Максимально допустимое отклонение между заданной и фактической позициями соответствующих контрольных точек. Диапазон ввода от 0 до 99999,999. Если значение контрольной точки превышает допуск, ЧПУ выдает сообщение об ошибке
- **Номер инструмента/название инструмента**:
  Номер инструмента или название измерительного щупа. Диапазон ввода от 0 до 32767,9 при вводе номера, максимум 16 знаков при вводе названия. При вводе названия впишите название инструмента в верхних кавычках

ENT

- Подтвердите ввод: ЧПУ составит программу проверки, покажет имя программы проверки в окне перехода и запросит решение оператора об отработке программы проверки
- Ответьте НЕТ, если программу проверки нужно будет отработать позже, ответьте ДА, если программу проверки следует отработать сразу
- Если оператор подтверждает выбор нажатием ДА, ЧПУ переходит в режим автоматического выполнения программы и автоматически выбирает созданную программ проверки

I

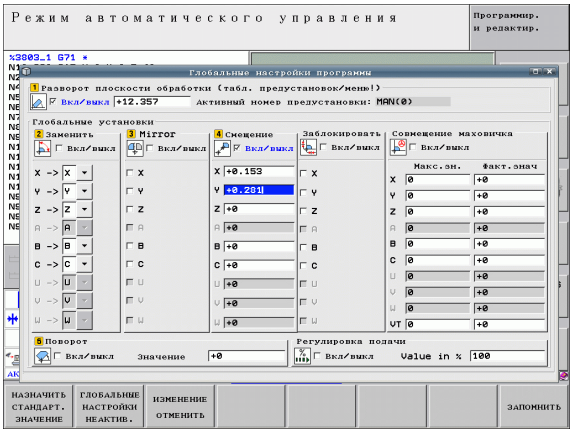
- Запуск программы проверки: ЧПУ выдаст запрос о предварительном позиционировании измерительного щупа вручную таким образом, чтобы он находился на безопасной высоте. Следуйте указаниям окна перехода

I

- Запуск процесса измерения: ЧПУ поочередно подводит все контрольные точки друг к другу. Для этого с помощью клавиши Softkey установите стратегию позиционирования. Каждый раз подтверждайте выбор с помощью NC-старта
- В конце программы проверки ЧПУ отобразит окно перехода с отклонениями от заданной позиции. Если контрольня точка находится за пределами допуска, система ЧПУ выдает текст ошибки в окне перехода

11.4 Общие настройки программы (ПО-опция)

Применение



Функция **Общие настройки программы**, применяемая, прежде всего, в производстве крупных пресс-форм, доступна в режимах выполнения программы и в режиме MDI. С их помощью можно определять различные преобразования координат и настройки, действующие в общм объеме и с совмещением для соответствующих выбранных NC-программ без необходимости изменения NC-программ.

Можно также активировать и деактивировать общие настройки программы в середине процесса выполнения программы, если оператор прервал отработку программы (смотри „Прерывание обработки” на странице 508). ЧПУ учитывает введенные оператором значения сразу после повторного запуска NC-программы и при необходимоти выполняет подвод системы управления к новой позиции с помощью меню повторного подвода (смотри „Повторный подвод к контуру” на странице 515).

Предлагаются общие настройки программы, указанные ниже:

Функции	Пиктограмма	Страница
Разворот плоскости обработки		Страница 349
Смена осей		Страница 350
Дополнительное, аддитивное смещение нулевой точки		Страница 351
Совмещенное зеркальное отображение		Страница 351
Совмещенный поворот		Страница 352
Блокировка осей		Страница 352
Определение совмещения маховичком, также в виртуальном направлении оси		Страница 353
Определение коэффициента подачи, действующего в общем объеме		Страница 352

Если оператор использовал в NC-программе функцию **M91/M92** (Перемещение на фиксированные позиции станка), то указанные ниже общие настройки программы использовать запрещено:

- Смена осей
- Блокировка осей

Функцию Look Ahead **M120** можно применять, если оператор активировал общие настройки программы до запуска программы. Если оператор при активной функции **M120** меняет общие настройки программы в середине процесса выполнения программы, ЧПУ выдает сообщение об ошибк и блокирует дальнейшую отработку.

При активном контроле столкновений DCM можно осуществлять перемещения только путем совмещения маховичком, если программа обработки была прервана нажатием клавиши внешнего стопа.

ЧПУ выделяет серым цветом в формуляре все оси, неактивные на станке.

Технические условия



Функция **Общие настройки программы** является опцией ПО и должна быть активирована производителем станков.

Чтобы было удобно выполнять функцию совмещения маховичком, HEIDENHAIN рекомендует использовать маховичок HR 420 (смотри „Электронный маховичок HR 420” на странице 441). При использовании HR 420 возможен выбор виртуальной оси инструмента напрямую.

Маховичок HR 410, как правило, также доступен для применения, но в таком случае производитель станков должен присвоить функциональной клавише маховичка функцию выбора виртуальной оси и запрограммировать ее в своей PLC-программе.



Чтобы получить возможность неограниченно пользоваться всеми функциями, необходимо задать следующие параетры станка:

- **MP7641, бит 4 = 1:**
  Разрешить выбор виртуальной оси на HR 420
- **MP7503 = 1:**
  Перемещение в активном направлении оси инструмента в режиме ручного управления и во время прерывания программы
- **MP7682, бит 9 = 1:**
  Автоматически назначить состояние качения из автоматического режима в режим ручного управления
- **MP7682, бит 10 = 1:**
  Разрешить трехмерную коррекцию при активной наклонной плоскости обработки и активной функции M128 (TCPM)

Активация/деактивация функции

Общие настройки программы остаются активными до их сброса вручную оператором.

ЧПУ отображает в индикации положения символ , если одна из общих настроек программы активна.

Если в меню управления файлами оператор выбирает программу, ЧПУ выдает предупредительное сообщение в том лучае, если активны общие настройки программы. Можно легко квитировать сообщение нажатием Softkey или напрямо вызвать формуляр для внесения изменений.

Общие настройки программы не действуют в режиме работы smarT.NC.



▶ Выберите режим выполнения программы или режим MDI



▶ Переключите панель Softkey



▶ Вызовите формуляр общих настроек программы

▶ Активируйте желаемые функции с соответствующими значениями

Если несколько общих настроек программы активируются одновременно, ЧПУ рассчитывает преобразования в следующем порядке:

- **1**: разворот плоскости обработки
- **2**: смена оси
- **3**: зеркальное отображение
- **4**: смещение
- **5**: совмещенный поворот

Остальные функции - блокировка осей, совмещение маховичком и коэффициент подачи - действуют независимо друг от друга.

Для навигации в формуляре у оператора имеются функции, приведенные ниже. Также управление формуляром може осуществляться с помощью мыши.

Функции	Клавиша / Softkey
Переход к предыдущей функции	
Переход к следующей функции	
Выбор следующего элемента	
Выбор предыдущего элемента	
Замена функции осей: откройте список доступных осей	
Функция "Включение/выключение", если фокус находится в графе для отметки галочкой	
Сброс функции общих настроек программы: ■ Деактивировать все функции ■ Все введенные значения установить равными 0, коэффициент подачи = 100. Задать для разворота плоскости обрабоки значение 0, если разворот плоскости обработки не активен в меню разворота плоскости обработки или в стобце ROT активной точки привязки в таблице предустановок. **В противном случае ЧПУ назначит активным введенный туда разворот плоскости обработки**	
Отменить все изменения, внесенные после последнего вызова формуляра	
Деактивировать все активные функции, введенные или настроенные значения сохраняются	
Сохранить все изменения в памяти и закрыть формуляр	

Разворот плоскости обработки

Наклонное положение заготовки компенсируется с помощью функции "Разворот плоскости обработки". Принцип действия соответствует принципу действия функции "Разворот плоскости обработки", которую можно определить в режиме ручного управления с помощью функций ощупывания. Согласно ему ЧПУ синхронизирует значения, занесеные в меню разворота плоскости обработки или в столбец ROT таблицы предустановок, с формуляром.

Значения для разворота плоскости обработки можно изменять в формуляре, тем не менее, ЧПУ не перезаписывает это значение в меню разворота плоскости обработки или в таблицу предустановок.

При нажатии Softkey ЗАДАТЬ СТАНДАРТНОЕ ЗНАЧЕНИЕ ЧПУ восстанавливает тот разворот плоскости обработки, который был присвоен активной точке привязки (предстановка).



Обратите внимание на то, что после активации этой функции в некоторых случаях необходим повторный подвод к контуру. ЧПУ автоматически вызывает меню повторного подвода после закрытия формуляра (смотри „Повторный подвод к контуру” на странице 515).

Смена осей

С помощью функции смены осей можно в любой NC-программе адаптировать запрограммированные оси к конфигурации осей станка или к соответствующему положению зажима:

Все преобразования, выполненные после активации функции смены осей, влияют на замененную ось.

Обратите внимание на целесообразность процедуры смены осей, иначе ЧПУ выдаст сообщение об ошибке.

Обратите внимание на то, что после активации этой функции в некоторых случаях необходим повторный подвод к контуру. ЧПУ автоматически вызывает меню повторного подвода после закрытия формуляра (смотри „Повторный подвод к контуру” на странице 515).

- В формуляре общих настроек программы установите фокус на **Замена вкл/выкл**, активируйте функцию клавишей SPACE
- С помощью клавиши со стрелкой "вниз" переместите фокус на строку, в левой части которой находится ось, которую следует заменить
- Нажмите клавишу GOTO, чтобы отобразить список осей, которые оператор намерен сменить
- С помощью клавиши со стрелкой "вниз" выберите ось, которую следует установить при замене, и подтвердите выбр клавишей ENT

Если оператор использует в работе мышь, можно щелкнуть на соответствующем выпадающем меню и непосредственно выбрать желаемую ось.

Совмещенное зеркальное отображение

Используя функцию совмещенного зеркального отображения, можно отобразить зеркально все активные оси.

Определенные в формуляре зеркально отображенные оси действуют в дополнение к значениям, уже определенным в программе с помощью цикла 8 (зеркальное отображение).

Обратите внимание на то, что после активации этой функции в некоторых случаях необходим повторный подвод к контуру. ЧПУ автоматически вызывает меню повторного подвода после закрытия формуляра (смотри „Повторный подвод к контуру” на странице 515).

- Установите фокус в формуляре общих настроек программы на **Зеркальное отображение вкл/выкл**, активируйте функцию клавишей SPACE
- С помощью клавиши со стрелкой "вниз" установите фокус на той оси, которую следует отобразить зеркально
- Нажмите клавишу SPACE, чтобы отобразить оси зеркально. Повторное нажатие клавиши SPACE отменяет функцию

Если оператор использует в работе мышь, можно щелкнуть на соответствующей оси и выбрать желаемую ось напрямую.

Дополнительное, аддитивное смещение нулевой точки

С помощью функции аддитивного смещения нулевой точки можно компенсировать любые перемещения по всем актиным осям.

Определенные в формуляре значения действуют в дополнение к значениям, уже определенным в программе с помоью цикла 7 (смещение нулевой точки).

Обратите внимание на то, что при активной наклонной плоскости обработки смещения действуют в системе кооринат станка.

Обратите внимание на то, что после активации этой функции в некоторых случаях необходим повторный подвод к контуру. ЧПУ автоматически вызывает меню повторного подвода после закрытия формуляра (смотри „Повторный подвод к контуру” на странице 515).

Блокировка осей

С помощью этой функции можно блокировать все активные оси. Тогда ЧПУ при отработке программы не выполняет еремещений вдоль заблокированных оператором осей.

Опасность столкновения!

Обратите внимание на то, чтобы при активации данной функции позиция заблокированной оси не приводила к столкновениям.

- Установите фокус в формуляре общих настроек программы на **Блокировка вкл/выкл**, активируйте функцию с помощью клавиши SPACE
- С помощью клавиши со стрелкой "вниз" установите фокус на ту ось, которую намерены заблокировать
- Нажмите клавишу SPACE, чтобы заблокировать ось. Повторное нажатие клавиши SPACE отменяет функцию

Если оператор использует в работе мышь, можно щелкнуть на соответствующей оси и выбрать желаемую ось напрямую.

Совмещенный поворот

С помощью функции совмещенного поворота можно определять любой поворот системы координат в активной в данный момент плоскости обработки.

Совмещенный поворот, определенный в формуляре, действует в дополнение к значению, уже определенному в программе с помощью цикла 10 (вращение).

Обратите внимание на то, что после активации этой функции в некоторых случаях необходим повторный подвод к контуру. ЧПУ автоматически вызывает меню повторного подвода после закрытия формуляра (смотри „Повторный подвод к контуру” на странице 515).

Потенциометр подачи

С помощью функции потенциометра подачи можно уменьшать или увеличивать запрограммированную подачу в процентах. ЧПУ допускает диапазон ввода от 1% до 1000%.

Обратите внимание на то, что ЧПУ всегда приводит коэффициент подачи в соответствие с текущей величиной подачи, которую можно при необходимости уменьшить или увеличить, используя потенциометр подачи.

Совмещение маховичком

С помощью функции совмещения маховичком оператор разрешает совмещенное перемещение с использованием махвичка во время отработки программы системой ЧПУ.

В столбце **Макс. значение** определяется максимально допустимый путь, по которому можно перемещаться, используя маховичок. ЧПУ присвивает столбцу **Фактическое значение** значение фактического перемещения по каждой оси, если оператор прерывает выполнение программы (STIB=OFF). Факическое значение сохраняется в памяти до тех пор, пока не будет удалено оператором, в том числе при перерывах в электроснабжении. Кроме того, **Фактическое значение** можно редактировать, ЧПУ при необходимости уменьшит введенное оператором значение до соответствующего праметра **Макс. значение**.



Если при активации функции в поле **Фактическое значение** есть запись, то ЧПУ при закрытии окна вызывает функцию повторного подвода к контуру, для перемещения на опеделенное значение (смотри „Повторный подвод к контуру” на странице 515).

ЧПУ перезаписывает максимальный путь перемещения, уже определенный в NC-программе с помощью функции **M118**, заменяя его на значение, внесенное в формуляр. Значения перемещений, уже выполненных с помощью маховичка использованием **M118**, ЧПУ вносит в столбец формуляра **Фактическое значение**, таким образом, что при активации не возникает перехода в индикации. Если путь перемещения, пройденный с использованием **M118** больше максимально допустимого в формуляре значения, то ЧПУ при закрытии окна вызывает функцию повторног подвода к контуру, для перемещения на величину разницы (смотри „Повторный подвод к контуру” на странице 515).

Если оператор попробует ввести **Фактическое значение**, превышающее **Макс. значение**, ЧПУ выдаст сообщение об ошибке. Вводите **Фактическое значение**, не превышающее **Макс. значение**.

Не вводите слишком большое **Макс. значение**. ЧПУ уменьшает полезную зону перемещения на введенное оператором значение в положительном и отрицательном направлении.

Виртуальная ось VT

Можно также активировать совмещение маховичком в активном в данный момент направлении оси инструмента. Для активации данной функции имеется строка **VT** (**V**irtual **T**oolaxis).

С помощью маховичка HR 420 можно выбрать ось VT, чтобы можно было выполнять перемещение с совмещением в виртуаьном направлении оси (смотри „Выбор перемещаемой оси” на странице 442).

В дополнительной индикации состояния (рейтер **POS**) ЧПУ тоже отображает значение перемещения по виртуальной оси в собственной индикации положения **VT**.

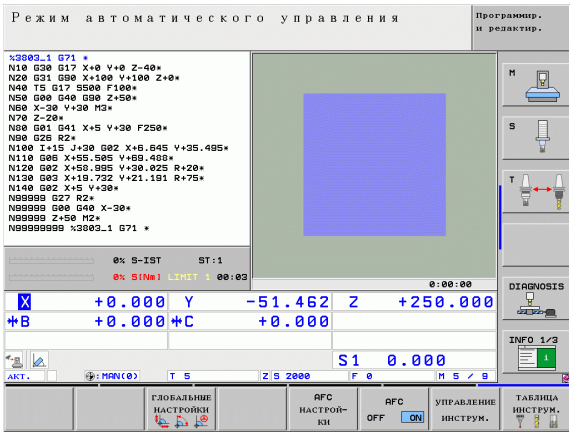
ЧПУ деактивирует значение перемещения по виртуальной оси в момент вызова нового инструмента.

Перемещения по виртуальной оси с совмещением маховичком можно выполнять только при неактивном DCM.

ЧПУ уменьшает подачу при совмещенных перемещениях оси вращения в зависимости от введенного по виртуально оси VT максимального значения. В противном случае при перемещении круговых осей возможно превышение скорости ускоренного хода на линейных осях X,Y или Z.

11.5 Адаптивное регулирование подачи AFC (ПО-опция)

Применение



Функция **AFC** должна быть активирована и адаптирована производителем станков. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

Производитель станков также может установить, должна ли система ЧПУ использовать мощность шпинделя или любое другое значение в качестве входной величины для регулирования подачи.

Для инструментов с диаметром менее 5 мм использование адаптивного регулирование подачи не является целесообразным. Предельный диаметр может быть больше, если номинальная мощность шпинделя очень высока.

Для обработки, при которой подача и частота вращения шпинделя должны соответствовать друг другу (например, при нарезании внутренней резьбы), нельзя использовать в работе адаптивное регулирование подачи.

При адаптивном регулировании подачи ЧПУ регулирует подачу по траектории автоматически в зависимости от ткущей мощности шпинделя во время отработки программы. Мощность шпинделя, относящаяся к каждому шагу обработки, устанавливается во время тренировочного прохода и сохраняется системой ЧПУ в файле, относящемся к программе обработки. При запуске соответствующего шага обработки, выполняемом, как правило, путем включения шпинделя с помощью **M3**, ЧПУ регулирует подачу так, что ее значение находится в интервале, определяемом оператором.

Данный способ работы позволяет избежать отрицательного влияния на инструмент, заготовку и станок, которое оказывают часто меняющиеся условия резки. Условия резки изменяются, в первую очередь, по следующим причинм:

- износ инструмента
- колебания глубины резки, часто возникающие при работе с литыми деталями
- колебания твердости, возникающих из-за включений материалов

Применение адаптивного регулирования подачи AFC обеспечивает следующие преимущества:

- Оптимизация времени обработки
  Путем регулирования подачи ЧПУ пытается сохранить в течение всего времени обработки максимальную мощность шпинделя, достигнутую во время тренировочного прохода. Общее время обработки сокращается путем увеличения подачи в тех зонах обработки, где снимается небольшое количество материала
- Контроль инструмента
  Если мощность шпинделя превышает максимальное значение, полученное во время тренировочного прохода, ЧПУ уменьшает подачу до тех пор, пока не будет достигнуто эталонное значение мощности шпинделя. Если при отрабоке превышается максимальная мощность шпинделя, а определенная оператором минимальная подача при этом не остигается, система ЧПУ выполняет операцию аварийного отключения. Благодаря этому уменьшается косвенный ущерб после поломки или износа фрезы.
- Бережное обращение с механикой станка
  При своевременном уменьшении подачи или соответствующем аварийном отключении можно избежать повреждений станка, вызываемых перегрузкой.

Определение базовых настроек AFC

В таблице **AFC.TAB**, которая должна сохраняться в Root-директории **TNC:**, оператор задает все настройки регулирования, которые применяются для управления действиями ЧПУ при регуировании подачи.

Данные в этой таблице - это значения, заданные по умолчанию, которые при каждом тренировочном проходе копируются в относящийся к программе обработки подчиненный файл и служат основой для регулирования. В этой таблице необходимо определить следующие данные:

Столбец	Функция
NR	Текущий номер строки в таблице (не имеет других функций)
AFC	Название настройки регулирования. Это название следует записать в столбец **AFC** таблицы инструментов. Оно определяет присвоение параметров регулирования инструменту
FMIN	Подача, при которой ЧПУ должно выполнить ответные действия при перегрузке. Введите значение в процентах относительно запрограммированной подачи. Диапазон ввода: от 50% до 100%
FMAX	Максимальная подача в материале, до достижения которой ЧПУ может автоматически увеличивать подачу. Введите значение в процентах относительно запрограммированной подачи
FIDL	Подача, с которой система ЧПУ должна перемещать инструмент, когда он не участвует в процедуре резки (подача в воздухе). Введите значение в процентах относительно запрограммированной подачи
FENT	Подача, с которой система ЧПУ должна перемещать инструмент, если он врезается в материал или выходит из материала. Введите значение в процентах относительно запрограммированной подачи. Максимальная вводимая величина: 100%
OVLD	Ответные действия, выполняемые ЧПУ при перегрузке: ■ **M**: отработка макросов, определенных производителем станков ■ **S**: безотлагательное выполнение NC-стопа ■ **F**: выполнить NC-стоп после выхода инструмента из материала ■ **E**: ограничиться показом на дисплее сообщения об ошибке ■ **-**: не выполнять никаких ответных действий при перегрузке ЧПУ выполняет ответные действия при перегрузке, если при активном регулировании максимальная мощность шпнделя превышена более чем на 1 секунду и одновременно с этим определенная оператором минимальная подача н достигнута. Введите желаемую функцию, используя ASCII-клавиатуру

Столбец	Функция
POUT	Мощность шпинделя, при которой ЧПУ должно распознавать выход за пределы заготовки. Введите значение в процентах относительно эталонной нагрузки, определенной во время тренировочного прохода. Рекомендуемое значение: 8%
SENS	Чувствительность (агрессивность) регулирования. Можно ввести значение от 50 до 200. 50 соответствует инертном регулированию, а 200 - очень агрессивному. При агрессивном регулировании быстро возникает реакция, а значения существенно изменяются, проявляется тенденция к избыточному регулированию. Рекомендуемое значение: 100
PLC	Значение, которое система ЧПУ должна передавать в PLC в начале шага обработки. Функция определяется произвоителем станков, следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка

В таблице **AFC.TAB** можно определять произвольное количество настроек регулирования (строк).

Если в директории **TNC:** отсутствует таблица AFC.TAB, ЧПУ применяет для тренировочного прохода заводские настройки регулирования для внутреннего использования. Тем не менее, в большинстве случаев рекомендуется работать с таблицей AFC.TAB.

Создайте файл AFC.TAB с помощью следующей процедуры (это требуется только в том случае, если файл еще не создан):

- Выберите режим работы **Программирование/редактирование**
- Выберите управление файлами: нажмите клавишу PGM MGT
- Выберите директорию **TNC:**
- Откройте новый файл **AFC.TAB**, подтвердите выбор клавишей ENT: ЧПУ активирует список с форматами таблиц
- Выберите формат таблицы **AFC.TAB** и подтвердите выбор клавишей ENT: ЧПУ создаст таблицу с настройками регулирования **Стандарт**

Выполнение тренировочного прохода

Во время тренировочного прохода ЧПУ сначала копирует для каждого шага обработки определенные в таблице AFC.TAB базовые настройки в файл **<имя>.H.AFC.DEP**, где **<имя>** соответствует имени NC-программы, для которой был выполнен тренировочный проход. Дополнительно ЧПУ регистрирует достигаемую при тренировочном проходе максимальную мощность шпинделя и сохраняет это значение в таблице.

Каждая строка файла **<имя>.H.AFC.DEP** соответствует шагу обработки, запускаемому с помощью функции **M3** (или **M4**) и завершаемому с помощью функции **M5**. Все данные файла **<имя>.H.AFC.DEP** можно редактировать, если оператор намерен провести оптимизацию. Если оптимизация выполняется в сравнении со значениями, внесенными в таблицу AFC.TAB, ЧПУ пишет * перед настройкой регулирования в столбце AFC. Помимо данных из таблицы AFC.TAB (смотри „Определение базовых настроек AFC” на странице 357) ЧПУ сохраняет в файле **<имя>.H.AFC.DEP** следующую дополнительную информацию:

Столбец	Функция
NR	Номер шага обработки
TOOL	Номер или название инструмента, с помощью которого был выполнен шаг обработки (не редактируется)
IDX	Индекс инструмента, с помощью которого был выполнен шаг обработки (не редактируется)
N	Различные типы вызова инструмента: ■ **0**: инструмент вызывается с помощью номера инструмента ■ **1**: инструмент вызывается с помощью названия инструмента
PREF	Эталонная нагрузка шпинделя. ЧПУ определяет значение в процентах относительно номинальной мощности шпинделя
ST	Состояние шага обработки: ■ **L**: при следующей отработке выполняется тренировочный проход для этого шага обработки, ЧПУ перезаписывает уе внесенные в эту строку значения ■ **C**: тренировочный проход выполнен успешно. При последующей отработке можно пользоваться автоматическим реглированием подачи
AFC	Название настройки регулирования

Перед выполнением тренировочного прохода нужно обратить внимание на следующие условия:

- При необходимости следует адаптировать настройки регулирования в таблице AFC.TAB
- Запишите желаемые настройки регулирования для всех инструментов в столбце **AFC** таблицы инструментов TOOL.T
- Выберите программу, для которой необходимо выполнить тренировочный проход
- Активируйте функцию адаптивного регулирования подачи с помощью Softkey (смотри „Активация/деактивация AFC” на странице 362)

Если выполняется тренировочный проход, ЧПУ показывает в окне перехода эталонную мощность шпинделя, которая была установлена до сих пор.

В любое время можно выполнить сброс этой эталонной мощности, нажав Softkey PREF RESET. ЧПУ перезапустит фазу тренировки.

При выполнении тренировочного прохода ЧПУ устанавливает потенциометр шпинделя на 100% для внутреннего использования. После этого скорость вращения шпинделя не может быть изменена оператором.

Можно произвольно изменять величину подачи при обработке потенциометром корректировки во время тренировчного прохода и, таким образом, влиять на установленную эталонную нагрузку.

В тренировочном режиме выполнять шаг обработки полностью не требуется. Если условия резки изменяются лишь незначительно, можно сразу перейти в режим регулирования. Для этого нажмите Softkey ЗАВЕРШИТЬ ТРЕНИРОВКУ, тогда состояние изменится с **L** на **C**.

Тренировочный проход можно повторять с произвольной частотой. Для этого переключите состояние вручную с **ST** снова на **L**. Повтор тренировочного прохода может потребоваться в том случае, если запрограммированная величина подача была слишком велика, и при выполнении шага обработки приходится существенно уменьшать подачу, вращая потенциометр подачи.

ЧПУ переключает состояние с "тренировки" (**L**) на "регулирование (**C**) только тогда, когда установленная эталонная нагрузка составляет более 2%. Для более низких значений адаптвное регулирование подачи невозможно.

Для одного инструмента можно выполнять произвольное количество тренировочных проходов шагов обработки. С этой целью производитель станков либо обеспечивает наличие отдельной функции, либо интегрирует эту возможность в функции **M3**/**M4** и **M5**. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

Производитель станков может выделить для использования функцию, с помощью которой можно будет автоматичеки завершить тренировочный проход по истечении выбранного оператором промежутка времени. Следуйте указаиям инструкции по обслуживанию станка.

Производитель станков может дополнительно встроить функцию, с помощью которой оператор получит возможность задавать эталонную мощность шпинделя напрямую, если она известна. Тогда выполнять тренировочный проход не потребуется.

Чтобы выбрать файл **<имя>.H.AFC.DEP** и при необходимости отредактировать его, выполните действия в указанной последовательности:

- Выберите режим работы **Выполнение программы в автоматическом режиме**
- Переключите панель Softkey
- Выберите таблицу с AFC-настройками
- При необходимости выполните оптимизацию

Обратите внимание на то, что файл **<имя>.H.AFC.DEP** защищен от редактирования, пока отрабатывается NC-программа **<имя>.H**. Тогда ЧПУ отображает данные в таблице красным цветом.

ЧПУ восстанавливает блокировку редактирования, если была отработана одна из следующих функций:

- **M02**
- **M30**
- **END PGM**

Можно изменить файл **<имя>.H.AFC.DEP** также в режиме "Программирование/редактирование". При необходимости здесь можно также удалить шаг обработки (полную строку).

Чтобы получить возможность редактирования файла **<имя>.H.AFC.DEP**, следует так настроить систему управления файлами, чтобы ЧПУ показывало подчиненные файлы (смотри „Конфигурация PGM MGT” на странице 543).

Активация/деактивация AFC



▶ Выберите режим работы **Выполнение программы в автоматическом режиме**



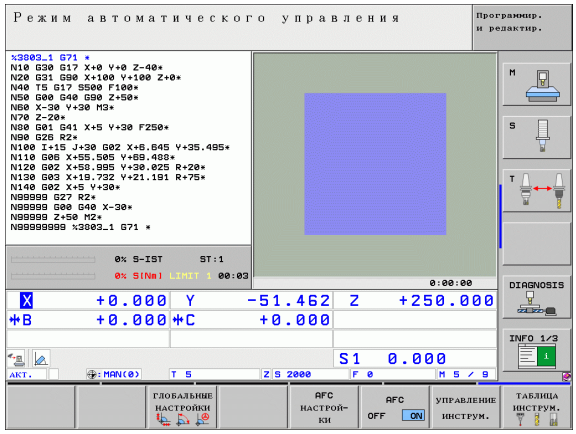
▶ Переключите панель Softkey



▶ Активируйте адаптивное регулирование подачи: установите Softkey в положение ВКЛ, ЧПУ покажет символ AFC в индикации позиции (смотри „Индикация состояния” на странице 77)



▶ Деактивируйте адаптивное регулирование подачи: установите Softkey на ВЫКЛ





Адаптивное регулирование подачи остается активным до тех пор, пока оператор не деактивирует его нажатием Softkey. Система ЧПУ сохраняет расположение клавиш Softkey в памяти, в том числе при перерыве в электроснабжении.

Если адаптивное регулирование подачи в режиме **Регулирование** активно, для внутреннего использования ЧПУ устанавливает потенциометр шпинделя на 100%. После этого скорость вращения шпинделя не может быть изменена оператором.

Если адаптивное регулирование подачи в режиме **Регулирование** активно, то ЧПУ принимает на себя функцию потенциометра подачи:

- Если оператор увеличит подачу с помощью потенциометра, это не повлияет на регулирование.
- Если подача будет уменьшена с помощью потенциометра более чем на **10%** относительно максимального положения, ЧПУ отключит адаптивное регулирование подачи. В этом случае ЧПУ акивирует окно с соответствующим текстом указания

В тех NC-кадрах, где была запрограммирована **FMAX**, адаптивное регулирование подачи **неактивно**.

Функция поиска кадра при активном регулировании подачи разрешена, ЧПУ учитывает номер прохода в месте вхоа в программу.

ЧПУ отображает в дополнительной индикации состояния различную информацию, если адаптивное регулирование подачи активно (смотри „Адаптивное регулирование подачи AFC (рейтер AFC, ПО-опция)” на странице 85). Дополнительно ЧПУ показывает в индикации позиции символ .



Файл протокола

Во время тренировочного прохода ЧПУ сохраняет различную информацию по каждому шагу обработки в файле **<имя>.H.AFC2.DEP**, где **<имя>** соответствует имени NC-программы, для которой был выполнен тренировочный проход. При регулировании ЧПУ актуализирует данные и выполняет различные процедуры оценки этих данных. Следующие данные сохраняются в этой таблице:

Столбец	Функция
NR	Номер шага обработки
TOOL	Номер или название инструмента, с помощью которого был выполнен шаг обработки
IDX	Индекс инструмента, с помощью которого был выполнен шаг обработки
SNOM	Заданная скорость вращения шпинделя [об/мин]
SDIF	Максимально допустимая разность скорости вращения шпинделя в % и заданной скорости вращения
LTIME	Время обработки для тренировочного прохода
CTIME	Время обработки для прохода регулирования
TDIFF	Разница продолжительности обработки при тренировке и регулировании в %
PMAX	Максимальная мощность шпинделя, достигаемая во время обработки. ЧПУ отображает значение в процентах относительно номинальной мощности шпинделя
PREF	Эталонная нагрузка шпинделя. ЧПУ отображает значение в процентах относительно номинальной мощности шпинделя
FMIN	Наименьший достигаемый коэффициент подачи. ЧПУ отображает значение в процентах относительно запрограммированной величины подачи
OVLD	Ответные действия, выполненные ЧПУ при перегрузке: ■ **M**: был отработан макрос, определенный производителем станков ■ **S**: был выполнен непосредственный NC-стоп ■ **F**: NC-стоп был выполнен после того, как инструмент был выведен из материала ■ **E**: сообщение об ошибке было показано на дисплее ■ **-**: при перегрузке не было выполнено никаких ответных действий
BLOCK	Номер кадра, в котором начинается шаг обработки

ЧПУ определяет общее время обработки для всех тренировочных проходов (**LTIME**), всех проходов регулирования (**CTIME**) и общей разницы по времени (**TDIFF**), а также вносит эти данные после кодового слова **TOTAL** в последнюю строку файла протокола.

ЧПУ может определить разницу во времени (**TDIFF**) только в том случае, если оператор выполняет тренировочный проход полностью. В противном случае столбец остается незаполненным.

Для того, чтобы выбрать файл **<имя>.H.AFC2.DEP**, выполните действия в указанной последовательности:



- Выберите режим работы **Выполнение программы в автоматическом режиме**



- Переключите панель Softkey



- Выберите таблицу с AFC-настройками



- Отобразите файл протокола

Контроль поломки/износа инструмента



Данная функция должна быть активирована и адаптирована производителем станков. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

С помощью функции контроля поломки/износа реализуется функция обнаружение поломки инструмента, зависящая от шага обработки, при активной AFC.

С помощью функций, определяемых производителем станков, можно определить значения в процентах для распознавания износа или поломки при сравнении с номинальной мощностью.

При выходе за пределы установленного верхнего или нижнего значения мощности шпинделя ЧПУ выполняет NC-стоп.

Контроль нагрузки на шпиндель



Данная функция должна быть активирована и адаптирована производителем станков. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

С помощью функции контроля нагрузки на шпиндель можно легко контролировать нагрузку на шпиндель, чтобы, например, обнаружить перегрузку по отношению к мощности шпинделя.

Функция не зависит от AFC, т.е. не связана с шагами обработки, и не зависит от тренировочных проходов. С помощью функции, определяемой производителем станков, определяется только процентное значение отношения предельной мощности шпинделя к номинальной мощности.

При выходе за пределы установленного верхнего или нижнего значения мощности шпинделя ЧПУ выполняет NC-стоп.

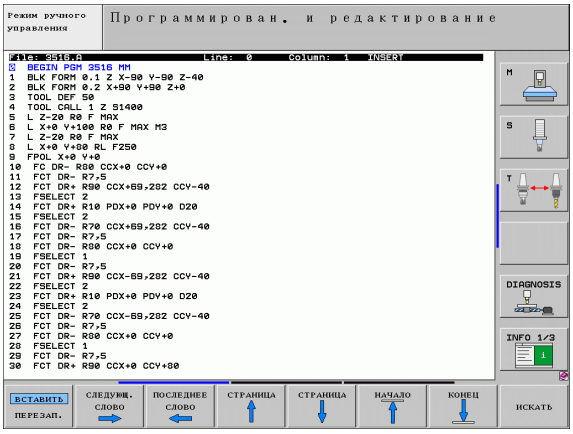
11.6 Создание текстовых файлов

Применение

В ЧПУ можно создавать и обрабатывать тексты с помощью текстового редактора. Типичные области применения:

- Сохранение значений из опыта обработки
- Документирование рабочих процессов
- Составление сборника формул

Текстовые файлы - это файлы типа .A (ASCII). Если нужно обработать другие файлы, следует сначала конвертировать их в формат .A.



Открытие текстового файла и выход из него

- Выберите режим работы "Программирование/редактирование"
- Вызовите меню управления файлами нажатием клавиши PGM MGT
- Отобразите файлы типа .A: нажмите поочередно Softkey ВЫБОР ТИПА и Softkey ИНДИКАЦИЯ .A
- Выберите файл и откройте его с помощью Softkey ВЫБОР или клавиши ENT или откройте новый файл: введите новое имя, подтвердите ввод нажатием клавиши ENT

Если нужно выйти из текстового редактора, следует вызвать меню управление файлами и выбрать файл другого типа, например, программу обработки.

Движения курсора	Softkey
Переместить курсор на одно слово вправо	СЛЕДУЮЩ. СЛОВО →
Переместить курсор на одно слово влево	ПОСЛЕДНЕЕ СЛОВО ←
Переместить курсор на следующую страницу дисплея	СТРАНИЦА ↓
Переместить курсор на предыдущую страницу дисплея	СТРАНИЦА ↑
Переместить курсор в начало файла	НАЧАЛО ↑
Переместить курсор в конец файла	КОНЕЦ ↓

Функции редактирования	Клавиша
Начать новую строку	RET
Удалить знак слева от курсора	X
Вставить пробел	SPACE
Переключиться на запись с заглавной/строчной буквы	SHIFT SPACE

Редактирование текстов

В первой строке текстового редактора находится полоса информации, в которой указаны имя файла, его местонахождение и режим записи курсора (англ. индикатор вставки):

Файл: Имя текстового файла
Строка: Текущее положение курсора на строке
Столбец: Текущее положение курсора в столбце
INSERT: Вставляются только что введенные знаки
OVERWRITE: Новыми введенными знаками перезаписывается текст, расположенный там, где находится курсор

Текст вставляется в том месте, в котором в данный момент находится курсор. С помощью клавиш со стрелками кусор перемещается в любое место текстового файла.

Строка, на которой находится курсор, выделяется цветом. Строка и может содержать не более 77 знаков и делитс клавишей RET (Return) или ENT.

Удаление и повторная вставка знаков, слов и строк

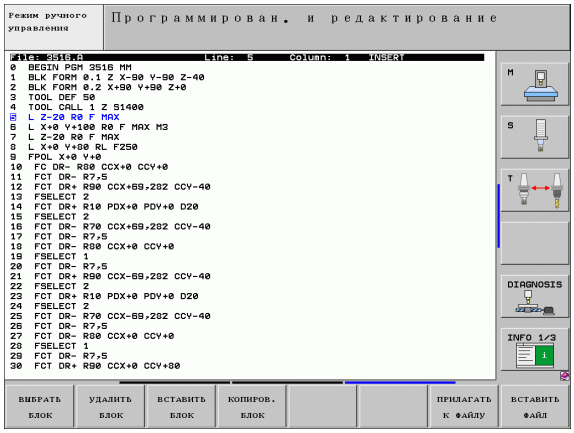
С помощью текстового редактора можно удалять слова или строки полностью и вставлять их в другом месте.

- Переместите курсор на слово или строку, которые нужно удалить и вставить в другом месте
- Нажмите Softkey УДАЛЕНИЕ СЛОВА или УДАЛЕНИЕ СТРОКИ: текст будет удален и сохранен в буферной памяти
- Переместите курсор на позицию, в которой нужно вставить текст и нажмите Softkey ВСТАВИТЬ СТРОКУ/СЛОВО

Функция	Softkey
Удаление строки и сохранение ее в буферной памяти	УДАЛИТЬ СТРОКУ
Удаление слова и его сохранение его в буферной памяти	УДАЛИТЬ СЛОВО
Удаление знака и его сохранение его в буферной памяти	УДАЛИТЬ СИМВОЛ
Вставка строки или слова после удаления	ВС.СТР./ СЛОВО

Обработка текстовых блоков

Можно копировать, удалять или вставлять в другом месте текстовые блоки любого размера. В любом случае следует сначала выделить нужный текстовый блок:



- Выделение текстового блока: переместите курсор на первый знак выделяемого текстового блока

ВЫБРАТЬ БЛОК

- Нажмите Softkey ВЫДЕЛИТЬ БЛОК
- Переместите курсор на последний знак выделяемого текстового блока. Если курсор перемещается непосредственно вверх или вниз с помощью клавиш со стрелками, то все строки текста, находящиеся между позициями курсора, выделяются - текст помечается цветом

После выделения нужного текстового блока следует обработать текст с помощью следующих клавиш Softkey:

Функция	Softkey
Удалить выделенный блок и сохранить его в буферной памяти	УДАЛИТЬ БЛОК
Сохранить выделенный блок в буферной памяти, не удаляя его (копирование)	ВСТАВИТЬ БЛОК

Если оператору нужно вставить сохраненный в буфере блок в другое место, следует выполнить следующие шаги:

- Переместите курсор на то место, в которое необходимо вставить сохраненный в буфере текстовый блок

ВСТАВИТЬ БЛОК

- Нажмите Softkey ВСТАВИТЬ БЛОК: текст вставляется

Пока текст находится в буферной памяти, его можно вставлять неограниченное число раз.

Перенос выделенного блока в другой файл

- Выделите текстовый блок, как описано выше

ПРИЛАГАТЬ К ФАЙЛУ

- Нажмите Softkey ПРИКРЕПИТЬ К ФАЙЛУ. ЧПУ отобразит диалог **Целевой файл** =
- Введите путь и имя целевого файла. ЧПУ прикрепляет выделенный текстовый блок к целевому файлу. Если целевоо файла с введенным именем не существует, ЧПУ запишет выделенный текст в новый файл.

Вставка другого файла туда, где находится курсор

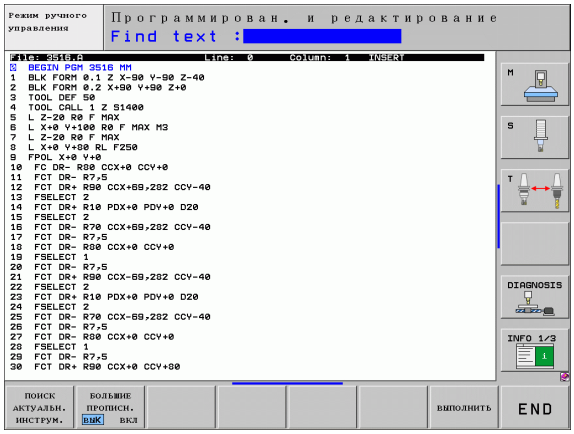
- Переместите курсор в то место в тексте, куда нужно вставить другой текстовый файл

ВСТАВИТЬ ФАЙЛ

- Нажмите Softkey ВСТАВИТЬ ИЗ ФАЙЛА. ЧПУ отобразит диалог **Имя файла** =
- Введите путь и имя того файла, который намерены вставить

Поиск фрагментов текста

Функция поиска текстового редактора применяется, чтобы находить слова или последовательности знаков в тесте. В ЧПУ имеется в наличии две возможности.



Поиск текущего текста

Функция поиска должна найти слово, соответствующее слову, на котором в данный момент находится курсор:

- Переместите курсор на нужное слово
- Выберите функцию поиска: нажмите Softkey ПОИСК
- Нажмите Softkey ПОИСК ТЕКУЩЕГО СЛОВА
- Выйдите из функции поиска: нажмите Softkey КОНЕЦ

Поиск любого текста

- Выбор функции поиска: нажмите Softkey ПОИСК. ЧПУ отобразит диалог **Поиск текста:**
- Введите искомый текст
- Поиск текста: нажмите Softkey ВЫПОЛНИТЬ
- Выход из функции поиска: нажмите Softkey КОНЕЦ

11.7 Работа с таблицами данных резки

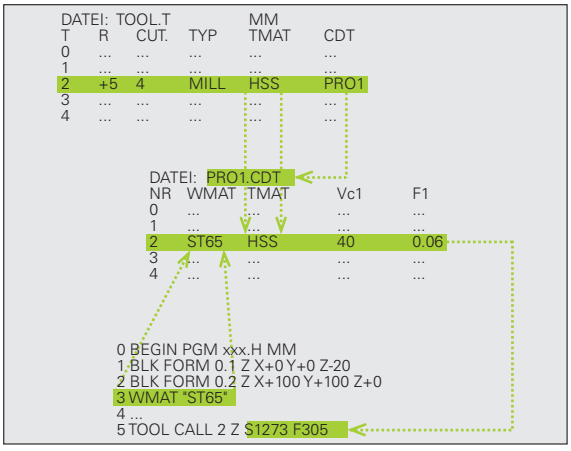
Указание

ЧПУ должно быть подготовлено производителем станков к работе с таблицами данных резки.

Станок может быть снабжен не всеми из описанных здесь или дополнительных функций. Следуйте указаниям инстукции по обслуживанию станка.

Возможности применения

Используя таблицы данных резки, в которых есть любые комбинации производственных материалов и материалов режущих кромок, ЧПУ может рассчитывать скорость вращения шпинделя S и подачу по контуру F на основании скорсти резки V_C и подачи на зубец f_Z. Основой для расчета является определение оператором в программе материала заготовки, а в таблице инструментов - различных свойств, характерных для заданного инструмента.

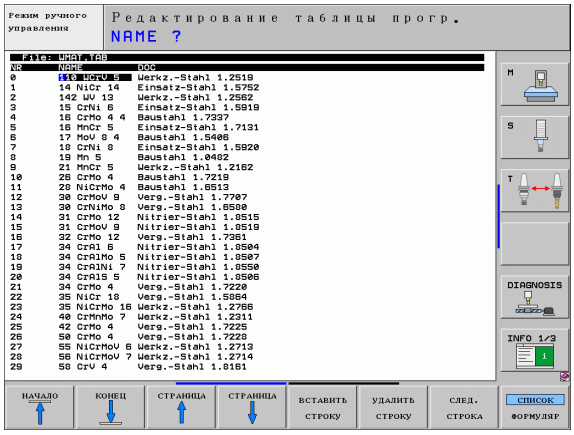


Перед тем, как ЧПУ автоматически начнет рассчитывать данные резки, оператор должен активировать в режиме работы "Тест программы" таблицу инструментов (статус S), из которой система ЧПУ должна брать данные для заданого инструмента.

Функции редактирования для таблиц данных резки	Softkey
Вставка строки	ВСТАВИТЬ СТРОКУ
Удаление строки	УДАЛИТЬ СТРОКУ
Выбор начала следующей строки	СЛЕД. СТРОКА
Сортировка таблицы	СОРТИР. НОМЕРОВ
Копирование подсвеченного поля (2-я панель Softkey)	КОПИРОВ. АКТУАЛ. ЗНАЧЕНИЕ
Вставка копируемого поля (2-я панель Softkey)	ВСТАВИТЬ КОПИР. ЗНАЧЕНИЕ
Редактирование формата таблиц (2-я панель Softkey)	РЕДАКТИР. ФОРМАТА

Таблица для материалов заготовки

Материалы заготовки определяются в таблице WMAT.TAB (см. илл.). WMAT.TAB стандартно сохраняется в директории TNC:\ и мжет содержать любое количество наименований материалов. Название материала может содержать не более 32 знков (с учетом пробелов). ЧПУ показывает содержимое столбца NAME, если оператор задает в программе материал заготовки (см. следующий раздел).



Если оператор изменяет стандартную таблицу материалов, следует копировать измененную таблицу в другую диекторию. В противном случае внесенные изменения при обновлении ПО будут перезаписаны стандартными данными HEIDENHAIN. Затем определите путь в файле TNC.SYS, используя кодовое слово WMAT= (смотри „Файл конфигурации TNC.SYS”, страница 376).

Во избежание потери данных следует регулярно создавать резервные копии файла WMAT.TAB.

Определение материала заготовки в NC-программе

В NC-программе оператор выбирает материал, используя Softkey WMAT из таблицы WMAT.TAB:

SPEC FCT

- Активируйте панель Softkey со специальными функциями

WMAT

- Запрограммируйте материал заготовки: в режиме работы "Программирование/редактирование" нажмите Softkey WMAT.

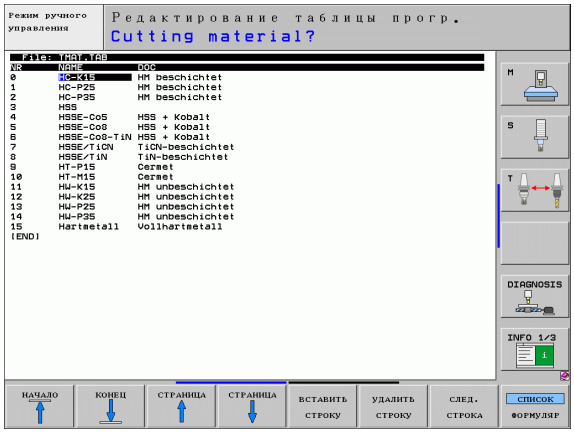
ОКНО ВЫБОРА

- Вызов таблицы WMAT.TAB: нажмите Softkey ОКНО ВЫБОРА, ЧПУ выведет в окне перехода материалы, сохраненные в WMAT.TAB
- Выберите материал заготовки: переместите курсор с помощью клавиш со стрелками на нужный материал и подтведите выбор клавишей ENT. ЧПУ перенесет материал в WMAT-кадр
- Завершите диалог: нажмите клавишу END

Если оператор изменяет в программе WMAT-кадр, ЧПУ выдает предупредительное сообщение. Проверьте, действуют ли до сих пор данные резки, сохраненные в TOOL CALL-кадре.

Таблица материалов режущих кромок инструмента

Оператор определяет материалы режущих кромок инструмента в таблице TMAT.TAB. TMAT.TAB стандартно сохраняется в директории TNC:\ и может содержать любое количество названий материалов режущих кромок инструмента (см. илл.). Название материала режущей кромки может содержать не более 16 знаков (с учетом пробелов). ЧПУ показывает содержимое столбца NAME, если в таблице инструментов TOOL.T оператор задал материал режущей кромки инструмента.



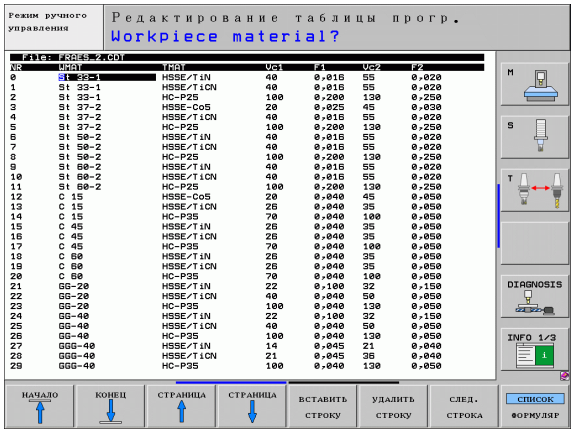
Если оператор изменяет стандартную таблицу материалов режущих кромок, следует копировать измененную таблицу в другую директорию. В противном случае внесенные изменения при обновлении ПО будут перезаписаны станартными данными HEIDENHAIN. Затем определите путь в файле TNC.SYS, используя кодовое слов TMAT= (смотри „Файл конфигурации TNC.SYS”, страница 376).

Во избежание потери данных следует регулярно создавать резервные копии файла TMAT.TAB.

Таблица для данных резки

Комбинации производственных материалов и материалов режущих кромок с относящимися к ним данными резки опеделяются в таблице с окончанием .CDT (англ. cutting data file: таблица данных резки, см. илл.). Записи в таблице данных резки можно свободно конфигурировать. Наряду со строго обязательными столбцами NR, WMAT и TMAT ЧПУ может управлять комбинациями скорости резки (V_C)/подачи (F) - до 4 включительно.

В директории TNC:\ сохраняется стандартная таблица данных резки FRAES_2.CDT. Можно без ограничений редактировать и расширять FRAES_2.CDT или добавлять любое количество новых таблиц данных резки.



Если оператор изменяет стандартную таблицу данных резки, следует копировать измененную таблицу в другую директорию. В противном случае внесенные изменения при обновлении ПО будут перезаписаны стандартными даннми HEIDENHAIN (смотри „Файл конфигурации TNC.SYS”, страница 376).

Все таблицы данных резки должны сохранятся в одной и той же директории. Если эта директория не является стандартной директорией TNC:\, следует после кодового слова PCDT= ввести в файле TNC.SYS путь, по которому сохраняются в памяти таблицы данных резки.

Во избежание потери данных следует регулярно создавать резервные копии таблиц данных резки.

Составление новой таблицы данных резки

- Выберите режим работы "Программирование/редактирование"
- Выберите управление файлами: нажмите клавишу PGM MGT
- Выберите директорию, в которой должны сохраняться таблицы данных резки (стандартно: TNC:\)
- Введите любое имя файла и тип файла .CDT, подтвердите ввод нажатием клавиши ENT
- ЧПУ открывает стандартную таблицу данных резки или указывает в правой части дисплея различные форматы таблиц (в зависимости от станка), различающиеся количеством комбинаций скорость резки/подача. Переместите курсор с помощью клавиш со стрелками на нужный формат таблицы и подтвердите выбор нажатием клавиши ENT. ЧПУ создаст новую пустую таблицу данных резки.

Необходимые данные в таблице инструментов

- Радиус инструмента – столбец R (DR)
- Количество зубцов (только для инструментов фрезерования) – столбец CUT
- Тип инструмента – столбец ТИП
- Тип инструмента влияет на расчет подачи по траектории:
  Инструменты фрезерования: $F = S \cdot f_Z \cdot z$
  Все остальные инструменты: $F = S \cdot f_U$
  S: частота вращения шпинделя
  f_Z: подача на один зубец
  f_U: подача на один оборот
  z: количество зубцов
- Материал режущей кромки инструмента – столбец TMAT
- Имя таблицы данных резки, которая должна быть использована для данного инструмента - столбец CDT
- Тип инструмента, материал режущей кромки и имя таблицы данных резки выбираются в таблице инструментов с помощью Softkey (смотри „Таблица инструментов: данные инструментов для автоматического расчета частоты вращения/подачи”, страница 161).

Принцип действия при работе с автоматическим расчетом комбинации частоты вращения/подачи

1. Если запись еще не сделана: запишите материал заготовки в файл WMAT.TAB
2. Если запись еще не сделана: запишите материал режущей кромки в файл TMAT.TAB
3. Если запись еще не сделана: запишите все данные для заданного инструмента, требуемые для расчета данных реки в таблицу инструментов:
   - Радиус инструмента
   - Количество зубцов
   - Тип инструмента
   - Материал режущей кромки инструмента
   - Относящаяся к инструменту таблица данных резки
4. Если запись еще не сделана: запишите данные резки в любую таблицу данных резки (CDT-файл)
5. Режим работы "Тест": активируйте таблицу инструментов, из которой система ЧПУ должна взять данные для заданного инструмента (статус S)
6. В NC-программе: задайте с помощью Softkey WMATматериал заготовки
7. В NC-программе: автоматически рассчитайте в кадре **T** частоту вращения шпинделя и подачу с помощью Softkey

Передача данных из таблиц данных резки

Если оператор передает через внешний интерфейс данных файл, относящийся к типу файлов .TAB или .CDT, система ЧПУ вместе с ним сохраняет определение структуры таблицы. Определение структуры начинается со строки #STRUCTBEGIN и заканчивается строкой #STRUCTEND. Возьмите значение отдельных кодовых слов из таблицы “Команда структуры”. После #STRUCTEND ЧПУ сохраняет фактическое содержимое таблицы.

Файл конфигурации TNC.SYS

Необходимо пользоваться файлом конфигурации TNC.SYS, если таблицы данных резки сохранены не в стандартной диектории TNC:\. В этом случае задайте в TNC.SYS пути, по которым сохраняются таблицы данных резки.

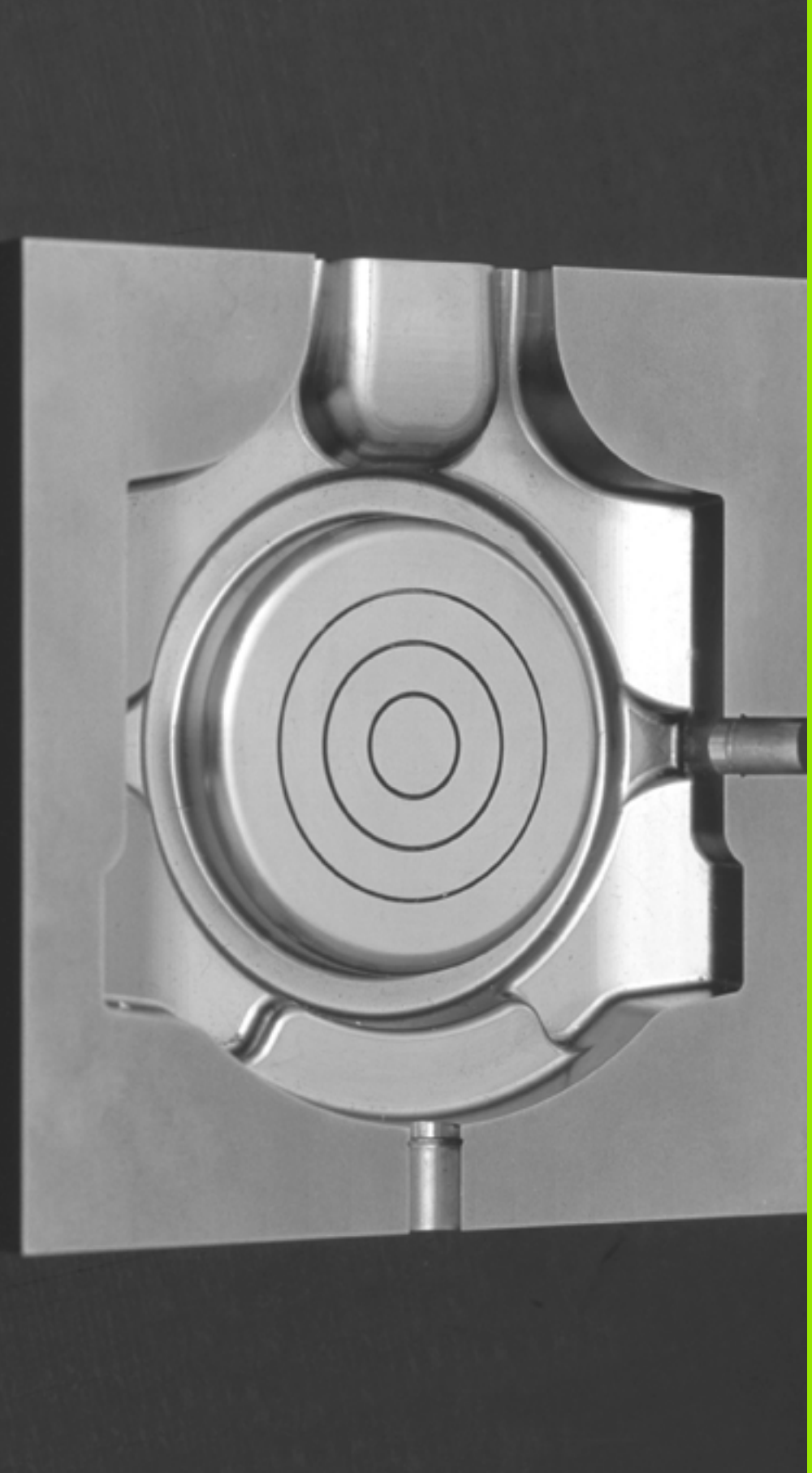


Файл TNC.SYS должен сохраняться в Root-директории TNC:\.

Записи в TNC.SYS	Значение
WMAT=	Путь для таблицы материалов
TMAT=	Путь для таблицы материалов режущих кромок
PCDT=	Путь для таблиц данных резки

Пример для TNC.SYS

```
WMAT=TNC:\CUTTAB\WMAT_GB.TAB
TMAT=TNC:\CUTTAB\TMAT_GB.TAB
PCDT=TNC:\CUTTAB\
```



12

Программирование: многоосевая обработка

12.1 Функции для многоосевой обработки

В данной главе представлены функции ЧПУ, связанные с многоосевой обработкой:

Функции ЧПУ	Описание	Страница
PLANE	Определение обработки в наклонной плоскости обработки	Страница 379
PLANE/M128	Наклонное фрезерование	Страница 400
M116	Подача осей вращения	Страница 401
M126	Перемещение осей вращения по оптимальному пути	Страница 402
M94	Уменьшение значения индикации осей вращения	Страница 403
M114	Задать процедуру работы ЧПУ при позиционировании осей вращения	Страница 404
M128	Задать процедуру работы ЧПУ при позиционировании осей вращения	Страница 405
M134	Точный останов при позиционировании с помощью осей вращения	Страница 408
M138	Выбор осей поворота	Страница 408
M144	Рассчитать кинематику станка	Страница 409

12.2 PLANE-функция: поворот плоскости обработки (ПО-опция 1)

Введение

Функции поворота плоскости обработки должны быть активированы производителем станков!

PLANE-функцию, как правило, можно использовать на станках, на которых имеется не менее двух осей вращения (стол и/или головка). Исключение: функция **PLANE AXIAL** может быть использована также в том случае, если у станка есть в наличии или активна лишь одна ось вращения.

PLANE-функция (англ. plane = плоскость) - эффективная функция, с помощью которой можно различными способами определять наклонную плоскость обработки.

Все **PLANE**-функции, имеющиеся в наличии в ЧПУ, описывают требуемую плоскость обработки независимо от фактических осей вращения станка. Предлагаются следующие возможности:

Функция	Требуемые параметры	Softkey	Страница
SPATIAL	Три пространственных угла **SPA**, **SPB**, **SPC**		Страница 383
PROJECTED	Два угла проекции **PROPR** и **PROMIN**, а также угол вращения **ROT**		Страница 385
EULER	Три угла Эйлера: прецессия (**EULPR**), нутация (**EULNU**) и вращение (**EULROT**),		Страница 387
VECTOR	Вектор нормали для определения плоскости и базисный вектор для определения направления наклонной оси X		Страница 389
POINTS	Координаты трех произвольных точек наклоняемой плоскости		Страница 391

Функция	Требуемые параметры	Softkey	Страница
RELATIV	Отдельно взятый, инкрементно действующий пространственный угол		Страница 393
AXIAL	До трех абсолютных или инкрементных межосевых углов **A**, **B**, **C**		Страница 394
RESET	Сброс PLANE-функции		Страница 382

Чтобы понять различия между отдельными вариантами определения еще до выбора функции, можно запустить анимацию с помощью Softkey.

Определение параметров **PLANE**-функции поделено на две части:

- Геометрическое определение плоскости, которое будет различным для каждой имеющейся **PLANE**-функции
- Процедура работы при позиционировании **PLANE**-функции, доступная для просмотра независимо от определения плоскости и идентичная для всех **PLANE**-функций (смотри „Задать процедуру работы PLANE-функции при позиционировании” на странице 396)

Если наклонная плоскость обработки активна, активировать функцию присвоения фактической позиции невозможно.

Если при использовании **PLANE**-функции активна функция **M120**, ЧПУ отменяет поправку на радиус, и, таким образом, автоматически отменяет функцию **M120**.

Сброс **PLANE**-функции, как правило, всегда выполняется при помощи **PLANE RESET**. Ввод 0 во всех **PLANE**-параметрах не обеспечивает полного сброса функции.

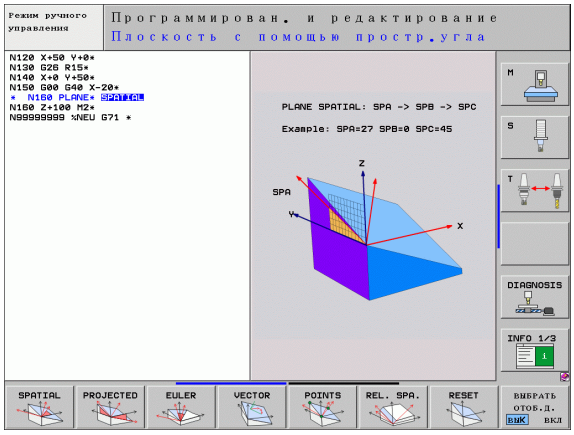
Определение PLANE-функции

SPEC FCT

▶ Активируйте панель Softkey со специальными функциями

НАКЛОН ПЛОСКОСТИ

▶ Выберите **PLANE**-функцию нажатием Softkey ПОВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ: ЧПУ отобразит на панели Softkey доступные варианты определения



Выбор функции с использованием активной анимации

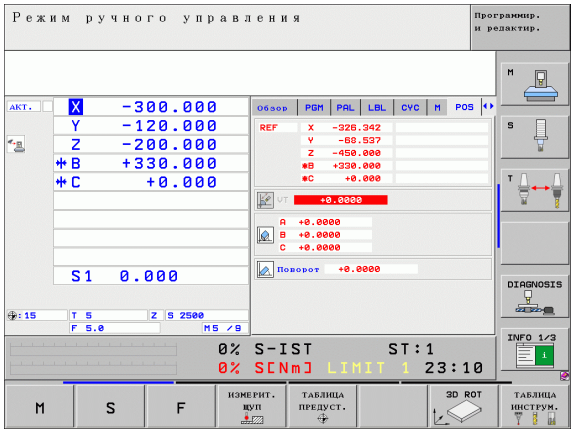
- Включите анимацию: установите Softkey ВЫБОР АНИМАЦИИ ВКЛ/ВЫКЛ в положение ВКЛ
- Запустите анимацию для отображения различных возможностей определения: нажмите какую-либо из имеющихся кавиш Softkey, ЧПУ выделит нажатую клавишу Softkey другим цветом и запустит соответствующую анимацию
- Для запуска активной в данный момент функции: повторно нажмите клавишу ENT или Softkey активной функции: ЧПУ продолжит диалог и запросит требуемые параметры

Выбор функции при неактивной анимации

- Выберите нужную функцию напрямую с помощью Softkey: ЧПУ продолжит диалог и запросит требуемые параметры

Индикация позиции

Как только активируется любая **PLANE**-функция, ЧПУ отображает в дополнительной индикации состояния рассчитанный пространственный угол (см. илл.). Как правило, ЧПУ всегда производит внутренние расчеты на основании пространственных углов и независимо т используемой **PLANE**-функции.



Сброс PLANE-функции



- Активируйте панель Softkey со специальными функциями



- Выберите специальные функции ЧПУ нажатием Softkey СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ ЧПУ



- Выберите PLANE-функцию нажатием Softkey ПОВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ: ЧПУ отобразит на панели Softkey доступные варианты определения



- Выберите функцию для сброса: при этом выполняется внутренний сброс **PLANE**-функции, это не вызывает каких-либо изменений на текущих позициях осей



- Определите, должна ли система ЧПУ автоматически переместить оси поворота в основное положение (**MOVE** или **TURN**) или нет (**STAY**), (смотри „Автоматический поворот: MOVE/TURN/STAY (ввод строго обязателен)” на странице 396)



- Завершите ввод нажатием клавиши END



Функция **PLANE RESET** выполняет полный сброс активной **PLANE**-функции или активного цикла **G80** (угол = 0, и функция неактивна). Многократное определение не требуется.

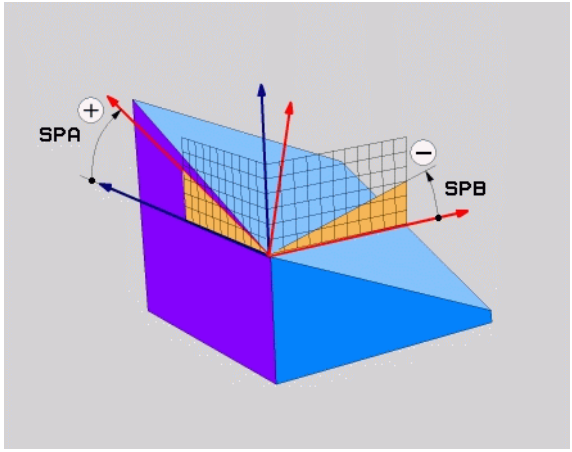
Példa: NC-кадр

```
25 PLANE RESET MOVE ABST50 F1000
```

Определение плоскости обработки через пространственный угол: PLANE SPATIAL

Применение

Пространственные углы определяют плоскость обработки через **повороты вокруг фиксированной системы координат станка** (до трех поворотов). Последовательность вращений четко задана: вращение происходит сначала вокруг оси A, потом вокруг оси B, затем вокруг оси C (принцип действия функции соответствует принципу действия функции в цикле 19, если введенные данные в цикле 19 были определены через пространственный угол).



Внимательно прочтите перед началом программирования

Оператор всегда должен определять все три пространственных угла **SPA**, **SPB** и **SPC**, даже если значение одного из углов равно 0.

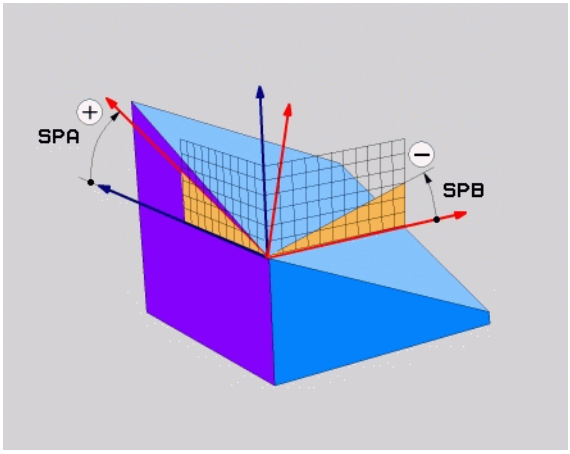
Описанная выше последовательность поворотов действительна независимо от активной оси инструмента.

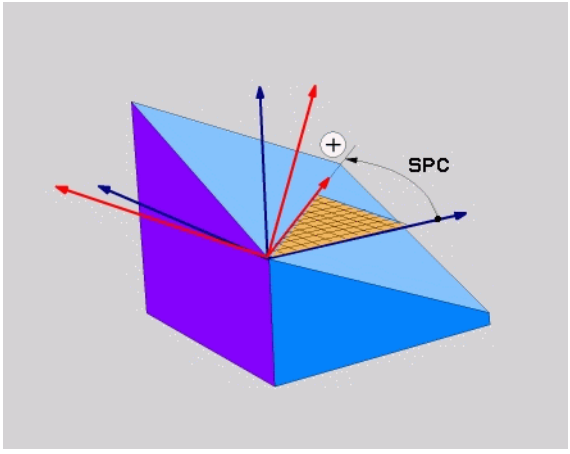
Описание параметров для процедуры работы при позиционировании: Смотри „Задать процедуру работы PLANE-функции при позиционировании”, страница 396.

Параметры ввода



- **Пространственный угол A?**: угол разворота **SPA** вокруг фиксированной оси станка X (см. илл. справа вверху). Диапазон ввода от -359.9999° до +359.9999°
- **Пространственный угол B?**: угол разворота **SPB** вокруг фиксированной оси станка Y (см. илл. справа вверху). Диапазон ввода от -359.9999° до +359.9999°
- **Пространственный угол C?**: угол разворота **SPC** вокруг фиксированной оси станка Z (см. илл. справа в центре). Диапазон ввода от -359.9999° до +359.9999°
- Продолжите работу, перейдя к свойствам позиционирования (смотри „Задать процедуру работы PLANE-функции при позиционировании” на странице 396)





Используемые сокращенные обозначения

Сокращенное обозначение	Значение
SPATIAL	Англ. **spatial** = пространственный
SPA	**spa**tial **A**: вращение вокруг X-оси
SPB	**spa**tial **B**: вращение вокруг Y-оси
SPC	**spa**tial **C**: вращение вокруг Z-оси

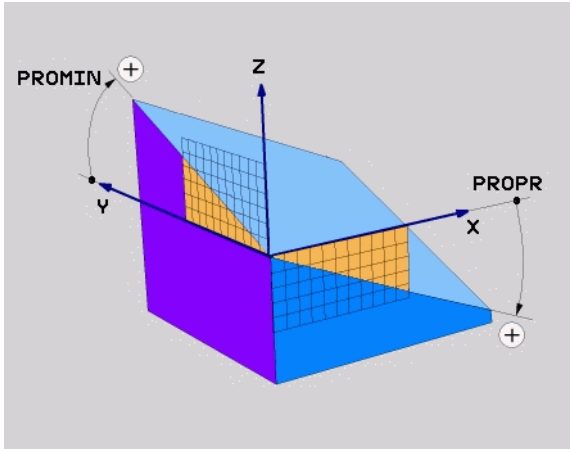
Példa: NC-кадр

```
5 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC+45 .....
```

Определение плоскости обработки через угол проекции: PLANE PROJECTED

Применение

Углы проекций определяют плоскость обработки через ввод 2 углов, которые оператор может определить через проекцию 1-й плоскости координат (плоскость ZX, где Z - ось инструмента) и 2-й плоскости координат (плоскость YZ, где Z - ось инструмента) на определяемую плоскость обработки.



Внимательно прочтите перед началом программирования

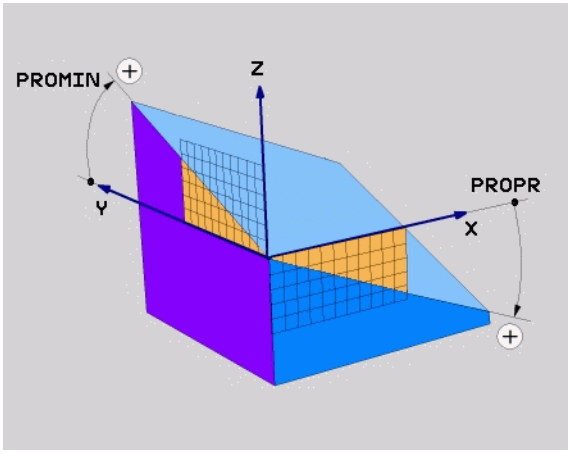
Углы проекций можно использовать только в том случае, если определения углов относятся к прямоугольному праллелепипеду. В противном случае на заготовке появятся искажения.

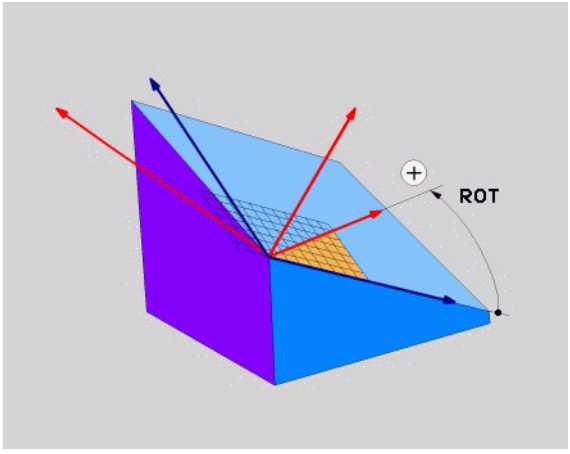
Описание параметров для процедуры работы при позиционировании: Смотри „Задать процедуру работы PLANE-функции при позиционировании”, страница 396.

Параметры ввода



- **Угол проекции в 1-й плоскости координат?**: угол, образующийся при проецировании наклонной плоскости обработки на 1-ю плоскость координат фиксированной системы координат станка (ZX, где Z - ось инструмента, см. илл. справа вверху). Диапазон ввода от -89.9999° до +89.9999°. Ось 0° - это главная ось активной плоскости обработки (ось X, если ось Z - это ось инструмента, положительное направление осей, см. илл. справа вверху)
- **Угол проекции 2-й плоскости координат?**: угол, образующийся при проецировании на 2-ю плоскость координат фиксированной системы координат станка (плоскость YZ, где Z - ось инструмента, см. илл. справа вверху). Диапазон ввода от -89.9999° до +89.9999°. Ось 0° - это вспомогательная ось активной плоскости обработки (ось Y, где Z - ось инструмента)
- **ROT-угол наклонной плоскости?**: Поворот наклонной системы координат вокруг наклонной оси инструмента (логически соответствует вращению при помощи цикла 10 ПОВОРОТ). С помощью угла вращения можно простым способом определить направление главной оси плоскости обработки (оси X, если осью инструмента является Z, и оси Z, если осью инструментов является ос Y, см. илл. справа в центре). Диапазон ввода от 0° до +360°
- Продолжите работу, перейдя к свойствам позиционирования (смотри „Задать процедуру работы PLANE-функции при позиционировании” на странице 396)





NC-кадр

```
5 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 PROROT+30 .....
```

Используемые сокращенные обозначения

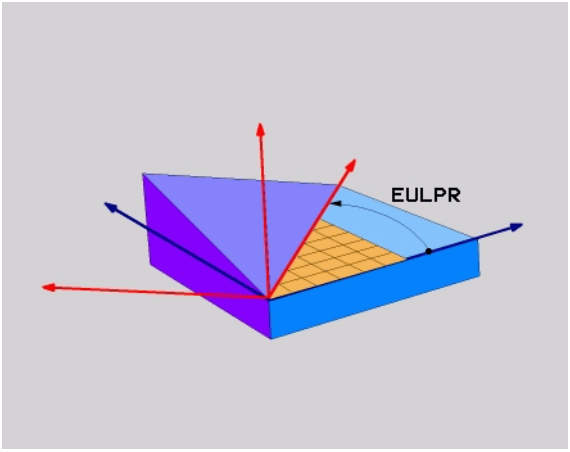
Сокращенное обозначение	Значение
PROJECTED	Англ. **projected** = спроецированный
PROPR	**pr**inciple plane: главная плоскость
PROMIN	**min**or plane: вспомогательная плоскость
PROROT	Англ. **rot**ation: вращение

Определение плоскости обработки через угол Эйлера: PLANE EULER

Применение

Углы Эйлера определяют плоскость обработки через **повороты вокруг наклоненной соответствующим образом системы координат** (до трех поворотов). Определение трем углам Эйлера было дано швейцарским математиком Эйлером. При переносе углов на систему координат станка возникают следующие значения:

Угол прецессии **EULPR**	Поворот системы координат вокруг Z-оси
Угол нутации **EULNU**	Поворот системы координат вокруг смещенной на угол прецессии X-оси
Угол вращения **EULROT**	Поворот наклонной плоскости обработки вокруг наклонной Z-оси



Внимательно прочтите перед началом программирования

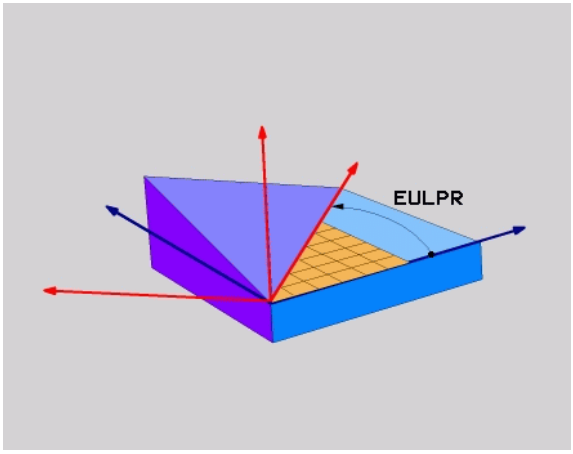
Описанная выше последовательность поворотов действительна независимо от активной оси инструмента.

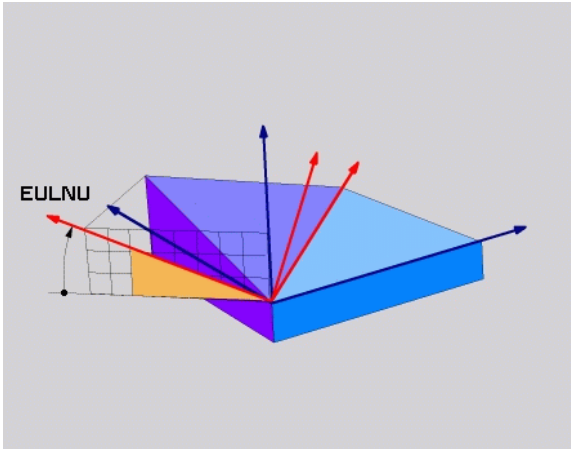
Описание параметров для процедуры работы при позиционировании: Смотри „Задать процедуру работы PLANE-функции при позиционировании”, страница 396.

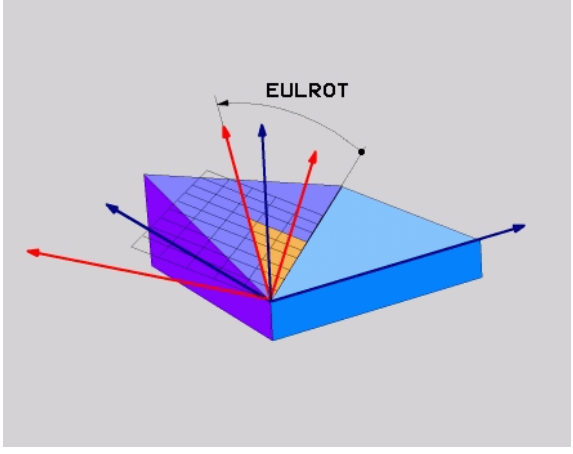
Параметры ввода



- **Угол поворота главной плоскости координат?**: угол разворота **EULPR** вокруг Z-оси (см. илл. справа вверху). Обратите внимание:
  - Диапазон ввода от -180.0000° до 180.0000°
  - Осью 0° является ось X
- **Угол наклона оси инструментов?**: угол наклона **EULNUT** системы координат вокруг смещенной на угол прецессии оси X (см. илл. справа в центре). Обратите внимание:
  - Диапазон ввода от 0° до 180.0000°
  - Осью 0° является ось Z
- **ROT-угол наклонной плоскости?**: поворот **EULROT** наклонной системы координат вокруг наклонной оси Z (логически соответствует вращению с помощью цикла 10 ПООРОТ). С помощью угла вращения можно простым способом определить направление оси X на наклонной плоскости бработки (см. илл. справа внизу). Обратите внимание:
  - Диапазон ввода от 0° до 360,0000°
  - Осью 0° является ось X
- Продолжите работу, перейдя к свойствам позиционирования (смотри „Задать процедуру работы PLANE-функции при позиционировании” на странице 396)







NC-кадр

```
5 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22 .....
```

Используемые сокращенные обозначения

Сокращенное обозначение	Значение
EULER	Швейцарский математик, давший определение так называемым углам Эйлера
EULPR	**Пр**цессия: угол, описывающий поворот системы координат вокруг оси Z
EULNU	**Ну**тация: угол, описывающий поворот системы координат вокруг смещенной на угол прецессии оси X
EULROT	**Угол** вращения: угол, описывающий поворот наклонной системы координат вокруг наклонной оси Z

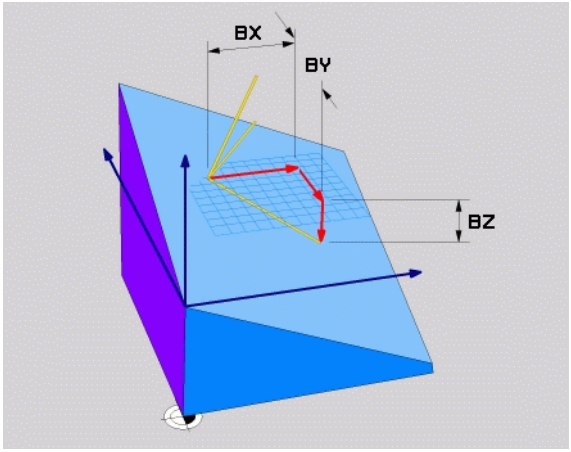
Определение плоскости обработки через два вектора: PLANE VECTOR

Применение

Определение плоскости обработки через **два вектора** можно использовать в том случае, если CAD-система ЧПУ может рассчитать вектор базиса и вектор нормали к наклонной плоскости обработки. Нормированный ввод не требуется. ЧПУ выполняет внутренний расчет нормирования так, что оператор может вводить значения от -99.999999 до +99.999999.

Базисный вектор, который требуется для определения плоскости обработки, определяется тремя составляющими **BX**, **BY** и **BZ** (см. илл. справа вверху). Вектор нормали определяется составляющими **NX**, **NY** и **NZ**.

Базисный вектор определяет направление оси X на наклонной плоскости обработки, вектор нормали определяет аправление плоскости обработки и перпендикулярен к нему.



Внимательно прочтите перед началом программирования

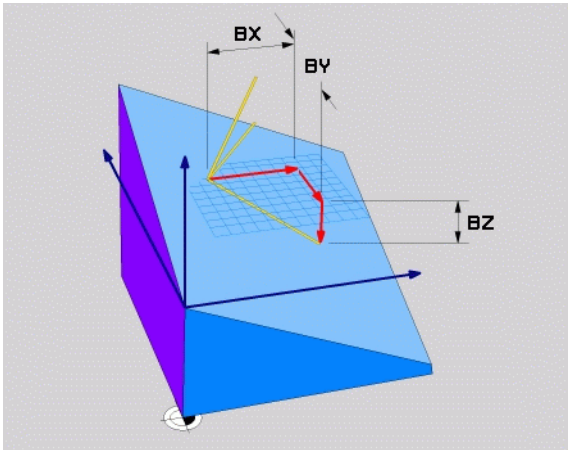
ЧПУ выполняет внутренний расчет соответствующих нормированных векторов из введенных оператором значений.

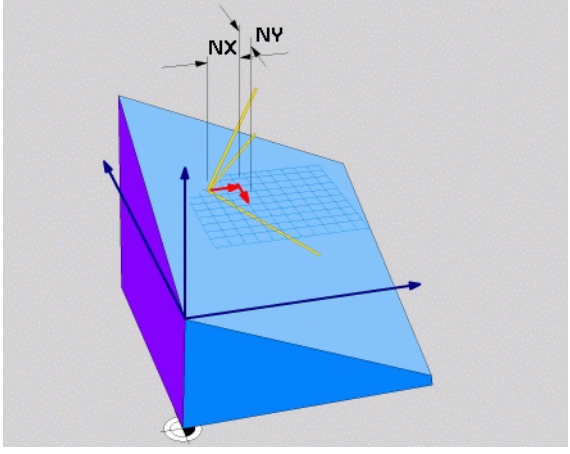
Описание параметров для процедуры работы при позиционировании: Смотри „Задать процедуру работы PLANE-функции при позиционировании”, страница 396.

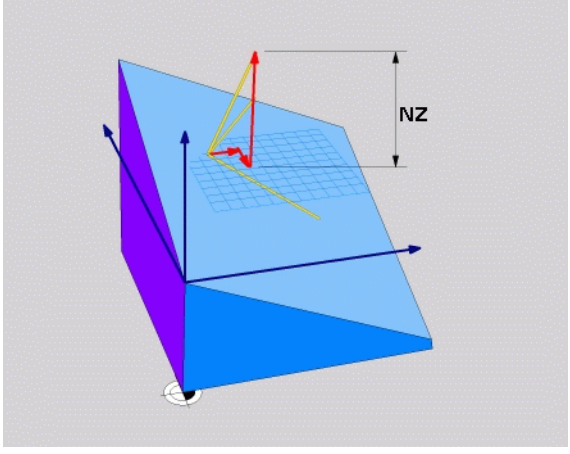
Параметры ввода



- **X-составляющая вектора базиса?**: X-составляющая **BX** вектора базиса B (см. илл. справа вверху). Диапазон ввода: от -99,9999999 до +99,9999999
- **Y-составляющая вектора базиса?**: Y-составляющая **BY** вектора базиса B (см. илл. справа вверху). Диапазон ввода: от -99,9999999 до +99,9999999
- **Z-составляющая вектора базиса?**: Z-составляющая **BZ** вектора базиса B (см. илл. справа вверху). Диапазон ввода: от -99,9999999 до +99,9999999
- **X-составляющая вектора нормали?**: X-составляющая **NX** вектора нормали N (см. илл. справа в центре). Диапазон ввода: от -99,9999999 до +99,9999999
- **Y-составляющая вектора нормали?**: Y-составляющая **NY** вектора нормали N (см. илл. справа в центре). Диапазон ввода: от -99,9999999 до +99,9999999
- **Z-составляющая вектора нормали?**: Z-составляющая **NZ** вектора нормали N (см. илл. справа внизу). Диапазон ввода: от -99,9999999 до +99,9999999
- Продолжите работу, перейдя к свойствам позиционирования (смотри „Задать процедуру работы PLANE-функции при позиционировании” на странице 396)







NC-кадр

```
5 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-
0.4472 NX0.2 NY0.2 NZ0.9592 .....
```

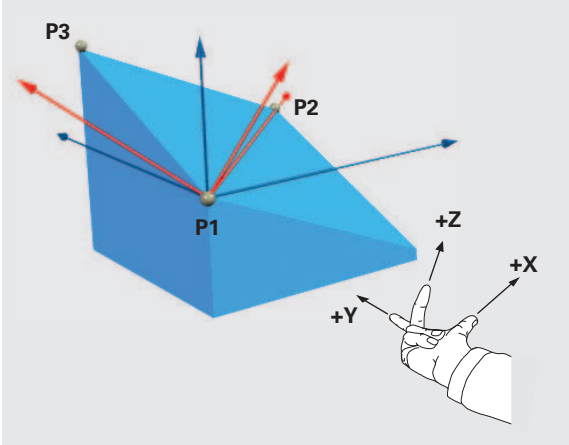
Используемые сокращенные обозначения

Сокращенное обозначение	Значение
VECTOR	англ. vector = вектор
BX, BY, BZ	**В**ектор базиса: **X**-, **Y**- и **Z**-составляющие
NX, NY, NZ	**В**ектор нормали: **X**-, **Y**- и **Z**-составляющие

Определение плоскости обработки с помощью трех точек: PLANE POINTS

Применение

Плоскость обработки можно однозначно определить, указав **три произвольные точки - от P1 до P3 - данной плоскости**. Этот вариант реализован в функции **PLANE POINTS**.



Внимательно прочтите перед началом программирования

Отрезок, соединяющий точку 1 и точку 2, задает направление наклоненной главной оси (оси X, где ось Z - ось инструмента).

Направление наклонной оси инструмента определяется через положение 3-й точки по отношению к отрезку, соединяющему точку 1 и точку 2. Согласно правилу правой руки (большой палец = ось X, указательный палец = ось Y, средний палец = ось Z, см. илл. справа вверху) действительно следующее: большой палец (ось X) указывает направление т точки 1 к точке 2, указательный палец (ось Y) параллелен наклонной оси Y в направлении к точке 3. В таком случе средний палец указывает направление наклонной оси инструмента.

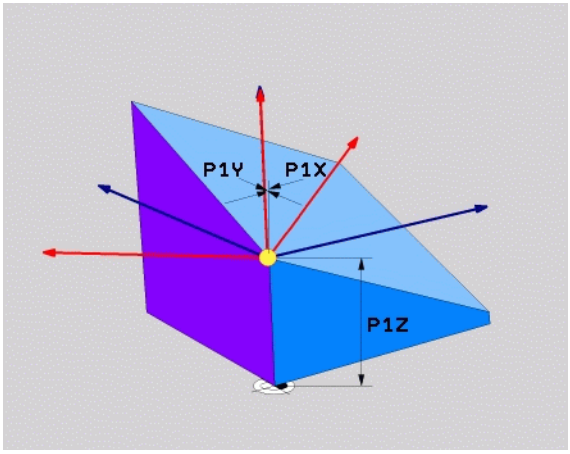
Эти три точки определяют наклон плоскости. Положение активной нулевой точки система ЧПУ не меняет.

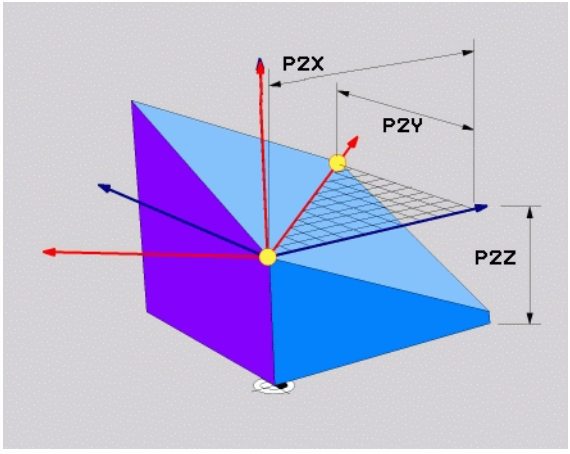
Описание параметров для процедуры работы при позиционировании: Смотри „Задать процедуру работы PLANE-функции при позиционировании”, страница 396.

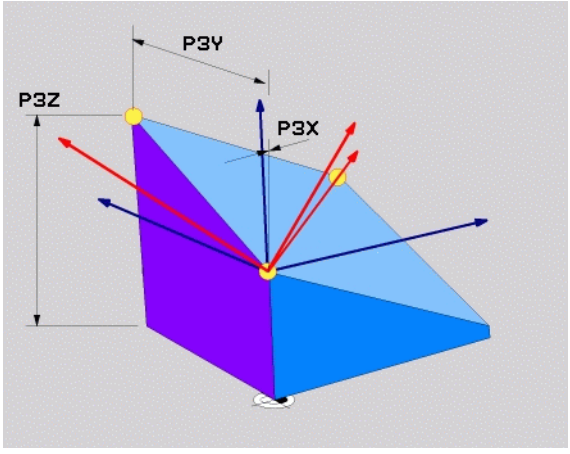
Параметры ввода



- **Координата X 1-й точки плоскости?**: координата X **P1X** 1-й точки плоскости (см. илл. справа вверху)
- **Координата Y 1-й точки плоскости?**: координата Y **P1Y** 1-й точки плоскости (см. илл. справа вверху)
- **Координата Z 1-й точки плоскости?**: координата Z **P1Z** 1-й точки плоскости (см. илл. справа вверху)
- **Координата X 2-й точки плоскости?**: координата X **P2X** 2-й точки плоскости (см. илл. справа в центре)
- **Координата Y 2-й точки плоскости?**: координата Y **P2Y** 2-й точки плоскости (см. илл. справа в центре)
- **Координата Z 2-й точки плоскости?**: координата Z **P2Z** 2-й точки плоскости (см. илл. справа в центре)
- **Координата X 3-й точки плоскости?**: координата X **P3X** 3-й точки плоскости (см. илл. справа внизу)
- **Координата Y 3-й точки плоскости?**: координата Y **P3Y** 3-й точки плоскости (см. илл. справа внизу)
- **Координата Z 3-й точки плоскости?**: координата Z **P3Z** 3-й точки плоскости (см. илл. справа внизу)
- Продолжите работу, перейдя к свойствам позиционирования (смотри „Задать процедуру работы PLANE-функции при позиционировании” на странице 396)







NC-кадр

```
5 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20
P3X+0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....
```

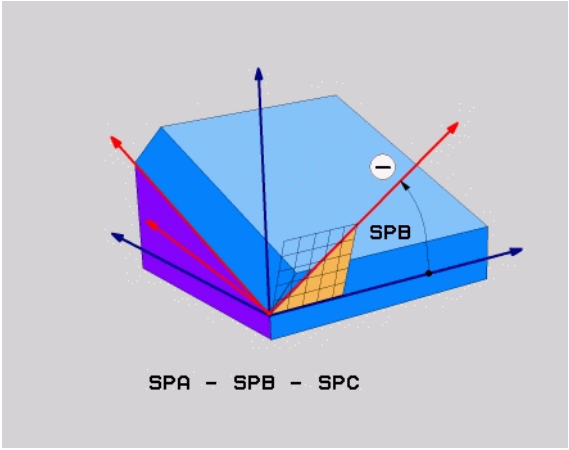
Используемые сокращенные обозначения

Сокращенное обозначение	Значение
POINTS	англ. **points** = точки

Определение плоскости обработки через отдельный, инкрементный пространственный угол: PLANE RELATIVE

Применение

Инкрементный пространственный угол используется в том случае, если уже активная наклонная плоскость обраотки должна быть наклонена с помощью **следующего поворота**. Пример: изготовление фаски 45° на наклоненной плоскости.



Внимательно прочтите перед началом программирования

Определенный угол всегда действует относительно активной плоскости обработки, независимо от того, с помощью какой функции была активирована эта плоскость.

Можно поочередно программировать произвольное количество функций **PLANE RELATIVE**.

Если необходимо вернуться на плоскость обработки, которая была активна до запуска функции **PLANE RELATIVE**, следует определить **PLANE RELATIVE** при помощи того же угла, но с противоположным знаком перед его числовым значением.

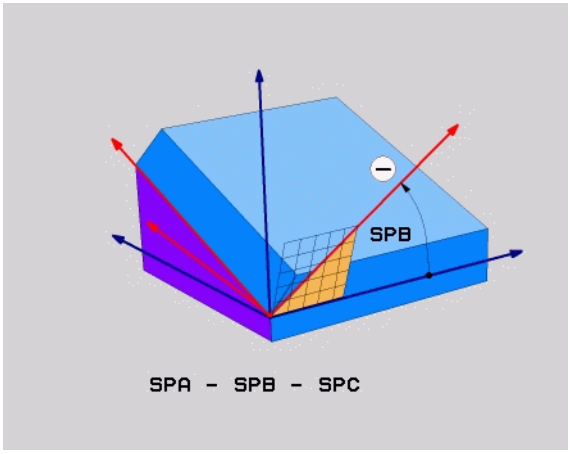
Если **PLANE RELATIVE** используется на ненаклонной плоскости обработки, то ненаклоненную плоскость следует просто повернуть на определенный в функции **PLANE** пространственный угол.

Описание параметров для процедуры работы при позиционировании: Смотри „Задать процедуру работы PLANE-функции при позиционировании”, страница 396.

Параметры ввода



- **Инкрементный угол?**: пространственный угол, под которым в дальнейшем должна быть наклонена активная плоскость обработки (см. илл. справа вверху). С помощью Softkey выберите ось, относительно которой будет наклонена плоскость. Диапазон ввода: от -359.9999° до +359.9999°
- Продолжите работу, перейдя к свойствам позиционирования (смотри „Задать процедуру работы PLANE-функции при позиционировании” на странице 396)



Используемые сокращенные обозначения

Сокращенное обозначение	Значение
RELATIV	англ. **relative** = относительно

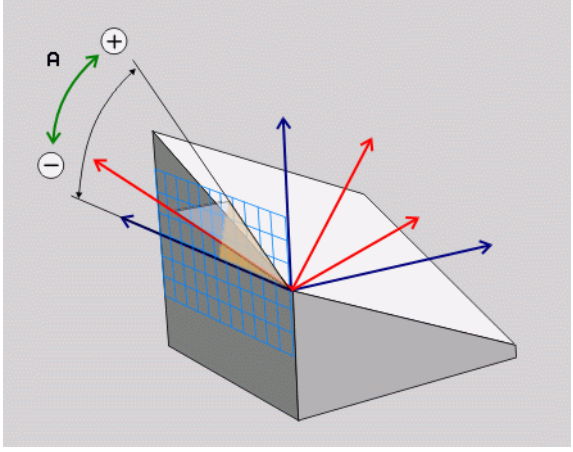
Példa: NC-кадр

```
5 PLANE RELATIV SPB-45 .....
```

Определение плоскости обработки через межосевой угол: PLANE AXIAL (функция FCL 3)

Применение

Функция **PLANE AXIAL** определяет как положение плоскости обработки, так и заданные координаты осей вращения. Прежде всего, эту функцию легко применять при использовании станков с прямоугольной кинематикой и с кинематикой, в которой только одна ось вращения является активной.





Функцию **PLANE AXIAL** можно также использовать, если у станка только одна ось вращения является активной.

Функцию **PLANE RELATIV** можно использовать после **PLANE AXIAL**, если на станке допускаются определения пространственных углов. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

Внимательно прочтите перед началом программирования

Следует вводить только те межосевые углы, которые фактически существуют на данном станке, в противном случае ЧПУ выдаст сообщение об ошибке.

Определенные с помощью **PLANE AXIAL** координаты осей вращения действуют модально. Многократные определения дополняют друг друга, инкрементны вводы допускаются.

Для сброса функции **PLANE AXIS** следует использовать функцию **PLANE RESET**. Сброс путем ввода 0 не деактивирует функцию **PLANE AXIAL**.

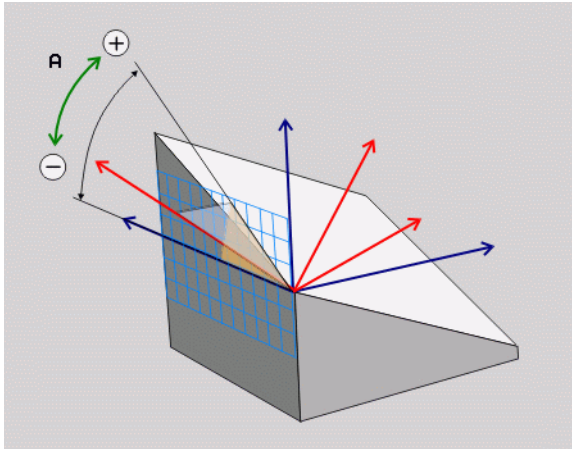
Функции **SEQ**, **TABLE ROT** и **COORD ROT** не действуют в сочетании с **PLANE AXIS**.

Описание параметров для процедуры работы при позиционировании: Смотри „Задать процедуру работы PLANE-функции при позиционировании”, страница 396.

Параметры ввода



- **Межосевой угол A?**: межосевой угол, **на который** должна быть повернута ось A. Если введены инкрементные значения, то это угол, **на который** следует далее поворачивать ось A из ее текущей позиции. Диапазон ввода: от -99 999,9999° до +99 999,9999°
- **Межосевой угол B?**: межосевой угол, **на который** должна быть повернута ось B. Если введены инкрементные значения, то это угол, **на который** следует далее поворачивать ось B из ее текущей позиции. Диапазон ввода: от -99 999,9999° до +99 999,9999°
- **Межосевой угол C?**: межосевой угол, **на который** должна быть повернута ось C. Если введены инкрементные значения, то это угол, **на который** следует далее поворачивать ось C из ее текущей позиции. Диапазон ввода: от -99 999,9999° до +99 999,9999°
- Продолжите работу, перейдя к свойствам позиционирования (смотри „Задать процедуру работы PLANE-функции при позиционировании” на странице 396)



Példa: NC-кадр

```
5 PLANE AXIAL B-45 .....
```

Используемые сокращенные обозначения

Сокращенное обозначение	Значение
AXIAL	англ. **axial** = осевой

Задать процедуру работы PLANE-функции при позиционировании

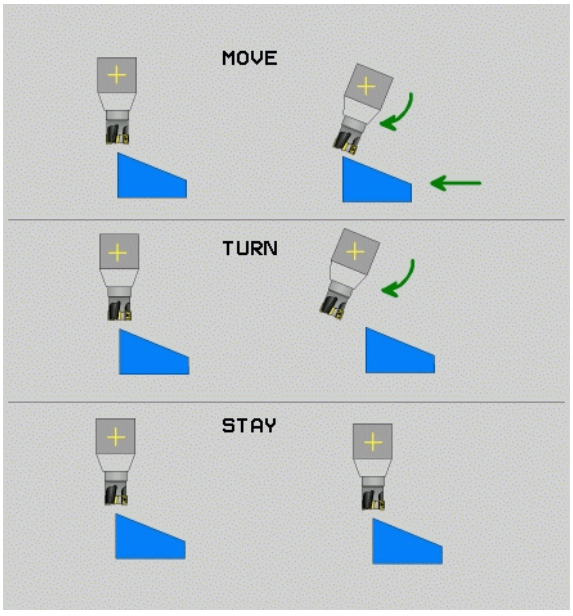
Обзор

Независимо от того, какая PLANE-функция используется для определения наклонной плоскости обработки, в наличии всегда имеются следующие функции для процедуры работы при позиционировании:

- Автоматический поворот
- Выбор альтернативных возможностей поворота
- Выбор типа преобразования

Автоматический поворот: MOVE/TURN/STAY (ввод строго обязателен)

После ввода всех параметров для определения плоскости необходимо определить, как именно оси вращения должны быть повернуты на рассчитанные значения оси:



MOVE

- PLANE-функция должна автоматически поворачивать оси вращения на рассчитанные значения оси, при этом относительная позиция между заготовкой и инструментом не меняется. ЧПУ выполняет компенсационное перемещение на инейных осях

TURN

- PLANE-функция должна автоматически повернуть оси вращения на рассчитанные значения, при этом позиционируются только оси вращения. ЧПУ **не выполняет** компенсационного перемещения по линейным осям

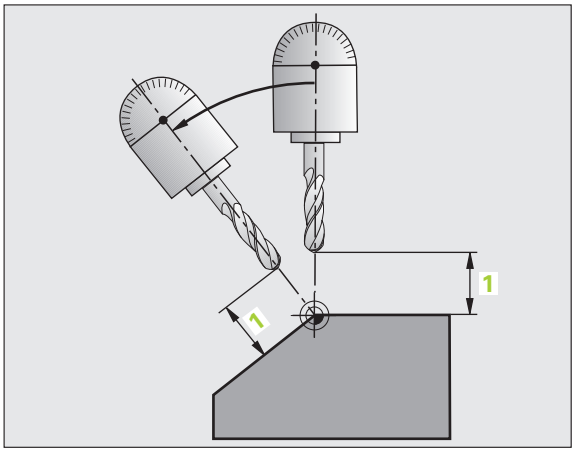
STAY

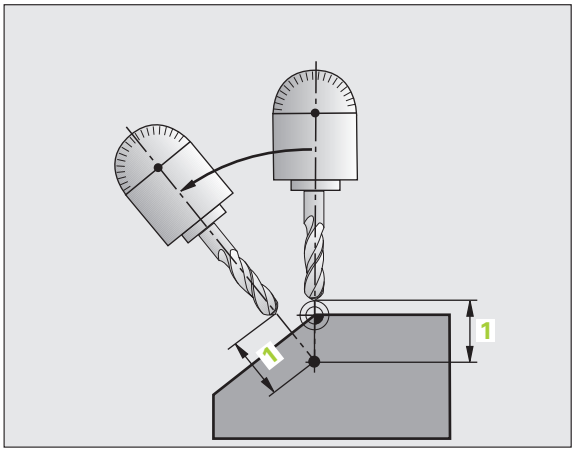
- Оператор поворачивает оси вращения в следующем, отдельном кадре позиционирования

Если выбрана опция **MOVE** (**PLANE**-функция должна автоматически выполнять поворот с компенсационным перемещением), следует дополнительно определить два поясняемых далее параметра **расстояние от точки вращения до вершины инструмента** и **подача? F**=. Если выбрана опция **TURN** (**PLANE**-функция должна автоматически выполнять поворот без компенсационного перемещения), следует дополнительно определить поясняемый далее параметр **Подача? F**=. В качестве альтернативы подаче **F**, определяемой непосредственно вводом числового значения, можно выполнять поворот также с помощью **FMAX** (ускоренный ход) или **FAUTO** (подача из кадра **T**).

Если функция **PLANE AXIAL** используется в сочетании с функцией **STAY**, то оси вращения следует поворачивать в отдельном кадре позиционирования после функции **PLANE**.

- **Расстояние от точки вращения до вершины инструмента** (инкрементно): ЧПУ поворачивает инструмент (стол) вокруг вершины инструмента. С помощью параметра **PACCT** можно переместить точку вращения поворотного перемещения относительно текущей позиции вершины инструмета.





Обратите внимание!

- Если перед выполнением поворота инструмент находится на указанном расстоянии от заготовки, после поворота инструмент, рассматриваемый относительно, остается в той же позиции (см. илл. справа в центре, 1 = PACCT)
- Если перед выполнением поворота инструмент не находится на указанном расстоянии от заготовки, после поворота инструмент, рассматриваемый относительно, будет смещен относительно первоначальной позиии (см. илл. справа внизу, 1 = PACCT)

- **Подача? F=**: скорость движения по траектории, с которой инструмент должен поворачиваться

Оси вращения следует поворачивать в отдельном кадре

Если оси вращения нужно повернуть в отдельном кадре позиционирования (выбрана опция **STAY**), выполняются следующие действия:

Опасность столкновения!

Следует предварительно позиционировать инструмент так, чтобы при повороте не произошло столкновения инструмента и заготовки (зажимного приспособления).

- Выберите любую **PLANE**-функцию, определите автоматический поворот при помощи **STAY**. При отработке ЧПУ рассчитывает значения позиций имеющихся на станке осей вращения и записывает их в систмные параметры Q120 (ось A), Q121 (ось B) и Q122 (ось C)
- Определите кадр позиционирования с помощью рассчитанных ЧПУ значений углов

Примеры NC-кадров: поворот станка с круглым столом C и поворотным столом A на пространственный угол B+45°.

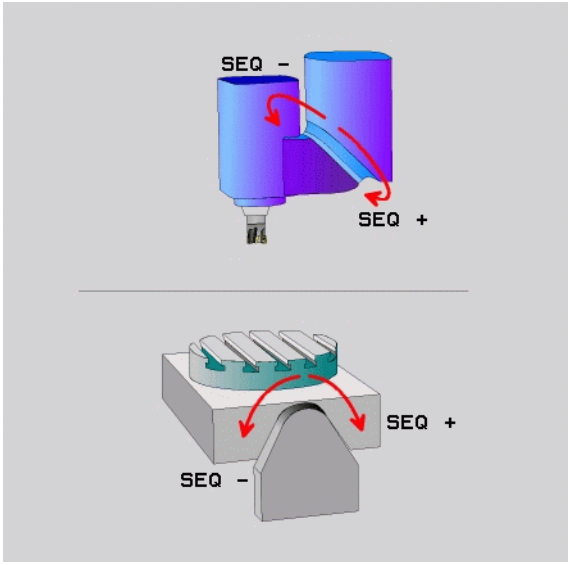
...	
12 L Z+250 R0 FMAX	Позиционирование на безопасную высоту
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY	Определение и активация PLANE-функции
14 L A+Q120 C+Q122 F2000	Позиционирование оси вращения с помощью значений, рассчитанных системой ЧПУ
...	Определение обработки на наклонной плоскости

Выбор альтернативных возможностей наклона: SEQ +/– (ввод в качестве опции)

На основании определенного оператором положения плоскости обработки система ЧПУ должна рассчитать соотвтствующее положение имеющихся на станке осей вращения. Как правило, всегда существует два варианта решения.

С помощью переключателя **SEQ** следует установить, какой вариант решения должна использовать система ЧПУ:

- **SEQ+** позиционирует основную ось так, что она принимает положительный угол. Основная ось - это 2-я ось вращения, ели считать от стола, или 1-я ось вращения, если считать от инструмента (в зависимости от конфигурации станка, см. также илл. справа вверху)
- **SEQ+** позиционирует основную ось так, что она принимает отрицательный угол



Если выбранное оператором при помощи **SEQ** решение находится вне области перемещения станка, ЧПУ выдает сообщение об ошибке **Угол не допускается**.

При использовании функции **PLANE AXIS** переключатель **SEQ** не имеет каких-либо функций.

Если **SEQ** не определен, ЧПУ рассчитывает решение следующим образом:

1. Сначала ЧПУ проверяет, находятся ли оба варианта решения в области перемещения осей вращения
2. Если это так, ЧПУ выбирает решение с наименьшей длиной пути
3. Если только одно решение находится в области перемещения, ЧПУ использует это решение
4. Если ни одно из решений не находится в области перемещения, ЧПУ выдает сообщение об ошибке **Угол не допускается**

Пример для станка с круглым столом C и поворотным столом A.
Запрограммированная функция: **PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0**

Конечный выключатель	Стартовая позиция	SEQ	Результат перемещения осей
Отсутствует	A+0, C+0	не прогр.	A+45, C+90
Отсутствует	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Отсутствует	A+0, C+0	–	A–45, C–90
Отсутствует	A+0, C–105	не прогр.	A–45, C–90
Отсутствует	A+0, C–105	+	A+45, C+90
Отсутствует	A+0, C–105	–	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	не прогр.	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	+	Сообщение об ошибке
Отсутствует	A+0, C-135	+	A+45, C+90

Выбор типа преобразования (ввод в качестве опции)

Для станков с круглым столом C существует функция, при помощи которой можно задать тип преобразования:



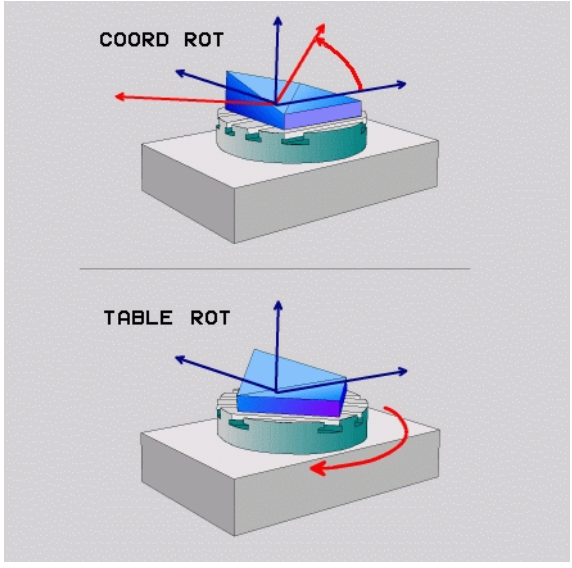
- **COORD ROT** задает поворот только системы координат на определенный угол поворота при помощи PLANE-функции. Круглый сто не перемещается, компенсация поворота осуществляется математически



- **TABLE ROT** задает позиционирование круглого стола на определенный угол поворота при помощи PLANE-функции. Компенсация осуществляется путем вращения заготовки

При использовании функции **PLANE AXIS** функции **COORD ROT** и **TABLE ROT** не имеют каких-либо функций.

Если функция **TABLE ROT** используется в сочетании с разворотом плоскости обработки и углом поворота 0, ЧПУ поворачивает стол на угол, определенный для разворота плоскости обработки.

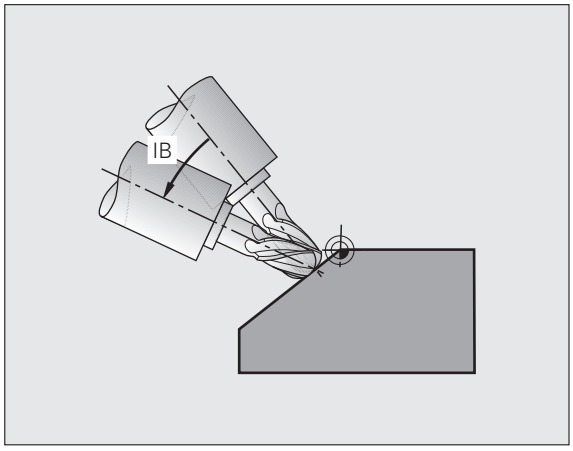


12.3 Наклонное фрезерование на наклонной плоскости

Функция

Благодаря новым функциям **PLANE** и **M128** можно выполнять **наклонное фрезерование** на наклоненной плоскости обработки. Для этого существует два варианта определения:

- Наклонное фрезерование путем инкрементного перемещения оси вращения
- Наклонное фрезерование через векторы нормали



Наклонное фрезерование на наклонной плоскости можно осуществить только при помощи радиусных фрез.

При использовании 45°-поворотных головок/поворотных столов можно определить угол наклона инструмента при резеровании и как пространственный угол. Для этого следует использовать **FUNCTION TCPM**.

Наклонное фрезерование путем инкрементного перемещения оси вращения

- Выведите инструмент из материала
- Активируйте M128
- Определите любую PLANE-функцию, учитывая процедуру работы при позиционировании
- Инкрементно переместите желаемый угол наклона на соответствующей оси при помощи кадра прямой

Примеры NC-кадров:

...	
N12 G00 G40 Z+50 M128 *	Позиционирование на безопасную высоту, активация M128
N13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE ABST50 F900 *	Определение и активация PLANE-функции
N14 G01 G91 F1000 B-17 *	Настройка угла наклона
...	Определение обработки на наклонной плоскости

12.4 Дополнительные функции для осей вращения

Подача в мм/мин по осям вращения A, B, C: M116 (ПО-опция 1)

Стандартная процедура работы

ЧПУ интерпретирует запрограммированную подачу по оси вращения в градусах в минуту (в программах с метричекой системой измерения (мм), а также в программах с дюймовой системой измерения). Таким образом, подача по таектории зависит от расстояния между центром инструмента и центром оси вращения.

Чем больше это расстояние, тем больше подача по траектории.

Скорость подачи в мм/мин по осям вращения с M116

Геометрия станка должна определяться производителем станков в описании кинематики.

M116 действует только при использовании круглых и вращающихся столов. При работе с поворотными головками M116 не может быть использована. Если станок оснащен комбинацией стол/головка, ЧПУ игнорирует оси вращения поворотной головки.

M116 также действует при активной наклоненной плоскости обработки и в комбинации с M128.

ЧПУ интерпретирует запрограммированную подачу по оси вращения как введенную в в мм/мин (либо 1/10 дюйм/мин). При этом ЧПУ рассчитывает в начале кадра подачу для данного кадра. Подача по оси вращения не изменяется во вемя отработки кадра, даже если инструмент приближается к центру осей вращения.

Действие

M116 действует на плоскости обработки M116 сбрасывается при помощи M117; в конце программы M116 также становится недействительной.

M116 становится действительной в начале кадра.

Перемещение осей вращения по оптимальному пути: M126

Стандартная процедура работы

Стандартная процедура работы ЧПУ при позиционировании осей вращения, индикация которых уменьшена до значний менее 360°, зависит от параметра станка 7682. В параметре установлено, должна ли система ЧПУ подводить инсрумент на разницу заданной и фактической позиций или всегда (также если M126 не используется) выполнять подвод к запрограммированной позиции по кратчайшему пути. Примеры:

Фактическая позиция	Заданная позиция	Путь перемещения
350°	10°	–340°
10°	340°	+330°

Процедура работы с M126

С помощью M126 система ЧПУ перемещает ось вращения, индикация которой уменьшена до значения менее 360°, по крачайшему пути. Примеры:

Фактическая позиция	Заданная позиция	Путь перемещения
350°	10°	+20°
10°	340°	–30°

Действие

M126 становится действительной в начале кадра.

Сброс M126 производится при помощи M127; в конце программы M126 тоже становится недействительной.

Сокращение индикации оси вращения до значения менее 360°: M94

Стандартная процедура работы

Система ЧПУ перемещает инструмент от текущего значения угла к заданному программой значению угла.

Пример:

Текущее значение угла:	538°
Запрограммированное значение угла:	180°
Фактический путь движения:	-358°

Процедура работы с M94

Система ЧПУ уменьшает текущее значение угла в начале кадра до значения менее 360° и затем перемещает инструент на запрограммированное значение. Если активно несколько осей вращения, M94 сокращает индикацию всех осй вращения. В качестве альтернативного варианта можно ввести ось вращения за M94. Тогда ЧПУ сократит индикаию только данной оси.

Примеры NC-кадров

Сокращение значений индикации всех активных осей вращения:

```
N50 M94 *
```

Сокращение значения индикации только C-оси:

```
N50 M94 C *
```

Сокращение индикации всех активных осей вращения с последующим перемещением на запрограммированное значние при помощи C-оси:

```
N50 G00 C+180 M94 *
```

Действие

M94 действует только в том кадре программы, в котором M94 была запрограммирована.

M94 становится действительной в начале кадра.

Автоматическая коррекция геометрии станка при работе с осями поворота: M114 (ПО-опция 2)

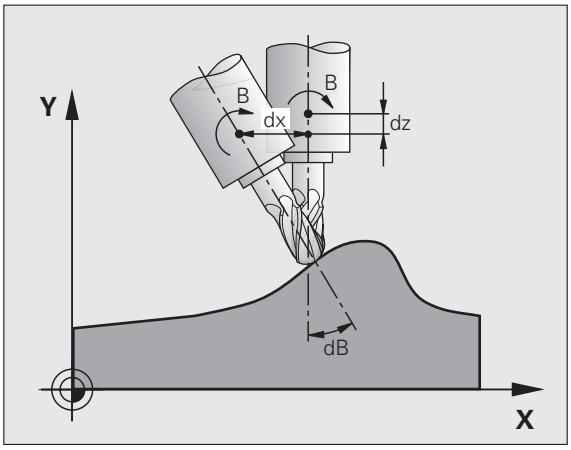
Стандартная процедура работы

ЧПУ перемещает инструмент на установленные в программе обработки позиции. Если в программе изменяется положение одной из осей поворота, то постпроцессор должен рассчитать возникшее в связи с этим смещение по линйным осям и произвести перемещение в кадре позиционирования. Так как в этом случае геометрия станка тоже имеет значение, для каждого станка должна рассчитываться отдельная NC-программа.

Процедура работы с M114

Геометрия станка должна быть определена производителем станков в описании кинематики.

Если в программе меняется положение управляемой оси поворота, ЧПУ автоматически компенсирует смещение интрумента с помощью трехмерной поправки на длину. Так как геометрия станка сохраняется в параметрах станка, ЧПУ также автоматически компенсирует смещения для заданного станка. Программы должны рассчитываться постпроцессором только один раз, даже если они отрабатываются на разных станках с ЧПУ.



Если у используемого станка отсутствуют оси поворота (поворот головки осуществляется вручную, головка позиционируется с помощью PLC), можно вслед за M114 ввести действительное положение поворотной головки (например, M114 B+45, Q-параметры допускаются).

Поправка на радиус инструмента должна учитываться CAD-системой или постпроцессором. Запрограммированная ппправка на радиус RL/RR приводит к появлению сообщения об ошибке.

Если ЧПУ производит поправку на длину инструмента, запрограммированная подача относится к вершине инструента, в прочих случаях - к точке привязки инструмента.

Если ваш станок оснащен управляемой поворотной головкой, можно прерывать выполнение программы и изменять положение оси поворота (например, с помощью маховичка).

С помощью функции ПОИСК КАДРА N можно затем продолжить программу обработки с места прерывания. ЧПУ автоматчески учитывает новое положение оси поворота, если функция M114 активна.

Чтобы изменить положение оси поворота с помощью маховичка во время выполнения программы, используйте M118 в комбинации с M128.

Действие

M114 становится действительной в начале кадра, M115 в конце кадра. M114 недействительна, если поправка на радиус нструмента активна.

Сброс M114 осуществляется с помощью M115. В конце программы M114 также становится недействительной.

Сохранение положения вершины инструмента при позиционировании осей поворота (TCPM): M128 (ПО-опция 2)

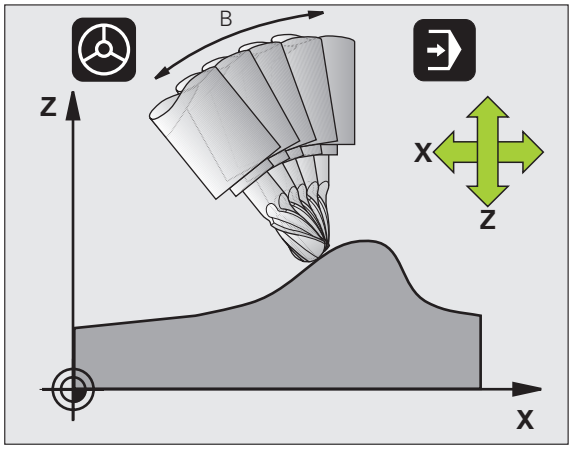
Стандартная процедура работы

ЧПУ перемещает инструмент в позицию, заданную в программе обработки. Если в программе изменяется положени одной из осей поворота, следует рассчитать возникшее в связи с этим смещение по линейным осям и произвест перемещение в кадре позиционирования.

Процедура работы с M128 (TCPM: Tool Center Point Management)

Геометрия станка должна быть определена производителем станков в описании кинематики.

Если в программе изменяется положение управляемой оси поворота, в процессе поворота положение вершины инструмента по отношению к заготовке не изменяется.



Используйте **M128** в сочетании с **M118**, если во время выполнения программы нужно будет изменить положение осей поворота с помощью маховичка. Совещение позиционирования маховичком осуществляется при активной **M128** в фиксированной системе координат станка.

Опасность столкновения при наличии торцевых зубцов вдоль осей поворота!

Следует менять положение оси поворота лишь после вывода инструмента из материала. В противном случае при выходе из зубчатого зацепления контур может быть поврежден.

За **M128** можно ввести еще одну подачу, на которой ЧПУ выполнит компенсационные перемещения по линейным осям. Если подача не введена или превышает установленную в параметре станка 7471, действует подача из параметра станка 7471.

Перед позиционированием с использованием **M91** или **M92** или перед **T**-кадром: выполните сброс **M128**.

Во избежание повреждений контура разрешается применять только радиусную фрезу при использовании **M128**.

Длина инструмента должна относиться к центру наконечника радиусной фрезы.

Если **M128** активна, ЧПУ отображает в индикации состояния символ .

M128 при использовании поворотных столов

Если движение поворотного стола программируется при активной функции **M128**, ЧПУ поворачивает систему координат соответствующим образом. Если оператор выполняет поворот, например, оси C на 90° (путем позиционирования или смещения нулевой точки) и затем программирует перемещение по оси X, ЧПУ совершает движение вдоль оси станка Y.

ЧПУ также преобразует координаты заданной точки привязки, которая смещается перемещением круглого стола.

M128 при трехмерной коррекции инструмента

Если при активной функции **M128** и активной поправке на радиус **G41/G42** оператор выполняет трехмерную коррекцию инструмента, ЧПУ при определенной геометрии станка позиционирует оси вращения автоматически.

Действие

M128 становится действительной в начале кадра, **M129** - в конце кадра. **M128** также действует и в режимах ручного управления и остается активной после смены режима работы. Подача для компенсационного перемещения действительна до тех пор, пока не будет запрограммирована новая подача, или н будет выполнен сброс функции **M128** с помощью **M129**.

Сброс **M128** производится с помощью **M129**. Если в режиме выполнения программы выбирается новая программа, ЧПУ так же выполняет сброс **M128**.

Примеры NC-кадров

Выполнение компенсационных перемещений с подачей 1000 мм/мин:

```
N50 G01 G41 X+0 Y+38.5 IB-15 F125 M128 F1000 *
```

Наклонное фрезерование с неуправляемыми осями вращения

Если на станке имеются неуправляемые оси вращения (так называемые оси счетчика), в сочетании с M128 оператор может выполнять регулируемую обработку также с помощью этих осей.

При этом выполните действия в указанной последовательности:

1. Переместите оси вращения вручную на желаемую позицию. M128 в это время должна быть неактивной
2. Активируйте M128: ЧПУ считывает фактические значения всех имеющихся осей вращения, рассчитывает новую позицию центра инструмента и актуализирует индикацию позиции
3. Требуемое компенсационное перемещение система ЧПУ выполняет в следующем кадре позиционирования
4. Выполните обработку
5. В конце программы выполните сброс M128 с помощью M129 и переместите оси вращения в начальное положение

ЧПУ контролирует фактическую позицию неуправляемых осей вращения, пока M128 активна. Если фактическая позиия отклоняется от определенного производителем станков значения заданной позиции, ЧПУ выдает сообщение об ошибке и прерывает выполнение программы.

Пересечения M128 и M114

M128 - это модификация функции M114.

M114 рассчитывает в геометрии требуемые компенсационные перемещения **перед** выполнением соответствующего NC-кадра. ЧПУ рассчитывает компенсационное перемещение так, что оно выполняется до конца соответствующего NC-кадра.

M128 рассчитывает все компенсационные перемещения в реальном времени, требуемые компенсационные перемещеня выполняются системой ЧПУ незамедлительно, после того, как возникает необходимость в них вследствие перемещения оси вращения.

Использование одновременно активных функций **M114** и **M128** не разрешается, так как при этом произойдет взаимное наложение функций, что может привести к повреждению заготовки. ЧПУ выдаст соответствующее сообщение об ошибке.

Точный останов на углах с нетангенциальными переходами: M134

Стандартная процедура работы

ЧПУ перемещает инструмент при позиционировании с осями вращения так, что на нетангенциальных переходах контуров вставляется элемент перехода. Переход контура зависит от ускорения, толчка и установленного допуска отклонения от контура.

Стандартную процедуру работы ЧПУ можно изменить при помощи параметра станка 7440 так, что при выборе программы функция M134 будет активироваться автоматически, смотри „Общие параметрыпользователя”, страница 562.

Процедура работы с M134

ЧПУ перемещает инструмент при позиционировании с осями вращения так, что на нетангенциальных переходах контуров выполняется точный останов.

Действие

M134 становится действительной в начале кадра, M135 - в конце кадра.

Сброс M134 осуществляется с помощью M135. Если в режиме выполнения программы выбирается новая программа, ЧПУ тк же выполняет сброс M134.

Выбор осей поворота: M138

Стандартная процедура работы

При использовании функций M114, M128 и "Поворот плоскости обработки" ЧПУ учитывает оси вращения, установленные производителем станков в параметрах станка.

Процедура работы с M138

ЧПУ учитывает в приведенных выше функциях только те оси поворота, которые были определены оператором с помощью M138.

Действие

M138 становится действительной в начале кадра.

Сброс M138 осуществляется повторным программированием M138 без указания осей поворота.

Примеры NC-кадров

Для приведенных выше функций учитывается только ось поворота C:

```
N50 G00 Z+100 R0 M138 C *
```

Учет кинематики станка в ФАКТИЧЕСКОЙ/ЗАДАННОЙ позициях в конце кадра: M144 (ПО-опция 2)

Стандартная процедура работы

ЧПУ перемещает инструмент в позицию, установленную в программе обработки. Если в программе изменяется позция одной из осей поворота, следует рассчитать возникшее в связи с этим смещение по линейным осям и произвсти перемещение в кадре позиционирования.

Процедура работы с M144

ЧПУ учитывает изменение кинематики станка, которое происходит в индикации положения, например, при замене шпинделя-насадки. Если в программе изменяется позиция управляемой оси поворота, во время поворота также изменяется позиция вершины инструмента по отношению к заготовке. Возникшее смещение перерассчитывается в идикации позиции.

Позиционирование с помощью M91/M92 при активной функции M144 разрешено.

Индикация позиции в режимах работы ВЫПОЛНЕНИЕ ПРОГРАММЫ В АВТОМАТИЧЕСКОМ РЕЖИМЕ и ПОКАДРОВОЕ ВЫПОЛНЕНИЕ РОГРАММЫ изменяется только после того, как оси поворота достигнут своего конечного положения.

Действие

M144 становится действительной в начале кадра. M144 не действует в сочетании с M114, M128 или функцией "Поворот плоскости обработки".

Программирование M145 отменяет функцию M144.

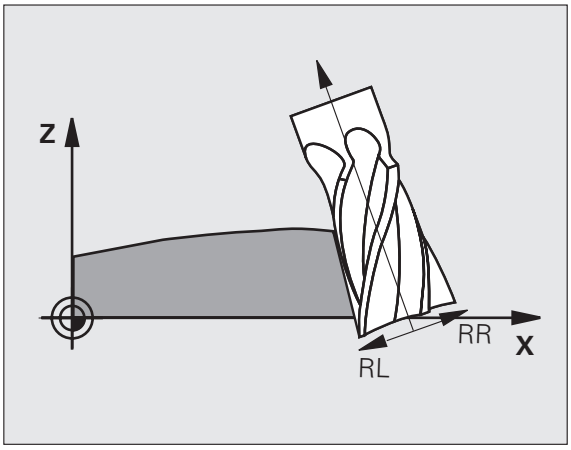
Геометрия станка должна быть определена производителем станков в описании кинематики.

Производитель станков устанавливает принцип действия в режимах работы автоматики и режимах ручного управления. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

12.5 Peripheral Milling: трехмерная поправка на радиус с ориентацией инструмента

Применение

При использовании функции "Peripheral Milling" ЧПУ смещает инструмент перпендикулярно направлению движения и перпндикулярно направлению инструмента на сумму дельта-значений **DR** (таблица инструментов и **T**-кадр). Направление коррекции устанавливается с помощью поправки на радиус **G41/G42** (см. илл. справа вверху, направление движения Y+).



Чтобы система ЧПУ могла достичь заданной ориентации инструмента, следует активировать функцию **M128** (смотри „Сохранение положения вершины инструмента при позиционировании осей поворота (TCPM): M128 (ПО-опция 2)” на странице 405), а затем активировать поправку на радиус инструмента. Тогда ЧПУ автоматически позиционирует оси вращения станка таким образом, чтобы инструмент достиг ориентации инструмента с активной коррекцией, заданной с поощью координат осей вращения.

Эта функция возможна только на станках, в которых для конфигурации осей поворота можно определить пространственный угол. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

ЧПУ может автоматически позиционировать оси вращения не на всех станках. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

Обратите внимание на то, что ЧПУ выполняет коррекцию на определенные **дельта-значения**. Определенный в таблице инструментов радиус инструмента R не влияет на коррекцию.

Опасность столкновения!

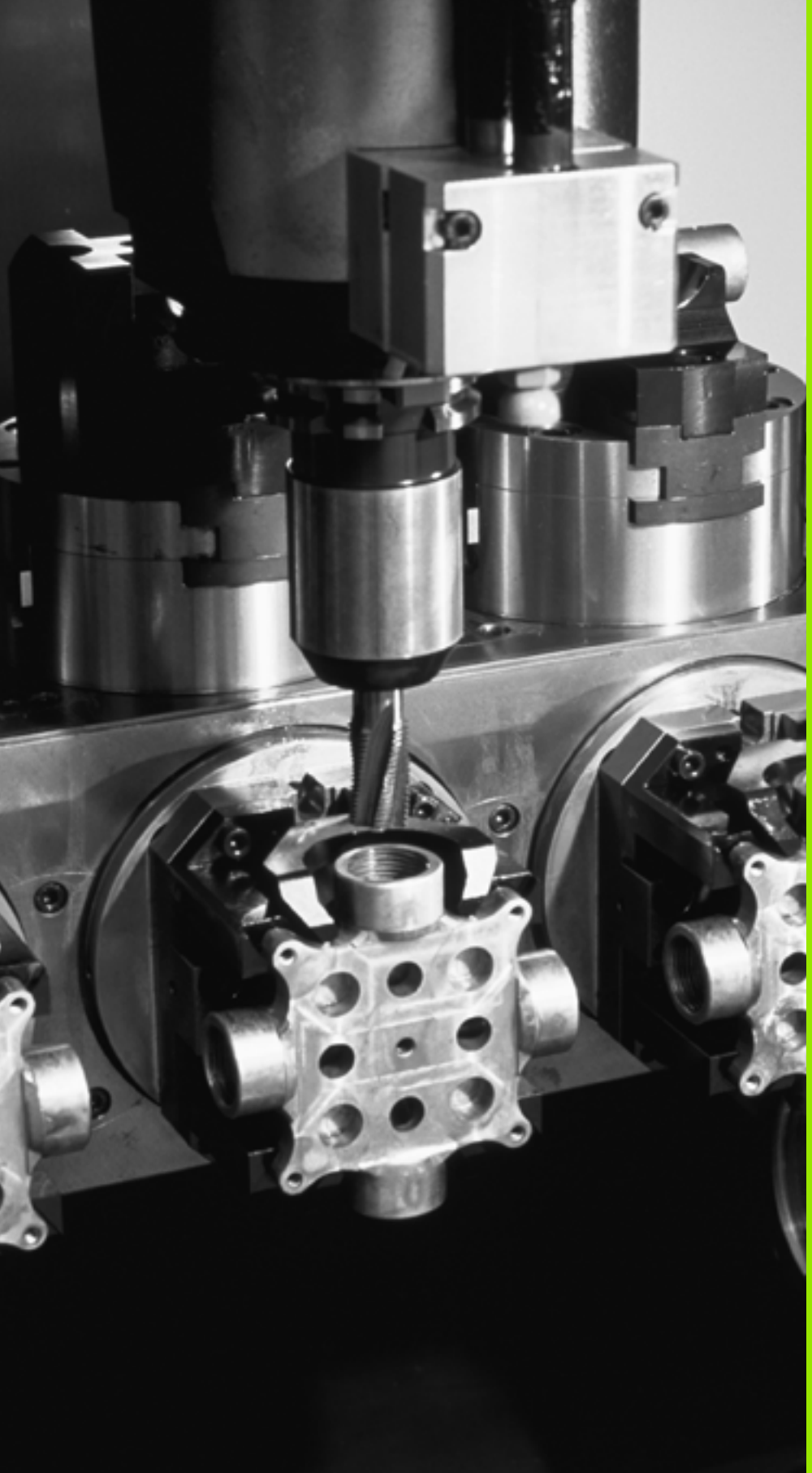
При использовании станков, оси вращения которых допускают наличие только ограниченной области перемещения, во время автоматического позиционирования могут появиться движения, для выполнения которых будет необходим, например, поворот стола на 180°. Обратите внимание на риск столкновения головки с заготовкой или с зажимными приспособлениями.

Ориентацию инструмента можно определить с помощью G01-кадра, как описано ниже.

Пример: определение ориентации инструмента с помощью M128 и координат осей вращения

N10 G00 G90 X-20 Y+0 Z+0 B+0 C+0 *	Предварительное позиционирование
N20 M128 *	Активация M128
N30 G01 G42 X+0 Y+0 Z+0 B+0 C+0 F1000 *	Активация поправки на радиус
N40 X+50 Y+0 Z+0 B-30 C+0 *	Регулировка оси вращения (ориентация инструмента)

12.5 Peripheral Milling: трехмерная поправка на радиус с ориентацией инструмента



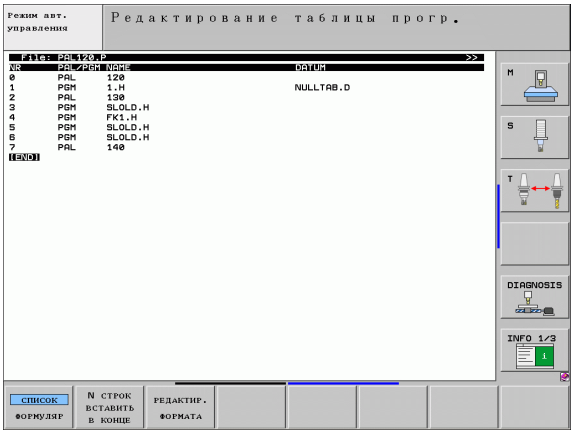
13

Программирование: управление паллетами

13.1 Управление паллетами

Применение

Управление паллетами - это функция, зависящая от станка. Ниже описываются функции в стандартном количестве. Дополнительно изучите указания инструкции по облуживанию станка.



Таблицы паллетов применяются в центрах обработки вместе с устройствами смены паллетов: таблица паллетов вызывает для различных паллетов относящиеся к ним программы обработки и активирует смещение нулевых точек или таблицы нулевых точек.

Можно также использовать таблицы паллетов для поочередной отработки различных программ с разными точками привязки.

Таблицы паллетов содержат следующие сведения:

- **PAL/PGM** (запись строго обязательна):
  Обозначение паллета или NC-программы (выберите с помощью клавиши ENT или NO ENT)
- **NAME** (запись строго обязательна):
  Имя паллета или имя программы. Имена паллетов устанавливает производитель станков (соблюдайте указания инструкции по обслуживанию станка). Имена программ должны сохраняться в той же директории, что и таблицы паллетов, в противном случае нужно полностью ввести путь к программе
- **PALPRESET** (запись по выбору оператора):
  Номер предустановки из таблицы предустановок паллетов. Определенный здесь номер предустановки интерпретируется системой ЧПУ как точка привязки паллета (запись **PAL** в столбце **PAL/PGM**). Предустановку паллета можно использовать для компенсации механических расхождений между паллетами. Предустановку паллета можно автоматически активировать и при смене паллета
- **PRESET** (запись по выбору оператора):
  Номер предустановки из таблицы предустановок. Определенный здесь номер предустановки ЧПУ интерпретирует либо как точку привязки паллетов (запись **PAL** в столбце **PAL/PGM**), либо как точку привязки заготовки (запись **PGM** в строке **PAL/PGM**). Если на станке активна таблица предустановок паллетов, то столбец **PRESET** следует использовать только для точек привязки заготовки
- **DATUM** (запись по выбору оператора):
  Имя таблицы нулевых точек. Таблицы нулевых точек должны сохраняться в той же директории, что и таблицы паллетов, в противном случае нужно полностью ввести путь к таблице нулевых точек. Нулевые точки из таблицы нулевых точек активируются в NC-программе с помощью цикла 7 **СМЕЩЕНИЕ НУЛЕВОЙ ТОЧКИ**

- **X, Y, Z** (запись по выбору оператора, возможны дополнительные оси):
  При использовании имен паллетов запрограммированные координаты относятся к нулевой точке станка. При испльзовании NC-программ запрограммированные координаты относятся к нулевой точке паллетов. Эти записи служат для перезаписи последней точки привязки, установленной оператором в режиме ручного управления. С помощь дополнительной функции M104 можно снова активировать последнюю установленную точку привязки. При нажатии лавиши “Присвоение фактической позиции” ЧПУ активирует окно, с помощью которого можно вводить разные токи ЧПУ в качестве точек привязки (см. нижеприведенную таблицу)

Позиция	Значение
Фактические значения	Введите координаты текущей позиции инструмента относительно активной системы координат
Референтные значения	Введите координаты текущей позиции инструмента относительно нулевой точки станка
Значения измерения **ФАКТ**	Введите координаты относительно активной системы координат последней прошедшей ощупывание в режиме ручнго управления точки привязки
Значения измерения **REF**	Введите координаты относительно нулевой точки станка последней прошедшей ощупывание в режиме ручного управления точки привязки

С помощью клавиш со стрелками и клавиши ENT выберите позицию, которую следует присвоить. Затем выберите с помощью Softkey ВСЕ ЗНАЧЕНИЯ сохранение ЧПУ соответствующих координат всех активных осей в таблицу паллетов. При нажатии Softkey ТЕКУЩЕЕ ЗНАЧЕНИЕ ЧПУ сохраняет координату той оси, на которой в данный момент находится курсор в таблице паллетов.

Если в NC-программе не определены паллеты, то запрограммированные координаты относятся к нулевой точке стака. Если не определена ни одна запись, активной остается точка привязки, заданная вручную.

Функция редактирования	Softkey
Переход в начало таблицы	НАЧАЛО
Переход в конец таблицы	КОНЕЦ

Функция редактирования	Softkey
Переход к предыдущей странице таблицы	СТРАНИЦА ↑
Переход к следующей странице таблицы	СТРАНИЦА ↓
Вставить строку в конце таблицы	ВСТАВИТЬ СТРОКУ
Удалить строку в конце таблицы	УДАЛИТЬ СТРОКУ
Выбрать начало следующей строки	СЛЕД. СТРОКА
Добавить допустимое для ввода количество строк в конце таблицы	N СТРОК ВСТАВИТЬ В КОНЦЕ
Копировать подсвеченное поле (2-я панель Softkey)	КОПИРОВ. АКТУАЛ. ЗНАЧЕНИЕ
Добавить скопированное поле (2-я панель Softkey)	ВСТАВИТЬ КОПИР. ЗНАЧЕНИЕ

Выбор таблицы паллетов

- В режиме "Программирование/редактирование" или в режиме отработки программы выберите управление файлами, ажав клавишу PGM MGT
- Отобразите файлы типа .P: нажмите клавиши Softkey ВЫБОР ТИПА и ИНДИКАЦИЯ .P
- Выберите таблицу паллетов с помощью клавиш со стрелками или введите имя для новой таблицы
- Подтвердите выбор клавишей ENT

Выйдите из файла паллетов

- Выберите управление файлами: нажмите клавишу PGM MGT
- Выберите другой тип файла: нажмите Softkey ВЫБОР ТИПА и Softkey для выбора нужного типа файла, например, ИНДИКАЦИЯ .H
- Выберите нужный файл

Управление точками привязки паллетов с помощью таблицы предустановок паллетов



Конфигурация таблицы предустановок паллетов создается производителем станков, следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка!

Наряду с таблицей предустановок для управления точками привязки заготовки в наличии имеется также таблиц предустановок для управления точками привязки паллетов. С их помощью можно управлять точками привязки паллетов независимо от точек привязки заготовки.

С помощью точек привязки паллетов можно, например, простым способом компенсировать механически обусловленую разницу между отдельными паллетами.

Для регистрации точек привязки паллетов в функциях ощупывания, выполняемых вручную, имеется дополнительня клавиша Softkey, с помощью которой можно сохранить результаты ощупывания в таблице предустановок паллетов (смотри „Сохранение значений измерения в таблице предустановок паллетов” на странице 462).



Одновременно могут быть активны только одна точка привязки заготовки и одна точка привязки паллета. Дейстие обеих точек привязки суммируется.

Номер активной предустановки паллетов ЧПУ отображает в дополнительной индикации состояния (смотри „Общая информация о паллетах (рейтер PAL)” на странице 80).

Работа с таблицей предустановок паллетов



Изменения в таблицу предустановок паллетов разрешено вносить только после согласования с производителем станков!

Если производитель станков активировал таблицу предустановок паллетов, можно редактировать таблицу предстановок паллетов в режиме работы **Ручное управление**:

- Выберите режим работы "Ручное управление" или "Эл. маховичок"



- Выберите таблицу предустановок: нажмите клавишу Softkey ТАБЛИЦА ПРЕДУСТАНОВОК
- Перейдите к следующей панели клавиш Softkey



- Выберите таблицу предустановок паллетов: нажмите клавишу Softkey ТАБЛИЦА ПРЕДУСТАНОВОК ПАЛЛЕТОВ. Система ЧПУ отобразит дополнительные клавиши Softkey: см. таблицу ниже

Предлагаются функции редактирования, указанные ниже:

Функция редактирования в режиме таблиц	Softkey
Переход в начало таблицы	НАЧАЛО
Переход в конец таблицы	КОНЕЦ
Переход к предыдущей странице таблицы	СТРАНИЦА
Переход к следующей странице таблицы	СТРАНИЦА
Вставить отдельную строку в конце таблицы	ВСТАВИТЬ СТРОКУ
Удалить отдельную строку в конце таблицы	УДАЛИТЬ СТРОКУ
Включение/выключение функции редактирования	РЕДАКТИР. ВЫК ВКЛ
Активация точки привязки паллета текущей выбранной строки (2-я панель Softkey)	ПРЕДУСТ. АКТИВ.
Деактивация активной в данный момент точки привязки паллета (2-я панель Softkey)	DEACTIVATE PRESET
Непосредственно назначить фактическую позицию оси вращения в качестве новой предустановки паллета: функция сохраняет точку привязки только на той оси вращения, на которой уже находится курсор. Не допускается использование функции для линейных осей (2-я панель Softkey)	

Отработка файла паллетов

Параметр станка определяет, как будет отрабатываться таблица паллетов: покадрово или непрерывно.

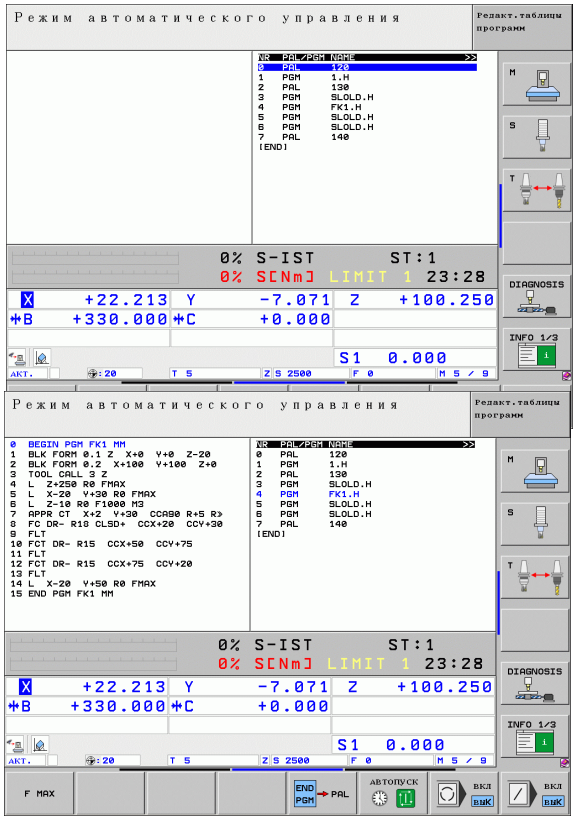
Если с помощью параметра станка 7246 активирована проверка применения инструмента, можно проверить срок службы всех используемых в данном паллете инструментов (смотри „Проверка использования инструмента” на странице 175).

- В режиме "Выполнение программы в автоматическом режиме" или "Покадровое выполнение программы" выберите управление файлами нажатием клавиши PGM MGT
- Отобразите файлы типа .P: нажмите клавиши Softkey ВЫБОР ТИПА и ИНДИКАЦИЯ .P
- Выберите таблицу паллетов с помощью клавиш со стрелками, подтвердите выбор клавишей ENT
- Отработайте таблицу паллетов: нажмите клавишу NC-старт, ЧПУ отработает паллеты так, как это определено в параметре станка 7683

Разделение экрана дисплея во время отработки таблицы паллетов

Если оператору нужно одновременно видеть содержимое программы и содержимое таблицы паллетов, следует выбать разделение экрана дисплея ПРОГРАММА + ПАЛЛЕТ. Тогда во время отработки ЧПУ отображает в левой части дисплея программу, а в правой части - паллет. Чтобы посмотреть содержимое программы перед отработкой, следует выполнить действия, указанные ниже:

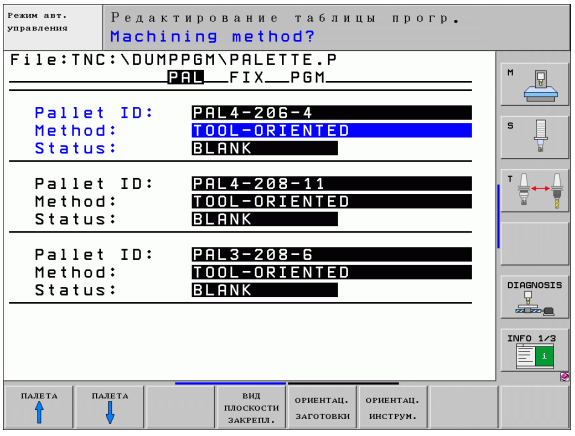
- Выберите таблицу паллетов
- С помощью клавиш со стрелками выберите программу, которую намерены проконтролировать
- Нажмите Softkey ОТКРЫТЬ ПРОГРАММУ: ЧПУ покажет выбранную программу на дисплее. Теперь можно листать страницы программы с помощью клавиш со стрелками
- Вернитесь в таблицу паллетов: нажмите Softkey END PGM



13.2 Работа с паллетами при обработке, ориентированной на инструмент

Применение

Управление паллетами в сочетании с обработкой, ориентированной на инструмент, - это функция, зависящая от станка. Ниже описываются функции в стандартном количестве. Дополнительно изучите указания инструкции по облуживанию станка.



Таблицы паллетов применяются в центрах обработки вместе с устройствами смены паллетов: таблица паллетов вызывает для различных паллетов относящиеся к ним программы обработки и активирует смещение нулевых точек или таблицы нулевых точек.

Можно также использовать таблицы паллетов для поочередной отработки различных программ с разными точками привязки.

Таблицы паллетов содержат следующие сведения:

- **PAL/PGM** (запись строго обязательна):
  Запись **PAL** определяет обозначение для паллета, с помощью **FIX** обозначается плоскость зажима, а с помощью **PGM** вводятся данные заготовки
- **W-STATE** :
  Текущее состояние обработки. С помощью состояния обработки определяется, насколько продвигается вперед поцесс обработки. Введите для необработанной заготовки **BLANK**. ЧПУ изменит эту запись во время обработки на **INCOMPLETE** и, по окончании полной обработки, на **ENDED**. Записью **EMPTY** обозначается место, на котором не закреплена заготовка и не должна происходить обработка
- **METHOD** (запись строго обязательна):
  Данные о том, по какому методу выполняется оптимизация программы. При вводе **WPO** осуществляется обработка, ориентированная на заготовку. При вводе **TO** осуществляется обработка для части, ориентированной на инструмент. Чтобы включить последующие заготовки в обработку, ориентированную на инструмент, следует применить запись **CTO** (continued tool oriented). Обработка, ориентированная на инструмент, также возможна при закреплении одного паллета, н не допускается для нескольких паллетов
- **NAME** (запись строго обязательна):
  Имя паллета или имя программы. Имена паллетов устанавливает производитель станков (соблюдайте указания инструкции по обслуживанию станка). Программы должны сохраняться в той же директории, что и таблицы паллетов, в противном случае нужно полностью вводить путь к программе

- **PALPRESET** (запись по выбору оператора):
  Номер предустановки из таблицы предустановок паллетов. Определенный здесь номер предустановки интерпретируется системой ЧПУ как точка привязки паллета (запись **PAL** в столбце **PAL/PGM**). Предустановку паллета можно использовать для компенсации механических расхождений между паллетами. Предустановку паллета также можно автоматически активировать при смене паллета
- **PRESET** (запись по выбору оператора):
  Номер предустановки из таблицы предустановок. Определенный здесь номер предустановки ЧПУ интерпретирует либо как точку привязки паллета (запись **PAL** в столбце **PAL/PGM**), либо как точку привязки заготовки (запись **PGM** в строке **PAL/PGM**). Если на станке активна таблица предустановок паллетов, столбец **PRESET** следует использовать только для точек привязки заготовки.
- **DATUM** (запись по выбору оператора):
  Имя таблицы нулевых точек. Таблицы нулевых точек должны сохраняться в той же директории, что и таблицы паллетов, в противном случае нужно полностью ввести путь к таблице нулевых точек. Нулевые точки из таблицы нулевых точек активируются в NC-программе с помощью цикла 7 **СМЕЩЕНИЕ НУЛЕВОЙ ТОЧКИ**
- **X, Y, Z** (запись по выбору оператора, возможны дополнительные оси):
  При использовании паллетов и зажимов запрограммированные координаты относятся к нулевой точке станка. Пр использовании NC-программ запрограммированные координаты относятся к нулевой точке паллеты или нулевой точке зажима. Эти записи служат для перезаписи последней точки привязки, установленной оператором в режиме ручного управления. С помощью дополнительной функции M104 можно снова активировать последнюю установленную точку привязки. При нажатии клавиши “Присвоение фактической позиции” ЧПУ активирует окно, с помощью которого можно вводить разные точки ЧПУ в качестве точек привязки (см. нижеприведенную таблицу)

Позиция	Значение
Фактические значения	Введите координаты текущей позиции инструмента относительно активной системы координат
Референтные значения	Введите координаты текущей позиции инструмента относительно нулевой точки станка
Значения измерения **ФАКТ**	Введите координаты относительно активной системы координат последней прошедшей ощупывание в режиме ручнго управления точки привязки
Значения измерения **REF**	Введите координаты относительно нулевой точки станка последней прошедшей ощупывание в режиме ручного управления точки привязки

С помощью клавиш со стрелками и клавиши ENT выберите позицию, которую следует присвоить. Затем выберите с помощью Softkey ВСЕ ЗНАЧЕНИЯ сохранение ЧПУ соответствующих координат всех активных осей в таблицу паллетов. При нажатии Softkey ТЕКУЩЕЕ ЗНАЧЕНИЕ ЧПУ сохраняет координату той оси, на которой в данный момент находится курсор в таблице паллетов.

Если в NC-программе не определены паллеты, то запрограммированные координаты относятся к нулевой точке стака. Если не определена ни одна запись, активной остается точка привязки, заданная вручную.

- **SP-X, SP-Y, SP-Z** (запись по выбору оператора, возможны дополнительные оси):
  Для осей могут указываться безопасные позиции, которые с помощью SYSREAD FN18 ID510 NR 6 можно считывать из NC-макроса. С помощью SYSREAD FN18 ID510 NR 5 можно определить, было ли в столбце запрограммировано какое-либо значение. Подвод указанным позициям осуществляется только в том случае, если в NC-макросе эти значения были считаны и соотвтствующим образом запрограммированы.
- **CTID** (запись выполняется с помощью ЧПУ):
  Идентификационный номер контекста назначается системой ЧПУ и содержит указания по продвижению обработки. Если запись будет удалена или изменена, повторный вход в обработку станет невозможен

Функция редактирования в режиме таблиц	Softkey
Переход в начало таблицы	НАЧАЛО
Переход в конец таблицы	КОНЕЦ
Переход к предыдущей странице таблицы	СТРАНИЦА
Переход к следующей странице таблицы	СТРАНИЦА
Вставить строку в конце таблицы	ВСТАВИТЬ СТРОКУ
Удалить строку в конце таблицы	УДАЛИТЬ СТРОКУ
Выбрать начало следующей строки	СЛЕД. СТРОКА
Добавить допустимое для ввода количество строк в конце таблицы	N СТРОК ВСТАВИТЬ В КОНЦЕ
Редактирование формата таблицы	РЕДАКТИР. ФОРМАТА

Функция редактирования в режиме формуляра	Softkey
Выбор предыдущего паллета	ПАЛЕТА ↑
Выбор следующего паллета	ПАЛЕТА ↓
Выбор предыдущего зажима	ЗАКРЕПЛ. ↑
Выбор следующего зажима	ЗАКРЕПЛ. ↓
Выбор предыдущей заготовки	ЗАГОТОВКА ↑
Выбор следующей заготовки	ЗАГОТОВКА ↓
Переход в плоскость паллетов	ВИД НА УРОВЕНЬ ПАЛЕТ
Переход в плоскость зажима	ВИД ПЛОСКОСТИ ЗАКРЕПЛ.
Переход в плоскость заготовки	ВИД ПЛОСК. ЗАГОТОВКИ
Выбор стандартного представления паллета	ПАЛЕТА ДЕТАЛЬ ПАЛЕТА
Выбор детального представления паллета	ПАЛЕТА ДЕТАЛЬ ПАЛЕТА
Выбор стандартного представления зажима	ЗАЖИМ ДЕТАЛЬ ЗАЖИМ
Выбор детального представления зажима	ЗАЖИМ ДЕТАЛЬ ЗАЖИМ
Выбор стандартного представления заготовки	ЗАГОТОВКА ДЕТАЛЬ ЗАГОТОВКА
Выбор детального представления заготовки	ЗАГОТОВКА ДЕТАЛЬ ЗАГОТОВКА
Вставить паллет	ВСТАВИТЬ ПАЛЕТУ
Добавить зажим	ВСТАВИТЬ ЗАКРЕПЛ.
Добавить заготовку	ВСТАВИТЬ ЗАГОТОВКУ

Функция редактирования в режиме формуляра	Softkey
Удалить паллет	УДАЛИТЬ ПАЛЕТУ
Удалить зажим	УДАЛИТЬ ЗАКРЕПЛ.
Удалить заготовку	УДАЛИТЬ ЗАГОТОВКУ
Удалить буферную память	БУФЕРНУЮ ПАМЯТЬ ОЧИЩАТЬ
Обработка с оптимизацией инструмента	ОРИЕНТАЦ. ИНСТРУМ.
Обработка с оптимизацией заготовки	ОРИЕНТАЦ. ЗАГОТОВКИ
Объединение или разделение операций обработки	СОЕДИНЕН. РАЗ-ДЕЛЕНЫ
Обозначить плоскость как пустую	СВОБОД. МЕСТО
Обозначить плоскость как необработанную	ЗАГОТОВКА

Выбор файла паллетов

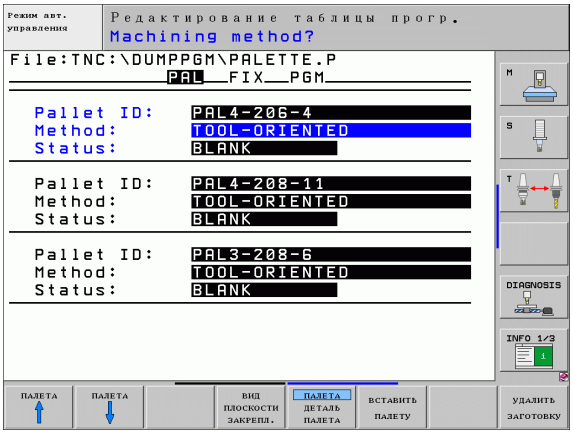
- В режиме "Программирование/редактирование" или в режиме отработки программы выберите управление файлами, ажав клавишу PGM MGT
- Отобразите файлы типа .P: нажмите клавиши Softkey ВЫБОР ТИПА и ИНДИКАЦИЯ .P
- Выберите таблицу паллетов с помощью клавиш со стрелками или введите имя для новой таблицы
- Подтвердите выбор клавишей ENT

Настройка файла паллетов для работы с формуляром ввода

Работа с паллетами при выполнении обработки, ориентированной на инструмент или на заготовку, подразделяется на три уровня:

- уровень паллетов **PAL**
- уровень зажимов **FIX**
- уровень заготовки **PGM**

На каждом уровне возможен переход в режим детального представления. В обычном представлении можно определить метод обработки и состояние для паллетов, зажима и заготовки. При редактировании имеющегося файла паллетов отображаются текущие записи. Для настройки файла паллетов используйте детальное представление.



Настройте файл паллетов в соответствии с конфигурацией станка. Если в наличии имеется только одно зажимно приспособление с несколькими заготовками, достаточно определить один зажим **FIX** с заготовками **PGM**. Если паллет содержит несколько зажимных приспособлений, или зажим обрабатывается с нескольких сторон, нужно определить паллет **PAL** с соответствующими уровнями зажима **FIX**.

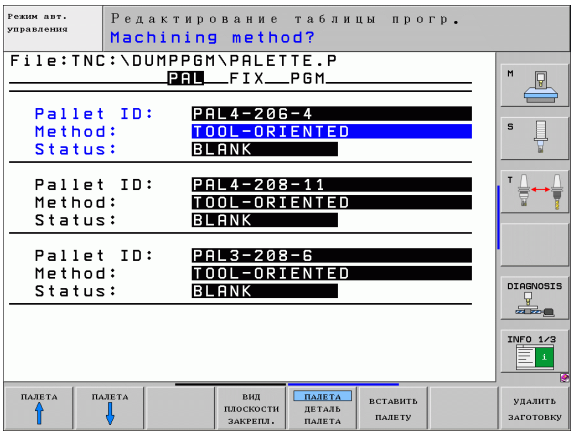
Можно переключаться между представлением в виде таблицы и представлением в виде формуляра, используя клавишу разделения экрана дисплея.

Графическая поддержка для ввода в формуляр пока отсутствует.

Переход к разным уровням в формуляре ввода осуществляется с помощью соответствующих клавиш Softkey. В строке остояния формуляра ввода всегда подсвечивается текущий уровень. Если переход к табличному виду осуществляется с помощью клавиши разделения экрана дисплея, курсор находится на том же уровне, что и при отображении в виде формуляра.

Настройка уровня паллетов

- **ID паллета**: отображается имя паллета
- **Метод**: можно выбирать между методами обработки **С ОРИЕНТАЦИЕЙ НА ЗАГОТОВКУ** и**С ОРИЕНТАЦИЕЙ НА ИНСТРУМЕНТ**. Сделанный оператором выбор переносится на соответствующий уровень заготовки и в некоторых случаях используется для перезаписи имеющихся записанных данных. В табличном представлении метод **С ОРИЕНТАЦИЕЙ НА ЗАГОТОВКУ** отражается как **WPO**, а **С ОРИЕНТАЦИЕЙ НА ИНСТРУМЕНТ** - как **TO**.



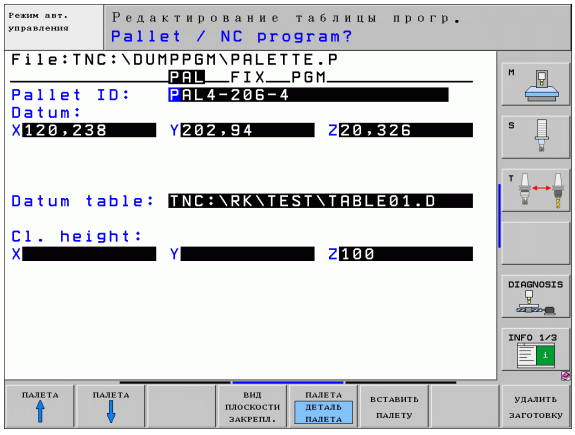
Запись **С ОРИЕНТАЦИЕЙ НА ИНСТРУМЕНТ/ЗАГОТОВКУ** не может быть настроена клавишей Softkey. Эта запись появляется только в том случае, если на уровне заготовки ли на уровне зажима для заготовок настроены разные методы обработки.

Если метод обработки настраивается на уровне зажима, записи назначаются на уровень заготовки, и имеющиеся записанные данные иногда перезаписываются.

- **Состояние**: Sofkey **ЗАГОТОВКА** обозначает паллет с относящимися к нему зажимами или заготовками как еще не обработанный, в поле "Состояние" вводится **BLANK**. Используйте Softkey **СВОБОДНОЕ МЕСТО**, если намерены пропустить паллет при обработке, в поле "Состояние" появится запись **EMPTY**

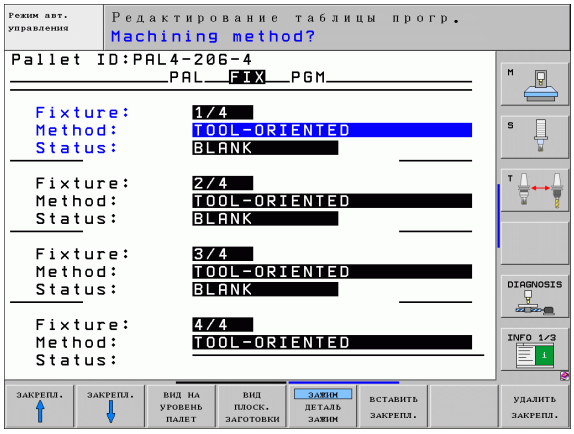
Настройка деталей на уровне паллетов

- **ID паллета**: введите имя паллета
- **Номер предустановки**: введите номер предустановки для паллета
- **Нулевая точка**: введите нулевую точку для паллета
- **Таблица нулевых точек**: запишите название и путь к таблице нулевых точек для заготовки. Введенные данные назначаются на уровень зажима и уровень заготовки.
- **Безоп. высота**: (в качестве опции): безопасная позиция для отдельных осей относительно паллета. Подвод к указанным позициям выполняется только в том случае, если в NC-макросе эти значения были считаны и запрограммированы соответствующим образом.



Настройка уровня зажима

- **Зажим**: отображается номер зажима, после косой черты указывается количество зажимов в пределах данного уровня
- **Метод**: можно выбирать между методами обработки **С ОРИЕНТАЦИЕЙ НА ЗАГОТОВКУ** и**С ОРИЕНТАЦИЕЙ НА ИНСТРУМЕНТ**. Сделанный оператором выбор переносится на соответствующий уровень заготовки и в некоторых случаях используется для перезаписи имеющихся записанных данных. В табличном представлении запись **С ОРИЕНТАЦИЕЙ НА ЗАГОТОВКУ** отображается как **WPO**, а **С ОРИЕНТАЦИЕЙ НА ИНСТРУМЕНТ** - как **TO**.
  С помощью Softkey **ОБЪЕДИНИТЬ/РАЗДЕЛИТЬ** обозначаются зажимы, учитываемые при обработке, ориентированной на инструмент, в расчетах для процесса работы. Объединенные зажимы отмечаются пунктиром, разделенные зажимы - сплошной линией. В табличном представлении объединенные заготовки в столбце МЕТОД обозначены как **CTO**.



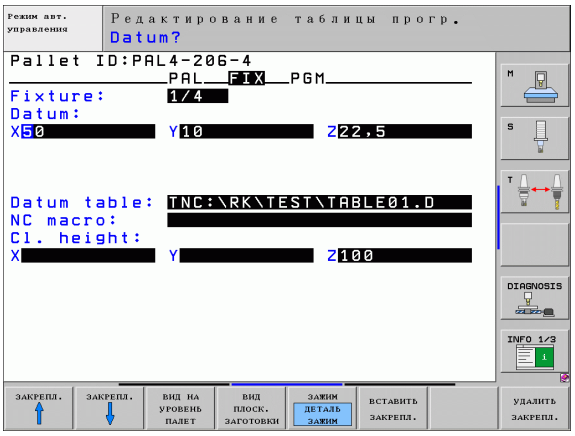
Запись **С ОРИЕНТАЦИЕЙ НА ИНСТРУМЕНТ/ ЗАГОТОВКУ** не может быть настроена с помощью Softkey, она появляется только тогда, когда в плоскости заготовки настроены различные методы обработки для заготовок.

Если метод обработки настраивается на уровне зажима, записи назначаются на уровень заготовки, и имеющиеся записанные данные иногда перезаписываются.

- **Состояние**: Sofkey **ЗАГОТОВКА** обозначает зажим с относящимися к нему заготовками как еще не обработанный, в поле "Состояние" вводится BLANK. Используйте Softkey **СВОБОДНОЕ МЕСТО**, если намерены пропустить зажим во время обработки, в поле СОСТОЯНИЕ появится **EMPTY**

Настройка деталей на уровне зажима

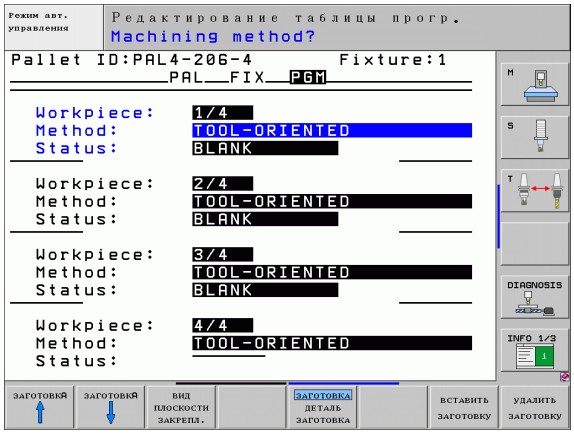
- **Зажим**: отображается номер зажима, после косой черты указывается количество зажимов в пределах данного уровня
- **Нулевая точка**: введите нулевую точку для зажима
- **Таблица нулевых точек**: запишите название и путь к таблице нулевых точек, действительных для обработки заготовки. Введенные данне назначаются на уровень заготовки.
- **NC-макрос**: для обработки, ориентированной на инструмент, выполняется макрос TCTOOLMODE вместо обычного макроса смены инструмента.
- **Безоп. высота**: (в качестве опции): безопасная позиция для отдельный осей относительно зажима



Для осей можно указать безопасные позиции, которые с помощью SYSREAD FN18 ID510 NR 6 можно считывать из NC-макроса. С пмощью SYSREAD FN18 ID510 NR 5 можно определить, было ли в столбце запрограммировано какое-либо значение. Подвод к указанным позициям осуществляется только в том случае, если в NC-макросе эти значения считываются и программируются соответствующим образом

Настройка уровня заготовки

- **Заготовка**: отображается номер заготовки, после косой черты указывается количество заготовок в пределах данного уроня зажима
- **Метод**: можно выбирать между методами обработки WORKPIECE ORIENTED и TOOL ORIENTED. В табличном представлении запись WORKPIECE ORIENTED тображается как **WPO**, а TOOL ORIENTED - как **TO**.
  С помощью Softkey **ОБЪЕДИНИТЬ/РАЗДЕЛИТЬ** обозначаются заготовки, которые учитываются при обработке, ориентированной на инструмент, в расчетах для процесса работы. Объединенные заготовки отмечаются пунктиром, разделенные заготовки - сплошной линией. В табличном представлении объединенные заготовки в столбце МЕТОД обозначены как **CTO**.
- **Состояние**: Sofkey **ЗАГОТОВКА** обозначает заготовку как еще не обработанную, в поле "Состояние" вводится BLANK. Используйте Softkey **СВОБОДНОЕ МЕСТО**, если намерены пропустить заготовку при обработке, в поле "Состояние" появится EMPTY

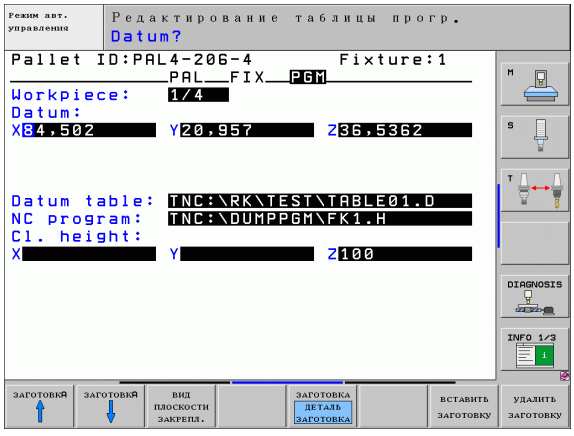


Настройте метод и состояние на уровне паллетов или на уровне зажимов, вводимые данные присваиваются всем связанным с ними заготовкам.

Если на одном уровне существует несколько вариантов заготовок, заготовки, относящиеся к одному варианту, должны быть указаны друг за другом. При обработке. ориентированной на инструмент, заготовки соответствующео варианта можно обозначать с помощью Softkey ОБЪЕДИНИТЬ/РАЗДЕЛИТЬ и обрабатывать группами.

Настройка деталей на уровне заготовки

- **Заготовка**: отображается номер заготовки, после косой черты указывается количество заготовок в пределах данного уроня зажима или уровня паллета
- **Нулевая точка**: введите нулевую точку для заготовки
- **Таблица нулевых точек**: запишите название и путь к таблице нулевых точек, действительных для обработки заготовки. Если для всех зготовок используется одна и та же таблица нулевых точек, введите имя и путь на уровне паллета или зажима. Эи данные автоматически присваиваются уровню заготовки.
- **NC-программа**: введите путь к NC-программе, которая нужна для обработки заготовки
- **Безоп. высота**: (в качестве опции): безопасная позиция для отдельный осей относительно заготовки. Подвод к указанным позииям выполняется только в том случае, если в NC-макросе эти значения были считаны и запрограммированы соответствующим образом.



Отработка процедуры обработки, ориентированной на инструмент

ЧПУ выполняет обработку, ориентированную на инструмент, только в том случае, если в настройке "Метод" выбраа ОРИЕНТАЦИЯ НА ИНСТРУМЕНТ и, следовательно, в таблице содержится запись TO или CTO.

- ЧПУ с помощью записи TO и CTO в поле "Метод" обнаруживает, что после этих строк должна выполняться оптимизировнная обработка.
- Функция управления паллетами запускает NC-программу, находящуюся в строке с записью TO
- Первая заготовка обрабатывается до тех пор, пока не появится следующий TOOL CALL. Специальный макрос смены инсрумента выполняется отвод от заготовки
- В столбце W-STATE запись BLANK меняется на INCOMPLETE, и в поле CTID ЧПУ вводит значение, выраженное в шестнадцатеричной системе счисления

Значение, записанное в поле CTID, представляет собой однозначную информацию для ЧПУ о продвижении процесса обработки. Если это значение будет удалено или изменено, дальнейшая обработка или проход вперед, а также повторный вход станут невозможны.

- Все остальные строки в файле паллетов, содержащие в поле МЕТОД обозначение CTO, отрабатываются так же, как и ервая заготовка. Обработка заготовок может осуществляться с применением нескольких зажимов.
- ЧПУ выполняет дальнейшие шаги обработки со следующим инструментом, снова начиная со строки с записью TO, еси возникает следующая ситуация:
  - в поле PAL/PGM следующей строки имеется запись PAL
  - в поле МЕТОД следующей строки имеется запись TO или WPO
  - в уже отработанных строках в поле МЕТОД находятся другие записи, состояние которых отлично от EMPTY или ENDED
- На основании записанного в поле CTID значения NC-программа продолжается с сохраненного в памяти места. Как првило, для первой детали производится смена инструмента, для последующих заготовок ЧПУ подавляет смену инструмента
- Запись в поле CTID актуализуется при каждом шаге обработки. Если в NC-программе отрабатывается END PGM или M2, имеющаяся запись может быть удалена, а в поле "Состояние обработки" может быть введено ENDED.

- Если состояние всех заготовок в пределах группы записей с маркировкой TO или CTO отмечено как ENDED, то в файле паллетов отрабатываются следующие строки.

При поиске кадра возможна только обработка, ориентированная на заготовку. Последующие детали обрабатываюся согласно записанному методу.

Значение, записанное в поле CT-ID, сохраняется не более 2 недель. В течение этого промежутка времени обработка может быть продолжена с сохраненного в памяти места. Затем это значение удаляется, чтобы избежать хранени избыточного количества данных на жестком диске.

Смена режима работы после отработки группы записей с маркировкой TO или CTO разрешена

Следующие функции не разрешены:

- переключение области перемещения
- PLC-смещение нулевой точки
- M118

Выход из файла паллетов

- Выберите управление файлами: нажмите клавишу PGM MGT
- Выберите другой тип файла: нажмите Softkey ВЫБОР ТИПА и Softkey для выбора нужного типа файла, например, ИНДИКАЦИЯ .H
- Выберите нужный файл

Отработка файла паллетов

В параметре станка 7683 оператор определяет, как будет отрабатываться таблица паллетов: покадрово или непреывно (смотри „Общие параметрыпользователя” на странице 562).

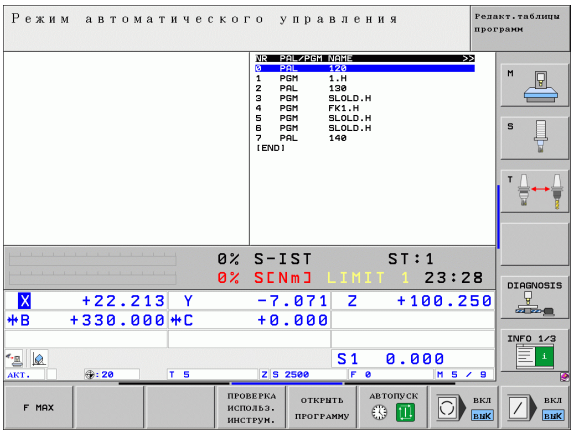
Если с помощью параметра станка 7246 активирована проверка применения инструмента, можно проверить срок службы всех используемых в данном паллете инструментов (смотри „Проверка применения инструмента” на странице 516).

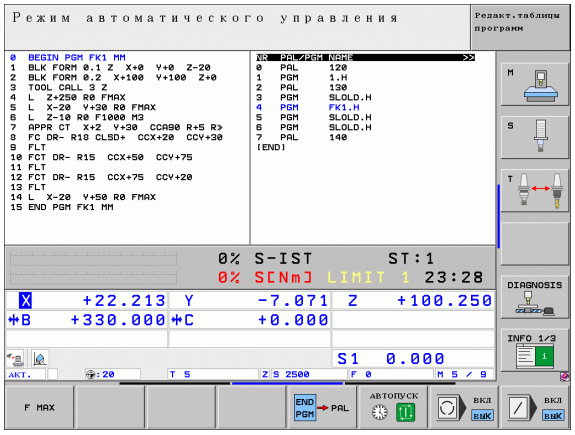
- В режиме "Выполнение программы в автоматическом режиме" или "Покадровое выполнение программы" выберите управление файлами нажатием клавиши PGM MGT
- Отобразите файлы типа .P: нажмите клавиши Softkey ВЫБОР ТИПА и ИНДИКАЦИЯ .P
- Выберите таблицу паллетов с помощью клавиш со стрелками, подтвердите выбор клавишей ENT
- Отработайте таблицу паллетов: нажмите клавишу NC-старт, ЧПУ отработает паллеты так, как это определено в параметре станка 7683

Разделение экрана дисплея во время отработки таблицы паллетов

Если оператору нужно одновременно видеть содержимое программы и содержимое таблицы паллетов, следует выбать разделение экрана дисплея ПРОГРАММА + ПАЛЛЕТ. Тогда во время отработки ЧПУ отображает в левой части дисплея программу, а в правой части - паллет. Чтобы посмотреть содержимое программы перед отработкой, следует выполнить действия, указанные ниже:

- Выберите таблицу паллетов
- С помощью клавиш со стрелками выберите программу, которую намерены проконтролировать
- Нажмите Softkey ОТКРЫТЬ ПРОГРАММУ: ЧПУ покажет выбранную программу на дисплее. Теперь можно листать страницы программы с помощью клавиш со стрелками
- Вернитесь в таблицу паллетов: нажмите Softkey END PGM







14

Ручное управление и наладка

14.1 Включение, выключение

Включение



Включение и подвод к референтным меткам - это функции, зависящие от станка. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

Включите напряжение питания системы ЧПУ и станка. После этого ЧПУ отобразит следующее диалоговое окно:

ТЕСТ ЗАПОМИНАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА

Запоминающее устройство ЧПУ проверяется автоматически

ПЕРЕРЫВ В ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИИ

CE

Сообщение ЧПУ о том, что произошел перерыв в электроснабжении – удаление сообщения

ТРАНСЛЯЦИЯ PLC-ПРОГРАММЫ

PLC-программа ЧПУ транслируется автоматически

УПРАВЛЯЮЩЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ ДЛЯ РЕЛЕ ОТСУТСТВУЕТ

I

Включить управляющее напряжение. ЧПУ проверяет функционирование аварийного выключателя

РУЧНОЕ УПРАВЛЕНИЕ
ПЕРЕСЕЧЕНИЕ РЕФЕРЕНТНЫХ МЕТОК

I

Пересечение референтных меток в заданной последовательности: нажмите внешнюю клавишу СТАРТ для каждой оси, или

X Y

пересечение референтных меток в произвольной последовательности: для каждой оси нажмите внешнюю клавишу направления и удерживайте ее до тех пор, пока не будет выполнено пересечение референтной метки.



Если станок оснащен абсолютными датчиками, пересечение референтных меток не требуется. В таком случае сисема ЧПУ готова к работе сразу после включения управляющего напряжения.

Если станок оснащен инкрементными датчиками, еще до подвода к референтной метке можно активировать контроль области перемещения нажатием клавиш Softkey КОНТРОЛЬ КОНЕЧН. ВЫКЛ. ПО. Производитель станков может установить эту функцию для заданной оси. Следует обратить внимание на то, что контроль области перемещения активируется нажатием клавиш Softkey не на всех осях. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

Теперь система ЧПУ готова к эксплуатации и находится в режиме ручного управления.



Следует пересекать референтные метки только в тех случаях, если необходимо переместить оси станка. Если оператор намерен провести только редактирование или тест программ, сразу после включения управляющего напряжения следует выбрать режим работы "Программирование/редактирование" или "Тест программы".

В таком случае референтные метки можно пересечь позже. Для этого в режиме "Ручное управление" нажмите Softkey ПЕРЕСЕЧЬ РЕФ. МЕТКУ.

Пересечение референтных меток при наклонной плоскости обработки

Пересечение референтной метки в наклонной системе координат возможно с помощью внешних клавиш управления осями. Для этого должна быть активна функция “Поворот плоскости обработки” в режиме "Ручное управление", смотри „Активация поворота в ручном режиме”, страница 481. Затем при нажатии клавиши управления осями ЧПУ выполняет интерполяцию соответствующих осей.



Убедитесь в том, что введенные в меню значения углов совпадают с фактическим значением углов оси поворота.

Если доступна соответствующая возможность, можно также перемещать оси в текущем направлении оси инструмета (смотри „Назначение текущего направления оси инструмента текущим направлением обработки (функция FCL 2)” на странице 482).



Если данная функция задействуется оператором, при использовании неабсолютных измерительных приборов слеует подтвердить положение осей вращения, которые отображаются системой ЧПУ в окне перехода. Отображаемая позиция соответствует последней позиции осей вращения, которая была активна перед выключением.

Если одна из двух активных ранее функций является активной, то клавиша NC-СТАРТ не действует. ЧПУ выдаст соответствующее сообщение об ошибке.

Выключение



iTNC 530 с Windows XP: Смотри „Выключение системы iTNC 530”, страница 596.

Во избежание потери данных при выключении следует не допускать случайного выключения операционной системы ЧПУ:

- Выберите режим работы "Ручное управление"



- Выберите функцию для выключения, еще раз подтвердите клавишей Softkey ДА
- Если ЧПУ отображает в окне перехода текст **Теперь можно выключить**, можно отключить питание системы ЧПУ



Произвольное выключение ЧПУ может привести к потере данных!

Обратите внимание на то, что нажатие клавиши КОНЕЦ после выключения системы управления приводит к перезапску системы управления. Выключение во время перезапуска также может привести к потере данных!

14.2 Перемещение осей станка

Указание



Перемещение с помощью внешних клавиш направления зависит от конкретного станка. Соблюдайте указания инстукции по обслуживанию станка!

Перемещение оси с помощью внешних клавиш направления



Выберите режим "Ручное управление"



Нажмите внешнюю клавишу направления и удерживайте ее все время, в течение которого ось должна перемещатьс, или



перемещайте ось непрерывно: нажмите и удерживайте внешнюю клавишу направления и коротким нажатием активиуйте внешнюю клавишу СТАРТ

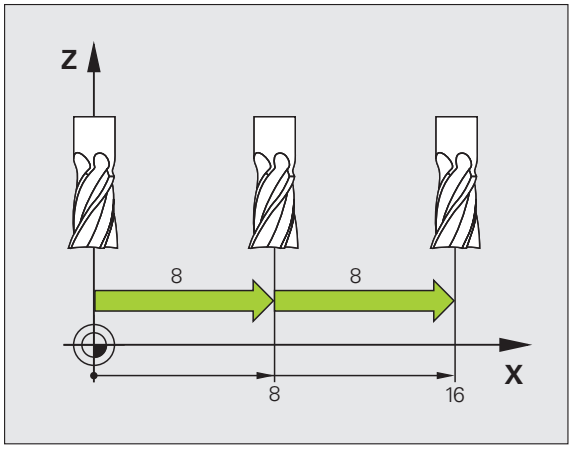


Остановка: нажмите внешнюю клавишу СТОП

С помощью этих двух методов также можно перемещать несколько осей одновременно. Подача, с помощью которой еремещаются оси, может быть изменена клавишей Softkey F, смотри „Скорость вращения шпинделя S, подача F и дополнительная M-функция”, страница 447.

Пошаговое позиционирование

В случае пошагового позиционирования система ЧПУ перемещает ось станка на определенную оператором длину ага.





Выберите режим "Ручное управление" или "Эл. маховичок"



Переключите панель Softkey



Выберите пошаговое позиционирование: установите Softkey ВЕЛИЧИНА ШАГА на ВКЛ

ВРЕЗАНИЕ =



Введите глубину врезания в мм, подтвердите ввод с помощью клавиши ENT



Нажмите внешнюю клавишу направления: позиционирование можно выполнять так часто, как это необходимо



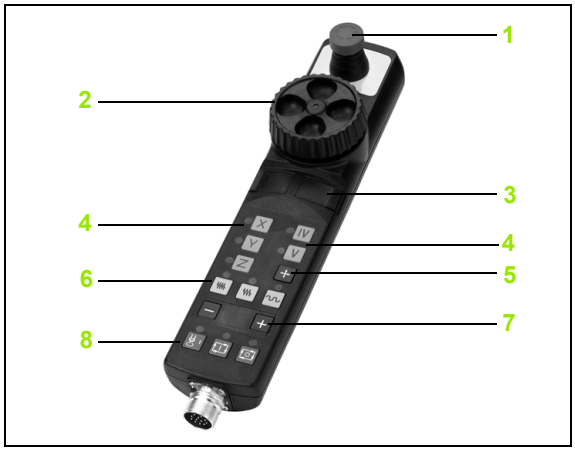
Максимальное вводимое значение для одного врезания составляет 10 мм.

Перемещение с помощью электронного маховичка HR 410

Переносной маховичок HR 410 снабжен двумя клавишами согласия. Эти клавиши находятся под грибовидной ручкой.

Можно перемещать оси станка только в том случае, если нажата одна из клавиш согласия (функция, зависящая от станка).

Маховичок HR 410 снабжен следующими элементами управления:



1 Клавиша аварийного выключения
2 Маховичок
3 Клавиши согласия
4 Клавиши выбора оси
5 Клавиша для ввода фактической позиции
6 Клавиши определения подачи (медленная, средняя, быстрая; типы подачи определяются производителем станка)
7 Направление, в котором ЧПУ перемещает выбранную ось
8 Функции станка (определяются производителем станков)

Красные индикаторы указывают на то, какая ось и подача выбраны оператором.

Перемещение с помощью маховичка возможно даже при активной функции **M118** во время выполнения программы.

Перемещение


Выберите режим "Эл. маховичок"


Удерживайте клавишу согласия нажатой


Выберите ось


Выберите подачу

Переместите активную ось в направлении + или


переместите активную ось в направлении –

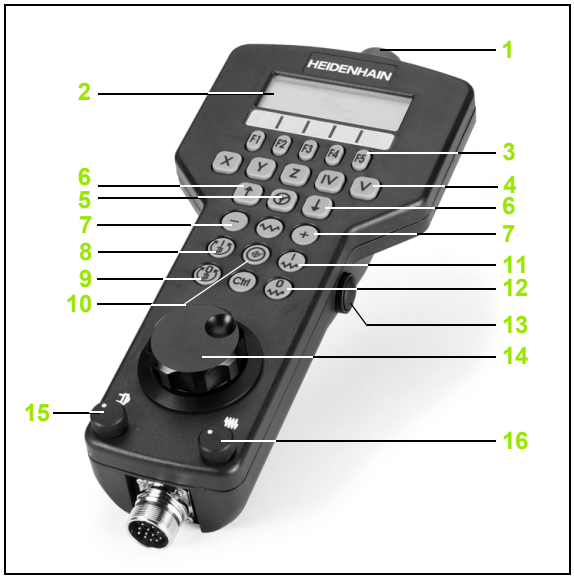
Электронный маховичок HR 420

Применение маховичка HR 420 является обязательным требованием, если оператору необходимо использовать функцию совмещения маховичком на виртуальной оси (смотри „Виртуальная ось VT” на странице 354).

В отличие от HR 410 переносной маховичок HR 420 оснащен дисплеем, на который выводится разнообразная информация. Кроме того, с помощью клавиш Softkey маховичка можно выполнять важные функции настройки, например, назначать координаты точки привязки или вводить и отрабатывать M-функции.

Как только маховичок активируется нажатием клавиши активации маховичка, управление с пульта управления сановится невозможным. ЧПУ отражает это состояние в окне перехода на дисплее ЧПУ.

Маховичок HR 420 снабжен следующими элементами управления:



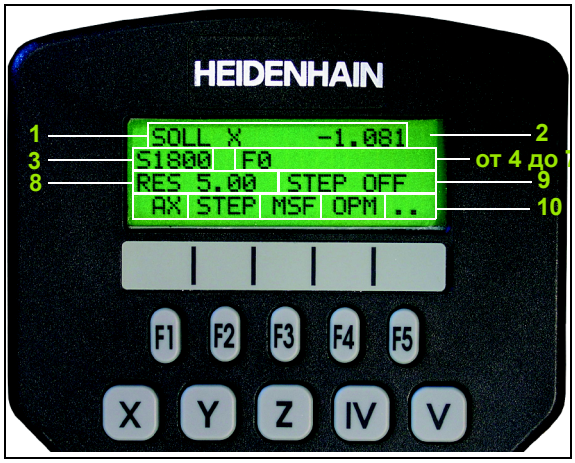
1 Клавиша аварийного выключения
2 Дисплей маховичка для индикации состояния и выбора функций
3 Клавиши Softkey
4 Клавиши выбора осей
5 Клавиша активации маховичка
6 Клавиши со стрелками для определения чувствительности маховичка
7 Клавиша направления, в котором ЧПУ перемещает выбранную ось
8 Включение шпинделя (функция, зависящая от станка)
9 Выключение шпинделя (функция, зависящая от станка)
10 Клавиша „Генерировать NC-кадр“
11 NC-старт
12 NC-стоп
13 Клавиша согласия
14 Маховичок
15 Потенциометр скорости вращения шпинделя
16 Потенциометр подачи

Перемещение с помощью маховичка возможно также во время выполнения программы, если функция **M118** активна.

Производитель станков может установить дополнительные функции для маховичка HR420. Соблюдайте указания инсрукции по обслуживанию станка

Дисплей

Дисплей маховичка (см. илл.) состоит из 4 строк. ЧПУ показывает на нем следующую информацию:



1 **SOLL X+1.563**: тип индикации позиции и позиция выбранной оси
2 *: STIB (управление работает)
3 **S1000**: текущая скорость вращения шпинделя
4 **F500**: текущая подача, с которой выбранная ось перемещается в данный момент
5 **E**: существует ошибка
6 **3D**: функция "Поворот плоскости обработки" активна
7 **2D**: функция "Разворот плоскости обработки" активна
8 **RES 5.0**: активное разрешение маховичка. Путь в мм/оборот (°/оборот для осей вращения), который проходит выбранная ось за один оборот маховичка
9 **STEP ON** или **OFF**: пошаговое позиционирование активно или неактивно. Если функция активна, ЧПУ дополнительно отображает акивный шаг перемещения
10 Панель Softkey: выбор различных функций, описываемых в последующих разделах

Выбор перемещаемой оси

Главные оси X, Y и Z, как и две дополнительные, определяемые производителем станков оси, можно активировать нпосредственно кнопками выбора оси. Если оператору нужно выбрать виртуальную ось VT, или станок снабжен доплнительными осями, следует выполнить следующие действия:

- Нажмите Softkey маховичка F1 (**AX**): ЧПУ покажет на дисплее маховичка все активные оси. Активная в данный момент ось будет мигать
- Выберите нужную ось с помощью клавиш маховичка Softkey F1 (->) или F2 (<-) и подтвердите выбор клавишей маховичка Softkey F3 (**OK**)

Настройка чувствительности маховичка

Чувствительность маховичка определяет, какой путь должна пройти ось за один оборот маховичка. Определяемые значения чувствительности четко заданы, и их можно выбирать непосредственно с помощью клавиш со стрелкаи маховичка (только если величина шага неактивна).

Настраиваемые значения чувствительности: 0.01/0.02/0.05/0.1/0.2/0.5/1/2/5/10/20 [мм/оборот или градус/оборот]

Перемещение осей



Активируйте маховичок нажатием клавиши маховичка на HR420. Теперь системой ЧПУ можно управлять только с помощью HR 420, на дисплее ЧПУ появляется окно перехода с текстом указания

При необходимости выберите клавишей Softkey OPM желаемый режим работы (смотри „Смена режима работы” на странице 445)



При необходимости нажмите и удерживайте нажатой клавишу согласия



Выберите на маховичке ось, которую следует переместить. Выберите дополнительные оси, используя клавиши Softkey



Переместите активную ось в направлении + или

переместите активную ось в направлении –



Деактивируйте маховичок нажатием клавиши маховичка на HR420. Системой ЧПУ снова можно управлять с помощью пульта управления

Настройки потенциометра

После активации маховичка потенциометры пульта управления станка остаются активными. Если оператор намерен использовать потенциометры маховичка, следует действовать, как указано ниже:

- Нажмите клавиши Ctrl и маховичок на HR 420, ЧПУ выведет на дисплей маховичка меню Softkey для выбора потенциометра
- Нажмите Softkey HW, чтобы активировать потенциометр маховичка

После активации потенциометра маховичка следует перед отменой функции маховичка снова активировать потециометры пульта управления станка. Выполните действия в указанной последовательности:

- Нажмите клавиши Ctrl и маховичок на HR 420, ЧПУ выведет на дисплей маховичка меню Softkey для выбора потенциометра
- Нажмите Softkey KBD, чтобы активировать потенциометры на пульте управления станка

Пошаговое позиционирование

При пошаговом позиционировании ЧПУ перемещает активную в данный момент ось маховичка на установленную опратором величину шага.

- Нажмите клавишу маховичка Softkey F2 (**STEP**)
- Активируйте пошаговое позиционирование нажатием клавиши маховичка Softkey 3(**ON**)
- Выберите нужную величину шага, нажимая клавиши F1 или F2. Если оператор нажимает и удерживает соответствующую клавишу, ЧПУ увеличивает шаг счета при смене десятичного значения на коэффициент 10. При дополнительном нжатии клавиши Ctrl шаг счета увеличивается на 1. Минимальная возможная величина шага равна 0,0001 мм, максимальая составляет 10 мм
- Присвойте выбранную величину шага с помощью Softkey 4 (**OK**)
- Переместите активную ось маховичка с помощью клавиш маховичка + или – в соответствующем направлении

Введите дополнительные M-функции

- Нажмите клавишу маховичка Softkey F3 (**MSF**)
- Нажмите клавишу маховичка Softkey F1(**M**)
- Выберите нужный номер M-функции нажатием клавиши F1 или F2
- Выполните дополнительную M-функцию с помощью клавиши NC-старт

Введите скорость вращения шпинделя S

- Нажмите клавишу маховичка Softkey F3 (**MSF**)
- Нажмите клавишу маховичка Softkey F2 (**S**)
- Выберите нужную скорость вращения нажатием клавиши F1 или F2. Если оператор нажал и удерживает соответствуюую клавишу, ЧПУ увеличивает шаг счета при смене десятичного значения на коэффициент, равный 10. Дополнительным нажатием клавиши Ctrl шаг счета увеличивается на 1000.
- Активируйте новую скорость вращения S с помощью клавиши NC-старт

Введите подачу F

- Нажмите клавишу маховичка Softkey F3 (**MSF**)
- Нажмите клавишу маховичка Softkey F3 (**F**)
- Выберите нужное значение подачи нажатием клавиш F1 или F2. Если оператор нажал и удерживает соответствующую клавишу, ЧПУ увеличивает шаг счета при смене десятичного значения на коэффициент, равный 10. Дополнительным нажатием клавиши Ctrl шаг счета увеличивается на 1000.
- Присвойте новую подачу F с помощью клавиши маховичка Softkey F3 (**OK**)

Назначение координат точки привязки

- Нажмите клавишу маховичка Softkey F3 (**MSF**)
- Нажмите клавишу маховичка Softkey F4 (**PRS**)
- При необходимости выберите ось, на которой должна быть задана точка привязки
- Обнулите ось с помощью клавиши маховичка Softkey F3 (**OK**) или настройте нужное значение с помощью клавиш маховичка Softkey F1 и F2, а затем присвойте его, используя Softkey F3 (**OK**). При дополнительном нажатии клавиши Ctrl шаг счета увеличивается на 10

Смена режима работы

С помощью клавиши маховичка Softkey F4 (**OPM**) можно с маховичка переключать режимы работы, если текущее состояние системы управления допускает переклчение.

- Нажмите клавишу маховичка Softkey F4 (**OPM**)
- Выберите желаемый режим работы с помощью клавиш маховичка Softkey
  - MAN: ручное управление
  - MDI: позиционирование с ручным вводом данных
  - SGL: покадровое выполнение программы
  - RUN: выполнение программы в автоматическом режиме

Создание полного L-кадра

Следует определить значения оси с помощью MOD-функции, присваиваемой в NC-кадре (смотри „Выбор оси для генерирования G01-кадра” на странице 551).

Если оси не выбраны, ЧПУ отображает сообщение об ошибке **Нет выбранных осей**

- Выберите режим работы **Позиционирование с ручным вводом данных**
- При необходимости выберите с помощью клавиш со стрелками на клавиатуре ЧПУ NC-кадр, после которого нужно всавить новый L-кадр
- Активируйте маховичок
- Нажмите клавишу маховичка "Генерировать NC-кадр": ЧПУ вставит полный L-кадр, содержащий все позиции оси, выбрн-ные с помощью MOD-функции

Функции в режимах выполнения программы

В режимах выполнения программы можно выполнить следующие функции:

- NC-старт (клавиша маховичка "NC-старт")
- NC-стоп (клавиша маховичка "NC-стоп")
- Если был задействован NC-стоп: внутренний стоп (клавиши маховичка Softkey **MOP**, а затем **стоп**)
- Если был задействован NC-стоп: переместите оси вручную (клавиши маховичка Softkey **MOP**, а затем **MAN**)
- Повторный подвод к контуру, после того, как оси были перемещены вручную во время прерывания программы (клавиши маховичка Softkey **MOP**, а затем **REPO**). Управление осуществляется с помощью клавиш маховичка Softkey, а также с помощью клавиш Softkey дисплея (смотри „Повторный подвод к контуру” на странице 515)
- Включение/выключение функции поворота плоскости обработки (клавиши маховичка Softkey **MOP**, а затем **3D**)

14.3 Скорость вращения шпинделя S, подача F и дополнительная M-функция

Применение

В режиме "Ручное управление" и в режиме "Эл. маховичок" с помощью клавиш Softkey вводится скорость вращения шпинделя S, подача F и дополнительная M-функция. Дополнительные функции описаны под заголовком “7. Программировние: дополнительные функции”.



Производитель станков определяет, какими дополнительными M-функциями можно пользоваться, и какие функции имеются в наличии.

Ввод значений

Скорость вращения шпинделя S, дополнительная M-функция

S	Выбор ввода для скорости вращения шпинделя: Softkey S

СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ S=

1000	I	Введите скорость вращения шпинделя и назначьте ее с помощью внешней клавиши СТАРТ

Вращение шпинделя с заданной скоростью вращения S активируется с помощью дополнительной M-функции. Дополнтельная M-функция вводится тем же способом.

Подача F

Ввод подачи F следует подтвердить клавишей ENT вместо внешней клавиши СТАРТ.

Для подачи F действительно следующее:

- Если введено F=0, то действует наименьшая подача из MP1020
- Значение F сохраняется также после перерыва в электроснабжении

Изменение скорости вращения шпинделя и подачи

С помощью потенциометров корректировки скорости вращения шпинделя S и подачи F можно изменить заданную величину на 0% - 150%.

Потенциометр корректировки скорости вращения шпинделя действует только на станках с бесступенчатым приводом шпинделя.



14.4 Назначение координат точки привязки без использования трехмерного измерительного щупа

Указание



Назначение координат точки привязки с использованием трехмерного измерительного щупа: (смотри страница 468).

При назначении координат точки привязки задается отображение системой ЧПУ координат известной позиции заготовки.

Подготовка

- Выполните зажим и выверку заготовки
- Поменяйте инструмент на нулевой инструмент с известным радиусом
- Убедитесь в том, что ЧПУ отображает фактические позиции

Назначение координат точки привязки с помощью клавиш оси

Мера предосторожности при работе с заготовкой!

Если на поверхности заготовки не должен остаться след касания, на заготовку укладывается лист металла известной толщины d. Тогда для точки привязки вводится значение, увеличенное на величину d.

Выберите режим работы **Ручное управление**

X Y Z Осторожно перемещайте инструмент до тех пор, пока он не коснется заготовки (след касания)

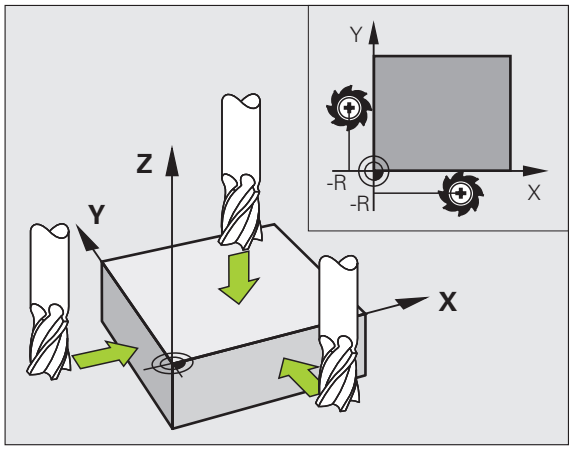
Z Выберите ось (все оси также можно выбирать на ASCII-клавиатуре)

НАЗНАЧЕНИЕ КООРДИНАТ ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ Z=

0 ENT Нулевой инструмент, ось шпинделя: установите индикацию на известную позицию заготовки (например, 0) или ввеите толщину d листа. На плоскости обработки: учитывайте радиус инструмента

Точки привязки остальных осей назначаются таким же образом.

Если в оси врезания используется предварительно настроенный инструмент, следует установить индикацию оси врезания на длину L инструмента или на сумму Z=L+d.



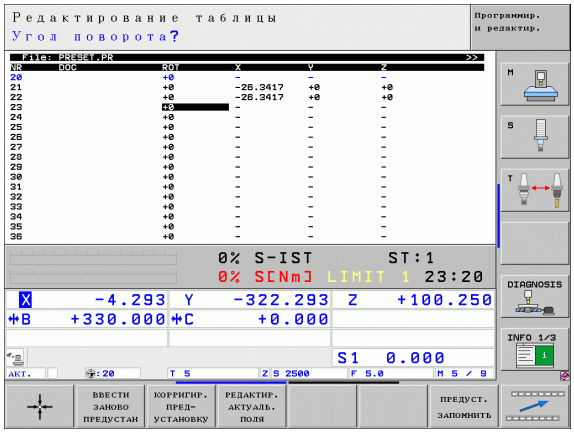
Управление точками привязки с помощью таблицы предустановок

Таблица предустановок должна использоваться в обязательном порядке, если

- станок имеет оси вращения (поворотный стол или поворотную головку), и оператор работает с функцией "Поворот плоскости обработки"
- станок оснащен системой смены головки
- до сих пор оператор работал с системами управления ЧПУ прошлых лет выпуска с таблицами нулевых точек, отноящимися к REF
- необходимо обработать несколько однотипных заготовок, которые зажаты под разными углами

Таблица предустановок может содержать любое количество строк (точек привязки). Для оптимизации объема файа и скорости обработки следует использовать не больше строк, чем это необходимо для управления точками првязки.

В целях обеспечения безопасности оператор может вставлять новые строки только в конце таблицы предустаноок.



Сохранение точек привязки в таблице предустановок

Таблица предустановок называется **PRESET.PR** и хранится в директории **TNC:**. **PRESET.PR** доступна для редактирования только в режимах работы **Ручное управление** и **Эл. маховичок**. В режиме работы "Программирование/редактирование" таблицу можно только читать, но не изменять.

Допускается копирование таблицы предустановок в другую директорию (для защиты данных). Строки, защищенные производителем станков от записи, как правило, защищены от записи и в копируемых таблицах, т.е. не могут быт изменены оператором.

Запрещается менять количество строк в копируемых таблицах! Это может стать причиной проблем, если потребутся повторно активировать таблицу.

Для активации таблицы предустановок, скопированной в другую директорию, следует скопировать ее обратно в иректорию **TNC:**.

У оператора имеется несколько возможностей сохранения точек привязки/разворотов плоскости обработки в таблице предустановок:

- с помощью циклов ощупывания в режимах работы **Ручное управление** или **Эл. маховичок** (см. главу 14)
- с помощью циклов ощупывания с 400 по 402 и с 410 по 419 в автоматическом режиме работы (см. руководство пользоватея по циклам, главы 14 и 15)

- путем ввода в ручном режиме (см. описание, приведенное ниже)

Развороты плоскости обработки из таблицы предустановок обеспечивают поворот системы координат вокруг прдустановки, находящейся в той же строке, что и разворот плоскости обработки.

При назначении координат точки привязки ЧПУ проверяет, совпадает ли положение осей поворота с соответствующими значениями в меню 3D ROT (зависит от настройки в таблице кинематики). Отсюда следует, что:

- если функция "Поворот плоскости обработки" неактивна, индикация положения осей вращения должна быть равна 0° (при необходимости следует обнулить значения осей вращения)
- если функция "Поворот плоскости обработки" активна, индикация положения осей вращения должна совпадать с значением угла, введенным в меню 3D ROT

Производитель станков может блокировать любые строки в таблице предустановок для того, чтобы записать в нх фиксированные точки привязки (например, центр круглого стола). Такие строки маркированы в таблице предустановок другим цветом (стандартная маркировка - красного цвета).

Строка 0 в таблице предустановок, как правило, защищена от записи. Система ЧПУ всегда сохраняет в строке 0 последнюю точку привязки, назначенную оператором в режиме ручного управления с помощью клавиш оси или клавии Softkey. Если назначенная вручную точка привязки активна, ЧПУ выводит в индикации состояния текст **PR MAN(0)**

Если с помощью циклов измерительного щупа для назначения точки привязки оператор автоматически назначает индикацию ЧПУ, ЧПУ не сохраняет этих значений в строке 0.

Сохранение в памяти точек привязки в ручном режиме в таблице предустановок

Для сохранения точек привязки в таблице предустановок следует выполнить действия, указанные ниже



Выберите режим работы **Ручное управление**



Осторожно перемещайте инструмент до тех пор, пока он не коснется заготовки, или позиционируйте индикатор соответствующим образом



Индикация таблицы предустановок: ЧПУ открывает таблицу предустановок и устанавливает курсор на активную троку таблицы



Выберите функции для ввода предустановок: ЧПУ отображает на панели Softkey доступные возможности ввода. Описание возможностей ввода: см. таблицу, приведенную ниже



Выберите в таблице предустановок строку, которую оператору требуется изменить (номер строки соответствуе номеру предустановки)



При необходимости выберите столбец (ось) в таблице предустановок, который нужно изменить



С помощью Softkey выберите одну из имеющихся возможностей ввода (см. таблицу, приведенную ниже)

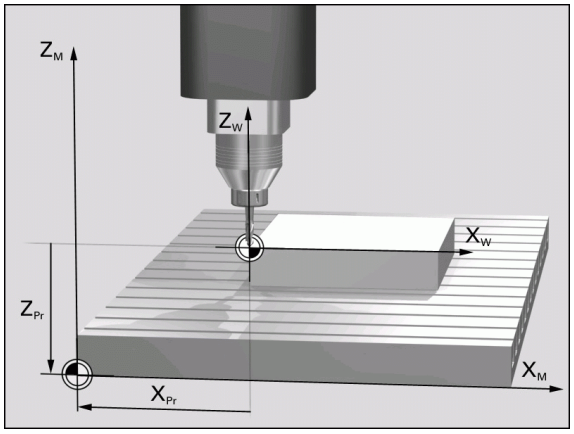
Функция	Softkey
Присвоение фактической позиции инструмента (индикатора) в качестве новой точки привязки напрямую: функция сохраняет точку привязки только на той оси, на которой находится подсвеченное поле	
Присвоение произвольного значения фактической позиции инструмента (индикатора): функция сохраняет точку ривязки только на той оси, на которой находится подсвеченное поле. Введите нужное значение в окне перехода	
Инкрементное смещение точки привязки, уже сохраненной в таблице: функция сохраняет точку привязки только а той оси, на которой в данный момент находится подсвеченное поле. Введите нужное значение коррекции с учеом знака в окне перехода. Если активна индикация в дюймах: введите значение в дюймах, система ЧПУ пересчитает введенное значение в миллиметры	
Непосредственный ввод точки привязки без расчета кинематики (для заданной оси). Данную функцию следует использовать только в том случае, если станок оснащен круглым столом и нужно, введя 0 напрямую, назначить точку привязки в центре круглого стола. Программа запоминает значение только на той оси, на которой в данный момнт находится подсвеченное поле. Введите нужное значение в окне перехода. Если активна индикация в дюймах: ведите значение в дюймах, система ЧПУ пересчитает введенное значение в миллиметры	
Запишите активную в данный момент точку привязки в выбранную строку таблицы: функция сохранит точку привяки на всех осях и затем автоматически активирует соответствующую строку таблицы. Если активна индикация в дюймах: введите значение в дюймах, система ЧПУ внутри пересчитает введенное значение в миллиметры	

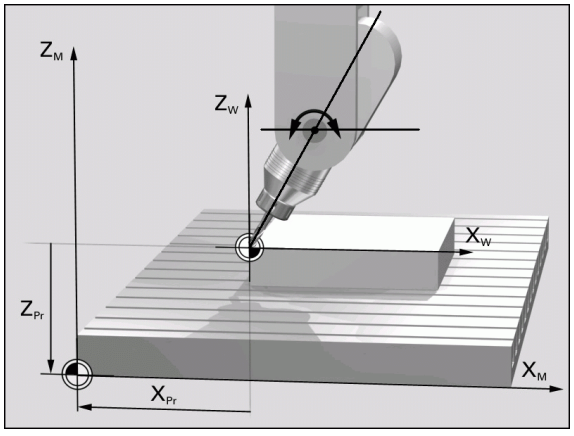
Пояснение к значениям, сохраненным в таблице предустановок

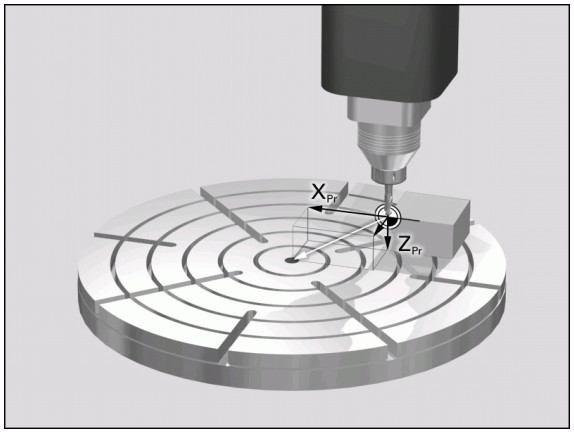
- Простой станок с тремя осями без поворотного приспособления
  ЧПУ сохраняет в таблице предустановок расстояние от точки привязки заготовки до референтной метки (с правльным знаком числа)
- Станок с поворотной головкой
  ЧПУ сохраняет в таблице предустановок расстояние от точки привязки заготовки до референтной метки (с правльным знаком числа)
- Станок с круглым столом
  ЧПУ сохраняет в таблице предустановок расстояние от точки привязки заготовки до центра круглого стола (с правильным знаком числа)
- Станок с круглым столом и поворотной головкой
  ЧПУ сохраняет в таблице предустановок расстояние от точки привязки заготовки до центра круглого стола

Внимание: опасность столкновения!

Обратите внимание на то, что при смещении делительного устройства на столе станка (осуществляется путем изменения описания кинематики) могут сместиться и предустановки, не связанные с делительным устройством напрямую.







Редактирование таблицы предустановок

Функция редактирования в режиме таблиц	Softkey
Переход в начало таблицы	НАЧАЛО
Переход в конец таблицы	КОНЕЦ
Переход к предыдущей странице таблицы	СТРАНИЦА
Переход к следующей странице таблицы	СТРАНИЦА
Выбор функций для ввода предустановок	ИЗМЕНИТЬ ПРЕДУСТАН
Активация точки привязки выбранной в настоящий момент строки таблицы предустановок	ПРЕДУСТ. АКТИВ.
Добавление доступного для ввода количества строк в конец таблицы (2-я панель Softkey)	N СТРОК ВСТАВИТЬ В КОНЦЕ
Копирование подсвеченного поля, 2-я панель Softkey	КОПИРОВ. АКТУАЛ. ЗНАЧЕНИЕ
Вставить скопированное поле (2-я панель Softkey)	ВСТАВИТЬ КОПИР. ЗНАЧЕНИЕ
Сброс текущей выбранной строки: система ЧПУ вводит во всех столбцах - (2-я панель Softkey)	СБРОС СТРОКИ
Добавление одной строки в конец таблицы (2-я панель Softkey)	ВСТАВИТЬ СТРОКУ
Удаление одной строки из конца таблицы (2-я панель Softkey)	УДАЛИТЬ СТРОКУ

Активация точки привязки из таблицы предустановок в режиме ручного управления

При активации точки привязки из таблицы предустановок ЧПУ отменяет активное смещение нулевой точки.

Преобразование координат, программируемое в цикле 19, "Поворот плоскости обработки", или в PLANE-функции, остается активным.

Если активируется предустановка, содержащая значения не во всех координатах, на этих осях остается активнй последняя действующая точка привязки.

Выберите режим работы **Ручное управление**

ТАБЛИЦА ПРЕДУСТ.

Обеспечьте индикацию таблицы предустановок

Выберите номер точки привязки, которую следует активировать или

GOTO 4 ENT

нажатием клавиши GOTO выберите номер точки привязки, которую следует активировать, подтвердите выбор с помощью клавиши ENT

ПРЕДУСТ. АКТИВ.

Активация точки привязки

ВЫПОЛНИТЬ

Подтверждение активации точки привязки. ЧПУ устанавливает индикацию и – если определено – разворот плоскости обработки

END

Выйдите из таблицы предустановок

Активация точки привязки из таблицы предустановок в NC-программе

Для активации точки привязки из таблицы предустановок во время выполнения программы используется цикл 247. В цикле 247 следует определить только номер точки привязки, которую нужно активировать (см. руководство пользователя по циклам, цикл 247 НАЗНАЧЕНИЕ КООРДИНАТ ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ).

14.5 Использование трехмерного измерительного щупа

Обзор

В режиме ручного управления доступны следующие циклы измерительных щупов:

Функция	Softkey	Страница
Калибровка рабочей длины		Страница 463
Калибровка рабочего радиуса		Страница 464
Определение разворота плоскости обработки с помощью прямой		Страница 466
Назначение координат точки привязки на выбираемой оси		Страница 468
Назначение угла в качестве точки привязки		Страница 469
Назначение центра окружности в качестве точки привязки		Страница 470
Назначение средней оси в качестве точки привязки		Страница 471
Определение разворота плоскости обработки по двум отверстиям/круглым цапфам		Страница 472
Назначение точки привязки по четырем отверстиям/круглым цапфам		Страница 472
Назначение центра окружности по трем отверстиям/цапфам		Страница 472

Выбор цикла измерительного щупа

- Выберите режим работы "Ручное управление" или "Эл. маховичок"

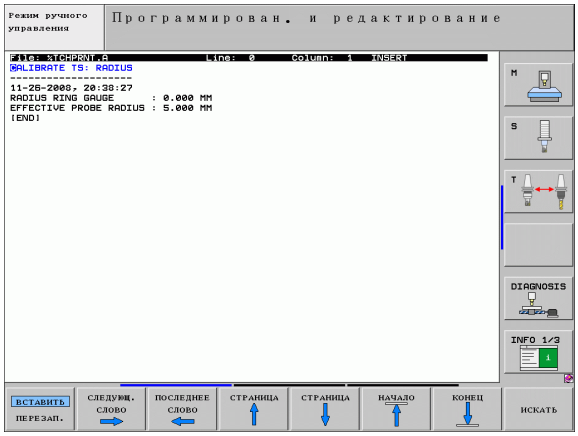


- Выберите функцию ощупывания: нажмите клавишу Softkey ФУНКЦИЯ ОЩУПЫВАНИЯ. Система ЧПУ отобразит дополнительные клавиши Softkey: см. таблицу выше



- Выберите цикл измерительного щупа: например, нажмите Softkey ОЩУПЫВАНИЕ ROT; ЧПУ выведет на экран соответствующее меню

Протоколирование значений измерения из циклов измерительного щупа



Система ЧПУ должна быть подготовлена к этой функции производителем станков. Соблюдайте указания инструкци по обслуживанию станка!

После того, как система ЧПУ отработала произвольный цикл измерительного щупа, ЧПУ показывает Softkey ПЕЧАТЬ. Когда оператор нажимает Softkey, ЧПУ протоколирует текущие значения активного цикла измерительного щупа. С помощью функции PRINT в меню конфигурации интерфейсов (см. руководство пользователя, „12 MOD-функции, настройка нтерфейса данных“) оператор устанавливает, должна ли система ЧПУ:

- распечатывать результаты измерений
- сохранять результаты измерений на жестком диске ЧПУ
- сохранять результаты измерений в памяти ПК

Если оператор сохраняет результаты измерений в памяти, ЧПУ генерирует ASCII-файл %TCHPRNT.A. Если в меню конфигурации интерфейсов оператор не задал путь и интерфейс, ЧПУ сохраняет файл %TCHPRNT в главной директории TNC:\.

Если оператор нажимает Softkey ПЕЧАТЬ, не следует выбирать файл %TCHPRNT.A в режиме работы **Программирование/редактирование**. В противном случае ЧПУ выдаст сообщение об ошибке.

ЧПУ записывает результаты измерений исключительно в файле %TCHPRNT.A. Если оператор отрабатывает несколько цилов измерительного поочередно и намерен сохранить значения их измерений в памяти, следует защитить содеримое файла %TCHPRNT.A между циклами измерительного щупа, скопировав или переименовав этот файл.

Формат и содержимое файла %TCHPRNT устанавливает производитель станков.

Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу нулевых точек

Эта функция активна только в том случае, если в ЧПУ активирована таблица нулевых точек (бит 3 в параметре стнка 7224.0 =0).

Используйте данную функцию для сохранения измеренных значений в системе координат заготовки. Чтобы сохраить значения измерения в фиксированной системе координат станка (REF-координаты), следует использовать Softkey ВВОД В ТАБЛ. ПРЕДУСТ. (смотри „Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу предустановок” на странице 461).

С помощью Softkey ВВОД В ТАБЛ. НУЛ. ТОЧЕК ЧПУ может после выполнения любого цикла измерительного щупа записать значения измерения в таблицу нулевых точек:

Следует учесть, что в случае активного смещения нулевой точки ЧПУ всегда относит значение ощупывания к активной предустановке (или к последней назначенной в режиме ручного управления точке привязки), хотя в индикции положения смещение нулевой точки пересчитывается.

- Выполните любую функцию ощупывания
- Введите желаемые координаты точки привязки в предлагаемые для этого поля ввода (в зависимости от выполненого цикла измерительного щупа).
- Введите номер нулевой точки в поле ввода **Номер в таблице** =
- Введите имя таблицы нулевых точек (полный путь) в поле ввода **Таблица нулевых точек**
- Нажмите Softkey ВВОД В ТАБЛ. НУЛ. ТОЧЕК, система ЧПУ сохранит нулевую точку под введенным номером в указанной таблице нулевых точек

Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу предустановок

Используйте данную функцию, если нужно сохранить значения измерения в фиксированной системе координат стнка (REF-координаты). Чтобы сохранить значения измерения в системе координат заготовки, нужно использовать Softkey ВВОД В ТАБЛ. НУЛ. ТОЧЕК (смотри „Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу нулевых точек” на странице 460).

С помощью Softkey ВВОД В ТАБЛ. ПРЕДУСТ. система ЧПУ после выполнения любого цикла измерительного щупа может записать значения измерения в таблицу предустановок. Затем результаты измерения сохраняются относительно фиксированной системы координат стнка (REF-координаты). Таблица предустановок называется PRESET.PR и хранится в директории TNC:\.

Следует учесть, что в случае активного смещения нулевой точки ЧПУ всегда относит значение ощупывания к активной предустановке (или к последней назначенной в режиме ручного управления точке привязки), хотя в индикции положения смещение нулевой точки пересчитывается.

- Выполните любую функцию ощупывания
- Введите желаемые координаты точки привязки в предлагаемые для этого поля ввода (в зависимости от выполненого цикла измерительного щупа).
- Введите в поле ввода **Номер в таблице:** номер предустановки
- Нажмите Softkey ВВОД В ТАБЛ. ПРЕДУСТ.: ЧПУ сохранит нулевую точку под введенным номером в таблице предустановок.

Если перезаписывается активная точка привязки, ЧПУ активирует предупреждение. Тогда оператору следует реить, намерен ли он действительно выполнить перезапись (=клавиша ENT) или нет (=клавиша NO ENT).

Сохранение значений измерения в таблице предустановок паллетов

Используйте данную функцию, если хотите зарегистрировать точки привязки паллетов. Данная функция должна активироваться производителем станков.

Для того, чтобы можно было сохранить значение измерения в таблице предустановок паллетов, требуется активровать нулевую предустановку до начала операции ощупывания. Нулевая предустановка содержит запись 0 во всех осях таблицы предустановок!

- Выполните любую функцию ощупывания
- Введите желаемые координаты точки привязки в предлагаемые для этого поля ввода (в зависимости от выполненого цикла измерительного щупа).
- Введите в поле ввода **Номер в таблице:** номер предустановки
- Нажмите Softkey ВВОД В ТАБЛ. ПРЕДУСТ. ПАЛЛЕТОВ: ЧПУ сохранит нулевую точку под введенным номером в таблице предустановок паллетов

14.6 Калибровка трехмерного измерительного щупа

Введение

Для того, чтобы можно было точно определить фактическую точку переключения трехмерного измерительного щуа, нужно калибрировать измерительный щуп, иначе ЧПУ не сможет получить точные результаты измерений.

Следует всегда калибровать измерительный щуп при:

- вводе в эксплуатацию
- поломке щупа
- смене щупа
- изменении подачи ощупывания
- ошибках, вызванных, например, нагреванием станка
- изменении активной оси инструмента

При калибровке ЧПУ определяет "рабочую" длину измерительного стержня и "рабочий" радиус наконечника щупа. Для калибровки трехмерного измерительного щупа следует зажать регулировочное кольцо, имеющее известную высоту и внутренний радиус, на столе станка.

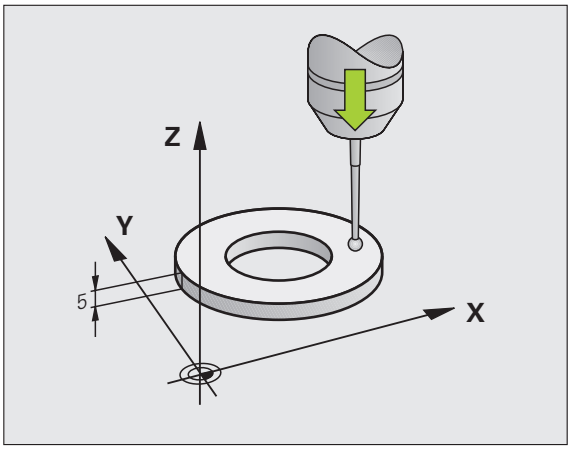
Калибровка рабочей длины

Рабочая длина измерительного щупа всегда отсчитывается от точки привязки инструмента. Как правило, производитель станка устанавливает точку привязки инструмента на переднем конце шпинделя.

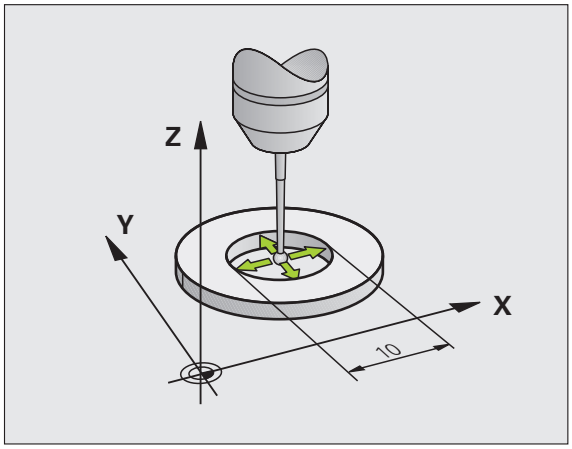
- Назначьте точку привязки на оси шпинделя таким образом, чтобы для стола станка действовало: Z=0.



- Выберите функцию калибровки длины щупа: нажмите Softkey ФУНКЦИЯ ОЩУПЫВАНИЯ и KAL. L. ЧПУ выведет на экран окно меню с четырьмя полями ввода
- Введите ось инструмента (клавиша оси)
- Точка привязки: введите высоту регулировочного кольца
- В пунктах меню "Рабочий радиус наконечника щупа" и "Рабочая длина" не требуется вводить каких-либо данных
- Установите измерительный щуп вплотную над поверхностью регулировочного кольца
- Если необходимо, измените направление перемещения: выберите его с помощью Softkey или клавиш со стрелками
- Ощупывание поверхности: нажмите внешнюю клавишу СТАРТ



Калибровка рабочего радиуса и компенсация смещения центра измерительного щупа



Как правило, ось измерительного щупа не совпадает точно с осью шпинделя. Функция калибровки определяет смещение оси измерительного щупа относительно оси шпинделя и производит их расчетное выравнивание.

В зависимости от настройки параметра станка 6165 (установка шпинделя активна/неактивна), стандартная операця калибровки может выполняться по-разному. В то время, как при активной установке шпинделя операция калибровки осуществляется с помощью единственного NC-старта, в случае неактивной установки шпинделя оператор может решить, следует выполнять калибровку смещения центра или нет.

Во время калибровки смещения центра система ЧПУ поворачивает трехмерный измерительный щуп на 180°. Поворот инициируется дополнительной функцией, определенной производителем станков в параметре станка 6160.

При выполнении ручной калибровки следует действовать следующим образом:

- В режиме ручного управления позиционируйте наконечник щупа в отверстии регулировочного кольца



- Выберите функцию калибровки для радиуса наконечника щупа и смещения центра щупа: нажмите Softkey KAL. R
- Выберите ось инструмента, введите радиус регулировочного кольца
- Ощупывание: 4 раза нажмите внешнюю клавишу СТАРТ. Трехмерный измерительный щуп измерит по одной позиции отерстия в каждом направлении оси и рассчитает рабочий радиус наконечника щупа
- Для завершения действия функции калибровки нажмите Softkey КОНЕЦ



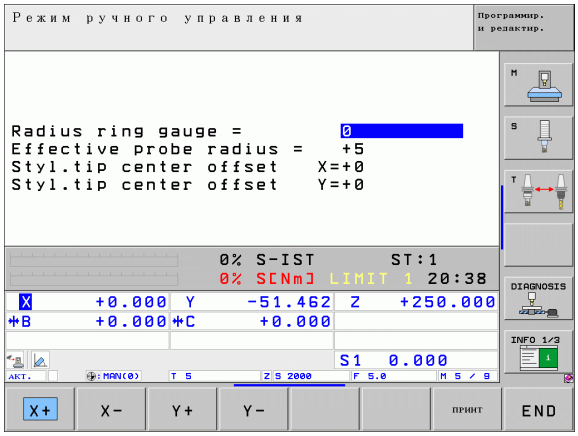
Система ЧПУ должна быть подготовлена производителем станка к определению смещения центра наконечника щупа. Соблюдайте указания инструкции по обслуживанию станка!



- Определите смещение центра наконечника щупа: нажмите Softkey 180°. Система ЧПУ повернет измерительный щуп на 180°
- Ощупывание: 4 раза нажмите внешнюю клавишу СТАРТ. Трехмерный измерительный щуп измерит по одной позиции отерстия в каждом направлении оси и рассчитает смещение центра измерительного щупа

Индикация значений калибровки

ЧПУ сохраняет в памяти рабочую длину, рабочий радиус и величину смещения центра измерительного щупа и учитывает эти значения позже при использовании трехмерного измерительного щупа. Для индикации записанных в памяти значений нажмите КАЛ. L и КАЛ. R.



Если используется несколько измерительных щупов или данных калибровки: Смотри „Управление несколькими кадрами данных калибровки”, страница 465.

Управление несколькими кадрами данных калибровки

Если на станке применяется несколько измерительных щупов или щупов, расположенных крестообразно, операту при необходимости следует использовать несколько кадров данных калибровки.

Для использования нескольких кадров данных калибровки следует назначить для параметра станка 7411=1. Получеие данных калибровки идентично принципу работы с использованием одного измерительного щупа, тем не менее, ЧПУ записывает данные калибровки в таблицу инструментов, если оператор выходит из меню калибровки и подтверждает запись данных калибровки в таблицу нажатием клавиши ENT. Активный номер инструмента при этом определяет строку в таблице инструментов, в которой ЧПУ записывает данные

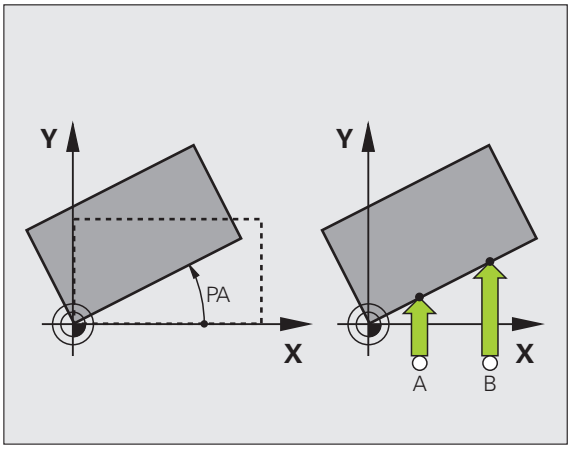
Обратите внимание на то, чтобы при использовании измерительного щупа был активен правильный номер инструмента независимо от того, будет ли цикл измерительного щупа отработан в автоматическом режиме или в режиме учного управления.

14.7 Компенсация наклонного положения заготовки с помощью трехмерного измерительного щупа

Введение

Наклонное закрепление заготовки ЧПУ на основе расчета компенсирует с помощью "разворота плоскости обрабоки".

Для этого ЧПУ назначает в качестве угла разворота угол, образуемый поверхностью заготовки и опорной осью угла плоскости обработки. См. илл. справа.



Всегда выбирайте направление ощупывания наклонного положения заготовки, перпендикулярное опорной оси уга.

Для правильного расчета разворота плоскости обработки при выполнении программы следует программировать бе координаты плоскости обработки в первом кадре перемещения.

Разворот плоскости обработки также можно использовать в комбинации с PLANE-функцией; в таком случае следует начала активировать разворот плоскости обработки, а затем PLANE-функцию.

Если оператор изменяет разворот плоскости обработки, ЧПУ при выходе из меню выдаст запрос о том, намерен ли оператор сохранить измененный разворот плоскости обработки в соответствующей активной строке таблицы предустановок. В таком случае подтвердите выбор нажатием клавиши ENT.

ЧПУ может также выполнить истинную, трехмерную компенсацию зажима, если станок подготовлен к этому. При небходимости обратитесь к производителю станков.

Определение разворота плоскости обработки



- Выбор функции ощупывания: нажмите Softkey ОЩУПЫВАНИЕ ROT
- Позиционируйте измерительный щуп вблизи первой точки ощупывания
- Выберите направление ощупывания, перпендикулярное опорной оси угла: выберите ось и направление с помощью Softkey
- Ощупывание: нажмите внешнюю клавишу СТАРТ
- Позиционируйте измерительный щуп вблизи второй точки ощупывания
- Ощупывание: нажмите внешнюю клавишу СТАРТ. Система ЧПУ определит разворот плоскости обработки и отобразит угол за диалогом **Угол разворота =**

Сохранение разворота плоскости обработки в таблице предустановок

- По окончании операции ощупывания введите в поле ввода **Номер в таблице:** номер предустановки, под которым система ЧПУ должна сохранить активный разворот плоскости обработки
- Нажмите Softkey ВВОД В ТАБЛИЦУ ПРЕДУСТАНОВОК, чтобы сохранить разворот плоскости обработки в таблице предустановок

Сохранение разворота плоскости обработки в таблице предустановок паллетов

Для того, чтобы можно было сохранять разворот плоскости обработки в таблице предустановок паллетов, нужно активировать нулевую предустановку до начала операции ощупывания. Нулевая предустановка содержит запись 0 во всех осях таблицы предустановок!

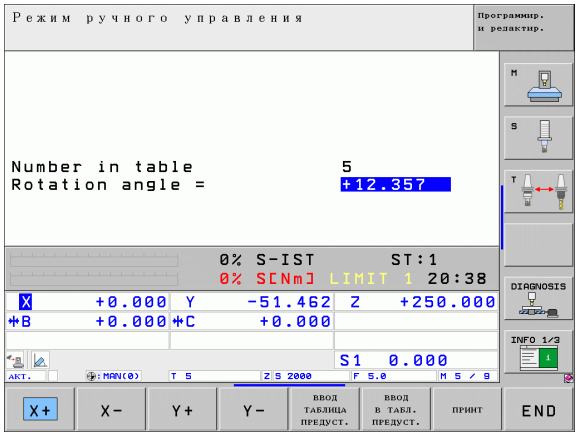
- По окончании операции ощупывания введите в поле ввода **Номер в таблице:** номер предустановки, под которым система ЧПУ должна сохранить активный разворот плоскости обработки
- Нажмите Softkey ВВОД В ТАБЛ. ПРЕДУСТ. ПАЛЛЕТОВ, чтобы сохранить разворот плоскости обработки в таблице предустановок паллетов

ЧПУ отображает активную предустановку паллетов в дополнительной индикации состояния (смотри „Общая информация о паллетах (рейтер PAL)” на странице 80).

Индикация разворота плоскости обработки

Угол разворота плоскости обработки указывается после повторного выбора ОЩУПЫВАНИЕ ROT в индикации угла разворота. Система ЧПУ также отображает угол разворота в дополнительной индикации состояния (СОСТОЯНИЕ POS.)

В индикации состояния включается символ разворота плоскости обработки, когда ЧПУ перемещает оси станка в соответствии с параметрами разворота плоскости обработки.



Отмена разворота плоскости обработки

- Выберите функцию ощупывания: нажмите Softkey ОЩУПЫВАНИЕ ROT
- Введите угол разворота „0“, назначьте нажатием клавиши ENT
- Завершите функцию ощупывания нажатием клавиши END

14.8 Назначение координат точки привязки с помощью трехмерного измерительного щупа

Обзор

Функции назначения координат точки привязки на выровненной заготовке выбираются при помощи следующих клавиш Softkey:

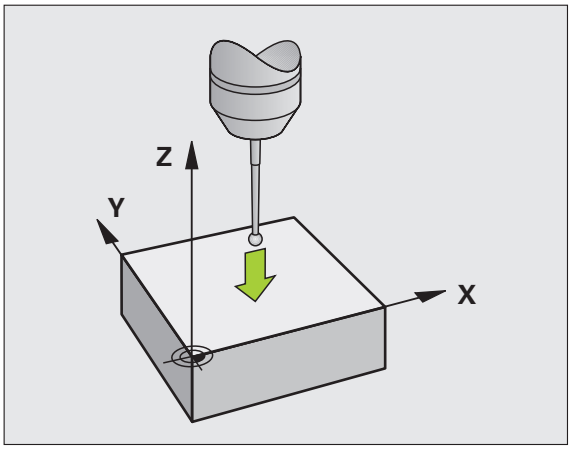
Softkey	Функция	Страница
	Назначение координат точки привязки на произвольной оси	Страница 468
	Назначение угла в качестве точки привязки	Страница 469
	Назначение центра окружности в качестве точки привязки	Страница 470
	Средняя ось в качестве точки привязки	Страница 471

Следует учесть, что в случае активного смещения нулевой точки ЧПУ всегда относит значение ощупывания к активной предустановке (или к последней назначенной в режиме ручного управления точке привязки), хотя в индикации положения смещение нулевой точки пересчитывается.

Назначение координат точки привязки на произвольной оси

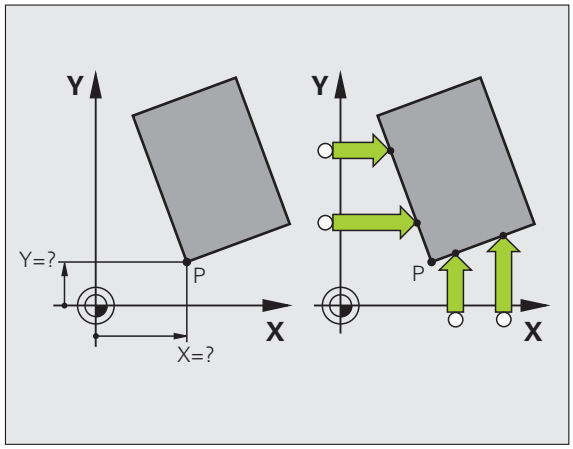


- Выбор функции ощупывания: нажмите Softkey ОЩУПЫВАНИЕ POS
- Позиционируйте измерительный щуп вблизи точки ощупывания
- Выберите направление ощупывания и одновременно ось, для которой назначается точка привязки, например, Z в направлении Z – ощупывание: выберите с помощью Softkey
- Ощупывание: нажмите внешнюю клавишу СТАРТ
- **Точка привязки**: введите заданную координату, присвойте ее с помощью Softkey НАЗНАЧЕНИЕ ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ или запишите значение в таблицу (смотри „Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу нулевых точек”, страница 460, или смотри „Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу предустановок”, страница 461, или смотри „Сохранение значений измерения в таблице предустановок паллетов”, страница 462)
- Завершение функции ощупывания: нажмите клавишу END



Угол в качестве точки привязки – назначить точки, ощупывание которых будет выполняться для разворота плоскости обработки





- Выбор функции ощупывания: нажмите Softkey ОЩУПЫВАНИЕ P
- **Точки ощупывания из разворота плоскости обработки ?**: нажмите клавишу ENT, чтобы назначить координаты точек ощупывания
- Позиционируйте измерительный щуп вблизи первой точки ощупывания на кромке заготовки, которая не будет ощупываться для разворота плоскости обработки
- Выберите направление ощупывания: выбор с помощью клавиши Softkey
- Ощупывание: нажмите внешнюю клавишу СТАРТ
- Позиционируйте измерительный щуп вблизи второй точки ощупывания на той же кромке
- Ощупывание: нажмите внешнюю клавишу СТАРТ
- **Точка привязки**: введите обе координаты точки привязки в окне меню, назначьте их с помощью Softkey НАЗНАЧЕНИЕ ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ или запишите значения в таблицу (смотри „Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу нулевых точек”, страница 460, или смотри „Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу предустановок”, страница 461, или смотри „Сохранение значений измерения в таблице предустановок паллетов”, страница 462)
- Завершение функции ощупывания: нажмите клавишу END

Угол в качестве точки привязки – не назначать точки, ощупывание которых будет выполняться для разворота поскости обработки

- Выбор функции ощупывания: нажмите Softkey ОЩУПЫВАНИЕ P
- **Точки ощупывания из разворота плоскости обработки ?**: отрицательный ответ с помощью клавиши NO ENT (вопрос диалога появляется только в том случае, если перед этим был выполнен разворот плоскости обработки)
- Дважды выполните измерение обеих кромок заготовки
- **Точка привязки**: введите координаты точки привязки, назначьте ее при помощи Softkey НАЗНАЧЕНИЕ ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ или запишите значения в таблицу (смотри „Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу нулевых точек”, страница 460 или смотри „Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу предустановок”, страница 461, или смотри „Сохранение значений измерения в таблице предустановок паллетов”, страница 462)
- Завершение функции ощупывания: нажмите клавишу END

Центр окружности в качестве точки привязки

Центры отверстий, круглых карманов, полных цилиндров, цапф, круглых островов и т.п. можно назначать в качестве точек привязки.

Круглый карман:

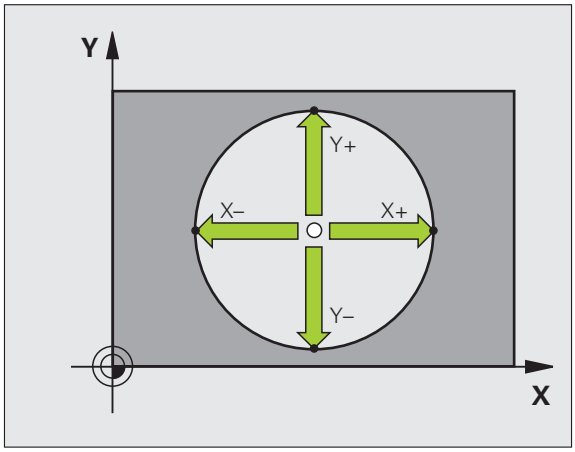
При ощупывании система ЧПУ снимает размеры внутренней стенки кармана во всех четырех направлениях осей координат.

Для разорванных окружностей (дуг окружностей) направление ощупывания может быть выбрано произвольно.

- Поместите наконечник щупа приблизительно в центр окружности

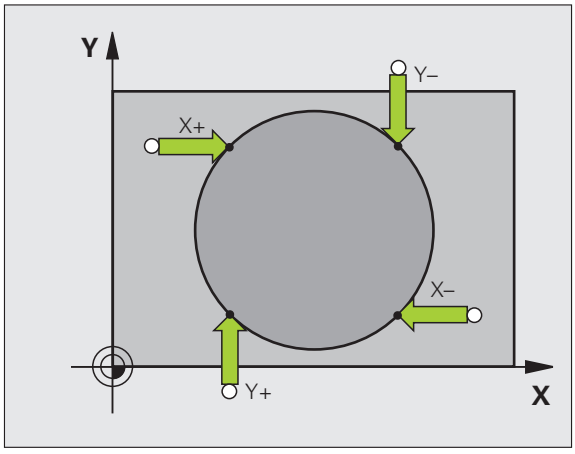


- Выбор функции ощупывания: выберите Softkey ОЩУПЫВАНИЕ CC
- Ощупывание: нажмите внешнюю клавишу СТАРТ четыре раза. Измерительный щуп поочередно ощупывает 4 точки на внутренней стенке окружности
- Если нужно работать с измерением отгиба (только для станков с ориентацией шпинделя, зависит от MP6160) нажмите Softkey 180° и повторно выполните ощупывание 4 точек на внутренней стенке окружности
- Если оператору необходимо работать без измерения отгиба: следует нажать клавишу END
- **Точка привязки**: введите обе координаты центра окружности в окне меню, назначьте при помощи Softkey НАЗНАЧЕНИЕ ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ или запишите значения в таблицу (смотри „Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу нулевых точек”, страница 460 или смотри „Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу предустановок”, страница 461)
- Завершение функции ощупывания: нажмите клавишу END



Наружная окружность:

- Позиционируйте наконечник щупа вблизи первой точки ощупывания вне окружности
- Выберите направление ощупывания: выбор с помощью соответствующей клавиши Softkey
- Ощупывание: нажмите внешнюю клавишу СТАРТ
- Повторите операцию ощупывания для остальных 3 точек. См. илл. справа внизу
- **Точка привязки**: введите координаты точки привязки, назначьте ее при помощи Softkey НАЗНАЧЕНИЕ ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ или запишите значения в таблицу (смотри „Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу нулевых точек”, страница 460 или смотри „Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу предустановок”, страница 461, или смотри „Сохранение значений измерения в таблице предустановок паллетов”, страница 462)
- Завершение функции ощупывания: нажмите клавишу END

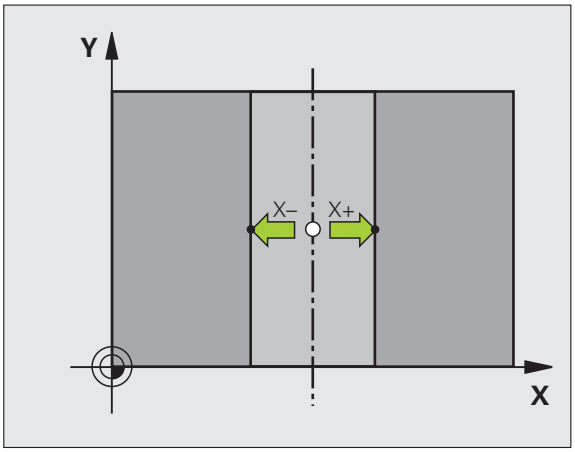


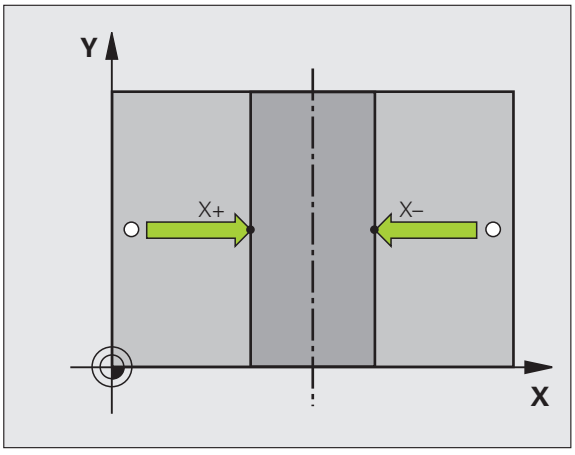
После ощупывания система ЧПУ отображает текущие координаты центра окружности и радиус окружности PR.

Средняя ось в качестве точки привязки



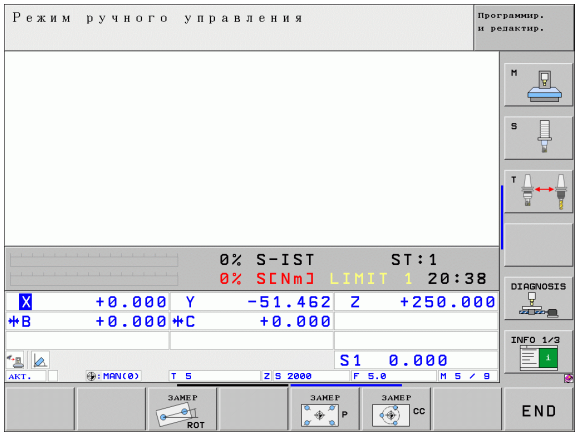
- Выберите функцию измерения нажатием Softkey ОЩУПЫВАНИЕ
- Позиционируйте измерительный щуп вблизи первой точки ощупывания
- Выберите направление ощупывания с помощью Softkey
- Ощупывание: нажмите внешнюю клавишу СТАРТ
- Позиционируйте измерительный щуп вблизи второй точки ощупывания
- Ощупывание: нажмите внешнюю клавишу СТАРТ
- **Точка привязки**: введите координаты точки привязки в окне меню, назначьте ее с помощью Softkey НАЗНАЧЕНИЕ ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ или запишите значение в таблицу (смотри „Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу нулевых точек”, страница 460, или смотри „Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу предустановок”, страница 461, или смотри „Сохранение значений измерения в таблице предустановок паллетов”, страница 462)
- Завершение функции ощупывания: нажмите клавишу END





Назначение точек привязки с помощью отверстий/круговых цапф

На второй панели Softkey имеются в наличии клавиши Softkey, при помощи которых отверстия и круговые цапфы можно использовать для назначения точек привязки.



Определение необходимости ощупывания отверстия или круговой цапфы

Согласно базовой настройке ощупывание отверстий выполняется.



▶ Выберите функцию ощупывания: нажмите Softkey ФУНКЦИЯ ОЩУПЫВАНИЯ, переключите панель Softkey



▶ Выберите функцию ощупывания: например, нажмите Softkey ОЩУПЫВАНИЕ ROT



▶ должно быть выполнено ощупывание круговой цапфы: определение с помощью клавиши Softkey



▶ должно быть выполнено ощупывание отверстий: определение с помощью клавиши Softkey

Ощупывание отверстий

Предварительно позиционируйте измерительный щуп приблизительно в центре отверстия. После нажатия внешне клавиши СТАРТ система ЧПУ автоматически ощупывает четыре точки на стенке отверстия.

Затем переместите измерительный щуп к следующему отверстию и выполните его ощупывание таким же образом. ЧУ повторяет эту операцию до тех пор, пока не будут ощупаны все отверстия для определения точки привязки.

Ощупывание круговой цапфы

Позиционируйте измерительный щуп вблизи первой точки ощупывания круговой цапфы. С помощью Softkey выберите направление ощупывания, выполните операцию ощупывания с помощью внешней клавиши СТАРТ. Выполните операцию четыре раза.

Обзор

Цикл	Softkey
Разворот плоскости обработки через два отверстия: ЧПУ определяет угол между линией, соединяющей центры отверстий, и заданным положением (опорная ось угла)	
Точка привязки по 4 отверстиям: ЧПУ определяет точку пересечения обоих отверстий, которые были ощупаны в первую очередь, и обоих последних ощупанных отверстий. При этом следует выполнять ощупывание через крест (так, как это изображено на Softkey), так как в противном случае ЧПУ неверно рассчитает точку привязки	
Центр окружности по 3 отверстиям: ЧПУ определяет круговую траекторию, на которой находятся все 3 отверстия, и рассчитывает для круговой траетории центр окружности.	

Измерение заготовок с помощью трехмерного- щупа

Измерительный щуп можно также использовать в режимах работы "Ручное управление" и "Эл. маховичок" для выполения простых измерений на заготовке. Для более сложных задач измерения предлагается множество программируемых циклов ощупывания (см. руководство пользователя по циклам, глава 16, "Автоматический контроль заготовк"). С помощью трехмерного измерительного щупа оператор определяет:

- координаты позиции и на их основе
- размеры и углы заготовки

Определение координаты позиции на выровненной заготовке



- Выберите функцию ощупывания: нажмите Softkey ОЩУПЫВАНИЕ POS
- Позиционируйте измерительный щуп вблизи точки ощупывания
- Выберите направление ощупывания и одновременно ось, к которой должна относиться координата: выберите соответствующую клавишу Softkey.
- Запустите операцию ощупывания: нажмите внешнюю клавишу СТАРТ

Система ЧПУ отобразит координату точки ощупывания как точку привязки.

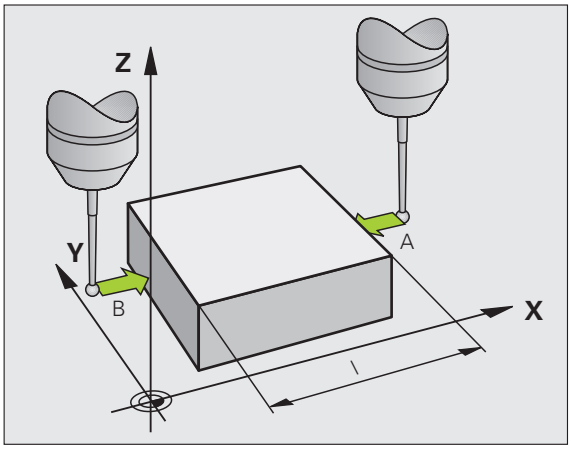
Определение координат угловой точки на плоскости обработки

Определение координат угловой точки: Смотри „Угол в качестве точки привязки – не назначать точки, ощупывание которых будет выполняться для разворота поскости обработки”, страница 469. Система ЧПУ отображает координаты угла, прошедшего ощупывание, как точку привязки.

Определение размеров заготовки



- Выберите функцию ощупывания: нажмите Softkey ОЩУПЫВАНИЕ POS
- Позиционируйте измерительный щуп вблизи первой точки ощупывания A
- Выберите направление ощупывания с помощью Softkey
- Ощупывание: нажмите внешнюю клавишу СТАРТ
- Запишите указанное в качестве точки привязки значение (только в том случае, если заданная ранее точка привязки остается действительной)
- Точка привязки: введите „0“
- Прервите диалог: нажмите клавишу END
- Повторный выбор функции ощупывания: нажмите Softkey ОЩУПЫВАНИЕ POS
- Позиционируйте измерительный щуп вблизи второй точки ощупывания B
- Выберите направление ощупывания с помощью Softkey: та же ось, но направление, противоположное тому, которое быо задано при первом ощупывании.
- Ощупывание: нажмите внешнюю клавишу СТАРТ



В индикации точки привязки указано расстояние между двумя точками на оси координат.

Снова назначьте для индикации позиции значения, действовавшие до измерения длины

- Выберите функцию ощупывания: нажмите Softkey ОЩУПЫВАНИЕ POS
- Выполните повторное ощупывание в первой точке ощупывания
- Назначьте для точки привязки записанное значение
- Прервите диалог: нажмите клавишу END

Измерение угла

С помощью трехмерного измерительного щупа можно определить угол на плоскости обработки. Измеряется

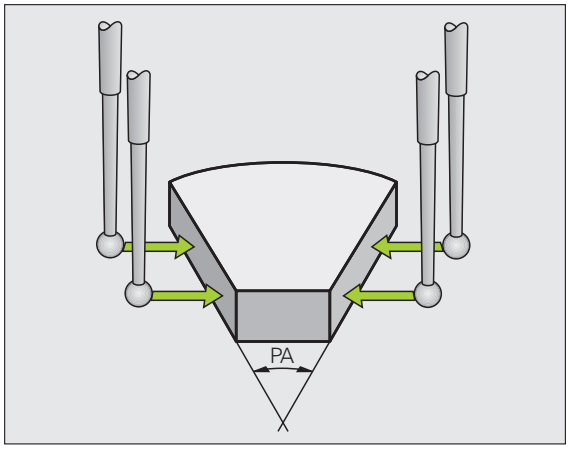
- угол между опорной осью угла и кромкой заготовки или
- угол между двумя кромками

Измеренный угол отображается в виде значения, составляющего не более 90°.

Определение угла между опорной осью угла и кромкой заготовки

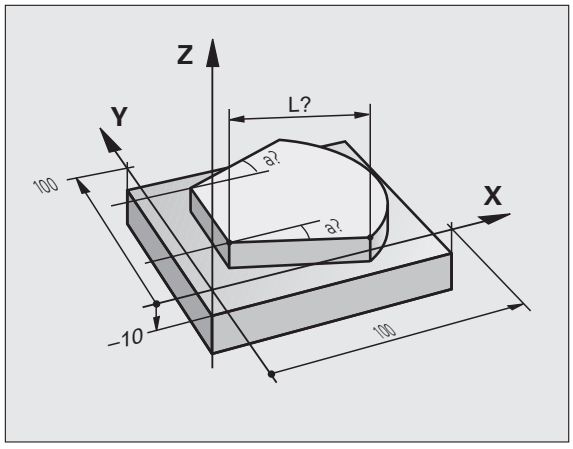


- Выберите функцию ощупывания: нажмите Softkey ОЩУПЫВАНИЕ ROT
- Угол разворота: запишите отображаемый угол поворота, если впоследствии захотите восстановить выполненны ранее разворот плоскости обработки
- Выполните разворот плоскости обработки по стороне, используемой для сравнения (смотри „Компенсация наклонного положения заготовки с помощью трехмерного измерительного щупа” на странице 466)
- С помощью Softkey ОЩУПЫВАНИЕ ROT выведите индикацию угла между опорной осью угла и кромкой заготовки в качестве угла разворота
- Отмените разворот плоскости обработки или восстановите первоначальный разворот плоскости обработки
- Назначьте для угла разворота записанное значение



Определение угла между двумя кромками заготовки

- Выберите функцию ощупывания: нажмите Softkey ОЩУПЫВАНИЕ ROT
- Угол разворота: запишите указанный угол разворота, если впоследствии захотите восстановить выполненный рнее разворот плоскости обработки
- Выполните разворот плоскости обработки для первой стороны (смотри „Компенсация наклонного положения заготовки с помощью трехмерного измерительного щупа” на странице 466).
- Ощупывание второй стороны производится как же, как при развороте плоскости обработки, не задавайте для угла разворота значение, равное 0!
- С помощью Softkey ОЩУПЫВАНИЕ ROT отобразите угол PA между кромками заготовки как угол разворота
- Отмените разворот плоскости обработки или восстановите первоначальный разворот плоскости обработки: задйте для угла разворота записанное значение



Использование функций ощупывания механическими щупами или индикаторами

Если на станке отсутствует электронный трехмерный измерительный щуп, все вышеописанные функции ощупывания в ручном режиме (исключение: функции калибровки) можно использовать также с механическими щупами или при простом касании.

Вместо электронного сигнала, автоматически генерируемого трехмерным измерительным щупом в рамках функци ощупывания, оператор инициирует коммутационный сигнал для назначения **позиции ощупывания** вручную, с помощью клавиши. При этом выполните действия в указанной последовательности:



- С помощью Softkey выберите любую функцию ощупывания
- Переместите механический щуп в первую позицию, которая должна быть назначена системой ЧПУ



- Назначьте позицию: нажмите клавишу "Присвоение фактической позиции", ЧПУ сохранит в памяти текущую позицию
- Переместите механический щуп в следующую позицию, которая должна быть назначена системой ЧПУ

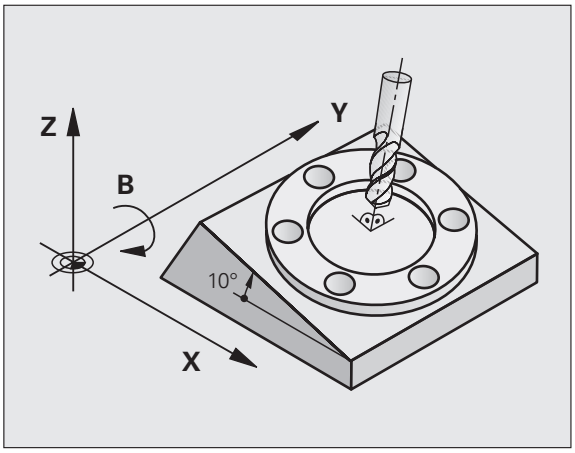


- Назначьте позицию: нажмите клавишу "Присвоение фактической позиции", ЧПУ сохранит в памяти текущую позицию
- При необходимости выполните подвод к другим позициям и назначьте их, как это было описано выше
- **Точка привязки**: введите координаты новой точки привязки в окне меню, назначьте ее с помощью Softkey НАЗНАЧЕНИЕ ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ или запишите значения в таблицу (смотри „Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу нулевых точек”, страница 460, или смотри „Запись результатов измерения из циклов измерительного щупа в таблицу предустановок”, страница 461)
- Завершение функции ощупывания: нажмите клавишу END

14.9 Поворот плоскости обработки (ПО-опция 1)

Применение, принцип работы

Функции для поворота плоскости обработки должны быть адаптированы производителем станков к конкретной системе ЧПУ и станку. При наличии определенных поворотных головок (поворотных столов) производитель станков устанавливает, как система ЧПУ интерпретирует запрограммированные в цикле углы: как координаты осей вращения или как угловые компоненты наклонной плоскости. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.



Система ЧПУ поддерживает поворот плоскостей обработки на станках с поворотными головками и поворотными солами. Типичным примером применения, например, являются наклонные отверстия или контуры, расположенные в ространстве по диагонали. При этом плоскость обработки всегда поворачивается вокруг активной нулевой точки. Обычно процесс обработки программируется на главной плоскости (например, плоскости XY), но выполняется на той плоскости, которая была повернута к главной плоскости.

Для поворота плоскости обработки в распоряжении имеется три функции:

- Поворот вручную с помощью Softkey 3D ROT в режимах работы "Ручное управление" и "Эл. маховичок", смотри „Активация поворота в ручном режиме”, страница 481
- Управляемый поворот, цикл **G80** в программе обработки (см. руководство пользователя по циклам, цикл 19 ПЛОСКОСТЬ ОБРАБОТКИ)
- Управляемый поворот, **PLANE**-функция в программе обработки (смотри „PLANE-функция: поворот плоскости обработки (ПО-опция 1)” на странице 379)

Функции ЧПУ для “Поворота плоскости обработки” - это функции преобразования координат. При этом плоскост обработки всегда располагается перпендикулярно направлению оси инструмента.

При повороте плоскости обработки ЧПУ, как правило, различает два типа станков:

- **Станок с поворотным столом**
  - Приведите заготовку в желаемое положение обработки путем соответствующего позиционирования поворотного стола, например, при помощи L-кадра
  - Положение преобразуемой оси инструмента по отношению к фиксированной системе координат станка **не изменяется**. Если оператор поворачивает стол, т.е. заготовку, например, на 90°, система координат **не** поворачивается вместе с ним. Если в режиме ручного управления будет нажата клавиша управления осями Z+, инструмент переместится в направлении Z+
  - ЧПУ учитывает для расчета преобразованной системы координат только механически обусловленные смещения сответствующего поворотного стола – так называемые “трансляционные” участки
- **Станок с поворотной головкой**
  - Оператор должен привести заготовку в желаемое положение обработки путем соответствующего позиционирования поворотной головки, например, с помощью L-кадра
  - Положение повернутой (преобразованной) оси инструмента изменяется относительно фиксированной системы кординат станка: если оператор поворачивает головку станка, т.е. инструмент, например, по оси B на +90°, система координат поворачивается вместе с ней. Если в режиме ручного управления будет нажата клавиша управления оями Z+, инструмент переместится в направлении X+ фиксированной системы координат станка
  - ЧПУ учитывает для расчета преобразованной системы координат только механически обусловленные смещения днного поворотного стола (так называемые „трансляционные“ участки) и смещения, возникшие из-за поворота иструмента (трехмерная поправка на длину инструмента)

Подвод к референтным меткам при наклонных осях

При наклонных осях подвод к референтным меткам осуществляется с помощью внешних клавиш направления. При эом ЧПУ проводит интерполяцию соответствующих осей. Обратите внимание на то, чтобы функция “Поворот плоскости обработки” была активна в режиме работы "Ручное управление" и фактический угол оси вращения был занесн в поле меню.

Назначение координат точки привязки в наклонной системе

После позиционирования оси вращения оператор назначает точку привязки так же, как при работе с ненаклоненой системой. Процедура работы ЧПУ при назначении точки привязки зависит при этом от настройки параметра санка 7500 в таблице кинематики:

- **MP 7500, бит 5=0**
  Система ЧПУ проверяет при активной наклонной плоскости обработки, совпадают ли текущие координаты осей вращения с определенными оператором углами поворота (3D ROT-меню) при назначении точки привязки на осях X, Y и Z. Ели функция поворота плоскости обработки неактивна, ЧПУ проверяет, находятся ли оси вращения в 0° (фактичесие позиции). Если эти позиции не совпадают, ЧПУ выдает сообщение об ошибке.
- **MP 7500, бит 5=1**
  ЧПУ не проверяет, совпадают ли текущие координаты осей вращения (фактические позиции) с определенными оператором углами поворота.

Точку привязки всегда следует назначать на всех трех главных осях.

Если оси вращения станка не отрегулированы, следует ввести фактическую позицию оси вращения в меню для поворота вручную: если фактическая позиция оси (осей) вращения не совпадает с введенной, ЧПУ неправильно рассчитает точку привязки.

Назначение точки привязки при использовании станков с круглым столом

Если заготовка выверяется путем вращения круглого стола, например, с помощью цикла ощупывания 403, то перед азначением точки привязки на линейных осях X, Y и Z следует после операции выверки обнулить ось круглого стола. В противном случае ЧПУ выдаст сообщение об ошибке. Цикл 403 предоставляет эту возможность непосредственно, при назначении параметров ввода (см. руководство пользователя "Циклы измерительного щупа", "Компенсация разворота плоскости обработки по оси вращения").

Назначение координат точки привязки при использовании станков с системой смены головки

Если станок оснащен системой смены головки, оператор, как правило, должен управлять точками привязки с помощью таблицы предустановок. Точки привязки, хранящиеся в таблицах предустановок, содержат расчет активной кинематики станка (геометрия головки). Если оператор заменяет головку новой, ЧПУ учитывает новые, измененне размеры головки, так что активная точка привязки сохраняется.

Индикация положения в наклонной системе

Указанные в поле состояния позиции (**ЗАДАННАЯ** и **ФАКТИЧЕСКАЯ**) относятся к наклонной системе координат.

Ограничения при повороте плоскости обработки

- Функции ощупывания "Разворот плоскости обработки" нет в наличии, если в режиме ручного управления оператор активировал функцию поворота плоскости обработки
- Функция "Присвоение фактической позиции" не допускается, если активна функция "Поворот плоскости обработк"
- PLC-позиционирование (определяется производителем станков) не разрешено

Активация поворота в ручном режиме



Выбор поворота в ручном режиме: нажмите Softkey 3D ROT

Позиционируйте подсвеченное поле с помощью клавиш со стрелками на пункт меню **Ручное управление**



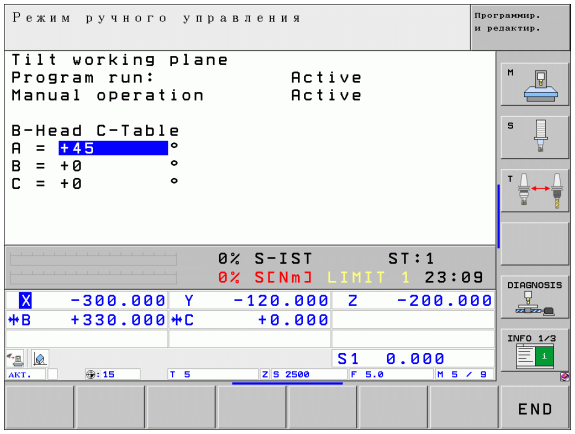
Активация поворота в ручном режиме: нажмите Softkey АКТИВНО

Позиционируйте подсвеченное поле на желаемую ось вращения с помощью клавиши со стрелкой

Введите угол поворота



Завершите ввод: клавиша END



Для деактивации установите в меню "Поворот плоскости обработки" желаемые режимы в положение "Неактивно".

Если функция "Поворот плоскости обработки" активна, и система ЧПУ перемещает оси станка в соответствии с наклонными осями, в индикации состояния загорается символ .

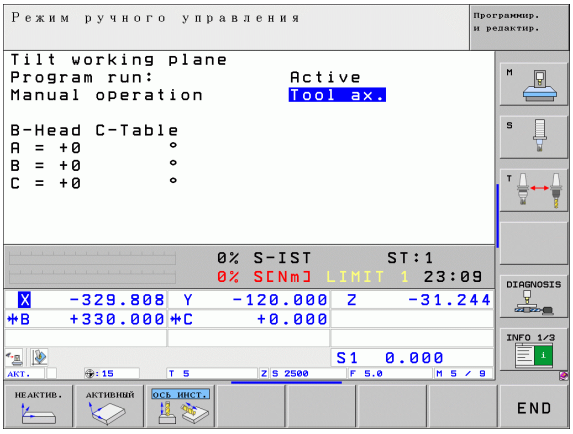
Если функция "Поворот плоскости обработки" для режима "Отработка программы" установлена оператором в положение "Активно", введенный в меню угол поворота действует с первого кадра программы обработки, предназначеной для выполнения. Если в программе обработки используется цикл **G80** или **PLANE**-функция, действуют определенные там значения углов. Значения углов, записанные в меню, перезаписываются взванными значениями.

Назначение текущего направления оси инструмента текущим направлением обработки (функция FCL 2)

Данная функция должна быть активирована производителем станков. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

С помощью этой функции можно в режимах "Ручное управление" и "Эл. маховичок" перемещать инструмент, используя внешние клавиши направления или маховичок в направлении, указываемом осью инструмента в данный момент. Используйте эту функцию, если

- намерены вывести инструмент из материала во время прерывания программы в 5-осевой программе в направлении оси инструмента
- намерены выполнить обработку с помощью установленного инструмента, используя маховичок или внешние клавиши направления в режиме ручного управления





Выбор поворота в ручном режиме: нажмите Softkey 3D ROT

Позиционируйте подсвеченное поле с помощью клавиш со стрелками на пункт меню **Ручное управление**



Активируйте активное направление оси инструмента как активное направление обработки: нажмите Softkey ОСЬ ИНСТРУМЕНТА



Завершите ввод: клавиша END

Для деактивации установите в меню "Поворот плоскости обработки" пункт меню **Ручное управление** в положение "Неактивно".

Если функция **Перемещение в направлении оси инструмента** активна, в индикации состояния включается символ .

Эта функция также имеется в наличии, когда оператор прерывает выполнение программы и намерен перемещать ои в ручном режиме.



15

Позиционирование с ручным вводом данных

15.1 Программирование и отработка простых программ

Для простых видов обработки или предварительного позиционирования инструмента предназначен режим работы "Позиционирование с ручным вводом данных". В нем можно ввести и напрямую выполнить короткую программу в фомате программирования открытым текстом HEIDENHAIN или в формате DIN/ISO. Можно также вызывать циклы ЧПУ. Программа хранится в памяти в файле $MDI. При позиционировании с ручным вводом данных можно активировать дополнительную индикацию состояния.

Позиционирование с ручным вводом данных

Выберите режим работы "Позиционирование с ручным вводом данных". Программирование файла $MDI произвольным оразом

Запустите выполнение программы нажатием внешней клавиши СТАРТ

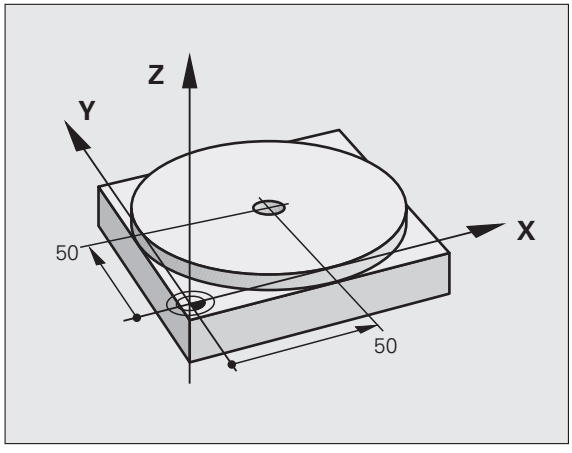
Ограничения

Отсутствуют функции программирования свободного контура FK, графики при программировании и графики при отаботке программ.

Файл $MDI не должен содержать вызов программы (%).

Пример 1

В отдельной заготовке должно быть предусмотрено отверстие глубиной 20 мм. После зажима заготовки, выверки и назначения координат точки привязки можно запрограммировать и проделать отверстие с помощью нескольких трок программы.



Сначала инструмент предварительно позиционируется над заготовкой с помощью кадров прямых на безопасном расстоянии, равном 5 мм, над отверстием. Затем проделывается отверстие с помощью цикла **G200**

%$MDI G71 *	
N10 G99 T1 L+0 R+5 *	Определение инструмента: нулевой инструмент, радиус 5
N20 T1 G17 S2000 *	Вызов инструмента: ось инструмента Z,
	Частота вращения шпинделя 2000 об/мин
N30 G00 G40 G90 Z+200 *	Вывод инструмента из материала (ускоренный ход)
N40 X+50 Y+50 M3 *	Позиционирование инструмента на ускоренном ходу над отверстием, включение шпинделя
N50 G01 Z+2 F2000 *	Позиционирование инструмента на высоте 2 мм над отверстием
N60 G200 СВЕРЛЕНИЕ *	Определение цикла G200 Сверление
Q200=2 ;БЕЗОПАСНОЕ РАССТОЯНИЕ	Безопасное расстояние от инструмента над отверстием
Q201=-20 ;ГЛУБИНА	Глубина отверстия (знак числа=направление работы)
Q206=250 ;F ПОДАЧА НА ГЛУБИНУ	Подача при сверлении
Q202=10 ;ГЛУБИНА ПОДАЧИ	Глубина каждой подачи перед отводом
Q210=0 ;F-ВРЕМЯ НАВЕРХУ	Время выдержки вверху при извлечении из зажимного приспособления в секундах
Q203=+0 ;КООРД. ПОВЕРХ.	Координата верхней кромки заготовки
Q204=50 ;2-Е БЕЗОП. РАССТ.	Положение после цикла, относительно Q203
Q211=0,5 ;ВРЕМЯ ВЫДЕРЖКИ ВНИЗУ	Время выдержки на дне отверстия в секундах
N70 G79 *	Вызов цикла G200 Глубокое сверление
N80 G00 G40 Z+200 M2 *	Вывод инструмента из материала
N9999999 %$MDI G71 *	Конец программы

Функция прямых: Смотри „прямая на ускоренном ходу G00 Прямая с подачей G01 F”, страница 198, цикл СВЕРЛЕНИЕ: см. руководство пользователя "Циклы", цикл 200 СВЕРЛЕНИЕ.

Пример 2: компенсация смещения заготовки в станках с круглым столом

Следует выполнить разворот плоскости обработки с помощью трехмерного измерительного щупа. См. руководств пользователя "Циклы измерительного щупа", “Циклы измерительного щупа в режимах работы "Ручное управление" и "Эл. маховичок”, раздел “Компенсация смещения заготовки”.

Запомните угол разворота и отмените разворот плоскости обработки



Выберите режим работы "Позиционирование с ручным вводом данных"



Выберите ось круглого стола, запомните угол разворота и введите подачу, например, **G01 G40 G90 C+2.561 F50**



Завершите ввод



Нажмите внешнюю клавишу "СТАРТ": разворот будет устранен поворотом круглого стола

Сохранение или удаление данных из $MDI

Файл $MDI используется, как правило, для коротких и временных программ. Если программа, тем не менее, должна бть сохранена в памяти, следует выполнить действия, перечисленные ниже.



Выберите режим работы: "Программирование/редактирование"



Вызовите управление файлами: клавиша PGM MGT (Program Management)



Выделите файл $MDI



Выберите “Копировать файл”: Softkey КОПИРОВАТЬ

ЦЕЛЕВОЙ ФАЙЛ =

ОТВЕРСТ Введите имя, под которым должно храниться в памяти текущее содержимое файла $MDI



Выполните копирование



Выход из управления файлами: Softkey КОНЕЦ

Удалить содержимое файла $MDI можно подобным образом: вместо копирования удалите содержимое клавишей Softkey УДАЛИТЬ. При следующем переходе в режим работы "Позиционирование с ручным вводом данных" ЧПУ отобразит пустой файл $MDI.



Если необходимо удалить файл $MDI, то

- не разрешается запускать режим работы "Позиционирование с ручным вводом данных" (в том числе в фоновом режиме)
- не следует выбирать файл $MDI в режиме работы "Программирование/редактирование"

Подробная информация: смотри „Копирование отдельного файла”, страница 115.



16

Тест программы и отработка программы

16.1 Графика

Применение

В режимах работы "Отработка программы" и "Тест программы" система ЧПУ графически моделирует обработку. С поощью клавиш Softkey можно выбрать

- вид сверху
- изображение в 3 плоскостях
- трехмерное изображение

Графика ЧПУ соответствует изображению заготовки, обрабатываемой цилиндрическим инструментом. Если таблиа инструментов активна, оператор может отобразить обработку радиусной фрезой. Для этого следует ввести R2 = R в таблицы инструментов.

Система ЧПУ не отображает графику, если

- текущая программа не содержит действующего определения заготовки
- не выбрана ни одна программа

Благодаря новым функциям трехмерной графики можно моделировать обработку на наклонной плоскости обработки и многостороннюю обработку в режиме работы **Тест программы** после моделирования программы в другом графическом представлении. Минимальные системные требования для той функции - наличие аппаратного обеспечения MC 422 B. Для ускорения моделирования тестовой графики при использовании более ранних моделей оборудования следует установить в 7310 параметре станка бит 5 равным 1. Таким бразом, функции, реализованные специально для новой трехмерной графики, будут деактивированы.

ЧПУ не обеспечивает графического отображения запрограммированного в **T**-кадре припуска на радиус **DR**.

Графическое моделирование при использовании специальных приложений

Как правило, NC-программы содержат вызов инструмента, который при помощи определенного номера инструмента втоматически определяет данные инструмента для графического моделирования.

Для специальных приложений, в которых не требуется наличие данных инструмента (например, лазерная резка, лзерное сверление или водоструйная резка), можно настроить параметры станка с 7315 по 7317 таким образом, чтобы система ЧПУ должна была выполнять графическое моделирование и в том случае, если оператор не активировал данные инструментов. Тем не менее, как правило, всегда необходим вызов инструмента, содержащий определение аправления оси инструмента (например, **G17**), ввод номера инструмента не требуется.

Настройка скорости выполнения теста программы

Скорость теста программы можно настроить только в том случае, если активирована функция „Индикация времеи обработки“ (смотри „Выбор функции секундомера” на странице 499). В противном случае ЧПУ всегда выполняет тест программы с максимально возможной скоростью.

Последняя настроенная скорость остается активной до тех пор (в том числе при перерыве в электроснабжении), пока не будет изменена.

После запуска программы ЧПУ отображает следующие клавиши Softkey, при помощи которых можно настроить скорост моделирования:

Функции	Softkey
Тестирование программы с той же скоростью, с которой она будет отрабатываться (с учетом запрограммированнх подач)	
Пошаговое увеличение скорости выполнения теста	
Пошаговое уменьшение скорости выполнения теста	
Выполнение тестирования с максимально возможной скоростью (базовая настройка)	

Вы можете настроить скорость моделирования и перед запуском выполнения программы:



- Выполните следующее переключение на панели Softkey



- Выберите функции для настройки скорости моделирования



- Выберите нужную функцию с помощью Softkey, например, пошаговое увеличение скорости выполнения теста

Обзор: виды

В режимах отработки программы и в режиме работы "Тест программы" ЧПУ отображает следующие клавиши Softkey:

Вид	Softkey
Вид сверху	
изображение в 3 плоскостях	
трехмерное изображение	

Ограничение во время выполнения программы

Синхронное графическое отображение обработки невозможно, если процессор ЧПУ уже загружен сложными задачами обработки или обработкой поверхностей большой площади. Пример: строчное фрезерование всей заготовки большим инструментом. Система ЧПУ прекращает отображать графику и выводит текст **ОШИБКА** в окне графики. Тем не менее, выполнение обработки продолжается.

ЧПУ не отображает графически многоосевую обработку в графике отработки программы во время отработки. В таих случаях в окне графики возникает сообщение об ошибке **Ось невозможно отобразить**.

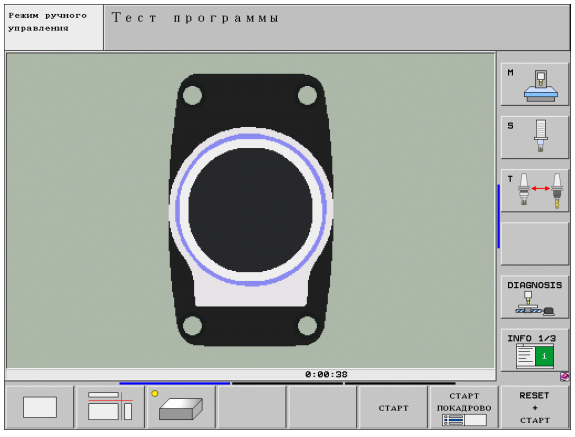
Вид сверху

Графическое моделирование при данном виде графического представления происходит наиболее быстро.

Если ваш станок снабжен мышью, то можно, установив курсор мыши на любую часть заготовки, считывать в строке состояния значение глубины в этом месте.



- Выберите вид сверху нажатием клавиши Softkey
- Для отображения глубины в этом виде графики действительно следующее: чем глубже, тем темнее



Изображение в 3 плоскостях

На изображении показан вид сверху с двумя сечениями, как на техническом чертеже. Символ слева под графикой указывает на то, выполнено ли изображение согласно методу проекции 1 или методу проекции 2 стандарта DIN 6, чать 1 (выбирается с помощью MP7310).

Если используется изображение в 3 плоскостях, можно применять функции увеличения фрагмента, смотри „Увеличение фрагмента”, страница 497.

Дополнительно можно смещать плоскость резки, используя клавиши Softkey:



▶ Нажмите Softkey для изображения заготовки в 3 плоскостях



▶ Переключайте панели Softkey до тех пор, пока не появится Softkey для выбора функции смещения плоскости резки



▶ Выберите функции для смещения плоскости резки: ЧПУ отобразит следующие клавиши Softkey

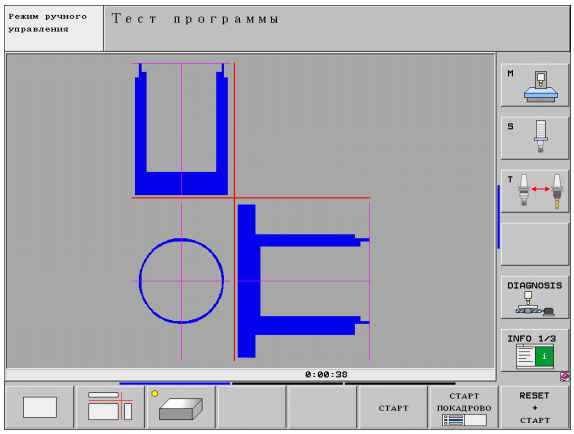
Функция	Клавиши Softkey	
Сместите вертикальную плоскость резки вправо или влево		
Сместите вертикальную плоскость резки вперед или назад		
Сместите горизонтальную плоскость резки вверх или вниз		

Положение плоскости резки отображается на дисплее во время перемещения.

Базовая настройка плоскости резки выбрана так, что на плоскости обработки она находится в центре заготовк, а по оси инструмента - на верхней кромке заготовки.

Координаты линии резки

Внизу в окне графики ЧПУ активирует координаты линии резки относительно нулевой точки заготовки. Отображаются только координаты, находящиеся на плоскости обработки. Эта функция активируется с помощью параметра танка 7310.



Трехмерное изображение

Система ЧПУ отображает заготовку в пространстве. Если у оператора имеется соответствующее аппаратное обепечение, ЧПУ также отображает с помощью трехмерной графики с высоким разрешением обработку на наклонной плоскости обработки и многоосевую обработку.

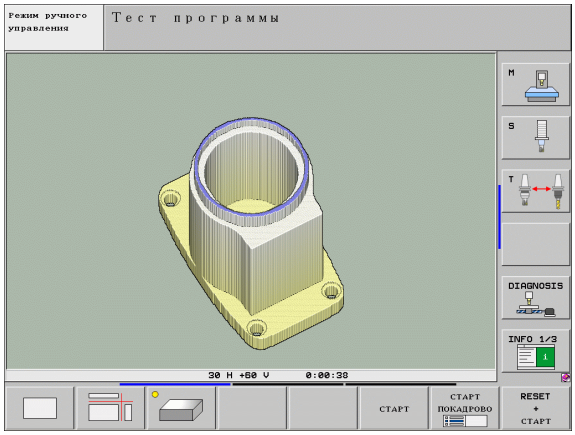
Трехмерное изображение можно вращать вокруг вертикальной оси и поворачивать вокруг горизонтальной оси, ипользуя клавиши Softkey. Если к ЧПУ подключена мышь, эту функцию также можно выполнять, удерживая нажатой правую кнопку мыши.

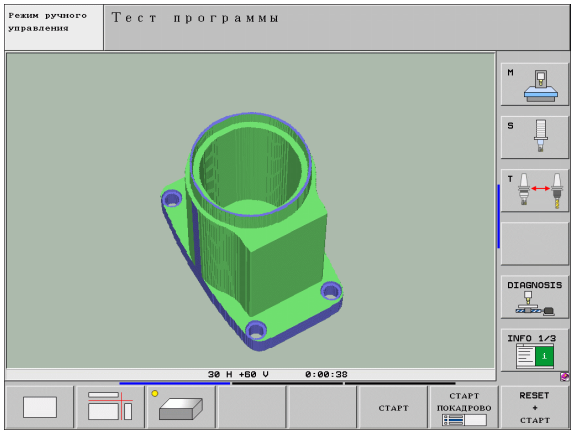
Очертания заготовки в начале графического моделирования можно представить в виде рамок.

В режиме работы "Тест программы" можно использовать функцию увеличения фрагмента, смотри „Увеличение фрагмента”, страница 497.



- Выберите трехмерное изображение нажатием клавиши Softkey. Двойным нажатием клавиш Softkey оператор переключаетя на трехмерную графику высокого разрешения. Переключение возможно только в том случае, если моделирование уже завершено. Графика с высоким разрешением более детально отображает поверхность обрабатываемой загоовки.





Скорость построения трехмерной графики зависит от длины режущих кромок (столбец **LCUTS** в таблице инструментов). Если **LCUTS** определен равным 0 (базовая настройка), то в процессе моделирования длина кромок рассчитывается как бесконечная, что приводит к большой продолжительности вычислений. Если оператору не требуется определять **LCUTS**, для параметра станка 7312 можно установить значение в диапазоне между 5 и 10. Так ЧПУ внутренне ограничивает лину кромок до значения, получаемого при умножении MP7312 на диаметр инструмента.

Поворот и увеличение/уменьшение трехмерного изображения



- Выполняйте переключение на панели Softkey до тех пор, пока не появится Softkey для выбора функций "Поворот" и "Увелчение/уменьшение"



- Выберите функции для поворота и увеличения/уменьшения:

Функция	Клавиши Softkey
Поворот изображения по вертикальной оси с шагом = 5°	 
Поворот изображения по горизонтальной оси с шагом = 5°	 
Пошаговое увеличение изображения. Если изображение увеличено, ЧПУ показывает букву **Z** в нижней строке окна графики	
Пошаговое уменьшение изображения. Если изображение уменьшено, ЧПУ отображает букву **Z** в нижней строке окна графики	
Возврат к запрограммированному размеру изображения	

Если к ЧПУ подключена мышь, вышеописанные функции также можно выполнить с помощью мыши:

- Для трехмерного поворота показанной графики: нажмите правую кнопку мыши и, удерживая ее нажатой, переместите мышь. При использовании трехмерной графики с высоким разрешением ЧПУ отображает систему координат, котрая представляет ориентацию заготовки, активную в данный момент; в случае стандартного трехмерного изобржения вращается вся заготовка. После того, как правая кнопка мыши будет отпущена, ЧПУ сориентирует заготовку в определенном направлении
- Для смещения изображаемой графики: нажмите среднюю кнопку мыши или колесико мыши и, не отпуская, переместие мышь. ЧПУ сместит заготовку в соответствующем направлении. После того, как средняя кнопка мыши будет отпщена, ЧПУ сдвинет заготовку в определенную позицию
- Для масштабирования в определенной области с помощью мыши: маркируйте прямоугольную область масштабирования с помощью нажатой левой кнопки мыши. После того, как левая кнопка мыши будет отпущена, ЧПУ увеличит определенную область заготовки
- Быстрое увеличение и уменьшение площади обзора с помощью мыши: вращайте колесико мыши вперед или назад

Включение и выключение рамок для показа очертаний заготовки

- Выполняйте переключение на панели Softkey до тех пор, пока не появится Softkey для выбора функций "Поворот" и "Увеличение/уменьшение"



- Выберите функции для поворота и увеличения/уменьшения:



- Включение рамок для BLK-FORM: установите курсор в Softkey на ИНДИКАЦИЯ

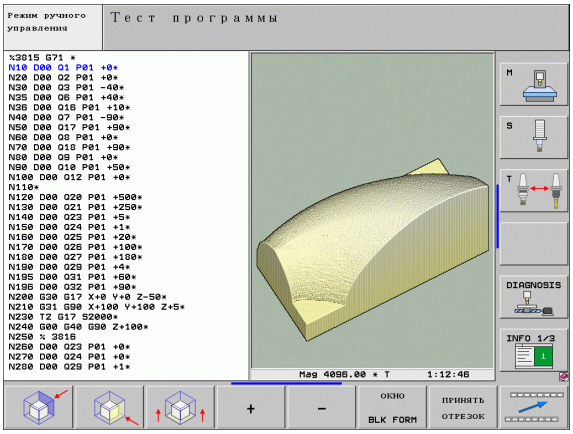


- Выключение рамок для BLK-FORM: установите курсор в Softkey на ВЫКЛ

Увеличение фрагмента

Фрагмент можно изменить в режимах работы "Тест программы" и "Отработка программы" при использовании любого вида графического представления.

Для этого следует остановить процесс графического моделирования или выполнения программы. Функция увеличения фрагмента всегда действует во всех видах изображения.



Изменение степени увеличения фрагмента

Клавиши Softkey: см. таблицу

- Если необходимо, остановите графическое моделирование
- Переключайте панель Softkey в режимах работы "Тест программы" или "Отработка программы" до тех пор, пока не появится Softkey для выбора увеличения фрагмента



- Переключайте панель Softkey до тех пор, пока не появится Softkey для выбора функций увеличения фрагмента



- Выберите функцию для увеличения фрагмента
- Выберите сторону заготовки при помощи Softkey (см. таблицу внизу)
- Уменьшите или увеличьте заготовку, удерживая нажатой Softkey „–“ или „+“
- Перезапустите тест или отработку программы нажатием Softkey СТАРТ (RESET + СТАРТ возвращает форму и размеры заготовки к исходным)

Функция	Клавиши Softkey
Выбор левой/правой стороны заготовки	 
Выбор передней/задней стороны заготовки	 
Выбор верхней/нижней стороны заготовки	 
Уменьшение или увеличение поверхности резки заготовки	– +
Назначение фрагмента	ПРИНЯТЬ ОТРЕЗОК

Положение курсора при увеличении фрагмента

Во время увеличения фрагмента ЧПУ указывает координаты той оси, которая подвергается обрезке. Координаты оответствуют диапазону, установленному для увеличения фрагмента. Слева от косой черты ЧПУ указывает кооринату диапазона с наименьшим значением (MIN-точку), справа от нее - координату с наибольшим значением (MAX-точку).

Если изображение увеличено, ЧПУ активирует в правой нижней части дисплея **MAGN**.

Если система ЧПУ не может далее уменьшать или увеличивать заготовку, в ней выполняется вызов соответствуюего сообщения об ошибке в окне графики. Чтобы удалить сообщение об ошибке, следует повторно увеличить или меньшить заготовку.

Повтор графического моделирования

Графическое моделирование программы обработки можно проводить так часто, как это необходимо. Для этого моно восстановить предыдущее изображение заготовки или увеличенного фрагмента заготовки.

Функция	Softkey
Отображение необработанной заготовки с последним выбранным увеличением фрагмента	ВОССТ. ИСХОДНУЮ BLK FORM
Сброс увеличения фрагмента таким образом, чтобы система ЧПУ показала обработанную или необработанную заотовку согласно запрограммированной BLK-форме	ОКНО BLK FORM

При нажатии Softkey ЗАГОТОВКА КАК BLK FORM ЧПУ снова отобразит (в том числе после фрагмента без ФРАГМЕНТ НАЗНАЧИТЬ) полуфабрикат с запрограммированным размером.

Изображение инструмента

В графическом виде сверху и при изображении в 3 плоскостях можно задать отображение инструмента во время мделирования. ЧПУ изображает инструмент с диаметром, определенном в таблице инструментов.

Функция	Softkey
Не отображать инструмент при моделировании	ИНДИКАЦ. ИНСТРУМ. СКРЫТЬ
Отображать инструмент при моделировании	ИНДИКАЦ. ИНСТРУМ. СКРЫТЬ

Определение времени обработки

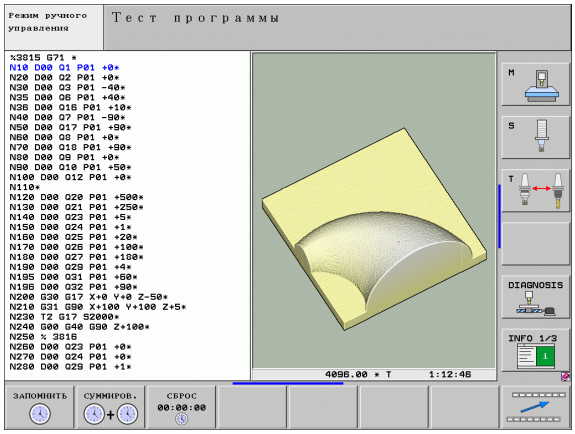
Режимы работы при выполнении программы

Индикация времени с момента запуска программы до конца программы. При прерывании время останавливается.

Тест программы

Индикация времени, которое вычисляется системой ЧПУ для продолжительности движений инструмента, выполняющихся с подачей, время выдержки совместно рассчитывается ЧПУ. Время, определенное системой ЧПУ, предназначено для расчета времени изготовления только условно, так как ЧПУ не учитывает время для выполнения машинных операций (например, для смены инструмента).

Если функция определения времени обработки включена, можно создать файл, в котором будет указано время применения всех использованных в программе инструментов (смотри „Проверка применения инструмента” на странице 516).



Выбор функции секундомера



▶ Переключайте панель Softkey до тех пор, пока не появится Softkey для выбора функций секундомера



▶ Выберите функции секундомера



▶ Выберите нужную функцию с помощью Softkey, например, сохранение показанного времени в памяти

Функции секундомера	Softkey
Включение (ВКЛ)/выключение (ВЫКЛ) функции определения времени обработки	
Сохранение показанного времени в памяти	
Индикация суммы сохраняемого в памяти и показанного времени	
Сброс показанного времени	

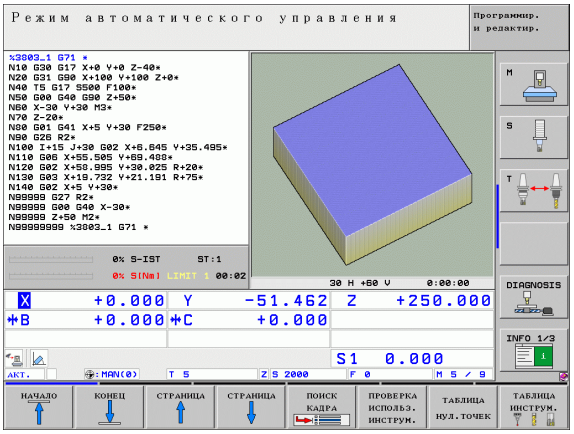
Система ЧПУ выполняет сброс времени обработки в процессе теста программы, как только начинает отрабатываться новая заготовка **G30/G31**.

16.2 Функции индикации программы

Обзор

В режимах выполнения программы и в режиме работы "Тест программы" ЧПУ отображает клавиши Softkey, с помощью которых программу обработки можно выводить на дисплей постранично:

Функции	Softkey
Переход на предыдущую страницу программы, отображаемую на дисплее	СТРАНИЦА
Переход на следующую страницу программы, отображаемую на дисплее	СТРАНИЦА
Переход в начало программы	НАЧАЛО
Переход в конец программы	КОНЕЦ



16.3 Тест программы

Применение

В режиме работы "Тест программы" моделируется отработка программ и частей программ для того, чтобы уменьшить количество ошибок при выполнении программы. Система ЧПУ поддерживает обнаружение

- геометрических несоответствий
- отсутствующих данных
- невыполнимых переходов
- нарушений рабочего пространства
- столкновений элементов, контроль за столкновениями которых выполняется (требуется ПО-опция DCM, смотри „Контроль столкновений в режиме работы "Тест программы"", страница 335)

Дополнительно можно пользоваться следующими функциями:

- покадровое выполнение теста программы
- прерывание теста в любом кадре
- пропуск кадров
- функции графического изображения
- определение времени обработки
- дополнительная индикация состояния



Если на станке установлена ПО-опция DCM (динамический контроль столкновений), то в процессе теста программы ожно также проводить проверку возможности столкновения (смотри „Контроль столкновений в режиме работы "Тест программы"" на странице 335)

При графическом моделировании система ЧПУ может моделировать не все из фактически выполняемых станком переемещений, например,

- перемещения при смене инструмента, определенные фирмой-производителем станка в макросе смены инструмента или в PLC
- движения позиционирования, определенного фирмой-производителем станка в макросе функции M
- позиционирование, выполняемое фирмой-производителем через PLC
- позиционирование, при котором меняются паллеты

Поэтому фирма HEIDENHAIN рекомендует начинать перемещения в каждой программы с осторожностью, даже если во врея теста программы не появлялись сообщения об ошибке, и не происходило видимых повреждений заготовки.

Система ЧПУ, как правило, всегда запускает тест программы после вызова инструмента со следующей позиции:

- на плоскости обработки, в позиции X=0, Y=0
- на оси инструмента на 1 мм выше определенной в **BLK FORM MAX**-точки

Если вызывается тот же самый инструмент, система ЧПУ продолжает моделировать программу с запрограммированой до вызова инструмента позиции.

Чтобы достичь четкости действий при отработке, следует после смены инструмента выполнить подвод к позиции, с которой ЧПУ может выполнить позиционирование для обработки без опасности столкновения.

Для режима работы "Тест программы" производитель станков также может определить макрос смены инструмента, который точно моделирует процедуру работы станка; соблюдайте указания инструкции по обслуживанию станка.

Выполнение теста программы

При активном центральном запоминающем устройстве инструментов следует заранее активировать таблицу инструментов для теста программы (статус S). Для этого в режиме работы "Тест программы" следует выбрать таблицу инструментов, используя меню управления файлами (PGM MGT).

С помощью MOD-функции ЗАГОТОВКА В РАБ. ПРОСТРАНСТВЕ активируется контроль рабочего пространства для теста программы смотри „Изображение заготовки в рабочем пространстве”, страница 546.

- Выберите режим работы "Тест программы"
- С помощью клавиши PGM MGT вызовите меню управления файлами и выберите файл, который должен быть протестирован или
- выберите начало программы: при помощи клавиши GOTO выберите строку “0” и подтвердите ввод нажатием клавиши ENT

Система ЧПУ отобразит следующие клавиши Softkey:

Функции	Softkey
Сброс заготовки и тест всей программы	RESET + СТАРТ
Тест всей программы	СТАРТ
Тест каждого кадра программы по отдельности	СТАРТ ПОКАДРОВО
Остановка теста программы (клавиша Softkey отображается только в том случае, если оператор запустил тест прогаммы)	СТОП

Оператор может в любое время – даже в циклах обработки – прервать тест программы, а затем его продолжить. Для того, чтобы не потерять возможность продолжить тест, нельзя выполнять следующие операции:

- выбирать другой кадр с помощью клавиш со стрелками или клавиши GOTO
- производить изменения в программе
- менять режим работы
- выбирать новую программу

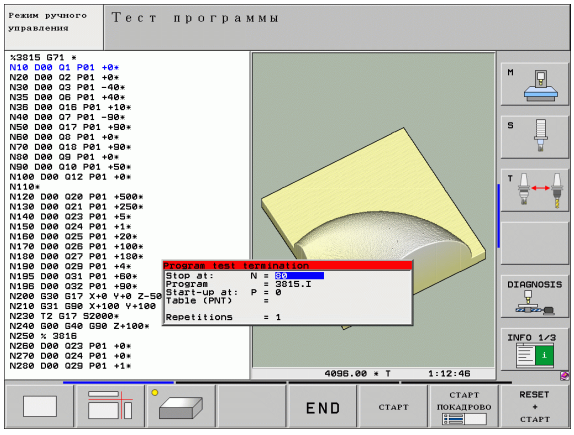
Выполнение теста программы до определенного кадра

При использовании СТОП ПРИ N ЧПУ выполняет тест программы только до кадра с номером N.

- Выберите начало программы в режиме работы "Тест программы"
- Выберите выполнение теста программы до определенного кадра:
  Нажмите Softkey СТОП ПРИ N



- **Стоп при N**: введите номер кадра, по достижении которого следует прекратить тест программы
- **Программа**: введите имя программы, содержащей кадр с выбранным номером; ЧПУ показывает название выбранной программы; если остановка программы должна произойти в программе, вызванной с помощью PGM CALL, то следует ввести это имя
- **Поиск до: P:** если требуется войти в таблицу точек, здесь следует ввести номер строки, в которую нужно будет войти
- **Таблица (PNT):** если требуется войти в таблицу точек, здесь следует ввести имя таблицы точек, в которую нужно будет войти
- **Повторения**: введите количество повторений, которые должны быть выполнены, если N находится в повторяющейся части программы
- Протестируйте фрагмент программы: нажмите Softkey СТАРТ; ЧПУ тестирует программу до введенного кадра



Выбор кинематики для теста программы



Эта функция должна быть активирована производителем станков.

Данную функцию можно использовать для того, чтобы тестировать программы, кинематика которых не совпадает активной кинематикой станка (например, на станках со сменой головки или переключением области перемещения).

Если производитель станков сохранил на станке несколько различных вариантов кинематики, то для теста программы можно активировать один из вариантов кинематики при помощи MOD-функции. Это не повлияет на активную кинематику станка.



- Выберите режим работы "Тест программы"
- Выберите программу, которую нужно протестировать



- Выберите MOD-функцию



- Включите отображение доступных вариантов кинематики в окне перехода, при необходимости перейдите к следущей панели Softkey.
- Выберите нужный вариант кинематики при помощи клавиш со стрелками и введите его клавишей ENT

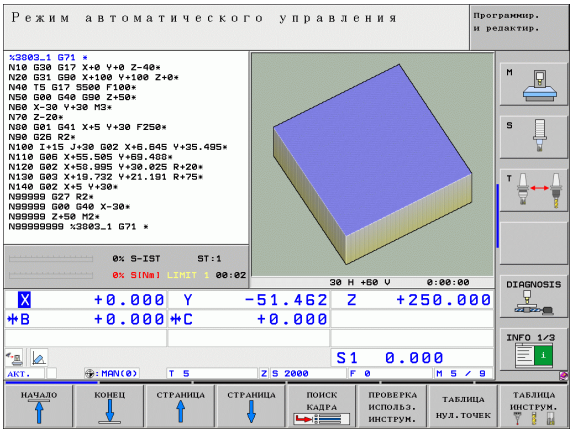


После включения системы управления в режиме работы "Тест программы", как правило, активна кинематика станк. При необходимости снова выберите вариант кинематики для теста программы после включения системы.

Если кинематика выбирается через кодовое слово **kinematic**, то ЧПУ переключается с кинематики станка **на** тестовую кинематику и обратно.

16.4 Отработка программы

Применение



В режиме работы "Выполнение программы в автоматическом режиме" ЧПУ непрерывно отрабатывает программу обработки до конца программы или до запрограммированного перерыва.

В режиме "Покадровое выполнение программы" ЧПУ отрабатывает каждый кадр по отдельности после того, как будт нажата внешняя клавиша СТАРТ.

Следующие функции ЧПУ можно использовать в режимах отработки программы:

- Прерывание выполнения программы
- Выполнение программы с определенного кадра
- Пропуск кадров
- Редактирование таблицы инструментов TOOL.T
- Контроль и изменение Q-параметров
- Наложение позиционирования маховичком
- Функции для графического изображения
- Дополнительная индикация состояния

Выполнение программы обработки

Подготовка

1. Закрепите заготовку на столе станка
2. Назначьте координаты точки привязки
3. Выберите необходимые таблицы и файлы паллетов (статус M)
4. Выберите программу обработки (статус M)



Подачу и частоту вращения шпинделя можно изменить с помощью потенциометров корректировки.

Пользуясь Softkey FMAX, можно уменьшить скорость подачи, если нужно провести отладку NC-программы. Уменьшение скорости действительно для всех движений с подачей и на ускоренном ходу. Введенное оператором значение становится неактивным после выключения/включения станка. Чтобы восстановить заданную максимальную скорость подачи после включения, следует снова ввести соответствующее числовое значение.

Выполнение программы в автоматическом режиме

- Запустите программу обработки с помощью внешней клавиши СТАРТ

Покадровое выполнение программы

- Каждый кадр программы обработки запускается отдельно с помощью внешней клавиши СТАРТ

Прерывание обработки

Существуют разные варианты прерывания выполнения программы:

- Запрограммированные прерывания
- Внешняя клавиша СТОП
- Переключение на покадровое выполнение программы
- Программирование неуправляемых осей (оси счетчика)

Если система ЧПУ регистрирует ошибку во время выполнения программы, то она автоматически прерывает обработку.

Запрограммированные прерывания

Прерывания можно задать напрямую в программе обработки. Система ЧПУ прерывает выполнение программы сразу по достижении программой обработки кадра, содержащего следующие данные:

- **G38** (с дополнительной функцией или без нее)
- Дополнительная функция **M0**, **M2** или **M30**
- Дополнительная функция **M6** (определяется производителем станков)

Прерывание с помощью внешней клавиши СТОП.

- Нажмите внешнюю клавишу СТОП: кадр, отрабатываемый ЧПУ в момент нажатия клавиши, выполняется не полностью; в области индикации состояния мигает символ “*”
- Если продолжение обработки не требуется, следует выполнить сброс ЧПУ с помощью Softkey ВНУТРЕННИЙ СТОП: символ “*” в области индикации состояния погаснет. В этом случае следует перезапустить программу с самого начала

Прерывание обработки переключением в режим работы Покадровое выполнение программы

Во время выполнения программы обработки в режиме "Выполнение программы в автоматическом режиме" выберите "Покадровое выполнение программы". ЧПУ прервет обработку после отработки текущего шага обработки.

Программирование неуправляемых осей (оси счетчика)

Эта функция должна быть адаптирована производителем станков. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

ЧПУ автоматически прерывает отработку программы, если в кадре перемещения запрограммирована ось, которая была определена производителем станков как неуправляемая (ось счетчика). В такой ситуации следует перемещть неуправляемые оси в нужную позицию вручную. В левой части дисплея ЧПУ указываются все заданные позиции, запрограммированные в данном кадре, подвод к которым необходимо произвести. При работе с неуправляемыми осями ЧПУ дополнительно показывает остаток пути.

Как только правильная позиция будет достигнута по всем осям, отработку программы можно будет продолжить, использовав NC-старт.



- Выберите нужную последовательность подвода и выполните перемещения, каждый раз используя NC-старт. Неупраляемые оси следует позиционировать вручную, ЧПУ показывает остаток пути для данной оси (смотри „Повторный подвод к контуру” на странице 515)



- При необходимости выберите вариант перемещения управляемых осей: в наклонной или в ненаклонной системе координат



- При необходимости перемещайте управляемые оси с помощью маховичка или клавиши управления осями

Перемещение осей станка во время прерывания

Можно перемещать оси станка во время прерывания обработки так же, как и в режиме работы "Ручное управление".

Внимание: опасность столкновения!

Если при наклоненной плоскости обработки выполнение программы прерывается, можно с помощью Softkey 3D ROT переключаться между наклонной/ненаклонной системой координат и активным направлением оси инструмента.

Функция клавиш управления осями, маховичка и модуля логики повторного подвода обрабатывается ЧПУ соответствующим образом. При выходе из материала обратите внимание на то, чтобы активной была правильно выбранная система координат, а значения углов осей вращения были внесены в 3D-ROT-меню.

Пример использования:
Вывод шпинделя из материала после поломки инструмента

- Прервите обработку
- Активируйте внешние клавиши направления: нажмите Softkey РУЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ
- При необходимости активируйте при помощи Softkey 3D ROT ту систему координат, в которой будете выполнять перемещения
- Перемещайте оси станка с помощью внешних клавиш направления

При работе с некоторыми станками после нажатия Softkey РУЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ следует нажать внешнюю клавишу СТАРТ для активации внешних клавиш направления. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

Производитель станков может установить, что в случае прерывания программы оператор будет перемещать оси всегда в той системе координат, которая активна в настоящий момент, то есть в определенных условиях наклонеа. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

Продолжение выполнения программы после прерывания

Если выполнение программы прерывается во время цикла обработки, то при повторном входе в программу следует продолжить выполнение программы с начала цикла. Система ЧПУ должна будет повторить уже выполненные шаги обработки.

Если вы прерываете выполнение программы во время повторения части программы или выполнения подпрограммы, следует с помощью функции ПОИСК КАДРА N повторно выполнить подвод к месту, в котором было прервано выполнение программы.

При прерывании выполнения программы ЧПУ сохраняет в памяти

- данные последнего вызванного инструмента
- активные преобразования координат (например, смещение нулевой точки, вращение, зеркальное отображение)
- координаты последнего определенного центра окружности

Следует учитывать, что сохраненные в памяти данные остаются активными до момента их сброса (например, до ммента выбора новой программы).

Хранящиеся в памяти данные используются для повторного подвода к контуру после ручного перемещения осей станка во время перерыва (Softkey ПОДВОД К ПОЗИЦИИ).

Продолжение выполнения программы с помощью клавиши СТАРТ

После прерывания можно продолжить выполнение программы при помощи внешней клавиши СТАРТ, если отработка программы была приостановлена следующим способом:

- Нажатием внешней клавиши СТОП
- Запрограммированным прерыванием

Продолжение выполнения программы после ошибки

Если сообщение об ошибке не мигает:

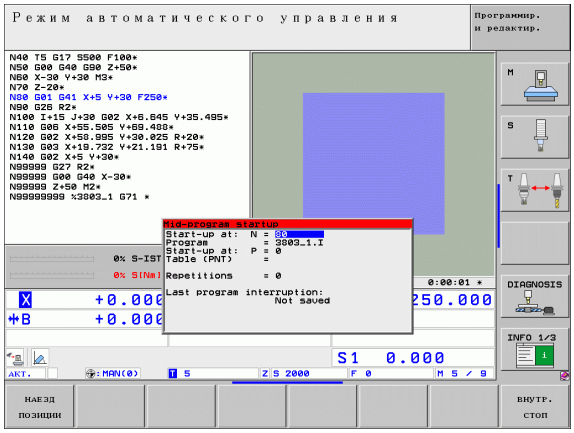
- устраните причину ошибки
- сбросьте сообщение об ошибке на дисплее: нажмите клавишу CE
- перезапустите программу или продолжите выполнение программы с того места, в котором оно было прервано

При мигающем сообщении об ошибке:

- нажмите и удерживайте нажатой в течение двух секунд клавишу END, ЧПУ выполнит быстрый перезапуск
- устраните причину ошибки
- перезапустите программу

При повторном возникновении ошибки следует записать текст сообщения об ошибке и сообщить о ней в сервисну службу.

Вход в программу в произвольном месте (поиск кадра)



Функция ПОИСК КАДРА N должна быть активирована и адаптирована производителем станков. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

С помощью функции ПОИСК КАДРА N (поиск кадра) можно начинать отработку программы обработки с произвольно выбранного оператором кадра N. Обработку заготовки до этого кадра ЧПУ учитывает в расчетах. Она может отображаться системой ЧПУ при помощи рафики.

Если программа была прервана с помощью команды ВНУТРЕННИЙ СТОП, то ЧПУ автоматически предлагает в качестве кадра N для входа в программу тот кадр, в котором программа был прервана.

ЧПУ сохранит эту точку прерывания в памяти, если программа была прервана по причинам, указанным ниже:

- срабатывание аварийного выключателя
- сбой в электроснабжении
- сбой в управлении

После вызова функции пуска кадра оператор может клавишей Softkey ВЫБРАТЬ ПОСЛЕДНИЙ N снова активировать точку прерывания и выполнить подвод при помощи NC-старта. Тогда ЧПУ после включения выдст сообщение **NC-программа была прервана**.

Запрещается начинать поиск кадра в подпрограмме.

Все необходимые программы, таблицы и файлы паллетов должны быть выбраны в режиме выполнения программы (статус M).

Если программа содержит запрограммированное прерывание до конца поиска кадра, то в этом месте поиск кадра прерывается. Чтобы продолжить поиск кадра, следует нажать внешнюю клавишу СТАРТ.

После поиска кадра следует переместить инструмент с помощью функции ПОДВОД К ПОЗИЦИИ в установленную позицию.

Поправка на длину инструмента начинает действовать только после вызова инструмента и следующего кадра поиционирования. Этот принцип действует даже тогда, когда была изменена только длина инструмента.

Дополнительные функции **M142** (удаление модальной информации программы) и **M143** (отмена разворота плоскости обработки) при поиске кадра запрещены.

При помощи параметра станка 7680 задается, где будет начинаться поиск кадра во вложенных программах: в кадре 0 главной программы или в кадре 0 той программы, в которой выполнение программы было прервано в последний раз.

С помощью Softkey 3D ROT можно переключать систему координат для подвода к позиции входа в программу между наклонной/ненаклонной истемой координат и активным направлением оси инструмента.

Если нужно использовать поиск кадра в таблице паллетов, сначала при помощи клавиш со стрелками выберите в аблице паллетов программу, в которую нужно войти, а затем выберите непосредственно Softkey ПОИСК КАДРА N.

Во время поиска кадра система ЧПУ пропускает все циклы измерительных щупов. Параметры результатов, описывемые этими циклами, не содержат в данном случае никаких значений.

Функции **M142**/**M143** и **M120** при поиске кадра запрещены.

Перед запуском поиска кадра ЧПУ отменяет движения перемещений, которые были совершены при выполнении программы с **M118** (совмещение маховичком).

Внимание: опасность столкновения!

Если поиск кадра выполняется в программе, содержащей M128, то ЧПУ при необходимости совершает компенсационне перемещения. Компенсационные перемещения накладываются на движение подвода.

- Выбор первого кадра текущей программы как начала поиска кадра: введите с помощью GOTO значение “0”.



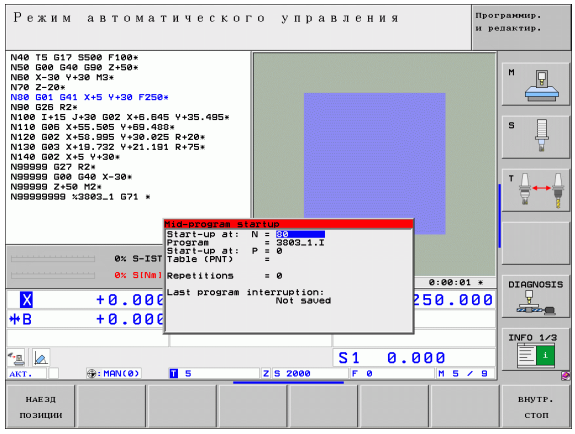
- Выбор поиска кадра: нажмите Softkey ПОИСК КАДРА
- **Поиск до N**: введите номер N того кадра, по достижении которого поиск должен закончиться
- **Программа**: введите название программы, содержащей кадр N
- **Поиск до P**: введите номер P той точки, в которой должен закончиться поиск, если нужно войти в таблицу точек
- **Таблица (PNT)**: введите имя таблицы точек, в которой должен закончиться поиск
- **Повторы**: введите количество повторов, которые должны учитываться при поиске кадра, в случае, если кадр N находится повторяющейся части программы или в многократно вызываемой подпрограмме
- Запуск поиска кадра: нажмите внешнюю клавишу СТАРТ
- Вход в контур (см. следующий фрагмент)

Вход с помощью клавиши GOTO

При входе с помощью клавиши GOTO "Номер кадра" ни ЧПУ, ни PLC не выполняют функций, обеспечивающих безопасный вход.

Если оператор выполняет вход в подпрограмму при помощи клавиши GOTO "Номер кадра", система ЧПУ пропускает конец подпрограммы (**G98 L0**)! В таких случаях, как правило, следует выполнять вход с использованием функции "Поиск кадра"!

Повторный подвод к контуру



С помощью функции ПОДВОД К ПОЗИЦИИ система ЧПУ перемещает инструмент к контуру заготовки в следующих случаях:

- Повторный подвод после перемещения осей станка во время прерывания, достигнутого без использования функции ВНУТРЕННИЙ СТОП
- Повторный подвод после поиска кадра с функцией ПОИСК КАДРА N, например, после прерывания с использованием функции ВНУТРЕННИЙ СТОП
- Если позиция оси после открытия контура регулирования изменилась во время прерывания программы (зависит от станка)
- Если в кадре перемещения была также запрограммирована нерегулируемая ось (смотри „Программирование неуправляемых осей (оси счетчика)” на странице 509)

▶ Выбор повторного подвода к контуру: выберите Softkey ПОДВОД К ПОЗИЦИИ

▶ При необходимости верните станок в исходное состояние

▶ Переместите оси в последовательности, предлагаемой системой ЧПУ на дисплее, нажав внешнюю клавишу СТАРТ ии

▶ переместите оси в любой последовательности, нажимая клавиши Softkey ПОДВОД К X, ПОДВОД К Z и т.д., каждый раз активируя выбор с помощью внешней клавиши СТАРТ

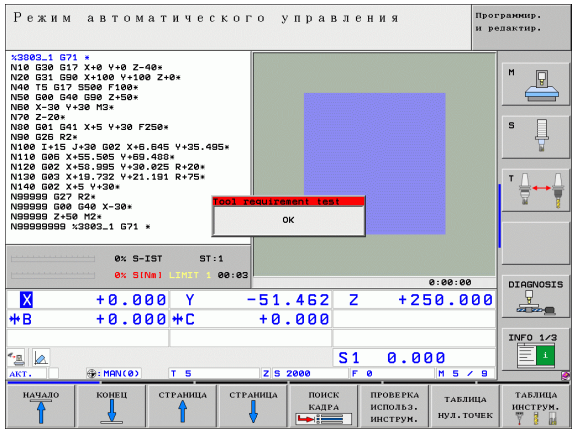
▶ Продолжение обработки: нажмите внешнюю клавишу СТАРТ

Вход с помощью клавиши GOTO

Можно выполнять вход в определенных местах NC-программы также с помощью клавиши GOTO. Следует обратить внимание:

Проверка применения инструмента

Функция проверки применения инструмента должна быть активирована производителем станков. Следуйте указаиям инструкции по обслуживанию станка.



Для проверки работы инструмента должны быть выполнены следующие условия:

- Бит2 параметра станка 7246 должен быть =1
- Должно быть активно определение времени обработки в режиме **Тест программы**
- Проверяемая программа с диалогом открытым текстом должна быть полностью смоделирована в режиме **Тест программы**

Нажимая Softkey ПРОВЕРКА ПРИМЕНЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА перед запуском программы в режиме "Отработка", можно проверить, достаточно ли времени осталось до окончания срока службы используемых инструментов. При этом система ЧПУ сравнивает фактические показатели срока службы из таблицы инструментов с заданными значениями из файла применения инструмента.

После нажатия Softkey система ЧПУ отображает результат проверки применения в окне перехода. Закройте окно перехода нажатием клавиши CE.

Система ЧПУ сохраняет время применения инструмента в отдельном файле, который оканчивается на **pgmname.H.T.DEP**. (смотри „Изменение MOD-настройки подчиненных файлов” на странице 544). Созданный файл применения инструмента содержит следующую информацию:

Столбец	Значение
TOKEN	■ **TOOL**: время применения инструмента за один **TOOL CALL**. Записи приводятся в хронологическом порядке ■ **TTOTAL**: общее время применения одного инструмента ■ **STOTAL**: вызов подпрограммы (включая циклы); записи приведены в хронологическом порядке ■ **TIMETOTAL**: общее время отработки NC-программы вносится в столбец **WTIME**. В столбце **PATH** система ЧПУ записывает путь доступа к соответствующей NC-программе. Столбец **TIME** содержит сумму всех записей **TIME** (только с включенным шпинделем и без перемещений на ускоренном ходу). Все остальные столбцы система ЧПУ обуляет ■ **TOOLFILE**: в столбец **PATH** система ЧПУ записывает путь доступа к таблице инструментов, с помощью которой был выполнен тест программы. Таким образом, система ЧПУ при собственной проверке применения инструмента может определить, выполнялся ли тест программы с помощью TOOL.T
TNR	Номер инструмента (**–1**: инструмент еще не заменялся)
IDX	Индекс инструмента
НАЗВАНИЕ	Название инструмента из таблицы инструментов
TIME	Время применения инструмента в секундах (продолжительность включения подачи)
WTIME	Время применения инструмента в секундах (общая продолжительность применения от одной замены инструмента о другой)
RAD	**Радиус инструмента R + припуск на радиус инструмента DR** из таблицы инструментов. Единицей измерения является 0,1 мкм

Столбец	Значение
BLOCK	Номер кадра, в котором был запрограммирован кадр **TOOL CALL**
PATH	■ **TOKEN = TOOL**: путь к активной главной программе или подпрограмме ■ **TOKEN = STOTAL**: путь к подпрограмме
T	Номер инструмента с индексом инструмента

При проверке применения инструмента файла паллетов имеется две возможности:

- Курсор установлен на файле паллетов на записи паллета: Система ЧПУ выполняет проверку применения инструмента для паллета в целом
- Курсор установлен на файле паллетов на записи программы: Система ЧПУ выполняет проверку применения инструмента только для выбранной программы

16.5 Автоматический запуск программы

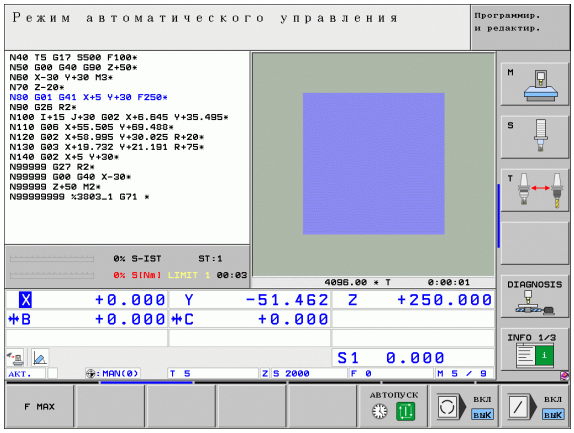
Применение

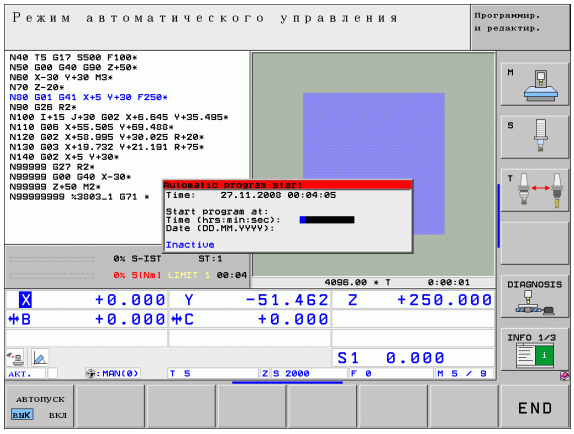
Система ЧПУ должна быть подготовлена фирмой-производителем станка к автоматическому запуску программы, седуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

При помощи клавиши Softkey АВТОСТАРТ (см. илл. справа вверху) можно в режиме отработки программы в заданное время запустить программу, активную данном режиме работы:



- Активируйте окно определения времени запуска (см. илл. справа в центре)
- **Время (ч:мин:сек):** время, когда должен произойти запуск программы
- **Дата (ДД.ММ.ГГГГ):** дата запуска программы
- Чтобы активировать запуск программы: установите клавишу Softkey АВТОСТАРТ на ВКЛ.





16.6 пропуск кадров

Применение

Кадры, которые были помечены при программировании знаком “/”, можно пропускать во время теста или отработи программы:



- Отмена выполнения или тестирования кадров программы со знаком “/”: переместите Softkey в положение ВКЛ



- Выполнение или тестирование кадров программы со знаком “/”: переместите Softkey в положение ВЫКЛ

Данная функция недействительна для кадров TOOL DEF.

Последняя выбранная настройка сохраняется даже после перерыва в электроснабжении.

Удаление знака „/“

- В режиме работы **Программирование/редактирование** выберите кадр, в котором следует удалить знак фильтра



- Удалите знак „/“

16.7 Приостановка выполнения программы по выбору оператора

Применение

ЧПУ по выбору оператора прерывает выполнение программы в кадрах, в которых запрограммирована функция M1. Если M1 используется в режиме работы "Отработка программы", ЧПУ не отключает шпиндель и подачу СОЖ.



- Отмена прерывания отработки или теста программы в кадрах с M1: установите Softkey в положение ВЫКЛ



- Прерывание отработки или теста программы в кадрах с M1: установите Softkey в положение ВКЛ

16.7 Приостановка выполнения программы по выбору оператора



17

MOD-функции

17.1 Выбор MOD-функции

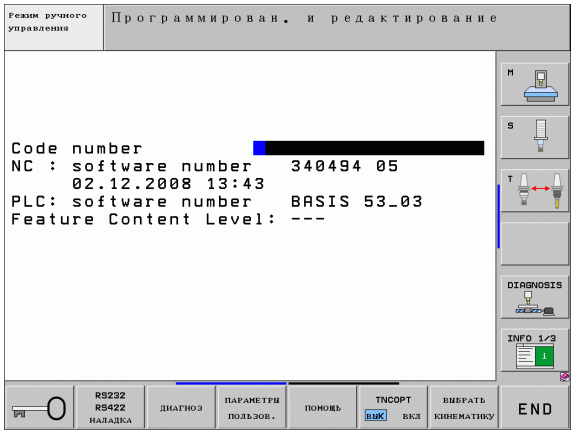
При помощи MOD-функций можно выбирать дополнительные индикации и возможности ввода. Набор MOD-функций, находящихся в распоряжении оператора, зависит от выбранного режима работы.

Выбор MOD-функции

Выбор режима работы, в котором оператор хочет изменить MOD-функции.

MOD

- Выберите MOD-функцию нажатием клавиши MOD. Иллюстрации справа отображают типичные меню дисплея для режимов "Программирование/редактирование" (илл. права вверху), "Тест программы" (илл. справа внизу) и для режима работы станка (илл. на следующей странице)



Изменение настроек

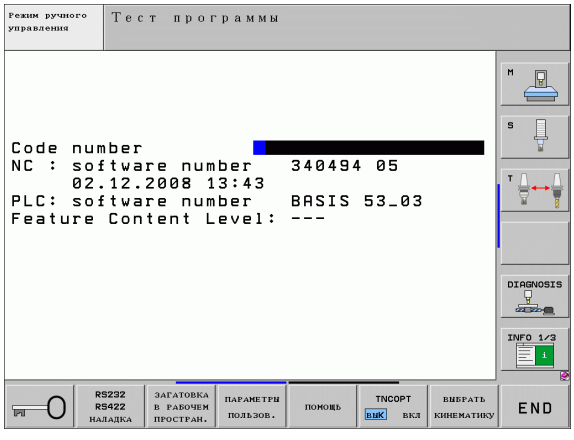
- Выберите MOD-функцию в появившемся меню с помощью клавиш со стрелками

Настройки можно изменить одним из трех способов в зависимости от выбранной функции:

- Введя числовое значение напрямую, например, задавая ограничения зоны перемещений
- Изменив настройки нажатием клавиши ENT, например, задавая ввод программы
- Изменив настройки в окне выбора. Если имеется несколько возможностей настройки, то можно нажатием клавиши GOTO активировать окно, в котором отображены все возможности настройки. Выберите нужную настройку нажатием оответствующей клавиши с цифрой (слева от двоеточия) или нажатием клавиши со стрелкой с последующим подтвржднием выбора при помощи клавиши ENT. Если настройки изменять не требуется, окно закрывается нажатием клавиши END.

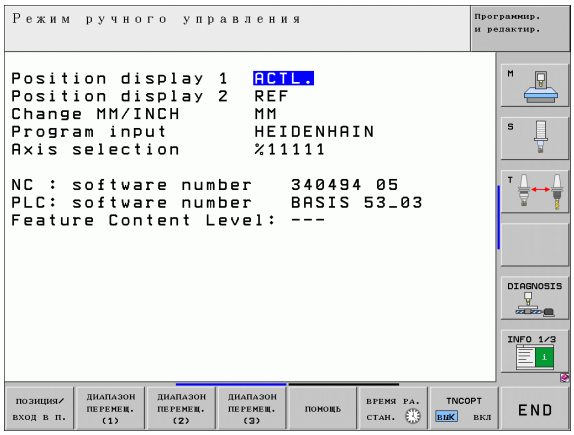
Выход из MOD-функции

- Завершите работу с MOD-функцией нажатием Softkey КОНЕЦ или клавиши END



Обзор MOD-функций

В зависимости от выбранного режима работы оператору предлагаются следующие функции:



Программирование/редактирование:

- Индикация различных номеров ПО
- Ввод кодового числа
- Настройка интерфейса
- Функции диагностики (при необходимости)
- Ввод параметров пользователя, характерных для конкретного станка (при необходимости)
- Индикация файлов помощи (при необходимости)
- Выбор кинематики станка (при необходимости)
- Загрузка сервисных пакетов
- Настройка часового пояса
- Запуск проверки носителей данных
- Правовая информация

Тест программы:

- Индикация различных номеров ПО
- Ввод кодового числа
- Настройка интерфейса передачи данных
- Изображение заготовки в рабочем пространстве
- Ввод параметров пользователя, характерных для конкретного станка (при необходимости)
- Индикация файлов помощи (при необходимости)
- Выбор кинематики станка (при необходимости)
- Настройка часового пояса
- Информация о лицензии

Все остальные режимы работы:

- Индикация различных номеров ПО
- Индикация шифров имеющихся опций
- Выбор индикации положения
- Определение единицы измерения (мм/дюймы)
- Определение языка программирования для MDI
- Определение осей для назначения фактической позиции
- Назначение ограничений для зоны перемещений
- Индикация точек привязки
- Индикация рабочего времени
- Индикация файлов помощи (при необходимости)
- Настройка часового пояса
- Выбор кинематики станка (при необходимости)
- Информация о лицензии

17.2 Номера ПО

Применение

Следующие номера ПО появляются на экране ЧПУ после выбора MOD-функции:

- **NC**: номер NC-ПО (администратором является HEIDENHAIN)
- **PLC**: номер или название PLC-ПО (администратором является производитель станков)
- **Уровень версии (FCL=Feature Content Level):** установленный в системе управления уровень версии (смотри „Уровень версии (функции обновления)” на странице 9). На месте программирования ЧПУ покажет ---, так как там управление уровнем версии отсутствует
- **DSP1** - **DSP3**: номер ПО регулятора скорости вращения (администратором является фирма HEIDENHAIN)
- **ICTL1** и **ICTL3**: номер ПО регулятора тока (администратором является фирма HEIDENHAIN)

17.3 Ввод кодового числа

Применение

Для следующих функций ЧПУ необходим ввод кодового числа:

Функция	Кодовое число
Выбор параметров пользователя	123
Конфигурация карты Ethernet (не для iTNC530 с Windows XP)	NET123
Активация специальных функций при программировании Q-параметров	555343

Дополнительно можно сформировать файл, содержащий текущие номера ПО системы управления при помощи кодовоо слова **version**:

- Введите кодовое слово **version**, подтвердите ввод нажатием клавиши ENT
- ЧПУ отобразит на дисплее все текущие номера ПО
- Завершите обзор версии нажатием клавиши END



При необходимости в директории ЧПУ можно считывать файл **version.a** и посылать его на диагностику производителю станков или в фирму HEIDENHAIN.

17.4 Загрузка сервисных пакетов

Применение

Обязательно обратитесь с производителем станков перед установкой сервисных пакетов.

После завершения процесса установки ЧПУ осуществляет быстрый перезапуск системы. Перед загрузкой сервисных пакетов следует привести станок в состояние аварийного выключения.

Если действие еще не выполнено: подключите сетевой диск, с которого будет загружен сервисный пакет.

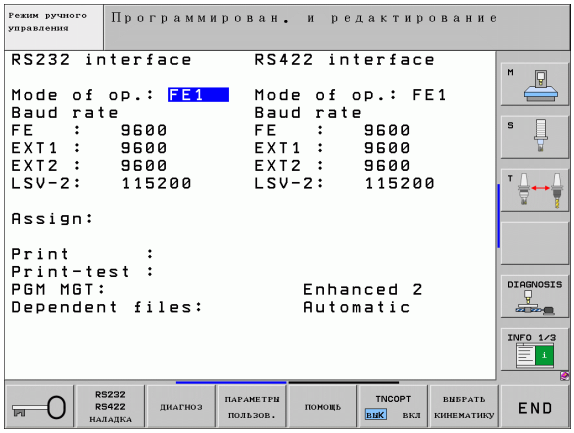
С помощью этой функции можно легко обновить ПО на ЧПУ

- Выберите режим работы **Программирование/редактирование** .
- Нажмите клавишу MOD
- Запустите процесс обновления ПО: нажмите Softkey „Загрузить сервисный пакет“ - ЧПУ откроет окно перехода для выбора файлов для обновления
- С помощью клавиш со стрелками выберите директорию, в которой будет сохранен сервисный пакет. При помощи клвиши ENT можно раскрыть структуру поддиректорий
- Выберите файл, дважды щелкнув на выбранной директории клавишей ENT. ЧПУ перейдет из окна директории в окно фйлов
- Запустите процесс обновления, выбрав файл с помощью клавиши ENT: ЧПУ распаковывает все требуемые файлы и затем перезапускает систему управления. Этот процесс может занять несколько минут

17.5 Настройка интерфейса передачи данных

Применение

Для настройки интерфейса передачи данных нажмите Softkey RS 232- / RS 422 - НАСТРОЙКА ЧПУ отобразит меню дисплея, в которое следует ввести следующие данные настроек:



Настройка RS-232-интерфейса

Режим работы и скорость передачи в бодах для RS-232-интерфейса данных вводятся в левой части дисплея.

Настройка RS-422-интерфейса

Режим работы и скорость передачи в бодах для RS-232-интерфейса данных вводятся в правой части дисплея.

Выбор РЕЖИМА РАБОТЫ внешнего устройства

В режиме работы EXT нельзя пользоваться функциями “копировать все программы”, “копировать предлагаемую пограмму” и “копировать директорию”.

Настройка СКОРОСТИ ПЕРЕДАЧИ В БОДАХ

Скорость передачи данных (в бодах) можно настроить в диапазоне между 110 и 115.200 бод.

Внешнее устройство	Режим работы	Символ
ПК с ПО для передачи данных HEIDENHAIN TNCremo NT	FE1	
Дискеты фирмы HEIDENHAIN FE 401 B FE 401, начиная с программы № 230 626 03	 FE1 FE1	
Внешние устройства, такие как принтер, сканер, перфоратор, ПК без TNCremo NT	EXT1, EXT2	

Присвоение

С помощью этой функции оператор устанавливает, куда передаются данные с ЧПУ.

Области применения:

- Передача значений с помощью функции Q-параметров FN15
- Передача значений с помощью функции Q-параметров FN16

От режима работы ЧПУ зависит, будет ли использована функция PRINT или PRINT-TEST:

Режим работы ЧПУ	Функция передачи данных
Покадровое выполнение программы	PRINT
Выполнение программы в автоматическом режиме	PRINT
Тест программы	PRINT-TEST

Функции PRINT и PRINT-TEST можно настроить следующим образом:

Функция	Путь доступа
Передать данные через RS-232	RS232:\....
Передать данные через RS-422	RS422:\....
Записать данные на жестком диске ЧПУ	TNC:\....
Записать данные на сервере, к которому подключена система ЧПУ	servername:\....
Сохранить данные в директории, в которой находится программа с FN15/FN16	пустой

Имя файла:

Данные	Режим работы	Имя файла
Значения с **D15**	Отработка программы	%FN15RUN.A
Значения с **D15**	Тест программы	%FN15SIM.A

ПО для передачи данных

Для передачи файлов от ЧПУ и к ЧПУ следует использовать ПО HEIDENHAIN для передачи данных: TNCremo или TNCremoNT. С помощью TNCremoNT можно управлять всеми системами ЧПУ HEIDENHAIN через последовательный интерфейс или через Ethernet-интерфейс .



Текущую версию TNCremo NT можно бесплатно скачать на сайте HEIDENHAIN Filebase (www.heidenhain.de, <Services und Dokumentation>, <Software>, <PC-Software>, <TNCremo NT>).

Системные требования для TNCremoNT:

- ПК с процессором 486 или выше
- Операционная система Windows 95, Windows 98, Windows NT 4.0, Windows 2000, Windows XP, Windows Vista
- 16 Мбайт рабочей памяти
- 5 Мбайт свободной памяти на жестком диске
- Свободный последовательный интерфейс или сопряжение с TCP/IP-сетью

Инсталляция под Windows

- Запустите программу установки SETUP.EXE при помощи администратора файлов (Explorer)
- Следуйте инструкциям Setup-программы (мастера установки программы)

Запуск TNCremoNT в Windows

- Щелкните на <Старт>, <Программы>, <Приложения HEIDENHAIN>, <TNCremoNT>

Если запуск TNCremoNT производится впервые, то TNCremoNT будет автоматически пытаться установить соединение с системой ЧПУ.

Передача данных между TNC и TNCremoNT

Перед передачей программы из ЧПУ в ПК следует обязательно убедиться в том, что выбранная в данный момент в ПУ программа действительно сохранена в памяти. ЧПУ автоматически сохраняет изменения, если оператор менят режим работы или если он входит в меню управления файлами при помощи клавиши PGM MGT.

Проверьте, подключена ли ЧПУ к соответствующему последовательному интерфейсу компьютера или к сети.

После запуска TNCremoNT в верхней части главного окна 1 видны все файлы, сохраненные в активной директории. Через меню <Файл>, <Смена директории> можно выбрать произвольный диск или другую директорию на ПК.

Если нужно управлять передачей данных с ПК, то соединение с ПК устанавливается следующим образом:

- Выберите <Файл>, <Установка соединения>. TNCremoNT считывает структуру файлов и директорий из ЧПУ и отображает е внизу в главном окне 2.
- Чтобы передать файл из ЧПУ в ПК, следует однократно щелкнуть по файлу кнопкой мыши в окне ЧПУ и, не отпуская клавишу мыши, перетащить его в окно ПК 1
- Чтобы передать файл из ПК в ЧПУ, следует однократно щелкнуть по файлу кнопкой мыши в окне ПК и, не отпуская клавишу мыши, перетащить его в окно ЧПУ 2

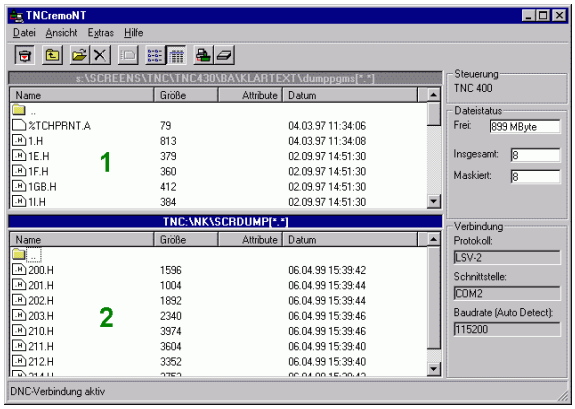
Если оператору необходимо управлять передачей данных с ЧПУ, то соединение с ПК устанавливается следующим бразом:

- Выберите <Extras>, <TNCserver>. TNCremoNT запустит сервер и сможет считывать данные с ЧПУ или передавать данные в ЧПУ
- Выберите в ЧПУ функции для управления файлами нажатием клавиши PGM MGT (смотри „Передача данных на внешний носитель/с внешнего носителя данных” на странице 126) и передайте нужные файлы

Завершение работы с TNCremoNT

Выберите пункты меню <Файл>, <Завершить>

Обратите внимание на контекстно-зависимую функцию помощи TNCremoNT, которая поясняет все функции. Вызов осуществляется нажатием клавиши F1.



17.6 Ethernet-интерфейс

Введение

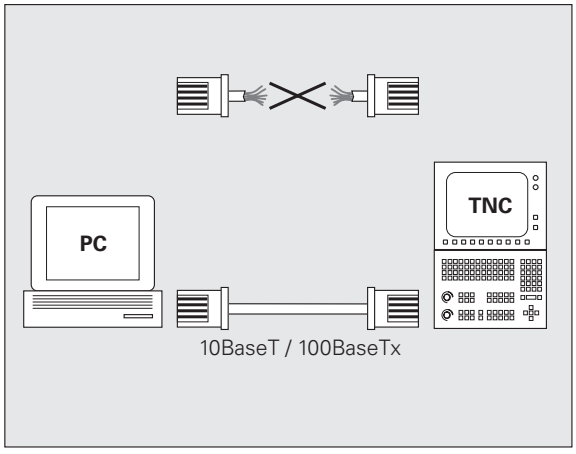
Согласно стандарту можно оборудовать ЧПУ картой Ethernet для интеграции системы управления в сеть в качестве лиента. ЧПУ передает данные через карту Ethernet следующим образом:

- с помощью **smb**-протокола (**s**erver **m**essage **b**lock) для ОС Windows или
- с помощью **TCP/IP**-протоколов (Transmission Control Protocol/Internet Protocol) и с помощью NFS (Network File System) Также ЧПУ поддерживает протокол NFS V3, испоьзуемый для ускорения передачи данных

Возможности подключения

Карту Ethernet ЧПУ можно подключить к сети или непосредственно к ПК через разъем RJ45 (X26,100BaseTX или 10BaseT). Разъем гаьванически отделен от электроники управления.

При использовании физических интерфейсов 100BaseTX или 10BaseT используйте кабель типа "витая пара" для подключеня ЧПУ к сети.



Максимально допустимая длина кабеля от ЧПУ до узловой точки зависит от класса кабеля по качеству, оболочки и вида сети (100BaseTX или 10BaseT).

Если ЧПУ соединяется с ПК напрямую, следует использовать кроссовер (перекрестный кабель).

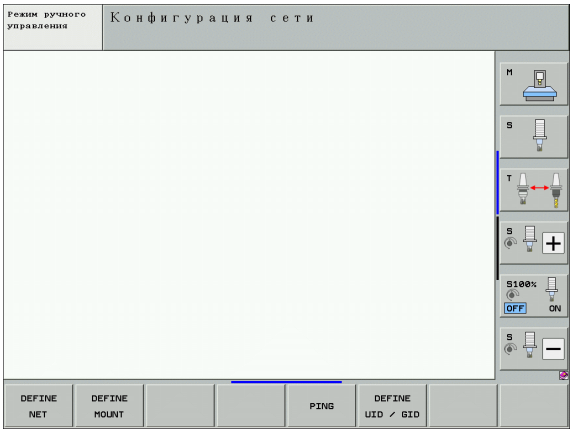
Подключение iTNC к ПК с ОС Windows напрямую

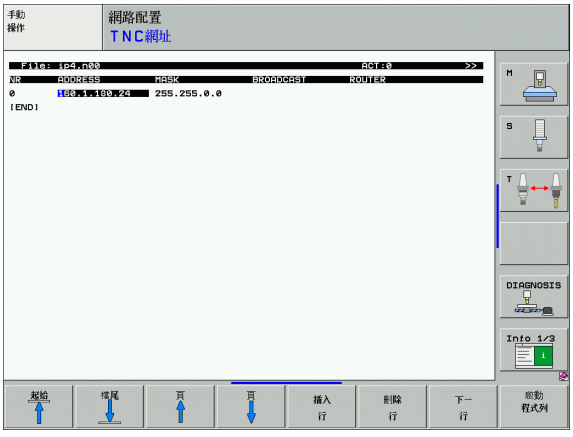
Подключение iTNC530 напрямую к ПК, оснащенному картой Ethernet, не требует больших усилий и высокого уровня знания сетевых технологий. Для этого нужно лишь изменить несколько настроек в ЧПУ и обеспечить соответствующие настройки на ПК.

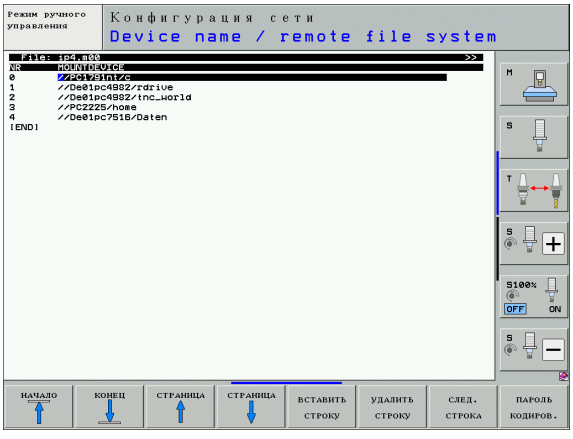
Настройки в iTNC

- Соедините iTNC (разъем X26) и ПК с помощью кроссовера (перекрестного Ethernet-кабеля), торговое обозначение: патч-корд кроссовер (patchcord crossover) или защищенная витая пара с кроссовер-обжимкой (STP-crossover).
- В режиме работы "Программирование/редактирование" нажмите клавишу MOD. Введите кодовое число NET123. ЧПУ откроет главный дисплей для конфигурации сети (см. илл. справа вверху)
- Нажмите Softkey DEFINE NET для ввода общих настроек сети (см. илл. справа в центре)
- Введите любой сетевой адрес. Сетевые адреса состоят из четырех чисел, разделенных точками, например, **160.1.180.23**
- Перейдите при помощи клавиши со стрелкой в следующий столбец справа и введите маску подсети. Маска подсети также состоит из четырех чисел, разделенных точкой, например, **255.255.0.0**
- Нажмите клавишу END, чтобы выйти из меню общих настроек сети
- Нажмите Softkey DEFINE MOUNT для ввода индивидуальных сетевых настроек ПК (см. илл. справа внизу)
- Определите имя ПК и дисковод ПК, к которому следует получить доступ, начав запись имени с двух наклонных линий, например, **//PC3444/C**
- Перейдите с помощью клавиши со стрелкой в следующий столбец справа и введите имя, которым ПК будет обозначаться в меню управления файлами iTNC, например, **PC3444:**
- Перейдите с помощью клавиши со стрелкой в следующий столбец справа и введите тип системы файлов **smb**
- Перейдите с помощью клавиши со стрелкой в следующий столбец справа и введите следующую информацию, зависящую от операционной системы ПК:
  ip=160.1.180.1,username=abcd,workgroup=SALES,password=uvwx
- Завершите конфигурацию сети, дважды нажав клавишу END: iTNC автоматически перезапустится.

Параметры **username**, **workgroup** и **password** нужно указывать не во всех ОС Windows.







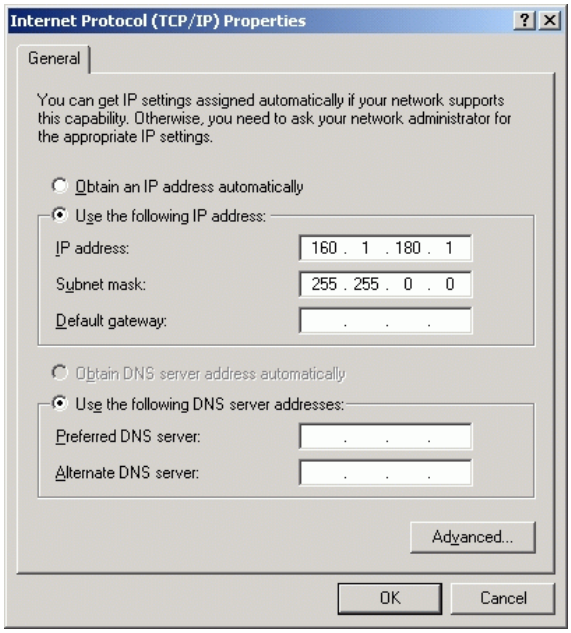
Настройка на ПК с Windows XP

Условие:

Сетевая карта должна уже быть установлена в ПК и находиться в рабочем состоянии.

Если ПК, с которым следует соединить iTNC, уже подключен к сети фирмы, следует сохранить сетевой адрес ПК и натроить сетевой адрес ЧПУ.

- Перейдите к настройкам сети, выбрав <Старт>, <Сетевые соединения>
- Щелкните правой кнопкой мыши на символе <LAN-соединение>, а затем на параметре <Свойства> в открывшемся меню
- Дважды щелкните на опции <Интернет-протокол (TCP/IP)> для изменения IP-настроек (см. илл. справа вверху)
- Если опция еще не активирована, следует выбрать опцию <Использовать следующий IP-адрес>
- Впишите в поле ввода <IP-адрес> тот же IP-адрес, который был задан в iTNC в индивидуальных настройках сети для даного ПК, например, 160.1.180.1
- Введите в поле ввода <маску подсети> 255.255.0.0
- Подтвердите ввод настроек нажатием <OK>
- Сохраните в памяти конфигурацию сети с помощью <OK>, при необходимости перезапустите Windows



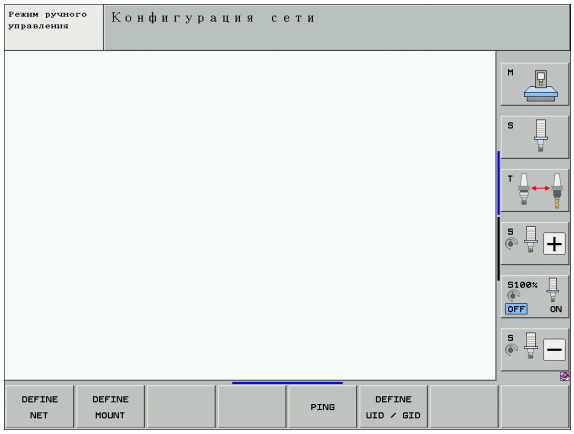
Конфигурация ЧПУ

Выполнение конфигурации версии двухпроцессорной версии: Смотри „Настройки сети”, страница 599.

Следует поручить конфигурацию системы ЧПУ сетевому администратору.

Помните о том, что ЧПУ выполнит быстрый автоматический перезапуск, если изменится IP-адрес ЧПУ.

- Нажмите в режиме работы "Программирование/редактирование" клавишу MOD. Введите кодовое число NET123, ЧПУ покажет главный дисплей для конфигурации сети



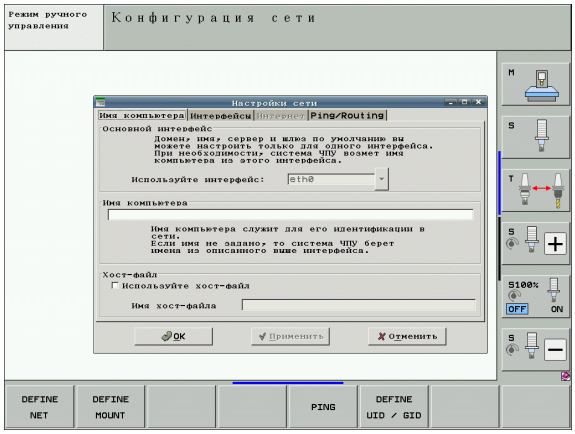
Общие настройки сети

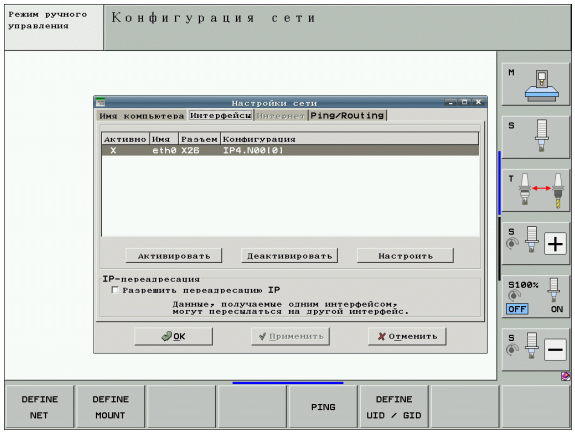
▶ Нажмите Softkey DEFINE MOUNT для ввода общих настроек сети. Рейтер **Имена компьютера** активен:

Настройка	Значение
Первичный интерфейс	Имя Ethernet-интерфейса, который должен быть включен в сеть фирмы. Активен только тогда, когда в оборудовании дя управления в наличии есть второй Ethernet-интерфейс (опция)
Имя компьютера	Имя, которым ЧПУ должно обозначаться в сети
Хост-файл	**Необходимо только для специальных приложений**: имя файла, в котором определены связи между IP-адресами и именами компьютеров

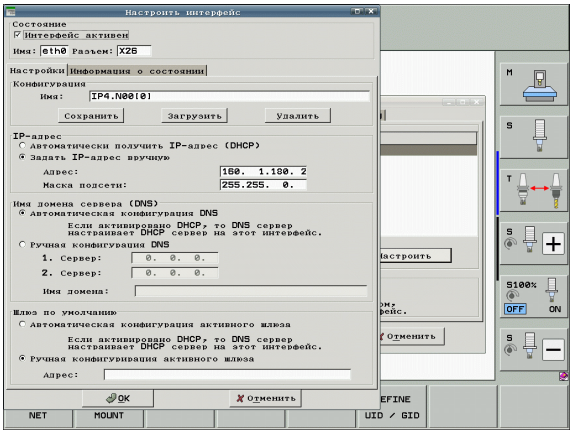
▶ Выберите рейтер **интерфейсы** для ввода настроек интерфейсов:

Настройка	Значение
Список интерфейсов	Список активных Ethernet-интерфейсов. Выбор одного из перечисленных интерфейсов (с помощью мыши или клавиш со трелками) ■ Экранная кнопка переключения **Активация**: Активировать выбранный интерфейс (**X** в столбце **Активный**) ■ Экранная кнопка переключения **Деактивация**: Деактивировать выбранный интерфейс (**X** в столбце **Активный**) ■ Экранная кнопка переключения **Конфигурация**: Открыть меню конфигурации
IP-переадресация	**Данная функция должна быть деактивирована согласно стандарту**. Следует активировать функцию только тогда, когда с целью диагностики необходим внешний доступ через ЧПУ к второму Ethernet-интерфейсу, предлагаемому в качестве опции. Активировать только вместе со службой поддержки пользователей





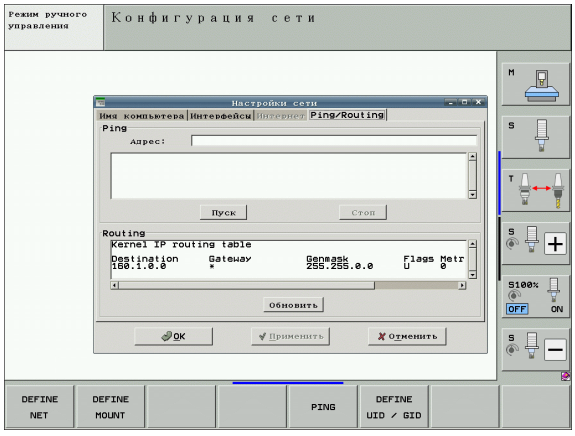
▶ Нажмите экранную кнопку переключения **Конфигурация** для того, чтобы войти в меню конфигурации:



Настройка	Значение
Состояние	■ **Интерфейс активен**: Состояние подключения выбранного Ethernet-интерфейса ■ **Имя**: имя интерфейса, конфигурация которого выполняется в данный момент ■ **Разъем**: Номер разъема данного интерфейса в логической структуре системы управления
Профиль	С помощью этой настройки можно создать либо выбрать профиль, в котором сохранены все видимые в этом окне настройки. HEIDENHAIN предлагает два стандартных профиля: ■ **LAN-DHCP**: Настройки для стандартного Ethernet-интерфейса ЧПУ, которые должны функционировать в стандартной сети фирмы ■ **MachineNet**: Настройки для второго (опционального) Ethernet-интерфейса для конфигурации сети станка При помощи соответствующих экранных кнопок переключения можно сохранять, загружать или удалять профили
IP-адрес	■ Опция **Автоматическое получение IP-адреса**: ЧПУ должно получить IP-адрес от DHCP-сервера ■ Опция **Вручную настроить IP-адрес**: Вручную определить IP-адрес и маску подсети. Ввод: введите в каждом случае по четыре числа, разделенных точкй, например, **160.1.180.20** и **255.255.0.0**

Настройка	Значение
Domain Name Server (DNS)	■ Опция **Автоматическая настройка DNS**: ЧПУ должно автоматически присвоить IP-адрес DNS-серверу ■ Опция **Конфигурировать DNS вручную**: Ввод IP-адресов серверов и имени домена в ручном режиме
Шлюз по умолчанию	■ Опция **Автоматическая настройка шлюза по умолчанию**: ЧПУ должно автоматически определить шлюз по умолчанию ■ Опция **Конфигурация шлюза по умолчанию вручную**: Ввести вручную IP-адреса шлюза по умолчанию

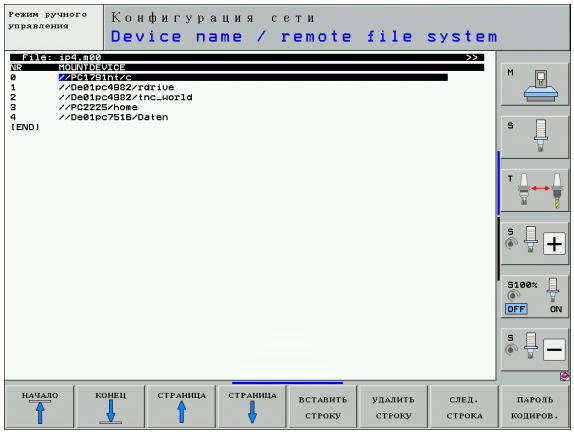
- Назначить изменения нажатием экранной кнопки переключения **OK** или отменить их нажатием экранной кнопки переключения **Прервать**
- Рейтер **Интернет** в настоящий момент не имеет функций.
- Выберите рейтер **Ping/Routing** для ввода настроек Ping и маршрутизации:



Настройка	Значение
Ping	В поле ввода **Адрес:** ввести IP-номер, сетевое соединение с которым нужно проверить. Ввод: четыре числа, разделенных точками, например, **160.1.180.20**. В качестве альтернативы можно также ввести имя компьютера, соединение с которым нужно проверить ■ Экранная кнопка переключения **Старт**: запустить проверку, ЧПУ отобразит информацию о состоянии в Ping-поле ■ Экранная кнопка переключения **Стоп**: завершить проверку
Routing	Для сетевых администраторов: информация состояния текущей маршрутизации в ОС ■ Экранная кнопка переключения **Актуализация**: актуализировать маршрутизацию

Настройки сети для заданных устройств

- Нажмите Softkey DEFINE MOUNT для ввода настроек сети, относящихся к заданным устройствам. Можно задать любое количество настроек сети, но одновременно администрировать можно не более 7



Настройка	Значение
MOUNTDEVICE	■ Соединение через nfs: Имя директории, которая должна быть зарегистрирована. Имя состоит из сетевого адреса сервера, двоеточия и мени составляемой директории. Ввод: четыре числа, разделенных точками, числа следует запросить у администатора сети, например, 160.1.13.4. Директория NFS-сервера, который нужно соединить с ЧПУ. При вводе пути к файлу обратите внимание на написание с заглавной и строчной букв ■ Соединение через smb: Ввести имя сети и имя активации компьютера, например, //PC1791NT/C
MOUNTPOINT	Имя, указываемое ЧПУ в меню управления файлами, если ЧПУ соединено с устройством Обратите внимание на то, чо имя должно заканчиваться двоеточием. Максимальная длина = 8 знаков, использование специальных знаков _ - $ % & # разрешено
FILESYSTEMTYPE	Тип системы файлов. **NFS**: **N**etwork **F**ile **S**ystem **SMB**: **S**erver **M**essage **B**lock (протокол Windows)

Настройка	Значение
ОПЦИИ в FILESYSTEMTYPE= nfs	Данные без пробелов, разделены запятой и записаны друг за другом. Следует учитывать написание с заглавной/строчной букв. **RSIZE**=: величина пакета для приема данных в байтах. Диапазон ввода: от 512 до 8 192 **WSIZE**=: величина пакета для передачи данных в байтах. Диапазон ввода: от 512 до 8 192 **TIME0**=: время в десятых долях секунды, после которого ЧПУ повторяет Remote Procedure Call, если ответ на предыдущий Remote Procedure Call от сервера не поступал. Диапазон ввода: от 0 до 100 000. Если нет записи, применяется стандартное значение 7. Используемые значения могут быть больше только в том случае, если ЧПУ должно быть связано с сервером через несколько маршрутизаторов. Значение следует запросить у администратора сети **SOFT**=: определение - должно ли ЧПУ повторять Remote Procedure Call до ответа NFS-сервера. soft введено: Remote Procedure Call не повторять soft не введено: всегда повторять Remote Procedure Call
OPTIONS в FILESYSTEMTYPE= smb для прямого подключения к сетям Windows	Данные без пробелов, разделены запятой и записаны друг за другом. Следует учитывать написание с заглавной/строчной букв. **ip**=: ip-адрес ПК, с которым следует соединить ЧПУ **username**=: имя пользователя, под которым должна регистрироваться система ЧПУ **workgroup**=: рабочая группа, в качестве части которой должна регистрироваться система ЧПУ **password**=: пароль, с которым должна регистрироваться система ЧПУ (максимум 80 знаков)
AM	Определение - должна ли ЧПУ при включении автоматически связываться с сетью. 0: Не связываться автоматически 1: Связываться автоматически

Записи **username**, **workgroup** и **password** в столбце OPTIONS могут игнорироваться в сетях с Windows 95 и Windows 98.

С помощью Softkey КОДИРОВАТЬ ПАРОЛЬ можно закодировать в OPTIONS определенный пароль.

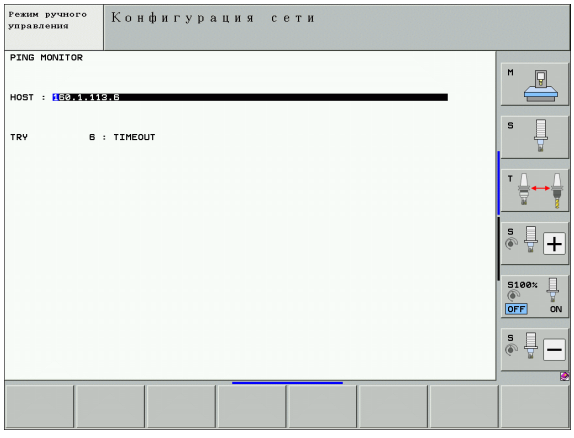
Определение идентификации сети

- Нажмите Softkey DEFINE UID / GID для ввода идентификации сети

Настройка	Значение
TNC USER ID	Определение идентификации пользователя, с которой конечный пользователь имеет в сети доступ к файлам. Знаение следует запросить у администратора сети
OEM USER ID	Определение идентификации пользователя, с которой производитель станков имеет доступ к файлам в сети. Знаение следует запросить у администратора сети
TNC GROUP ID	Определение идентификации группы, с которой можно в сети иметь доступ к файлам. Значение следует запросить у администратора сети Идентификация групп одинакова для конечного пользователя и производителя станков
UID for mount	Определение идентификации пользователя, с которой можно выполнять регистрацию. **USER**: регистрация происходит с указанием USER-идентификации **ROOT**: регистрация происходит с идентификацией ROOT-Users, значение = 0

Проверка соединения с сетью

- Нажмите Softkey PING
- В поле ввода **HOST** введите интернет-адрес устройства, соединение которого с сетью нужно проверить
- Подтвердите нажатием клавиши ENT . ЧПУ будет посылать пакеты данных до тех пор, пока оператор с помощью клавиши END не выйдет из окна контрольного экрана.



В строке **TRY** ЧПУ указывает количество пакетов данных, отправленных предварительно определенному получателю. Вслед за количеством высланных пакетов данных ЧПУ отображает состояние:

Индикация состояния	Значение
HOST RESPOND	Повторно принять пакет данных, соединение работает
TIMEOUT	Не принимать повторно пакет данных, проверить соединение
CAN NOT ROUTE	Пакет данных было невозможно отправить, следует проверить интернет-адрес сервера и маршрутизатора в ЧПУ

17.7 Конфигурация PGM MGT

Применение

С помощью MOD-функции оператор определяет, какие директории или файлы должна отображать система ЧПУ:

- Настройка **PGM MGT**: выбрать новое, управляемое с помощью мыши меню управления файлами или старое меню управления файлами
- Настройка **Подчиненные файлы**: определить, следует ли отображать подчиненные файлы. Настройкой **Ручное режим** отображаются подчиненные файлы, настройкой **Автоматический режим** подчиненные файлы не отображаются

Подробная информация: Смотри „Работа с файлами”, страница 108.

Изменение настройки PGM MGT

- Выбор MOD-функции нажатием клавиши MOD
- Нажмите Softkey RS232 RS422 НАСТРОЙКА
- Выбор настройки PGM MGT: переместите подсвеченное поле с помощью клавиш со стрелками на настройку **PGM MGT**, с помощью клавиши ENT выполняется переключение между вариантами **Расширение 2** и **Расширение 1**

Использование нового меню управления файлами обеспечивает следующие преимущества (настройка **Расширение 2**):

- Возможность осуществления полного управления с помощью мыши дополнительно к управлению посредством клавш
- Наличие функции сортировки
- Ввод текста синхронизирует подсвеченное поле на ближайшем имени файла
- Управление избранными файлами
- Возможность конфигурации отображаемой информации
- Настраиваемый формат даты
- Гибкость регулировки размеров окон
- Быстрое обслуживание благодаря использованию быстрых клавиш

Подчиненные файлы

Подчиненные файлы дополнительно к маркеру имеют расширение **.SEC.DEP** (**SEC**tion = англ. сегментация, **DEP**endent = англ. зависящий). В наличии имеются различные типы файлов, описанные ниже.

- **.H.SEC.DEP**
  ЧПУ генерирует файлы с расширением **.SEC.DEP**, если оператор работает с функцией сегментации. В файле находится информация, необходимая ЧПУ для того, чтбы быстрее переходить от одной точки сегментации к другой
- **.T.DEP**: Файл применения инструментов для отдельных программ в диалоге открытым текстом (смотри „Проверка использования инструмента” на странице 175)
- **.P.T.DEP**: файл применения инструментов для всего паллета
  ЧПУ генерирует файлы с расширением **.P.T.DEP** в том случае, если оператор в режиме отработки программы выполняет проверку применения инструментов (смотри „Проверка использования инструмента” на странице 175) для записи паллета активного файла паллетов. Затем в этом файле приводится сумма значений времени применения инструментов, а значит, время работы всех инструментов, применяемых в пределах паллета
- **.H.AFC.DEP**: Файл, в котором ЧПУ сохраняет параметры регулирования для адаптивного регулирования подачи AFC (смотри „Адаптивное регулирование подачи AFC (ПО-опция)” на странице 355)
- **.H.AFC2.DEP**: Файл, в котором ЧПУ сохраняет статистические данные для адаптивного регулирования подачи AFC (смотри „Адаптивное регулирование подачи AFC (ПО-опция)” на странице 355)

Изменение MOD-настройки подчиненных файлов

- Выберите функцию управления файлами в режиме работы "Программирование/редактирование", нажав клавишу PGM MGT
- Выберите MOD-функцию нажатием клавиши MOD
- Выберите настройку подчиненных файлов: переместите подсвеченное поле с помощью клавиш со стрелками на настройку **Подчиненные файлы**, с помощью клавиши ENT переключайтесь между **АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ** и **РУЧНОЙ РЕЖИМ**

Подчиненные файлы видны в меню управления файлами только в том случае, если оператор выбрал настройку РУЧНОЙ РЕЖИМ.

Если у файла имеются подчиненные файлы, то ЧПУ отображает в столбце состояния меню управления файлами знак + (только если для **подчиненных файлов** выбрана настройка **АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ**).

17.8 Индивидуальные параметры пользователя станка

Применение

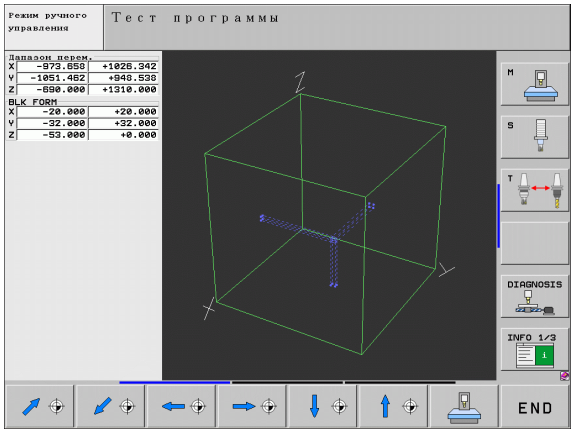
Чтобы позволить пользователю выполнять настройку индивидуальных для станка функций, производитель станкв может определить до 16 параметров станка включительно в качестве параметров пользователя.



Не все ЧПУ снабжены данной функцией. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

17.9 Изображение заготовки в рабочем пространстве

Применение



В режиме работы "Тест программы" можно с помощью графики проверить положение заготовки в рабочем пространстве станка и активировать контроль рабочего пространства в режиме работы "Тест программы":

ЧПУ отображает рабочее пространство в виде прозрачного параллелепипеда, размеры которого указываются в тблице **Диапазон перемещения** (стандартный цвет: зеленый). ЧПУ берет размеры для рабочего пространства из параметров станка для активного диапазона перемещения. Так как диапазон перемещения определен в референтной системе станка, нулевая точа параллелепипеда соответствует нулевой точке станка. Положение нулевой точки станка в параллелепипеде можно узнать, нажав Softkey M91 (2-я панель клавиш Softkey) (стандартный цвет: белый).

Другой прозрачный параллелепипед изображает заготовку, размеры которой приведены в таблице **BLK FORM** (стандартный цвет: синий). ЧПУ берет размеры из определения заготовки, заданного в выбранной программе. Параллелепипед заготовки определяет систему координат ввода, нулевая точка которой находится внутри параллелепипеда области перемещения. Положение активной нулевой точки в пределах диапазона перемещения можно отбразить, нажав Softkey “Индикация нулевой точки заготовки” (2-я панель клавиш Softkey).

Местонахождение заготовки в пределах в рабочего пространства, как правило, несущественно для теста программы. Однако если выполняется тест программ, в состав которых входят движения перемещения с M91 или M92, следуе “графически” так перемес-тить полуфабрикат, чтобы контур не был поврежден. Используйте для этого клавиши Softkey, указанные в таблице далее.

Если нужно провести тест на столкновение (ПО-опция), следует при необходимости так графически переместить очку привязки, чтобы не возникало предупреждений о столкновении.

С помощью Softkey "Индикация нулевой точки инструмента в рабочем пространстве" можно отобразить положение заготовки в системе координат станка. Затем следует поместить заготовку на столе станка в соответствии с этими координатами, чтобы при отработке обеспечить наличие тех же условий, что и во время теста на столкновение.

Также дополнительно можно активировать контроль рабочего пространства для режима работы "Тест программы", чтобы провести тест программы с текущей точкой привязки и активным диапазоном перемещения (см. последнюю троку таблицы, приведенной ниже).

Функция	Softkey
Переместить заготовку влево	
Переместить заготовку вправо	
Переместить заготовку вперед	
Переместить заготовку назад	
Переместить заготовку вверх	
Переместить заготовку вниз	
Отобразить заготовку относительно заданной точки привязки	
Показать весь диапазон перемещения относительно изображенной заготовки	
Показать нулевую точку станка в рабочем пространстве	
Показать позицию, определенную производителем станков (например, точку смены инструмента) в рабочем простанстве	
Показать нулевую точку в рабочем пространстве	
Включение (ВКЛ)/ выключение (ВЫКЛ) контроля рабочего пространства в условиях теста программы	

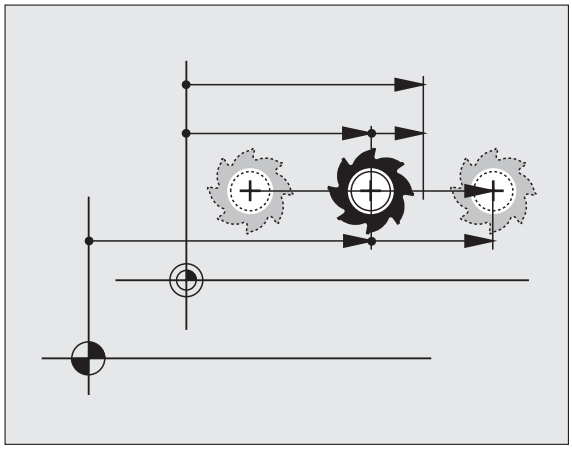
Поворот всего изображения

На третьей панели Softkey имеются функции, с помощью которых можно вращать и откидывать все изображение:

Функция	Клавиши Softkey
Поворот изображения по вертикальной оси	
Поворот изображения по горизонтальной оси	

17.10 Выбор индикации положения

Применение



Для режимов работы "Ручное управление" и "Отработка программы" можно изменить индикацию координат:

На иллюстрация справа показаны различные позиции инструмента

- Исходная позиция
- Целевая позиция инструмента
- Нулевая точка заготовки
- Нулевая точка станка

Для индикации положения ЧПУ можно выбирать из следующих координат:

Функция	Индикация
Заданная позиция; заданное системой ЧПУ текущее значение	SOLL
Фактическая позиция; позиция инструмента в данный момент	IST
Относительное положение; фактическая позиция относительно нулевой точки станка	REF
Остаток пути до запрограммированной позиции: дистанция между фактической и целевой позицией	RESTW
Ошибка рассогласования; разница между заданной и фактической позицией	SCHPF
Отклонение измерительного щупа	AUSL.
Пути перемещения, пройденные с применением функции "Совмещение маховичком" (M118) (Только индикация положения 2)	M118

С помощью MOD-функции "Индикация положения 1" можно выбрать индикацию положения в индикации состояния.

С помощью MOD-функции "Индикация положения 2" можно выбрать индикацию положения в дополнительной индикации состояния.

17.11 Выбор системы измерения

Применение

С помощью этой MOD-функции определяется, следует ли ЧПУ показывать координаты в мм или в дюймах.

- Метрическая система мер: например, X = 15,789 (мм) смена MOD-функции мм/дюймы = мм. Индикация с 3 разрядами после запятой
- Дюймовая система: например, X = 0,6216 (дюймов) смена MOD-функции мм/дюйм = дюйм. Индикация с 4 разрядами после запяой

Если индикация в дюймах активна, ЧПУ отображает подачу в дюйм/мин. В дюйм-программе следует ввести подачу с коэффициентом на 10 единиц больше.

17.12 Выбор языка программирования для $MDI

Применение

С помощью MOD-функции "Ввод программы" можно переключать программирование файла $MDI.

- Программирование $MDI.H в диалоге открытым текстом:
  Ввод программы: HEIDENHAIN
- Программирование $MDI.I в формате DIN/ISO:
  Ввод программы: ISO

17.13 Выбор оси для генерирования G01-кадра

Применение

В поле ввода для выбора оси оператор задает, какие координаты текущего положения инструмента назначаются **G01**-кадру. Генерирование отдельного **G01**-кадра выполняется с помощью клавиши „Присвоение фактической позиции“. Выбор осей, как и выбор параметров станка, ориентирован на поразрядный доступ:

Выбор оси %11111: назначить оси X, Y, Z, IV., V.

Выбор оси %01111: назначить оси X, Y, Z, IV.

Выбор оси %00111: назначить оси X, Y, Z

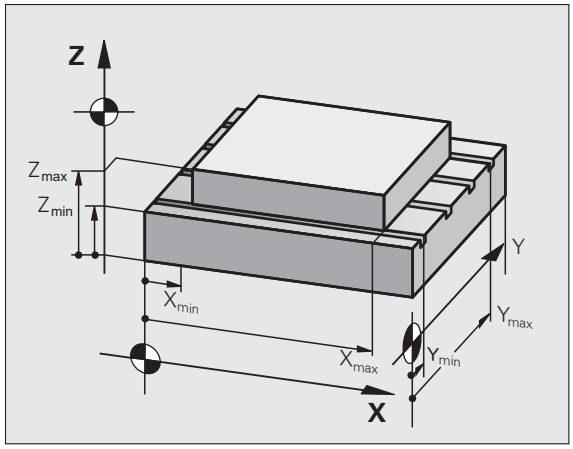
Выбор оси %00011: назначить оси X, Y

Выбор оси %00001: назначить ось X

17.14 Ввод ограничений зоны перемещений, индикация нулевой точки

Применение

В максимальном диапазоне перемещения можно выделить действительно полезный путь перемещения для осей координат.



Пример применения: защита делительной головки от столкновений.

Максимальный диапазон перемещения ограничен конечным выключателем ПО. Действительный полезный путь переещения ограничивается с помощью MOD-функции ДИАПАЗОН ПЕРЕМЕЩЕНИЯ: для этого следует ввести максимальные значения в положительном и отрицательном направлении осей относительно нулевой точки станка. Если ваш станок имеет несколько диапазонов перемещения, можно отдельно настраивать ограничение для каждого диапазона премещения (от клавиши Softkey ДИАПАЗОН ПЕРЕМЕЩЕНИЯ (1) до ДИАПАЗОН ПЕРЕМЕЩЕНИЯ (3)).

Работа без ограничения диапазона перемещения

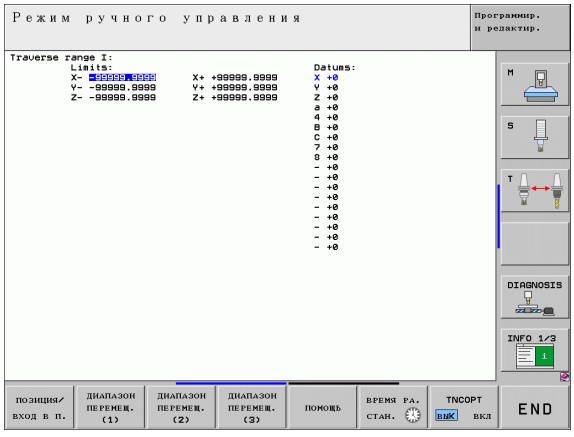
Для осей координат, которые следует перемещать без ограничения диапазона перемещения, введите в качестве ИАПАЗОНА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ максимальный путь перемещения ЧПУ (+/- 99999 мм).

Определение максимального диапазона перемещения и его ввод

- Выберите индикацию положения REF
- Подведите оси X, Y и Z к требуемым конечным позициям (положительным и отрицательным)
- Запишите значения, включая знак +/-
- Выберите MOD-функции: нажмите клавишу MOD
- Введите ограничение диапазона перемещения: нажмите Softkey ДИАПАЗОН ПЕРЕМЕЩЕНИЯ. Введите записанные значени как ограничения для осей

ДИАПАЗОН ПЕРЕМЕЩ.

- Выйдите из MOD-функции: нажмите Softkey КОНЕЦ



Активные поправки на радиус инструмента не учитываются при ограничении диапазона перемещений.

Ограничения диапазона перемещения и конечный ПО-выключатель учитываются после пересечения референтных тчек.

Индикация точек привязки

Значения, отображаемые справа вверху на дисплее, определяют активную в данный момент точку привязки. Точка привязки может быть задана вручную или взята из таблицы предустановок. Точки привязки не могут быть изменны в меню дисплея.

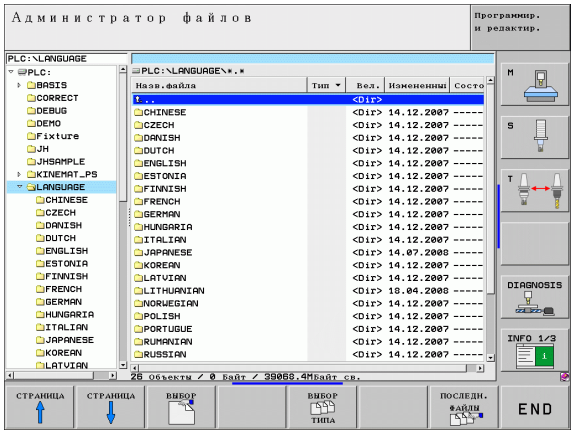


Указанные значения зависят от конфигурации станка. Соблюдайте указания главы 2 (смотри „Пояснение к значениям, сохраненным в таблице предустановок” на странице 455)

17.15 Отображение файлов ПОМОЩЬ

Применение

Файлы помощи обеспечивают поддержку пользователя в ситуациях, когда необходимо выполнение определенной процедуры, например, отвода станка после перерыва в электроснабжении. Дополнительные функции также можно дкументировать в файле ПОМОЩЬ. На иллюстрации справа показан вид отображения файла ПОМОЩЬ.



Файлы ПОМОЩЬ доступны не на всех станках. Более подробную информацию можно узнать у производителя станков.

Выбор ФАЙЛОВ ПОМОЩЬ

- Выбор MOD-функции: нажмите клавишу MOD

ПОМОЩЬ

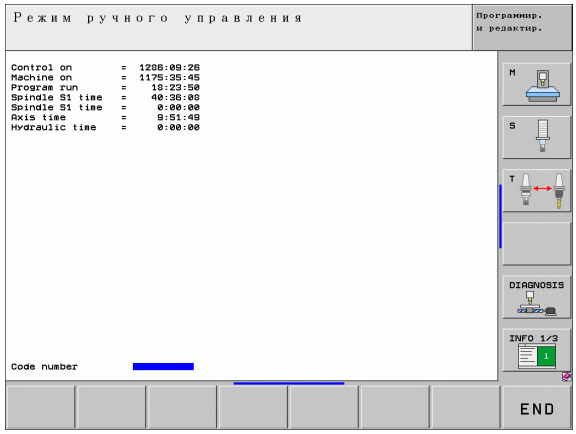
- Выбор файла ПОМОЩЬ, который был активен в последний раз: нажмите Softkey ПОМОЩЬ
- При необходимости вызовите меню управления файлами (клавиша PGM MGT) и выберите другой файл помощи

17.16 Индикация рабочего времени

Применение

Пользуясь клавишей Softkey ВРЕМЯ СТАНКА, можно выводить на экран различные виды рабочего времени:

Рабочее время	Значение
Управление включено	Рабочее время управления с момента ввода в эксплуатацию
Станок включен	Рабочее время станка с момента ввода в эксплуатацию
Выполнение программы	Рабочее время для управляемой работы с момента ввода в эксплуатацию



Производитель станков также может предоставить дополнительные типы индикации времени. Соблюдайте указаня инструкции по обслуживанию станка!

В нижней части дисплея можно ввести кодовое число для того, чтобы система ЧПУ могла выполнить сброс отобраяемого времени. Типы времени, сброс которых производит ЧПУ, устанавливает производитель станков; следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка!

17.17 Проверка носителя данных

Применение

С помощью Softkey ПРОВЕРИТЬ ФАЙЛОВУЮ СИСТЕМУ можно провести проверку жесткого диска с его автоматическим восстановлением для сегментов ЧПУ и PLC.

Сегментирование системы ЧПУ автоматически проверяется при каждом перезапуске системы управления. При ошибке сегментирования ЧПУ выдает извещение о соответствующей ошибке.

Выполнение проверки носителя данных

Внимание: опасность для станка!

Перед запуском проверки носителя данных следует привести станок в состояние аварийного выключения. Перед проверкой ЧПУ выполняет перезапуск ПО!

- Выбор MOD-функции: нажмите клавишу MOD



- Выбор функции диагностики: нажмите Softkey ДИАГНОСТИКА



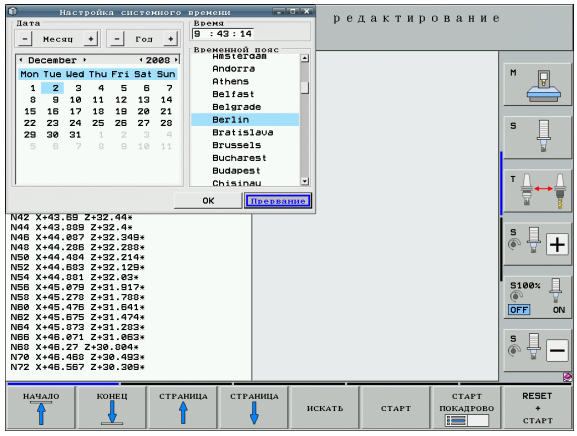
- Запуск проверки носителя данных: нажмите Softkey ПРОВЕРИТЬ ФАЙЛОВУЮ СИСТЕМУ
- Повторное подтверждение запуска проверки нажатием Softkey ДА: функция выключит ПО ЧПУ и начнет проверку носителя данных. Проверка может занять некоторое время, в зависимости от количества и размера файлов, хранящихся на жестком диске
- В конце процесса проверки ЧПУ активирует окно с результатами проверки. Дополнительно ЧПУ записывает результаты в журнал системы управления
- Перезапустите ПО ЧПУ нажатием клавиши ENT

17.18 Настройка системного времени

Применение

С помощью Softkey НАСТРОЙКА ДАТЫ/ ВРЕМЕНИ можно настроить часовой пояс, дату и системное время.

Выполнение настройки



При изменении часового пояса, даты или системного времени необходим перезапуск ЧПУ. В таких случаях ЧПУ выает предупреждение при закрытии окна.

- Выбор MOD-функции: нажмите клавишу MOD
- Перейдите к следующей панели клавиш Softkey

УСТАНАВИТЬ ДАТУ/ ВРЕМЯ

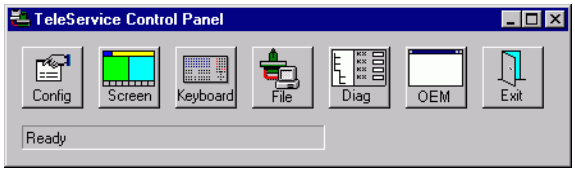
- Индикация окна часового пояса: нажмите Softkey НАСТРОЙКА ЧАСОВОГО ПОЯСА
- В левой части окна перехода щелчком мыши настройте год, месяц и день
- В правой части щелчком мыши выберите часовой пояс, в котором находится оператор
- При необходимости следует менять время, вводя числовые значения
- Сохраните настройки, щелкнув на экранной кнопке переключения **OK**
- Отмените изменения и прервите диалог щелчком экранной кнопки переключения **Прерывание**

17.19 Удаленный доступ

Применение

Функции для удаленного доступа активируются и определяются производителем станков. Соблюдайте указания инструкции по обслуживанию станка!

В ЧПУ для функции удаленного доступа выделены две клавиши Softkey, чтобы можно было настроить два различных точки удаленного доступа.



В ЧПУ предлагается возможность обеспечения удаленного доступа. Для этого система ЧПУ должна быть оснащена картой Ethernet, благодаря которой возможно достижение более высокой скорости передачи данных, чем через последовательный интерфейс RS-232-C.

С помощью ПО HEIDENHAIN для удаленного доступа производитель станков может установить соединение с ЧПУ через ISDN-модем для диагностики. Предлагаются функции, указанные ниже

- Передача на дисплее в онлайновом режиме
- Запрос о состоянии станка
- Передача файлов
- Дистанционное управление ЧПУ

Вызов/завершение сеанса удаленного доступа

- Выберите любой режим работы станка
- Выберите MOD-функцию: нажмите клавишу MOD



- Установите соединение с точкой удаленного доступа: установите Softkey SERVICE или SUPPORT на ВКЛ. ЧПУ завершит соединение автоматически, если в течение времени, заданного производителем станков (стандарт: 15 мин), передача данных не производилась
- Завершение соединения с точкой удаленного доступа: установите Softkey SERVICE или SUPPORT на ВЫКЛ. ЧПУ завершит соединение приблизительно через одну минуту

17.20 Внешний доступ

Применение



Производитель станков может конфигурировать варианты внешнего доступа через интерфейс LSV-2. Соблюдайте указания инструкции по обслуживанию станка!

С помощью Softkey ВНЕШНИЙ ДОСТУП можно блокировать или разблокировать доступ через интерфейс LSV-2.

С помощью записи в файле конфигурации TNC.SYS можно защитить паролем директорию, включая имеющиеся поддиректрии. В случае доступа через интерфейс LSV-2 к данным из этой директории будет запрошен пароль. Задайте в файл конфигурации TNC.SYS путь доступа и пароль для внешнего доступа.



Файл TNC.SYS должен храниться в памяти в Root-директории TNC:\.

Если для пароля назначается только одна запись, то этим паролем защищается весь дисковод TNC:\.

Используйте для передачи данных обновленные версии ПО HEIDENHAIN: TNCremo или TNCremoNT.

Записи в TNC.SYS	Значение
REMOTE.PERMISSION=	Разрешить доступ через LSV-2 только для определенных компьютеров. Определить список имен компьютеров
REMOTE.TNCPASSWORD=	Пароль для доступа через LSV-2
REMOTE.TNCPRIVATEPATH=	Путь доступа, который должен быть защищен

Пример для TNC.SYS

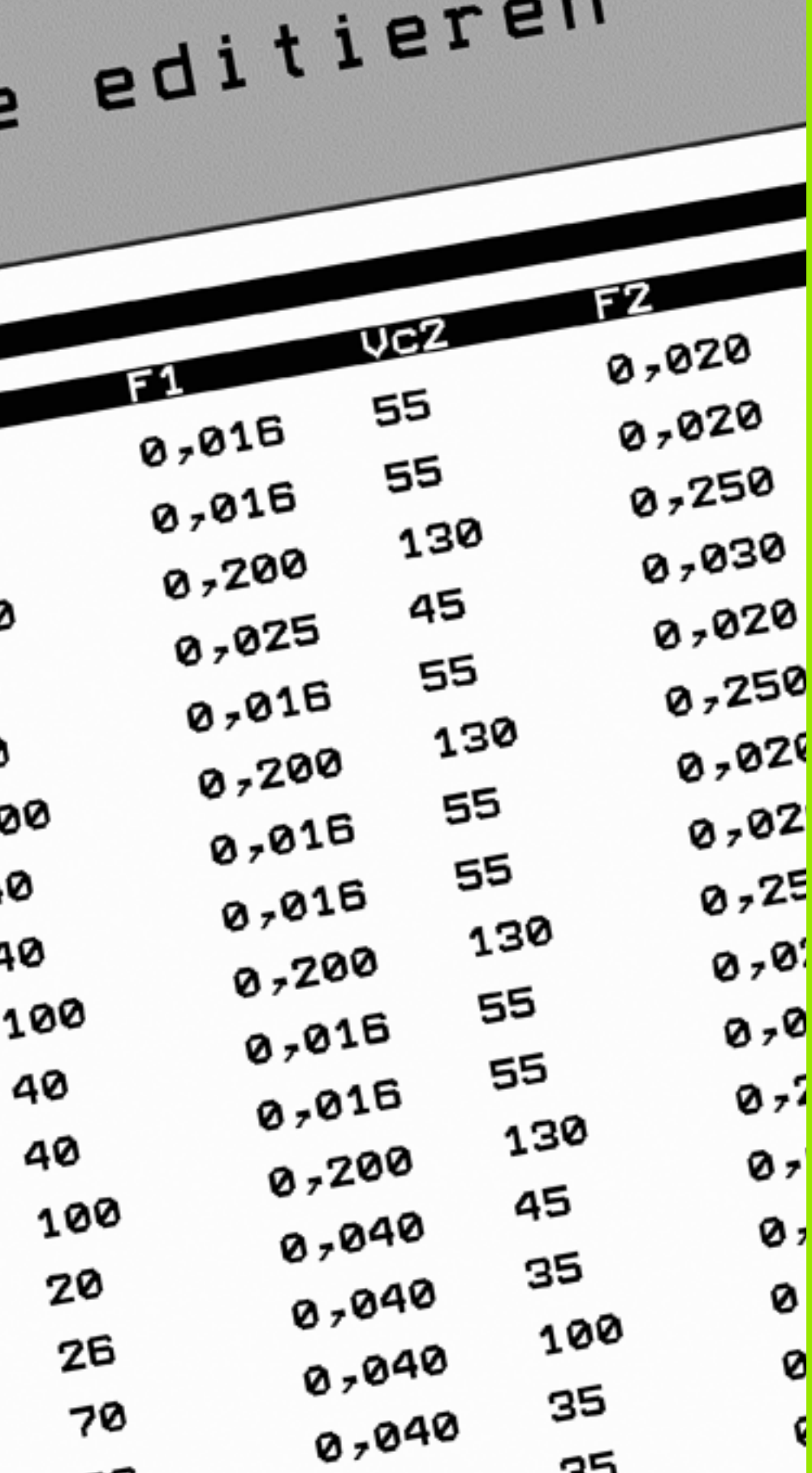
```
REMOTE.PERMISSION=PC2225;PC3547
REMOTE.TNCPASSWORD=KR1402
REMOTE.TNCPRIVATEPATH=TNC:\RK
```

Разблокировка/блокировка внешнего доступа

- Выберите любой режим работы станка
- Выберите MOD-функцию: нажмите клавишу MOD



- Разрешите соединение с ЧПУ: установите Softkey ВНЕШНИЙ ДОСТУП на ВКЛ. ЧПУ разрешает доступ к данным через интерфейс LSV-2. При обращении к директории, находящейся в файле конфигурации TNC.SYS, запрашивается пароль
- Блокируйте соединение с ЧПУ: установите Softkey ВНЕШНИЙ ДОСТУП на ВЫКЛ. ЧПУ заблокирует доступ через интерфейс LSV-2



18

Таблицы и обзоры

18.1 Общие параметрыпользователя

Общие параметры пользователя - это параметры станка, которые влияют на процедуру работы ЧПУ.

Типичными параметрами пользователя являются, например,

- язык диалога
- процедура работы интерфейсов
- скорости перемещения
- ход выполнения обработки
- действие потенциометра регулирования

Возможности ввода параметров станка

Параметры станка можно программировать любым из перечисленных способов

- **как десятичные числа**
  Числовые значения вводятся напрямую
- **как двоичные числа**
  Перед вводом числового значения следует ввести знак процента „%”
- **как шестнадцатеричные числа**
  Перед вводом числового значения следует ввести символ доллара „$”

Пример:

Вместо десятичного числа 27 можно ввести двоичное число %11011 или шестнадцатеричное число $1B.

Отдельные параметры станка могут быть одновременно заданы в разных системах счисления.

Некоторые параметры станка имеют функции с несколькими типами действия. Общее вводимое значение таких параметров станка представляет собой сумму отдельных вводимых значений, помеченных "+".

Выбор общих параметров пользователя

Общие параметры пользователя выбираются в MOD-функциях при помощи кодового числа 123.



В MOD-функциях также представлены индивидуальные ПАРАМЕТРЫ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ станка.

Список общих параметров пользователя

Внешняя передача данных

Согласование интерфейсов ЧПУ EXT1 (5020.0) и EXT2 (5020.1) с внешним устройством

MP5020.x
7 бит данных (ASCII-код, 8-ой бит = бит четности): **Бит 0 = 0**
8 бит данных (ASCII-код, 9-й бит = бит четности): **Бит 0 = 1**

Символ контроля передаваемого блока данных (BCC) - произвольный: **Бит 1 = 0**
Символ контроля передаваемого блока данных (BCC) - знаки управления не допускаются: **Бит 1 = 1**

Остановка передачи данных через RTS активна: **Бит 2 = 1**
Остановка передачи данных через RTS неактивна: **Бит 2 = 0**

Остановка передачи данных через DC3 активна: **Бит 3 = 1**
Остановка передачи данных через DC3 неактивна: **Бит 3 = 0**

Четность знаков - четная: **Бит 4 = 0**
Четность знаков - нечетная: **Бит 4 = 1**

Четность знаков нежелательна: **Бит 5 = 0**
Четность знаков желательна: **Бит 5 = 1**

Количество стоповых битов, посылаемых в конце знака:
1 стоповый бит: **Бит 6 = 0**
2 стоповых бита: **Бит 6 = 1**
1 стоповый бит: **Бит 7 = 1**
1 стоповый бит: **Бит 7 = 0**

Пример:

Согласование связи между интерфейсом ЧПУ EXT2 (MP 5020.1) и внешним устройством другого производителя выполняетя с помощью следующей настройки:

8 бит данных, символ контроля передаваемого блока данных - любой, остановка передачи данных через DC3, четнось знаков четная, четность знаков желаемая, 2 стоповых бита

Ввод для **MP 5020.1**: **%01101001**

Задание типа интерфейса для EXT1 (5030.0) и EXT2 (5030.1)

MP5030.x
Стандартная передача данных: **0**
Интерфейс для пакетной передачи данных: **1**

Трехмерные измерительные щупы

Выбор типа передачи данных

MP6010
Измерительный щуп с передачей данных по кабелю: **0**
Измерительный щуп с инфракрасным приемопередатчиком: **1**

Подача ощупывания для измерительного щупа

MP6120
от **1** до **3 000** [мм/мин]

Максимальная длина пути перемещения до точки ощупывания

MP6130
от **0,001** до **99 999,9999** [мм]

Трехмерные измерительные щупы	
Безопасное расстояние до точки ощупывания при автоматическом измерении	**MP6140** от **0,001** до **99 999,9999** [мм]
Ускоренный ход при ощупывании для измерительного щупа	**MP6150** от **1** до **300 000** [мм/мин]
Предварительное позиционирование на ускоренном ходу станка	**MP6151** Предварительное позиционирование со скоростью из **MP6150**: **0** Предварительное позиционирование на ускоренном ходу станка: **1**
Измерение смещения центра измерительного щупа при калибровке измерительного щупа	**MP6160** Отсутствие поворота на 180° трехмерного измерительного щупа при калибровке: **0** М-функция для поворота на 180° измерительного щупа при калибровке: от **1** до **999**
М-функция для ориентации инфракрасного щупа перед каждым началом измерения	**MP6161** Функция неактивна: **0** Ориентация непосредственно при помощи NC: **-1** М-функция для ориентации измерительного щупа: **от 1 до 999**
Угол ориентации для инфракрасного щупа	**MP6162** **от 0** до **359,9999** [°]
Разность текущего угла ориентации и угла ориентации, взятого из MP 6162, по достижении которого следует провети ориентацию шпинделя	**MP6163** **от 0** до **3,0000** [°]
Автоматический режим: инфракрасный щуп перед ощупыванием автоматически ориентируется в запрограммированом направлении ощупывания	**MP6165** Функция неактивна: **0** Ориентация инфракрасного щупа: **1**
Ручное управление: коррекция направления ощупывания с учетом активного разворота плоскости обработки	**MP6166** Функция неактивна: **0** Учет разворота плоскости обработки: **1**
Многократное измерение для программируемой функции ощупывания	**MP6170** **от 1** до **3**
Доверительный предел для многократного измерения	**MP6171** **от 0,001** до **0,999** [мм]
Автоматический цикл калибровки: центр калибровочного кольца по оси X относительно нулевой точки станка	**от MP6180.0 (диапазон перемещения 1) до MP6180.2 (диапазон перемещения 3)** **от 0** до **99 999,9999** [мм]
Автоматический цикл калибровки: центр калибровочного кольца по оси Y относительно нулевой точки станка	**MP6181.x (диапазон перемещения 1) до MP6181.2 (диапазон перемещения 3)** **от 0** до **99 999,9999** [мм]

Трехмерные измерительные щупы	
Автоматический цикл калибровки: верхняя кромка калибровочного кольца по оси Z относительно нулевой точки танка	**MP6182.x (диапазон перемещения 1) до MP6182.2 (диапазон перемещения 3)** **от 0** до **99 999,9999** [мм]
Автоматический цикл калибровки: расстояние от верхней кромки кольца вниз до точки, в которой ЧПУ выполняет калибровку	**MP6185.x (диапазон перемещения 1) до MP6185.2 (диапазон перемещения 3)** **от 0,1** до **99 999,9999** [мм]
Измерение радиуса с помощью TT 130: направление ощупывания	**MP6505.0 (диапазон перемещения 1) до 6505.2 (диапазон перемещения 3)** Положительное направление ощупывания вдоль базовой оси угла (ось 0°): **0** Положительное направление ощупывания вдоль оси +90°: **1** Отрицательное направление ощупывания вдоль базовой оси угла (ось 0°): **2** Отрицательное направление ощупывания вдоль оси +90°: **3**
Подача ощупывания для второго измерения с помощью TT 130, форма измерительного наконечника, поправки в TOOL.T	**MP6507** Расчет подачи ощупывания для второго измерения с помощью TT 130, с постоянным допуском: **Бит 0 = 0** Расчет подачи ощупывания для второго измерения с помощью TT 130, с переменным допуском: **Бит 0 = 1** Постоянная подача ощупывания для второго измерения с помощью TT 130: **Бит 1 = 1**
Максимально допустимая погрешность измерения с помощью TT 130 при измерении вращающимся инструментом Необходимо для расчета подачи ощупывания в сочетании с MP6570	**MP6510.0** **от 0,001** до **0,999** [мм] (рекомендуется: 0,005 мм) **MP6510.1** **от 0,001** до **0,999** [мм] (рекомендуется: 0,01 мм)
Подача ощупывания для TT 130 при неподвижном инструменте	**MP6520** **от 1** до **3 000** [мм/мин]
Измерение радиуса с помощью TT 130: расстояние от нижней кромки инструмента до верхней кромки измерительного наконечника	**от MP6530.0 (диапазон перемещения 1) до MP6530.2 (диапазон перемещения 3)** **от 0,001** до **99,9999** [мм]
Безопасное расстояние по оси шпинделя над измерительным наконечником TT 130 при предварительном позиционирвании	**MP6540.0** **от 0,001** до **30 000,000** [мм]
Безопасная зона на плоскости обработки вокруг измерительного наконечника TT 130 при предварительном позицинировании	**MP6540.1** **от 0,001** до **30 000,000** [мм]
Ускоренный ход в цикле ощупывания для TT 130	**MP6550** **от 10** до **10 000** [мм/мин]
M-функция для ориентации шпинделя при измерении отдельных режущих кромок	**MP6560** **от 0** до **999** **-1**: функция неактивна

Трехмерные измерительные щупы	
Измерение с использованием вращающегося инструмента: допустимая скорость вращения при перемещении по периметру фрезерования Необходимо для расчета числа оборотов и подачи ощупывания	**MP6570** **от 1,000** до **120,000** [м/мин]
Измерение с использованием вращающегося инструмента: максимально допустимое число оборотов	**MP6572** **от 0,000** до **1 000,000** [об/мин] При вводе 0 число оборотов ограничивается до 1000 об/мин
Координаты центра измерительного наконечника TT-120 по отношению к нулевой точке станка	**MP6580.0 (диапазон перемещения 1)** X-ось **MP6580.1 (диапазон перемещения 1)** Y-ось **MP6580.2 (диапазон перемещения 1)** Z-ось **MP6581.0 (диапазон перемещения 2)** X-ось **MP6581.1 (диапазон перемещения 2)** Y-ось **MP6581.2 (диапазон перемещения 2)** Z-ось **MP6582.0 (диапазон перемещения 3)** X-ось **MP6582.1 (диапазон перемещения 3)** Y-ось **MP6582.2 (диапазон перемещения 3)** Z-ось
Контроль положения осей вращения и параллельных осей	**MP6585** Функция неактивна: **0** Контроль положения осей, с возможностью определения для любой оси с помощью побитового кодирования: **1**

Трехмерные измерительные щупы

Определение осей вращения и параллельных осей, которые следует контролировать

MP6586.0
Отсутствие контроля положения оси A: **0**
Контроль положения оси A: **1**

MP6586.1
Отсутствие контроля положения оси B: **0**
Контроль положения оси B: **1**

MP6586.2
Отсутствие контроля положения оси C: **0**
Контроль положения оси C: **1**

MP6586.3
Отсутствие контроля положения оси U: **0**
Контроль положения оси U: **1**

MP6586.4
Отсутствие контроля положения оси V: **0**
Контроль положения оси V: **1**

MP6586.5
Отсутствие контроля положения оси W: **0**
Контроль положения оси W: **1**

KinematicsOpt: пределы допуска для сообщения об ошибке в режиме "Оптимизация"

MP6600
от 0.001 до **0.999**

KinematicsOpt: максимально допустимое отклонение от введенного радиуса наконечника калибровки

MP6601
от 0.01 до **0.1**

Средства индикации ЧПУ, редактор ЧПУ

Цикл 17, 18 и 207: ориентация шпинделя в начале цикла

MP7160
Выполнять ориентацию шпинделя: **0**
Не выполнять ориентацию шпинделя: **1**

Настройка места программирования

MP7210
ЧПУ со станком: **0**
ЧПУ в качестве места программирования с активным PLC: **1**
ЧПУ в качестве места программирования с неактивным PLC: **2**

Диалог "Квитирование перерыва в электроснабжении после включения"

MP7212
Квитировать с помощью клавиши: **0**
Квитировать автоматически: **1**

Программирование в формате DIN/ISO: задание длины шага номеров кадров

MP7220
от 0 до **150**

Средства индикации ЧПУ, редактор ЧПУ	
Блокировка выбора типов файлов	**MP7224.0** Все типы файлов можно выбирать с помощью Softkey: **%0000000** Блокировка выбора программ HEIDENHAIN (Softkey ПОКАЗАТЬ .H): **Бит 0 = 1** Блокировка выбора DIN/ISO-программ (Softkey ПОКАЗАТЬ .I): **Бит 1 = 1** Блокировка выбора таблиц инструментов (Softkey ПОКАЗАТЬ .T): **Бит 2 = 1** Блокировка выбора таблиц нулевых точек (Softkey ПОКАЗАТЬ .D): **Бит 3 = 1** Блокировка выбора таблиц паллетов (Softkey ПОКАЗАТЬ .P): **Бит 4 = 1** Блокировка выбора текстовых файлов (Softkey ПОКАЗАТЬ .A): **Бит 5 = 1** Блокировка выбора таблиц точек (Softkey ПОКАЗАТЬ .PNT): **Бит 6 = 1**
Блокировка редактирования типов файлов **Указание:** Если оператор блокирует какой-либо тип файлов, ЧПУ удаляет все файлы данного типа.	**MP7224.1** Не блокировать редактор: **%0000000** Блокировать редактор для ■ HEIDENHAIN-программ: **Бит 0 = 1** ■ DIN/ISO-программ: **Бит 1 = 1** ■ таблиц инструментов: **Бит 2 = 1** ■ таблиц нулевых точек: **Бит 3 = 1** ■ таблиц паллетов: **Бит 4 = 1** ■ текстовых файлов: **Бит 5 = 1** ■ таблиц точек: **Бит 6 = 1**
Блокировка Softkey при использовании таблиц	**MP7224.2** Softkey РЕДАКТИРОВАНИЕ ВЫКЛ/ВКЛ не блокировать: **%0000000** Softkey РЕДАКТИРОВАНИЕ ВЫКЛ/ВКЛ блокировать для ■ без функции: **Бит 0 = 1** ■ без функции: **Бит 1 = 1** ■ таблиц инструментов: **Бит 2 = 1** ■ таблиц нулевых точек: **Бит 3 = 1** ■ таблиц паллетов: **Бит 4 = 1** ■ без функции: **Бит 5 = 1** ■ таблиц точек: **Бит 6 = 1**
Создание конфигурации таблиц паллетов	**MP7226.0** Таблица паллетов неактивна: **0** Количество паллетов на одну таблицу паллетов: **от 1** до **255**
Создание конфигурации файлов нулевых точек	**MP7226.1** Таблица нулевых точек неактивна: **0** Количество нулевых точек на одну таблицу нулевых точек: **от 1** до **255**
Длина программы, по достижении которой номера меток перестают проверяться	**MP7229.0** Кадры от **100** до **9 999**
Длина программы, по достижении которой FK-кадры перестают проверяться	**MP7229.1** Кадры от **100** до **9 999**

Средства индикации ЧПУ, редактор ЧПУ	
Задание языка диалога	**MP7230.0 до MP7230.3** английский: **0** немецкий: **1** чешский: **2** французский: **3** итальянский: **4** испанский: **5** португальский: **6** шведский: **7** датский: **8** финский: **9** голландский: **10** польский: **11** венгерский: **12** зарезервированный: **13** русский (кириллица): **14** (только для MC 422 B) китайский (упрощенный): **15** (только для MC 422 B) китайский (традиционный): **16** (только для MC 422 B) словенский: **17** (только начиная с MC 422 B, **ПО-опция**) норвежский: **18** (только начиная с MC 422 B, **ПО-опция**) словацкий: **19** (только начиная с MC 422 B, **ПО-опция**) латвийский: **20** (только начиная с MC 422 B, **ПО-опция**) корейский: **21** (только начиная с MC 422 B, **ПО-опция**) эстонский: **22** (только начиная с MC 422 B, **ПО-опция**) турецкий: **23** (только начиная с MC 422 B, **ПО-опция**) румынский: **24** (только начиная с MC 422 B, **ПО-опция**) литовский: **25** (только начиная с MC 422 B, **ПО-опция**)
Создание конфигурации таблицы инструментов	**MP7260** Неактивно: **0** Количество инструментов, формируемых ЧПУ при открытии новой таблицы инструментов: от **1** до **254** Если требуется более 254 инструментов, можно расширить таблицу инструментов с помощью функции ДОБАВИТЬ N СТОК В КОНЦЕ, смотри „Параметры инструмента”, страница 156
Создание конфигурации таблицы мест инструментов	**MP7261.0 (магазин 1)** **MP7261.1 (магазин 2)** **MP7261.2 (магазин 3)** **MP7261.3 (магазин 4)** **MP7261.4 (магазин 5)** **MP7261.5 (магазин 6)** **MP7261.6 (магазин 7)** **MP7261.7 (магазин 8)** Неактивно: **0** Количество мест в магазине инструментов: от **1** до **9999** Если в параметрах от MP 7261.1 до MP7261.7 будет введено значение 0, то ЧПУ использует только один магазин инструментов.
Индексация номеров инструментов для записи нескольких показателей коррекции для одного номера инструмента	**MP7262** Не индексировать: **0** Количество допустимых индексаций: от **1** до **9**

Средства индикации ЧПУ, редактор ЧПУ

Конфигурация таблицы инструментов и таблицы мест

MP7263
Настройки конфигурации для таблицы инструментов и таблицы мест: **%0000**

- Отображать Softkey ТАБЛИЦА МЕСТ в таблице инструментов: **Бит 0 = 0**
- Не отображать Softkey ТАБЛИЦА МЕСТ в таблице инструментов: **Бит 0 = 1**
- Внешняя передача данных: передавать только отображаемые столбцы: **Бит 1 = 0**
- Внешняя передача данных: передавать все столбцы: **Бит 1 = 1**
- Отображать Softkey РЕДАКТИРОВАНИЕ ВКЛ/ВЫКЛ в таблице мест: **Бит 2 = 0**
- Не отображать Softkey РЕДАКТИРОВАНИЕ ВКЛ/ВЫКЛ в таблице мест: **Бит 2 = 1**
- Клавиши Softkey ВОЗВРАТ К СТОЛБЦУ Т и ВОЗВРАТ К ТАБЛИЦЕ МЕСТ активны: **Бит 3 = 0**
- Клавиши Softkey ВОЗВРАТ К СТОЛБЦУ Т и ВОЗВРАТ К ТАБЛИЦЕ МЕСТ неактивны: **Бит 3 = 1**

Средства индикации ЧПУ, редактор ЧПУ	
Создание конфигурации для таблицы инструментов (не выполнять: 0); номер столбца в таблице инструментов для	**MP7266.0** Название инструмента – НАЗВАНИЕ: от **0** до **42**; ширина столбца: 16 знаков **MP7266.1** Длина инструмента – L: от **0** до **42**; ширина столбца: 11 знаков **MP7266.2** Радиус инструмента – R: от **0** до **42**; ширина столбца: 11 знаков **MP7266.3** Радиус инструмента 2 – R2: от **0** до **42**; ширина столбца: 11 знаков **MP7266.4** Припуск на длину – DL: от **0** до **42**; ширина столбца: 8 знаков **MP7266.5** Припуск на радиус – DR: от **0** до **42**; ширина столбца: 8 знаков **MP7266.6** Припуск на радиус 2 – DR2: от **0** до **42**; ширина столбца: 8 знаков **MP7266.7** Инструмент блокирован – TL: от **0** до **42**; ширина столбца: 2 знака **MP7266.8** Инструмент для замены – RT: от **0** до **42**; ширина столбца: 3 знака **MP7266.9** Максимальный срок службы – TIME1: от **0** до **42**; ширина столбца: 5 знаков **MP7266.10** Макс. срок службы при TOOL CALL – TIME2: от **0** до **42**; ширина столбца: 5 знаков **MP7266.11** Текущий срок службы – CUR. TIME: от **0** до **42**; ширина столбца: 8 знаков **MP7266.12** Комментарий к инструменту – DOC: от **0** до **42**; ширина столбца: 16 знаков **MP7266.13** Количество режущих кромок – CUT.: от **0** до **42**; ширина столбца: 4 знака **MP7266.14** Допуск для распознавания износа, длина инструмента – LTOL: от **0** до **42**; ширина столбца: 6 знаков **MP7266.15** Допуск для распознавания износа, радиус инструмента – RTOL: от **0** до **42**; ширина столбца: 6 знаков **MP7266.16** Направление резки – DIRECT.: от **0** до **42**; ширина столбца: 7 знаков **MP7266.17** PLC-состояние – PLC: от **0** до **42**; ширина столбца: 9 знаков **MP7266.18** Дополнительный сдвиг инструмента к MP6530 вдоль оси инструмента– TT:L-OFFS: от **0** до **42**; Ширина столбца: 11 знаков **MP7266.19** Смещение инструмента между центром измерительного наконечника и центром инструмента – TT:R-OFFS: от **0** до **42**; Ширина столбца: 11 знаков

Средства индикации ЧПУ, редактор ЧПУ

Создание конфигурации для таблицы инструментов (не выполнять: 0); номер столбца в таблице инструментов для

MP7266.20
Допуск для распознавания поломки, длина инструмента – LBREAK.: от **0** до **42**; ширина столбца: 6 знаков
MP7266.21
Допуск для распознавания поломки, радиус инструмента – RBREAK: от **0** до **42**; ширина столбца: 6 знаков
MP7266.22
Длина режущих кромок (цикл 22) – LCUTS: от **0** до **42**; ширина столбца: 11 знаков
MP7266.23
Максимальный угол врезания (цикл 22) – ANGLE.: от **0** до **42**; ширина столбца: 7 знаков
MP7266.24
Тип инструмента –ТИП: от **0** до **42**; ширина столбца: 5 знаков
MP7266.24
Материал режущих кромок инструмента – TMAT: от **0** до **42**; ширина столбца: 16 знаков
MP7266.26
Таблица данных резки – CDT: **0** до **42**; ширина столбца: 16 знаков
MP7266.27
PLC-значение – PLC-VAL: от **0** до **42**; ширина столбца: 11 знаков
MP7266.28
Смещение центра щупа, главная ось – CAL-OFF1: от **0** до **42**; ширина столбца: 11 знаков
MP7266.29
Смещение центра щупа, вспомогательная ось – CALL-OFF2: от **0** до **42**; ширина столбца: 11 знаков
MP7266.30
Угол шпинделя при калибровке – CALL-ANG: от **0** до **42**; ширина столбца: 11 знаков
MP7266.31
Тип инструмента для таблицы мест – PTYP: от **0** до **42**; ширина столбца: 2 знака
MP7266.32
Ограничение скорости вращения шпинделя – NMAX: от **0** до **42**; ширина столбца: 6 знаков
MP7266.33
Выход из материала при NC-стопе – LIFTOFF: от **0** до **42**; ширина столбца: 1 знак
MP7266.34
Функция, зависящая от станка – P1: от **0** до **42**; ширина столбца: 10 знаков
MP7266.35
Функция, зависящая от станка – P2: от **0** до **42**; ширина столбца: 10 знаков
MP7266.36
Функция, зависящая от станка – P3: от **0** до **42**; ширина столбца: 10 знаков
MP7266.37
Описание кинематики для заданного инструмента – KINEMATIC: от **0** до **42**; ширина столбца: 16 знаков
MP7266.38
Угол при вершине T_ANGLE: от **0** до **42**; ширина столбца: 9 знаков
MP7266.39
Шаг резьбы PITCH: от **0** до **42**; ширина столбца: 10 знаков
MP7266.40
Адаптивное регулирование подачи AFC: от **0** до **42**; ширина столбца: 10 знаков
MP7266.41
Допуск для распознавания износа, радиус инструмента 2 – RTOL: от **0** до **42**; ширина столбца: 6 знаков

Средства индикации ЧПУ, редактор ЧПУ	
Создание конфигурации таблицы мест инструментов (не выполнять: 0); номер столбца в таблице мест для	**MP7267.0** Номер инструмента – T: от **0** до **20** **MP7267.1** Специальный инструмент – ST: от **0** до **20** **MP7267.2** Фиксированное место – F: от **0** до **20** **MP7267.3** Место заблокировано – L: от **0** до **20** **MP7267.4** PLC – состояние – PLC: от **0** до **20** **MP7267.5** Название инструмента из таблицы инструментов – TNAME: от **0** до **20** **MP7267.6** Комментарий из таблицы инструментов – DOC: от **0** до **20** **MP7267.7** Тип инструмента – PTYP: от **0** до **20** **MP7267.8** Значение для PLC – P1: от **0** до **20** **MP7267.9** Значение для PLC – P2: от **0** до **20** **MP7267.10** Значение для PLC – P3: от **0** до **20** **MP7267.11** Значение для PLC – P4: от **0** до **20** **MP7267.12** Значение для PLC – P5: от **0** до **20** **MP7267.13** Зарезервированное место – RSV: от **0** до **20** **MP7267.14** Заблокировать место вверху – LOCKED_ABOVE: от **0** до **20** **MP7267.15** Заблокировать место внизу – LOCKED_BELOW: от **0** до **20** **MP7267.16** Заблокировать место слева – LOCKED_LEFT: от **0** до **20** **MP7267.17** Заблокировать место справа – LOCKED_RIGHT: от **0** до **20** **MP7267.18** Значение S1 для PLC – P6: от **0** до **20** **MP7267.19** Значение S2 для PLC – P7: от **0** до **20**
Режим работы "Ручное управление": индикация подачи	**MP7270** Отображать подачу F только в том случае, если нажата клавиша управления осями: **0** Отображать подачу F, даже если не нажата клавиша управления осями (подача, определенная с помощью клавиши Softkey F или подача “самой медленной” оси): **1**
Задание десятичного знака	**MP7280** Указать запятую как десятичный знак: **0** Указать точку как десятичный знак: **1**
Индикация положения на оси инструмента	**MP7285** Индикация относится к точке привязки инструмента: **0** Индикация на оси инструмента относится к торцевой поверхности инструмента: **1**

Средства индикации ЧПУ, редактор ЧПУ	
Шаг индикации для положения шпинделя	**MP7289** 0,1 °: **0** 0,05 °: **1** 0,01 °: **2** 0,005 °: **3** 0,001 °: **4** 0,0005 °: **5** 0,0001 °: **6**
Шаг индикации	**от MP7290.0 (X-ось) до MP7290.13 (14-я ось)** 0,1 мм: **0** 0,05 мм: **1** 0,01 мм: **2** 0,005 мм: **3** 0,001 мм: **4** 0,0005 мм: **5** 0,0001 мм: **6**
Блокировка назначения координат точки привязки в таблице предустановок	**MP7294** Не блокировать назначение координат точки привязки: **%00000000000000** Блокировать назначение координат точки привязки на оси X: **Бит 0 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на оси Y: **Бит 1 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на оси Z: **Бит 2 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на IV-й оси: **Бит 3 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на V-й оси: **Бит 4 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на 6-й оси: **Бит 5 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на 7-й оси: **Бит 6 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на 8-й оси: **Бит 7 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на 9-й оси: **Бит 8 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на 10-й оси: **Бит 9 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на 11-й оси: **Бит 10 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на 12-й оси: **Бит 11 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на 13-й оси: **Бит 12 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на 14-й оси: **Бит 13 = 1**
Блокировка назначения координат точки привязки	**MP7295** Не блокировать назначение координат точки привязки: **%00000000000000** Блокировать назначение координат точки привязки на оси X: **Бит 0 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на оси Y: **Бит 1 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на оси Z: **Бит 2 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на IV-й оси: **Бит 3 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на V-й оси: **Бит 4 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на 6-й оси: **Бит 5 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на 7-й оси: **Бит 6 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на 8-й оси: **Бит 7 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на 9-й оси: **Бит 8 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на 10-й оси: **Бит 9 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на 11-й оси: **Бит 10 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на 12-й оси: **Бит 11 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на 13-й оси: **Бит 12 = 1** Блокировать назначение координат точки привязки на 14-й оси: **Бит 13 = 1**

Средства индикации ЧПУ, редактор ЧПУ	
Блокировать назначение координат точки привязки с помощью оранжевых клавиш осей	**MP7296** Не блокировать назначение координат точки привязки: **0** Блокировать назначение координат точки привязки с помощью оранжевых клавиш осей: **1**
Сброс индикации состояния, Q-параметров, данных инструментов и времени обработки	**MP7300** Сброс всего, если выбирается программа: **0** Сброс всего, если выбирается программа, и используются M2, M30, END PGM: **1** Сброс только индикации состояния, времени обработки и данных инструмента, если выбирается программа: **2** Сброс только индикации состояния, времени обработки и данных инструмента, если выбирается программа, и используются M2, M30, END PGM: **3** Сброс индикации состояния, времени обработки и Q-параметров, если выбирается программа: **4** Сброс индикации состояния, времени обработки и Q-параметров, если выбирается программа, и используются M2, M30, END PGM: **5** Сброс индикации состояния и времени обработки, если выбирается программа: **6** Сброс индикации состояния и времени обработки, если выбирается программа, и используются M2, M30, END PGM: **7**
Назначения для графического представления	**MP7310** Графическое представление в виде проекции на три плоскости согласно DIN 6, часть 1, способ проекции 1: **Бит 0 = 0** Графическое представление в виде проекции на три плоскости согласно DIN 6, часть 1, способ проекции 2: **Бит 0 = 1** Новая BLK FORM в цикле 7 НУЛЕВАЯ ТОЧКА, отображать относительно старой нулевой точки: **Бит 2 = 0** Новая BLK FORM в цикле 7 НУЛЕВАЯ ТОЧКА, отображать относительно новой нулевой точки: **Бит 2 = 1** Не указывать положение курсора при представлении в виде проекции на три плоскости: **Бит 4 = 0** Указывать положение курсора при представлении в виде проекции на три плоскости: **Бит 4 = 1** ПО-функции новой трехмерной графики активны: **Бит 5 = 0** ПО-функции новой трехмерной графики неактивны: **Бит 5 = 1**
Ограничение моделируемой длины режущей кромки инструмента. Действительно, только если не определена LCUTS	**MP7312** **от 0** до **99 999,9999** [мм] Коэффициент, на который умножается диаметр инструмента, для повышения скорости моделирования. При вводе 0 ПУ принимает длину режущей кромки как бесконечную, что значительно увеличивает продолжительность моделиования.
Графическое моделирование без запрограммированной оси шпинделя: радиус инструмента	**MP7315** **от 0** до **99 999,9999** [мм]

Средства индикации ЧПУ, редактор ЧПУ	
Графическое моделирование без запрограммированной оси шпинделя: глубина погружения	**MP7316** **от 0** до **99 999,9999** [мм]
Графическое моделирование без запрограммированной оси шпинделя: M-функция для старта	**MP7317.0** от **0** до **88** (0: функция неактивна)
Графическое моделирование без запрограммированной оси шпинделя: M-функция для конца	**MP7317.1** от **0** до **88** (0: функция неактивна)
Настройка экранной заставки дисплея	**MP7392.0** от **0** до **99** [мин] Время в минутах, по истечении которого запускается экранная заставка дисплея (0: функция неактивна) **MP7392.1** Экранная заставка дисплея неактивна: **0** Стандартная экранная заставка дисплея сервера X: **1** Трехмерный образец из линий: **2**

Обработка и выполнение программы	
Действие цикла 11 КОЭФФИЦИЕНТ МАСШТАБИРОВАНИЯ	**MP7410** КОЭФФИЦИЕНТ МАСШТАБИРОВАНИЯ действует в 3 осях: **0** КОЭФФИЦИЕНТ МАСШТАБИРОВАНИЯ действует только на плоскости обработки: **1**
Управление данными инструментов/данными калибровки	**MP7411** ЧПУ сохраняет данные калибровки для трехмерного измерительного щупа для внутреннего использования: **+0** В качестве данных калибровки для трехмерного измерительного щупа ЧПУ использует значения поправок измерительного щупа из таблицы инструментов: **+1**
SL-циклы	**MP7420** Фрезеровать канал вокруг контура по часовой стрелке для островов и против часовой стрелки для карманов: **Бит 0 = 0** Фрезеровать канал вокруг контура по часовой стрелке для карманов и против часовой стрелки для островов: **Бит 0 = 1** Фрезеровать канал контура перед чистовой обработкой: **Бит 1 = 0** Фрезеровать канал контура после чистовой обработки: **Бит 1 = 1** Объединить откорректированные контуры: **Бит 2 = 0** Объединить неоткорректированные контуры: **Бит 2 = 1** Чистовая обработка каждый раз на глубину кармана: **Бит 3 = 0** Полное фрезерование по контуру и чистовая обработка кармана перед каждым следующим врезанием: **Бит 3 = 1** Для циклов 6, 15, 16, 21, 22, 23, 24 действительно следующее: Перемещение инструмента в конце цикла на последнюю запрограммированную перед вызовом цикла позицию: **Бит 4 = 0** Выход инструмента из материала к концу цикла только вдоль оси шпинделя: **Бит 4 = 1**
Цикл 4 ФРЕЗЕРОВАНИЕ КАРМАНОВ и цикл 5 КРУГЛЫЙ КАРМАН: коэффициент перекрытия	**MP7430** от **0,1** до **1,414**
Допустимое отклонение радиуса окружности в конечной точке окружности по сравнению с начальной точкой окржности	**MP7431** от **0,0001** до **0,016** [мм]
Допуск конечного выключателя для M140 и M150	**MP7432** Функция неактивна: **0** Допуск, в пределах которого разрешено пересечение конечного выключателя ПО с M140/M150: **от 0.0001 до 1.0000**

Обработка и выполнение программы	
Принцип действия различных дополнительных М-функций **Указание:** k_V-коэффициенты устанавливаются производителем станков. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию стака.	**MP7440** Остановка выполнения программы при M6: **Бит 0 = 0** Нет остановки выполнения программы при M6: **Бит 0 = 1** Нет вызова цикла при M89: **Бит 1 = 0** Вызов цикла при M89: **Бит 1 = 1** Остановка выполнения программы при использовании М-функций: **Бит 2 = 0** Нет остановки выполнения программы при использовании М-функций: **Бит 2 = 4** k_V-коэффициенты не переключаются с помощью M105 и M106: **Бит 3 = 0** k_V-коэффициенты переключаются с помощью M105 и M106: **Бит 3 = 1** Подача по оси инструментов с M103 F.. Уменьшение неактивно: **Бит 4 = 0** Подача по оси инструментов с M103 F.. Уменьшение активно: **Бит 4 = 1** Точный останов при позиционировании с осями вращения неактивен: **Бит 5 = 0** Точный останов при позиционировании с осями вращения активен: **Бит 5 = 1**
Сообщения об ошибке при вызове цикла	**MP7441** Выдача сообщения об ошибке, если M3/M4 неактивны: **Бит 0 = 0** Подавление сообщения об ошибке, если M3/M4 неактивны: **Бит 0 = 1** зарезервирован: **Бит 1** Подавление сообщения об ошибке, если для глубины запрограммировано положительное значение: **Бит 2 = 0** Вывод сообщения об ошибке, если для глубины запрограммировано положительное значение: **Бит 2 = 1**
М-функция для ориентации шпинделя в циклах обработки	**MP7442** Функция неактивна: **0** Ориентация непосредственно с помощью NC: **-1** М-функция для ориентации шпинделя: **от 1 до 999**
Максимальная скорость движения по траектории при корректировке подачи 100% в режимах выполнения программы	**MP7470** от **0** до **99 999** [мм/мин]
Подача для компенсационных перемещений осей вращения	**MP7471** от **0** до **99 999** [мм/мин]
Параметры совместимости станка для таблиц нулевых точек	**MP7475** Смещения нулевых точек относятся к нулевой точке заготовки: **0** При вводе **1** в более ранних моделях ЧПУ и ПО 340 420-xx смещения нулевых точек относились к нулевой точке станка. Данная фунция теперь не предоставляется. Вместо таблиц нулевых точек, относившихся к REF, теперь необходимо использовать таблицу предустановок (смотри „Управление точками привязки с помощью таблицы предустановок” на странице 451)
Время, которое должно быть рассчитано дополнительно для продолжительности эксплуатации	**MP7485** от **0** до **100** [%]

18.2 Разводка контактов и кабели для интерфейсов передачи данных

Интерфейс V.24/RS-232-C устройств HEIDEHAIN



Интерфейс соответствует европейскому стандарту EN 50 178 „Безопасное отключение от сети“.

Обратите внимание на то, что PIN 6 и 8 соединительного кабеля 274 545 соединены перемычкой.

При использовании блока адаптера с 25-полюсным гнездом:

ЧПУ		VB 365 725-xx			Блок адаптера 310 085-01		VB 274 545-xx		
Штекер	Разводка контактов	Розетка	Цвет	Розетка	Штекер	Розетка	Штекер	Цвет	Розетка
1	не занята	1		1	1	1	1	белый/коричневый	1
2	RXD	2	желтый	3	3	3	3	желтый	2
3	TXD	3	зеленый	2	2	2	2	зеленый	3
4	DTR	4	коричневый	20	20	20	20	коричневый	8
5	Сигнал GND	5	красный	7	7	7	7	красный	7
6	DSR	6	синий	6	6	6	6		6
7	RTS	7	серый	4	4	4	4	серый	5
8	CTS	8	розовый	5	5	5	5	розовый	4
9	не занята	9					8	фиолетовый	20
Корпус	Внешний экран	Корпус	Внешний экран	Корпус	Корпус	Корпус	Корпус	Внешний экран	Корпус

При использовании блока адаптера с 9-полюсным гнездом:

ЧПУ		VB 355 484-xx			Блок адаптера 363 987-02		VB 366 964-xx		
Штекер	Разводка контактов	Розетка	Цвет	Штекер	Розетка	Штекер	Розетка	Цвет	Розетка
1	не занята	1	красный	1	1	1	1	красный	1
2	RXD	2	желтый	2	2	2	2	желтый	3
3	TXD	3	белый	3	3	3	3	белый	2
4	DTR	4	коричневый	4	4	4	4	коричневый	6
5	Сигнал GND	5	черный	5	5	5	5	черный	5
6	DSR	6	фиолетовый	6	6	6	6	фиолетовый	4
7	RTS	7	серый	7	7	7	7	серый	8
8	CTS	8	белый/зеленый	8	8	8	8	белый/зеленый	7
9	не занята	9	зеленый	9	9	9	9	зеленый	9
Корпус	Внешний экран	Корпус	Внешний экран	Корпус	Корпус	Корпус	Корпус	Внешний экран	Корпус

Устройства других производителей

Разводка контактов у оборудования других производителей может значительно отличаться от разводки контаков устройств фирмы HEIDENHAIN.

Разводка контактов зависит от устройства и типа передачи. Следует изучить информацию о разводке контактов блока адаптера в таблице, приведенной ниже.

Блок адаптера 363 987-02		VB 366 964-xx		
Розетка	Штекер	Розетка	Цвет	Розетка
1	1	1	красный	1
2	2	2	желтый	3
3	3	3	белый	2
4	4	4	коричневый	6
5	5	5	черный	5
6	6	6	фиолетовый	4
7	7	7	серый	8
8	8	8	белый/зеленый	7
9	9	9	зеленый	9
Корпус	Корпус	Корпус	Внешний экран	Корпус

Интерфейс V.11/RS-422

К V.11-интерфейсу подключаются только устройства других производителей.



Интерфейс соответствует европейскому стандарту EN 50 178 „Безопасное отключение от сети“.

Разводки контактов блока логики ЧПУ (X28) и блока адаптера идентичны.

ЧПУ		VB 355 484-xx			Блок адаптера 363 987-01	
Розетка	Разводка контактов	Штекер	Цвет	Розетка	Штекер	Розетка
1	RTS	1	красный	1	1	1
2	DTR	2	желтый	2	2	2
3	$\overline{\text{RXD}}$	3	белый	3	3	3
4	$\overline{\text{TXD}}$	4	коричневый	4	4	4
5	Сигнал GND	5	черный	5	5	5
6	CTS	6	фиолетовый	6	6	6
7	DSR	7	серый	7	7	7
8	RXD	8	белый/зеленый	8	8	8
9	TXD	9	зеленый	9	9	9
Корпус	Внешний экран	Корпус	Внешний экран	Корпус	Корпус	Корпус

Интерфейс Ethernet-сети, гнездо RJ45

Максимальная длина кабеля:

- неэкранированный: 100 м
- экранированный: 400 м

Пин	Сигнал	Описание
1	TX+	Transmit Data
2	TX-	Transmit Data
3	REC+	Receive Data
4	свободный	
5	свободный	
6	REC-	Receive Data
7	свободный	
8	свободный	

18.3 Техническая информация

Расшифровка символов

- ■ Стандарт
- □ Опция оси
- ◆ ПО-опция 1
- ● ПО-опция 2

Функции пользователя	
Краткое описание	■ Базовое исполнение: 3 оси плюс шпиндель ■ Четвертая NC-ось плюс вспомогательная ось или ■ 8 дополнительных осей или 7 дополнительных осей плюс 2-й шпиндель ■ Цифровое регулирование тока и частоты вращения
Ввод программы	В диалоге открытым текстом HEIDENHAIN, с smarT.NC и согласно DIN/ISO
Данные позиции	■ Заданные позиции для прямых и окружностей в декартовой или полярной системе координат ■ Данные о размерах, абсолютные или инкрементные ■ Индикация и ввод данных в мм или дюймах ■ Индикация пути маховичка при обработке с совмещением маховичком
Коррекция инструмента	■ Радиус инструмента в плоскости обработки и длина инструмента ■ Предварительный расчет до 99 кадров для контура с поправкой на радиус (M120) ■ Трехмерная поправка на радиус инструмента для последующих изменений данных инструментов без необходимости повторного расчета программы
Таблицы инструментов	Несколько таблиц инструментов, до 30000 инструментов в каждой
Таблицы данных резки	Таблицы данных резки для автоматического расчета частоты вращения шпинделя и подачи на основе данных заданного инструмента (скорость резки, подача на один зубец)
Постоянная скорость движения по траектории	■ Относительно траектории центра инструмента ■ Относительно режущей кромки инструмента
Параллельный режим работы	Составление программы с графической поддержкой во время отработки другой программы
Трехмерная обработка (ПО-опция 2)	■ Особо плавный ход движения ■ Трехмерная коррекция инструмента через вектор нормали к поверхности ■ Изменение положения поворотной головки с помощью электронного маховичка во время выполнения программ; позиция вершины инструмента остается неизменной (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement) ■ Удержание инструмента перпендикулярно контуру ■ Поправка на радиус инструмента перпендикулярно направлению движения и направлению инструмента ■ Сплайн-интерполяция

Функции пользователя	
Обработка с помощью круглого стола (ПО-опция 1)	■ Программирование контуров на развернутой боковой поверхности цилиндра ■ Подача в мм/мин
Элементы контура	■ прямая ■ фаска ■ круговая траектория ■ центр окружности ■ радиус окружности ■ тангенциально примыкающая круговая траектория ■ радиусная обработка углов
Вход в контур и выход из него	■ По прямой: по касательной или перпендикулярно ■ По окружности
Программирование свободного контура FK	■ Программирование свободного контура FK в диалоге открытым текстом HEIDENHAIN с графической поддержкой для загоовок, которые были измерены не по NC-стандарту
Переходы в программе	■ Подпрограммы ■ Повторы частей программы ■ Использование любой программы в качестве подпрограммы
Циклы обработки	■ Циклы сверления, глубокого сверления, развертывания, расточки, зенкерования и нарезания резьбы метчиком с компенсатором и без него ■ Циклы для фрезерования внутренней и наружной резьбы ■ Черновая и чистовая обработка прямоугольного и круглого карманов ■ Циклы для строчного фрезерования ровных и наклонных поверхностей ■ Циклы для фрезерования прямых и закругленных канавок ■ Точечные рисунки на окружности и линиях ■ Контурный карман – также параллельно контуру ■ Протяжка контура ■ Дополнительно могут интегрироваться циклы производителя – специальные, созданные производителем станко циклы обработки
Преобразование координат	■ Смещение, поворот, зеркальное отображение ■ Коэффициент масштабирования (для заданной оси) ■ Поворот плоскости обработки (ПО-опция 1)
Q-параметры Программирование с переменными	■ Математические функции =, +, –, *, /, sin α , cos α ■ Логические функции (=, =/, <, >) ■ Вычисления в скобках ■ tan α , arcus sin, arcus cos, arcus tan, a^n, e^n, ln, log, абсолютное значение числа, константа π, логическая операция "НЕ", отбрасывание разрядов до и после запятой ■ Функции для расчета окружности ■ Параметры строки

Функции пользователя	
Средства программирования	■ Калькулятор ■ Контекстно-зависимая функция помощи при возникновении сообщений об ошибках ■ Контекстно-зависимая система помощи TNCguide (функция FCL 3) ■ Графическая поддержка при программировании циклов ■ Кадры с комментариями в NC-программе
Захват текущей позиции	■ Фактические позиции назначаются непосредственно в NC-программе
Графика при тестировании программ Типы изображений	Графическое моделирование выполнения обработки, даже во время отработки другой программы ■ Вид сверху / представление в виде проекции на 3 плоскости / трехмерное изображение ■ Увеличение фрагмента
Графика при программировании	■ В режиме работы „Программирование/редактирование” введенные NC-кадры изображаются графически (двухмерная штриховая графика), даже если отрабатывается другая программа
Графика обработки Типы изображений	■ Графическое изображение отрабатываемой программы с видом сверху / представление в виде проекции на 3 плоскости / трехмерным изображением
Время обработки	■ Расчет времени обработки в режиме работы „Тест программы” ■ Индикация текущего времени обработки в режимах выполнения программы
Повторный подвод к контуру	■ Поиск произвольного кадра в программе и подвод к рассчитанной заданной позиции для продолжения обработки ■ Прерывание программы, выход из контура и повторный подвод
Таблицы нулевых точек	■ Несколько таблиц нулевых точек
Таблицы паллетов	■ Таблицы паллетов с любым количеством записей для выбора паллетов, NC-программ и нулевых точек могут отрабатываться с ориентацией на заготовку или на инструмент
Циклы измерительного щупа	■ Калибровка измерительного щупа ■ Ручная или автоматическая компенсация наклонного положения заготовки ■ Ручное или автоматическое назначение координат точки привязки ■ Автоматическое измерение заготовок ■ Циклы для автоматического измерения инструмента ■ Циклы для автоматического измерения кинематики

Технические характеристики	
Компоненты	■ Главный процессор MC 420 или MC 422 C ■ Блок управления CC 422 или CC 424 ■ Пульт управления ■ Плоский цветной TFT-дисплей с клавишами Softkey, диагональ 15,1 дюйма
Запоминающее устройство программы	Не менее **25 Гб**, двухпроцессорная система не менее **13 Гб**

Технические характеристики	
Точность ввода и шаг индикации	■ до 0,1 мкм на линейных осях ■ до 0,000 1° на угловых осях
Диапазон ввода	■ Не более 99 999,999 мм (3 937 дюймов) или 99 999,999°
Интерполяция	■ Линейная в 4 осях ■ Линейная в 5 осях (для экспорта требуется разрешение, ПО-опция 1) ■ Круговая в 2 осях ■ Круговая в 3 осях при наклонной плоскости обработки (ПО-опция 1) ■ Винтовая линия Наложение круговой траектории и прямой ■ Сплайн: Отработка сплайнов (полином 3-го уровня)
Время обработки кадра трехмерная прямая без поправки на радиус	■ 3,6 мс ■ 0,5 мс (ПО-опция 2)
Регулирование осей	■ Точность регулирования положения: период сигнала датчика положения/1024 ■ Время цикла регулятора положения: 1,8 мс ■ Время цикла регулятора частоты вращения: 600 мкс ■ Время цикла регулятора тока: минимум 100 мкс
Путь перемещения	■ Максимально 100 м (3 937 дюймов)
Скорость вращения шпинделя	■ Максимально 40 000 об/мин (при 2 парах полюсов)
Компенсация ошибок	■ Линейные и нелинейные ошибки оси, отсоединения, реверсивные центры при круговых движениях, тепловое расширение ■ Трение покоя
Интерфейсы передачи данных	■ по одному V.24 / RS-232-C и V.11 / RS-422 макс. 115 килобод ■ Расширенный интерфейс передачи данных с LSV-2-протоколом для внешнего управления системой ЧПУ через интерфейс передачи данных с применением ПО фирмы HEIDENHAIN TNCremo ■ Ethernet-интерфейс 100 Base T прибл. от 2 до 5 Мбод (в зависимости от типа файла и нагрузки на сеть) ■ USB 1.1-интерфейс Для подключения указательных устройств (мышь) и блочных устройств (карт памяти, жестких дисков, CD-ROM-дисководов)
Температура окружающей среды	■ Эксплуатация: от 0°C до +45°C ■ Хранение: от -30°C до +70°C

Дополнительные устройства	
Электронные маховички	■ **HR 420** - переносной маховичок с дисплеем или ■ **HR 410** - переносной маховичок или ■ **HR 130** - встраиваемый маховичок или ■ до трех **HR 150** - встраиваемых маховичков при использовании адаптера HRA 110 для маховичков
Измерительные щупы	■ **TS 220**: трехмерный измерительный щуп с кабельным соединением или ■ **TS 440**: трехмерный измерительный щуп с инфракрасным приемопередатчиком ■ **TS 444**: трехмерный измерительный щуп с инфракрасным приемопередатчиком без батареи ■ **TS 640**: трехмерный измерительный щуп с инфракрасным приемопередатчиком ■ **TS 740**: высокоточный трехмерный измерительный щуп с инфракрасным приемопередатчиком ■ **TT 140**: трехмерный измерительный щуп для измерения инструмента

ПО-опция 1	
Обработка с использованием круглого стола	■ Программирование контуров на развернутой боковой поверхности цилиндра ■ Подача в мм/мин
Преобразования координат	■ Поворот плоскости обработки
Интерполяция	■ Круговая в 3 осях при наклонной плоскости обработки

ПО-опция 2	
Трехмерная обработка	■ Особо плавный ход движения ■ Трехмерная коррекция инструмента через вектор нормали к поверхности ■ Изменение положения поворотной головки с помощью электронного маховичка во время выполнения программы; позиция вершины инструмента остается неизменной (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement) ■ Удержание инструмента перпендикулярно контуру ■ Поправка на радиус инструмента перпендикулярно направлению движения и направлению инструмента ■ Сплайн-интерполяция
Интерполяция	■ Линейная в 5 осях (для экспорта требуется разрешение)
Время обработки кадра	■ 0,5 мс

ПО-опция DXF-конвертер	
Извлечение программ контуров и позиций обработки из данных DXF	■ Поддерживаемый формат: AC1009 (AutoCAD R12) ■ Программа с диалогом открытым текстом и smarT.NC ■ Удобное назначение точки привязки

ПО-опция динамического контроля столкновений (DCM)

Контроль столкновений во всех режимах работы станка

- Производитель станков определяет объекты, которые следует контролировать
- Возможен дополнительный контроль зажимных приспособлений
- Трехступенчатая система предупреждения в режиме ручного управления
- Прерывание программы в автоматическом режиме
- Контроль перемещений даже по 5 осям
- Тест программы на возможность столкновений до начала обработки

ПО-опция: дополнительные языки диалога

Дополнительные языки диалога

- Словенский
- Норвежский
- Словацкий
- Латышский
- Корейский
- Эстонский
- Турецкий
- Румынский
- Литовский

ПО-опция: общие настройки программы

Функция для совмещения преобразования координат в режимах отработки

- Смена осей
- Совмещенное смещение нулевой точки
- Совмещенное зеркальное отображение
- Блокировка осей
- Совмещение маховичком
- Совмещение разворота плоскости обработки и вращения
- Коэффициент подачи

ПО-опция: адаптивное регулирование подачи AFC

Функция адаптивного регулирования подачи для оптимизации условий резки при серийном производстве

- Регистрация фактической мощности шпинделя с помощью тренировочного прохода
- Определение пределов, в которых происходит автоматическое регулирование подачи
- Полностью автоматическое регулирование подачи при отработке

ПО-опция KinematicsOpt

Циклы измерительного щупа для автоматической проверки и оптимизации кинематики станка

- Сохранение/восстановление активной кинематики
- Проверка активной кинематики
- Оптимизация активной кинематики

Функции Upgrade FCL 2

Активация важных модификаций

- Виртуальная ось инструмента
- Цикл ощупывания 441, быстрое ощупывание
- Фильтр точек для работы в CAD оффлайн
- Трехмерная линейная графика
- Карман контура: присвоение каждому подконтуру индивидуальной глубины
- smarT.NC: преобразования координат
- smarT.NC: **PLANE**-функция
- smarT.NC: поиск кадра с графической поддержкой
- Расширенные функции USB
- Соединение с сетью через DHCP и DNS

Функции Upgrade FCL 3

Активация важных модификаций

- Цикл измерительного щупа для трехмерного ощупывания
- Циклы ощупывания 408 и 409 (UNIT 408 и 409 в smarT.NC) для назначения координат точки привязки в центре канавки или в ценре цапфы
- PLANE-функция: ввод межосевого угла
- Пользовательская документация в виде контекстно-зависимой помощи непосредственно в ЧПУ
- Уменьшение подачи при обработке карманов контура, если инструмент полностью врезается
- smarT.NC: карман контура на образце
- smarT.NC: возможно параллельное программирование
- smarT.NC: предварительный просмотр программ контуров в администраторе файлов
- smarT.NC: стратегия позиционирования при обработке точек

Функции Upgrade FCL 4

Активация важных модификаций

- Графическое представление защитного пространства при активном контроле столкновений DCM
- Совмещение маховичком в состоянии остановки при активном контроле столкновений DCM
- Трехмерный разворот плоскости обработки (компенсация зажима, функция должна быть адаптирована производителем станков)

Форматы ввода и единицы измерения функций ЧПУ	
Позиции, координаты, радиусы окружностей, длина фасок	от -99 999.9999 до +99 999.9999 (5,4: разряды перед запятой, разряды после запятой) [мм]
Номера инструментов	от 0 до 32 767,9 (5,1)
Названия инструментов	16 знаков, при TOOL CALL записаны между "". Допустимые специальные знаки: #, $, %, &, -
Дельта-значения для коррекции инструментов	от -99,9999 до +99,9999 (2,4) [мм]
Скорость вращения шпинделя	от 0 до 99 999,999 (5,3) [об/мин]
Подачи	от 0 до 99 999,999 (5,3) [мм/мин] или [мм/зубец] или [мм/об]
Время выдержки в цикле 9	от 0 до 3 600,000 (4,3) [с]
Шаг резьбы в различных циклах	от -99,9999 до +99,9999 (2,4) [мм]
Угол для ориентации шпинделя	от 0 до 360,0000 (3,4) [°]
Угол для полярных координат, вращение, поворот плоскости	от -360,0000 до 360,0000 (3,4) [°]
Угол полярных координат для интерполяции винтовых линий (CP)	от -99 999,9999 до +99 999,9999 (5,4) [°]
Номера нулевых точек в цикле 7	от 0 до 2 999 (4,0)
Коэффициент масштабирования в циклах 11 и 26	от 0,000001 до 99,999999 (2,6)
Дополнительные M-функции	от 0 до 999 (3,0)
Номера Q-параметров	от 0 до 1999 (4,0)
Значения Q-параметров	от -999 999 999 до +999 999 999 (9 разрядов, плавающая запятая)
Метки (LBL) для переходов в программе	от 0 до 999 (3,0)
Метки (LBL) для переходов в программе	Произвольная строка текста между верхними кавычками ("")
Количество повторов частей программы REP	от 1 до 65 534 (5,0)
Номера ошибок при использовании функции Q-параметров FN14	от 0 до 1 099 (4,0)
Сплайн-параметры K	от -9,9999999 до +9,9999999 (1,7)
Экспонента для сплайн-параметров	от -255 до 255 (3,0)
Векторы нормалей N и T при трехмерной коррекции	от -9,9999999 до +9,9999999 (1,7)

18.4 Замена буферной батареи

Если система управления выключена, буферная батарея продолжает подачу тока к ЧПУ для того, чтобы не допустть потери данных в запоминающем устройстве RAM.

Если система ЧПУ отображает сообщение **Заменить буферную батарею**, следует заменить батарею:

Внимание: опасно для жизни!

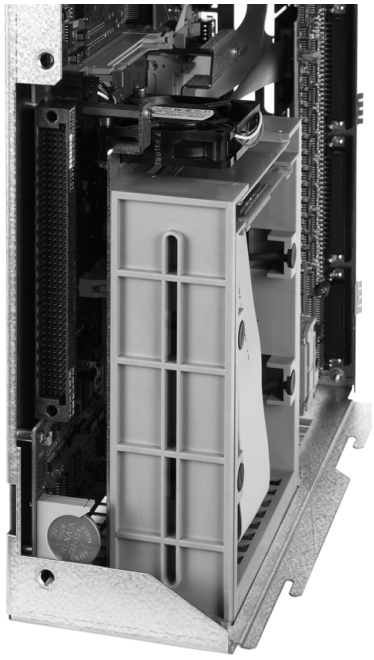
При замене буферной батареи выключите станок и ЧПУ!

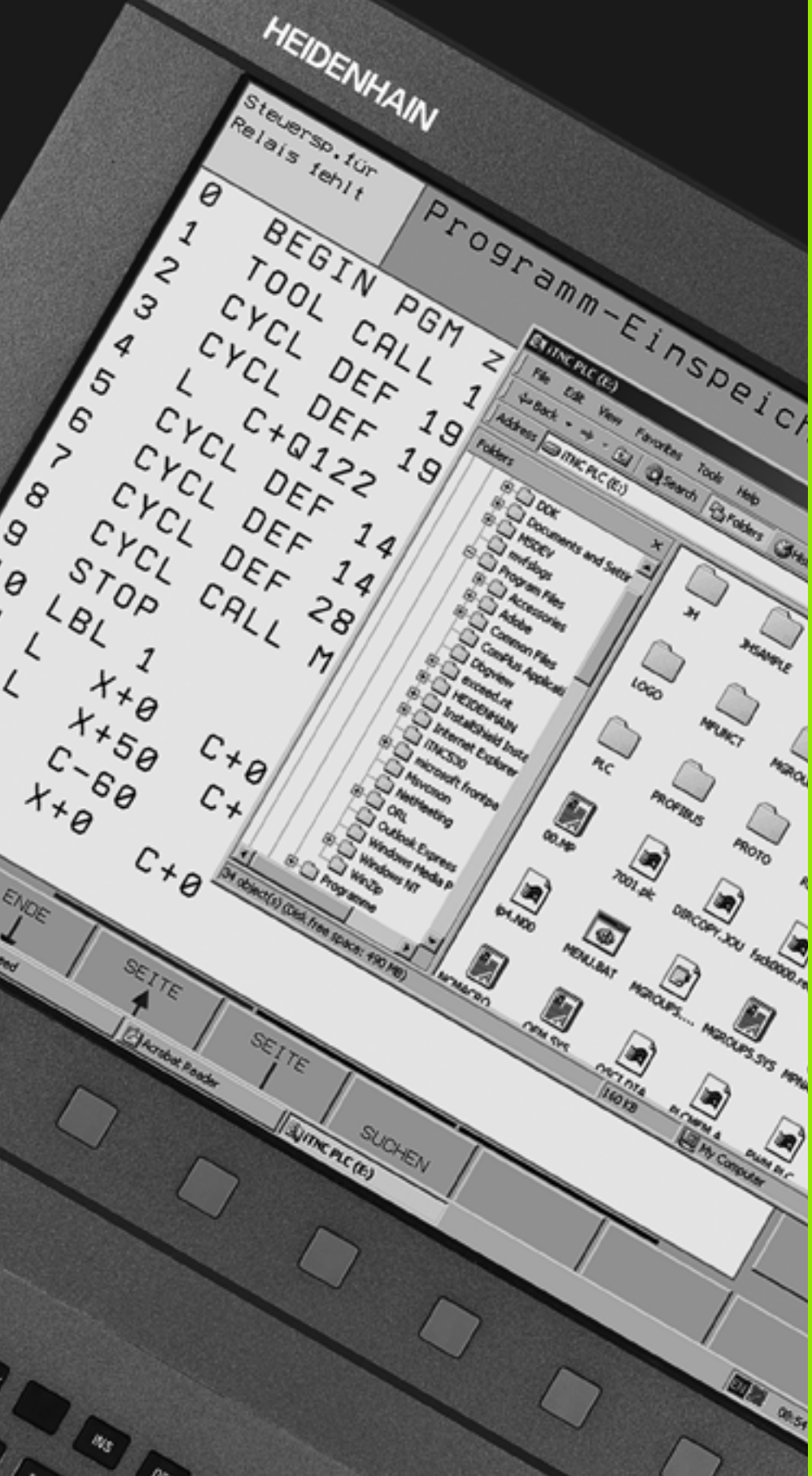
Заменять буферную батарею разрешается только специально обученному персоналу!

Тип батареи:1 литиевая батарея, тип CR 2450N (Рената)
ID 315 878-01

1 Буферная батарея находится на задней стороне MC 422 C

2 Замените батарею; новая батарея может быть установлена только в правильном положении





19

Система iTNC 530 с Windows XP (опция)

19.1 Введение

Лицензионное соглашение для конечного пользователя (EULA) для Windows XP



Пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с лицензионным соглашением для конечного пользователя (EULA), прилагающимся к документации станка.

Общие сведения



В данной главе описаны особенности работы системы iTNC 530 под Windows XP. Со всеми системными функциями Windows XP можно ознакомиться в документации Windows.

Системы управления ЧПУ HEIDENHAIN всегда отличались дружественным пользовательским интерфейсом: простое прогаммирование в диалоге открытым текстом HEIDENHAIN, циклы согласно требованиям практического применения, однозначно определяемые функциональные клавиши, наглядные функции графики делают их популярными системами управления с программированием, ориентированным на работу в цехе.

Сейчас пользователь может выбрать в качестве пользовательского интерфейса еще и стандартную операционну систему Windows. Новое высокопродуктивное аппаратное обеспечение HEIDENHAIN с двумя процессорами представляет сбой базу для работы системы iTNC 530 под Windows XP.

Один из процессоров предназначен для задач в режиме реального времени и операционной системы HEIDENHAIN, в то время как второй процессор находится только в области действия стандартной операционной системы Windows и, таким образом, открывает пользователю все возможности мира информационных технологий.

И в этом случае на первом месте стоит удобство работы:

- В пульт обслуживания встроена полная клавиатура ПК и сенсорная панель Touchpad
- Плоский 15-дюймовый цветной дисплей с высоким разрешением отображает как графический интерфейс iTNC, так и приложения Windows
- Через USB-интерфейс можно подключить непосредственно к системе управления стандартные устройства ПК, например, мышь, дисководы и т.п.

Технические данные

Технические данные	Система iTNC 530 с Windows XP
Исполнение	Двухпроцессорное устройство управления с ■ операционной системой реального времени HEROS для управления станком ■ компьютерной операционной системой Windows XP в качестве пользовательского интерфейса
Запоминающее устройство	■ Запоминающее устройство RAM: ■ 512 Мбайт для приложений системы управления ■ 512 Мбайт для приложений Windows ■ Жесткий диск ■ 13 Гбайт для файлов ЧПУ ■ 13 Гбайт для файлов Windows, из них около 13 Гбайт можно использовать для приложений
Интерфейсы передачи данных	■ Ethernet 10/100 BaseT (до 100 Мбит/с; зависит от нагрузки на сеть) ■ V.24-RS232C (макс. 115 200 бит/сек) ■ V.11-RS422 (макс. 115 200 бит/сек) ■ 2 x USB ■ 2 x PS/2

19.2 Запуск приложения системы iTNC 530

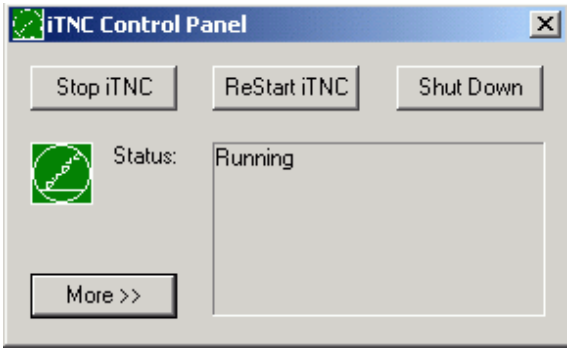
Регистрация в Windows

После включения электроснабжения система iTNC 530 загружается автоматически. Когда появляется диалог ввода для регистрации в Windows, существует два варианта регистрации:

- регистрация в качестве оператора ЧПУ
- регистрация в качестве администратора локальной сети

регистрация в качестве оператора ЧПУ

- В поле ввода **Имя пользователя** следует ввести „TNC“, в поле ввода **Пароль** ничего не вводится, ввод подтверждается нажатием кнопки OK
- ПО ЧПУ запускается автоматически, на контрольной панели iTNC появляется сообщение о состоянии **Starting, Please wait...** .



Не запускайте другие программы в Windows и не работайте с ними, когда iTNC Control Panel (см. илл.) отображается на диспле. Если ПО iTNC успешно запущено, Control Panel сворачивается, превращаясь в символ HEIDENHAIN на панели задач.

Такой статус пользователя позволяет иметь лишь очень ограниченный доступ к операционной системе Windows. Опеатор не может изменять настройки сети и устанавливать новое ПО.

Регистрация в качестве администратора локальной сети

Свяжитесь с производителем станков для получения имени пользователя и пароля.

Администратор локальной сети может устанавливать ПО и менять настройки сети.

HEIDENHAIN не оказывает поддержки при установке приложений Windows и не берет на себя ответственность за функционирование установленных администратором приложений.

HEIDENHAIN не несет ответственности за дефекты жесткого диска, возникшие в результате установки обновлений стороннего ПО или вспомогательного ПО пользователя.

Если после внесения изменений в программы или данные потребуется сервисное обслуживание HEIDENHAIN, то HEIDENHAIN утет все затраты на сервисное обслуживание.

Для обеспечения работы приложений iTNC без неполадок система Windows XP должна в любой момент времени обладать дстаточными параметрами указанными ниже

- центральный процессор достаточной мощности
- свободное место в ЗУ жесткого диска на дисководе C
- требуемый объем рабочей памяти
- достаточная пропускная способность интерфейса жесткого диска

Система управления сглаживает кратковременные перерывы (до одной секунды при длительности выполнения цикла блока, равной 0,5 мс) при передаче данных из компьютера Windows путем записи данных ЧПУ в объемной буферной памяти. Однако если передача данных из ОС Windows прерывается на более продолжительное время, это может привести к прекращению подачи при отработке программы и тем самым - к повреждению заготовки.

При установке ПО следует соблюдать следующие условия:

Устанавливаемая программа не должна использовать процессор Windows на пределе его мощности (512 Мбайт RAM, Pentium M тактовой частотой 1,8 ГГц).

Нельзя устанавливать программы, которые при запуске в Windows имеют следующие уровни приоритета: **повышенный** (above normal), **высокий** (high) или **режим реального времени** (real time) (например, игры).

Антивирусную программу следует использовать, главным образом, только тогда, когда ЧПУ не отрабатывает NC-программу. HEIDENHAIN рекомендует использовать антивирусную программу сразу после включения или непосредственно перед выключением системы управления.

19.3 Выключение системы iTNC 530

Основные сведения

Во избежание потери данных при выключении следует не допускать случайного выключения системы iTNC 530. Для этго существует несколько возможностей, которые описаны в следующих абзацах.

Произвольное выключение системы iTNC 530 может привести к потере данных.

Перед завершением работы с Windows следует закрыть приложение системы iTNC530.

Сообщение о выходе пользователя из системы

Можно в любой момент завершить работу в Windows, не оказывая какого-либо воздействия на ПО iTNC. Но во время выхода пользователя из системы дисплей iTNC не виден, и вводить данные невозможно.

Следует учесть, что фиксированные клавиши для заданного станка (например, "NC-старт" или клавиши управления сями) остаются активными.

После регистрации нового пользователя дисплей iTNC снова становится видимым.

Завершение приложения iTNC

Внимание: опасность повреждения станка и заготовки!

Перед завершением работы с приложением iTNC нужно обязательно нажать клавишу аварийного выключения. В противном случае могут быть потеряны данные, или может быть поврежден станок.

Существует два варианта завершения работы с приложением iTNC:

- Автоматическое завершение работы в режиме работы "Ручное управление": одновременно происходит завершение работы с Windows
- Внешнее завершение работы через iTNC-ControlPanel: завершает работу только с приложением iTNC

Автоматическое завершение работы в режиме "Ручное управление"

- Выберите режим работы "Ручное управление"
- Переключайте панель Softkey до тех пор, пока не отобразится Softkey для завершения работы с приложением iTNC



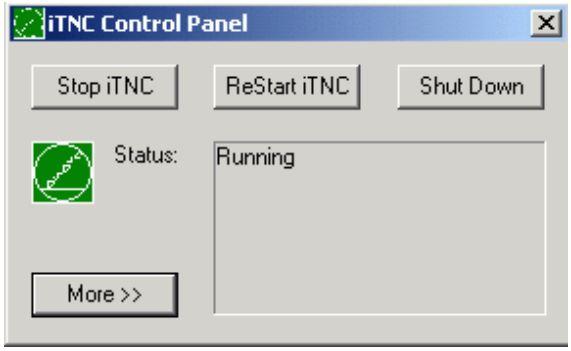
- Выберите функцию для завершения работы, в завершающем диалоговом окне подтвердите выбор нажатием Softkey ДА
- Когда на дисплее iTNC появится сообщение **It's now safe to turn off your computer**, электроснабжение системы iTNC 530 можно будет отключить

Внешнее завершение работы через iTNC-ControlPanel

- Нажмите клавишу Windows на клавиатуре ASCII: приложение iTNC свернется, и отобразится панель задач
- Дважды щелкните на зеленом символе HEIDENHAIN справа внизу на панели задач: появится iTNC-ControlPanel (см. илл.)



- Выберите функцию для завершения приложения системы iTNC 530: нажмите экранную кнопку переключения **Stop iTNC**
- После нажатия клавиши аварийного выключения следует подтвердить сообщение iTNC при помощи экранной кнопки ереключения: **Yes**: работа приложения iTNC останавливается
- iTNC-ControlPanel остается активной. Можно перезапустить систему iTNC 530 нажатием экранной кнопки переключения **Restart iTNC**



Для завершения работы Windows следует выбрать

- экранную кнопку переключения **Start**
- пункт меню **Shut down...**
- снова пункт меню **Shut down...**
- и подтвердить выбор с помощью **OK**



Выключение Windows

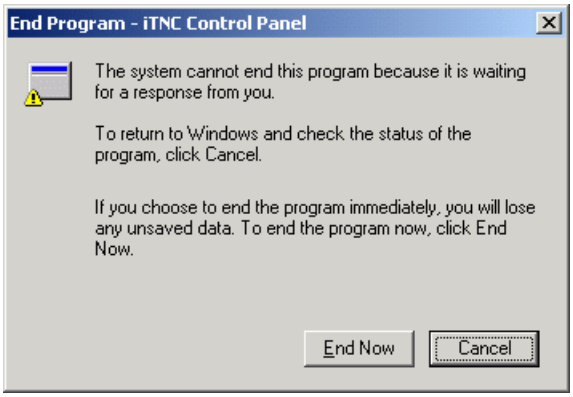
При попытке выключения Windows в то время, пока ПО iTNC еще активно, система управления подаст предупреждение (см. илл.).



Внимание: опасность повреждения станка и заготовки!

До подтверждения выбора клавишей OK следует обязательно нажать клавишу аварийного выключения. В противном случае могут быть потеряны данные, или может быть поврежден станок.

Если выбор подтвержден нажатием OK, программа iTNC выключается, и затем работа с Windows завершается.



Внимание: опасность повреждения станка и заготовки!

Через несколько секунд Windows высвечивает собственное предупреждение (см. илл.), перекрывающее предупреждение ЧПУ. Никогда не следует подтверждать предупреждения, пользуясь "End Now", так как это может привести к потере данных или повреждению станка.

19.4 Настройки сети

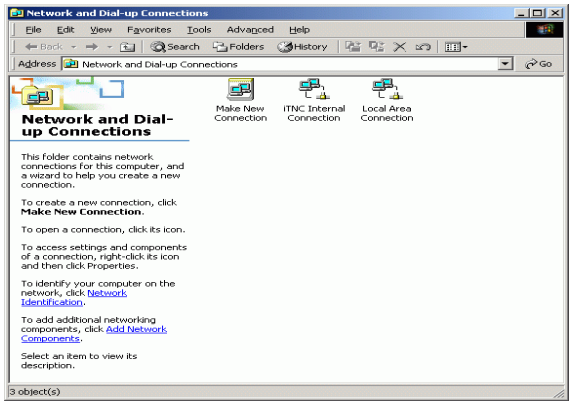
Условие

Для того, чтобы иметь возможность выполнять настройку сети, следует зарегистрироваться в качестве администратора локальной сети. Свяжитесь с производителем станков для получения требуемого в этом случае имени пльзователя и пароля.

Настройку должен выполнять только специалист по сетевым системам.

Согласование настроек

В состоянии на момент поставки в системе iTNC 530 имеется два сетевых соединения, а именно: **Local Area Connection** и **iTNC Internal Connection** (см. илл.).



Local Area Connection - это соединение iTNC с сетью оператора. Все известные настройки Windows XP можно согласовать с имеющейся сетью (см. также описание сети Windows XP).

iTNC Internal Connection - это внутреннее соединение iTNC. Изменения настроек этого соединения запрещены и могут привести к появлени неисправностей в iTNC.

Сети предварительно присвоен внутренний адрес **192.168.252.253**, который не должен совпадать с адресами существующей на предприятии сети, также не допускается наличие посети с адресом **192.168.254.xxx**. При появлении проблем с согласованием адресов обратитесь в HEIDENHAIN.

Опция **Obtain IP adress automatically** (автоматический выбор адреса сети) не должна быть активной.

Управление доступом

У администраторов есть право доступа к дисководам ЧПУ D, E и F. Обратите внимание на то, что часть данных на этих сегментах содержит бинарный код, и доступы с записью могут привести к непредсказуемому поведению систеы iTNC.

Группы пользователей **SYSTEM** и **Administrators** имеют право доступа к сегментам D, E и F. Группа **SYSTEM** обеспечивает доступ для сервисной программы Windows, запускающей систему управления. Через группу **Administrators** достигается соединение процессора реального времени iTNC с сетью через **iTNC Internal Connection**.



Нельзя как ограничивать доступ для этих групп, так и добавлять другие группы и ограничивать определенный доступ в них (ограничение доступа в Windows имеет преимущество перед разрешением доступа).

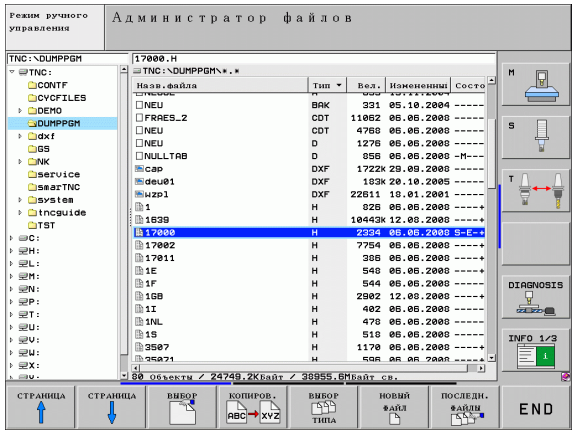
19.5 Особенности управления файлами

Дисковод iTNC

Если оператор вызывает функцию управления файлами iTNC, в левом окне отображается список всех имеющихся в наличии дисководов, например,

- **C:**: Занятый Windows сегмент встроенного жесткого диска
- **RS232:**: Последовательный интерфейс 1
- **RS422:**: Последовательный интерфейс 2
- **TNC:**: Сегмент данных iTNC

Дополнительно могут существовать и другие дисководы сети, подключенные через Windows Explorer.



Обратите внимание на то, что дисковод данных iTNC появляется в управлении файлами под именем **TNC:**. Этот дисковод (сегмент) имеет в Windows Explorer имя **D**.

Поддиректории в дисководе ЧПУ (например, **RECYCLER** и **SYSTEM VOLUME IDENTIFIER**) генерируются Windows XP, и удалять их нельзя.

С помощью параметра станка 7225 можно определять те буквы дисководов, которые не должны отображаться в управлении файлами ЧПУ.

Если оператор подключает в Windows Explorer новый дисковод сети, то при необходимости следует актуализировать индикацию в iTNC имеющихся дисководов.

- Вызов меню управления файлами: нажмите клавишу PGM MGT
- Установите подсвеченное поле с левой стороны окна дисковода
- Переключите панель Softkey на второй уровень
- Актуализируйте вид дисководов нажатием Softkey АКТ. ДЕРЕВО

Передача данных в iTNC 530

Перед тем, как запустить передачу данных из iTNC, следует подключить соответствующий дисковод сети через Windows Explorer. Доступ к так называемому "UNC-имени сети" (например, \\PC0815\DIR1) невозможен.

Индивидуальные файлы ЧПУ

После подключения iTNC530 к сети оператора с ЧПУ можно получить доступ к любому компьютеру и передавать данны. Тем не менее, определенные типы файлов разрешается запускать только путем передачи данных с iTNC. Причина этого заключается в том, что при передаче данных в направлении iTNC файлы должны преобразовываться в двоичный формат.

Копирование описанных ниже типов файлов на дисковод данных D с помощью Windows Explorer запрещается!

Типы файлов, которые нельзя копировать через Windows Explorer:

- Программы с диалогом открытым текстом (расширение **.H**)
- smarT.NC Unit-программы (расширение **.HU**)
- smarT.NC-программы контуров (расширение **.HC**)
- smarT.NC-таблицы точек (расширение **.HP**)
- DIN/ISO-программы (расширение **.I**)
- Таблицы инструментов (расширение **.T**)
- Таблицы мест инструментов (расширение **.TCH**)
- Таблицы паллетов (расширение **.P**)
- Таблицы нулевых точек (расширение **.D**)
- Таблицы точек (расширение **.PNT**)
- Таблицы данных резки (расширение **.CDT**)
- Свободно определяемые таблицы (расширение **.TAB**)

Принцип работы при передаче данных: Смотри „Передача данных на внешний носитель/с внешнего носителя данных”, страница 126.

ASCII-файлы

ASCII-файлы (файлы с расширением .A), можно без ограничений копировать непосредственно через Explorer.

Обратите внимание на то, что все файлы, которые нужно обработать на ЧПУ, должны быть сохранены в памяти на дсководе D.

A
AFC ... 355
ASCII-файлы ... 366

D
DCM ... 329

E
Ethernet-интерфейс
Введение ... 533
Возможности подключения ... 533
конфигурация ... 536
Подключение и отключение дисководов сети ... 128

F
FCL ... 526
FCL-функция ... 9
FixtureWizard ... 338
FN14: ERROR: выдача сообщений об ошибках ... 266
FN15: PRINT: выдача неотформатированных текстов ... 271
FN19: PLC: передача значений в PLC ... 271

I
iTNC 530 ... 70

L
Look ahead ... 315

M
MOD-функция
выбор ... 524
выход ... 524
обзор ... 525
M91, M92 ... 305
M-функции
См. "Дополнительные функции"

N
NC-сообщения об ошибках ... 141, 142

P
Ping ... 542
PLANE-функция ... 379
Автоматический поворот ... 396
Анимация ... 381
Выбор возможных решений ... 398
Инкрементное определение ... 393
Наклонное фрезерование ... 400
Определение вектора ... 389
Определение межосевых углов ... 394
Определение пространственного угла ... 383
Определение точек ... 391
Определение угла проекции ... 385
Определение угла Эйлера ... 387
Процедура работы при позиционировании ... 396
Сброс ... 382

Q
Q-параметры
выдача неотформатированными ... 271
контроль ... 264
локальные QL-параметры ... 254
остающиеся QR-параметры ... 254
Передача значений в PLC ... 271
с заданными значениями ... 287

S
SPEC FCT ... 326

T
TNCguide ... 146
TNCremo ... 531
TNCremoNT ... 531
Текстовый файл

U
USB-интерфейс ... 592

W
Windows XP ... 592
WMAT.TAB ... 372

A
Автоматический запуск программы ... 519
Автоматический расчет данных резки ... 161, 371
Автоматическое измерение инструмента ... 160
адаптивное регулирование подачи ... 355
Анимация PLANE-функции ... 381

Б
Базовая система координат ... 91

B
Ввод параметров заготовки ... 96
Ввод скорости вращения шпинделя ... 170
Вектор нормали к поверхности ... 389
Вид сверху ... 492
Винтовая линия ... 214
Включение ... 434
Вложенные подпрограммы ... 243
Внешний вывод данных iTNC 530 ... 126
Внешний доступ ... 559
Внешняя передача данных
Система iTNC 530 с Windows XP ... 601
Вставка комментария ... 132
Вход в контур ... 193
Выбор единицы измерения ... 96
Выбор контура из DXF ... 227
Выбор позиций из DXF ... 230
Выбор типа инструмента ... 161
Выбор точки привязки ... 94
Вызов программы
Использование любой программы в качестве подпрограммы ... 241
Выключение ... 437
Выполнение программы
выполнение ... 507
Обзор ... 506
Общие настройки программы ... 344
Поиск кадра ... 512
прерывание ... 508
продолжение после прерывания ... 511
Пропуск кадров ... 520

В

Выход из контура ... 193, 318
вычисления в скобках ... 272

Г

Генерирование L-кадра ... 551
Главные оси ... 91
Графика
  виды ... 492
  Увеличение фрагмента ... 497
Графики
  при
    программировании ... 136, 138
      Увеличение фрагмента ... 137
Графическое моделирование ... 498
  Изображение инструмента ... 498
Группы деталей ... 258

Д

Данные инструментов
  ввод в программу ... 157
  ввод в таблицу ... 158
  вызов ... 170
  Дельта-значения ... 157
  индексация ... 163
Движение по траектории
  декартовы координаты
    Круговая траектория с тангенциальным примыканием ... 205
    Круговая траектория с указанием радиуса ... 203
    Круговая траектория с центром окружности CC ... 202
    Обзор ... 197
    прямая ... 198
  Полярные координаты
    Круговая траектория вокруг полюса CC ... 212
    Круговая траектория с тангенциальным примыканием ... 213
    Обзор ... 210
    прямая ... 211
Диалог ... 98
Диалог открытым текстом ... 98
Динамический контроль столкновений ... 329
  Инструментальный суппорт ... 165
  Тест программы ... 335

Д

Директория ... 108, 114
  копировать ... 118
  создать ... 114
  удаление ... 119
Дисплей ... 71
Длина инструмента ... 156
Дополнительные оси ... 91
Дополнительные устройства ... 87
Дополнительные функции
  ввод ... 302
  для ввода координат ... 305
  для контроля выполнения программы ... 304
  для осей вращения ... 401
  для станков лазерной резки ... 323
  для траектории контура ... 308
  для шпинделя и подачи СОЖ ... 304

Ж

Жесткий диск ... 106

З

Загрузка файлов помощи ... 151
Замена буферной батареи ... 590
Замена текстов ... 105
Запись значений ощупывания в таблицу нулевых точек ... 460
Запись значений ощупывания в таблицу предустановок ... 461
Захват текущей позиции ... 99, 198
Защита данных ... 107

И

Изменение скорости вращения шпинделя ... 448
Измерение заготовок ... 473
Измерение инструмента ... 160
изображение в 3 плоскостях ... 493
Имя программы:см. Управление файлами, имя файла
Индексированные инструменты ... 163
Индикация состояния ... 77
  дополнительная ... 78
  общая ... 77
Интерфейс передачи данных
  настройка ... 529
  присвоение ... 530
  Разводка контактов ... 579
Информация о формате ... 589

И

Использование функций ощупывания механическими щупами или индикаторами ... 476

К

Кадр
  вставка, изменение ... 101
  удалить ... 101
Калькулятор ... 135
Кинематика инструментального суппорта ... 165
Кодовые числа ... 527
Компенсирование наклонного положения заготовки
  по двум отверстиям ... 472
  путем измерения двух точек на одной прямой ... 466
  с помощью двух круговых цапф ... 472
Контекстно-зависимая помощь ... 146
Контроль
  Столкновение ... 329
Контроль зажимных приспособлений ... 336
Контроль измерительного щупа ... 319
Контроль нагрузки на шпиндель ... 365
Контроль поломки инструмента ... 365
Контроль рабочего пространства ... 503, 546
Контроль столкновений ... 329
Координаты заготовки
  абсолютные ... 93
  инкрементные ... 93
Копирование частей программы ... 103
Коррекция инструмента
  длина ... 181
  Радиус ... 182
Коррекция на радиус ... 182
  Ввод ... 184
  Внешние углы, внутренние углы ... 185
Коэффициент подачи для движений при врезании: 103 ... 313
Круговая
  траектория ... 202, 203, 205, 212, 213

Л

Лазерная резка, дополнительные функции ... 323

М

Материал лезвий инструмента ... 161
Материал режущей кромки инструмента ... 373
Модели зажимных приспособлений ... 337

Н

Название инструмента ... 156
Назначение координат точки привязки ... 449
  без использования трехмерного измерительного щупа ... 449
Назначение координат точки привязки вручную
  на произвольной оси ... 468
  с помощью отверстий/цапф ... 472
  Средняя ось в качестве точки привязки ... 471
  Угол в качестве точки привязки ... 469
  Центр окружности в качестве точки привязки ... 470
Назначение точки привязки вручную
Наклонное фрезерование на наклонной плоскости ... 400
Наконечник щупа ... 297
Настройка системного времени ... 557
Настройка скорости передачи данных в бодах ... 529
Настройка часового пояса ... 557
Настройки сети ... 536
  Система iTNC 530 с Windows XP ... 599
Номер версии ... 527
Номер инструмента ... 156
Номер ПО ... 526
Номера опций ... 526

О

Обновление ПО ... 528
Обновление ПО ЧПУ ... 528
обработка данных DXF ... 220
  базовые настройки ... 222
  выбор контура ... 227
  Выбор позиций обработки ... 230
  выбор позиций отверстий
    Mouse-Over ... 232
    ввод диаметра ... 233
    Выбор по отдельности ... 231
  назначение координат точек привязки ... 225
  Настройка слоя ... 224
  фильтр для позиций отверстий ... 234
Общие настройки программы ... 344
Оглавление программ ... 134
Определение времени обработки ... 499
Определение локальных Q-параметров ... 257
Определение материала заготовки ... 372
Определение остающихся Q-параметров ... 257
Опции программного обеспечения ... 586
Оси поворота ... 404, 405
Основные положения ... 90
Ось вращения
  Сокращение индикации M94 ... 403
Отображение Help-файлов ... 554
Отработка программы

П

Параметры инструмента
Параметры пользователя ... 562
  индивидуальные для станка ... 545
  общие
    для внешней передачи данных ... 563
    для обработки и выполнения программы ... 577
    для средств индикации ЧПУ, редактора ЧПУ ... 567
    для трехмерных измерительных щупов ... 563

П

Параметры станка
  для внешней передачи данных ... 563
  для обработки и выполнения программы ... 577
  для средств индикации ЧПУ и редактора ЧПУ ... 567
  для трехмерных измерительных щупов ... 563
Параметры строки ... 276
Переключиться на запись с заглавной/строчной буквы ... 367
Переменные текста ... 276
Перемещение осей станка ... 438
  пошаговое ... 439
  с помощью внешних клавиш направления ... 438
  с помощью электронного маховичка ... 440, 441
Перемещение оси вращения по оптимальному пути: M126 ... 402
Пересечение референтных меток ... 434
ПО для передачи данных ... 531
Поворот плоскости обработки ... 379, 477
  в режиме ручного управления ... 477
Повтор части программы ... 240
Повторный подвод к контуру ... 515
Подача ... 447
  изменение ... 448
  по осям вращения, M116 ... 401
Подача в миллиметрах/оборот шпинделя: 136 ... 314
Подключение/отключение USB-устройств ... 129
Подпрограмма ... 239
Подчиненные файлы ... 544
Позиционирование
  при наклонной плоскости обработки ... 307, 409
  с ручным вводом данных ... 484
Поиск кадра ... 512
  после сбоя в электроснабжении ... 512
Полный круг ... 202

П

Полярные координаты
Основные положения ... 92
Программирование ... 210
Помощь при сообщениях об ошибках ... 141
Постоянная скорость движения по траектории M90 ... 308
Предустановка паллетов ... 417
Прерывание обработки ... 508
Присвоение фактической позиции ... 99
Проверка жесткого диска ... 556
Проверка зажимного приспособления ... 342
Проверка использования инструмента ... 175
Проверка носителя данных ... 556
Проверка применения инструмента ... 516
Проверка соединения с сетью ... 542
Программа
оглавление ... 134
редактирование ... 100
создание новой ... 96
-структура ... 95
Программирование Q-параметров ... 254, 276
If...to-решения ... 263
Дополнительные функции ... 265
Основные математические функции ... 259
Тригонометрические функции ... 261
Указания для программирования ... 256
указания для программирования ... 278, 279, 280, 284, 286
Программирование движений инструмента ... 98
Программирование параметров: см. "Программирование Q-параметров"
прямая ... 198, 211
Пульт управления ... 73
Путь доступа ... 108

Р

Рабочее время ... 555
Радиус инструмента ... 156
Разводка контактов для интерфейсов передачи данных ... 579
Разворот плоскости обработки в режиме ручного управления ... 466
Разделение экрана дисплея ... 72
Размещение зажимных приспособлений ... 340
Разомкнутые углы контура M98 ... 312
Расчет данных резки ... 371
Регистрация в Windows ... 594
Регулирование подачи, автоматическое ... 355
Режимы работы ... 74

СИМВОЛЫ

Система iTNC 530
с Windows XP ... 592
Система помощи ... 146
Скорость передачи данных ... 529
скругление углов ... 200
Смена зажимного приспособления ... 341
Смена инструмента ... 172
Смена осей ... 350
Совмещение позиционирования маховичком M118 ... 317
Совмещенные преобразования ... 344
Соединение с сетью ... 128
Сообщения об ошибках ... 141, 142
Помощь при ... 141
Состояние файла ... 110
Специальные функции ... 326
Спиральная интерполяция ... 214
Список ошибок ... 142
Список сообщений об ошибках ... 142
Стандартные значения для программы ... 326
Считывание системного времени ... 281

Т

Таблица данных резки ... 371
Таблица инструментов
Возможности ввода ... 158
редактирование, выход ... 162
Функции редактирования ... 162, 180
Таблица мест ... 167
Таблица нулевых точек
Присвоение результатов контактного измерения ... 460
Таблица паллетов
выбор и выход ... 416, 425
Назначение координат ... 415, 421
отработка ... 419, 431
Применение ... 414, 420
Таблица предустановок ... 451
Для паллетов ... 417
Присвоение результатов контактного измерения ... 461
Текстовый файл
открытие и выход ... 366
Поиск фрагментов текста ... 370
Функции редактирования ... 367
функции удаления ... 368
Тест программы
выполнение ... 503
до определенного кадра ... 504
Настройка скорости ... 491
Обзор ... 500
Технические данные ... 582
Система iTNC 530 с Windows XP ... 593
Точка привязки паллетов ... 417
Тренировочный проход ... 359
Трехмерная коррекция
Peripheral Milling ... 410
трехмерное изображение ... 494
Трехмерные измерительные щупы
калибровка ... 463
Управление различными данными калибровки ... 465
Тригонометрические функции ... 261
Тригонометрия ... 261

У

Удаление зажимного приспособления ... 341
Удаленный доступ ... 558
Управление инструментами ... 178
Управление программами: см. "Управление файлами"

У
Управление точками привязки ... 451
Управление файлами ... 108
Быстрые клавиши ... 125
внешний вывод данных ... 126
Выбор файла ... 111
Выделение файлов ... 120
вызов ... 110
Директории ... 108
копирование ... 118
создать ... 114
Защита файла ... 123
Имя файла ... 107
конфигурация через MOD ... 543
Копирование таблиц ... 117
Копирование файла ... 115
Обзор функций ... 109
Перезапись файлов ... 116
Переименование файла ... 122
Подчиненные файлы ... 544
Тип файла ... 106
Удаление файла ... 119
Файл
создать ... 114
Уровень версии ... 9
Ускоренный ход ... 154
Установка сервисных пакетов ... 528

Ф
Файл
создать ... 114
Файл применения
инструмента ... 175, 516
фаска ... 199
фильтр для позиций отверстий при
вводе данных DXF ... 234
Функции траектории
Основные положения ... 188
Окружности и дуги
окружностей ... 191
Предварительное
позиционирование ... 192
Функция поиска ... 104

Ц
центр окружности ... 201
Циклы ощупывания
Режим ручного управления ... 458
См. руководство пользователя
"Циклы измерительных щупов"
Цилиндр ... 295

Э
эллипс ... 293

Обзорные таблицы

Циклы обработки

Номер цикла	Обозначение цикла	DEF-активный	CALL-активный
7	Смещение нулевой точки	■	
8	Зеркальное отображение	■	
9	Время выдержки	■	
10	Поворот	■	
11	Коэффициент масштабирования	■	
12	Вызов программы	■	
13	Ориентация шпинделя	■	
14	Определение контура	■	
19	Поворот плоскости обработки	■	
20	Данные контура SL II	■	
21	Черновое сверление SL II		■
22	Протягивание SL II		■
23	Чистовая обработка на глубине SL II		■
24	Чистовая обработка боковой поверхности SL II		■
25	Протяжка контура		■
26	Коэффициент масштабирования для заданной оси	■	
27	Боковая поверхность цилиндра		■
28	Боковая поверхность цилиндра, фрезерование канавок		■
29	Боковая поверхность цилиндра, цапфа		■
30	Отработка данных в 3 плоскостях		■
32	Допуск	■	
39	Боковая поверхность цилиндра, внешний контур		■
200	Сверление		■
201	Развертывание		■
202	Расточка		■
203	Универсальное сверление		■

Номер цикла	Обозначение цикла	DEF-активный	CALL-активный
204	Возвратное зенкерование		■
205	Универсальное глубокое сверление		■
206	Нарезание резьбы метчиком с компенсатором, новинка		■
207	Нарезание резьбы метчиком без компенсатора, новинка		■
208	Фрезерование резьбовых отверстий		■
209	Нарезание резьбы метчиком с ломкой стружки		■
220	Точечные рисунки на окружности	■	
221	Точечные рисунки на линиях	■	
230	Строчное фрезерование		■
231	Стандартная поверхность		■
232	Плоское фрезерование		■
240	Центровка		■
241	Глубокое сверление однокромочным сверлом		■
247	Задание точки привязки	■	
251	Полная обработка прямоугольного кармана		■
252	Полная обработка круглого кармана		■
253	Фрезерование канавок		■
254	Круглая канавка		■
256	Полная обработка прямоугольной цапфы		■
257	Полная обработка круглой цапфы		■
262	Резьбофрезерование		■
263	Резьбофрезерование с зенкерованием		■
264	Резьбофрезерование в резьбовых отверстиях		■
265	Спиральное резьбофрезерование в резьбовых отверстиях		■
267	Фрезерование внешней резьбы		■
270	Данные протяжки контура	■	

Дополнительные функции

M	Действие	Действие в начале кадра	Действие в конце кадра	Страница
M0	ОСТАНОВКА выполнения программы/ОСТАНОВКА шпинделя/Подача СОЖ ВЫКЛ		■	Страница 304
M1	ОСТАНОВКА выполнения программы по выбору оператора/ОСТАНОВКА шпинделя/подача СОЖ ВЫКЛ		■	Страница 521
M2	ОСТАНОВКА выполнения программы/ОСТАНОВКА шпинделя/Подача СОЖ ВЫКЛ/при необходимости снятие индикации сотояния (зависит от параметров станка)/Возврат к кадру 1		■	Страница 304
M3	Шпиндель ВКЛ по часовой стрелке	■		Страница 304
M4	Шпиндель ВКЛ против часовой стрелки	■		
M5	ОСТАНОВКА шпинделя		■	
M6	Смена инструмента/ОСТАНОВКА выполнения программы (зависит от параметров станка)/ОСТАНОВКА шпинделя		■	Страница 304
M8	Подача СОЖ ВКЛ	■		Страница 304
M9	Подача СОЖ ВЫКЛ		■	
M13	Шпиндель ВКЛ по часовой стрелке/Подача СОЖ ВКЛ	■		Страница 304
M14	Шпиндель ВКЛ против часовой стрелки/Подача СОЖ вкл	■		
M30	Функция идентична M2		■	Страница 304
M89	Свободно программируемая дополнительная функция **или** вызов цикла, действие модально (зависит от параметров станка)	■	■	Инструкция по циклам
M90	Только при эксплуатации с запаздыванием: постоянная скорость движения по траектории на углах		■	Страница 308
M91	В кадре позиционирования: координаты относятся к нулевой точке станка	■		Страница 305
M92	В кадре позиционирования: координаты относятся к позиции, заданной производителем станка, например, к позиции смены инструмента	■		Страница 305
M94	Сокращение индикации оси вращения до значения не более 360°	■		Страница 403
M97	Обработка небольших уступов контура		■	Страница 310
M98	Полная обработка разомкнутых контуров		■	Страница 312
M99	Режим покадрового вызова цикла		■	Инструкция по циклам
M101	Автоматическая замена инструмента запасным инструментом, при истекшем сроке службы	■		Страница 173
M102	Сброс M101		■	
M103	Уменьшение подачи при врезании на коэффициент F (процентное значение)	■		Страница 313
M104	Активация последней заданной точки привязки	■		Страница 307
M105	Выполнение обработки со вторым k_V-коэффициентом	■		Страница 562
M106	Выполнение обработки с первым k_V-коэффициентом	■		

M	Действие	Действие в начале кадра	Действие в конце кадра	Страница
M107	Подавление сообщения об ошибке при наличии припуска у запасных инструментов	■		Страница 173
M108	Сброс M107		■	
M109	Постоянная скорость движения по траектории для режущей кромки инструмента (увеличение и уменьшение скорости подачи)	■		Страница 314
M110	Постоянная скорость движения по траектории для режущей кромки инструмента (только уменьшение скорости подачи)	■		
M111	Сброс M109/M110		■	
M114	Автом. Коррекция геометрии станка при работе с осями поворота	■		Страница 404
M115	Сброс M114		■	
M116	Скорость подачи для осей вращения в мм/мин	■		Страница 401
M117	Сброс M116		■	
M118	Совмещение позиционирования маховичком во время отработки программы	■		Страница 317
M120	Предварительный расчет контура с поправкой на радиус (LOOK AHEAD)	■		Страница 315
M124	Не учитывать точки при отработке неоткорректированных кадров прямых	■		Страница 309
M126	Перемещение осей вращения по оптимальному пути	■		Страница 402
M127	Сброс M126		■	
M128	Сохранение позиции вершины инструмента при позиционировании осей поворота (TCPM)	■		Страница 405
M129	Сброс M128		■	
M130	В кадре позиционирования: точки относятся с ненаклоненной системе координат	■		Страница 307
M134	Точный останов на нетангенциальных переходах контура при позиционировании с осями вращения	■		Страница 408
M135	Сброс M134		■	
M136	Скорость подачи F в миллиметрах на оборот шпинделя	■		Страница 314
M137	Сброс M136		■	
M138	Выбор осей поворота	■		Страница 408
M140	Отвод от контура по направлению оси инструмента	■		Страница 318
M141	Подавление контроля измерительного щупа	■		Страница 319
M142	Удаление модальной информации программы	■		Страница 320
M143	Отмена разворота плоскости обработки	■		Страница 320
M144	Учет кинематики станка в ФАКТИЧЕСКИХ/ЗАДАННЫХ позициях в конце кадра	■		Страница 409
M145	Сброс M144		■	
M148	При NC-остановке автоматически отвести инструмент от контура	■		Страница 321
M149	Сброс M148		■	
M150	Подавление сообщения конечного выключателя (функция, действующая в покадровом режиме)	■		Страница 322
M200	Лазерная резка: непосредственная выдача запрограммированного напряжения	■		Страница 323
M201	Лазерная резка: выдача напряжения в виде функции отрезка	■		
M202	Лазерная резка: выдача напряжения в виде функции скорости	■		
M203	Лазерная резка: выдача напряжения в виде функции времени (стадия импульса)	■		
M204	Лазерная резка: выдача напряжения в виде функции времени (импульс)	■		

Обзор функций DIN/ISO iTNC 530

M-функции	
M00	ОСТАНОВКА выполнения программы/ОСТАНОВКА шпинделя/Подача СОЖ ВЫКЛ
M01	Выполнение программы ОСТАНОВКА по выбору оператора
M02	ОСТАНОВКА выполнения программы/ОСТАНОВКА шпинделя/Подача СОЖ ВЫКЛ/при необходимости снятие индикации состояния (зависит от параметров станка)/Возврат к кадру 1
M03	Шпиндель ВКЛ по часовой стрелке
M04	Шпиндель ВКЛ против часовой стрелки
M05	ОСТАНОВКА шпинделя
M06	Смена инструмента/ОСТАНОВКА выполнения программы (зависит от параметров станка)/ОСТАНОВКА шпинделя
M08	Подача СОЖ ВКЛ
M09	Подача СОЖ ВЫКЛ
M13	Шпиндель ВКЛ по часовой стрелке/Подача СОЖ ВКЛ
M14	Шпиндель ВКЛ против часовой стрелки/Подача СОЖ вкл
M30	Функция идентична M02
M89	Свободно программируемая дополнительная функция или вызов цикла, действие модально (зависит от параметров станка)
M90	Только при эксплуатации с запаздыванием: постоянная скорость движения по траектории на углах
M99	Режим покадрового вызова цикла
M91	В кадре позиционирования: координаты относятся к нулевой точке станка
M92	В кадре позиционирования: координаты относятся к определенной фирмой-производителем станка позиции, напрмер, к позиции смены инструмента
M94	Сокращение индикации оси вращения до значения не более 360°
M97	Обработка небольших уступов контура
M98	Полная обработка открытых контуров
M101	Автоматическая замена инструмента запасным инструментом, при истекшем сроке службы
M102	Сброс M101
M103	Уменьшение подачи при врезании на коэффициент F (процентное значение)

M-функции	
M104	Повторная активация последней заданной точки привязки
M105	Выполнение обработки со вторым kv-коэффициентом
M106	Выполнение обработки с первым kv-коэффициентом
M107	Подавление сообщения об ошибке при наличии припуска у запасных инструментов
M108	Сброс M107
M109	Постоянная скорость движения по траектории для режущей кромки инструмента (увеличение и уменьшение подач)
M110	Постоянная скорость движения по траектории для режущей кромки инструмента (только уменьшение подачи)
M111	Сброс M109/M110
M114	Автом. коррекция геометрии станка при работе с осями поворота
M115	Сброс M114
M116	Скорость подачи для круговых осей в мм/мин
M117	Сброс M116
M118	Совмещение позиционирования маховичком во время выполнения программы
M120	Предварительный расчет контура с поправкой на радиус (LOOK AHEAD)
M124	Не учитывать точки при отработке неоткорректированных кадров прямых
M126	Перемещение осей вращения по оптимальному пути
M127	Сброс M126
M128	Сохранение позиции вершины инструмента при позиционировании осей поворота (TCPM)
M129	Сброс M128
M130	В кадре позиционирования: точки относятся к ненаклоненной системе координат
M134	Точный останов на нетангенциальных переходах контура при позиционировании с осями вращения
M135	Сброс M134
M136	Скорость подачи F в миллиметрах на оборот шпинделя
M137	Сброс M136
M138	Выбор осей поворота
M142	Удаление модальной информации программы
M143	Отмена разворота плоскости обработки

M-функции

M144	Учет кинематики станка в ФАКТИЧЕСКИХ/ЗАДАННЫХ позициях в конце кадра
M145	Сброс M144
M150	Подавление сообщения конечного выключателя
M200	Лазерная резка: непосредственная выдача запрограммированного напряжения
M201	Лазерная резка: выдача напряжения в виде функции отрезка
M202	Лазерная резка: выдача напряжения в виде функции скорости
M203	Лазерная резка: выдача напряжения в виде функции времени (стадия импульса)
M204	Лазерная резка: выдача напряжения в виде функции времени (импульс)

G-функции

Движения инструмента

G00	Линейная интерполяция, декартова система координат, на ускоренном ходу
G01	Линейная интерполяция, декартова система координат
G02	Круговая интерполяция, декартова система координат, по часовой стрелке
G03	Круговая интерполяция, декартова система координат, против часовой стрелки
G05	Круговая интерполяция, декартова система координат, без указания направления вращения
G06	Круговая интерполяция, декартова система координат, тангенциальное примыкание контура
G07*	Кадр позиционирования параллельно оси
G10	Линейная интерполяция, полярная система координат, на ускоренном ходу
G11	Линейная интерполяция, полярная система координат
G12	Круговая интерполяция, полярная система координат, по часовой стрелке
G13	Круговая интерполяция, полярная система координат, против часовой стрелки
G15	Круговая интерполяция, полярная система координат, без указания направления вращения
G16	Круговая интерполяция, полярная система координат, тангенциальное примыкание контура

Вход или выход из фаски/закругления/контура

G24*	Фаска длиной R
G25*	Закругление углов с радиусом R
G26*	Плавный (тангенциальный) вход в контур с радиусом R
G27*	Плавный (тангенциальный) выход из контура с радиусом R

G-функции

Определение инструмента

G99*	С номером инструмента T, длиной L, радиусом R

Поправка на радиус инструмента

G40	Без поправки на радиус инструмента
G41	Коррекция траектории инструмента, слева от контура
G42	Коррекция траектории инструмента, справа от контура
G43	Параллельная оси коррекция для G07, удлинение
G44	Параллельная оси коррекция для G07, укорачивание

Определение заготовки для графики

G30	(G17/G18/G19) минимальная точка
G31	(G90/G91) максимальная точка

Циклы для выполнения отверстий и резьбы

G240	Центровка
G200	Сверление
G201	Развертывание
G202	Расточка
G203	Универсальное сверление
G204	Возвратное зенкерование
G205	Универсальное глубокое сверление
G206	Нарезание резьбы метчиком с компенсатором
G207	Нарезание резьбы метчиком без компенсатора
G208	Фрезерование резьбовых отверстий
G209	Нарезание резьбы метчиком с ломкой стружки
G241	Глубокое сверление однокромочным сверлом

Циклы для выполнения отверстий и резьбы

G262	Резьбофрезерование
G263	Фрезерование резьбы с зенкерованием
G264	Фрезерование резьбы в резьбовых отверстиях
G265	Спиральное фрезерование резьбы в резьбовых отверстиях
G267	Фрезерование наружной резьбы

Циклы фрезерования карманов, цапф и канавок

G251	Прямоугольный карман полностью
G252	Круглый карман полностью
G253	Канавка полностью
G254	Круглая канавка полностью
G256	Прямоугольная цапфа
G257	Цилиндрическая цапфа

Циклы для выполнения точечных рисунков

G220	Точечные рисунки на окружности
G221	Точечные рисунки на линии

G-функции

SL-циклы, группа 2

G37	Контур, определение номеров подпрограмм фрагментов контура
G120	Определение данных контура (действительно для G121 - G124)
G121	Черновое сверление
G122	Протягивание параллельно контуру (черновая обработка)
G123	Чистовая обработка на глубине
G124	Чистовая обработка боковых поверхностей
G125	Протяжка контура (обработка разомкнутого контура)
G127	Боковая поверхность цилиндра
G128	Фрезерование канавок на боковой поверхности цилиндра

Преобразование координат

G53	Смещение нулевой точки из таблиц нулевых точек
G54	Смещение нулевой точки в программе
G28	Зеркальное отображение контура
G73	Поворот системы координат
G72	Коэффициент масштабирования, уменьшить/увеличить контур
G80	Поворот плоскости обработки
G247	Назначение координат точки привязки

Циклы для строчного фрезерования

G60	Отработка данных в 3 плоскостях
G230	Строчное фрезерование плоских поверхностей
G231	Строчное фрезерование произвольных наклонных поверхностей

*) функция, выполняемая в покадровом режиме

Циклы измерительных щупов для регистрации наклонного положения

G400	Разворот плоскости обработки по двум точкам
G401	Разворот плоскости обработки по двум отверстиям
G402	Разворот плоскости обработки по двум цапфам
G403	Компенсация разворота плоскости обработки по оси вращения
G404	Установка разворота плоскости обработки
G405	Компенсация наклонного положения через ось C

G-функции

Циклы измерительных щупов для назначения точки привязки

G408	Точка привязки к центру канавки
G409	Точка привязки к центру ребра
G410	Точка привязки к прямоугольному карману
G411	Точка привязки к прямоугольной цапфе
G412	Точка привязки к круглому карману
G413	Точка привязки к цапфе
G414	Точка привязки к внешнему углу
G415	Точка привязки к внутреннему углу
G416	Точка привязки к центру окружности из отверстий
G417	Точка привязки на оси измерительного щупа
G418	Точка привязки в центре 4 отверстий
G419	Точка привязки на выбираемой оси

Циклы измерительных щупов для измерения заготовки

G55	Измерение произвольных координат
G420	Измерение произвольного угла
G421	Измерение отверстия
G422	Измерение круглой цапфы
G423	Измерение прямоугольного кармана
G424	Измерение прямоугольной цапфы
G425	Измерение канавки
G426	Измерение ширины ребра
G427	Измерение произвольных координат
G430	Измерение центра окружности из отверстий
G431	Измерение произвольной плоскости

Циклы измерительных щупов для измерения кинематики

G450	Калибровка TT
G481	Измерение длины инструмента
G482	Измерение радиуса инструмента
G483	Измерение длины и радиуса инструмента

Циклы измерительных щупов для измерения инструмента

G480	Калибровка TT
G481	Измерение длины инструмента
G482	Измерение радиуса инструмента
G483	Измерение длины и радиуса инструмента
G484	Калибровка инфракрасного TT

Специальные циклы

G04*	Время выдержки F секунд
G36	Ориентация шпинделя
G39*	Вызов программы
G62	Отклонение допуска быстрого фрезерования контура
G440	Измерение смещения осей
G441	Быстрое ощупывание

G-функции

Задание плоскости обработки

G17	Плоскость XY, ось Z - ось инструмента
G18	Плоскость ZX, ось Y - ось инструмента
G19	Плоскость YZ, ось X - ось инструмента
G20	Ось IV - ось инструмента

Данные о размерах

G90	Данные о размерах, абсолютные
G91	Данные о размерах, инкрементные

Единица измерения

G70	Единицы измерения - дюйм (задается в начале программы)
G71	Единицы измерения - миллиметр (задается в начале программы)

Прочие G-функции

G29	Последняя заданная позиция в качестве полюса (центр окружности)
G38	Выполнение программы - СТОП
G51*	Предварительный выбор инструмента (в центральном запоминающем устройстве инструментов)
G79*	Вызов цикла
G98*	Назначить номер метки

*) функция, выполняемая в покадровом режиме

Адреса

%	Начало программы
%	Вызов программы
#	Номер нулевой точки с G53
A	Вращение вокруг X-оси
B	Вращение вокруг Y-оси
C	Вращение вокруг Z-оси
D	Определения Q-параметров
DL	Поправка на износ по длине с T
DR	Поправка на износ по радиусу с T
E	Допуск с M112 и M124
F	Скорость подачи
F	Время выдержки с G04
F	Коэффициент масштабирования с G72
F	Сокращение коэффициента F с M103
G	G-функции
H	Полярные координаты - угол
H	Угол разворота с G73
H	Предельный угол с M112
I	X-координата центра окружности/полюса
J	Y-координата центра окружности/полюса

Адреса

K	Z-координата центра окружности/полюса
L	Назначение номера метки с G98
L	Переход к номеру метки
L	Длина инструмента с G99
M	M-функции
N	Номер кадра
P	Параметры цикла в циклах обработки
P	Значение или Q-параметр в определении Q-параметров
Q	Q-параметр
R	Радиус полярных координат
R	Радиус окружности с G02/G03/G05
R	Радиус закругления с G25/G26/G27
R	Радиус инструмента с G99
S	Скорость вращения шпинделя
S	Ориентация шпинделя с G36
T	Определение инструмента с G99
T	Вызов инструмента
T	следующий инструмент с G51
U	Ось параллельно X-оси
V	Ось параллельно Y-оси
W	Ось параллельно Z-оси
X	X-ось
Y	Y-ось
Z	Z-ось
*	Конец кадра

Циклы контура

Структура программы при обработке с несколькими инструментами	
Список подпрограмм контура	G37 P01 ...
Данные контура определить	G120 Q1 ...
Сверло определить/вызвать Цикл контура: черновое сверление Вызов цикла	G121 Q10 ...
Черновую фрезу определить/вызвать Цикл контура: черновая обработка Вызов цикла	G122 Q10 ...
Чистовую фрезу определить/вызвать Цикл контура: чистовая обработка на глубине Вызов цикла	G123 Q11 ...

Структура программы при обработке с несколькими инструментами	
Чистовую фрезу определить/вызвать Цикл контура: чистовая обработка боковой поверхности Вызов цикла	G124 Q11 ...
Конец главной программы, возврат	**M02**
Подпрограммы контура	G98 ... G98 L0

Поправка на радиус для подпрограмм контура

Контур	Порядок программирования элементов контура	Поправка на радиус
Внутри (карман)	по часовой стрелке (CW) Против часовой стрелки (CCW)	G42 (RR) G41 (RL)
Снаружи (остров)	по часовой стрелке (CW) Против часовой стрелки (CCW)	G41 (RL) G42 (RR)

Преобразования координат

Преобразование координат	Активация	Отмена
Смещение нулевой точки	G54 X+20 Y+30 Z+10	G54 X0 Y0 Z0
Зеркальное отображение	G28 X	G28
Поворот	G73 H+45	G73 H+0
Коэффициент масштабирования	G72 F 0,8	G72 F1
Плоскость обработки	G80 A+10 B+10 C+15	G80
Плоскость обработки	PLANE ...	PLANE RESET

Определения Q-параметров

D	Функция
00	Присвоение
01	Сложение
02	Вычитание
03	Умножение
04	Деление
05	Корень
06	Синус
07	Косинус
08	Корень из суммы квадратов с = $\sqrt{a^2+b^2}$
09	Если равно, переход к номеру метки
10	Если не равно, переход к номеру метки
11	Если больше, переход к номеру метки
12	Если меньше, переход к номеру метки
13	Угол (угол из с sin α и с cos α)
14	Номер ошибки
15	Печать
19	Присвоение PLC

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5
83301 Traunreut, Germany
☏ +49 (8669) 31-0
FAX +49 (8669) 5061
E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 (8669) 32-1000
Measuring systems ☏ +49 (8669) 31-3104
E-mail: service.ms-support@heidenhain.de
TNC support ☏ +49 (8669) 31-3101
E-mail: service.nc-support@heidenhain.de
NC programming ☏ +49 (8669) 31-3103
E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de
PLC programming ☏ +49 (8669) 31-3102
E-mail: service.plc@heidenhain.de
Lathe controls ☏ +49 (8669) 31-3105
E-mail: service.lathe-support@heidenhain.de

www.heidenhain.de

ООО HEIDENHAIN
125315 г. Москва
ул. Часовая, д. 23А
☏ 7 (495) 931-96-46
FAX 7 (495) 568-82-97
E-mail: info@heidenhain.ru

3D измерительные щупы фирмы HEIDENHAIN

помогают Вам уменьшить дополнительное время работы:

Например

- при установке загатовок
- при определении опорных точек
- при измерении обрабатываемых деталей
- при оцифровке 3D-форм



с помощью щупов для заготовок
TS 220 с кабелем
TS 640 с инфракрасной передачей

- при измерении инструмента
- при контроле стойкости
- при обнаружении поломки инструмента



с помощью щупа для инструмента
TT 140

670 391-R0 · Ver00 · SW05 · 0.3 · 4/2009 · F&W · Printed in Germany