

# HEIDENHAIN



# **TNC 320**

DIN/ISO编程 用户手册

NC软件 771851-02 771855-02

中文 ( zh-CN ) 9/2015

# TNC控制装置

# 显示器上按键

机床操作模式

功能

手动操作模式

手动数据输入 (MDI) 定位

程序运行—单段运行

程序运行—全自动

电子手轮

键

\$

٨

Ð

Ξ

编程模式

键	功能
0	选择分屏布局
0	切换显示加工模式和编程模式
	显示屏上选择功能的软键
	软键行切换键

# 程序/文件管理 , TNC系统功能

键	功能
PGM MGT	选择或删除程序和文件 , 外部数据 传输
PGM CALL	定义程序调用,选择原点和点位表
MOD	选择MOD功能
HELP	显示NC出错信息的帮助信息,调用 TNCguide
ERR	显示当前全部出错信息
CALC	显示计算器

# 导航键

键		功能	
t	+	移动高亮条	
GOTO □		直接移至程序段、 上	循环和参数功能

### 进给速率和主轴转速的 倍率调节电位器

进给速率

主轴转速





# 键 功能 → 编程 → 测试运行

# 循环、子程序和 程序块重复

键		功能
TOUCH PROBE		定义测头探测循环
CYCL DEF	CYCL CALL	定义和调用循环
LBL SET	LBL CALL	输入和调用子程序和程序块重复的 标记
STOP		在程序中输入程序停止

# 刀具功能

键	功能
TOOL DEF	定义程序中所用刀具数据
TOOL	调用刀具数据

# 编程路径运动

键	IJ	
APPR DEP	招	送近/离开轮廓
FK	F	K自由轮廓编程
L	Ē	线
CC +	ß	圆心/极坐标极点
C	E	3知圆心的圆弧
CR	Ē	3知半径圆
CT -~~~	朴	目切圆弧
CHF o o	RND。 CMD G	9角/倒圆角

# 特殊功能

键		功能
SPEC FCT		显示特殊功能
Ĩ		选择窗体中的下个选项卡
et	<b>I</b>	向上/向下移动一个对话框或按钮

# 输入和编辑坐标轴和 数字

键	功能
X V	选择坐标轴或将其输入到程序中
0 9	数字
. –/+	小数点 / 正负号
ΡΙ	极坐标输入 / 增量值
Q	Q参数编程/ Q参数状态
-#-	保存当前位置或计算器值
	忽略对话提问、删除字
ENT	确认输入信息并继续对话
END	结束程序段,退出输入
CE	清除数字输入或清除TNC出错信息
DEL	中断对话,删除程序块





关于本手册

# 关于本手册

以下是本手册中所用符号的说明。

$\Rightarrow$	该符号表示必须注意所述功能的重要信息。
!	这些符号表示使用所述功能时可能有以下一项或多项 风险: ■ 损坏工件的危险 ■ 损坏夹具的危险 ■ 损坏刀具的危险 ■ 损坏机床的危险 ■ 伤害操作人员的危险
	该符号表示如果未采取避免措施存在可能导致人员伤 害的危险情况。
1	该符号表示所述功能必须由机床制造商实施。 因此所 述功能与具体机床有关。
	该符号表示该功能的详细说明需要参阅其它手册。

# 有任何修改意见或发现任何错误?

我们致力不断改善我们的文档手册。 请将您的意见或建议发至以下 电子邮件地址: tnc-userdoc@heidenhain.de.

# TNC型号,软件和功能特性

本手册讲解以下版本号的NC软件功能和特性。

TNC型号	NC软件版本号
TNC 320	771851-02
 TNC 320编程站	771855-02

后缀为"E"的版本为TNC出口版。TNC的出口版有以下限制:

■ 联动直线轴最大轴数为4个

机床制造商需要对机床参数进行设置使TNC的功能适用于其机床。 因此,本手册中所述的部分功能可能不适用于你所用机床的TNC系统。

你所用机床的TNC系统可能没有以下功能:

■ TT刀具测量功能

要熟悉你所用机床的功能特点,请与机床制造商联系。

海德汉和许多机床制造商都提供针对TNC数控系统的培训服务。为 了有效提高使用TNC系统的技术水平并能与其它TNC用户分享使用 经验和想法,我们建议你参加这些培训。



#### 循环编程用户手册:

有关所有循环功能(探测循环和固定循环)的详细 说明,参见《循环编程用户手册》。如需该《用户手 册》,请与海德汉公司联系。ID:1096959-xx

TNC型号,软件和功能特性

# 软件选装项

TNC 320提供多个软件选装项供机床制造商选用。 每个软件选装项需单独启用,其相应功能为:

附加轴(选装项0和选装项1)	
附加轴	增加1至2个控制环
高级功能包1(选装项8)	
扩展功能组1	用回转工作台加工
	■ 用二维平面方式编程圆柱表面轮廓
	■ 支持将旋转速度以线速度方式定义
	坐标变换:
	倾斜加工面
	插补:
	倾斜加工面的3轴圆弧插补(空间圆弧)
海德汉DNC(选装项编号18)	
	通过COM组件与外部PC计算机应用软件通信
DXF转换工具(选装项42)	
DXF转换工具	■ 支持的DXF格式: AC1009(AutoCAD R12)
	■ 选取轮廓和阵列点
	■ 简单和方便地指定参考点
	■ 从对话格式程序中选择轮廓部分的图形元素
扩展刀具管理(选装项93)	
扩展的刀具管理	基于Python

# 特性内容等级(升级功能)

如用该软件选装项—Feature Content Level (特性内容等级)升级功能,将能显著提高TNC软件管理性能。属于FCL范围内的功能不能通过单纯更新TNC软件得到。



收到新机床时 , 所有升级功能全部可用且无需支付附加费。

在本手册中,升级功能用FCL n标识,其中n代表特性内容等级的顺序号。

如需永久使用FCL功能,必须购买密码。更多信息,请与机床制造商或海德汉公司联系。

# 适用地

TNC符合EN 55022中规定的A类设备要求,主要用于工业区域。

# 法律信息

本产品使用开源软件。更多信息,请见数控系统以下部分

- ▶ "程序编辑" 操作模式
- ▶ MOD功能
- ▶ **许可证信息**软键

TNC型号,软件和功能特性

# 新功能

#### 新功能34055x-06

当前刀具轴方向现在可在手动操作模式中激活并可在手轮叠加定 位中用作虚拟刀具轴("程序运行中用手轮叠加定位: M118", 317页)。 读取和写入自定义表中的数据("自定义表", 329页)。 新增探测循环484,用于校准TT 449无线刀具测头(参见《循环用户 手册》) 支持HR 520,HR 550 FS新手轮("用电子手轮运动",365页)。 新增加工循环225(雕刻)(参见《循环编程用户手册》) 新增手动探测循环"中心线为原点"("将中心线设置为原点", 401页)。 新增倒圆角加工功能("倒圆角: M197",320页)。 MOD功能现在可阻止外部对TNC系统的访问("外部访问", 443页)。 有变化的功能34055x-06

刀具表中的"名称"和"DOC"字段的最大字符数从16增加到32个 ("将刀具数据输入到表中", 151页)。

改进了手动探测循环的操作和定位特性("用3-D触发式测头", 383页)。

现在,可用循环中的PREDEF(预定义)功能向循环中输入预定义值 (参见《循环编程用户手册》)。

KinematicsOpt循环现在开始使用新的优化算法(参见《循环编程用 户手册》)。

循环257(圆弧凸台铣削)现在提供一个决定接近凸台上位置的参数 (参见《循环编程用户手册》)。

循环256(矩形凸台)现在提供一个决定接近凸台上位置的参数(参见《循环编程用户手册》)。

"基本旋转"探测循环现在可通过工作台回转补偿工件不对正量

("通过转动工作台补偿工件不对正量", 394页)

TNC型号,软件和功能特性

新功能77185x-01 新特殊操作模式退刀("断电后退刀",430页)。 新图形仿真("图形",414页)。 机床设置组中新增MOD功能"刀具使用时间文件"("刀具使用寿命 文件", 444 页)。 系统设置组中新增MOD功能"设置系统时间"("设置系统时间", 445页)。 新MOD组 "图形设置" ("图形设置", 442 页)。 计算主轴转速和进给速度的新切削数据计算器("切削数据计算器", 129页)。 跳转指令中新增if/then判断("编程If-Then判断", 260页)。 固定循环225(雕刻)的字符集增加更多字符和直径符号(参见《循 环编程用户手册》)。 新增固定循环275(摆线铣削)(参见《循环编程用户手册》) 新增固定循环233(雕刻)(参见《循环编程用户手册》) 钻孔循环200,203和205新增参数Q395(深度基准),以处理T ANGLE(刀尖角)(参见《循环编程用户手册》)。 新增探测循环4(3-D测量)(参见《循环编程用户手册》)。

# TNC型号,软件和功能特性

有变化的功能77185x-01

NC程序段允许最多达4个功能("基础知识", 306页)。 计算器中新增数据传送软键("操作", 126页)。 输入系统现在也显示待移动距离显示功能("选择位置显示", 446页)。

循环241(单刃深孔钻)增加多个输入参数(参见《循环编程用户手册》)。

循环404增加参数Q305(表中编号)(参见《循环编程用户手册》)。

螺纹铣削循环26x中增加接近进给速率(参见《循环编程用户手册》)。

循环205(万能啄钻)现在可用参数Q208定义退刀进给速率(参见 《循环编程用户手册》)。

TNC型号 , 软件和功能特性

#### 新功能77185x-02

可选.HU和.HC扩展名的程序并在所有操作模式中处理。 增加了选择程序和调用选定程序功能("将任何一个程序作为子程 序调用",240页)。 为编写重复停顿时间,新增进给停顿功能("停顿时间"进给停顿时 间功能"",333页)。

数控系统自动在程序段开始处使用大写字母"编程路径功能", 193 页。

扩展D18功能("D18:读取系统数据", 270页)。

USB数据介质可被SELinux安全软件锁定("SELinux安全软件", 77页)。

增加了posAfterContPocket机床参数,以影响SL循环后的定位("机床相关的用户参数", 468页)。

保护区可用MOD菜单定义("输入运动限位",443页)。

可对预设表的个别行设置写保护("在预设表中保存原点", 375页)。

新增对正平面的手动探测功能("测量3-D基本旋转", 395页)。 无旋转轴对正加工面的新功能("倾斜加工面无旋转轴", 356页)。

无选装项42也可打开CAD文件("CAD阅读器", 223 页)。 新软件选装项93扩展刀具管理("刀具管理(选装项93)", 166 页)。

#### 有变化的功能77185x-02

刀位表的DOC列的输入范围扩展至32个字符("换刀装置的刀位表", 158页)。

以老型号数控系统导入时,D15、D31和D32指令不再生成出错程序段。如果执行仿真或运行有这些指令的NC程序时,该出错信息使数 控系统停止NC程序运行,帮助用户找到替代方法。

老型号数控系统的辅助功能

M104、M105、M112、M114、M124、M134、M142、M150、M200 - M204在导入时不再生成出错程序段。 如果执行仿真或运行用这些 辅助功能的NC程序时,出错信息使数控系统停止NC程序运行,帮助 用户找到替代方法("比较:辅助功能",502页)。

用D16带格式打印功能输出的文件大小从4 kB增加到20 kB。

Preset.PR预设表在程序编辑操作模式下被写保护("在预设表中保存 原点", 375 页)。

定义状态显示区QPARA选项卡的Q参数列表的输入范围达132个输入 位置("显示Q参数("QPARA" 选项卡)", 74 页)。

用较少的预定位运动进行测头的手动校准("校准3-D测头", 388页)。

位置显示中考虑T(刀具调用)程序段中编程的DL差值,可选工件或 刀具的差值("长度和半径的差值",150页)。

对于单程序段,数控系统用阵列点循环和G79 PAT在各个点处执行("程序运行",426页)。

END键将不能重新启动数控系统,但可用**重新启动**软键("关机", 363页)。

手动操作模式下,数控系统显示轮廓加工进给速率("主轴转速S,进给速率F和辅助功能M",373页)。

手动操作模式下关闭倾斜功能只能用3D-ROT菜单操作("启动手动倾斜:", 407页)。

机床参数maxLineGeoSearch增加到50000的最大值("机床相关的用户参数", 468页)。

软件选装项8的名称改变("软件选装项", 8 页)。

TNC型号,软件和功能特性

**新循环功能和有变化的循环功能77185x-02** 增加循环G270 CONTOUR TRAIN DATA 增加循环G139 CYL. SURFACE CONTOUR(选装项1) 加工循环G225 ENGRAVING的字符集增加字符CE、B、@和系统时 间 循环G252-G254 由可选参数Q439扩展

循环**G122 ROUGH-OUT**由可选参数Q401、Q404扩展

循环G484 CALIBRATE IR TT由可选参数Q536扩展

1	刃次接触TNC 320	43
2	熙要	61
3	<b>扁程: 基础知识,文件管理</b>	81
4	<b>扁程: 编程辅助</b>	.121
5	扁程: 工具	.147
6	<b>扁程: 轮廓加工编程</b>	.177
7	扁程: 用CAD文件中数据	221
8	<b>扁程: 子程序与程序块重复</b>	235
9	<b>扁程: Q参数</b>	251
10	<b>扁程: 辅助功能</b>	.305
11	<b>扁程: 特殊功能</b>	.321
12	扁程: 多轴加工	.335
13	手动操作和设置	361
14	MDI模式	409
15	则试运行和程序运行	413
16	MOD功能	439
17	<b>長和系统概要</b>	467

1	初次	R接触TNC 320	43
	1.1	概要	44
	1.2	机床开机	44
		确认掉电信息和移至原点	
	1.3	编写第一个零件加工程序	45
		选择正确的操作模式	45
			45
		打开新程序/文件管理	46
		定义工件毛坯	47
		程序布局	
		简单轮廓编程	49
		创建循环程序	51
	14	图形测计符——部分	53
	<b>1.</b> 7		
		选择正确的操作模式	53
		选择测试运行刀具表	53
		选择需测试的程序	54
		选择屏幕布局和视图	
		启动测试运行	54
	1.5	设置刀具	55
		选择正确的操作模式	55
		准备和测量刀具	55
		7日間(100)	
		刀位表"TOOL P.TCH"	
	1.0		
	1.6	工件设直	
		选择正确的操作模式	57
		装卡工件	57
		用3-D触发式测头设置原点	58
	1.7	运行第一个程序	59
		选择正确的操作模式	59
		~	
		~	
		· · · · · · - · - · - · - · · · ·	

2	概要	61
	2.1	TNC 320
		编程:海德汉对话格式和ISO62
		兼容性
	2.2	显示单元和操作面板
		显示屏 63
		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
		控制面板
	2.3	操作模式
		手动操作和电子手轮操作 65
		MDI模式
		编程
		测试运行66
		程序运行 - 全自动方式和程序运行 - 单段方式67
	2.4	状态显示
		常规状态显示
		附加状态信息显示69
	2.5	窗口管理器
		任务栏
	2.6	SELinux安全软件77
	2.7	附件: 海德汉3-D测头和电子手轮
		3-D测头
		HR电子手轮

3	编程	: 基础知识,文件管理82
	3.1	基础知识
		位置编码器和参考点
		税体的坐标系统
		选择原只
	3.2	打开和输入程序8
		DIN/ISO格式的NC程序组织
		定义毛坯: G30/G31
		打开一个新零件程序
		用DIN/ISO格式编写刀具运动程序
		实际位置获取
		编辑程序
		TNC的搜索功能
	2.2	文件祭理・ 甘冲知道 の
	5.5	文件官理· 参屾和谅
		文件9
		显示TNC系统外创建的文件
		数据备份

3.4	使用文件管理器	99
	目录	
	路径	
	概述: 文件管理器功能	
	调用文件管理器	
	选择驱动器,目录和文件	
	创建新目录	
	创建新文件	
	复制单个文件	
	将文件复制到另一个目录中	
	复制表	
	复制目录	
	选择最后所选文件中的一个文件	
	删除文件	
	删除目录	
	标记文件	
	重命名文件	
	排序文件	
	附加功能	
	管理外部文件类型的附加工具	
	与外部数据设备间的数据传送	
	TNC用在网络中	
	TNC系统的USB设备	

4	编程	: 编程辅助121
	4.1	软键盘122
		田如雄舟榆入文字 122
	4.2	添加注释123
		应用123
		在单独程序段添加注释123
		注释的编辑功能
	4.3	显示NC程序124
		语法高亭 124
		滚动条124
-		
	4.4	站构说明程序125
		定义和应用125
		显示程序结构说明窗口 / 改变当前窗口125
		在程序窗口中插入结构说明段125
		选择程序结构说明窗口中的说明段125
	4.5	计算器126
		揭作 126
	4.6	切削数据计算器129
		应用129
	4.7	编程图形支持132
		编程时生成/不生成图形
		生成现有程序的图形
		程序段编号的显示与不显示
		清除图形
		显示网格线134
		细节放大或缩小135

4.8	出错信息	
	显示错误	136
		136
	7171山祖國口	
	大闪山垍囱口	
	详细出错信息	
	INTERNAL INFO ( 内部信息 ) 软键	
	清除错误	
	错误日志	
	击键日志	
	说明信息	
	保存服务文件	
	调用TNCguide帮助系统	140
<u>1</u> 9	TNCquide上下文相关邦助玄统	141
4.5	They are the control of the control	
	应用	
	使用TNCguide	
	下载当前帮助文件	145

5	编程	2: 工具	147
	5.1	输入刀具相关数据	148
		社会市家E	1/0
		近纪述♀F	140
		王钿转速5	148
	5.2	刀具数据	149
		刀具补偿的必要性	
		刀具号,刀具名	
		刀具长度L	149
		刀具半径R	149
		长度和半径的差值	150
		向程序中输入刀具数据	150
		将刀具数据输入到表中	151
		导入刀具表	157
		换刀装置的刀位表	158
		调用刀具数据	161
		换刀	162
		刀具使用时间测试	164
		刀具管理 ( 选装项93 )	166
	53	刀目认供	173
	J.J		±/J
		概要	173
		刀具长度补偿	173
		刀具半径补偿	174

6	编程	: 轮廓加工编程	177
	6.1	刀具运动	
		股谷市台	170
		蹈任功能····································	170
			178
		一种动列形(V)	170
			179
	6.2	路径功能基础知识	
		工件加工的刀具运动编程	
	63	按近和离工论商	182
	0.5	JX建TH内71+6序	
		起点和终点	182
		相切接近和离开	
		概述: 接近与离开轮廓的路径类型	
		接近与离开的关键位置点	
		沿相切直线接近: APPR LT	
		沿垂直于第一轮廓点的直线接近: APPR LN	
		田 直线沿相切圆弧接近轮廓: APPR LC1	
		沿垂直于最后一个轮廓点的直线离开: DEP LN	
		沿怕功轮廓和直线的圆弧路径离开: DEP LCT	
	6.4	路径轮廓 - 直角坐标	193
		路径功能概要	193
		编程路径功能	193
		用快移速度G00的直线或用进给速率F G01的直线	
		在两条直线间插入倒角	195
		倒圆角 G25	195
		圆心 I, J	196
		以CC为圆心的圆弧路径C	197
		已知半径的圆G02/G03/G05	198
		相切连接圆弧G06	199
		举例:用直角坐标的线性运动与倒角	
		举例:用直角坐标编程圆弧运动	201
		举例: 用直角坐标对整圆编程	202

6.5	路径轮廓 - 极坐标	203
	概要	203
	极坐标案占・ 极占[ ]	204
	快移速度G10的直线或进给速率FG11的直线	
	以及点[	205
	相切连接的圆G16	
	螺旋线	
	~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~	
	举例: 螺旋线	
6.6	路径轮廓 – FK自由轮廓编程	210
	基础知识	210
	FK编程图形	
	启动FK对话	
	FK编程的极点	212
	编程一条直线	
	自由圆弧路径编程	
	输入方式	214
	辅助点	216
	相对数据	217
	举例: FK编程1	219

7	编程	: 用CAD文件中数据	.221
	7.1	CAD阅读器和DXF转换工具页面布局	222
		CAD阅读器和DXF转换工具页面布局	222
	7.2	CAD阅读器	223
		应用	223
	7.3	DXF转换工具(选装项42)	224
		应用	224
		使用DXF转换工具	224
		打开DXF文件	224
		基本设置	225
		设置图层	226
		定义原点	227
		选择和保存轮廓	228
		选择和保存加工位置	230

8	编程	: 子程序与程序块重复	. 235
	8.1	标记子程序与程序块重复	. 236
		标记	236
	8.2	子程序	237
			227
		操作服务	237
		<sup></sup>	. 237
		调用子程序	237
	0 0		220
	0.5	在户次主友	230
		标记G98	238
		操作顺序	238
		编程注意事项	238
		· 编与柱序块重复	238
		狗用柱序·埃里麦	250
	8.4	任何所需程序作为子程序	. 239
		软键概要	239
		操作顺序	239
		编程注意事项	239
		将任何一个程序作为子程序调用	240
	8.5	嵌套	242
		嵌套类型	242
		嵌套深度	242
		子程序内的子程序	243
		重复运行程序块重复	244
		重复子程序	245
	8.6	编程举例	246
		举例: 用多次进给铣轮廓	246
		举例: 群孔	247
		举例: 用多把刀加工群孔	249

9	编程	: Q参数	.251
	9.1	原理及功能简介	252
		编程注意事项	. 254
		调用Q参数功能	254
	9.2	零件族 - 用Q参数代替数字值	. 255
		应田	255
_	0.2	/二/ ] >マ、上半6.24.7 半6.14、1546.ch	255
	9.3	通过数字函数描述轮廓	.256
		应用	256
		慨安 其本运管编程	256
_	• •		
	9.4	角度函数	.258
		定义	258
		三角函数编程	258
	9.5	圆计算	259
		应用	259
	9.6	带Q参数的If-then判断	. 260
		应用	260
		无条件跳转	260
		编程If-Then判断	260
	9.7	检查和修改Q参数	261
		步骤	261
	98	RithOTDAS	262
	5.0		
		概要	262
		(旧広) D16 - 帯格式輸出文字和O参数值	266
		D18:读取系统数据	. 270
		D19 - 将值传给PLC	279
		D20 - NC与PLC同步	279
		D29 - 将值传给PLC	279
		D37 - EXPORT ( 导出 )	279

9.9	直接输入公式	280
	输入公式	
	公式规则	
	编程举例	
0.10	<b>古然由</b> 条粉	202
9.10	子付审参数	205
	字符串处理功能	283
	指定字符串参数	284
	连接字符串参数	284
	数字值转换为字符串参数	
	复制字符串参数中的子字符串	286
	字符串参数转换为数字值	
	检查字符串参数	288
	查找字符串参数长度	289
	比较字母顺序	289
	读取机床参数	290
9.11	预赋值的Q参数	293
	PLC的值: Q100至Q107	293
	当前刀具半径: Q108	293
	刀具轴: Q109	293
	主轴状态: Q110	294
	冷却液开启/关闭: Q111	294
	行距系数: Q112	294
		294
	刀具长度: Q114	294
	程序运行过程中探测后的坐标	295
	用TT 130刀具测头自动测量刀具时的实际值与名义值之间的偏差	295
	用数学角倾斜加工面: TNC计算旋转轴坐标	295
	测头探测循环的测量结果(参见《循环编程用户手册》)	296
9.12	编程举例	298
	送例・ 腋周	202
	1/2 · 1/322	200
		202
	举例:用球头铣刀加工内圆柱面举例:用端铣刀加工凸球	300 302

10	编程	: 辅助功能	305
	10.1	输入辅助功能M和STOP	.306
		基础知识	.306
	10.2	程序运行检查,主轴和冷却液的M功能	307
		概要	. 307
	10.3	坐标数据的辅助功能	.308
		基于机床坐标编程: M91/M92	.308
		在倾斜坐标系统中按非倾斜坐标移动: M130	.310
	10.4	路径特性的辅助功能	.311
		加工小台阶轮廓: M97 加工开放式轮廓角点: M98 切入运动的进给速率系数: M103 用主轴每转进给毫米数的进给速率: M136 圆弧进给速率: M109/M110/M111 提前计算半径补偿路径(预读): M120 程序运行中用手轮叠加定位: M118 沿刀具轴方向退离轮廓: M140 停止测头监测功能: M141 删除基本旋转: M143 刀具在NC停止处自动退离轮廓: M148	311 312 313 .314 .314 .315 .317 .318 .319 .319 .320 .320

11	编程	: 特殊功能	321
	11.1	特殊功能概要	322
		SPEC FCT(特殊功能)主菜单	.322
		程序默认菜单	323
		轮廓和点加工菜单功能	.323
		不同DIN/ISO功能的菜单	.323
	11.2	定义DIN/ISO功能	324
		柳亜	324
			521
	11.3	创建文本文件	325
		应用	325
		打开与退出文本文件	.325
		编辑文本	.326
		删除和重新插入字符、字和行	326
		编辑文本段	.327
		查找文本块	.328
	11.4	自定义表	329
		基础知识	329
			329
			.330
		切换表与窗体视图	.331
		D26打开自定义表	331
		D27写入自定义表	332
		D28 – 读取自定义表	.332
	11.5	停顿时间"进给停顿时间功能"	333
		编程停顿时间	222
		珊生了欧山马	227
			554

12	编程	: 多轴加工	835
	12.1	多轴加工功能	336
	10.0		
	12.2	PLANE切能: 倾斜加上面(软件选装项8)	33/
		简介	337
		简介	338
		定义PLANE功能	339
		位置显示	339
		复位PLANE功能	340
		用空间角定义加工面: PLANE空间角	340
		用投影角定义加工面: PLANE投影角	342
		用欧拉角定义加工面: PLANE欧拉角	343
		用两个矢量定义加工面: PLANE VECTOR	345
		用三点定义加工面: PLANE点	347
		用单一增量空间角定义加工面: PLANE空间角	349
		用轴角定义倾斜加工面: PLANE AXIAL(PLANE轴角)	350
		指定PLANE功能的定位特性	351
		倾斜加工面无旋转轴	356
	12.3	旋转轴的辅助功能	357
		举论速率,选持她A P C 的 单位 为 m m / m in $\cdot$ M116 ( ) 生活 ( )	257
		近纪述学,WE我抽A、D、C的单位/2000000000000000000000000000000000000	22/ 250
			220
		旅行 地域 小 到 500 度 以 内 。 Ⅳ 194	359
		近洋(叭科地: №158	360

13	手动	操作和设置	
	13.1	开机和关机	
		工机	363
			363
	13.2	移动机床轴	364
		注意	
		用机床轴向按钮移动轴	
		增量式点动定位	
		用电子手轮运动	
	13.3		373
			272
		应用 会 )	
		制入数但	د / د
		购主工 <sup>114</sup> 7还们近纪还平	
	13.4	用预设表管理原点	
		注意	
		在预设表中保存原点	
		激活原点	
	13.5	用3-D测头设置原点	
		计会	201
			201
		7年田工1F	381
		用机械测头或百分表的探测功能	382
			002
	13.6	用3-D触发式测头	
		概要	
		探测循环功能	
		选择探测循环	385
		记录探测循环的测量值	
		将探测循环的测量值写入原点表	
		将探测循环的测量值写入预设表	

13.7	校准3-D测头	
	概要	388
	校准有效长度	389
	校准有效半径和补偿中心不对正量	
	显示校准值	
12.0		202
13.8	用3-D测头补偿上仵不对止重	
	概要	
	确定基本旋转	394
	将一个基本旋转保存在预设表中	
	通过转动工作台补偿工件不对正量	
	显示基本旋转	395
	取消基本旋转	395
	测量3-D基本旋转	
13.9	3-D测头的原点设置	
	柳西	307
	候女······· 任音轴的盾占设置	397
	白志和山亦不反直	208
	用小为盾占	200
	这一0750次派派———————————————————————————————————	401
	田3-D测斗测量工件	402
13.1	0顷斜加工面(选装项8)	405
	应用,功能	405
	倾斜轴参考点回零	
	倾斜系统的位置显示	406
	使用倾斜功能的限制	406
	启动手动倾斜:	407
	将当前刀具轴设置为当前加工方向	
	设置倾斜坐标系统中的原点	408
14	MDI模式	)
----	------------------	----------
	14.1 编程及执行简单加工操作	)
	用手动数据输入(MDI)定位	)
	保护和删除\$MDI的程序	<u>)</u>

15	测试	运行和程序运行	413
	15.1	图形	
		应用	414
		设置测试运行	415
		概述: 显示模式	416
		3-D视图	
		俯视图	
		三视图	
		重复图形仿真	420
		刀具显示	
		测量加工时间	421
	15 2	息云加工区中工件毛坯	422
	13.2		······································
		应用	
	15.3	程序显示功能	
		柳亜	423
	15.4	测试运行	
		应用	
	15 5	程度运行	426
	10.0		
		应用	
		运行零件程序	
		程序中断运动期间移动机床钳	
		町电后退力 た任音点洪 ) 田皮 ( 田皮山白油 )	430 122
		在任息点近八柱净(柱净中泊约)	452 121
		这回书 <i>序</i>	
	15.6	自动启动程序	
		应用	435
	15.7	可选跳过程序段	436
		应田	126
		//_/]. 插入"/"符号	 436
		清除"/"符号	

15.8 逆	选择性地中断程序运行	437
应	立用	437

<b>16</b>	MO	D功能	9
	16.1	MOD功能44	0
		选择MOD功能44	0
		修改设置44	0
		退出MOD功能	0
		MOD功能简介44	1
	16.2	图形设置44	2
	16.3	机床设置44	3
		外部访问44	3
		输入运动限位	3
		刀具使用寿命文件	4
		选择运动特性	4
	16.4	系统设置44	5
		设置系统时间	5
	16.5	选择位置显示	6
		应用44	6
	16.6	设置尺寸单位	7
		应用44	7
	16.7	显示工作时间	7
		应用44	7
	16.8	软件版本号44	8
		应用44	8
	16.9	输入密码	8
		应用44	8

16.10设置数据接口	
TNC 320的串口	449
	449
)27月30年1月11日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日	449
☆_ · · · · ☆ □     ☆     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □     □    □    □    □    □    □    □    □    □    □    □   □	449
设置协议(protocol)	
。 没置数据位(dataBits)	
~ <u></u>	
设工业(1144) 设置停止位(stopBits)	
设置握手信号(flowControl)	
文————————————————————————————————————	
程序段检查符(bccAvoidCtrlChar)	451
RTS行的条件(rtsLow)	
定义收到ETX后的特性(noEotAfterEtx)	
用TNCserver的PC计算机软件设置数据传输	
设置外部设备的"操作模式"(fileSystem)	452
数据传输软件	453
16.1111十网按口	455
10.1 以入网设口	
概要	455
连接方式	455
配置TNC	455
16.12防火墙	461
应用	
16.13配置HR 550 FS无线手轮	464
应用	
/	
设置数据传送信道	
·····································	
16.14加载机床配置	
应用	

7 表和	系统概要	467
17.1	机床相关的用户参数	
	应用	468
1 - 0		
17.2	数据接口的接头针脚编号和连接电缆	
	连接海德汉设备的RS-232-C/V.24接口	480
	非海德汉设备	
	以太网接口RJ45插座	
17.3	技术信息	
17.4	一览表	
		199
	回 <i>定调为</i>	489 - 289
17.5	TNC 320与iTNC 530功能比较	491
	比较: 技术参数	491
	比较: 数据接口	491
	比较: 附件	492
	比较: PC计算机软件	
	比较: 与机床相关的功能	
	比较: 用户功能	
	比较器: 循环	500
	比较: 辅助功能	502
	比较: 手动和电子手轮操作模式的探测循环	504
	比较: 自动检查工件的探测循环	504
	比较: 编程不同处	506
	比较: "测试运行"功能不同处	508
	比较: "测试运行"操作不同处	509
	比较:"手动操作"模式功能不同处	509
	比较:"手动操作"模式操作不同处	
	比较: "程序运行"操作不同处	510
	比较: "程序运行" , 行程运动不同处	511
	比较: MDI操作不同处	515
	比较: 编程站不同处	
17.6	DIN/ISO 功能一览表	516
	DIN/ISO功能一览表 TNC 320	516

1.1 概要

# 1.1 概要

本章用于使TNC系统的初学者了解最重要的系统操作步骤。相关主题的更多信息,请见相应章节。 本章讲解以下主题内容:

- 机床开机
- 编写第一个零件加工程序
- 图形化测试第一个零件
- 设置刀具
- 工件设置
- 运行第一个程序

# 1.2 机床开机

### 确认掉电信息和移至原点



▶ 按显示顺序手动执行参考点回零操作: 对各轴分别 按下机床的START(启动)按钮。 如果机床使用绝 对式直线和角度编码器,不需要执行参考点回零。

至此, TNC可用**手动操作**模式工作。

#### 有关该方面的进一步信息

Ū.

- 参考点回零: 参见 "开机", 362 页
- 操作模式:参见 "编程",66页



# 1.3 编写第一个零件加工程序

### 选择正确的操作模式

- 只能在"程序编辑"操作模式中编程:

### 有关该方面的进一步信息

■ 操作模式:参见 "编程", 66 页

### 最重要的TNC按键

键	对话格式的帮助功能
ENT	确认输入内容和启动下个对话提示
	忽略对话提问
END	立即结束对话
	中断对话,放弃输入
	显示屏中的软键,用于选择当前操作状态的相应 功能
有关该方面的进-	一步信息

- 编辑程序:参见"编辑程序",93页
- 按键概要信息:参见 "TNC控制装置", 2 页

1.3 编写第一个零件加工程序

### 打开新程序/文件管理

PGM MGT	<ul> <li>按下PGM MGT键: TNC打开文件管理器。TNC的 文件管理类似于运行Windows系统的PC计算机的 资源管理器。文件管理器用于管理TNC内部存储器 中的数据</li> <li>用箭头键选择要打开的一个新文件所在的文件夹</li> <li>输入带扩展名.I的任何所需文件名</li> </ul>
ENT	▶ 按下ENT键确认:数控系统询问新程序的尺寸单位
MM	▶ 选择尺寸单位: 按下MM或INCH软键
TNC自动生的	龙程序的第一和最后一个程序段。 然后,将不允许修改

TNC自动生成程序的第一和最后一个程序段。然后,将不允许修改这两个程序段。

- 文件管理: 参见 "使用文件管理器", 99 页
- 创建新程序:参见"打开和输入程序",87页

● 手动操作		開編程は				1	$\oplus$
E:\ F= F:\		TNC:\nc_prog\*.H;*.I					
		✿ 文件名称	字节	状态	日期	时间	
TNC: \		error.h	554		02-05-2011	10:15:24	
⊞-⊡ config		EX11.H	1991	+	16-07-2013	14:48:32	
me_prog		EX16.H	997	+	02-05-2011	10:15:24	
0 Cl system		EX16_SL.H	1792	+	02-05-2011	10:15:24	
H table		EX18.H	796	+	26-07-2012	08:08:20	
⊞ temp		EX18_SL.H	1513	+	02-05-2011	10:15:24	
D C tncguide		EX4.H	1036	+	02-05-2011	10:15:24	
		HEBEL.H	541	+	02-05-2011	10:15:24	
		koord.h	1596	S +	02-05-2011	10:15:24	
		NEUGL.I	684	+	02-05-2011	10:15:24	
		PAT.H	152	E +	16-07-2013	15:04:16	
		PL1.H	2697	+	02-05-2011	10:15:24	
		Ra-P1.h	6675	+	18-09-2012	13:06:26	
		RAD6.h	400	+	05-03-2013	11:54:16	
		Rastplatte.h	4837		25-07-2012	10:41:26	
		Reset.H	343	+	10-07-2013	08:51:09	
		Schulter.h	3477	+	26-07-2012	09:59:02	
		STAT.H	479	м	02-05-2011	10:15:24	
		STAT1.H	623		02-05-2011	10:15:24	
		TCH.h	1323	+	16-07-2013	15:01:34	
		turbine.H	1971		09-10-2012	07:11:22	
		TURN.H	1083	+	11-03-2013	10:19:46	
		54 个文件 197.07 GB 可/	明空间			L	
10			1	10	10		
页数	页数	选择 复制	选择		統窗	前一个	
A		~~~	. 699			文件	结束

# 编写第一个零件加工程序 1.3

# 定义工件毛坯

创建新程序后,定义工件毛坯。例如,通过输入相对所选原点的最小 点和最大点定义一个立方体。

用软键选择所需毛坯定义类型后,TNC自动启动工件毛坯定义过程 并要求输入所需数据:

- ▶ **主轴Z-平面XY**: 输入当前主轴的坐标轴。G17被保存为默认设置值。用ENT键接受
- ▶ **工件毛坯定义: X轴最小值**: 输入工件毛坯相对原点的最小X轴坐标值,例如0,用ENT键确认
- 工件毛坯定义:Y轴最小值:工件毛坯相对原点的最小Y轴坐标值,例如0。按下ENT键确认
- ▶ **工件毛坯定义: Z轴最小值**: 工件毛坯相对原点的最小Z轴坐标值,例如-40,用ENT键确认
- ▶ **工件毛坯定义: X轴最大值**: 输入工件毛坯相对原点的最大X轴坐标值,例如100,用ENT键确认
- ▶ **工件毛坯定义: Y轴最大值**: 输入工件毛坯相对原点的最大Y轴坐标值,例如100。按下ENT键确认
- ▶ **工件毛坯定义: Z轴最大值**: 输入工件毛坯相对原点的最大Z轴坐标值,例如0。按下ENT键确认。TNC结束对话

#### NC程序段举例

### %NEW G71 \*

N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 \*

N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 \*

N99999999 %NEW G71 \*

有关该方面的进一步信息

定义工件毛坯: 90 页



1.3 编写第一个零件加工程序

### 程序布局

NC程序布局应保持基本一致。 这样易于查找,编程速度快和差错少。

#### 简单和常规轮廓加工程序的推荐布局

- 1 调用刀具,定义刀具轴
- 2 退刀
- 3 将刀具预定位至加工面上的轮廓起点附近
- 4 将刀具沿刀具轴定位在工件上方或直接预定位至加工深度。根据需要,开启主轴/冷却液
- 5 轮廓接近
- 6 轮廓加工
- 7 轮廓离开
- 8 退刀,程序结束

### 有关该方面的进一步信息

■ 轮廓加工编程: 参见 "工件加工的刀具运动编程", 180 页

#### 简单循环编程的的推荐程序布局

- 1 调用刀具, 定义刀具轴
- 2 退刀
- 3 定义固定循环
- 4 移至加工位置
- 5 调用循环,启动主轴/冷却液
- 6 退刀,程序结束

#### 有关该方面的进一步信息

■ 循环编程: 参见《循环用户手册》

#### 轮廓加工程序布局

%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 \*

#### 循环程序布局

%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 *

# 编写第一个零件加工程序 1.3

# 简单轮廓编程

右图图示的轮功能键启动对据。	— 廓将用一刀加工至5 mm深。已定义了工件毛坯。 用 话提示后 , 在屏幕页眉位置处输入TNC所需的所有数
TOOL	▶ 调用刀具: 输入刀具数据。 用ENT键确认每一次 输入,不要忘记刀具轴G17
L	▶ 按下L键打开一个直线运动程序段
+	▶ 按下向左箭头键切换至G代码输入区
600	▶ 如要输入快移运动,按下G00软键
690	▶ 对于绝对值,按下 <b>G90</b> 软键
	▶ 退刀:按下橙色轴向键Z和输入接近位置的坐标 值,例如250。按下ENT键
	▶ 激活无半径补偿:按下 <b>G40</b> 软键
G 4 Ø	▶ 用END键确认辅助功能M?: TNC保存输入的定位 程序段
L	▶ 按下L键打开一个直线运动程序段
+	▶ 按下向左箭头键切换至G代码输入区
G Ø Ø	▶ 如要输入快移运动,按下 <b>G00</b> 软键
	▶ 将刀具预定位在加工面上:按下橙色X轴向键和输入接近位置的坐标值,例如-20
	▶ 按下橙色轴向键¥和输入接近位置的坐标 值,例如-20。用ENT键确认输入信息。
	▶ 激活无半径补偿:按下 <b>G40</b> 软键
G 4 Ø	<ul> <li>▶ 用END键确认辅助功能M?: TNC保存输入的定位</li> <li>程序段</li> </ul>
L	▶ 按下L键打开一个直线运动程序段
+	▶ 按下向左箭头键切换至G代码输入区
600	▶ 如要输入快移运动,按下G00软键
	▶ 将刀具移至加工深度:按下橙色轴向键Z和输入接近位置的坐标值,例如-5。按下ENT键
	▶ 激活无半径补偿:按下 <b>G40</b> 软键
<u>4</u> 6	▶ 辅助功能M? 启动主轴转动和开启冷却 液,例如M13,用END键确认:TNC保存输入的 定位程序段
L	▶ 按下L键打开一个直线运动程序段
	▶ 输入轮廓起点1的X轴和Y轴坐标,例如5/5。 按 下 <b>ENT</b> 键确认



# 1.3 编写第一个零件加工程序

		激活到路径左侧的半径补偿:按下 <b>G41</b> 软键
G 4 1		<b>进给速率F=?</b> 输入加工进给速率 , 例如700 mm/
		min,并用END保存输入信息
G		输入26接近轮廓: 定义圆角的圆角半径?, 用END键保存输入信息
L		加工轮廓和移至轮廓点2: 只需要输入有变化的信息。 也就是说 , 只输入Y轴坐标95并用 <b>END</b> 键保存输入信息
L		移至轮廓点3 输入x轴坐标95并用END键保存输入 信息
CHF o		定义轮廓点 <mark>3</mark> 的倒角 <b>G24: 倒角尺寸?</b> 输入 10 mm , 并用 <b>END</b> 键保存
L		移至轮廓点 <mark>4</mark> 输入Y轴坐标5并用 <b>END</b> 键保存输入信 息
CHF o		定义轮廓点 <mark>4</mark> 的倒角 <b>G24</b> : <b>倒角尺寸?</b> 输入 20 mm , 并用 <b>END</b> 键保存
L		移至轮廓点1输入x轴坐标5并用END键保存输入信息
G		输入 <b>27</b> 退离轮廓:定义离开圆弧的 <b>圆角半径?</b>
L		离开轮廓: 输入工件外沿的X轴和Y轴坐标,例如– 20/–20,用 <b>ENT</b> 键确认
		激活无半径补偿: 按下 <b>G40</b> 软键
L		按下L键打开一个直线运动程序段
		如要输入快移运动,按下 <b>G00</b> 软键
		退刀: 按下橙色轴向键 <b>Z</b> , 沿刀具轴退刀 , 并输入 需接近位置的值 , 例如250。 按下 <b>ENT</b> 键
		激活无半径补偿: 按下 <b>G40</b> 软键
		<b>辅助功能M?</b> 输入 <b>M2</b> 结束程序并用 <b>END</b> 键确认: TNC保存输入的定位程序段
有关该方面的	进	一步信息
■ NC程序段	的	完整程序举例:参见"举例:用百角坐标的线性运
动与倒角"	, 2	00页

- 创建新程序:参见"打开和输入程序",87页
- 接近/离开轮廓:参见"接近和离开轮廓"
- 轮廓加工编程:参见"路径功能概要", 193页
- 刀具半径补偿:参见"刀具半径补偿",174页
- 辅助功能M:参见 "程序运行检查, 主轴和冷却液的M功能", 307 页

TNC 320 | DIN/ISO编程用户手册 | 9/2015

# 创建循环程序

右图所示的孔(深20mm)将用标准钻孔循环进行钻孔。已定义了工件毛坯。

TOOL CALL	▶ 调用刀具: 输入刀具数据。 用ENT键确认各个输入信息。 不要忘记刀具轴
L	▶ 按下L键打开一个直线运动程序段
+	▶ 按下向左箭头键切换至G代码输入区
600	<ul> <li>▶ 如要输入快移运动,按下G00软键</li> <li>▶ 对于绝对值,按下G90软键</li> </ul>
	▶ 退刀: 按下橙色轴向键Z和输入接近位置的坐标 值,例如250。 按下ENT键
	▶ 激活无半径补偿:按下 <b>G40</b> 软键
	辅助功能M? 启动主轴转动和开启冷却液,例 如M13。按下END键确认:TNC保存输入的定位 程序段
CYCL DEF	▶ 调用循环菜单
钻孔/ 政丝	▶ 显示钻孔循环
200	选择标准钻孔循环200: TNC启动循环定义对话。 逐步输入TNC所需的全部参数,每输入一个参数后 用ENT键结束。右侧显示屏中,TNC还显示了代表 循环参数的图形
G	▶ 输入0接近第一钻孔位置: 输入钻孔位置坐标, 用M99调用循环
G	输入0,移至其它钻孔位置:输入相应钻孔位置坐标和用M99调用循环
G	输入0退刀:按下橙色轴向键Z和输入接近位置的坐标值,例如250。按下ENT键
	▶ 柿叶地彩和2 埝〉M2往市积度并用ENID键码计。

▶ **辅助功能M?** 输入M2结束程序开用END键确认: TNC保存输入的定位程序段





1.3 编写第一个零件加工程序

NC程序段举例

%C200 G71 *		
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *		工件毛坯定义
N20 G31 X+100 Y+	100 Z+0 *	
N30 T5 G17 S4500	*	刀具调用
N40 G00 G90 Z+25	0 G40 *	退刀
N50 G200 钻孔		定义循环
Q200=2	;SET-UP CLEARANCE	
Q201=-20	;DEPTH	
Q206=250	;FEED RATE FOR PLNGNG	
Q202=5	;PLUNGING DEPTH	
Q210=0	;DWELL TIME AT TOP	
Q203=-10	;SURFACE COORDINATE	
Q204=20	;2ND SET-UP CLEARANCE	
Q211=0.2	;DWELL TIME AT DEPTH	
Q395=0	;DEPTH REFERENCE	
N60 G00 X+10 Y+1	0 M13 M99 *	开启主轴和冷却液,调用循环
N70 G00 X+10 Y+90 M99 *		调用循环
N80 G00 X+90 Y+10 M99 *		调用循环
N90 G00 X+90 Y+90 M99 *		调用循环
N100 G00 Z+250 M2 *		退刀,程序结束
N99999999 %C200 G71 *		

有关该方面的进一步信息

■ 创建新程序:参见"打开和输入程序",87页

■ 循环编程: 参见《循环用户手册》

# 1.4 图形测试第一部分

### 选择正确的操作模式

只能在测试运行操作模式中测试程序:

 $\overline{\phantom{a}}$ 

▶ 按下Test Run (测试运行)操作模式键: TNC切 换至该模式

### 有关该方面的进一步信息

- TNC的操作模式:参见 "操作模式", 65 页
- 测试程序:参见"测试运行",424页



### 选择测试运行刀具表

仅在测试运行	模.	式中尚未激活刀具表时才需执行这一步。
PGM MGT		按下 <b>PGM MGT</b> 键: TNC打开文件管理器
选择 [] 类型		按下 <b>选择类型</b> 软键: TNC显示用于选择文件类型的 软键菜单
默认		按下 <b>DEFAULT</b> (默认)软键:TNC在右侧窗口中显示全部保存的文件
+		将高亮区左移,移至目录上
t		将高亮条移至TNC:\table目录
-		将高亮区右移,移至文件上
+		将高亮区移至文件"TOOL.T"(启动刀具表)和用 ENT键读入该文件:"TOOL.T"状态变为 <b>S</b> ,因 此可用于测试运行
END		按下 <b>END</b> (结束)键: 退出文件管理器

- 刀具管理: 参见 "将刀具数据输入到表中", 151 页
- 测试程序:参见"测试运行",424页

1.4 图形测试第一部分

### 选择需测试的程序

▶ 按下PGM MGT键: TNC打开文件管理器 PGM MGT



▶ 按下最后文件软键:TNC打开一个有最近所选文件 的弹出窗口。

▶ 用箭头键选择需测试的程序。 用ENT键加载该程序

有关该方面的进一步信息

■ 选择程序:参见"使用文件管理器",99页

### 选择屏幕布局和视图

0	▶ 按下选择屏幕布局的软键。TNC的软键行显示所有可用布局。
程序 + 图形	▶ 按下程序 + 图形软键:TNC在左侧窗口中显示程序, 右侧窗口中显示工件毛坯
其它 视图 选项	▶ 按下FURTHER VIEW OPTIONS (其它视图选 项) 软键

▶ 切换软键行并用软键选择所需视图

#### TNC提供以下视图:

 $\triangleright$ 

软键	功能
祝図	实体视图
祝図	实体视图和刀具路径
税图	刀具路径

#### 有关该方面的进一步信息

- 图形功能: 参见 "图形", 414 页
- 执行测试运行:参见"测试运行",424页

### 启动测试运行



- ▶ 按下RESET + START (复位 + 开始) 软键: TNC 仿真当前程序运行至编程中断点或运行至程序结束
  - 仿真运行期间,可用软键切换视图

▶ 按下STOP(停止)软键:TNC中断测试运行

开始

▶ 按下START (开始) 软键:在中断运行后, TNC恢 复测试运行

- 执行测试运行:参见"测试运行",424页
- 图形功能: 参见 "图形", 414 页
- 调整仿真速度:参见"设置测试运行",415页

# 1.5 设置刀具

### 选择正确的操作模式

刀具在手动操作模式中进行设置:

按下操作模式键:TN切换至手动操作模式

### 有关该方面的进一步信息

■ TNC的操作模式: 参见 "操作模式", 65 页



### 准备和测量刀具

- ▶ 将所需刀具夹持在刀座中
- ▶ 用外部刀具测量仪测量时:测量刀具,记下长度和半径或用传输 软件将其直接转到机床中
- ▶ 在机床上测量时:刀具存放在换刀装置上,参见56页

### 刀具表 "TOOL.T"

刀具表"TOOL.T"(永久保存在**TNC:\table\**目录下),用于保存 刀具数据,例如长度和半径,以及TNC执行功能所需的其它与特定 刀具有关的信息。

将刀具数据输入到刀具表"TOOL.T"中:



¥ <u>म</u>

- ▶ 显示刀具表: TNC显示刀具表
- ▶ 编辑刀具表:将编辑软键设置为开启
  - ▶ 用向上或向下箭头键选择需编辑的刀具号
  - ▶ 用向右或向左箭头键选择需编辑的刀具数据
  - ▶ 如需退出刀具表 , 按下END键

- TNC的操作模式: 参见 "操作模式", 65 页
- 使用刀具表: 参见 "将刀具数据输入到表中", 151 页

と品類	⑦ <b>月長</b> 行程序 自动方式▶刀具表 编辑			〕 试运行			
NC:\tabl	le\tool.t						
Т .		NAME	L	R	R2	DL 🗠	M
0	NULLWERKZEUG		0	0	0		
1	D2		30	1	0	-	
2	D4		40	2	0		
3	D6		50	3	0		8
4	D8		50	4	0		Y
5	D10		60	5	0		
6	D12		60	6	0		10 0
7	D14		70	7	0		· 🕁 🛶 🗧
8	D16		80	8	0		8
9	D18		90	9	0		
10	D20		90	10	0		
11	D22		90	11	0		
12	D24		90	12	0		
13	D26		90	13	0		
14	D28		100	14	0		\$100%
15	D30		100	15	0		6 7
16	D32		100	16	0		停止运行
17	D34		100	17	0		
18	D36		100	18	0		F100% AA
19	D38		100	19	0		( VV
) ]具名称?			文本	宽度 32			停止 运行
开始	结束	页数	页数	编辑		刀位	
1		Î		<b>—</b>	查找	表	结束

1.5 设置刀具

# 刀位表 "TOOL P.TCH"



刀位表功能与机床有关。参见机床手册。

刀位表 "TOOL\_P.TCH" (永久保存在TNC:\table\目录下)用于定 义刀库中的刀具。

将数据输入到刀位表"TOOL\_P.TCH"中:



表

▶ 显示刀具表: TNC显示刀具表

▶ 显示刀位表: TNC显示刀具表

▶ 编辑刀位表:将编辑软键设置为开启

- ▶ 用向上或向下箭头键选择需编辑的刀位号
- ▶ 用向右或向左箭头键选择需编辑的数据
- ▶ 退出刀位表 , 按下END键。

- TNC的操作模式: 参见 "操作模式", 65 页
- 使用刀位表: 参见 "换刀装置的刀位表", 158 页



# 工件设置 1.6

# 1.6 工件设置

### 选择正确的操作模式

手动操作或电子手轮操作模式下的工件设置

⑦ ▶ 按下操作模式键: TN切换至**手动**操作模式

### 有关该方面的进一步信息

■ 操作模式**手动操作**:参见 "移动机床轴", 364 页

## 装卡工件

将工件和夹具固定在机床工作台上。如果机床有3-D测头,则不要求将工件夹持在平行于机床轴的位置处。

如果没有3-D测头,必须对正工件使工件端面与机床轴对正。

- 用3-D触发式测头设置原点:参见"3-D测头的原点设置", 397页
- 不用3-D触发式测头设置原点:参见"用3-D测头设置原点", 381页

1.6 工件设置

测量 P

### 用3-D触发式测头设置原点

- ▶ 插入3-D测头:在用手动数据输入定位操作模式中,执行含刀具 轴的TOOL CALL(刀具调用)程序段,然后返回手动操作模式
   ▶ 选择探测功能: TNC显示软键行的各可用功能
  - ▶ 例如将原点设置在工件角点处
  - ▶ 将测头定位在同一工件端面的第一触点附近
  - ▶ 用软键选择探测方向
  - ▶ 按下NC开始键:测头沿所需方向运动至接触工件,然后自动退至其起点位置
  - ▶ 用轴向键将测头预定位至第一加工端面的第二个触 点附近
  - ▶ 按下NC开始键:测头沿所需方向运动至接触工件,然后自动退至其起点位置
  - ▶ 用轴向键将测头预定位至第二加工端面的第一个触点附近
  - ▶ 用软键选择探测方向
  - ▶ 按下NC开始键:测头沿所需方向运动至接触工件,然后自动退至其起点位置
  - ▶ 用轴向键将测头预定位至第二加工端面的第二个触点附近
  - ▶ 按下NC开始键:测头沿所需方向运动至接触工件,然后自动退至其起点位置
  - ▶ 然后, TNC显示被测角点的坐标
  - ▶ 设置为0:按下**设置原点**软键
  - ▶ 按下END软键关闭菜单

### 有关该方面的进一步信息

原点 坐标 设定

■ 原点设置:参见 "3-D测头的原点设置", 397 页

# 1.7 运行第一个程序

### 选择正确的操作模式

#### 用单段方式或全自动方式操作模式运行程序:

- 按下操作模式键: TNC进入程序运行,单段方式模式和TNC逐个程序段地运行程序。必须用NC启动键确认每个程序段
- 按下程序运行—全自动操作模式键。TNC切换至该模式并在NC启动后运行到程序中断的位置或运行至程序终点

### 有关该方面的进一步信息

- TNC的操作模式: 参见 "操作模式", 65 页
- 运行程序:参见 "程序运行",426页



rgm ▶ 按下PGM MGT键: TNC打开文件管理器



- ▶ 按下最后文件软键:TNC打开一个有最近所选文件 的弹出窗口。
- ▶ 根据需要 , 用箭头键选择需运行的程序。 用ENT键 加载该程序

有关该方面的进一步信息

■ 文件管理: 参见 "使用文件管理器", 99 页

### 开始运行程序

 按下 "NC Start" (NC启动)键: TNC执行当前 程序

#### 有关该方面的进一步信息

■ 运行程序:参见 "程序运行",426 页







2

# 2.1 TNC 320

海德汉TNC数控系统是面向车间应用的轮廓加工数控系统,操作人员可在机床上通过易用的对话格式编程语言编写常规铣削加工和钻孔程序。这些数控系统设计用于铣床、钻床和镗床,以及最大轴数5个以内的加工中心。也可用程序将主轴定位在一定角度位置。 键盘和屏幕显示的布局清晰合理,可以快速方便地使用所有功能。



# 编程:海德汉对话格式和ISO

海德汉对话式编程格式是一种非常易用的编程语言。交互式的图形显示可将编程轮廓的每个加工步骤图形化地显示在屏幕上。如果工件图纸尺寸不是根据数控加工的要求标注的,FK自由轮廓编程功能还能自动进行必要的计算。在实际加工过程中或加工前,系统还能图形化地仿真工件加工过程。

也能用ISO格式或DNC模式编程。

在运行一个程序的同时,还能输入或测试另一个程序。

# 兼容性

用海德汉数控系统(从TNC 150 B开始)创建的加工程序可能不能运行在TNC 320系统中。如果NC程序段中有无效元素,TNC打开这样的文件时将其标记为ERROR(错误)程序段或显示出错信息。



也请注意有关iTNC 530与TNC 320间不同处的详 细说明,参见 "TNC 320与iTNC 530功能比较", 491页。

# 2.2 显示单元和操作面板

# 显示屏

TNC可为紧凑型结构版也可为配单独显示器和操作面板的版本。这两种TNC系统都配15英寸TFT彩色纯平显示器。

1 标题区

TNC开机启动时,页面的顶部显示所选操作模式:左侧为加工 模式和右侧为编程模式。当前有效操作操作模式用大框显示, 其中也显示对话提示和TNC信息(除非TNC用全屏幕显示图 形)。

2 软键区

在屏幕底部,TNC用软键行提供系统的更多功能。可通过其正 下方的按键选择这些功能。软键行上方的细条表示软键行数,用 显示器左侧和右侧的按键切换软键。代表当前有效的软键行高亮 显示

- 3 软键选择键
- 4 切换软键的按键
- 5 设置屏幕布局
- 6 加工和编程模式切换键
- 7 预留给机床制造商的软键选择键
- 8 切换机床制造商软键的按键
- 9 USB连接

### 设置屏幕布局

屏幕布局可自己选择:例如在**程序编辑**操作模式下,可以让TNC系统的左侧窗口显示程序段,右侧窗口显示所编程序的图形。也可以在右侧窗口显示程序结构,或在整个窗口中只显示程序段。显示屏幕的具体内容与操作模式有关。

改变屏幕布局:

- 按下屏幕布局按键:软键行显示可用布局选项,参见"操作模式"
- ▶ 选择所需的屏幕布局



Õ

2.2 显示单元和操作面板

### 控制面板

TNC 320自带键盘。 TNC 320也可配独立显示器和带字符键盘的操 作面板。

- 1 输入文字和文件名及DIN/ISO格式编程的字符键盘
- 2 文件管理
  - 计算器
  - MOD功能
  - "HELP" ( 帮助 ) 功能
- 3 编程模式
- 4 机床操作模式
- 5 启动编程对话
- 6 浏览键和GOTO跳转命令
- 7 数字输入和轴选择
- 10 机床操作面板(参见机床手册)
- 有关各键的功能说明,请见封二页。



有些机床制造商可能不用海德汉公司的标准操作面板。参见机床手册。

有关外部按钮说明,例如NC START(NC启动)或NC STOP(NC停止),请见机床手册。

0								۲
	HeiDENHAIN	Progra EX18.H	mmiere	n				
	3	-150 Y-55 2-16 50 Y-50 2-16 50 Y-50 2-6 50 Y-50 50 Y-50 50 Y-50 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1880 F1	CCV+8			•		
C		SEITE	SEITE	SUCHEN	START	START EINZELS.	RESET * START	0
90 (0) 90		5 5 3 3				X     7       Y     4       Z     1	8 9 5 6 2 3 • -/+ 0 9 • 1 0	7
0								0

# 2.3 操作模式

# 手动操作和电子手轮操作

**手动操作**模式用于设置机床。该操作模式下,可手动或点动定位机床轴,设置原点与倾斜加工面。

**电子手轮**操作模式下,可用HR电子手轮手动移动机床轴。

# 选择屏幕布局软键(如前说明)

软键	窗口
位置	位置
位 <u>置</u> + 状态	左: 位置 , 右: 状态显示
位置 + 运动特性	左:位置,右:碰撞对象



# MDI模式

这个操作模式用于简单运动的编程,如铣端面或预定位。

### 选择屏幕布局软键

软键	窗口
程序	程序
程序 + 状态	左:程序,右:状态显示
位置 + 运动特性	左:程序,右:碰撞对象

手动数据输入。	巨位	DNC 🔷 编	₽ ₽	06:20
→\$md1.1			1	M
%\$MDI G71	0.0.1			6.
N10 15 G17 530	TNC			S D
Q200=+2	SET-UP CLEARANCE		-	₽.
Q201=-20 Q206=+150 Q202=+5 Q210=+0 Q202=+0	DEPTH FEED RATE FOR PLN PLUNGING DEPTH DWELL TIME AT TOP	GNG		" <u>⊖</u> ⊷ <u>∳</u>
4200-10	0% X[Nm]	P1 -T1 06:20		\$100%
TELES	+51.140 +54.549 +10.000		_	● 量行 開止 這行
Modu E Or	us:@≎@[@¥0 mm/minOvx 100%;	T 4 M 5/9	2 S 2000	停止 运行
F MAX	ACC			万具

### 编程

概要

用这个操作模式编写零件程序。FK自由编程功能、多个循环和Q参数 功能帮助用户编程和添加必要信息。根据需要,还能用编程图形显示 运动路径。

### 选择屏幕布局软键

软键	窗口
程序	程序
程序 + 区段	左:程序 , 右:程序结构
程序 + 图形	左:程序,右:程序图形



# 测试运行

测试运行操作模式时,TNC检查程序和程序块中是否有误,例如几 何尺寸是否相符、程序中是否缺少数据和数据有错误或是否不符合加 工区要求。图形仿真功能有多个显示模式。

#### 选择屏幕布局软键

软键	窗口
程序	程序
程序 + 状态	左:程序,右:状态显示
程序 + 图形	左:程序,右:图形
图形	图形



### 程序运行 - 全自动方式和程序运行 - 单段方式

在运行程序 自动方式操作模式下,TNC连续执行零件程序直到程序 结束或手动停止或指令停止为止。程序中断运行后,可恢复程序的 继续执行。

在运行程序单段方式操作模式下,通过按下机床的START(开始)按钮单独执行每一个程序段。对于阵列点循环和CYCL CALL PAT(循环调用阵列)功能,数控系统运行循环在每一点位后停止。

#### 选择屏幕布局软键

软键	窗口
程序	程序
程序 + 状态	左:程序,右:状态显示
程序 + 图形	左:程序,右:图形
图形	图形
位置 + 运动特性	左:程序,右:碰撞对象
运动特性	碰撞体



2.4 状态显示

# 2.4 状态显示

### 常规状态显示

显示屏底部的整体状态信息显示机床的当前状态。在以下操作模式 时自动显示状态信息:

- 程序运行,单段方式和程序运行,全自动方式,除非屏幕布局被 设置为仅显示图形,以及用
- **用MDI模式定位**时。

手动操作模式和电子手轮操作模式时,状态信息用大窗口显示。

#### 状态窗口显示的信息

图标	含义
ACTL.	位置显示: 实际位置,名义位置和待移动距离模式
XYZ	机床轴;TNC用小写字母显示辅助轴。 显示的轴数 和顺序取决于机床制造商。 更多信息 , 请参见机床 手册
•	预设表中有效原点的编号。如果是由手动设置的原点,TNC在图符后显示MAN(人工)字样。
FSM	用英寸显示进给速率时,显示值相当于有效值的 1/10。 S为主轴转速,F为进给速率,M为当前激 活的M功能
*	轴夹紧
$\oslash$	可用手轮移动的轴
	在基本旋转下运动的轴
	3-D基本旋转下运动轴
	在倾斜加工面中运动的轴



图标	含义
	无工作程序
	程序运行中
	程序停止运行
×	程序中断运行

# 附加状态信息显示

附加状态窗口提供有关程序运行的详细信息。允许任何操作模式调用 附加状态窗口,但不包括**程序编辑**操作模式。

### 切换附加状态信息显示



▶ 调用屏幕布局的软键行



▶ 悬在带附加状态显示器的屏幕布局: TNC显示屏的 右半部分显示概要状态窗体

▶ 直接按下软键选择附加状态信息显示,例如位置和

### 选择附加状态信息显示



- ▶ 切换软键行直到显示出STATUS(状态)软键
- 位置 状态
- 坐标,或 ▶ 用切换软键选择所需视图

下面说明的状态显示可直接按下软键也可以用切换软键选择。



必须注意以下说明中的部分状态信息可能不适用,除非TNC系统已启用了相应软件选装项。

### 概要

概要

开机后,只要选择了**程序 + 状态**屏幕布局(或**位置 + 状态**),TNC 显示**概要**状态窗体。概要窗体显示最重要状态的汇总信息,更详细 信息显示在不同明细窗体中。

软键	含义
状态 概要	位置显示
	刀具信息
	当前M功能
_	当前坐标变换
	当前子程序
	当前程序块重复
	用PGM CALL键调用的程序
	当前加工时间
	当前主程序名

● 运行程序	,自动方式 <sub>自动方式</sub>				<ul> <li>Image: A set of the set of the</li></ul>	扇程			06:40
TNC:\nc prog\	PGM\STAT1.H			概注 PG	LBL CYC M POS	TOOL TT	TRANS Q	PARA	
STAT1.H				名义参考	x +10.200		A •	0.000	M
BEGIN PGM	STAT1 MM				Y +95.000		8 •	0.000	E .
1 SEL TABLE	TNC:\table\ze	roshift.d			Z -450.000		c +	0.000	
CYCL DEF 3	2.0 TOLERANCE			T : 3	04				
GYCL DEF 3	2.1 T0.05			L	+40.0000	R	+2.	0000	S 🗍
CALL LBL 9	9			DL-TAB	+0.0000	DR-1	AB +0.	0000	4
5 LBL 99				DL-PSM	+0.0000	08-8	-0.	0000	E .
5 PLANE EULE	R EULPR+0 EULN	U0 EULROT	25			MS		MSO	
STAY						.P.			ТЛ
CYCL DEF 1	7.0 RIGID TAPP	ING						=====	
GYCL DEF 1	7.1 SEI UP2			1				N I	
GYCL DEF 1	7.2 DEPTH-1								
11 CC X422 5	Y+35 75				LBL				
11 00 A.LL.0	1.00.10		1		LBL	REP			
	0% X[Ne] P1 -	n		PGM CAL	u l		۲	00:00:00	
				站前POM	STAT1				
	0% Y[%m] 05:40								\$100%
a	X		200 <mark>B</mark>		+0.000				
	Y	+95.0	000 <mark>C</mark>		+0.000				LINEAR AND
	7	+10.0	000						F100% AA
						-			(00 M
	Mode: 印令值		0		T 2	2	S 2000		停止 运
	F Omm/min	) Ov	r 100%		M 5/9				
状态	位置	718	5	断	0 参数状态		-	-	
	11.00	11.00	3	ž换					
权要	秋章	状态	*	态					

### 一般程序信息("PGM"(程序)选项卡)

软键	含义
不能直接选 择	当前主程序名
	圆心CC(极点)
	暂停时间计数器
	加工时间,测试运行操作模式下完成程序仿真时
	当前加工时间百分比
	当前时间
	当前程序

ここで 日本 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二	, <mark>自动方式</mark> <sub>自动方式</sub>				<ul> <li>4</li> </ul>	扇程		06:40
TNC:\nc_prog\P +STAT.H BCGNN PCM SC CYCL DEF 32 CYCL DEF 32 CYCL DEF 32 CYCL DEF 32 CYCL DEF 32 CYCL DEF 32 CYCL DEF 17 CYCL	CMINSTAT1.H TAT1 MW TAG:\table\z, .0 TOLERANCE .1 T0.05 EULPR+0 EULI .0 RIGID TAP! .1 SET UP2 .2 DEPTM-1 .3 PITCH+1 Y+35.75 0 % X[W] P1	NUO EULROT25 PING	( I )	● PGM 1: 「CC」 当前町100 中GM 1: PGM 1: PGM 3: PGM 4: PGM 5: PGM 5: PGM 6: PGM 7: PGM 9: PGM 10:	LEL OYC M POS STATI : 06:40:02 ((RR0)165	001 TT TRANS OF	ana	
[1] [1] [1] [1] [1] [1] [1] [1] [1] [1]	of v (wei) of 41 Y Z Made:命令们 G orma/min 位置 状态	+10.200 +95.000 +10.000 [	B C 0% 坐变状	标换态	+0.000 +0.000 (T 2 M 5/9 Q 参数状态	2 S 2000		5100% 第110% 第110% 第110% 第110% 第110% 第110% 第110% 第110% 第110% 第110% 第110% 第110% 第110% 第110% 第110% 第110% 第110% 第110% 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第111 第1111 第1111 第1111 第1111 第1111 第1111 第1111 第1111 第1111 第1111

# 程序块重复调用/子程序("LBL"(标记)选项卡)

软键	含义
----	----

不能直接选 择	当前重复运行的程序块和被调用的程序段号、标 记号以及重复的次数和待重复次数
	当前子程序号及被调用子程序的程度段号和被调 用的标记号

on [	X[8m] P1 -T1					
S         LBL 99           5         PLANE EULER EUL STAY           7         CYCL DEF 17.0 R           8         CYCL DEF 17.1 S           9         CYCL DEF 17.2 D           10         CYCL DEF 17.3 P           11         CC         X+22.5 Y+3	PR+0 EULNUO EU IGID TAPPING ET UP2 EPTH-1 ITCH+1 5.75	.ROT25	<b>整复</b> 块号	桥记号/桥记名	REP	
STAT1.H BEGIN PGM STAT1 SEL TABLE "TNC: CYCL DEF 32.0 T CYCL DEF 32.1 T GALL LBL 99	MM \table\zeroshi DLERANCE 0.05	ft.d"	子程序 块号	标记号/标记名		s _

# 标准循环信息("CYC"(循环)选项卡)

软键	含义
不能直接选 择	当前固定循环
	循环32 ( 公差 ) 的当前值

→ 运行程序 → 运行程序	, <mark>自动方式</mark> <sub>自动方式</sub>	t			\$	编程		06:40
TNC:\nc_prog\	PGM\STAT1.H			概註 PGM	LBL CYC M POS	TOOL TT TRANS Q	PARA	
→STAT1.H			1	CYCL				M
0 BEGIN PGM	STAT1 MM			(Ger				The second
1 SEL TABLE	TNC:\table\:	zeroshift.d"		循环32公当	关闭			
2 CYCL DEF 3	2.0 TOLERANCI	E	1	т				
3 CYCL DEF 3	2.1 T0.05			HSC-MODE				s 🗌
4 CALL LBL 9	9			TA				4
5 LBL 99								N .
6 PLANE EULEI STAY	R EULPR+0 EU	LNU0 EULROT25						
7 CYCL DEF 1	7.0 RIGID TA	PPING						
8 CYCL DEF 1	7.1 SET UP2							
9 CYCL DEF 1	7.2 DEPTH-1							
10 CYCL DEF 1	7.3 PITCH+1							
11 CC X+22.5	Y+35.75		1					and the second second
	10							
	0% X[%m] P1	-11						
		40					ľ	S100%
a	X		В		+0.000			
	Y	+95.000	С		+0.000			
	Z	+10.000						F100% WW
	Mode: @@	m )@en			т 2	2 8 2000		2012
	0mm/min	Ovr ·	00%		M 5/9			UTEL LEIT
10-4	14.000			核	-			
次の	10.00	刀具	-	10	0 99000			
概要	状态	状态	秋	态				

# 当前辅助功能M("M" 选项卡)

软键	含义
不能直接选 择	有标准含义的当前M功能清单
	机床制造商实施的可用M功能清单

こ 运行程序	F, 自动方式 : <sub>自动方式</sub>			<b>I</b>	肩程		06:40
TNC:\nc_prog →STAT1.H BEGIN PCM 1 SEL TABLE C CYCL DEF 3 3 CYCL DEF 3 4 CALL LBL 5 5 LBL 99 6 PLANE EULE STAY 7 CYCL DEF 1 8 CYCL DEF 1 9 CYCL DEF 1 11 CC X+22.5 E	PRGM\STAT1.H STAT1 MU TINC: (table)ezerce 2.0 TOLERANCE 2.1 TO.05 19 IR EULPR+0 EULNUG 7.0 RETOLD TAPPIN 7.1 SET UP2 7.2 DEPTH-1 7.3 PTTCH-1 1 ¥38.75 ■ 0xXImi[P] -11	shift.d" • EULROT25	ME PO	N [LBL [GYC     POS]	0001   11   TRANS   084	RΑ]	
	osyland os:40 X Y Z Mode:命令值 E Omer/min	+10.200 B +95.000 C +10.000		+0.000 +0.000	2 8 2000		S100% 使用: 适行 F100% 使用: 适行
状态 概要	位置 状态	77具 状态	坐标 変換 状态	0 参数状态			

# 位置和坐标("POS"(位置)选项卡)

软键	含义
位置 状态	位置显示类型,例如实际位置
	加工面的倾斜角度
	基本旋转角度
	激活的运动特性

こ 运行程序 运行程序	, <mark>自动方式</mark> <sup>自动方式</sup>			♦ 編	呈		06:40
TNC:\nc_prog\l	PGM\STAT1.H		概至	MULBL CYC M POS TOO	L TT TRANS OP	ARA	
→ STAT1.H 3 BEGIN PGM 2 1 SEL TABLE * 2 CYCL DEF 3 3 CYCL DEF 3 3 CYCL DEF 3 3 CYCL DEF 3 5 LBL 99 6 PLAME EULEF STAY 7 CYCL DEF 17 9 CYCL DEF 17 9 CYCL DEF 17 11 CC X+22.5	TAT: MM TAC:\table\z; .0 TOLEHANCE .1 TO.05 .1 E EULPR+0 EULI .0 RIGID TAP .1 SET UP2 .2 DEPTH-1 .3 PITCH+1 Y+35.75 .3 KINH P1	eroshift.d" NUO EULROT25 PING		4 X +0,200 Y +35,000 Z 450,000 A +0,000 B +0,000 B +0,000 0 +0,0000 0 +0,00000 C +0,00000 B +40,00000 B +40,00000 D HARD_C_TABLE	C +0	.000	
	os Yikei os:44 X Y Mode: @\$fil F Omer/min	• +10.200 +95.000 +10.000 1 (\$*0 0vr 1	B C	+0.000 +0.000	Z S 2000		5100% ● 並行 F100% ● 近行
状态 概要	位置 状态	刀具 状态	坐标 変換 状态	0 参数状态			
刀具信息("TOOL"(刀具)选项卡)

### 软键 含义

刀具	显示当前刀具:
状态	■ T: 刀具号与刀具名
	■ RT: 备用刀的刀具号及刀具名
	刀具轴
	刀具长度与刀具半径
	刀具表(TAB)和 <b>刀具调用</b> (PGM)的正差值(差 值)
	刀具使用寿命,刀具最大使用寿命(TIME 1)和 <b>刀</b> <b>具调用</b> 的刀具最大使用寿命(TIME 2)
	显示编程的刀具和替换刀



### 刀具测量("TT" 选项卡)



只有机床有该功能时,TNC才显示"TT"选项卡。

软键	含义
不能直接选 择	被测刀具的刀具号
	显示正在测量刀具半径还是刀具长度
	各刀刃的最大和最小值以及旋转中刀具的测量结 果(DYN=动态测量)
	刀刃号及相应测量值。 如果被测值后有星号 ,

表示已超过刀具表中允许的公差

● 运行程用	序,自动方式 <sup>8 自动方式</sup>			<u>الا</u>	扁程		06:40
TNC:\nc_prog →STAT1.H 0 BEGIN ROM 1 SELTABLE 2 CYCL DEF 3 CYCL DEF 3 CYCL DEF 4 CALL LBL: 5 LBL 99 6 PLANE EULI STAY 7 CYCL DEF 8 CYCL DEF 10 CYCL DEF 11 CC X+22.	VPGM\STAT1.H STAT1.W "TNC:\table\z; 32.0 TOLERANCE 32.1 TOLERANCE 32.1 TOLERANCE 99 ER EULPR+0 EULI 17.0 RIGID TAPI 17.1 SET UP2 ER EULPR+0 EULI 17.2 DEPTH-1 17.2 PITCH-1 5 Y+35.75 0 X [mi] P1	eroshift.d" NUO EULROTZ PING	5 5	Rew Let, Cric J w Ros J 2 D4 Tool 2 0071 0072 0072 0072 0072 0072 0072 0072 0072 0072 0072 0072 0072 0072 0072 0072 007 007	TOOL IT TRAVE OFA	84	
	X X X Mode: ∰≎fi Fomm/min	+10.2 +95.0 +10.0	00 B 00 C 00	+0.000 +0.000	Z S 2000		5100% 通知計 道行 F100% 通行 道行
状态 概要	位置状态	刀具 状态	坐标 支换	0 参数状态			

#### TNC 320 | DIN/ISO编程用户手册 | 9/2015

概要

2.4 状态显示

#### 坐标变换("TRANS"(变换)选项卡)

软键	含义
坐标 变换 状态	当前原点表名
	当前原点号(#),循环G53的当前原点号 ( <b>DOC</b> )的当前行的注释
	当前原点平移(循环G54 ) ; TNC可显示8轴以 内的当前原点平移
	镜像轴(循环G28)
	当前基本旋转
	当前旋转角(循环G73)
	当前缩放系数(循环G72 ) , TNC可显示6轴以 内的当前缩放系数
	缩放原点



更多信息,参见《循环用户手册》中"坐标变换循环"部分。

### 显示Q参数("QPARA"选项卡)

10<sup>-8</sup>。

软键	含义
Q 参数状态	显示所定义Q参数的当前值
	显示所定义字符串参数的字符串
	按下 <b>Q PARAMETER LIST</b> (Q参数列表)软 键。TNC打开一个弹出窗口。为每一个参数类型 (Q,QL,QR,QS)定义一个需控制的参数号。用 逗号分隔一个单独的Q参数并用连字符连接连续的Q参 数,例如1,3,200-208。每个参数类型的输入范围 为132个字符。
	<b>QPARA</b> 选项卡只用八位小数显示。例 如,Q1 = COS 89.999的结果在数控系统中显示为 0.00001745。极大或极小的数值在数控系统中用指 数方式表示。Q1 = COS 89 999 * 0.001的结果在数

控系统中的结果为+1.74532925e-08,而e-08相当于



# 2.5 窗口管理器



机床制造商决定窗口管理器的功能范围和运行方式。 参见机床手册。

TNC提供Xfce窗口管理器功能。 XfceE是一个基于UNIX操作系统的标准应用程序,用于管理图形窗口。 窗口管理器支持以下功能:

- 显示任务栏,方便切换不同应用(用户界面)。
- 管理其他桌面, 机床制造商用这些桌面运行专用应用程序。
- 控制NC软件程序和机床制造商软件程序间的焦点位置。
- 改变弹出窗口的大小和位置。还可以关闭、最小化和恢复弹窗窗口。



如果窗口管理器的应用程序或窗口管理器本身发生错误,TNC在显示屏的左上角显示一个星号。这时,要切换至窗口管理器并排除故障。根据需要,查阅机床手册。

### 任务栏

概要

- 用鼠标点击任务栏选择不同工作区。 TNC有以下工作区:
- 工作区1:当前操作模式
- 工作区2: 当前编程模式
- 工作区3: 机床制造商应用程序(可选)

在任务栏,还能选择与TNC一起启动的其它程序(例如切换至PDF **阅读器**或TNCguide)

单击绿色HEIDENHAIN(海德汉)图标,打开一个菜单,用该菜单中信息设置或启动所需程序。提供以下功能:

- 关于HEROS: 有关TNC操作系统信息
- NC数控系统: 启动和停止TNC软件。 仅限用于诊断
- 网页浏览器: 启动Mozilla Firefox
- 远程桌面管理器(选装项编号133)显示和远程操作外部计算机
- 诊断:只能由授权的专业人员启动诊断功能
- 设置: 用于配置多种设置选项
  - **日期/时间**: 设置日期和时间
  - 语言 系统对话语言设置。 启动过程中, TNC用机床参数 CfgLanguage的语言设置值改写该设置值
  - 网络: 数控系统网络设置
  - **屏幕保护**: 屏幕保护设置
  - SELinux : 基于Linux操作系统的安全软件设置
  - **共享**:外部网络驱动器设置
  - VNC:外部软件的设置,例如为了对数控系统进行维护的访问(Virtual Network Computing(虚拟网络计算))
  - WindowManagerConfig:只提供给设置窗口管理器被授权的专业人员
  - 防火墙: 防火墙设置参见 "防火墙", 461 页
- 工具: 仅限授权用户。工具方面的程序可在TNC文件管理器 中选择相应文件类型直接运行(参见"文件管理: 基础知识", 97页)

TNC:\ Date: 10st+found	TNC:\nc_prog	\PGM\*.H;*.I;*.D>	F				
B- nc_prog	€ File name		Bytes	Status	Date	Time	
🖽 😋 PGM	EX16.H		997	+ 1	09-01-20	14 12:28:55	
B-C PGM2	EX16_SL.H		1792		09-01-20	14 12:28:55	
19-C3 PGM3	EX18.H		833	+ 1	09-01-20	14 12:28:55	
B-C system	EX18_SL.H		1513	+ 1	09-01-20	14 12:28:55	
🗉 🗀 table	EX4.H		1036		09-01-20	14 12:28:55	
Incguide	HEBEL.H		541		09-01-20	14 12:28:55	
	koord.h		2375	+	14-01-20	14 10:02:46	
	NEUGL . I		684	+ 1	09-01-20	14 12:28:55	
	PAT.H		158		09-01-20	14 12:28:55	
	PL1.H		2700	+	14-01-20	14 12:00:46	
	Ra-Pl.h		6920		09-01-20	14 12:28:55	
	RAD6 . h		400	E +	10-01-20	14 05:52:31	
	Rastplatte	, h	4837		09-01-20	14 12:28:55	
	Reset H		380	+ 1	09-01-20	14 12:28:55	
	Schulter.h		3599		09-01-20	14 12:28:55	
	STAT.H		479		09-01-20	14 12:28:55	
	STAT1.H		623		09-01-20	14 12:28:55	
	TCH.h		1275		09-01-20	14 12:28:55	
	turbine.H		2065		09-01-20	14 12:28:55	
	*	Bildschirmschoner	1127	+ 1	09-01-20	14 12:28:55	
2	Uber HeROS	Date/Time	1195	+ 1	09-01-20	14 12:28:55	
	NC Control	C Frewall	26718	( )	09-01-20	14 12:28:57	
0	Webbrowser	C Language				1	
	Remote Desitop Manager	Network				1	
	Diagnostic >	18 SELinux		1			
PAGE PAG	Enswingen >	< Shares	CT	WIN	WOOW	LAST	2000
	10015	Mill a second	14	(	61	ETLES	END

# 2.6 SELinux安全软件

SELinux是一个基于Linux操作系统的扩展程序。SELinux是一个增强型安全软件,它基于强制访问控制(MAC)技术,用于保护系统避免被非授权的进程或功能运行,因此能避免病毒和其他恶意软件。MAC要求每一项操作必须经过特别授权,否则TNC系统决绝其执行。该软件是除Linux系统正常访问控制功能外另一个防护功能。有些进程和操作只有被SELinux的标准功能和访问控制功能允许才能执行。



TNC系统中的SELinux用于确保只允许运行海德汉NC 数控软件的程序。标准安装时,不允许运行其它程 序。

HEROS 5中的SELinux访问控制管理方式为:

- TNC只运行海德汉NC数控软件所安装的程序。
- 与软件安全有关的文件(SELinux系统文件, HEROS 5启动文件 等)只能被明确选择的程序改动。
- 其它程序生成的新文件完全不能运行。
- USB数据介质不能取消选择
- 只有两个允许执行新文件的进程:
  - 启动软件更新:海德汉软件更新可替换或修改系统文件。
  - 启动SELinux配置: SELinux配置通常有机床制造商设置的保 护密码。参见机床相关手册



海德汉通常建议激活SELinux,因为它能增强对外部攻击的防护能力。

# 2 概要

# 2.7 附件:海德汉3-D测头和电子手轮

### 3-D测头

海德汉公司的多种3-D测头可进行:

- 自动对正工件
- 快速和精确地设置工件原点
- 在程序运行期间测量工件
- 测量和检查刀具



有关所有循环功能(探测循环和固定循环)的详细 说明,参见《循环编程用户手册》。如需该《用户手 册》,请与海德汉公司联系。ID:1096959-xx

#### 触发式测头TS 220, TS 440, TS 444, TS 640和TS 740

用这些测头能非常高效地自动对正工件、设置工件原点和测量工件。TS 220用电缆将触发信号传给TNC系统,适用于低成本以及不需要经常进行数字化的应用场合。

TS 640 (见图)和更小的TS 440用红外线向TNC系统传送触发信号。在有自动换刀功能的机床上使用这些测头非常方便。

工作原理: 海德汉触发式测头用耐磨的光学开关在测针偏离其自由 位置时立即发出触发的电信号。 触发信号传给控制系统后,系统保 存测针的当前位置值,并将其用作实际值。



#### 刀具测量的TT 140刀具测头

TT 140是一个刀具测量和刀具检查的触发式3-D测头。 TNC为该测 头提供了三个循环,使用户可以在主轴旋转或静止时测量刀具长度和 半径。 TT 140非常坚固,具有极高的防护能力,能有效地抵抗冷 却液和切屑的侵蚀。 触发信号由一个耐磨和高可靠性的光学开关发 出。



# HR电子手轮

电子手轮使操作人员可方便和精确地移动轴。 手轮的移动倍率选择 范围大。 除HR 130和HR 150面板手轮外,海德汉还提供HR 410便 携式手轮。







3.1 基础知识

## 3.1 基础知识

### 位置编码器和参考点

机床轴上的位置编码器用于记录机床工作台或刀具位置。 直线轴一般用直线光栅尺,回转工作台和倾斜轴一般用角度编码器。 机床轴运动时,相应位置编码器生成电信号。 TNC对电信号进行处理并精确地计算机床轴的实际位置。

如果电源断电,计算的位置将不再对应于机床实际位置。要恢复二 者之间的对应关系,需要使用带参考点的增量式位置编码器。位置 编码器上刻有一个或多个参考点,当移到一个参考点时,编码器向 TNC发送一个信号。TNC用这个信号可以重新建立显示位置与机床 位置的对应关系。如果直线光栅尺带距离编码参考点,执行参考点 回零时,机床轴移动量不超过20毫米,角度编码器不超过20度。 如果使用绝对位置编码器,开机后绝对位置值立即传给数控系统。 因此,开机后就能立即重新建立机床运动位置与实际位置的对应关 系。





### 参考坐标系统

参考坐标系统用于确定平面或空间中的位置。所有位置数据都是相对一个预定点并用坐标来描述的。

笛卡儿坐标系统(直角坐标系统)由X、Y和Z三个坐标轴建立。 三轴相互垂直并相交于一点,该点被称为原点。坐标值代表沿这些坐标轴方向距原点的距离。因此平面上的位置可用两维坐标描述,空间中的位置可用三维坐标描述。

相对原点的坐标称为绝对坐标。相对坐标是相对坐标系内定义的其他任何已知位置(参考点)的坐标。相对坐标值也被称为增量坐标值。



### 铣床的坐标系统

使用铣床时,刀具运动是相对笛卡儿坐标系的运动。右图为描述机 床轴方向的笛卡儿坐标系。该图显示了便于记忆三个轴方向的右手 规则:由工件指向刀具(Z轴)的中指方向为刀具轴的正向;拇指所 指方向为X轴正向;食指所指方向为Y轴正向。

TNC 320可控制的轴数大5个。 U、V和W为辅助直线轴,它们分别 平行于基本轴X、Y和Z。 旋转轴用A,B和C表示。右下图为基本轴 与辅助轴和旋转轴的对应关系。





### 铣床轴符

铣床的X,Y和Z轴也可以称为刀具轴,基本轴(第一轴)和辅助轴 (第二轴)。刀具轴的确定直接决定基本轴和辅助轴。

刀具轴	基本轴	辅助轴
Х	Υ	Z
Y	Z	X
Z	Х	Y

3.1 基础知识

### 极坐标

如果工件图用笛卡儿坐标标注尺寸,那么也可以用笛卡儿坐标编写 NC程序。如果零件有圆孤或角度,通常用极坐标标注尺寸更方便。 直角坐标X、Y和Z轴是三维的,可描述空间中的点,极坐标是二维 的,可描述平面上的点。极坐标的圆心(CC)为原点,或称其为极 点。用以下方式可以精确地定义平面中的一个位置:

■ 极半径,从圆心CC到该点的距离;及

■ 极角,圆心CC和该点的连线与角度参考轴之间的夹角。



#### 设置极点和角度参考轴

极点可用三个平面中一个平面的两个笛卡儿坐标定义。这些坐标也确 定了极角H的参考轴。

极点坐标(平面)	角度参考轴
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z



# 工件绝对位置和增量位置

# 工件绝对位置

绝对坐标是相对(原)坐标系统原点的位置坐标值。 工件上的每个位置 都唯一地由其绝对坐标确定。

例1: 用绝对坐标标注孔的位置

孔 <mark>1</mark>	孔 <mark>2</mark>	孔 <mark>3</mark>
X = 10 mm	X = 30 mm	X = 50 mm
Y = 10 mm	Y = 20 mm	Y = 30 mm



5

20

6

20

Х

Y

10

0

10

4

-10·

### 工件增量位置

增量坐标是指相对刀具的最后一个编程名义位置,这个位置用作相对 (虚拟)原点。如用增量坐标编写NC程序,刀具将运动前一位置与 后一位置间的距离。这也称作链尺寸。 如用增量坐标编程一个位置,在轴前输入G91。

例2: 用增量坐标标注孔的位置

### 孔4的绝对坐标

X = 10 mm

Y = 10 mm

### 孔5 , 相对孔4

孔 <mark>6</mark> , 相对孔 <mark>5</mark>	
G91 X = 20 mm	

G91 X = 20 mm	G91 X = 20 mm
G91 Y = 10 mm	G91 Y = 10 mm

#### 绝对极坐标和增量极坐标

绝对极坐标总是相对于极点和角度参考轴。

增量极坐标总是相对刀具的最后一个编程的名义位置。



3.1 基础知识

### 选择原点

工件图用某种工件形状元素,通常是角点,作为绝对原点。设置原 点时,先将工件与机床轴对正,然后将刀具沿各轴移至相对工件的一 个已知位置处。然后将TNC的显示值置零或将显示值设置为每个位 置的已知位置值。这样就建立了工件的坐标参考系统,并将其用于 TNC显示和零件程序编程。

如果工件图用相对坐标标注尺寸,只需使用坐标变换循环(参见《循 环用户手册》中"坐标变换"部分)。

如果工件图的尺寸标注不符合NC要求,可将原点设置在工件上的某个位置或角点处,这个位置或点应最便于标注工件上的其它位置尺寸。

设置原点最快、最简便、也最准确的方法是使用海德汉公司的3-D测头。参见《循环编程用户手册》中的"用3-D测头设置原点"。



工件图中的孔(1至4),其标注尺寸为相对X=0Y=0坐标的绝对原 点。孔(5至7)的标注尺寸为相对绝对坐标X=450,Y=750的相 对原点。用DATUM SHIFT(原点平移)循环可以临时将原点设置 在位置X=450,Y=750处,使编程孔(5至7)时不需要继续进行计 算。





# 3.2 打开和输入程序

# DIN/ISO格式的NC程序组织

零件程序由一系列程序段组成。右图为程序段的各构成元素。 TNC根据机床参数**blockIncrement**(105409)自动对零件程序的程 序段进行编号。机床参数**blockIncrement**(105409)决定程序段 编号步长。

程序的第一个程序段用%标识,并有程序名和当前尺寸单位。 后面的程序段有以下信息:

- 工件毛坯
- 刀具调用

- 接近安全位置
- 进给速率和主轴转速,以及
- 路径轮廓,循环及其他功能

程序的最后一个程序段被标记为N999999999,并有程序名和当前尺寸单位。

每次调用刀具后,海德汉建议一定要将刀具移至安全

位置,这个位置可以使刀具进行没有碰撞危险的加

Τ!

程序段 N10 G00 G40 X+10 Y+5 F100 M3 路径功能 字 程序段号

# 编程: 基础知识 , 文件管理

3.2 打开和输入程序

### 定义毛坯: G30/G31

开始一个新程序后,立即定义尚未加工的工件毛坯。如果要以后定 义工件毛坯,按下**特殊功能**键,**程序默认值**软键,然后按下**工件毛 坯**软键。TNC需要用毛坯定义进行图形仿真。



只有要执行程序的图形测试才需要定义工件毛坯!

TNC能显示多种类型的毛坯。

功能

定义矩形毛坯



定义圆柱毛坯



定义旋转对称毛坯

### 矩形毛坯

立方体的侧边与X轴、Y轴和Z轴平行。这种毛坯用它的两个角点定 义:

- MIN(最小)点G30:毛坯定义的最小X、Y和Z轴坐标值,用绝对值输入
- MAX(最大)点G31:毛坯定义的最大X、Y和Z轴坐标值,用绝 对或增量输入

#### 举例:在NC程序中显示毛坯定义

%NEW G71 *	程序开始,程序名,尺寸单位
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	主轴坐标轴,最小点坐标
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *	最大点坐标
N99999999 %NEW G71 *	程序结束,程序名,尺寸单位

#### 圆柱毛坯

圆柱毛坯用圆柱尺寸定义:

- 转动轴X,Y或Z
- R: 圆柱半径(正号)
- L: 圆柱长度 ( 正号 )
- DIST:沿旋转轴的平移值
- RI:空心圆柱的内半径



DIST和RI是可选参数,允许不对其编程。

### 举例:在NC程序中显示圆柱毛坯定义

%NEW G71 *	程序开始,程序名,尺寸单位
N10 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10	主轴坐标轴,半径,长度,距离,内半径
N99999999 %NEW G71 *	程序结束,程序名,尺寸单位

### 任何形状的旋转对称毛坯

在子程序中定义旋转对称毛坯的轮廓。用X轴、Y轴或Z轴作为旋转轴。

定义工件毛坯时,参见轮廓说明:

- DIM\_D, DIM-R:旋转对称毛坯的直径或半径
- LBL:轮廓描述子程序

轮廓描述中可能有沿旋转轴的负值,但参考轴只能用正值。轮廓必须封闭,即轮廓启动是轮廓终点。

可为子程序指定编号 , 字符名或QS参数。



#### 举例:NC程序中显示旋转对称毛坯定义

%NEW G71 *	程序开始,程序名,尺寸单位
N10 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL1	主轴坐标轴,插补方式,子程序编号
N20 M30 *	结束主程序
N30 G98 L1 *	子程序开始
N40 G01 X+0 Z+1 *	轮廓起点
N50 G01 X+50 *	沿基本轴的正方向编程
N60 G01 Z-20 *	
N70 G01 X+70 *	
N80 G01 Z-100 *	
N90 G01 X+0 *	
N100 G01 Z+1 *	轮廓终点
N110 G98 L0 *	子程序结束
N99999999 %NEW G71 *	程序结束,程序名,尺寸单位

3.2 打开和输入程序

# **打开一个新零件程序** 必须用**程序编辑**操作模式输入零件程序。创建程序举例: → 选择**程序编辑**操作模式 ▶ 要调用文件管理器,按下PGM MGT键。 选择用于保存新程序的目录:

### FILE NAME = NEW.I (文件名=NEW.I)

ENT

▶ 输入新程序名并用ENT键确认。



▶ 选择尺寸单位:按下MM或INCH软键。TNC切 换屏幕布局并启动BLK FORM(工件毛坯)定义对 话。

- ▶ 选择矩形工件毛坯:按下矩形工件毛坯软键

### 图中的加工面: XY

G17

▶ 输入主轴坐标轴,例如G17

#### 工件毛坯定义: 最小

ENT

▶ 依次输入最小点的X、Y和Z轴坐标值并分别 用ENT键确认每个输入值

#### 工件毛坯定义: 最大

■ 依次输入最大点的X、Y和Z轴坐标值并分别 用ENT键确认每个输入值

#### 举例:显示NC程序中的毛坯定义

%NEW G71 *	程序开始,程序名,尺寸单位
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	主轴坐标轴,最小点坐标
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *	最大点坐标
N99999999 %NEW G71 *	程序结束,程序名,尺寸单位

TNC自动生成程序的第一和最后一个程序段。



如果不想定义工件毛坯,显示**图中加工面:XY**对话时 按下**DEL**键取消对话。

### 用DIN/ISO格式编写刀具运动程序

按下SPEC FCT(特殊功能)键编程一个程序段。按下PROGRAM FUNCTIONS(程序功能)软键,然后按下DIN/ISO软键。也可以 用灰色轮廓功能键获得相应G代码。



如果通过USB连接的键盘输入DIN/ISO功能,必须确保大写状态。

#### 定位程序段举例



▶ 输入1和按下ENT键打开程序段



#### 坐标值?

x ▶ 10(输入X轴的目标坐标值)



▶ 用ENT转到下个问题。

▶ 20 ( 输入Y轴的目标坐标值 )

\_\_\_\_\_

#### 铣削定义刀尖路径

G 输入40并用ENT确认,进行无刀具半径补偿的运动,或者 ▶ 将刀具移至编程轮廓的左侧或右侧:用软键选

0.1

G 4 2

#### 进给速率F=?

▶ 100 (输入该路径轮廓的进给速率100 mm/min)

ENT

▶ 用ENT转到下个问题。

择G41或G42

#### 辅助功能M?

▶ 输入3(辅助功能M3 "主轴启动")。
 ▶ 按下END键, TNC结束对话。

### 程序段窗口显示以下程序行:

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

3.2 打开和输入程序

### 实际位置获取

3

TNC可将当前刀具位置转入程序中,例如在以下操作中

- 定位程序段编程
- 循环编程

-------

轴

z

传输正确位置值:

- ▶ 将输入框放在程序段中需插入位置值的位置处
  - ▶ 选择"实际位置获取"功能: TNC在软键行显示可 供传送位置数据的轴
  - ▶ 选择轴: TNC将所选轴的当前位置值写入当前输入 框中

在加工面中,TNC只获取刀具中心的坐标,包括刀具 半径补偿功能有效时。
对于刀具轴,TNC只获取刀尖的坐标,因此必须考虑当前刀具长度补偿值。
TNC保持选择轴的软键行有效直到再次按下实际位置 获取键使其取消。即使保存了当前程序段和用路径功 能键打开了新程序段,也同样如此。如果选择的程序 段元素要求,必须用软键选择其他输入信息(例如半 径补偿),TNC也将关闭选择轴的软键行。 如果倾斜加工面功能工作,实际位置获取功能将不可 用。

TNC 320 | DIN/ISO编程用户手册 | 9/2015

# 编辑程序

- [	>
	-V

如果TNC的机床操作模式正在运行一个程序,系统将不允许编辑该程序。

创建或编辑零件程序过程中,可用箭头键或软键选择程序中任意所需 行或程序段中的个别字:

软键/键	功能
页数	转到上一页
页数	转到下一页
#始	转到程序起点
结束	转到程序终点
	改变当前程序段在屏幕中的位置。按下该软键显 示当前程序段之前的其它编程程序段
	改变当前程序段在屏幕中的位置。按下该软键显 示当前程序段之后的其它编程程序段
t	从一个程序段移至下一个程序段
Ŧ	
-	选择程序段中的个别字
+	
GOTO D	为选择一个特定程序段,按下 <b>GOTO</b> 键,输入所 需程序段编号,然后按下 <b>ENT</b> 键确认。 或者:

为选择一个特定程序段,按下GOTO键,输入所 需程序段编号,然后按下ENT键确认。或者: 按下GOTO键,输入程序段编号步长,以及按 下N LINES(N行)软键输入向前和向后跳转的 行数

3.2 打开和输入程序

软键/键	功能
CE	<ul> <li>■ 将选定的字置零</li> <li>■ 删除不正确数字</li> </ul>
	■ 删除(可清除)的出错信息
INO ENT	删除选定的字
DEL	<ul> <li>■ 删除选定的程序段</li> <li>■ 删除循环和程序块</li> </ul>
插入 最后一个 NC 程序段	插入最后编辑或删除的程序段

#### 在任意所需位置插入程序段

▶ 选择准备在其后插入新程序段的程序段并启动对话

#### 编辑并插入字

- ▶ 选择程序段中的字并用新字将其覆盖。字被高亮时可用简易语言 对话
- ▶ 如要接受修改,按下END键

如果想插入一字,重复按下水平箭头键直到显示所需对话。然后输入 所需值。

### 查找不同程序段中的相同字

将AUTO DRAW(自动绘图)软键设置为OFF(关闭)。

选择程序段中的一个字:重复按下箭头键直到高亮 区移至所需字处



ŧ

▶ 用箭头键选择程序段

新程序段中被高亮的字与之前选择的字相同。



如果在一个很长的程序中进行搜索,TNC将显示进度 窗口。这样使操作人员可以用软键取消搜索。

### 标记,复制,剪切和插入程序块

TNC提供以下在NC程序内复制程序块或将程序块复制到另一个NC 程序中的功能:

软键	功能
选择 程序段	开启标记功能
取消 选择	关闭标记功能
剪切 外 程序段	剪切标记的程序段
插入 程序段	插入缓存中保存的程序段
复制 程序段	复制标记的程序段



复制程序块的操作步骤:

- ▶ 选择有标记功能的软键行
- ▶ 选择需要复制程序块中的第一个程序段
- ▶ 标记第一程序段:按SELECT BLOCK(选择段)软键。然 后,TNC高亮该程序段并显示CANCEL SELECTION(取消选 择)软键
- ▶ 将高亮条移至需要复制或剪切的程序块的最后(第一个)程序段。TNC用不同颜色显示标记的程序段。如需结束标记功能,可以随时按下CANCEL SELECTION(取消选择)软键
- ▶ 复制所选程序块:按下COPY BLOCK(复制程序段)软键。剪切 所选程序块:按下CUT BLOCK(剪切程序段)软键。TNC保存 所选程序段
- ▶ 用箭头键选择需要在其后插入被复制 (剪切)程序块的程序段。



为将程序块插入到另一程序中,用"文件管理器"选择相应程序,然后标记要在其后插入程序块的程序段。

- ▶ 插入保存的程序块:按下INSERT BLOCK(插入程序段)软键
- ▶ 要结束标记功能,按下CANCEL SELECTION(取消选择)软键

# 编程: 基础知识 , 文件管理

3.2 打开和输入程序

### TNC的搜索功能

用TNC的搜索功能可以搜索程序中的任何文本,根据需要还能用新 文本将其替换。

#### 查找任何文字



选择	"搜索"	功能:	TNC层叠	显示搜索	家窗口并在软
键行	中显示可	「用的摂	國家功能		

- ▶ 输入需搜索的文字,例如TOOL
- ▶ 开始搜索:TNC移至有搜索文字的下一个程序段
- ▶ 重复搜索:TNC移至有搜索文字的下一个程序段

▶ 结束搜索功能



#### 查找/替换任何文字



▶ 结束搜索功能

结束

3

3

# 3.3 文件管理: 基础知识

文件

TNC中的文件	类型
用海德汉格式 DIN/ISO格式 <b>编程</b>	.H .I
兼容程序 海德汉单元程序 海德汉轮廓程序	.HU .HC
<b>有以下表:</b> 刀具 刀库 原点 点位 预设点 测头 备份文件 相关文件(例如结构项) 自定义表	.T .TCH .D .PNT .PR .TP .BAK .DEP .TAB
<b>文本文件有</b> 文本文件 检测记录文件 帮助文件	.A .TXT .CHM
<b>CAD文件为</b> 文本文件	.DXF .IGES .STEP

在TNC系统上编写零件程序时,必须先输入程序名。TNC用该文件名将程序保存在内部存储器中。TNC还可以将文本和表保存为文件。

TNC具有专门的文件管理器,用它可以方便地查找和管理文件。用它可以调用、复制、重命名和删除文件。

TNC可管理和保存文件的最大容量为2 GB。



根据TNC系统设置,编辑和保存NC程序后,TNC生成 备份文件(\*.bak)。 这将减少用户可用存储空间。

3.3 文件管理: 基础知识

### 文件名

程序、文本和表保存为文件时, TNC将给文件名添加扩展名并用点 号分隔。文件扩展名代表文件类型。

#### 文件名 文件类型 I.

### PROG20

文件名长度不能超过24个字符,否则TNC无法显示完整文件名。 TNC系统中的文件名必须满足该标准要求:开放集团基础规范第6版 IEEE 1003.1号标准, 2004版 (Posix标准)。因此, 文件名中可用 以下字符:

A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z a b c d e f ghijklmnopqrstuvwxyz0123456789.\_-文件名中不允许使用任何其他字符,避免文件传输问题。



路径和文件名的字符数最大不能超过255个,参见"路 径",99页。

### 显示TNC系统外创建的文件

TNC提供显示下表中的文件所需的工具。其中部分还可编辑。

文件类型	类型
PDF文件 Excel电子表	pdf xls csv
网页文件	html
文本文件	txt ini
图形文件	bmp gif jpg png

更多有关以上文件类型文件的显示和编辑信息: 参见 110 页

### 数据备份

建议定期将新编写的程序和文件保存在PC计算机中。 海德汉公司的TNCremo免费数据传输软件是一个简单易用的TNC系

统数据备份工具。

此外,还需要一个保存所有有关PLC程序、机床参数等与机床相关数 据的介质。如需帮助,请与机床制造商联系。



不定期地删除不需要的文件使TNC可以始终有足够空 间存储系统文件(例如刀具表)。

3

# 3.4 使用文件管理器

## 目录

为确保可以方便地查找文件,我们建议合理组织内部存储器的目录。 目录可被进一步细分为子目录。可用-/+键或ENT键显示或隐藏子 目录。

# 路径

路径是指保存文件的驱动器及其各级目录和子目录。 路径名间用反 斜线"\"分隔。



包括驱动器符、目录和含扩展名的文件名全部路径字 符数不能超过255个!

### 举例

在TNC驱动中创建AUFTR1目录。然后,在AUFTR1目录中,创建 NCPROG目录并将零件程序PROG1.H复制到该目录下。这样零件程 序的路径为:

### TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.I

右图为不同路径下的不同目录举例。



# 编程: 基础知识 , 文件管理

3.4 使用文件管理器

3

## 概述: 文件管理器功能

软键	功能	页
复制 ABC→XYZ	复制单个文件	103
选择 了了了 类型	显示特定文件类型	102
新 文件	创建新文件	103
前一个 文 <u>件</u>	显示最后所选的10个文件	106
	删除一个文件	107
标记	标记一个文件	108
重命名 ABC = XYZ	重命名一个文件	108
保护 I	保护文件禁止编辑或删除	109
未保护	取消文件保护	109
导入 表	导入刀具表	157
网络	管理网络驱动器	117
选择 编辑器	选择编辑器	109
排序	文件按照属性排序	109
复制目录	复制目录	106
制除全部	删除目录及其所有子目录	
問□□ 更新 │□□ <b>刊</b> □□ 刊状结构	刷新目录	
重命名 ABC = XYZ	重命名目录	
新目录	创建新目录	

### 调用文件管理器

PGM MGT

按下PGM MGT键: TNC显示文件管理器窗口(图示为默认设置。如果TNC显示其它屏幕布局,按下WINDOW(窗口)软键。)

左侧窄窗口用于显示可用的驱动器和目录。驱动器代表用于保存或 传输数据的设备。一个驱动器是TNC的内部存储器。其他驱动器包 括所用的接口(RS232,以太网),例如用于连接个人计算机的接 口。目录左边总有文件夹符号标志,右边为目录名。子目录显示在 父目录的右下方。如果有子目录,可用-/+键显示或不显示子目录。 右侧宽窗口显示所选目录中的全部文件。同时还显示每个文件的附 加信息,如下表说明。

~.v

亚不	<b>含义</b>
File name ( 文件 名 )	文件名(最多25个字符)和文件类型
字节	以字节为单位的文件大小
Status ( 状态 )	文件属性:
E	"程序编辑"操作模式中选择的程序。
S	"测试运行"操作模式中选择的程序。
М	"程序运行"操作模式下选择的程序。
+	程序有不显示的DEP扩展名的相关文 件,例如用刀具使用时间测试
<b>a</b>	文件写保护,禁止编辑和删除
<b>a</b>	由于程序正在运行,因此禁止删除和修改
Date (日期)	文件最后编辑日期
Time(时间)	文件最后编辑时间



要显示相关文件,将机床参数CfgPgmMgt/ dependentFiles设置为MANUAL(手动)。



# 编程: 基础知识 , 文件管理

3.4 使用文件管理器

# 选择驱动器,目录和文件

PGM ▶ 调用文件管理器



步骤1:选择驱动器

▶ 将高亮区移至左侧窗口中的所需驱动器

▶ 要选择驱动器,按下SELECT(选择)软键,或者

► 按下ENT键

- 步骤2:选择目录
- ▶ 将高亮区移至左侧窗口中的所需目录,右侧窗口将自动显示高亮 目录中的全部文件
- 步骤3:选择一个文件
- ▶ 按下SELECT TYPE (选择类型) 软键
- ▶ 按下所需文件类型的软键,或者
- 全部显示

选择

ENT

- ▶ 按下SHOW ALL(显示全部)软键或显示全部文件,或者
- ▶ 移动高亮区至右侧窗口中所需的文件上
  - ▶ 按下SELECT (选择) 软键, 或者
  - ▶ 按下ENT键

TNC打开被文件管理器调用的操作模式选择的文件。

3

# 创建新目录

新日录

ENT

- ▶ 将左侧窗口中的高亮区移至要创建子目录的目录上
  - ▶ 按下NEW DIRECTORY (新目录) 软键
    - ▶ 输入目录名
  - ▶ 按下ENT键

### 目录 \创建新?



▶ 按下**OK**(确定)软键确认,或者

▶ 用CANCEL(取消)软键中断。

## 创建新文件

- ▶ 在左窗口中选择要创建新文件的目录
- ▶ 使光标在右侧窗口中

▶ 按下NEW FILE (新文件) 软键

- ▶ 输入文件名及文件扩展名
- ▶ 按下ENT键

## 复制单个文件

▶ 将高亮条移至要复制的文件上



▶ 按下**复制**软键:选择复制功能。TNC打开一个弹 出窗口



- 输入目标文件名并用ENT键或用OK(确定)软键确 认输入信息。TNC将把这个文件复制到当前目录下 或选定的目标目录中。原文件保留不变,或者
- ▶ 按下目标目录软键打开弹出窗口,在弹出窗口中按 下ENT键或OK(确定)软键选择目标目录:TNC 将该文件复制到所选目录。原文件保留不变。



用**ENT**或**OK**(确定)软键开始复制后,TNC在弹出窗 口中显示进度指示。

3.4 使用文件管理器

### 将文件复制到另一个目录中

- ▶ 选择两个窗口大小相等的屏幕布局
- ▶ 为使两个窗口都显示目录,按下PATH(路径)软键

#### 在右侧窗口中

▶ 将高亮条移至待复制文件的目标目录上,用ENT键显示该目录中 的文件

### 在左侧窗口中

▶ 选择含需复制文件的目录并按下ENT键显示该目录中文件



- ▶ 调用文件标记功能
- ▶ 将高亮区移至要复制的文件上并标记它。 根据需 要,用同样方法标记多个文件

其他标记功能:参见"标记文件",108页。

如果标记的文件在左右两个窗口中, TNC将从高亮的目录处复制。

▶ 将标记的文件复制到目标目录中

### 覆盖文件

如果复制文件的目标目录中有其它同名文件, TNC将提示是否覆盖 目标目录中的文件:

- ▶ 要覆盖全部文件(选中Existing files(现有文件)复选框),按 下**OK**(确定)软键,或者
- ▶ 要原样保持文件,按下CANCEL(取消)软键
- 如要覆盖一个受保护的文件, 需选择Protected files (受保护文
- 件)复选框或取消复制操作。

3

### 复制表

### 在表中导入行

如果要将一个表复制到现有表中,用REPLACE FIELDS(替换字段)软键覆盖各个行。前提条件:

- 目标表必须存在
- 被复制的文件只包括要替换的行。
- 两个表的扩展名必须相同



**REPLACE FIELDS**(替换字段)功能用于覆盖目标表中行。为避免数据丢失,创建原表的备份文件。

#### 举例

用刀具测量仪已测量了十把新刀的长度和半径。然后,刀具测量仪生成刀具表TOOL\_Import.T,表中有10行(代表10把刀)

- ▶ 从外部数据介质将该表复制到任何一个目录中。
- ▶ 用TNC文件管理器将外部创建的表复制到现有表TOOL.T中。 TNC将提示是否覆盖现有的TOOL.T刀具表:
- ▶ 如果按下**YES**(是)软键,TNC将完全覆盖当前TOOL.T刀具表。 复制结束后,新刀具表TOOL.T将有10行。
- ▶ 或者按下**REPLACE FIELDS**(替换字段)软键使TNC覆盖 TOOL.T文件中的10行。其他行的数据不变。

### 提取表中行

选择表中一行或多行并保存在一个单独表中。

- ▶ 打开需复制行的表
- ▶ 用箭头键选择需复制的第一行
- ▶ 按下MORE FUNCTIONS (其它功能) 软键
- ▶ 按下**TAG**(标记)软键
- ▶ 根据需要选择更多行
- ▶ 按下SAVE AS (另存为) 软键
- ▶ 输入需保存被选行所在表的文件名

# 编程: 基础知识 , 文件管理

3.4 使用文件管理器

### 复制目录

- ▶ 将右侧窗口中高亮区移至要复制的目录上
- ▶ 按下**COPY**(复制)软键: TNC打开一个用于选择目标目录的窗口
- ▶ 选择目标目录并用ENT键或OK(确定)软键确认: TNC复制所 选目录和其所有其子目录至所选目标目录

### 选择最后所选文件中的一个文件

PGM MGT ▶ 调用文件管理器



▶ 为显示最后所选的10个文件:按下LAST FILES(最后文件)软键。

用箭头键将高亮条移至所要选择的文件上:



▶ 在窗口中向上和向下移动高亮条



ок

▶ 选择文件:按下**OK**(确定)软键,或...

► 按下ENT键

	<b>复制 区域</b> (复制字段)软键用于复制标记文件的路 径。 复制后的路径可多次使用 , 例如用 <b>PGM CALL</b> 键 调用一个程序。
--	--------------------------------------------------------------------------------------

	器編程			DNC	
⊕-🖵 SF : \	TNC:\nc\*.H;*.I;*.HU	*.HC;*.DXF;	.STP;".STEP;	.IGS; .IGES	
⊕ ⊕ TNC:\ ⊕ ⊖ lost+found	1_Gesenk_casting.1				
D demo	✿ 文件名称	字节	状态 日期	Bỹ (ii)	
日本 Routella component の 日本 Rot Rot Rot Rot Rot Rot Rot Rot Rot	gldemo\DIN_ISO\I_Gesenk_c gldemo\DIN_ISO\Heben.i	asting.i		5 08:59:12 5 01:47:42 5 01:47:42 5 08:59:12 5 01:47:42 5 01:47:42 5 01:47:42 5 01:47:42 5 01:47:42	
				_	

# 删除文件

注意:数据可能消失!

删除文件后,将不能恢复!

▶ 将高亮条移至要删除的文件上



- ▶ 选择删除功能:按下DELETE(删除)软键。TNC 询问是否确实要删除这个文件
- ▶ 确认删除:按下OK(确定)软键,或者
- ▶ 中断删除:按下**取消**软键

### 删除目录



**注意:数据可能消失!** 删除文件后,将不能恢复!

#### ▶ 将高亮条移到要删除的目录上



- ▶ 要选择删除功能,按下DELETE(删除)软键。 TNC询问是否确实要删除这个目录及其所有子目录 和文件
- ▶ 要确认删除,按下OK(确定)软键,或者
- ▶ 如需取消删除,按下CANCEL(取消)软键

3.4 使用文件管理器

### 标记文件

软键	标记功能
标记 文件	标记单个文件
标记 所有的 文件	标记目录中的所有文件
取消 标记	取消一个文件标记
取消 所有 文件标记	取消全部文件标记
复制标记 「「」」→ 「」」 「」	复制全部标记的文件

系统的某些功能,如复制或删除文件,不仅可用于单个文件,也可一次用于多个文件。要标记多个文件,操作步骤如下:

▶ 将高亮条移至第一个文件上

标记
标记

文件

▶ 要显示标记功能,按下TAG(标记)软键。

- ▶ 按下TAG FILE (标记文件) 软键标记文件。
- ▲
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  ●
  <

复制 ABC→XYZ

- ▶ 将高亮区移至要标记的下一个文件上:只能使用软键。不允许使用箭头键!
- ▶ 要标记更多文件,按下TAG FILE(标记文件)软键 等。
- ▶ 复制标记的文件:按下COPY(复制)软键,或者
- ▶ 删除标记的文件:保持当前软键不动,然后按 下DELETE(删除)软键,删除标记文件

### 重命名文件

重命名 ABC = XYZ

- ▶ 将高亮条移至要重命名的文件上
  - ▶ 选择重命名功能
    - ▶ 输入新文件名,但不能改变文件类型
    - ▶ 重命名:按下OK(确定)软键或ENT键。
#### 使用文件管理器 3.4

#### 排序文件

#### ▶ 选择需排序文件的文件夹

排序	

- ▶ 选择SORT (排序) 软键
- ▶ 用相应显示条件选择软键

#### 附加功能

#### 保护文件/取消文件保护

将高亮条移至要保护的文件上



▶ 选择辅助功能:按下**更多功能**(更多功能)软键



▶ 激活文件保护:按下**保护**(保护)软键。该文件 有"保护"符标记



▶ 要取消文件保护,按下**未保护**(解除保护)软键

#### 选择编辑器

▶ 将右侧窗口中的高亮条移至需打开文件上



▶ 选择辅助功能:按下更多功能(更多功能)软键



▶ 为选择用于打开所选文件的编辑器,按下选择编辑 器(选择编辑器)软键

▶ 要拔下USB设备,将高亮条移至目录树中的USB设

- ▶ 标记所选编辑器
- ▶ 按下**OK**(确定)软键打开文件

#### 连接/取消USB设备

▶ 将高亮区移至左侧窗口



- ▶ 选择辅助功能:按下**更多功能**(更多功能)软键 ▶ 切换软键行
- ▶ 搜索USB设备
- 备处 ▶ 拔下USB设备
- 更多信息: 参见 "TNC系统的USB设备", 118 页。

# 编程:基础知识,文件管理

3.4 使用文件管理器

3

#### 管理外部文件类型的附加工具

这些附加工具用于在TNC系统中显示和编辑多种系统外创建的文件 类型。

文件类型	说明
PDF文件(pdf)	110页
Excel电子表(xls,csv)	111页
网页文件 ( htm , html )	112页
ZIP文件 (*.zip)	113 页
文本文件(ASCII文件,例如txt,ini)	114页
视频文件	114页
图像文件(bmp,jpg,gif,png)	115页

如果用TNCremoNT将文件从PC计算机传给数控系统,为进行二进制传送,输入的文件扩展名必须是 文件类型列表中的pdf,xls,zip,bmp,gif,jpg 和png(TNCremoNT中菜单项**Extras(其** 它)>Configuration(配置)>Mode(模式))。

#### 显示PDF文件

为在TNC系统中直接打开PDF文件,进行以下操作:

- PGM MGT
- ▶ 调用文件管理器
  - ▶ 选择保存PDF文件的目录
  - ▶ 将高亮区移至PDF文件上
  - ▶ 按下ENT键: TNC用自己的PDF阅读器附加工具打 开PDF文件

▶ 用组合键ALT+TAB返回TNC用户界面,同时保持PDF 文件在打开状态。也可以单击任务栏中的相应图标返 回TNC界面。

如果使光标停在按钮上,系统显示该按钮功能的简要 说明。有关**PDF阅读器**使用方法的更多说明,参见**帮 助**部分。



如需退出PDF阅读器,进行以下操作: ▶ 用鼠标选择文件菜单项 ▶ 选择菜单项关闭:TNC返回文件管理器 如果未用鼠标,用下面方法关闭PDF阅读器: ▶ 按下切换软键的按键:PDF阅读器打开File(文
<ul> <li>件)下拉菜单</li> <li>▶ 选择Close(关闭)菜单项并用ENT键确认:TNC 返回文件管理器</li> </ul>
<b>显示和编辑Excel文件</b> 用下面方法直接在TNC系统中打开和编辑扩展名为 <b>xls、xlsx</b> 或 <b>csv</b> 的 Excel文件:
<ul> <li>週用文件管理器</li> <li>选择保存Excel文件的目录</li> <li>将高亮条移至Excel文件上</li> <li>按下ENT键:TNC用自己的Gnumeric附加工具打开Excel文件。</li> </ul>
用组合键ALT+TAB返回TNC用户界面,同时保持 Excel文件在打开状态。也可以单击任务栏中的相应图 标返回TNC界面。
如果使光标停在按钮上,系统显示该按钮功能的简要 说明。有关 <b>Gnumeric</b> 功能的使用方法更多说明,参 见 <b>帮助</b> 部分。
如需退出Gnumeric,进行以下操作: <ul> <li>用鼠标选择文件菜单项</li> <li>选择菜单项关闭:TNC返回文件管理器</li> <li>如果未用鼠标,用下面方法关闭Gnumeric附加工具:</li> <li>按下切换软键的按键:Gnumeric附加工具打 开File(文件)下拉菜单</li> </ul>
▶ 选择 <b>Close</b> (关闭)菜单项并用 <b>ENT</b> 键确认:TNC 返回文件管理器

# 编程: 基础知识 , 文件管理

3.4 使用文件管理器

#### 显示互联网文件

为在TNC系统中直接打开htm或html扩展名的网页文件,进行以下操作: ▶ 调用文件管理器



- ▶ 选择保存网页文件的目录
- ▶ 将高亮区移至网页文件上
- ENT
- ▶ 按下ENT键:TNC用自己的Mozilla Firefox附加工 具打开网页文件。

 $\Box$ 

用组合键ALT+TAB返回TNC用户界面,同时保持PDF 文件在打开状态。也可以单击任务栏中的相应图标返 回TNC界面。



 $\triangleright$ 

ł

如果使光标停在按钮上,系统显示该按钮功能的简要 说明。有关Mozilla Firefox使用方法的更多说明,参 见**帮助**部分。

如需退出Mozilla Firefox,进行以下操作:

- ▶ 用鼠标选择**文件**菜单项
- ▶ 选择菜单项**退出**: TNC返回文件管理器

如果未用鼠标,用下面方法关闭Mozilla Firefox:

- 按下切换软键的按键:Mozilla Firefox打 开File(文件)下拉菜单
- ▶ 选择Quit(退出)菜单项并用ENT键确认:TNC返 回文件管理器

 INCOMMENT:
 COMMENT:
 COMMENT:
 INCOMMENT:
 INCOMMENT:

### 使用ZIP压缩

为在TNC系统中直接打开**zip**扩展名的ZIP压缩文件,进行以下操作: ▶ 调用文件管理器

PGM	►
MGT	

- ▶ 选择保存压缩文件的目录
- ▶ 将高亮区移至压缩文件上
- ENT
- ▶ 按下ENT键:TNC用自己的Xarchiver附加工具打 开压缩文件。

用组合键ALT+TAB返回TNC用户界面,同时保持压缩 文件在打开状态。也可以单击任务栏中的相应图标返 回TNC界面。



如果使光标停在按钮上,系统显示该按钮功能的简要 说明。有关**Xarchiver**功能的使用方法更多说明,参 见**帮助**部分。

请注意TNC压缩和解压缩NC程序和NC表文件时不进 行任何二进制到ASCII文本或ASCII文本到二进制的格 式转换。如果用其它软件将这样的文件传给TNC数控 系统,TNC可能无法读取他们。

- 如需退出Xarchiver,进行以下操作:
- ▶ 用鼠标选择**压缩文件**菜单项
- ▶ 选择菜单项**退出**:TNC返回文件管理器

如果未用鼠标,用下面方法关闭Xarchiver:

 $\triangleright$ 

▶ 按下切换软键的按键:Xarchiver打开Archive(压 缩)下拉菜单

ł

▶ 选择**Quit**(退出)菜单项并用ENT键确认:TNC返 回文件管理器

ENT

X		FKPROG .	ZIP -			r 0.5.2				
Archive Agtion Help										
9 🖾 🔶 🛧 🗭	4 🐴 👒 🛯 🚳									
Location				_						
Archive ree	Filename	Permissions	Version	05	Original	Compressed	Method	Date	Time	<u></u>
	fex2.h	-181-2	2.0	fat	703	324	defX	10-Mar-97	07:05	
	FK-SL-KOWBLH	-14-107-	2.0	fat	2268	744	defX	16-May-01	13:50	
	i k-mus.c	-04-2	2.0	fat	2643	1012	defX	6-Apr-99	16:31	
	ficth	-191-2	2.0	fat	605869	94167	detX	5-Mar-99	10:55	
	6.h	-64-10-	2.0	fat	559265	83261	defX	S-Mar-99	10:41	
	PKS.H	-tw-2	2.0	fat	655	309	defX	16-May-01	13:50	
	FK4.H	-1W-2	2.0	fat	948	394	detX	16-May-01	13:50	
	RGH	-64-40-	2.0	fat	449	241	defX	16-May-01	13:50	10000
	FKLH	-14-10-	2.0	fat	348	189	defX	18-Sep-03	13:39	
	tanesa.h	-1W-2	2.0	fat	266	169	detX	16-May-01	13:50	1000
0.000.000.000	country.h	-14-41	2.0	fat	509	252	defX	16-May-01	13:50	
	bspk1.h	-04-2	2.0	fat	383	239	defX	16-May-01	13:50	1000
	bih	-14-2	2.0	fat	538	261	detX	27-Apr-01	10:36	
	appricth	-141-14	2.0	fat	601	325	defX	13-Jun-97	13.06	10000
	appr2.h	-04-2	2.0	fat	600	327	defX	30-Jul-99	08:49	
	ANKER.H	-1W-2	2.0	fat	580	310	defX	16-May-01	13:50	1000
	ANKER2.H	-00-1	2.0	fet	1253	603	defx	16-May-01	1350	-

# 编程:基础知识,文件管理

使用文件管理器 3.4

#### 显示和编辑文本文件

打开和编辑文本文件(ASCII文件,例如txt扩展名的文件),用内部 文本编辑器。操作步骤为:



- ▶ 选择保存文本文件的驱动和目录
- 将高亮区移至文本文件上

▶ 调用文件管理器

▶ 按下ENT键:TNC用内部文本编辑器打开文本文件

或者,也能用Leafpad附加工具打开文本文 件。Leafpad也支持用Windows系统中常用的快 捷键,用快捷键能快速编辑文本(CTRL+C, CTRL +V...)。

用组合键ALT+TAB返回TNC用户界面,同时保持文本 文件在打开状态。也可以单击任务栏中的相应图标返 回TNC界面。

#### 用下面方法打开Leafpad:

- ▶ 用鼠标选择Menu(菜单),任务栏的海德汉图标
- ▶ 选择Tools(工具)和下拉菜单中的菜单项Leafpad
- 用下面方法退出Leafpad:
- ▶ 用鼠标选择**文件**菜单项
- ▶ 选择菜单项**退出**:TNC返回文件管理器

### 显示视频文件



这个功能必须由机床制造商实施和调试。

参见机床手册。

要在TNC中直接打开视频文件,进行以下操作: ▶ 调用文件管理器

PGM MGT

ENT

- ▶ 选择视频文件所在目录
- 將高亮区移至视频文件上
- ▶ 按下ENT键: TNC在自己程序中打开视频文件



### 显示图形文件

如要在TNC系统中直接打开bmp,gif,jpg或png扩展名的图像文件,进行以下操作:



- ▶ 调用文件管理器▶ 选择图像文件的保存目录
- ▶ 将高亮区移至图像文件上
- ENT
- ▶ 按下ENT键:TNC用自己的ristretto附加工具打开 图像文件。

 $\Box$ 

用组合键ALT+TAB返回TNC用户界面,同时保持图像 文件在打开状态。也可以单击任务栏中的相应图标返 回TNC界面。

有关**ristretto**功能的使用方法更多说明 , 参见**帮助**部 分。

如需退出ristretto,进行以下操作:

- ▶ 用鼠标选择**文件**菜单项
- ▶ 选择菜单项**退出**: TNC返回文件管理器

如果未用鼠标,用下面方法关闭ristretto附加工具:

- ▶ 按下切换软键的按键:ristretto附加工具打 开File(文件)下拉菜单
- ▶ 选择Quit(退出)菜单项并用ENT键确认:TNC返回文件管理器

ENT

 $\triangleright$ 

ł



# 编程: 基础知识 , 文件管理

3.4 使用文件管理器

#### 与外部数据设备间的数据传送





如果需要从TNC复制到外部数据设备上,将左窗口的高亮区移至要 传输的文件上。

如果需要从外部数据设备复制到TNC中,将右窗口的高亮区移至要 传输的文件上。

选择其它驱动器或目录:按下SHOW TREE(显示 目录树)软键
用箭头键选择所需目录

显示 文件 Я問 → XYZ

显示 树

> 用前天硬起并所需日求 进择所雪文性·按下**SHOW**

- 选择所需文件:按下SHOW FILES(显示文件)软
   键
- ▶ 用箭头键选择文件
- ▶ 传输单个文件:按下COPY(复制)软键
- ▶ 按下OK (确定) 软键或用ENT键确认。TNC的状态窗口显示复制进度,或者



▶ 停止传输:按下**WINDOW**(窗口)软键。TNC 再次显示标准文件管理器窗口

### TNC用在网络中

将以太网卡连接到你的局域网中 , 参见 "以太网接口", 455 页。

网络工作期间,TNC记录出错信息,参见 "以太网接 口", 455 页。

如果将TNC接入网络中,左侧目录窗口显示更多驱动器(如图)。 如果有相应权限,上述所有功能(选择驱动器、复制文件等)同样适 用于网络驱动器。

TNC	.1										223 (C
B-C 1	ost+f	ound		TN	10:\nc_p1	rog\PGM\	.H: .I:	. DXF			
B-C n	C_DIO	9			e			0	· · · · · · ·	••• ••••	
Mount S	etup										e. 9
Network d	Arm	Ine	Drive	n	Canar	Chase	liner	Damaged	Ask for an encoded?	Ondana	
C		cits	5:	1	zeichnun	Screens	a13608	785		opana	
Mour	t		A	no		Bad		Bernow		Copy	Edit
Mour Status log	e		A	ло ——		Ass		Bemos		Сору	Edt
Mour Status log			A	<i>a</i> o		<u>Add</u>		Bemos		Сору	Est
Mour Status log	a			no		<u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u></u>		Remos		Сору	Edit
Mour Status log			A	10		<u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u></u>	Qear	Bemos		Сору	Edit

#### 连接与断开网络驱动器的连接

PGM MGT	选择程序管理器:按下PGM MGT键。根据需要 按下WINDOW(窗口)软键将屏幕设置为如右上 图所示。	<u>'</u>
网络	▶ 选择网络设置: 按下NETWORK(网络)软键 (第二行软键)。	

管理网络驱动器:按下DEFINE NETWORK CONNECTN.(定义网络连接)软键。TNC在一个 窗口中显示可访问的网络驱动器。下面的软键说明 用于定义每个驱动器的连接

功能	软键
建立网络连接。 如果网络连接正常 , TNC 用 <b>Mount</b> ( 连接 ) 标记列。	连接
检查网络连接	断开连接
TNC开机后将自动建立网络连接。如果网络连接是自动建立的,TNC用 <b>Auto</b> (自动)列标记列。	自动
设置网络连接	添加
删除现有网络连接	删除
复制网络连接	复制
编辑网络连接	加工
删除状态窗口	清除

3.4 使用文件管理器

3

### TNC系统的USB设备

注意:数据可能消失!

USB接口只能用于传输和保存文件,不允许用于处理 或运行程序。

用USB设备可以非常方便地备份TNC中的数据或为TNC加载数据。TNC支持以下USB设备:

- FAT/VFAT文件格式的软盘驱动器
- FAT/VFAT文件格式的闪盘
- FAT/VFAT文件格式的硬盘
- Joliet (ISO 9660) 文件格式的CD-ROM驱动器

连接USB设备时,TNC自动检测USB设备类型。TNC不支持其它 文件格式的USB设备(例如NTFS)。如果连接这种设备,TNC显 示**USB:TNC does not support device**(USB:TNC不支持该设 备)的出错信息。

如果连接USB数据存储介质时显示出错信息,检查 SELinux安全软件的设置。("SELinux安全软件", 77页) 如果连接USB集线器,TNC显示**USB:TNC does not** 

如果连接USB集线器,INC显示USB: INC does not support device(USB: TNC不支持该设备)的出错 信息。这时,只需用CE键确认该出错信息。

理论上,应该可以将上述所有被支持格式文件系统的 USB设备连接在TNC上。 也可能某个USB设备无法被 数控系统识别。 这时需要使用其它USB设备。

USB设备在目录树中显示为独立驱动器,因此可以用上述相应章节中介绍的文件管理功能。



机床制造商为USB设备指定永久驱动器名。参见机床 手册。

3

### 拔下USB设备

如需取消USB设备,进行以下操作:

PGM MGT	▶ 要调用文件管理器,按下PGM MGT键
-	▶ 用箭头键选择左窗口
ŧ	▶ 用箭头键选择要被拔下的USB设备
$\triangleright$	▶ 滚动显示软键行
更多 功能	▶ 选择附加功能
	<ul> <li>滚动显示软键行</li> <li>选择拔下USB设备的功能。TNC的目录树中和报告 中不再显示USB设备。现在可断开USB设备连接。</li> <li>拔下USB设备</li> <li>退出文件管理器</li> </ul>

如需重新建立与已被拔下USB设备的连接,用以下软键:

▶ 选择重新连接USB设备的功能



4.1 软键盘

### 4.1 软键盘

如果用紧凑型版 (无字符键盘) TNC 320, 可用软键盘或通过USB 端口连接的计算机键盘输入字母和特殊字符。



### 用软键盘输入文字

- ▶ 如要输入字母,按下GOTO键,例如用软键盘输入程序名或目录 名
- ▶ TNC打开一个有TNC数字输入字段和相应字母的窗口
- ▶ 按下相应键将光标移至所需字符处
- ▶ 等所选字符转到输入字段再输入下个字符
- ▶ 用**OK**(确定)软键使文字加载到打开的对话框的字段中

用ABC/ABC软键选择大写或小写。如果机床制造商还定义了其他 特殊字符,用SPECIAL CHARACTER(特殊字符)软键调用这些特 殊字符和将其插入。要删除单个字符,用BACKSPACE(退格)软 键。

2

# 4.2 添加注释

### 应用

系统允许为零件程序添加注释,以说明程序步骤或作一般性的说明。



根据lineBreak机床参数,TNC显示显示器中未完整显示的注释,有多行或显示器中显示>>字符。 注释段的最后一个字符不允许含波浪号(~)。



### 在单独程序段添加注释

- ▶ 选择要在其后插入注释的程序段
- ▶ 用字符键盘的分号键(;)启动编程对话
- ▶ 输入注释并按下END(结束)键结束程序段

### 注释的编辑功能

软键	功能
开始	跳至注释起点处
结束	跳至注释结尾处
移动 字 <b>~</b>	跳至字的开始处。 字之间必须用空格分隔
移动 字	跳至字结尾处。 字之间必须用空格分隔
<b>插入</b> 覆盖	切换粘贴模式与改写模式

4

4.3 显示NC程序

### 4.3 显示NC程序

### 语法高亮

TNC根据语法含义用不同颜色显示语法元素。 被色彩高亮的程序更易读也更清晰。

#### 颜色高亮语法元素

使用	颜色
标准色	黑色
显示备注	绿色
显示数字值	蓝色
	紫色



### 滚动条

用鼠标和程序窗口右侧的滚动条移动显示内容。此外,滚动条大小和位置代表程序长度和鼠标位置。

#### 4.4 结构说明程序

### 定义和应用

在结构说明段中, TNC提供了对零件程序进行注释的功能。结构说 明段是短文本,字符数不超过252个,用于其后后续程序行的注释或 标题。

通过合理组织结构说明段,可以非常清晰、全面地组织大程序和复杂 程序。

如果日后想修改程序,这种功能特别方便实用。结构说明段可插入到 零件程序的任意位置处。

也可显示在单独窗口中。为此,使用相应屏幕布局。

TNC用一个单独文件管理插入的结构说明信息(文件扩展

名: .SEC.DEP)。这样能提高程序结构说明窗口的浏览速度。

### 显示程序结构说明窗口 / 改变当前窗口

- 程序 + 区段
- ▶ 显示程序结构窗口:选择PGM + SECTS(程序 + 选择)屏幕布局
- ▶ 切换当前窗口:按下CHANGE WINDOW(改变) 窗口) 软键

### 在程序窗口中插入结构说明段

- 选择在其后插入结构说明段的位置
- SPEC FCT
- ▶ 按下**特殊功能**键



插入

选项

▶ 按下**编程辅助**软键

- ▶ 按下INSERT SECTION (插入程序块) 软键或外接 字符键盘的\*键
- ▶ 输入结构说明文字
- ▶ 必要时,用软键改变结构说明的层次深度。

### 选择程序结构说明窗口中的说明段

如果在程序结构说明窗口中逐段滚动显示, TNC将同时在程序窗口 中自动移动相应的NC程序段。因此,这个方法能快速跳过较大的程 序块。

- 1000 01 x0 Y0 2 240 W10 02 01 X0 Y0 Y0 2 240 W10 02 01 X0 Y0 Y0 2 240 W10 02 01 X0 Y0 Y0 10 2.20 - Tool I (south 1 zmg) - Tool I (south 2 2 20 W00 00 X - 10 X - 1	TNC:\nc_prog\NEUGL.I	SNEUGL G71	
	- HEUGE. I WORKE GT WORKE GT WORKE GT WORKE GT WORKE GT X40 Y+0 Z-40 <sup>4</sup> YH GT X40 Y+0 Z-40 <sup>4</sup> YH GT X40 Y+0 Z-40 <sup>4</sup> YH GT X40 Y+0 Z-40 <sup>4</sup> WH GT X40 Y+0	- Conto: f (from 11 symm) - Conto: f (from 11 symm) - Conto: f (from 1) - Conto: f (from 1	

4.5 计算器

### 4.5 计算器

### 操作

TNC的内置计算器能进行基本的数学函数运算。

- ▶ 用CALC(计算器)键显示或隐藏内置计算器
- ▶ 选择算术函数:计算器通过软键或字母键盘的简单命令来操作。

计算功能	快捷键(软键)
ла	+
	_
 乘	*
 除	/
	()
反余弦	ARC
Sine	SIN
余弦	COS
正切	TAN
	Х^Ү
 平方根	SQRT
	1/x
圆周率(3.14159265359)	圆周率
将值累加至缓存	M+
将值保存至缓存	MS
调用缓存数据	MR
删除缓存内容	MC
	LN
	日志
指数函数	e^x
检查代数符号	SGN
取绝对值	绝对量



### 计算器 4.5

计算功能	快捷键(软键)
去除小数部分	INT
取小数	FRAC
模数操作符	MOD
选择视图	View
删除值	CE
尺寸单位	MM或INCH
用弧度单位显示角度值 ( 标准:角度 用度单位 )	RAD
选择数字值显示模式	DEC(十进制)或 HEX(十六进制)

#### 将计算结果传到程序中

- ▶ 用箭头键选择需传送计算结果值的字
- ▶ 按下CALC(计算器)键叠加显示内置计算器和执行所需计算
- ▶ 按下实际位置获取键或确认值(确认值)软键使TNC将该值传给 当前输入框并关闭计算器



也可以将数据从程序传给计算器。按下GET CURRENT VALUE (获取当前值)软键或GOTO键 时,TNC将当前输入框中的数值传给计算器。 即使操作模式改变,计算器也保持可用。按下END软 键,关闭计算器。

4

4.5 计算器

### 计算器的功能

软键	功能
轴值	将相应轴位置的名义值或参考值加载到计算器中
获取 当前 值	将当前输入框中的数字值加载到计算器中
确认 值	将计算器字段的数字值加载到当前输入框中
复制 区域	从计算器复制数字值
粘贴 区域	将复制的数字值插入到计算器中
切削 数据 计算器	打开切削数据计算器
+	是计算器在中心位置
	可以用键盘的箭头键移动计算器。 如果连接了鼠 , 也可以用鼠标调整计算器位置。

# 4.6 切削数据计算器

### 应用

切削数据计算器用于计算加工操作所需的主轴转速和进给速率。 计 算后,可将计算值转到NC程序中打开的进给速率或主轴转速对话框 中。

要打开切削数据计算器,按下**CUTTING DATA CALCULATOR**(切削数据计算器)软键。以下情况时,TNC显示软键

- 打开计算器(CALC键)
- 打开T程序段中的主轴转速输入对话框
- 打开定位程序段或循环中进给速率输入对话框
- 输入手动操作模式的进给速率(F软键)
- 输入手动操作模式的主轴转速(S软键)

切削数据计算器根据计算主轴转速还是计算进给速率显示不同的输入 字段:

#### 主轴转速计算窗口:

代码字母	含义
R :	刀具半径(mm)
VC :	
S=	主轴转速计算结果(rev/min )



4

4.6 切削数据计算器

#### 进给速率计算窗口:

代码字母	含义
S :	主轴转速(rpm)
Z :	刀具的刀刃数(n)
FZ :	每刃进给量(mm/刃)
FU :	每圈进给量(mm/rev)
F=	进给速率计算结果(mm/min)



也可以在T程序段中计算进给速率,且计算结果自动 转到后面定位程序段和循环中。为在定位程序段或循 环中输入进给速率,选择FAUTO(F自动)软键。然 后,TNC用T程序段中的进给速率。如果之后需要改 变进给速率,只需要调整T程序段中的进给速率值。

#### 切削数据计算器的功能:

软键	功能
త s u∕min జ్యా	从切削数据计算器窗体中读取主轴转速 , 导入到 打开的对话框中。
■ F MM/MIN	从切削数据计算器窗体中读取进给速率 , 导入到 打开的对话框中。
∜ VC M∕MIN ≣★	从切削数据计算器窗体中读取切削速度 , 导入到 打开的对话框中。
<pre>     Fz     MM/ZAHN     E     E </pre>	从切削数据计算器窗体中读取每刃进给量 , 导入 到打开的对话框中。
S FU MM∕U	从切削数据计算器窗体中读取每圈进给量,导入到打开的对话框中。
<b>验</b> 收 刀具 半径	从切削数据计算器窗体中读取刀具半径
し 确认 RPM	从打开的对话框中将主轴转速加载到切削数据计 算窗体中
■	从打开的对话框中将进给速率加载到切削数据计 算窗体中

软键	功能
	从打开的对话框中将每圈进给量加载到切削数据 计算窗体中
<ul> <li></li></ul>	从打开的对话框中将每圈进给量加载到切削数据 计算窗体中
获取 当前 值	从打开的对话框中将数值加载到切削数据计算窗 体中
计算器	切换到计算器
ţ	沿箭头方向移动切削数据计算器
	使切削数据计算器居中
INCH	切削数据计算器用英制数据
结束	关闭切削数据计算器

4.7 编程图形支持

### 4.7 编程图形支持

#### 编程时生成/不生成图形

编写零件程序期间,TNC可生成编程轮廓的2-D(平面)笔迹图形。

切换屏幕布局, 左侧显示程序段, 右侧显示图形: 按下屏幕布局 键和程序+图形(程序+图形)软键



将自动 画图(自动绘图)软键设置为ON(开启) 输入程序行时,TNC在右侧屏幕的图形窗口中生成 每一个编程的路径轮廓

如果不想在编程过程中生成图形,可将**自动 画图**(自动绘图)软键 置为**OFF**(关闭)。





### 生成现有程序的图形

▶ 用箭头键选择要生成图形的程序段,或按下GOTO键并输入所需 程序段编号

RESET	▶ 要生成图形,按下 <b>复位 + 开始</b> (复位 + 开始)软
+ 开始	键。

### 附加功能:

软键	功能
RESET + 开始	生成完整图形
开始 单段	逐程序段生成编程图形
开始	按下 <b>RESET + START</b> (复位 + 开始)软键后生成 完整图形 <b>复位 + 开始</b>
停止	停止生成编程图形。这个软键仅在TNC生成编程图 形时才显示
	选择俯视图
	选择正视图
	选择侧视图

4.7 编程图形支持

#### 程序段编号的显示与不显示

 $\triangleright$ 

4

▶ 切换软键行



- ▶ 显示程序段编号:将显示 忽略 程序段号(显示或 不显示程序段号) 软键设置为SHOW(显示)
- ▶ 不显示程序段号:将显示 忽略 程序段号(显示或 不显示程序段号) 软键设置为OMIT(不显示)

#### 清除图形



▶ 切换软键行



▶ 清除图形:按下**清除图形**(清除图形)软键

#### 显示网格线



- ▶ 切换软键行
- ž <u>H</u>
- 显示网格线: 按下SHOW GRID LINES (显示网格线) 软键

### 编程图形支持 4.7

#### 细节放大或缩小

选择图形显示

▶ 切换软键行(第二行,见图)

#### 提供以下功能:



用RESET WORKPIECE BLANK (复位工件毛坯) 软键恢复原来的选择范围。

也可以用鼠标改变图形显示。 提供以下功能:

- ▶ 平移显示的模型: 按住鼠标中间键或滚轮并移动鼠标。 如果同时按下Shift键,只能水平或垂直移动模型。
- ▶ 某部位的缩放显示: 按住鼠标左键画一个缩放区。 松开鼠标左 键后, TNC放大显示定义的部位。
- ▶ 快速放大或缩小任何部位: 向前或向后转动鼠标滚轮。



4

4.8 出错信息

### 4.8 出错信息

### 显示错误

当TNC检测到下列问题时将生成出错信息

- 不正确的输入信息
- 程序中有逻辑错误
- 无法加工的轮廓元素
- 不正确地使用测头

出现错误时,标题区用红色字符显示。如果出错信息比较长和为多行用简写显示。所有未处理错误的全部信息显示在错误窗口中。

如果显示极罕见的"processor check error"(处理器检查到错误),TNC自动打开出错窗口。这个错误无法消除。 必须关闭数控系统并重新起动TNC。

标题区中的出错信息将一直保持显示直到其被清除或被更高优先级的 错误替换。

有程序段编号的出错信息是由该程序段或之前程序段中的错误所导致的。

### 打开出错窗口

ERR

▶ 按下**ERR**键。TNC打开出错窗口和显示所有累计出 错信息。

### 关闭出错窗口

结束

- ▶ 按下END软键 , 或者
- ERR
- ▶ 按下ERR键。 TNC关闭出错窗口。

### 详细出错信息

TNC显示出错的可能原因和解决问题建议:

▶ 打开出错窗口



- ▶ 出错信息和排除错误方法: 将高亮条移至出错信息 处和按下**更多信息**(更多信息)软键。 TNC在打 开的窗口中显示出错原因和排除错误方法。
- ▶ 退出"信息":再次按下**更多信息**(更多信息)软 键

→ 运行程/	<b>亨</b> 自动方式	<b>59 试运</b>	<b>行</b> 6行	-			- (4
Number	Toxt	C 🖸 FK	编程:葶活定位相	新生活			AT.A.
402-0009	S FK编程:非	法定位程序段					
						1	
原因: 在未解的FK顺序	中、编程了非法定	位程序段,它不是	FK程序段、RND/	CHF. APPR/DEP	和L程序段。其运	动分量完全垂直	
动作:							
先完全解出FKII	序或删除非法定位	程序段。 用灰色转	它解键定义的几何i	函数和加工面上的	两坐标不符合语法	要求(不包括:	
-			-	1742			
更多	内部	日志	更多	切供	制隊	删除	结束
15.8	福思	X件	AV/BE	In the	3.45		

### INTERNAL INFO (内部信息) 软键

**INTERNAL INFO**(内部信息)软键提供出错信息的说明。 这些信息只供服务人员使用。

#### ▶ 打开出错窗口。



- ▶ 出错信息的详细说明: 将高亮条移至出错信息处和 按下INTERNAL INFO(内部信息)软键。 TNC打 开有关错误的内部信息窗口
  - ▶ 要退出"详细信息",再次按下INTERNAL INFO(内部信息)软键。

4.8 出错信息

#### 清除错误

#### 清除出错窗口外的错误



4

▶ 清除标题区错误/出错信息:按下CE键



有些操作模式(例如"程序编辑"模式)中,不能用 CE按钮清除错误,因为被用于其它功能。

#### 删除错误

#### ▶ 打开出错窗口

	删除	
1	删除	

全部

▶ 清除单个错误:将高亮条移至出错信息处并按 下DELETE(删除)软键。

▶ 删除所有出错信息:按下DELETE ALL(删除全部)软键。

如果出错原因尚未排除,出错信息不能被删除。这时,出错信息仍然显示在窗口中。

### 错误日志

TNC在错误日志中保存错误和重要事件信息(例如系统启动)。错误日志存储量有限。如果达到日志容量限制,TNC用第二个文件。如果这个文件也达到容量限制,第一个错误日志将被删除,使其可被使用,以此类推。如需查看出错历史文件,切换至CURRENT FILE(当前文件)或PREVIOUS FILE(上个文件)。

#### ▶ 打开出错窗口。

日志 文件	
	1
错误	
日志	
上个	
文件	
当前	
文件	

▶ 按下LOG FILES (日志文件) 软键。

- ▶ 为打开出错日志文件:按下ERROR LOG(出错日 志)软键。
- ▶ 如需上个日志文件: 按下PREVIOUS FILE (上个 文件) 软键。
- ▶ 如需当前日志文件:按下CURRENT FILE(当前文件)软键。

日志文件中最早的出错信息在文件的最开始处,最新出错信息在结尾处。

#### TNC 320 | DIN/ISO编程用户手册 | 9/2015

### 出错信息 4.8

### 击键日志

TNC在击键日志中保存击键和重要事件信息(例如系统启动)。击键日志存储量有限。如果达到击键日志的容量限制时,数控系统改用第二个击键日志文件。如果第二个文件也达到容量限制,第一个击键日志将被删除,使其可被使用,以此类推。要查看击键历史,在CURRENT FILE(当前文件)与PREVIOUS FILE(上个文件)间切换。

日志 文件	▶ 按卜LOG FILES(日志文件)软键
击键	▶ 为打开击键日志文件:按下KEYSTROKE LOG(击
日志	键日志)软键
上个	<ul> <li>如需上个日志文件:按下PREVIOUS FILE(上个</li></ul>
文件	文件)软键
当前 文件	▶ 如需当前日志文件:按下CURRENT FILE (当前文件) 软键

TNC在击键日志中保存操作中每一个击键动作。 最早的日志信息在 文件的最开始处,最新的日志信息在结尾处。

#### 查看日志文件的按键和软键概要

软键/键	功能
<u>开始</u>	转到击键日志起始位置
结束	转到击键日志结束位置
当前 文件	当前击键日志
上个 文件	上个击键日志
t	向上/向下一行



返回主菜单

4.8 出错信息

#### 说明信息

进行非正常操作后,例如按下某个键但无系统反应或输入值在有效范围外,TNC的标题区显示(绿色)文本,通知用户操作不正常。一旦下次输入有效时,TNC清除这个提示信息。

#### 保存服务文件

用户可以根据需要保存"TNC系统当前状态",和将其提供给服务 技术人员进行分析。保存一组服务文件(错误日志和击键日志以及有 关机床和加工作业的当前状态信息)。

如果用同文件名再次执行"保存服务文件"功能,将覆盖上次保存的 一系列服务数据文件。为避免被覆盖,再次执行该功能用其它文件 名。

保存服务文件

#### ▶ 打开出错窗口。



- ▶ 按下LOG FILES (日志文件) 软键。
- ▶ 按下SAVE SERVICE FILES(按下保存服务文件) 软键: TNC显示弹出窗口,在弹出窗口中输入服务 文件的文件名。
- ок

▶ 保存服务文件:按下**OK**(确定)软键。

### 调用TNCguide帮助系统

可以用软键调用TNC帮助系统。这个帮助系统在**HELP**(帮助)软键 被按下时立即显示出错信息的说明。



如果机床制造商也提供了帮助系统,TNC还显 示**MACHINE MANUFACTURER**(机床制造商)软 键,用其调用机床的帮助系统。 这样可以看到更多有 关出错信息的说明。



制造商

▶ 调用海德汉系统的出错信息

如有海德汉系统的出错信息帮助系统, 调用该帮助
 系统

# 4.9 TNCguide上下文相关帮助系统

### 应用



使用TNCguide系统前,需在海德汉公司网站中下载 帮助文件(参见 "下载当前帮助文件", 145 页)。

TNCguide是一个上下文敏感的帮助系统,它提供用户手册内容的并用HTML格式显示。TNCguide用HELP(帮助)键启动,通常TNC将立即显示帮助被调用时的相关信息(上下文相关调用)。即使正在编辑NC程序段和按下HELP键,也都将直接转到手册中讲解相应功能的确切位置处。



通常,TNC总是用TNC系统所选的对话格式语言显示 TNCguide帮助信息。如果TNC系统没有该语言文 件,将自动打开英语版帮助系统。

TNCguide提供以下用户手册内容:

- 对话式编程用户手册(BHBKlartext.chm)
- DIN/ISO用户手册(BHBIso.chm)
- 循环编程用户手册(BHBtchprobe.chm)
- 全部出错信息列表 (errors.chm)

此外,还有**main.chm**"整本"文件,它包括全部现有".chm"文件。



机床制造商也可以将机床相关文档内置 在TNCguide中。这些机床文档将在main.chm文件

中显示为单独手册。

NCgulde			
Contents Index Find	Manual Operation and Setup / Using 3-D Touch Pro	ees (Touch Probe Function Software Option)	
7 Welcome			
* User's Manual HEIDENHAIN Conversational	Overview		
D Controls of the TNC	The following touch purple outlins are a	wailable in the Manual Coversion moder	
D Basics	the restoring course proce oppers are t		
First Steps with the TNC 620	Function	Soft key Page	
Encoduction	Calibrate the effective length	Calibrating the effective length	
Programming: Fundamentals, File Management		4.84	
Programming: Programming Aids	Calibrate the effective radius	Calibration the effective ranks and companyation or	eter.
Programming: Tools		(A) niteleanert	
Programming: Programming Contours			
Programming: Subprograms and Program Section Repeats	Measure a basic rotation using a line	revenue Measuring the basic rotation	
P Programming: Q Parameters			
Programming: Mscellaneous Functions	Set the datum in any axis	Deturs setting in any suis	
P. Programming: Special Functions		100	
P Programming: Multiple Axis Machining		Choose	
<ul> <li>Manual operation and setup</li> <li>b. Score on Score of</li> </ul>	Set a corner as clatum	Peores Corner as datum	
<ul> <li>particular, particular, but</li> </ul>		× 3440	
<ul> <li>Moving the southing states</li> <li>Saladia Sanad S. Sanad Rule E and Microllonance Exections 1.</li> </ul>	Set a circle center as datum	Prote Circle center as datum	
<ul> <li>Apmont Aprece A, rever sall F and Miscellaheous Functions F</li> <li>Determ Extension and the LO Truck Darks</li> </ul>			
P Usine 3.0 Touch Prohes (Touch Droke Exercise Solware Ont		Constanting and the second sec	
<ul> <li>Using YO MUCH Protest (Much Protector Solivate Opti-</li> </ul>	Touch probe system data	van vesee See User's Manual for Cycles	
Selection mobe cycles	The egeneration	4	
Witing the measured values from tooch probe cycles in da			
Witing the measured values from tooch probe cycles in the			
Calibrating 3-D Touch Probes (Touch Probe Function Software	<ul> <li>When running touch probe of MERCOR MAGE Overa 10 P</li> </ul>	cles, no pycles must be active for coordinate transformation (Cycle 7)	DATUM, Cycle
Compensating Workpiece Misalgoment with 3-D Touch Probe	minimum, opue to n	or which the set of th	
Datum Setting with 3-D Touch Probe (Touch Probe Function S			
D Tilting the Working Plane (Software Option 1)	<ul> <li>Enricore information about II</li> </ul>	e touch nonhe table, refer to the Liser's Maxual for Curie Programmin	10
Positioning with Manual Data Input			*
Test Run and Program Run			
MOD Functions			
Tables and Oveniews			
Dverview Tables			
Duser's Manual Cycle Programming			
P User's Manual ISO Programming			
P NC Error Messages			
BACK FORLARD PAGE PA	IGE DIRECTORY LIN		
•		O THEODIDE THEODIDE	
		QUIT EXIT	

### 4.9 TNCguide上下文相关帮助系统

### 使用TNCguide

#### 调用TNCguide

有多种方法可以启动TNCguide:

- ▶ 如果TNC当时未显示出错信息,按下HELP(帮助)键。
- ▶ 点击屏幕右下角帮助图符,然后点击相应软件
- ▶ 用文件管理器打开帮助文件(chm文件)。即使".chm"文件不在TNC内部存储器中,TNC也能打开任何一个这类文件。

如果有一条或一条以上需操作人员注意的出错信息,TNC将直接显示与出错信息相关的帮助信息。要启动TNCguide,必须先确认全部出错信息。当编程站调用帮助系统时,TNC启动内部设置的标准浏览器。

许多软键都有上下文相关调用功能,用它可以直接显示这些软键功能 说明。要使用该功能,需要使用鼠标。执行以下操作:

- ▶ 选择有所需软键的软键行
- ▶ 用鼠标点击TNC软键行上的帮助图符:将鼠标指向问号
- 移动问号至需要说明的软键上,并点击:TNC打开TNCguide。 如果没有与所选软键相关的帮助信息,TNC将打开整本手册文件main.chm,用搜索功能或浏览功能在这个文件中人工查找所需说明信息

即使正在编辑NC程序段,也有上下文相关帮助功能:

- ▶ 选择任何一个NC程序段
- ▶ 选择所需字
- ▶ 按下HELP(帮助)键:TNC启动帮助系统和显示与当时所用功能 有关的说明(不适用于机床制造商的辅助功能或循环)



4

#### 浏览TNCguide

浏览TNCguide系统的最便捷方法是使用鼠标。 目录显示在屏幕左侧。 点击右三角箭头打开子目录 , 点击相应主题单独打开相应页。 其操作方法与Windows资源管理器的使用方法相同。

链接的文本位置(交叉引用)用下划线和蓝色表示。点击链接打开相 应页。

当然,也可以用键或软键使用TNCguide。下表为相应键的概要功能 说明。

软键	功能
t	如果左侧目录在活动状态:选择其上或其下 主题
ţ	如果右侧文本窗在活动状态:文本或图形显示不完整时,用于上下翻页
-	■ 如果左侧目录在活动状态:打开内容表
	■ 如果右侧文本窗在活动状态:无作用
-	■ 如果左侧目录在活动状态:关闭目录
	■ 如果右侧文本窗在活动状态:无作用
ENT	<ul> <li>如果左侧目录在活动状态:用光标键显示所 选页。</li> </ul>
	<ul> <li>如果右侧文本窗在活动状态:如果光标闪烁 的话,跳入链接页</li> </ul>
	如果左侧目录在活动状态:切换显示目录, 主题索引,全文搜索功能的选项卡和切换到 右侧显示窗。
	■ 如果右侧文本窗在活动状态:跳至左侧窗口
	<ul> <li>如果左侧目录在活动状态:选择其上或其下 主题</li> </ul>
Ē	■ 如果右侧文本窗在活动状态:转到下一链接
后退	选择上个显示页
前进	如果使用"选择上个显示页"功能,向前翻页
页数	向上移动一页
页数	向下移动一页
<b>∃</b> ⊼ <b>∃</b>	显示或隐藏目录

### 4.9 TNCguide上下文相关帮助系统

软键	功能
视窗	切换全屏和非全屏显示。非全屏显示时,可看到 TNC窗口其它部分
TNCGUIDE 退出	焦点在内部被切换到TNC应用中,使操作人员可以在TNCguide被打开期间操作控制系统。如果为全屏显示,改变焦点前,TNC将自动减小窗口大小。
TNCGUIDE 退出	退出TNCguide

#### 主题索引

È

手册中最重要的主题项收录在主题索引中(**Index**(索引))选项 卡。直接用鼠标或箭头键选择它们。

左侧窗口在当前状态时。

- ▶ 选择Index (索引)选项卡
- ▶ 激活Keyword (关键词)输入字段
- 输入所需主题文字, TNC检索索引并创建一个更便 于查找主题的清单,或者
- ▶ 用箭头键高亮所需关键字
- ▶ 用ENT键调用有关所选关键字的信息



#### 全文搜索

Ê

在**Find**(查找)选项卡中,可以搜索整个TNCguide系统中的特定词。

左侧窗口在当前状态时。

- ▶ 选择**Find** ( 查找 ) 选项卡
  - ▶ 激活Find: (查找:) 输入框
  - ▶ 输入所需文字并用ENT键确认:TNC列出包括该文字的全部信息条目
  - 用箭头键高亮所需信息条目
  - ▶ 按下ENT键直接转到所选信息条目处

全文搜索只适用于单词。 如果激活了Search only in titles(仅搜索标题)功能(用鼠标或选中并按下空格键),TNC仅搜索标题,忽略正文文字。
#### 下载当前帮助文件

海德汉公司网站www.heidenhain.de的以下栏目提供TNC软件的帮助文件:

- ▶ 文档和信息
- ▶ 用户手册
- TNCguide
- ▶ 选择所需语言
- ▶ TNC数控
- ▶ 产品线 , 例如TNC 300
- ▶ 所需NC软件号,例如TNC 320(77185x-01)
- ▶ 在TNCguide在线帮助表中选择所需语言版
- ▶ 下载ZIP文件并解压
- ▶ 将解压的CHM文件移到TNC的TNC:-\tncguide-\en目录下或相 应语言子目录下(参见下表)



如果想用TNCremo工具将.chm文件传到TNC系统 中,那么在Extras(其它)>Configuration(配 置)>Mode(模式)>Transfer in binary format(用二进制格式传输)菜单项中,必须输入扩 展名.CHM。

# 编程:编程辅助

4.9 TNCguide上下文相关帮助系统

语言	TNC目录
 德语	TNC:\tncguide\de
 英语	TNC:\tncguide\en
 捷克语	TNC:\tncguide\cs
 法语	TNC:\tncguide\fr
意大利语	TNC:\tncguide\it
西班牙语	TNC:\tncguide\es
葡萄牙语	TNC:\tncguide\pt
瑞典语	TNC:\tncguide\sv
丹麦语	TNC:\tncguide\da
芬兰语	TNC:\tncguide\fi
荷兰语	TNC:\tncguide\nl
波兰语	TNC:\tncguide\pl
匈牙利语	TNC:\tncguide\hu
	TNC:\tncguide\ru
简体中文	TNC:\tncguide\zh
繁体中文	TNC:\tncguide\zh-tw
斯洛文尼亚语	TNC:\tncguide\sl
挪威语	TNC:\tncguide\no
斯洛伐克语	TNC:\tncguide\sk
韩语	TNC:\tncguide\kr
土耳其语	TNC:\tncguide\tr
罗马尼亚语	TNC:\tncguide\ro

4



# 编程:工具

5

5.1 输入刀具相关数据

# 5.1 输入刀具相关数据

#### 进给速率F

进给速率F是指刀具中心点的运动速度。 最大进给速率与各机床轴有关,可用机床参数设置。



#### 输入

将进给速率输入到(刀具调用)T程序段(刀具调用)和每一个定位 程序段中(参见"用DIN/ISO格式编写刀具运动程序",91页).如果 用毫米编程,进给速率F的输入单位为mm/min,如果用英寸编程, 因为分辨率原因,用1/10 inch/min单位输入。

#### 快移

如果要编程快移运动,输入GOO。



要用快移速度运动机床,也能用相应数值编程,例如G01 F30000。 与G00不同,快移运动不仅对当前程序段有效,而且适用于所有后续程序段直至编写新的进给速率。

#### 有效范围

用数值输入的进给速率持续有效到执行不同进给速率的程序段为止。 G00仅适用于编程的程序段。执行G00程序段后,进给速率将恢复 使用数字值输入的最后进给速率。

#### 程序运行期间改变

可以用进给速率倍率调节电位器F调整程序运行期间的进给速率。

#### 主轴转速S

在(刀具调用)T(刀具调用)程序段中,主轴转速S用每分钟圈数 单位(rpm)输入。而且,还能用每分钟米数(m/min)单位定义 切削速度Vc。

#### 编程变化

在零件程序中,只有输入新主轴转速才能修改(刀具调用)T程序段中的主轴转速:



▶ 要编程主轴转速 , 按下字符键盘S键。

▶ 输入新主轴转速

#### 程序运行期间改变

程序运行期间,可用主轴转速倍率调节电位器S调整主轴转速。

5

# 5.2 刀具数据

### 刀具补偿的必要性

通常路径轮廓的编程坐标值都与工件图纸标注的尺寸一样。要使 TNC计算刀具中心路径,即刀具补偿,还必须输入每一把所用刀具 的长度和半径。

在零件程序中,可以用(刀具定义)**G99**直接输入刀具数据,也可以输入在单独的刀具表中。在刀具表中,还可以输入特定刀具的附加信息。执行零件程序时,TNC将考虑输入给刀具的全部相关数据。



# 刀具号,刀具名

每把刀都有一个0至32767之间的标识号。如果使用刀具表,而且还可以为每把刀输入刀具名。刀具名称最多可由32个字符组成。

允许使用的特殊字符:#\$%&,-.01234567
 89@ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTU
 VWXYZ\_
 不允许的字符: <空格> "'()\*+:;<=>?[/]
 ^`abcdefghIjklmnopqrstuvwxyz
 {|}~

刀具编号0被自动定义为标准刀具,其长度L=0,半径R=0。在刀具 表中,刀具T0也被定义为L=0和R=0。

# 刀具长度L

必须用基于刀具原点的绝对值输入刀具长度L。只有将刀具全长信息 输入到TNC系统中才能使系统执行大量多轴加工功能。



# 刀具半径R

可以直接输入刀具半径R。

#### 长度和半径的差值

差值是刀具长度和刀具半径的偏移量。

正差值表示刀具尺寸大(**DL**, **DR**, **DR2**>0)。如果用有余量的加 工数据编程,在零件程序的(刀具调用)**T**程序段中输入正差值。 负差值表示刀具尺寸小(**DL**, **DR**, **DR2**<0)。在刀具表中输入负 差值来代表刀具的磨损量。

通常都是用数字值来输入差值。在**T**(刀具调用)程序段中,也可以 将这些值指定给Q参数。

输入范围:输入的差值最大为±99.999毫米。



刀具表中的差值影响加工仿真的图形显示。 T程序段的差值根据机床参数progToolCallDL影响位 置显示。

#### 向程序中输入刀具数据



机床制造商决定(刀具定义)**G99**功能范围。 参见机 床手册。

特定刀具的编号、长度和半径在零件程序的(刀具定义)**G99**程序段 中定义:

- ▶ 选择刀具定义:按下TOOL DEF(刀具定义)键。
  - ▶ **刀具编号**:每把刀都用刀具编号作它的唯一标识
    - **刀具长度**:刀具长度的补偿值
    - ▶ **刀具半径**:刀具半径的补偿值

 $\Rightarrow$ 

在编程对话中,通过按下所需轴的软键将刀具长度值 和半径值直接传到输入行中。

举例

TOOL DEF

N40 G99 T5 L+10 R+5 \*



#### 将刀具数据输入到表中

刀具表中最多可定义并保存32767把刀及其刀具数据。 另参见 本章后面介绍的编辑功能。 为使刀具有多个补偿数据(索引刀 具号),插入一行并在刀具号后输入点号及1至9间的一个数字 (例如**T 5.2**)。

以下情况,必须使用刀具表

- 使用索引刀,例如有一个以上长度补偿值的阶梯钻
- 机床有自动换刀装置
- 要用循环G122进行半精加工,(参见《循环编程用户手册》 的"粗加工"部分)
- 用循环251至254(参见《循环编程用户手册》的"循环251至 254"部分)



如果创建或管理更多刀具表,文件名必须用字母开头。 刀具表的列表视图或窗体视图用"Screen layout"(屏幕布局)键选择。

打开刀具表时,也可以改变其屏幕布局

编程: 工具 5.2 刀具数据

刀具表:标准刀具数据

缩写	输入	对话
т	程序中调用的刀具编号 (例如5 , 索引 : 5.2)	-
	程序中调用的刀具名称(不超过32个字符,全大写,无空 格)	刀具名称?
	刀具长度L的补偿值	刀具长度?
R	刀具半径R补偿值	刀具半径?
R2	盘铣刀半径R2(仅用于球头铣刀加工时的3-D半径补偿 或图形显示 )	刀具半径2?
DL	刀具长度L的差值	刀具长度正差值?
DR	刀具半径R的差值	刀具半径正差值?
DR2	刀具半径R2的差值	刀具半径正差值 2?
ANGLE	循环22和208往复切入加工时刀具的最大切入角	最大切入角?
TL	锁定刀具(TL:刀具锁定)	刀具锁定? 是=ENT/否=NO ENT
RT	备用刀号 – 如有 – 用作备用刀(RT:代表Replacement Tool(备用刀):参见TIME2) 空字段或输入0表示未定义备用刀。	备用刀?
TIME1	以分钟为单位的刀具最大使用寿命。 该功能与具体机床有 关。 更多信息 , 请见机床手册	刀具最长寿命?
TIME2	<b>刀具调用</b> 期间最长刀具寿命,单位分钟: 如果当前刀具寿 命达到或超过该值,TNC在下次 <b>刀具调用</b> 期间换刀(另参 见 <b>CUR_TIME</b> )。	刀具调用的最长刀具寿命?
CUR_TIME	以分钟为单位的当前刀具使用时间: TNC自动计算当前 刀具使用寿命( <b>CUR_TIME:CUR</b> rent <b>TIME</b> (当前时 间)。 输入已用刀具的起始值	当前刀具寿命?

# 刀具数据 5.2

缩写	输入	对话
ТҮРЕ	刀具类型: 按下ENT键 , 编辑该字段 ; 按下GOTO键打开 一个窗口 , 在该窗口中选择刀具类型。 可以设置显示过滤 器的刀具类型 , 例如只显示表中所选类型的刀具	刀具类型?
DOC	刀具注释(最多32个字符)	刀具注释?
PLC	传给PLC的有关该刀的信息	PLC状态?
LCUTS	循环22的刀刃长度	沿刀具轴的刀刃长度?
ΡΤΥΡ	处理刀位表中的刀具类型 由机床制造商定义其功能。 更多信息 , 请见机床手册	刀位表的刀具类型?
ΝΜΑΧ	该刀的主轴转速限速。 监视编程值(出错信息)并通过电 位器提高轴速。 功能不可用: 输入 <del>-</del> 。 <b>输入范围</b> : 输入0至+999999,如果该功能不可用:输入 <del>-</del>	轴最高转速 [rpm]
LIFTOFF	用于确定NC停止时,TNC是否沿刀具轴的正向退刀以免在 轮廓上留下刀具停留的痕迹。如果定义了Y和NC数控程序 中用M148激活了退刀功能,TNC将使刀具退离轮廓,参 见"刀具在NC停止处自动退离轮廓:M148",320页。	可退刀? 是=ENT/否=NOENT
TP_NO	指测头表中的测头数量	测头数
T-ANGLE	刀尖角。 用于定心循环(循环240) , 用直径信息计算定 心孔深度	刀尖角
PITCH	刀具的螺距。 用于攻丝循环(循环206 , 循环207和循环 209 )。 正代数符号表示右旋螺纹。	刀具螺纹螺距?
LAST_USE	用TOOL CALL指令最后插入刀具的日期和时间	最后一次刀具调用的日期/时间

# 5 编程:工具

5.2 刀具数据

#### 刀具表:刀具自动测量的刀具数据

 N	
$\geq$	
7	

有关刀具自动测量循环说明,参见《循环编程用户手册》。

缩写	输入	对话
CUT	刀刃数(最多99个)	刀刃数?
LTOL	用于磨损检测的刀具长度L的允许偏差。 如果超出输入 值,TNC锁定刀具(状态L)。 输入范围: 0至0.9999 mm	磨损公差: 长度?
RTOL	磨损检测的刀具半径R的允许偏差。 如果超出输入 值 , TNC锁定刀具(状态L )。 输入范围: 0至0.9999 mm	磨损公差:半径?
R2TOL	磨损检查的刀具半径R2的允许偏差。 如果超出输入 值 , TNC锁定刀具(状态L )。 输入范围: 0至0.9999 mm	磨损公差: 半径2?
DIRECT	刀具旋转中测量刀具的切削方向	切削方向? M4=ENT/M3=NOENT
R-OFFS	刀具半径测量: 测针中心与刀具中心间的刀具偏移量。 默 认设置: 无输入值 ( 偏移量 = 刀具半径 )	刀具偏移量: 半径?
L-OFFS	刀具长度测量: 加到offsetToolAxis的刀具偏移量,是测 针上平面与刀具下平面之间的距离。 默认值: 0	刀具偏移量: 长度?
LBREAK	刀具破损检查的刀具长度 <b>L</b> 的允许偏差。 如果超出输入 值 , TNC锁定刀具(状态L )。 输入范围: 0至3.2767 mm	破损公差:长度?
RBREAK	刀具破损检测的刀具半径R的允许偏差。 如果超出输入 值 , TNC锁定刀具(状态L )。 输入范围 : 0至0.9999 mm	破损公差:半径?

#### 编辑刀具表

零件程序执行期间可用的刀具表由TOOL.T指定且必须保存在TNC: \table目录下。

其它用于存档或测试运行的刀具表用扩展名".T"的不同文件名。 默认情况下,对于测试运行和程序编辑操作模式,TNC也用TOOL.T 刀具表。测试运行操作模式中,按下TOOL TABLE(刀具表)软键 编辑刀具表。

#### 要打开刀具表TOOL.T:

▶ 选择任何一个机床操作模式



▶ 选择刀具表:按下TOOL TABLE(刀具表)软键



▶ 将EDIT(编辑)软键设置为ON(开启)

#### 只显示特定刀具类型(过滤器设置)

- ▶ 按下TABLE FILTER (表过滤器) 软键(第四软键行)
- ▶ 用软键选择刀具类型: TNC只显示所选类型的刀具
- 取消过滤器:按下SHOW ALL(显示全部)软键



机床制造商根据机床的具体要求调整过滤器功能特 性。参见机床手册。

#### 隐藏或对刀具表列排序

刀具表允许根据用户要求进行调整。 可隐藏不需要显示的列:

- ▶ 按下SORT/HIDE COLUMNS(显示/隐藏列)软键(第四软键 行)
- 用箭头键选择相应列名
- ▶ 按下HIDE COLUMN(隐藏列)软键使该列在表中不显示

也可以修改表中的列序:

▶ 也可以用Move to ( 移至 ) 对话框修改表中的列序。显示的列中 被高亮的信息移到该列前

可用连接的鼠标或TNC键盘在窗体中浏览。 用TNC键盘浏览:



用浏览键转到输入框中。用箭头键在输入框中浏 览。如要打开弹出菜单,按下GOTO键。



用Fix (固定)列号功能可定义显示器左侧固定显示的 列数(0-3)。如果浏览到表右侧,这些列仍显示。

#### 要打开任何其他刀具表

#### ▶ 选择**程序编辑**操作模式

- PGM MGT
- ▶ 调用文件管理器
- ▶ 选择一个文件或输入新文件名。最后用ENT键 或SELECT (选择) 软键结束输入

打开刀具表后,用箭头键或软键将光标移至刀具表中需编辑刀具数据 的位置处。可以覆盖所保存的值,或在任何位置处输入新值。下表 显示其它功能。



# 编程:工具

5.2 刀具数据

软键	刀具表编辑功能
<u>开始</u>	选择表起点
结束	选择表结尾
页数	选择表上一页
页数	选择表下一页
查找	查找文本或数字
开始 行	移至行首
结束 行	移至行尾
复制 区域	复制高亮字段
粘贴区域	插入被复制的字段
附加 N 行	在表结尾处添加输入的行数(刀具数)。
插入 行	为输入刀具号添加一行
赴 <b>滕</b> 徐 行	删除当前行(刀具)
排序	基于列中内容进行刀具排序
钻头	显示刀具表中全部钻头
刀具	显示刀具表中全部刀具
<u> 攻丝</u> / 螺纹 刀	显示刀具表中全部丝锥/螺纹加工刀
测头	显示刀具表中全部测头

# 退出所有其它刀具表

▶ 调用文件管理器并选择一个不同文件类型的文件,例如零件程序

### 导入刀具表



机床制造商可调整**IMPORT TABLE**(导入表)功能。 参见机床手册。

如果导出iTNC 530的刀具表并将其导入到TNC 320中,使用刀具表前,必须调整格式和内容。对于TNC 320,用IMPORT TABLE(导入表)功能方便地调整刀具表。TNC将导入的刀具表内容转换到适用于TNC 320的格式并将修改内容保存在所选文件中。操作步骤如下:

- ▶ 将iTNC 530刀具表保存在TNC:\table目录下。
- ▶ 选择**程序编辑**操作模式。编程
- ▶ 调用文件管理器:按下PGM MGT键
- ▶ 将高亮区移到需导入的刀具表处。
- ▶ 按下MORE FUNCTIONS (更多功能) 软键
- ▶ 切换软键行
- ▶ 按下**导入表**软键: TNC询问是否确实要覆盖所选刀具表
- ▶ 严禁覆盖该文件:按下CANCEL(取消)软键,或者
- ▶ 覆盖文件:按下OK(确定)软键
- 打开转换的表和检查其内容

↓ 以下字符允许用于刀具表的Name(名称)列:#\$
 % &, -.0123456789@ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ\_
 导入期间,TNC将刀具名中逗号改为点号。
 执行IMPORT TABLE(导入表)功能时,TNC覆盖所选刀具表。为避免损失数据,导入前,必须确保备份原刀具表文件!
 有关用TNC文件管理器复制刀具表的操作步骤信息,参见文件管理部分(参见"复制表",105页)
 导入iTNC 530的刀具表时,导入所有已有刀具以及其相应刀具类型。不存在的刀具类型导入为类型0(铣削)。导入后,检查刀具表。

#### 换刀装置的刀位表



机床制造商根据机床的具体要求调整刀位表特性。 参见机床手册。

对自动换刀装置,需要使用刀位表。用刀位表管理换刀系统的位置分配。刀位表在TNC:\TABLE目录下。机床制造商可以调整刀位表的名称、路径和内容。也可以用TABLE FILTER(表过滤器)的软键选择多种布局。

NC·\tab	lettool t				
T 4	NAME	L	R	R2 DL	
0	NULLWERKZEUG	0	0	0	
1	D2	30	1	0	
2	D4	40	2	0	
3	D6	50	3	0	S
4	D8	50	4	0	The second secon
5	D10	60	5	0	
6	D12	60	6	0	
7	D14	70	7	0	' ≙↔
8	D16	80	8	0	8
9	D18	90	9	0	
10	D20	90	10	0	
11	022	90	11	0	1000
12	D24	90	12	0	
13	D26	90	13	0	
14	D28	100	14	0	S100%
15	D30	100	15	0	(P)
16	D32	100	16	0	HP11 1
17	D34	100	17	0	-
18	D36	100	18	0	F100% A
19	D38	100	19	0	
H // 200		立本室	F 00		

#### 在"程序运行"操作模式中编辑刀位表



▶ 要选择刀具表,按TOOL TABLE(刀具表)软键。

刀位 表 编辑

**美** 开

- ▶ 选择刀位表: 按下POCKET TABLE(刀位表)软
   键
- ▶ 将EDIT(编辑)软键设置为ON(开启)。有的机 床可能没有该功能或不能用。参见机床手册。

158

在"程序编辑"操作模	試下选择刀位表	
PGM ▶ 调用2	文件管理器	
► 显示)	文件类型: 按下 <b>SHOW ALL</b> (显示全部)软	
键		
▶ 选择-	一个文件或输入新文件名。用ENT键或	
用SE	LECI(选择)软键结束输入。	
缩写	输入	对话
Ρ	刀库中刀具的刀位编号	-
т	刀具编号	刀具编号?
RSV	刀库预留的刀位	预留刀位: 是 = ENT / 否 = NOENT
ST	特殊刀具( <b>ST</b> );如果特殊刀具使其实际刀位前或后的刀位不可 用 ,那么这些增加的刀位必须在列L中被锁定(状态L )。	特殊刀具?
F	该刀只返回刀具库中的同一刀位	固定刀位? 是 = ENT / 否 = NO ENT
L	锁定刀位(参见列ST)	锁定刀位是 = ENT / 否 = NO ENT
L DOC	锁定刀位(参见列ST) 	锁定刀位是 = ENT / 否 = NO ENT -
L DOC PLC	锁定刀位(参见列ST) 显示TOOL.T中的刀具注释 该刀位信息将被传给PLC	锁定刀位是 = ENT / 否 = NO ENT - PLC状态 ?
L DOC PLC P1 P5	锁定刀位(参见列ST) 显示TOOL.T中的刀具注释 该刀位信息将被传给PLC 由机床制造商定义其功能。更多信息,请见机床手册	锁定刀位是 = ENT / 否 = NO ENT - PLC状态? 值?
L DOC PLC P1 P5 PTYP	锁定刀位(参见列ST) 显示TOOL.T中的刀具注释 该刀位信息将被传给PLC 由机床制造商定义其功能。更多信息,请见机床手册 刀具类型。由机床制造商定义其功能。更多信息,请见机床手 册	<pre>锁定刀位是 = ENT / 否 = NO ENT - PLC状态? 值? 刀位表的刀具类型?</pre>
L DOC PLC P1 P5 PTYP LOCKED_ABOVE	<ul> <li>锁定刀位(参见列ST)</li> <li>显示TOOL.T中的刀具注释</li> <li>该刀位信息将被传给PLC</li> <li>由机床制造商定义其功能。更多信息,请见机床手册</li> <li>刀具类型。由机床制造商定义其功能。更多信息,请见机床手册</li> <li>厢式刀库:锁定以上刀位</li> </ul>	<pre>锁定刀位是 = ENT / 否 = NO ENT - PLC状态? 值? 刀位表的刀具类型? </pre>
L DOC PLC P1 P5 PTYP LOCKED_ABOVE LOCKED_BELOW	<ul> <li>锁定刀位(参见列ST)</li> <li>显示TOOL.T中的刀具注释</li> <li>该刀位信息将被传给PLC</li> <li>由机床制造商定义其功能。更多信息,请见机床手册</li> <li>刀具类型。由机床制造商定义其功能。更多信息,请见机床手册</li> <li>厢式刀库:锁定以上刀位</li> <li>厢式刀库:锁定以下刀位</li> </ul>	<ul> <li>锁定刀位是 = ENT / 否 = NO ENT</li> <li>PLC状态?</li> <li>值?</li> <li>刀位表的刀具类型?</li> <li>锁定以上刀位?</li> <li>锁定以下刀位?</li> </ul>
L DOC PLC P1 P5 PTYP LOCKED_ABOVE LOCKED_BELOW LOCKED_LEFT	<ul> <li>锁定刀位(参见列ST)</li> <li>显示TOOL.T中的刀具注释</li> <li>该刀位信息将被传给PLC</li> <li>由机床制造商定义其功能。更多信息,请见机床手册</li> <li>刀具类型。由机床制造商定义其功能。更多信息,请见机床手册</li> <li>厢式刀库:锁定以上刀位</li> <li>厢式刀库:锁定以下刀位</li> <li>厢式刀库:锁定左侧刀位</li> </ul>	<ul> <li>锁定刀位是 = ENT / 否 = NO ENT</li> <li>PLC状态?</li> <li>值?</li> <li>刀位表的刀具类型?</li> <li>锁定以上刀位?</li> <li>锁定以下刀位?</li> <li>锁定左侧刀位?</li> </ul>

# 编程:工具

5.2 刀具数据

软键	刀位表的编辑功能
开始	选择表起点
结束	选择表结尾
页数	选择表上一页
页数	选择表下一页
重置 刀位 表	复位刀位表
重置 列名 T	重置刀具编号列T
开始 行	转到行起点
结束 行	转到行结尾
仿真 刀具 改变	仿真换刀
选择	选择刀具表中的刀具: TNC显示刀具表中内 容。用箭头键选择刀具 , 按下 <b>OK</b> ( 确定 ) 将其 传入刀位表中
编辑 当前 字段	编辑当前字段
排序	排列视图
1	机床制造商决定多种显示过滤器的特性、属性和标 识。 参见机床手册。

5

# 刀具数据 5.2

#### 调用刀具数据

用以下数据定义零件程序中的(刀具调用)T:

▶ 用TOOL CALL (刀具调用)键选择刀具调用功能

- ➤ 刀具编号:输入刀具编号或名称。该刀具必须已在(刀具定义)G99程序段中或刀具表中有定义。用TOOL NAME(刀具名)软键,输入一个刀具名称。用QS软键,输入一个字符串参数。TNC自动给刀具名加上引号。必须首先为字符串参数定义一个刀具名。刀具名必须是当前刀具表TOOL.T中的一项。如果要调用其它补偿值的刀具,也可以在小数点后输入刀具表中定义的索引编号。用系统提供的选择(选择)软键可以打开一个窗口,在这个窗口中直接选择刀具表TOOL.T中定义的刀具,无需输入刀具号或刀具名
  - ▶ **工作主轴的坐标轴X/Y/Z**:输入刀具轴
  - ▶ **主轴转速S**:输入主轴转速S,单位为每分钟转数 (rpm)。也可以定义切削速度Vc,单位为每分钟 米(m/min)。按下**VC**软键。
  - ▶ 进给速率F: 输入每分钟毫米数(mm/min)的 进给速率F。进给速率在定位程序段或(刀具调用)T程序段中用新值编程前一直保持有效
  - ▶ **刀具长度正差值DL**: 输入刀具长度的差值
  - ▶ **刀具半径正差值DR**: 输入刀具半径的差值
  - ▶ 刀具半径正差值DR2: 输入刀具半径2的差值

▶ 如果打开一个选择刀具的弹出窗口,TNC用绿色标记 刀库中所有可用的刀具。 也可以在弹出窗口中搜索刀具。为此,按 下GOTO或SEARCH(搜索)软键并输入刀具号或刀 具名。用OK(确定)软键将刀具加载到对话框中。

#### 举例:刀具调用

在刀具轴Z调用5号刀具,主轴转速为2500 rpm,进给速率为350 mm/min。编程刀具长度和刀具半径2时必须为其分别编程0.2和 0.05 mm的正余量,刀具半径必须编程1 mm的负余量。

N20 T 5.2 G17 S2500 DL+0.2 DR-1

字符D在字符L前,R和R2都代表差值。

#### 刀具的预选



用(刀具定义)**G51**对刀具的预选与具体机床有关。 参见机床手册。

如果用刀具表,用(刀具定义)**G51**程序段预选下把刀具。只需输入刀具编号或相应的Q参数,或在引号中输入刀具名称。

# 换刀

自动换刀



不同机床的换刀功能可能各不相同。 参见机床手册。

如果机床有自动换刀功能,不必中断程序运行。当TNC运行到**T**(刀 具调用)位置时,系统将用刀库中的另一把刀替换已插入的刀。

#### 刀具寿命到期时自动换刀: M101



不同机床的**M101**功能可能各不相同。参见机床手册。

达到要求的刀具使用寿命时,TNC自动插入备用刀和用其继续加 工。为此,激活辅助功能M101。M101可被M102复位。 输入相应刀具使用寿命,达到使用寿命后将用使用寿命未超过刀 具表TIME2列中时间值的备用刀具继续加工。在CUR\_TIME栏 中向TNC中输入当前刀具使用寿命。如果当前刀具使用寿命大 于TIME2栏中的输入值,刀具使用寿命到期后的一分钟内在程序适 当位置处插入备用刀具。NC程序段结束后才能换刀。 TNC在程序适当位置处自动换刀。以下情况时不自动换刀:

- 执行加工循环期间
- 半径补偿 (G41/G42) 激活
- 紧接在接近功能APPR后
- 紧接在离开功能DEP之前
- G24和G25前一个和后一个
- 执行宏期间
- 执行换刀期间
- (刀具调用)T程序段或(刀具定义)G99后一个
- 执行SL循环时



# 刀具数据 5.2

根据NC程序,刀具寿命验证和自动换刀增加加工时间。如果选用输入元素**BT**(程序段)可以影响这个功能

如果输入**M101**功能,TNC用提问**BT**继续对话。定义可以延迟自动 换刀的NC程序段数(1-100)。换刀所延迟的时间与NC程序段内 容有关(例如进给速率,路径)。如果未定义**BT**,TNC用值1或如 果根据情况用机床制造商定义的默认值。

➡ BT值越大,影响M101延长程序执行时间的影响越小。请注意这将推迟自动换刀! 计算BT的适当输出值,用公式BT = 10:NC程序段的平均加工时间,单位秒。四舍五入到下一个奇整数。如果计算值大于100,用最大输入值100。如需复位当前刀具使用寿命(例如更换可转位刀片后),在CUR\_TIME列中输入0。

### 刀具使用时间测试



刀具使用寿命测试功能必须由机床制造商激活。 参见 机床手册。

为执行刀具使用时间测试,必须生成刀具使用时间文件,参见 444 页

NC程序必须在**测试运行**操作模式进行完整仿真或执行**程序运行-全自动方式或单段方式**操作模式进行完整仿真。

#### 进行刀具使用时间测试

在"程序运行"操作模式中开始一个程序前,用**TOOL USAGE**(刀 具使用时间)和**TOOL USAGE TEST**(刀具使用时间测试)软键检 查所选程序正在使用的刀具是否存在和是否有足够剩余使用寿命。 然后,TNC比较刀具表中的实际使用寿命值与刀具使用时间文件中 的名义值。

按下**TOOL USAGE TEST**(刀具使用时间测试)软键后,TNC在弹出窗口中显示刀具使用时间测试。要关闭弹出窗口,按下ENT键。 TNC在单独文件中保存刀具使用时间,其扩展名

为pgmname.I.T.DEP。除非机床参数CfgPgmMgt/ dependentFiles被设置为MANUAL(手动),否则该文件不可

见。生成的刀具使用时间文件有以下信息:

列	含义
记号(TOKEN)	<ul> <li>刀具:每个TOOL CALL(刀具调用)的 刀具使用时间。按时间顺序排列各项。</li> <li>TTOTAL:刀具使用的总时间</li> <li>STOTAL:子程序调用;按时间顺序排 列各项</li> </ul>
	TIMETOTAL:在WTIME列中输入的NC 程序总加工时间。TNC在PATH(路径) 列保存相应NC程序路径名。TIME(时 间)列显示全部TIME(时间)项(无快 移运动的进给时间)。TNC将所有其它 列设置为0。
	TOOLFILE: TNC在PATH(路径)列中 保存执行测试运行的刀具表的路径名。 它使TNC在实际执行刀具使用时间测试 时检测是否用TOOL.T进行测试。
TNR	刀具编号( <b>-1</b> :尚未插入刀具)
IDX	刀具索引
NAME	刀具表中的刀具名
TIME	刀具使用时间 , 单位为秒 ( 无快移运动的进 给时间 )



列	含义
WTIME	单位为秒的刀具使用时间 (两次换刀之间的 总使用时间 )
RAD	刀具表中的 <b>刀具半径R + 刀具半径正差值</b> <b>DR</b> 。 ( 单位mm )
程序段	程序中用 <b>TOOL CALL</b> (刀具调用)功能编 程的程序段号
路径	<ul> <li>TOKEN = 刀具:当前主程序或子程序 路径名</li> </ul>
т	有刀具索引的刀具号
T OVRMAX	有刀具索引的刀具号 加工期间最大进给速率调节。测试运行期 间,TNC输入值100(%)
T OVRMAX OVRMIN	有刀具索引的刀具号 加工期间最大进给速率调节。测试运行期 间,TNC输入值100(%) 加工期间最小进给速率调节。测试运行期 间,TNC输入值-1

对托盘文件执行刀具使用时间测试有两个方法:

- 托盘文件中的高亮条在一个托盘项上: TNC执行整个托盘的刀具 使用时间测试
- 托盘文件中的高亮条在一个托盘项上: TNC执行整个托盘的刀具 使用时间测试

#### 刀具管理(选装项93)



刀具管理功能与机床有关,可能部分不可用,也可能 完全不可用。机床制造商决定功能的准确范围。参见 机床手册。

机床制造商用刀具管理功能可以提供大量有关刀具管理的功能。举 例:

- 可读性好,如果需要,允许在可填写的窗体中调整刀具数据显示
- 在新表形视图中添加个别刀具数据的说明信息
- 组合显示刀具表和刀位表信息
- 用鼠标快速进行刀具数据排序
- 使用图形辅助,例如颜色编码的刀具或刀库状态
- 所有可用刀具与程序相关列表
- 全部刀具的特定程序使用顺序
- 复制和粘贴所有与刀具有关的刀具数据
- 在表视图中图形显示刀具类型和更好地显示可用刀具类型的详细 视图

7具	刀位	1 刀具列表 刀具使用顺序							
Τ.	Т	名称	PT'	т	刀位	刀库	刀具寿命	剩余寿命	M
	8	NULLWERKZEUG					- 不监测	0 =	
1	1	MILL_D2_ROUGH	0		1	主刀库	不监测	0	
2	82	MILL_D4_ROUGH	0		2	主刀库	不监测	0	S E
3		MILL_D6_ROUGH	0		з	主刀库	不监测	0	具
4	17	MILL_D8_ROUGH	0		- 4	主刀库	不监测	0	N N
5	10	MILL_D10_ROUGH	0		5	主刀库	不监测	0	
6	12	MILL_D12_ROUGH	0		6	主刀库	不监测	0	тЛ
7		MILL_D14_ROUGH	0		7	主刀库	不监测	0	<b>⊕</b> ←•
8	17	MILL_D16_ROUGH	0		8	主刀库	不监测	0	
9		MILL_D18_ROUGH	0		9	主刀库	不监测	0	ī —
10	12	MILL_D20_ROUGH	0		10	主刀库	不监测	0	
11	1	MILL_D22_ROUGH	0		11	主刀库	不监测	0	
12	17	MILL_D24_ROUGH	0			主轴	不监测	0	
13		MILL_D26_ROUGH	0		13	主刀库	不监测	0	\$100%
14	10	MILL_D28_ROUGH	0		14	主刀库	不监测	0	6
15	1	MILL_D30_ROUGH	0		15	主刀库	不监测	0	停止
16	17	MILL_D32_ROUGH	0		16	主刀库	不监测	0	
17		MILL_D34_ROUGH	0		17	主刀库	不监测	0	F100%
18	10	MILL_D36_ROUGH	0		18	主刀库	不监测	0	(P)
19	10	MTLL D38 ROUGH	0		19	主刀库	不收测	n ~	停止

5

# 可用的刀具类型

图标	刀具类型
Ţ	未定义,****
04	铣刀, MILL
8	钻孔, DRILL
<b>.</b>	攻丝, TAP
<b></b>	中心钻, CENT
Þ	车刀, TURN
ļ	测头, TCHP
0	铰孔, REAM
Ŷ	锪孔, CSINK
8	定心锪孔 (TSINK), TSINK
<i>A</i>	镗刀 , BOR
<u>.</u>	反向镗刀, BCKBOR
7	螺纹铣削,GF
8	螺纹铣削带锪孔,GSF
L	螺纹铣削带单螺纹 , EP
6	螺纹铣削带可转位刀片,WSP
ĩ	螺纹铣削钻头,BGF
	圆弧螺纹铣削,ZBGF
<b>3</b>	粗铣刀 (MILL_R), MILL_R
X	精铣刀 (MILL_F), MILL_F
<b>3</b>	粗铣/精铣刀, MILL_RF
8	底面精铣刀 (MILL_FD), MILL_FD

# 编程:工具

5

5.2 刀具数据

图标 刀具类型 例面精铣刀 (MILL\_FS), MILL\_FS

6

端面铣刀, MILL\_FACE

#### 调用文件管理器

-	下面介绍刀具管理调用方式的差异。 参见机床手册。		
刀具表	▶ 选择刀具表:按下TOOL TABLE(刀具表)软键		
$\bigcirc$	▶ 滚动显示软键行		
刀具 管理	▶ 选择 <b>刀具 管理</b> (刀具管理)软键: TNC进入新表 形视图(右图)		
TNC在这个新视图中用下面四个选项卡显示全部刀具信息: ■ <b>工具</b> :刀具相关信息			

- 刀位:刀位相关信息
- **汇总列表**: "程序运行"操作模式下所选NC程序中的全部刀具的列表(仅当已创建了刀具使用时间文件时,参见"刀具使用时间测试",164页)
- 刀具使用顺序: "程序运行"操作模式下插入到所选程序中的 全部刀具顺序的列表(仅当已创建了刀具使用时间文件时,参见 "刀具使用时间测试",164页)

只能在窗体视图中修改刀具数据,如需激活该窗体, 按下FORM FOR TOOL(刀具窗体)软键或对高亮的 刀具按下ENT键。 如果不用鼠标使用刀具管理功能,那么用"-/+"复选 框激活和使这些功能不可用。 用刀具管理功能时,用GOTO软键搜索刀具号或刀位 号。

194 <b>730</b>	1 刀具列表 刀具使用眼序							
T	名称	PT'	т	刀位	刀库	刀具寿命	剩余寿命	M 🖓
0 🦷	NULLWERKZEUG	0				■不监测	0 =	
1 🔡	MILL_D2_ROUGH	0		1	主刀库	不监测	0	
2 🚪	MILL_D4_ROUGH	0		2	主刀库	不监测	0	S 🗐
з 🧵	MILL_D6_ROUGH	0		з	主刀库	不监测	0	<b>4</b>
4 🖁	MILL_D8_ROUGH	0		4	主刀库	不监测	0	N N
5 🕌	MILL_D10_ROUGH	0		5	主刀库	不监测	0	
6 🐰	MILL_D12_ROUGH	0		6	主刀库	不监测	0	т Д
7 関	MILL_D14_ROUGH	0		7	主刀库	不监测	0	
8 🧦	MILL_D16_ROUGH	0		8	主刀库	不监测	0	
9 🖁	MILL_D18_ROUGH	0		9	主刀库	不监测	0	I
10 🐰	MILL_D20_ROUGH	0		10	主刀库	不监测	0	
11 🐰	MILL_D22_ROUGH	0		11	主刀库	不监测	0	
12 り	MILL_D24_ROUGH	0			主轴	不监测	0	
13 👬	MILL_D26_ROUGH	0		13	主刀库	不监测	0	\$100%
14 🔡	MILL_D28_ROUGH	0		14	主刀库	不监测	0	0 1
15 复	MILL_D30_ROUGH	0		15	主刀库	不监测	0	停止运
16 🐰	MILL_D32_ROUGH	0		16	主刀库	不监测	0	
17 🖁	MILL_D34_ROUGH	0		17	主刀库	不监测	0	F100% AA
18 🔡	MILL_D36_ROUGH	0		18	主刀库	不监测	0	(O)
9 1	MTLL D38 ROUGH	n		19	<b>主刀库</b>	不敢淵	n ~	送 這

# 刀具数据 5.2

使用刀具管理器

可用鼠标或按键和软键使用刀具管理功能:

软键	刀具管理编辑功能
<u>开始</u>	选择表起点
结束	选择表终点
页数	选择表中上一页
页数	选择表中下一页
成形 刀具	调用标记刀具的窗体视图。 其它功能: 按下 <b>ENT</b> 键
	转到下个选项卡: <b>刀具,刀位,刀具列表,刀具使</b> <b>用顺序</b>
查找	搜索功能(查找):用该功能选择需搜索的列和用 列表选择搜索条件或输入搜索条件
刀具 导入	导入刀具
导出 刀具	导出刀具
删除 标记的 刀具	删除标记的刀具
附加 N 行	在表尾处添加多行
更新 视图	更新表视图
刀具编程 <u>显示</u> 隐藏	显示编程刀具列(如果 <b>刀位</b> 选项卡有效)
列	定义设置:
移动	排序列有效:单击列标题进行该列内容排序
	移动列有效:用拖放方法移动列
复位 设置	复位手动修改的设置值(移动列)至原状态



此外,用鼠标还能执行以下功能:

- 排序功能。单击表头列,用升序或降序排列数据(与当前设置有关)。
- 组织列。可用任何顺序排列列,只需单击表头列,然后按下和按 住鼠标按键移动列。退出刀具管理功能时,TNC不保存当前列序 (与当前设置有关)
- 在窗体视图中显示附加信息。鼠标指针停在输入框位置超过1秒 钟和EDIT ON/OFF(编辑开启/关闭)软键被设置为ON(开 启)时,TNC显示提示说明。

如果当前为窗体视图,以下功能可用:

软键	编辑功能,窗体视图
77具	选择上个刀具的刀具数据
□具	选择下个刀具的刀具数据
索引 ◆	选择上个索引值(仅限索引功能启用后才有效)
索引 ➡►	选择下个索引值(仅限索引功能启用后才有效)
放弃 修改	取消调用窗体后的所有修改("撤销"功能)
插入 行	插入行(刀具索引)(第2软键行)
<b>刑除</b> 行	删除行(刀具索引)(第2软键行)
复制数据 记录	复制所选刀具的刀具数据(第2软键行)
插入 数据记录	插入所选刀具的被复制刀具数据(第2软键行)

# 刀具数据 5.2

#### 导入刀具数据

该功能用于轻松导入刀具的外部测量数据,例如刀具预调仪。被导入 文件必须是CSV格式(Comma Separated Values(逗号分隔的数 值))。CSV文件格式是一种描述简单的结构化数据交换的文本格式 文件。因此,导入的文件结构必须符合以下要求:

- 第1行:在第一行中定义列名,其列名代表该列的后面行中保存 定义的数据。每个列名之间用逗号分隔。
- **其它行**:所有其它行中的内容是将导入到刀具表中的数据。数据 顺序必须与第1行中列名相符。数据间用逗号分隔,小数点必须 为半角点号。

导入操作的主要步骤:

- ▶ 将被导入的刀具表复制到TNC硬盘的TNC:\systems\tooltab目 录下
- ▶ 启动扩展的刀具管理功能
- ▶ 选择"刀具管理"中的IMPORT TOOL(导入刀具)软键:TNC 在弹出窗口中显示保存CSV文件的TNC:\systems\tooltab目录
- ▶ 用箭头键或鼠标选择需导入的文件并用ENT键确认:TNC在弹出 窗口中显示CSV文件内容
- ▶ 用START(启动)软键开始导入过程
  - 被导入的CSV文件必须保存在TNC:\system \tooltab目录中。
    - 如果导入刀具号已在刀位表中的刀具数据,TNC 显示出错信息。用户需决定跳过该数据还是插入新 刀。TNC在刀具表的第一个空行处插入新刀。
    - 必须确保所有列名都已正确指定,参见"将刀具数 据输入到表中",151页。
    - 允许导入任何刀具数据,相应的数据值没有刀具表的全部列(或数据)。
  - 列名可用任何顺序,数据必须用相应顺序定义。

#### 导入文件举例:

T,L,R,DL,DR	第1行为列名
4,125.995,7.995,0,0	第2行为刀具数据
9,25.06,12.01,0,0	第3行为刀具数据
28,196.981,35,0,0	第4行为刀具数据

#### 导出刀具数据

用该功能可轻松导出刀具数据,例如将其读入到CAM系统的刀具数据库中。TNC用CSV格式(Comma Separated Values(逗号分隔的数值))保存导出的文件。**CSV**文件格式是一种描述简单的结构化数据交换的文本格式文件。导出文件结构:

- 第1行:在第1行中,TNC保存需定义的全部相关的刀具数据的列名。每个列名之间用逗号分隔。
- **其它行**:所有其它行为导出的刀具数据。数据顺序与第1行中列 名相符。数据间用逗号分隔,TNC用小数点输出小数值。

导出操作的主要步骤:

- ▶ 在刀具管理中,用箭头键或鼠标标记需导出的刀具
- ▶ 选择EXPORT TOOL (导出刀具) 软键, TNC显示弹出窗口:指 定CSV文件名,并用ENT键确认
- ▶ 按下START(开始)软键开始进行导出操作:TNC在弹出窗口中显示删除导出过程状态
- ▶ 如果需要停止导出过程,按下END键或软键



TNC只将导出的CSV文件保存在TNC:\system \tooltab目录下。

#### 删除标记的刀具数据

该功能用于方便地删除不再需要的刀具数据。

删除操作的主要步骤:

- ▶ 在刀具管理中,用箭头键或鼠标标记需删除的刀具
- ▶ 选择DELETE MARKED TOOLS (删除标记的刀具) 软键, TNC 在弹出窗口中显示被删除刀具数据列表
- ▶ 按下**START**(开始)软键开始进行删除操作:TNC在弹出窗口中 显示删除过程状态
- ▶ 如果需要停止删除过程,按下END键或软键



■ TNC删除全部所选刀具的全部数据。必须确保确实 不再需要刀具数据,被删除的数据无法恢复。

 不允许删除仍在刀位表中的刀具数据。首选,删除 刀库中刀具。

5

# 5.3 刀具补偿

#### 概要

TNC通过补偿刀具长度调整沿刀具轴的主轴路径。 在加工面上,它补偿刀具半径。

如果直接在TNC上编写零件程序,刀具半径补偿仅对加工面有效。 TNC最多可考虑五个轴的补偿值,其中包括旋转轴。



#### 刀具长度补偿

只要刀具被调用,刀具长度补偿自动生效。要取消长度补偿,用长度L=0调用刀具(例如(刀具调用0)**T0**)。



如果用**T 0**(刀具调用0)取消正长度补偿,刀具与工 件间的距离将缩短。 (刀具调用)**T**后,刀具沿主轴坐标轴的路径(如在零 件程序中输入的)将用上把刀的长度与新刀长度之差

对于刀具长度补偿,数控系统考虑(刀具调用)**T**程序段与刀具表中的差值。

补偿值 = L + DL T程序段 + DL TAB 其中

L: (刀具定义) G99程序段或刀具表中的刀具长度L

DL<sub>T程序段</sub>: (刀具调用)T程序段中的长度差值DL

DL<sub>TAB</sub>: 刀具表中的长度正差值DL

5.3 刀具补偿

### 刀具半径补偿

刀具运动编程的程序段包括:

- 半径补偿G41或G42
- 如果没有半径补偿,为G40

只要刀具被调用和在加工面中使用直线程序段,且该运动中使用G41或G42半径补偿就有效。



以下情况,TNC将自动取消半径补偿:

- 用G40编写直线程序段的程序
- 用DEP功能离开轮廓
- 编写PGM CALL(程序调用)程序
- 用PGM MGT选择新程序

对于对刀具半径补偿,TNC系统考虑(刀具调用)T程序段和刀具表中的正差值因素:

补偿值 = R + DR<sub>T程序段</sub> + DR<sub>TAB</sub>其中

- R: (刀具定义)G99程序段或刀具表的刀具半径R
- DR<sub>T程序段</sub>: (刀具调用)T程序段中的半径正差值DR

DR TAB: 刀具表中半径的正差值DR

#### 无半径补偿的轮廓加工: G40

刀具中心沿编程路径或编程坐标在加工面上运动。

应用:钻,镗,预定位





#### 带半径补偿的轮廓加工: G42和G41

G42:刀具在编程轮廓的右侧运动

G41:刀具在编程轮廓的左侧运动

刀具中心沿轮廓运动并保持与半径等距。 "右"或"左"是相对刀 具沿工件轮廓运动方向而言。 见图。

 在不同半径补偿(G42和G41)的两个程序段之间, 必须至少编写一个无半径补偿(即用G40)在加工面上运动的程序段。
 在第一个编程程序段结束之前,TNC系统不使半径补偿起作用。
 在用G42/G41启动有半径补偿的第一个程序段中或用G40取消半径补偿的第一个程序段中,TNC总是将刀具定位在与编程起点或终点垂直的位置处。将刀具定位在距第一轮廓点或最后一个轮廓点足够远的位置处,以防损坏轮廓。



#### 输入半径补偿

G41

G42

G40

END

将半径补偿输入在G01程序段中。 输入目标点坐标并用ENT键确认 输入信息

- ▶ 选择编程轮廓左侧的刀具运动:选择功能G41,或者
- ▶ 选择编程轮廓右侧的刀具运动:选择功能G42,或者
- ▶ 选择无半径补偿的刀具运动或取消半径补偿:选择 功能**G40**
- ▶ 结束程序段:按下END键

5.3 刀具补偿

#### 半径补偿:加工角点

# 外角: 如果编程了半径补偿,TNC使刀具沿过渡圆弧在角点外运动。必要时,TNC将在外角处降低进给速率以减小加工应力,如在突然换向处。

内角: TNC考虑半径补偿因素情况下计算在内角处刀具中心路径的交点。然后,从该交点开始下一个轮廓元素加工。避免损坏工件内角。因此,刀具半径允许值受编程轮廓几何特征限制。



#### 碰撞危险!

为避免刀具损坏轮廓,必须确保不要将轮廓角点处的内角作加工程序的起点或终点。







# 编程:轮廓加工编程

6.1 刀具运动

#### 6.1 刀具运动

#### 路径功能

工件轮廓通常由多个轮廓元素构成,例如直线和圆弧等。用路径功能 可对刀具的直线运动和圆弧运动编程。



#### FK自由轮廓编程

如果工件图尺寸标注的方式不符合数控加工要求和所给尺寸不足以创 建零件程序,那么可以用FK自由轮廓编程功能对工件的轮廓编程。 TNC计算缺失的数据。

用FK编程时,还可对刀具的直线运动和圆弧运动编程。



#### 辅助功能M

TNC辅助功能可以影响:

- 程序运行,例如程序中断
- 机床功能,例如主轴转动和停止转动和冷却液开启和关闭。
- 刀具的路径特性

6

#### 子程序与程序块重复

如果程序中有多个重复的加工步骤,一次输入后将其定义为子程序 或重复运行的程序块,这样可节省编程时间、降低出错机率。如果只 想在某种条件下执行特定的程序块,也可以将该加工步骤定义为子程 序。此外,还可以在零件程序中调用另一个程序来执行。 编程子程序和程序块重复:参见"编程:子程序与程序块重复", 235页。

#### Q参数编程

除了在零件程序中输入数值外,还可以输入被称为Q参数的标记符。 用Q参数功能可以分别给Q参数赋值。可将Q参数用于数学函数编程 中,以控制程序的执行或描述一个轮廓。 此外,如果用参数编程,还可以在程序运行时用3-D测头进行测量。 Q参数编程:参见"编程:Q参数",251页。

# 编程:轮廓加工编程

6.2 路径功能基础知识

# 6.2 路径功能基础知识

# 工件加工的刀具运动编程

按顺序对各轮廓元素用路径编程功能编写程序,以此创建零件程序。 这种编程方法通常是基于工件图纸输入各**轮廓元素终点的坐标。** TNC用这些坐标数据和刀具数据及半径补偿信息计算刀具的实际路 径。

TNC在一个程序段中同时移动编程的所有轴。

#### 沿机床轴平行运动

程序段中仅有一个坐标。 TNC将沿平行于编程轴的方向移动刀具。 根据各机床的不同,零件程序可能移动刀具或者移动固定工件的机床 工作台。 不管怎样,路径编程时只需假定刀具运动,工件静止。

#### 举例:

#### N50 G00 X+100 \*

N50	程序段号	
G00	路径功能	"用快移速度进行直线运动"
X+100	终点坐标	

刀具保持Y和Z坐标不动,X轴移至X=100位置处。见图。

#### 在主平面上运动

程序段有两个坐标。 TNC在编程平面上移动刀具。

#### 举例

#### N50 G00 X+70 Y+50 \*

刀具保持Z坐标不动,在XY平面上移至X=70,Y=50位置处(见 图)。





6
三维运动

程序段有三个坐标。 TNC在三维空间中将刀具移至编程位置。

举例

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

# **Z** -10 **X** 80

#### 圆与圆弧

TNC在相对工件圆弧路径上同时移动两个轴。 可以通过输入圆 心带I和J定义圆弧运动。

对圆编程时,数控系统将其指定在一个主平面中。进行(刀具调用)T时,自动根据主轴坐标轴定义该平面:

主轴坐标轴	主平面
(G17)	<b>XY</b> ,以及UV,XV,UY
(G18)	<b>ZX</b> ,以及WU,ZU,WX
(G19)	<b>YZ</b> ,以及VW,YW,VZ

用倾斜加工面功能(参见《循环用户手册》中"循环 19(加工面)")或用Q参数(参见 "原理及功能简 介", 252 页)编程与主平面不平行的圆。

#### 圆弧运动的旋转方向DR

如果圆弧路径不是沿切线过渡到另一轮廓元素上,输入旋转方向: 顺时针旋转: **G02/G12** 

逆时针旋转: G03/G13

#### 半径补偿

半径补偿所在程序段必须是移到第一个轮廓元素的程序段。但半径 补偿不允许从圆弧程序段开始。必须先在一个直线程序段参见 "路 径轮廓 - 直角坐标", 193页) 中激活。

#### 预定位

碰撞危险!

运行零件程序前,必须将刀具预定位以防止损坏刀具或工件。



6.3 接近和离开轮廓

#### 接近和离开轮廓 6.3

#### 起点和终点

刀具从起点开始接近第一轮廓点。 起点必须为:

必须为接近第一轮廓点的刀具运动编写半径补偿。

- 无半径补偿编程
- 可接近且无碰撞危险
- 接近第一个轮廓点
- 右图:

第一轮廓点

6

如果将起点设置在深灰色部位,接近第一轮廓点时将损坏轮廓。



## Υ Ð **G**41 Х

#### 沿主轴坐标轴接近起点

接近起点时,必须将刀具移至沿主轴坐标轴的加工深度位置处。如 果有碰撞危险,单独接近主轴坐标轴的起点。

#### NC程序段

N40 G00 Z-10 \*

N30 G01 X+20 Y+30 G41 F350\*



#### 终点

选择的终点应是:

- 可接近且无碰撞危险
- 接近最后一个轮廓点
- 为确保不损坏轮廓,终点最好在加工最后一个轮廓元素的刀具路
   径延长线上

右图:

如果将终点设置在深灰色部位,接近终点时将损坏轮廓。 沿主轴坐标轴退离终点: 单独编程沿主轴坐标轴退离终点的运动。参见右中图。

#### NC程序段

N50 G01 G40 X+60 Y+70 F700\*

N60 G00 Z+250 \*





#### 普通起点和终点

如果起点和终点为同一点,禁止编程任何半径补偿。

为确保不损坏轮廓,起点最好在加工第一和最后一个轮廓元素的刀具路径延长线之间。

右图:

如果将终点设置在深灰色部位,接近/离开轮廓时将损坏轮廓。



6.3 接近和离开轮廓

#### 相切接近和离开

用**G26**功能(右中图)编程相切接近工件,用**G27**功能(右下图)编 程相切离开。这样可以避免留下停刀痕。





#### 起点和终点

起点和终点在工件外,靠近第一和最后一个轮廓点。不用半径补偿编程。

#### 接近

▶ 将G26输入在编程的第一个轮廓元素程序段之后: 这将是用半径 补偿G41/G42的第一个程序段

#### 离开

▶ G27在编程的最后一个轮廓元素程序段之后: 这将是用半径补偿G41/G42最后一个程序段



必须选择**G26**和G27的半径,使TNC可以在起点和第一轮廓元素之间以及最后一个轮廓元素和终点之间执行圆弧运动。

#### NC程序段举例

N50 G00 G40 G90 X-30 Y+50 *	起点
N60 G01 G41 X+0 Y+50 F350 *	第一轮廓点
N70 G26 R5 *	相切接近, 半径R = 5 mm
编程轮廓程序段	
	最后一个轮廓点
N210 G27 R5 *	相切离开 , 半径R = 5 mm
N220 G00 G40 X-30 Y+50 *	终点

### 概述: 接近与离开轮廓的路径类型

轮廓接近功能APPR和离开功能DEP用APPR/DEP键激活。然后可以用相应软键选择所需路径功能:

接近	离开	功能	
APPR LT		相切直线	
APPR LN	DEP LN	直线垂直于轮廓	
APPR CT	DEP CT	相切圆弧	
	DEP LCT	相切轮廓的圆弧。 轮廓外的辅助点	沿切线接近和离开

6.3 接近和离开轮廓

#### 接近与离开的关键位置点

■ 起点Ps

6

将该点编程在APPR程序段之前的程序段中。 Ps位于轮廓外,无 半径补偿(G40)地接近。

■ 辅助点P<sub>H</sub>

有些接近和离开的路径通过辅助点P<sub>H</sub>,TNC用APPR(接近)或 DEP(离开)程序段中的输入值计算该点。TNC从当前位置用最 后一个编程的进给速率移至辅助点P<sub>H</sub>。如果在接近功能前的最后 一个定位程序段中编程了**G00**(用快移速度定位),TNC也用快 移速度接近辅助点P<sub>H</sub>。

- 第一个轮廓点P<sub>A</sub>和最后一个轮廓点P<sub>E</sub> 在APPR程序段中编程第一个轮廓点P<sub>A</sub>。可用任意路径功能编程 最后一个轮廓点P<sub>E</sub>。如果APPR程序段中有Z轴坐标,TNC先在 加工面上将刀具移至P<sub>H</sub>位置,然后再将其沿刀具轴移至输入的深 度位置。
- 终点P<sub>N</sub> P<sub>N</sub>的位置在轮廓外且是DEP程序段中输入的结果。如果DEP程序 段中有Z轴坐标,TNC先在加工面上将刀具移至P<sub>N</sub>位置,然后再 将其沿刀具轴移至输入的高度位置。

缩写	含义
APPR	接近
DEP	离开
L	直线
C	圆
Т	相切(平滑过渡)
Ν	垂直

从实际位置向辅助点P<sub>H</sub>运动时,TNC不检查编程轮廓 的轮廓是否会被损坏。用测试图形检查。 用APPR LT、APPR LN和APPR CT功能时,TNC用最 后编程的进给速率将刀具从实际位置移至辅助点P<sub>H</sub>。 用APPR LCT功能时,TNC用APPR程序段的编程进给 速率将刀具移至辅助点P<sub>H</sub>。如果接近程序段之前无编 程进给速率,TNC将显示出错信息。



R0=G40; RL=G41; RR=G42

#### 极坐标

- 也可以用极坐标对以下接近/离开功能的轮廓点编程:
- APPR LT变为APPR PLT
- APPR LN变为APPR PLN
- APPR CT变为APPR PCT
- APPR LCT变为APPR PLCT
- DEP LCT变为DEP PLCT

用软键选择接近或离开功能,然后按下橙色P键。

#### 半径补偿

刀具半径补偿与APPR程序段中的第一个轮廓点P<sub>A</sub>一起编程。 DEP程 序段将自动取消刀具半径补偿。



如果编程的APPR LN或APPR CT有G40,数控系统 停止加工/仿真并显示出错信息。 这个功能的方法与iTNC 530数控系统不同!

6

6.3 接近和离开轮廓

#### 沿相切直线接近: APPR LT

刀具由起点 $P_S$ 沿直线移到辅助点 $P_H$ 。然后,沿相切于轮廓的直线移 到第一个轮廓点 $P_A$ 。辅助点 $P_H$ 与第一轮廓点 $P_A$ 的距离为LEN。

- ▶ 用任一路径功能接近起点P<sub>S</sub>。
- ▶ 用APPR/DEP键和APPR LT软键启动对话:
  - ▶ 第一轮廓点P<sub>A</sub>坐标
    - ▶ LEN: 辅助点P<sub>H</sub>至第一轮廓点P<sub>A</sub>的距离
    - ▶ 加工的半径补偿G41/G42



R0=G40; RL=G41; RR=G42

#### NC程序段举例

APPR LT

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	无半径补偿接近PS
N80 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 G42 F100	PA带半径补偿G42,距离PH至PA:LEN=15
N90 G01 X+35 Y+35	第一轮廓元素终点
N100 G01	下一轮廓元素

#### 沿垂直于第一轮廓点的直线接近: APPR LN

- ▶ 用任一路径功能接近起点Ps。
- ▶ 用APPR/DEP键和APPR LN软键启动对话:



- ▶ 第一轮廓点PA坐标
- ▶ 长度:到辅助点P<sub>H</sub>的距离。必须用正值输入LEN值!
- ▶ 加工的半径补偿G41/G42

#### NC程序段举例

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	无半径补偿接近PS
N80 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 G24 F100	PA带半径补偿G42
N90 G01 X+20 Y+35	第一轮廓元素终点
N100 G01	下一轮廓元素

### 沿相切圆弧路径接近: APPR CT

刀具由起点P<sub>S</sub>沿直线移到辅助点P<sub>H</sub>。 然后,沿相切于第一轮廓元素的圆弧从P<sub>H</sub>向第一个轮廓点P<sub>A</sub>运动。

P<sub>H</sub>到P<sub>A</sub>的圆弧由半径R和圆心角**CCA**决定。 圆弧旋转方向由第一轮 廓元素的刀具路径自动计算得到。

- ▶ 用任一路径功能接近起点P<sub>S</sub>。
- ▶ 用APPR/DEP键和APPR CT软键启动对话:
  - ▶ 第一轮廓点P<sub>A</sub>坐标
    - ▶ 圆弧半径R
      - 如果刀具需沿半径补偿方向接近工件: 将R输入 为正值
      - 如果刀具必须从工件端接近: 将R输入为负值。
    - ▶ 圆弧的圆心角CCA
      - CCA只能用正值输入。
      - 最大输入值360度
    - ▶ 加工的半径补偿G41/G42

#### NC程序段举例

APPR CT

35					
		15	^		
20	PA				
Î I	КК .	CCA=			
10		210		A A	
				PS	
	<u> </u>	<b>***</b>	С. A I Рн	R0	_
-0				-	x
1	1	0 2	0	40	-



N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	无半径补偿接近PS
N80 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 G42 F100	PA带半径补偿G42,半径R=10
N90 G01 X+20 Y+35	第一轮廓元素终点
N100 G01	下一轮廓元素

6

6.3 接近和离开轮廓

#### 由直线沿相切圆弧接近轮廓: APPR LCT

刀具由起点P<sub>S</sub>沿直线移到辅助点P<sub>H</sub>。然后沿圆弧移至第一轮廓点 P<sub>A</sub>。 APPR程序段的编程进给速率对整个路径有效,即TNC接近程 序段中的运动(路径P<sub>S</sub>至P<sub>A</sub>)。

如果在接近程序段中编程全部三个基本轴X轴、Y轴和Z轴,TNC先在加工面中使刀具离开起点P<sub>S</sub>,然后沿刀具轴运动到辅助点P<sub>H</sub>。数控系统只将刀具在加工面中从辅助点P<sub>H</sub>运动到轮廓点P<sub>A</sub>。

从老版本数控系统中导入程序时,要考虑该工作方式。根据需要调整程序。 老版本数控系统沿全部三个基本轴同时运动到辅助点 P<sub>H</sub>。

圆弧相切连接线段P<sub>S</sub>至P<sub>H</sub>和第一轮廓元素。一旦确定了这些线段, 只需要用半径就能定义刀具路径。

#### ▶ 用任一路径功能接近起点P<sub>S</sub>。

▶ 用APPR/DEP键和APPR LCT软键启动对话:



- ▶ 第一轮廓点PA坐标
- ▶ 圆弧半径R。 将R输入为正值
- ▶ 加工的半径补偿G41/G42

#### NC程序段举例

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	无半径补偿接近PS
N80 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 G42 F100	PA带半径补偿G42,半径R=10
N90 G01 X+20 Y+35	第一轮廓元素终点
N100 G01	下一轮廓元素





### 沿相切直线离开: DEP LT

刀具沿直线由最后一个轮廓点P<sub>E</sub>移至终点P<sub>N</sub>。直线在最后一个轮廓 元素的延长线上。 P<sub>N</sub>与P<sub>E</sub>间的距离为**LEN**。

- ▶ 用终点P<sub>E</sub>和半径补偿编程最后一个轮廓元素程序
- ▶ 用APPR/DEP键和DEP LT软键启动对话:



▶ LEN:输入最后一个轮廓元素PE到终点PN的距离。



R0=G40; RL=G41; RR=G42

#### NC程序段举例

N20 G01 Y+20 G42 F100	最后一个轮廓元素: PE带半径补偿
N30 DEP LT LEN12.5 F100	离开轮廓LEN=12.5 mm
N40 G00 Z+100 M2	沿Z轴退刀,返回程序段1,结束程序

#### 沿垂直于最后一个轮廓点的直线离开: DEP LN

刀具沿直线由最后一个轮廓点P<sub>E</sub>移至终点P<sub>N</sub>。沿垂直于最后一个轮廓点P<sub>E</sub>的直线路径离开。P<sub>N</sub>与P<sub>E</sub>间的距离为**LEN**加刀具半径。

- ▶ 用终点P<sub>E</sub>和半径补偿编程最后一个轮廓元素程序
- ▶ 用APPR/DEP键和DEP LN软键启动对话:



▶ LEN: 输入终点P<sub>N</sub>的距离。 注意:必须用正值输入LEN值!



R0=G40; RL=G41; RR=G42

NC程序段举例	IJ
---------	----

N20 G01 Y+20 G42 F100	最后一个轮廓元素: PE带半径补偿
N30 DEP LN LEN+20 F100	垂直离开轮廓LEN=20 mm
N40 G00 Z+100 M2	沿Z轴退刀,返回程序段1,结束程序

6

6.3 接近和离开轮廓

### 沿相切圆弧路径离开: DEP CT

刀具沿圆弧由最后一个轮廓点P<sub>F</sub>移至终点P<sub>N</sub>。圆弧相切连接最后一 个轮廓元素。

- ▶ 用终点P<sub>E</sub>和半径补偿编程最后一个轮廓元素程序
- ▶ **用APPR/DEP**键和**DEP CT**软键启动对话:



- ▶ 圆弧半径R
  - 如果刀具需沿半径补偿相反方向离开工件: 将R 输入为正值。
  - 如果刀具需沿半径补偿相反方向离开工件: 将R 输入为负值。



R0=G40; RL=G41; RR=G42

#### NC程序段举例

N20 G01 Y+20 G42 F100	最后一个轮廓元素: PE带半径补偿
N30 DEP CT CCA 180 R+8 F100	中心角=180°,圆弧半径=8 mm
N40 G00 Z+100 M2	沿Z轴退刀,返回程序段1,结束程序

#### 沿相切轮廓和直线的圆弧路径离开: DEP LCT

刀具沿圆弧由最后一个轮廓点P<sub>F</sub>向辅助点P<sub>H</sub>运动。然后沿直线移至 终点PN。 圆弧相切连接最后一个轮廓元素和PH至PN间线段。一旦 确定了这些线段,半径足以确定地定义刀具路径。

- ▶ 用终点P<sub>F</sub>和半径补偿编程最后一个轮廓元素程序
- ▶ 用APPR/DEP键和DEP LCT软键启动对话:
- DEP LCT -
- ▶ 输入终点P<sub>N</sub>坐标
- ▶ 圆弧半径R。 将R输入为正值



R0=G40; RL=G41; RR=G42

#### NC程序段举例

N20 G01 Y+20 G42 F100	最后一个轮廓元素: PE带半径补偿
N30 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100	坐标PN,圆弧半径=8 mm
N40 G00 Z+100 M2	沿Z轴退刀,返回程序段1,结束程序

### 6.4 路径轮廓 - 直角坐标

### 路径功能概要

路径功能键	功能	刀具运动	必输入信息	页
L	直线L	直线	直线终点的坐标	194
	<b>G00</b> 和G01			
CHF o	倒角: CHF G24	两条直线间的倒角	倒角边长	195
	圆心 <b>CC</b>	无	圆心或极点的坐标	196
Core		以CC为圆心至圆弧终点的 圆弧	圆弧终点坐标,旋转方向	197
CR	圆弧CR G05	已知半径的圆弧	圆弧终点坐标、圆弧半径 和旋转方向	198
CT	圆弧CT G06	相切连接上一个和下一个 轮廓元素的圆弧	圆弧终点坐标	199
RND o	倒圆RND G25	相切连接上一个和下一个轮廓元素的圆弧	倒圆半径R	195
FK	FK自由轮廓编程	连接任一前一个轮廓元素 的直线或圆弧路径	参见 "路径轮廓 – FK自由 轮廓编程", 210 页	212

### 编程路径功能

用灰色路径功能键可以很方便地编程路径功能。 TNC用对话框提示 用户输入所需数据。



如果通过USB连接的键盘输入DIN/ISO功能,必须确保大写状态。 程序段开始处,数控系统自动用大写字母。

6.4 路径轮廓 - 直角坐标

#### 用快移速度G00的直线或用进给速率F G01的直线

TNC沿直线将刀具从当前位置移至直线的终点。 起点为前一程序段的终点。

- **L**\_~
- ▶ 按下L键打开一个直线运动程序段
- ▶ 按下向左箭头键切换至G代码输入区
- ▶ 如要输入快移运动,按下G00软键
- ▶ 直线终点的**坐标**,根据需要
- ▶ 半径补偿G40/G41/G42
- ▶ 进给速率F
- ▶ 辅助功能M



#### 用快移速度运动

也可以用L键创建用快移速度运动的直线程序段(G00程序段):

- ▶ 按下L键打开一个直线运动程序段
- ▶ 按下向左箭头键切换至G代码输入区
- ▶ 如要输入快移运动,按下G00软键

#### NC程序段举例

N70 G01 G41 X+10 Y+40 F200 M3 \*

N80 G91 X+20 Y-15 \*

N90 G90 X+60 G91 Y-10 \*

#### 获取实际位置

-----

还能用ACTUAL-POSITION-CAPTURE(实际位置获取)键生成直线程序段(G01程序段):

- ▶ 在"手动操作"模式下,将刀具移至需获取位置处
- ▶ 将屏幕切换到"程序编程"操作模式。
- ▶ 选择要在直线程序段后插入的程序段

▶ 按下ACTUAL-POSITION-CAPTURE(实际位置 获取)键: TNC用实际位置坐标生成一个直线程序 段。

### 在两条直线间插入倒角

倒角用于切除两直线相交的角。

- G24程序段前和后的直线程序段必须与倒角在同一个加工面中
- G24程序段前和后的半径补偿必须相同
- 倒角必须为可用当前刀具加工
- CHF o
- ▶ 倒角边长: 倒角长度, 如需要:
   ▶ 进给速率F(仅在G24程序段中有效)

#### NC程序段举例

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 \*



轮廓不能从G24程序段开始。 倒角只能在加工面中。 角点将被倒角切除且它不是轮廓的一部分。 G24程序段中的编程进给速率仅在CHF程序段中有 效。G24程序段之后,再次恢复之前的进给速率。

#### 倒圆角 G25

G25功能用于倒圆角。 刀具沿圆弧运动,圆弧与前后轮廓元素相切。 必须用被调用刀具加工倒圆。 ▶ 倒圆半径:輸入圆弧半径并根据需要:

▶ 进给速率F(仅对G25程序段有效)

#### NC程序段举例

N50 G01 X+10 Y+40 G41 F300 M3\*

N60 G01 X+40 Y+25\*

N70 G25 R5 F100\*

N80 G01 X+10 Y+5\*

在前后相接轮廓元素中,两个坐标必须位于倒圆的加 工面中。如果加工轮廓时无刀具半径补偿,必须编程 加工面上的两坐标值。 角点被倒圆切除,且它不是轮廓的一部分。 G25程序段中的编程进给速率仅在G25程序段中有 效。G25程序段后,上个进给速率将再次有效。 也可以将G25程序段用于相切接近轮廓。





6.4 路径轮廓 - 直角坐标

#### 圆心 I, J

6

定义用G02、G03或G05功能编程圆的圆心。 具体步骤如下: ■ 输入圆心在加工面上的直角坐标;或者

- 使用在前一程序段中定义的圆心;或者
- 用**实际位置获取**键获取坐标
  - ▶ 为编程圆心,按下SPEC FCT(特殊功能)软键
    - ▶ 按下PROGRAM FUNCTIONS(程序功能)软键
    - ▶ 按下DIN/ISO软键
    - ▶ 按下 "I" 或 "J" 软键
    - ▶ 输入圆心坐标值,或如果用之前最后一个编程位置,G29坐标。

#### NC程序段举例

N50 I+25 J+25 \*

#### 或者

SPEC FCT

N10 G00 G40 X+25 Y+25 \*

N20 G29 \*

程序行10与20与该图无关。

#### 有效性

圆心定义保持有效直到编程了新圆心为止。

#### 用增量尺寸输入圆心CC

如果用增量坐标输入圆心,圆心编程的坐标是相对刀具的最后一个编程位置。



I和J作用只是定义圆心位置 刀具不运动到该位置。

圆心也是极坐标的极点。



Χ

Х

25

45

### 以CC为圆心的圆弧路径C



## 整圆 输入终点,它与起点为相同点。 圆弧的起点和终点必须在圆上。

输入公差:至0.016 mm(可用circleDeviation机床 参数选择)。 TNC可移动的最小圆: 0.0016 µm。



6.4 路径轮廓 - 直角坐标

#### 已知半径的圆G02/G03/G05

刀具沿半径为R的圆弧路径运动。

#### 旋转方向

6

- 顺时针: G02
- 逆时针: G03
- 无编程方向: G05。 TNC用上个编程旋转方向执行圆弧运动
- CR
- ▶ 圆弧终点的坐标
   ▶ 半径R(代数符号决定圆弧大小)
- ▶ 辅助功能M
- ▶ 进给速率F



#### 整圆

对整圆,连续编程两个程序段: 第一个半圆的终点即为第二个半圆的起点。第二个半圆的终点即为 第一个半圆的起点。

#### 圆心角CCA和圆弧半径R

轮廓的起点和终点与四个等半径的圆弧相连: 小圆弧: CCA < 180° 输入半径及正号R > 0 大圆弧: CCA > 180° 输入半径及负号R < 0 由旋转方向决定圆弧为内弧(凹)或外弧(凸): 外弧: 旋转方向G02(有半径补偿G41) 内弧: 旋转方向G03(有半径补偿G41)



圆弧直径的起点与终点距离不允许大于圆弧直径。 最大半径为99.9999 m。 还可以输入旋转轴A, B和C。



#### NC程序段举例

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

#### 或者

N110 G03 X+70 Y+40 R+20 \* (ARC 2)

#### 或者

N110 G02 X+70 Y+40 R-20 \* (ARC 3)

#### 或者

N110 G03 X+70 Y+40 R-20 \* (ARC 4)



### 相切连接圆弧G06

刀具沿圆弧运动,由相切于前一编程元素开始。

如果两个轮廓元素之间的接点不是交点或角,两个轮廓元素之间的过 渡方式被称为相切,即是平滑过渡。

与圆弧相切的轮廓元素必须编程在紧接在**G06**程序段前的程序段中。 这至少需要两个定位程序段。

- CT -~~~
- ▶ 圆弧终点**坐标**,和根据需要:
- ▶ 进给速率F
- ▶ 辅助功能M

#### NC程序段举例

N70 G01 G41 X+0 Y+25 F300 M3 \*

N80 X+25 Y+30 \*

N90 G06 X+45 Y+20 \*

G01 Y+0 \*

相切圆弧是二维操作: G06程序段中的坐标及其前一个轮廓元素的坐标必须与圆弧在同一个平面上!



6

6.4 路径轮廓 - 直角坐标

举例: 用直角坐标的线性运动与倒角



%LINEAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	定义工件毛坯进行工件图形仿真
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	在主轴坐标轴方向上调用刀具并设置主轴转速S
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	在主轴坐标轴方向上以快速运动速度退刀
N50 X-10 Y-10 *	预定位刀具
N60 G01 Z-5 F1000 M3 *	用进给速率F = 1000毫米/分移至加工深度
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300 *	在点1接近轮廓,当前半径补偿G41
N80 G26 R5 F150 *	相切接近
N90 Y+95 *	移至点2
N100 X+95 *	点3:角3的第一条直线
N110 G24 R10 *	倒角编程,长度为10mm
N120 Y+5 *	点4: 角3的第二条直线,角4的第一条直线
N130 G24 R20 *	倒角编程,长度为20mm
N140 X+5 *	移至最后一个轮廓点1,角4的第二条直线
N150 G27 R5 F500 *	相切退出
N160 G40 X-20 Y-20 F1000 *	在加工面上退刀,取消半径补偿
N170 G00 Z+250 M2 *	退刀,程序结束
N99999999 %LINEAR G71 *	



%CIRCULAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	定义工件毛坯进行工件图形仿真
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	在主轴坐标轴方向上调用刀具并设置主轴转速S
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	在主轴坐标轴方向上以快速运动速度退刀
N50 X-10 Y-10 *	预定位刀具
N60 G01 Z-5 F1000 M3 *	用进给速率F = 1000毫米/分移至加工深度
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300 *	在点1接近轮廓,当前半径补偿G41
N80 G26 R5 F150 *	相切接近
N90 Y+85 *	点2:角2的第一条直线
N100 G25 R10 *	插入半径R = 10毫米,进给速率: 150 mm/min
N110 X+30 *	移至点3:圆弧起点
N120 G02 X+70 Y+95 R+30 *	移至点4: G02的圆弧终点,半径30 mm
N130 G01 X+95 *	移至点5
N140 Y+40 *	移至点6
N150 G06 X+40 Y+5 *	移至点7: 圆弧终点,相切于点6的圆弧,TNC自动计算半径
N160 G01 X+5 *	移至最后一个轮廓点1
N170 G27 R5 F500 *	沿相切圆弧线离开轮廓
N180 G40 X-20 Y-20 F1000 *	在加工面上退刀,取消半径补偿
N190 G00 Z+250 M2 *	沿刀具轴退刀,结束程序
N99999999 %CIRCULAR G71 *	

6

6.4 路径轮廓 - 直角坐标

举例: 用直角坐标对整圆编程



%C-CC G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	工件毛坯定义
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S3150 *	刀具调用
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	退刀
N50 I+50 J+50 *	定义圆心
N60 X-40 Y+50 *	预定位刀具
N70 G01 Z-5 F1000 M3 *	移至加工深度
N80 G41 X+0 Y+50 F300 *	接近起点,半径补偿G41
N90 G26 R5 F150 *	相切接近
N100 G02 X+0 *	移至圆的终点(=圆的起点)
N110 G27 R5 F500 *	相切退出
N120 G01 G40 X-40 Y-50 F1000 *	在加工面上退刀,取消半径补偿
N130 G00 Z+250 M2 *	沿刀具轴退刀,结束程序
N99999999 %C-CC G71 *	

### 6.5 路径轮廓 – 极坐标

#### 概要

用极坐标可以通过角H和相对前一个已定义极点I,J的距离R确定一个位置。

以下情况适合使用极坐标:

■ 圆弧上位置

■ 工件图纸用度标注尺寸,例如螺栓孔圆

#### 极坐标路径功能一览

路径功能键	刀具运动	必输入信息	页
L + P	直线	直线终点的极半径、极角	204
С + Р	以圆心/极点为圆心至圆弧终点 的圆弧路径	圆弧终点的极角,	205
	相对当前旋转方向的圆弧路径	圆弧终点的极角	205
Ст_~ + Р	相切连接前一个轮廓元素的圆 弧	圆弧终点极半径、极角	205
с_ + Р	圆弧与线性的复合运动	圆弧终点极半径、极角 , 刀具 轴终点坐标	206

6

6.5 路径轮廓-极坐标

#### 极坐标零点:极点I,J

用极坐标表示点位前,可在加工程序中将极点(I,J)设置在任何位置处。设置极点的方法与设置圆心的方法相同。

- ▶ 如需编程极点,按下SPEC FCT(特殊功能)软键。
  - ▶ 按下PROGRAM FUNCTIONS(程序功能)软键
  - ▶ 按下DIN/ISO软键
  - ▶ 按下 "I" 或 "J" 软键
  - 坐标:输入极点的直角坐标,或如果要使用最后一个编程的位置,输入G29。用极坐标编程前,先定义极点。只能在直角坐标中定义极点。极点保持有效至定义新的极点。

#### NC程序段举例

N120 I+45 J+45 \*

#### 快移速度G10的直线或进给速率F G11的直线

刀具沿直线由当前位置移至直线的终点。 起点为前一程序段的终点。

L

Ρ

SPEC FCT

▶ 极坐标半径R: 输入极点CC至直线终点的距离。

极坐标极角H: 直线终点的角度位置在-360度和 +360度之间

H的代数符号取决于角度参考轴:

- 如果从参考轴到R的角度为逆时针: H>0
- 如果从参考轴到**R**的角度为顺时针: **H**<0

#### NC程序段举例

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 \*





6

### 以极点I, J为圆心的圆弧路径G12/G13/G15

极坐标半径R也是圆弧的半径。R由起点至极点I,J的距离确定。最后一个编程刀具位置为圆弧的起点。

#### 旋转方向

Ρ

- 顺时针: G12
- 逆时针: G13
- 无编程方向: G15.TNC用上个编程旋转方向执行圆弧运动
- ▶ 极坐标极角H:圆弧终点的角度位置 在-99999.9999°和+99999.9999°之间
  - ▶ 旋转方向DR

#### NC程序段举例

N180 I+25 J+25 \*

N190 G11 G42 R+20 H+0 F250 M3 \*

N200 G13 H+180 \*

增量坐标时,DR与PA的输入代数符号相同。 从老版本数控系统中导入程序时,要考虑该工作方

式。根据需要调整程序。

### 相切连接的圆G16

刀具沿圆弧轨迹运动,由前一个轮廓元素相切过渡。

极点**不是**轮廓圆弧的圆心!

- ▶ 极坐标半径R:圆弧终点与极点I,J间距离
- ▶ 极坐标极角H:圆弧终点的角度位置。

P

CT -~~~

•

\_\_\_\_\_

#### NC程序段举例

N120 I+40	J+35 *
-----------	--------

N130 G01 G42 X+0 Y+35 F250 M3 \*

TNC 320 | DIN/ISO编程用户手册 | 9/2015

N140 G11 R+25 H+120 \*

N150 G16 R+30 H+30 \*

N160 G01 Y+0 \*





6.5 路径轮廓-极坐标

#### 螺旋线

6

螺旋线是主平面上的圆弧运动与垂直于主平面的线性运动的复合运 动。 在主平面编程圆弧路径。 螺旋线只能在极坐标中编程。



#### 应用

- 大直径内螺纹和外螺纹
- 润滑槽

#### 计算螺旋线

要编程螺旋线,必须用增量尺寸输入刀具运动的总角度以及螺旋线的 总高度。

螺纹扣数n:	螺纹圈数 + 螺纹起点和终点的空螺纹
总高h :	螺距P乘以螺纹扣数n
总增量角 <b>G91 H</b> :	螺纹扣数 x 360度 + 螺纹起始角 + 空螺 纹角
起点坐标Z:	螺距P的倍数(螺纹扣数 + 螺纹起点的空 螺纹)

#### 螺旋线旋向

由加工方向、旋转方向及半径补偿所确定的螺旋旋向如下表所示。

内螺纹	加工方向	旋转方向	半径补偿
右旋	Z+	G13	G41
左旋	Z+	G12	G42
右旋	Z–	G12	G42
左旋	Z–	G13	G41
外螺纹			
右旋	Z+	G13	G42
左旋	Z+	G12	G41
右旋	Z-	G12	G41
左旋	Z–	G13	G42

#### 编程螺旋线

	必须用相同代数符号输入旋转方向和增量总角度G91 H。 否则,刀具路径可能不正确,造成轮廓损坏。 对总角度G91H,输 入-99 999.9999°至+99 999.9999°的一个角度值。
C	<ul> <li>▶ 极坐标角:用增量尺寸输入刀具沿螺旋线移动的总</li> <li>角度。输入角度后,用轴选择键指定刀具轴。</li> </ul>
Р	▶ <b>坐标</b> : 以增量尺寸输入螺旋线高度的坐标

▶ 按照上表 , 输入半径补偿



NC程序段举例	:	M6 x 1	mm螺纹 ,	5扣

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 *

6.5 路径轮廓 – 极坐标

举例: 用极坐标编程线性运动



%LINEARPO G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	工件毛坯定义
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	刀具调用
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	定义极坐标原点
N50 I+50 J+50 *	退刀
N60 G10 R+60 H+180 *	预定位刀具
N70 G01 Z-5 F1000 M3 *	移至加工深度
N80 G11 G41 R+45 H+180 F250 *	在点1接近轮廓
N90 G26 R5 *	在点1接近轮廓
N100 H+120 *	移至点2
N110 H+60 *	移至点3
N120 H+0 *	移至点4
N130 H-60 *	移至点5
N140 H-120 *	移至点6
N150 H+180 *	移至点1
N160 G27 R5 F500 *	相切退出
N170 G40 R+60 H+180 F1000 *	在加工面上退刀,取消半径补偿
N180 G00 Z+250 M2 *	沿主轴坐标轴退刀,结束程序
N99999999 %LINEARPO G71 *	

### 路径轮廓 – 极坐标 6.5

举例: 螺旋线



%HELIX G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	工件毛坯定义
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S1400 *	刀具调用
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	退刀
N50 X+50 Y+50 *	预定位刀具
N60 G29 *	将最后一个编程位置转换为极点
N70 G01 Z-12,75 F1000 M3 *	移至加工深度
N80 G11 G41 R+32 H+180 F250 *	接近第一轮廓点
N90 G26 R2 *	连接
N100 G13 G91 H+3240 Z+13.5 F200 *	螺旋线运动
N110 G27 R2 F500 *	相切退出
N120 G01 G40 G90 X+50 Y+50 F1000 *	退刀,程序结束
N130 G00 Z+250 M2 *	

6.6 路径轮廓 – FK自由轮廓编程

### 6.6 路径轮廓 – FK自由轮廓编程

#### 基础知识

如果工件图纸不是按数控要求进行的尺寸标注,通常都有非常规的坐标数据以致无法用灰色路径功能键对其编程。例如:

- 已知轮廓元素的坐标或近似坐标
- 坐标数据为相对另一个轮廓元素
- 方向数据以及有关轮廓走向的数据

用FK自由轮廓编程功能可以直接输入这些尺寸数据。 TNC用已知坐标数据推导轮廓,并允许用对话方式在交互编程图形支持下编程。 右上图的工件图纸最适合用FK编程方法编程。



#### FK编程必须遵守以下前提条件:

FK自由轮廓编程功能仅适用于加工面内的轮廓元素编程。

FK编程的加工面基于以下层次结构定义:

- 1. FPOL程序段定义的平面
- 2.(刀具调用)T程序段预定义的加工面(例如G17 = X/Y面)
- 3. 如果这些都不适用,标准的X/Y面有效

FK软键根据工件毛坯定义中的主轴坐标轴显示。例如,在工件毛坯定义中输入主轴坐标轴**G17**,TNC仅显示X/Y面的FK软键。

必须输入各轮廓元素的全部已有数据。 即使数据在各 程序段中没有变化也必须输入 , 否则将无法获得这些 数据。

所有FK元素都可用Q参数,只有相对参考元素除外 (例如**RX**或**RAN**),例如相对其它NC程序段的元 素。

如果在程序中同时输入了FK程序段和常规程序段,必须在返回常规编程前先完整地定义FK轮廓。

TNC需要通过一个固定点来计算轮廓元素。 在编写FK 轮廓的前一个程序段中,用灰色路径功能键编程有加 工面的两个坐标的位置。 不允许在这个程序段中输入 任何Q参数。

如果FK轮廓的第一个程序段为FCT或FLT程序段,至少需要用灰色路径功能键编写两个NC程序段以完整确定接近轮廓的方向。

在L指令之后第一个程序段中禁止用FK轮廓编程。



#### FK编程图形

 $\Rightarrow$ 

如果要在FK编程过程中使用图形支持 , 选择 PROGRAM + GRAPHICS ( 编程+图形 ) 屏幕布 局 , 参见 "编程", 66 页

通常,不完整的坐标数据无法完全确定工件轮廓。为此,TNC在FK 图形上显示可能的轮廓。使操作人员可以从中选择与图纸相符的轮 廓。FK图形用不同的颜色显示工件轮廓元素:

- **蓝色**: 已完全确定的轮廓元素 虽然全部定义了,例如用CLSD-,但离开运动后的最后 一个FK元素仅显示为蓝色。
- **绿色**: 输入的数据有有限个可能解:选择一个正确的
- **红色**: 输入的数据不足以确定轮廓元素: 进一步输入数据

如果输入的数据只能确定有限个可能轮廓, 且轮廓元素显示为绿色, 用以下方法选择正确的轮廓元素:



▶ 反复按下SHOW SOLUTION(显示解)软键直到 显示正确轮廓元素。如果在标准设置下无法区分各 可能的轮廓,可用缩放功能(第2软键行)。

- 选择 方案
- ▶ 如果显示的轮廓元素与图纸相符,用SELECT SOLUTION(选择解)选择轮廓元素

如果这时不想选择绿色轮廓元素,按下END SELECT(结束选择) 软键继续FK对话。



尽可能早地用SELECT SOLUTION (选择解)软键选择绿色轮廓元素。这样,可以减少后续元素的不确定性。

机床制造商也可能为FK图形选用其他颜色。

#### 在图形窗口中显示程序段编号

在图形窗口中显示程序段编号:



▶ 将SHOW OMIT BLOCK NR.(显示或不显示程序段 编号)软键设置为SHOW(显示)(软键行3)



6.6 路径轮廓 – FK自由轮廓编程

#### 启动FK对话

6

如果按下灰色FK按钮,TNC显示用于启动FK对话的软键—见下表。 再次按下**FK**按钮取消软键选择。

如果用这些软键之一启动FK对话,TNC将显示更多软键行使操作人员可以输入已知坐标、方向数据及有关轮廓走向的数据。

软键	FK元素
FLT	相切直线
FL	非相切直线
FCT	相切圆弧
FC	非相切圆弧
	FK编程的极点

#### FK编程的极点

Γ	FK	
	110	

▶ 要显示自由轮廓编程软键,按下FK键



- ▶ 要启动极点定义对话,按下**FPOL**软键。 然 后, TNC显示当前加工面的轴软键
- ▶ 用这些软键输入极点坐标



FK编程的极点保持有效至用FPOL定义了新极点。

#### 编程一条直线

#### 非相切直线



FK

- ▶ 要显示自由轮廓编程软键,按下FK键
- ▶ 按下FL软键,启动直线自由轮廓编程的对话。TNC 显示更多软键
- ▶ 用这些软键向程序段中输入所有已知数据。FK图 形用红色显示编程轮廓元素直到输入了充分数据为 止。如果输入的数据有多个轮廓解,将用绿色显示 轮廓元素(参见 "FK编程图形",211页)

#### 相切直线

如果直线相切连接另一个轮廓元素,用软键启动对话:

▶ 要显示自由轮廓编程软键,按下FK键



FK

- ▶ 要启动对话,按下FLT软键
- ▶ 用这些软键向程序段中输入所有已知数据

#### 自由圆弧路径编程

#### 非相切圆弧



- ▶ 要显示自由轮廓编程软键,按下**FK**键
  - ▶ 按下**FC**软键,启动圆弧自由编程对话。TNC显示用于直接输入圆弧数据或圆心数据的软键
  - ▶ 用这些软键向程序段中输入所有已知数据。FK图 形用红色显示编程轮廓元素直到输入了充分数据为 止。如果输入的数据有多个轮廓解,将用绿色显示 轮廓元素(参见 "FK编程图形",211页)

#### 相切圆弧

如果圆弧相切连接另一个轮廓元素,用FCT软键启动对话:



FK

- ▶ 要启动对话,按下FCT软键
- ▶ 用这些软键向程序段中输入所有已知数据

▶ 要显示自由轮廓编程软键,按下FK键

6.6 路径轮廓 - FK自由轮廓编程

#### 输入方式

#### 终点坐标

软键



相对FPOL的极坐标



已知数据

### NC程序段举例

N70 FPOL X+20 Y+30 N80 FL IX+10 Y+20 G42 F100

N90 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15

#### 轮廓元素的方向与长度

软键	已知数据
LEN	直线长度
	直线倾斜角
LEN	圆弧的弦长LEN
AN	切入的倾斜角AN
CCA	圆弧的圆心角

Y R15 30 -30 - 20 (¥ Х 10 20





ė

小心:可能损坏工件和刀具!

用增量定义的倾斜角(IAN)是相对TNC最后一个定 位程序段的方向。 有增量倾斜角的程序与用iTNC 530 或老型号TNC系统创建的程序不兼容。

#### NC程序段举例

N20 FLT X+25 LEN 12.5 AN+35 G41 F200
N30 FC DR+ R6 LEN 10 AN-45
N40 FCT DR- R15 LEN 15

6

#### FC/FCT程序段中的圆心CC、半径与旋转方向

TNC用输入的数据计算自由编程圆弧的圆心。因此也可以在FK程序段中编写整圆程序。

如果要用极坐标定义圆心,必须用FPOL而不能用**CC**定义极点。用 直角坐标输入FPOL并保持有效至数控系统执行到另一个**FPOL**定义 的程序段。

> 计算或常规编程的圆心不再是新FK轮廓的有效极点或 有效圆心:如果输入相对已定义CC程序段中极点的常 规极坐标,必须在FK轮廓之后再次输入CC程序段中的 极点。

软键	已知数据
	】 直角坐标圆心 
PR PA	】 极坐标圆心 】
DR- DR+	圆弧旋转方向
r R	圆弧半径



#### NC程序段举例

N10 FC CCX+20 CCY+15 DR+ F	R15
N20 FPOL X+20 Y+15	

N30 FL AN+40

N40 FC DR+ R15 CCPR+35 CCPA+40

#### 封闭轮廓

可以用**CLSD**软键确定封闭轮廓的起点和终点。这样可以减少最后一个轮廓元素可能解的数量。

输入CLSD作为FK程序块的第一与最后一个程序段的附加轮廓数据。

CL	.SD	
	6	
	C	
		$\cup$

轮廓起点: CLSD+ 轮廓终点: CLSD–

#### NC程序段举例

N10 G01	X+5	Y + 35	G41	F500	M3
INTO OOT	<b>N</b>   <b>J</b>	1.33	UTT	1 300	1413

N20 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35

#### •••

N30 FCT DR- R+15 CLSD-



6.6 路径轮廓 – FK自由轮廓编程

### 辅助点

自由编程的直线和自由编程的圆弧,都可以输入轮廓上或轮廓附近的 辅助点的坐标。

#### 轮廓上的辅助点

辅助点在直线、直线延长线或圆弧上。

#### 软键

软键			已知数据
P1X	PZX		直线的辅助点P1或P2的X轴坐标
P1Y	PZY		直线的辅助点P1或P2的Y轴坐标
P1X	P2X	P3X	圆弧路径的辅助点P1,P2或P3的 X轴坐标
P1Y	PZY	P3Y	圆弧路径的辅助点P1,P2或P3的 Y轴坐标



#### 轮廓附近的辅助点

软键	已知数据
	直线附近辅助点的X和Y轴坐标
	辅助点到直线的距离
	圆弧附近的辅助点的X和Y坐标
	辅助点到圆弧的距离

#### NC程序段举例

N10 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071

N20 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10
### 相对数据

基于另一轮廓元素的数据被称为相对数据。 软键和程序字以字母R开 头表示Relative(相对)。 右图工件最好用相对数据编程。

> 相对数据的坐标和角度必须用增量尺寸编程。还必须 输入所相对的轮廓元素程序段编号。 基于相对数据的轮廓元素的程序段编号只能在参考程 序段之前64个程序段以内。 如果删除了相对数据所基于的程序段,TNC将显示出 错信息。删除程序段之前,必须先修改程序。



#### 相对程序段N的数据:终点坐标



#### NC程序段举例

N10 FPOL X+10 Y+10	
N20 FL PR+20 PA+20	
N30 FL AN+45	
N40 FCT IX+20 DR- R20 CCA+90 RX 20	
N50 FL IPR+35 PA+0 RPR 20	

### 编程:轮廓加工编程

6.6 路径轮廓 – FK自由轮廓编程

#### 相对程序段N的数据:轮廓元素的方向和距离

软键	已知数据
RAN [N]	直线与另一元素之间或圆弧切入线与另一元 素之间的夹角
PAR N	平行于另一轮廓元素的直线
DP	距平行轮廓元素的直线间距离

#### NC程序段举例

N10 FL LEN 20 AN+15	
N20 FL AN+105 LEN 12.5	
N30 FL PAR 10 DP 12.5	
N40 FSELECT 2	
N50 FL LEN 20 IAN+95	
N60 FL IAN+220 RAN 20	

#### 相对程序段N的数据:圆心CC

RCCPA N..

已知数据

<b>状</b> 键	
RCCX N	RCCY
	-

相对程序段N的圆心直角坐标	
相对程序段N的圆心极坐标	

#### NC程序段举例

RCCPR N...

N10 FL X+10 Y+10 G41
N20 FL
N30 FL X+18 Y+35
N40 FL
N50 FL
N60 FC DR- R10 CCA+0 ICCX+20 ICCY-15 RCCX10 RCCY30





举例: FK编程1



%FK1 G71*	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	工件毛坯定义
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T 1 G17 S500*	刀具调用
N40 G00 G90 Z+250 G40 M3*	退刀
N50 G00 X-20 Y+30 G40*	预定位刀具
N60 G01 Z-10 G40 F1000*	移至加工深度
N70 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 G41 F250*	沿相切圆弧接近轮廓
N80 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30*	FK轮廓部分:
N90 FLT*	编程每一轮廓元素的所有已知数据
N100 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75*	
N110 FLT*	
N120 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20*	
N130 FLT*	
N140 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30*	
N150 DEP CT CCA90 R+5 F2000*	沿相切圆弧线离开轮廓
N160 G00 X-30 Y+0*	
N170 G00 Z+250 M2*	退刀,程序结束
N99999999 %FK1 G71*	



### 编程:用CAD文件中数据

7.1 CAD阅读器和

### 7.1 CAD阅读器和DXF转换工具页面布局

### CAD阅读器和DXF转换工具页面布局

如果打开CAD阅读器或DXF转换工具,显示以下页面布局:

显示屏显示

7



- 1 标题区
- 2 图形窗口
- 3 列表视图窗口
- 4 元素信息窗口
- 5 页脚

7

## 7.2 CAD阅读器

### 应用

CAD阅读器用于在TNC系统中直接打开CAD数据格式文件。 TNC显示以下文件格式:

文件	类型
STEP文件	.STP和.STEP
Iges文件	.IGS和.IGES
DXF文件	.DXF
用TNC的文件管理 速和方便地检查模	器轻松选择文件,就像NC程序一样。 这样可以快 型中问题。
可将原点定位在樹	型中的任何位置。 这样能显示所选点的坐标。
提供以下图标:	
图标	设置
	显示或不显示列表视图窗口以扩大图形窗口
1	显示多个图层
$\bigcirc$	设置原点或删除设置的原点
<b>X</b>	
$\odot$	设置缩放比例使整幅图形放大到最大
<b>N</b>	改变背景颜色(黑色或白色)
0,01 0,001	设置分辨率: 分辨率用于确定TNC生成轮廓程 序时的小数位数。
	默认设置: mm为4位小数和inch为5位小数
	切换图纸的不同透视图,例如 <b>俯视图</b>

### 编程: 用CAD文件中数据

7.3 DXF转换工具(选装项42)

### 7.3 DXF转换工具(选装项42)

### 应用

DXF文件能在TNC系统中直接打开,抽取轮廓或加工位置并将其保存为对话格式程序或点位表文件。这样获得的对话式程序也能在老版本的TNC数控系统中运行,因为轮廓程序只用了L和CC/C程序段。如果在程序编辑操作模式中处理DXF文件,TNC默认生成扩展名为.H的轮廓程序和扩展名为.PNT的点位表文件。然而,也可以在保存对话框中选择所需文件类型。而且,也可以将所选轮廓或所选加工位置保存在TNC剪贴板中,然后直接插入到NC数控程序中。



被处理的文件必须保存在TNC系统硬盘中。 将文件加载到TNC系统中前,必须确保DXF文件名 中无空格或无任何非法特殊字符,参见"文件名", 98页。

TNC支持最常用的DXF格式 , R12 ( 相当于 AC1009 ) 。

TNC不支持二进制的DXF格式。用CAD或绘图程序生成DXF文件时,必须确保将文件保存为文本文件。



### 使用DXF转换工具



只能用鼠标或触摸板操作DXF转换工具。所有操作模式和操作功能以及轮廓和加工位置只能用鼠标或触摸板选择。

DXF转换工具是一个在TNC第3个桌面中单独运行的程序。因此可以 根据所需用屏幕切换键切换机床操作模式,编程模式和DXF转换工 具。如果需要通过剪贴板的复制操作将轮廓或加工位置插入到对话格 式程序中,这个特性非常有用。

### 打开DXF文件



▶ 选择**程序编辑**操作模式



▶ 选择文件功能。



- ▶ 为了显示选择文件类型的软键菜单,按下SELECT TYPE(选择类型)软键。
- ▶ 为了显示全部CAD文件,按下SHOW CAD(显示 CAD)软键
- ▶ 选择保存CAD文件的目录



- ▶ 用ENT键加载它。TNC启动DXF转换工具并在显示器上显示文件内容。TNC在列表视图窗口中显示图层,在图形窗口中显示图纸

7

### 基本设置

用工具栏中的图标选择以下指定的基本设置。

图标	设置
	显示或不显示列表视图窗口以扩大图形窗口
1	显示多个图层
G	选择轮廓
<b>t</b> ∓	选择孔位置
	设置原点
$\odot$	设置缩放比例使整幅图形放大到最大
<b>N</b>	改变背景颜色(黑色或白色)
<b>1</b> 4	切换2-D与3-D模式。当前模式用彩色高亮显示
inch	设置文件的尺寸单位(mm或inch )。 然 后 , TNC用该尺寸单位输出轮廓程序和加工位 置。当前尺寸单位用红色高亮显示
0,01 0,001	设置分辨率:分辨率用于确定TNC生成轮廓程 序时的小数位数。默认设置: mm为4位小数 和inch为5位小数
	切换图纸的不同透视图,例如俯视图



### 编程: 用CAD文件中数据

7

7.3 DXF转换工具(选装项42)

以下图标仅在TNC的部分模式中显示。

图标	设置
¢	轮廓预估模式: 公差用于确定相邻轮廓元素彼此相距的距离。 可以用公差补偿绘图时的不精确性。 默认设置 为0.0001 mm
W	点位预估模式: 指定选择加工位置时 , TNC是否将刀具路径显示 为虚直线
<b>∛</b> →†	路径优化模式: TNC优化刀具运动路径 , 最大限度缩短加工位置 之间的距离。 重复激活可将优化复位
	请注意必须设置正确的尺寸单位,因为DXF文件没有 这类信息。 如果要生成用于老型号TNC数控系统的程序,必须将 分辨率限制为三位小数。此外,还必须删除注释内 容,否则DXF转换工具将把其插入轮廓程序中。 TNC在显示器底部显示当前基本设置。

### 设置图层

通常,DXF文件都有多个图层。设计人员用图层创建不同元素类型的组,例如实际工件轮廓、尺寸、辅助线和设计线、阴影和文字。因此,选择轮廓时应尽可能减少显示在屏幕上的不必要信息,隐藏DXF文件中所有不必要的图层。



要处理的DXF文件中必须有一个以上图层。 非图层中的元素被TNC自动移至"匿名"图层。 如果设计人员将轮廓保存在不同图层中,操作人员同样可以选择轮廓。



- ▶ 选择图层设置的模式: 在列表视图窗口中, TNC显示当前DXF文件中的全部图层
- 隐藏图层:用鼠标左键选择图层,并单击其复选框 使其隐藏。或者,用空格键
- 显示图层:用鼠标左键选择图层,并单击其复选框 使其显示。或者,用空格键



### 定义原点

DXF文件中图的原点常常不能直接用作工件的原点。因此,TNC系统提供了一个只需单击元素就可以将图纸原点平移到适当位置处的功能。

以下位置可被定义为原点:

- 直线起点、终点或中点
- 圆弧起点、圆心或终点
- 像限过渡处或整圆中心
- 在列表视图窗口中直接输入数字值
- 以下元素间交点:
  - 直线和直线交点,包括交点实际在直线延长线上
  - 直线— 圆弧
  - 直线— 整圆
  - 圆 圆 (包括圆弧和整圆)



必须使用触摸板或连接的鼠标才能指定原点。

选择轮廓后也可以修改原点。 TNC在选定的轮廓未保 存前不计算实际轮廓数据。

#### 选择原点在单元素上



- ▶ 选择指定原点的操作模式
- ▶ 用鼠标单击所需几何元素: TNC用星号表示被选元素上可被选为原点的位置
- ▶ 单击星号将其选为原点: TNC将原点符号放在选定 位置处。如果所选元素太小,用缩放功能。

#### 选择原点在两元素交点处



- ▶ 选择指定原点的操作模式
- ▶ 用鼠标左键单击第一元素(直线、整圆或圆弧)。 TNC用星号表示被选元素上可被选为原点的位置。 该元素被彩色高亮
- ▶ 用鼠标左键单击第二元素(直线、整圆或圆弧)。 TNC将原点符号放在交点处

TNC计算两元素交点,包括在这些元素之一的延长线 上。 如果TNC计算多个交点,它选择距离鼠标单击第二元 素最近的一个交点。 如果TNC无法计算交点,它取消该元素的标记。

如果原点已设置,图标的颜色<sup>⊕</sup>设置的原点改变。 单击图标<sup>⊛</sup>删除原点。



### 编程: 用CAD文件中数据

7.3 DXF转换工具(选装项42)

#### 元素信息

7

TNC显示所选原点距图纸原点的距离。



### 选择和保存轮廓

必须用TNC键盘的触摸板或用USB接口连接的鼠标选 择轮廓。 指定轮廓选择期间的旋转方向,所选方向符合所选加 工方向。 选择第一轮廓元素,即接近时不可能发生碰撞的元 素。 如果轮廓元素相距太近,可以用缩放功能。

以下DXF元素为可选轮廓:

- LINE (直线)
- CIRCLE(整圆)
- ARC(圆弧)
- POLYLINE

椭圆和花键不能被选择,但其截面可用。如果选择了椭圆或花键, 用红色显示。

#### 元素信息

在元素信息窗口中, TNC显示有关列表视图窗口或图形窗口中通过 鼠标单击最后所选轮廓元素的信息。

- 图层: 指定当前所在图层
- 类型:指定当前元素类型,例如线条
- 坐标:显示元素起点和终点以及圆心和接近的圆弧半径



7

- ▶ 选择轮廓选取的模式: TNC在列表视图窗口中隐藏 图层。图形窗口可用,用于轮廓选择
- ▶ 要选择轮廓元素: 用鼠标单击所需元素。 TNC用 虚直线显示加工顺序。 使鼠标在元素中心点的另-侧位置,修改加工顺序。用鼠标左键选择元素。 所选轮廓元素变为蓝色。如果所选加工顺序中的其 他轮廓元素可选,这些元素变为绿色
- ▶ 如果所选加工顺序中的其他轮廓元素可选,这些元 素变为绿色。如发散,选择角度距离最小的元素。 单击最后一个绿色元素,使全部元素进入轮廓程序 中
- ▶ TNC在列表视图窗口中显示全部所选的轮廓元素。 TNC显示**NC**列中仍为绿色无对号符号的元素。 TNC不能将这些元素保存到轮廓程序中。 也可以在 列表视图窗口中通过单击操作使标记的元素在轮廓 程序中

▶ 如果需要,还能取消已选择的元素,方法是在图 形窗口中再次单击该元素,但这时还必须同时按 下CTRL键。 单击该图标可取消选择全部所选元素

▶ 保存所选轮廓元素到TNC剪贴板中,因此可将轮廓



▶ 要将所选轮廓元素保存为对话格式程序,在TNC弹 出窗口中输入文件名和目标目录。 默认设置: DXF 文件名。 或者,也可以选择文件类型:对话格式 程序(**.H**)或轮廓描述(**.HC**)

插入到对话格式程序中,或者

▶ 确认信息: TNC将轮廓程序保存到所选目录中



ENT

▶ 如要选择多个轮廓,按下Cancel Selected Elements (取消所选元素) 软键并用上述方法选择 下一轮廓



TNC还将两个工件毛坯定义(BLK FORM)转到轮廓 程序中。 第一个定义中包括整个DFX文件尺寸信息。 实际激活的是第二个定义中只有所选轮廓元素信息, 因此是优化后的工件毛坯尺寸。 TNC只保存已实际选择的元素(蓝色元素),也就是 说左侧窗口中有对号符号的元素。

### 编程:用CAD文件中数据

7.3 DXF转换工具(选装项42)

### 切分,扩展和缩短轮廓元素

继续执行以下操作,修改轮廓元素:

- ▶ 图形窗口可用,用于轮廓选择
- 选择起点:选择一个元素或两个元素间的交点(用 Shift键)。显示的红色星号为起点
- 选择下一个轮廓元素:用鼠标单击所需元素。 TNC用虚直线显示加工顺序。该元素被选择 时,TNC用蓝色显示它。如果该元素无法连 接,TNC用灰色显示所选元素
- 如果所选加工顺序中的其他轮廓元素可选,这些元素变为绿色。如发散,选择角度距离最小的元素。 单击最后一个绿色元素,使全部元素进入轮廓程序中



Iг

用第一轮廓元素选择轮廓的加工顺序。 如果伸长或缩短的轮廓元素为直线,TNC沿该线伸 长/缩短轮廓元素。如果伸长或缩短的轮廓元素为圆 弧,TNC沿该圆弧伸出/缩短轮廓元素。

### 选择和保存加工位置

必须用TNC键盘的触摸板或用USB接口连接的鼠标选择加工位置。 如果被选位置相距太近,用缩放功能。 根据需要,配置基本设置值使TNC显示刀具路径,参见 "基本设置",225页。

阵列生成器提供3种定义加工位置的功能:

- 单选:通过分别的鼠标单击操作选择所需加工位置(参见"单选",231页)
- 用鼠标圈快速选择孔位:通过鼠标滑动定义区域,选择所选区域内的全部孔位置(参见"用鼠标圈快速选择孔位",232页)。
- 通过图标快速选择孔位置: 激活该图标,然后TNC显示所有现有 孔直径(参见"通过图标快速选择孔位",233页)。

#### 选择文件类型

有以下文件类型:

- 点位表 (.PNT)
- 对话式程序(.H)

如果将加工位置保存到对话格式程序中,TNC为每一个加工位置生成单独的带循环调用的直线程序段(LX...Y...M99)。也可以将该程序传到老型号TNC数控系统中并用其执行。



TNC 640的点位表(.PTN)与iTNC 530的点位表不兼容。运行该点位表可导致问题及无法预计的情况。



# ▶ 选择指定加工位置的操作模式。 图形窗口变为可用,可选择位置

单选

ENT

- ▶ 选择加工位置:用鼠标单击所需元素,TNC用橙色显示该元素。如果同时按下Shift键,TNC在元素上用星号表示可加工的位置。如果单击圆,TNC将使圆心为加工位置。如果同时按下Shift键,TNC用星号表示可加工的位置。TNC将所选位置加载到列表视图窗口中(并显示点号)
- ▶ 如果需要,还能取消已选择的元素,方法是在图 形窗口中再次单击该元素,但这时还必须同时按 下CTRL键。或者,在列表视图窗口中选择元素并 按下DEL。单击该图标可取消选择全部所选元素
- ▶ 如要在两个轮廓元素相交位置定义加工位置,用鼠 标左键单击第一个轮廓元素:TNC在可选加工位置 处显示星号。
- 用鼠标左键单击第二元素(直线、整圆或圆弧)。 TNC将元素交点显示在列表视图窗口中(显示点号)。如有多个交点,TNC用相距鼠标最近的交点。
- 保存所选加工位置到TNC剪贴板中,因此可将它们 插入到对话格式程序中作为有循环调用的定位程序 段,或者
- ▶ 为将所选加工位置保存为点位文件,在TNC弹出窗口中输入目标目录和文件名。默认设置:DXF文件名。也可选择文件类型
- ▶ 确认信息: TNC将轮廓程序保存到所选目录中
- 如要选择更多加工位置,按下"取消被选元素"图标并用以上方法选择



### 7

### 编程: 用CAD文件中数据

7.3 DXF转换工具(选装项42)

#### 用鼠标圈快速选择孔位

_	
-	
- E -	-
_	_

- 选择指定加工位置的操作模式。 图形窗口变为可用, 可选择位置
  - ▶ 要选择加工位置,按下Shift键并用鼠标左键定义区域。TNC假定完全位于该区域内的全部整圆都为孔位:TNC打开一个窗口,在该窗口中可用尺寸过滤孔
  - 配置过滤器设置(参见"过滤器设置",234页) 并单击OK(确定)按钮,确认:TNC将所选位置 加载到列表视图窗口中(显示点号)
  - 如果需要,还能取消已选择的元素,方法是在图 形窗口中再次单击该元素,但这时还必须同时按 下CTRL键。或者,在列表视图窗口中选择元素并 按下DEL。如果需要,还能取消已选择的元素,方 法是再次用鼠标滑过一个开放区,但这时必须还同 时按下CTRL键

4

- 保存所选加工位置到TNC剪贴板中,因此可将它们 插入到对话格式程序中作为有循环调用的定位程序 段,或者
   为将所选加工位置保存为点位文件,在TNC弹出窗
- 为将所选加工位置保存为点位文件,在TNC弹出窗 口中输入目标目录和文件名。默认设置:DXF文件 名。也可选择文件类型
- ▶ 确认信息: TNC将轮廓程序保存到所选目录中
- 如要选择更多加工位置,按下"取消被选元素"图 标并用以上方法选择



7

### 通过图标快速选择孔位

<b>₹</b> ₽	<ul> <li>选择指定加工位置的操作模式。 图形窗口变为可用,可选择位置</li> </ul>
$\oslash$	▶ 选择图标: TNC打开一个窗口, 在该窗口中可用尺 寸过滤孔
	▶ 根据需要,配置过滤器设置(参见"过滤器设置", 234页)并单击OK(确定)按钮,确认:TNC 将所选位置加载到列表视图窗口中(显示点号)
×	▶ 如果需要,还能取消已选择的元素,在图形窗口中 再次单击该元素,但这时必须还同时按下CTRL键。 或者,在列表视图窗口中选择元素并按下DEL。单 击该图标可取消选择全部所选元素
	▶ 保存所选加工位置到TNC剪贴板中,因此可将它们 插入到对话格式程序中作为有循环调用的定位程序 段,或者
-	▶ 为将所选加工位置保存为点位文件,在TNC弹出窗口中输入目标目录和文件名。默认设置:CAD文件的文件名。也可选择文件类型
ENT	▶ 确认信息: TNC将轮廓程序保存到所选目录中
×	如要选择更多加工位置,按下"取消被选元素"图标并用以上方法选择



### 编程: 用CAD文件中数据

7.3 DXF转换工具(选装项42)

#### 过滤器设置

7

用快速选择功能标记孔位置后,弹出窗口的左侧显示最小直径,右侧显示最大直径。用显示直径正下方的按钮调整直径值,使系统加载所需的孔直径。

### 提供以下按钮:

图标	最小直径的过滤器设置
1<<	显示发现的最小直径(默认设置)
<	显示发现的下一个较小直径
>	显示发现的下一个较大直径
>>	显示发现的最大直径。TNC将最小直径的过滤器 设置为最大直径的设置值
图标	最大直径的过滤器设置
<b>图标</b> 	<b>最大直径的过滤器设置</b> 显示发现的最小直径。TNC将最大直径的过滤器 设置为最小直径的设置值
<b>图标</b> 	<b>最大直径的过滤器设置</b> 显示发现的最小直径。TNC将最大直径的过滤器 设置为最小直径的设置值 显示发现的下一个较小直径
图标 _<<	<ul> <li>最大直径的过滤器设置</li> <li>显示发现的最小直径。TNC将最大直径的过滤器 设置为最小直径的设置值</li> <li>显示发现的下一个较小直径</li> <li>显示发现的下一个较大直径</li> </ul>

如需显示刀具路径, 单击Show tool path (显示刀具路径)图标, 参见 "基本设置", 225页。

#### 元素信息

在元素信息窗口中, TNC显示列表视图窗口或图形窗口中用鼠标单击最后所选加工位置的坐标。

也可以用鼠标改变图形显示。 提供以下功能:

- ▶ 为旋转三维显示的模型,按住鼠标右键并移动鼠标。
- ▶ 平移显示的模型: 按住鼠标中间键或滚轮并移动鼠标。
- ▶ 某部位的缩放显示: 按住鼠标左键画一个缩放区。 松开鼠标左 键后, TNC放大显示定义的部位。
- ▶ 快速放大或缩小任何部位: 向前或向后转动鼠标滚轮。
- ▶ 返回标准显示:按下Shift键并同时用鼠标右键双击。如果只用 鼠标右键双击,保持旋转角不变。











### 编程:子程序与程序块重复

8.1 标记子程序与程序块重复

### 8.1 标记子程序与程序块重复

利用子程序和程序块重复功能,只需对加工过程编写一次程序,之后可以多次调用运行。

### 标记

8

零件程序中的子程序及程序块重复的开始处由标记(G98 L)作其标志。

"标记"用1至65535之间数字标识或用自定义的名称标识。每一个"标记"号或"标记名"在程序中只能用LABEL SET(标记设置)键或输入G98设置一次。标记名数量只受内存限制。



严禁标记号或标记名使用一次以上!

LABEL 0 ( **G98 L0** ) 只能用于标记子程序的结束,因此可以使用任意次。

### 8.2 子程序

### 操作顺序

- 1 TNC执行零件程序直到调用子程序, Ln.0。
- 2 然后从子程序的起点执行到子程序的终点, G98 LO。
- 3 其后,TNC从子程序调用Ln.0后的程序段开始恢复执行零件程序



### 编程注意事项

- 主程序可有任意数量的子程序
- 调用子程序的顺序没有限制,也没有调用次数限制
- 不允许子程序调用自身
- 在有M2或M30的程序段后编写子程序
- 如果子程序在有M2或M30的零件程序段之前,那么即使没有调用它们也至少会被执行一次

### 编程子程序

- LBL SET
- ▶ 如需标记子程序开始 , 按下 "LBL SET" (标记设置)键
- ▶ 输入子程序号。如要使用标记名,按下LBL NAME(标记名)软键切换至文字输入
- ▶ 如需标记结束,按下"LBL SET"(标记设置)键 并输入标记号"0"

### 调用子程序

- LBL CALL
- ▶ 调用子程序:按下LBL CALL键
  - ▶ 输入要调用的子程序的编号。如要使用标记名,按 下LBL NAME(标记名)软键切换至文字输入。



不允许L0,因为它只用于调用子程序的结束。

### 编程:子程序与程序块重复

8.3 程序块重复

#### 8.3 程序块重复

#### 标记G98

8

用G98 L标记重复运行程序段的开始。 用Ln,m标记重复运行程序段 的结束。



### 操作顺序

- 1 TNC执行零件程序直到程序块终点(Ln,m)
- 2 然后,被调用的LABEL(标记)与标记调用Ln,m之间的程序块重 复执行m后输入的次数
- 3 最后一次重复运行结束后,TNC恢复零件程序运行

#### 编程注意事项

- 允许程序块连续重复运行的次数不允许超过65 534次
- 程序块执行的总次数一定比编程的重复次数多一次,这是因为第 一次重复是在第一次加工后。

#### 编写程序块重复

- ▶ 要标记开始,按下LBL SET键和输入所需重复运行 LBL SET 的程序块的LABEL NUMBER (标记编号)。 如要 使用标记名,按下LBL NAME(标记名)软键切换 到文字输入
  - ▶ 进入程序块

#### 调用程序块重复

- ▶ 调用程序块:按下LBL CALL(标记调用)键
  - ▶ 输入需重复的程序块编号。 如要使用标记名 , 按 下LBL NAME (标记名) 软键切换到文字输入。
  - ▶ 输入重复次数REP(重复)并用ENT键确认。

LBL CALL

### 8.4 任何所需程序作为子程序

#### 软键概要

按下PGM CALL键, TNC显示以下软键:

软键	功能
调用 程序	用%调用程序
选择 原点 表	用(选择表) <b>%:TAB</b> 功能选择原点表:
选择 点位 表	用(选择阵列) <b>%:PAT</b> 选择点位表:
选择 轮廓	用(选择轮廓) <b>%:CNT</b> 选择轮廓程序:
选择 程序	用(选择程序) <b>%:PGM</b> 选择程序:
调用 选定 程序	用(调用所选程序)%<>%选择最后选取的文件

### 操作顺序

- 1 TNC执行零件程序一直到用(调用程序)%调用另一个程序时
- 2 然后,从另一个程序头执行到该程序终点
- 3 TNC再从程序调用程序段的后一个程序段开始恢复第一个零件程序(即调用程序)的执行



### 编程注意事项

- TNC不需要用任何标记去调用任何零件程序
- 被调用的程序不允许含有辅助功能M2或M30。如果在被调用 零件程序中用标记定义了子程序,那么需要用D09 P01 +0 P02 +0 P03 99的跳转功能取代M2或M30,强制跳过该程序块
- 被调用的零件不允许含调用零件程序的(调用程序)%调用指令,否则将导致死循环

### 编程:子程序与程序块重复

8

8.4 任何所需程序作为子程序

将任何一个程序作为子程序调用

#### 用PROGRAM CALL (程序调用)功能调用程序

%功能调用的任何程序都用作子程序。数控系统从程序中被调用的位置开始执行被调用的程序。

PGM CALL ▶ 要选择程序调用功能,按下PGM CALL键

调用 程序

选择

文件

- ▶ 要使TNC启动被调用程序中定义的对话,按下CALL PROGRAM(调用程序)软键。用键盘输入路径 名,或者
- ▶ 按下选择文件(选择文件)软键使TNC显示选择窗口,选择需调用的程序。用END键确认

#### 用SELECT PROGRAM (选择程序)和CALL SELECTED PROGRAM(调用所选程序)调用

用(选择程序)%:PGM功能选择任何用作子程序的程序并在程序的 另一个位置处调用它。数控系统从程序中用(调用所选程序)%<> %调用的位置开始执行被调用的程序。

(选择程序)%:PGM:功能也允许使用字符串参数,因此可以动态地 控制程序的调用。

要选择程序,执行以下操作:

#### PGM CALL

▶ 要选择程序调用功能,按下PGM CALL键

选择 程序 洗择 文件 ▶ 要启动被调用程序定义的TNC对话,按下SELECT PROGRAM (选择程序) 软键。

▶ 按下选择 文件 (选择文件) 软键使TNC显示选择窗 口,选择需调用的程序。用END键确认

要调用所选程序,执行以下操作:

PGM CALL

▶ 要选择程序调用功能,按下PGM CALL键

调用 选定 程序 ▶ 按下CALL SELECTED PROGRAM (调用所选程) 序)使TNC调用已用(调用所选程序)%<>%选取 的程序

### 编程: 子程序与程序块重复

8.5 嵌套

8

### 8.5 嵌套

### 嵌套类型

- 子程序中的子程序调用
- 在一个程序块重复中的程序块重复
- 程序块重复中的子程序调用
- 子程序中的程序块重复

### 嵌套深度

嵌套深度是指程序段或子程序连续调用其它程序块或子程序嵌套的次 数。

- 子程序最大嵌套深度是: 19
- 主程序调用的最大嵌套深度是: 19, 其中G79的作用同主程序调用
- 重复程序块的嵌套次数没有限制

### 子程序内的子程序

#### NC程序段举例

%UPGMS G71 \*

N17 L "SP1 ",0 \*

调用G98 L1标记的子程序

有M2的主程序

子程序SP1开始

子程序1结束

子程序2结束

子程序2的开始

调用G98 L2标记的子程序

主程序的最后一个程序段(有M2)

N35 G00 G40 Z+100 M2 \*

N36 G98 L "SP1 "

•••

••••

•••

N39 L2,0 \*

•••

N45 G98 L0 \* N46 G98 L2 \*

...

### N62 G98 L0 \*

N99999999 %UPGMS G71 \*

#### 程序执行

- 1 主程序UPGMS执行到程序段17。
- 2 调用子程序SP1,执行到程序段39。
- 3 调用子程序2,执行到程序段62。子程序2结束,从调用处返回 子程序。
- 4 调用子程序1并从程序段40执行到程序段45。 子程序1结束,返 回主程序UPGMS。
- 5 执行程序段18至35的主程序UPGMS。 返回到程序段1并结束程 序。

8.5 嵌套

8

#### 重复运行程序块重复

NC程序段举例

%REPS G71 \*

N15 G98 L1 \*

程序块重复1的开始

程序块重复2的开始

N20 G98 L2 \*

•••

••••

•••

N27 L2,2 \*

重复两次调用程序块

程序段和G98 L1(程序段N15)间的程序块重复运行一次

N35 L1,1 \*

•••

•••

#### N99999999 %REPS G71 \*

#### 程序执行

- 1 主程序REPS执行到程序段27。
- 2 程序段27和程序段20间程序块重复运行两次。
- 3 执行程序段28至35的主程序REPS。
- 4 程序段35和程序段15间的程序块重复一次(包括程序段20和程序 段27之间的程序块)。
- 5 执行程序段36至50的主程序REPS。返回到程序段1并结束程序

#### 重复子程序

NC程序段举例

%UPGREP G71 \*

•••	
N10 G98 L1 *	程序块重复1的开始
N11 L2,0 *	子程序调用
N12 L1,2 *	重复两次调用程序块
N19 G00 G40 Z+100 M2 *	用M2结束主程序的最后一个程序段
N20 G98 L2 *	子程序开始
N28 G98 L0 *	子程序结束
N99999999 %UPGREP G71 *	

#### 程序执行

- 1 主程序UPGREP执行到程序段11。
- 2 调用并执行子程序2。
- 3 程序段12和程序段10间程序块重复运行两次。也就是说子程序2 重复运行两次。
- 4 主程序UPGREP从程序段13执行到程序段19。返回到程序段1并 结束程序

### 编程:子程序与程序块重复

8.6 编程举例

8

### 8.6 编程举例

### 举例: 用多次进给铣轮廓

### 程序执行顺序:

- 将刀具预定位至工件表面
- 以增量值输入进给深度
- 轮廓铣削
- 重复进给和轮廓铣削



%PGMREP G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S3500 *	Tool call
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	退刀
N50 I+50 J+50 *	设置极点
N60 G10 R+60 H+180 *	预定位在加工面上
N70 G01 Z+0 F1000 M3 *	预定位至工件表面
N80 G98 L1 *	设置程序块重复标记
N90 G91 Z-4 *	增量表示的进给深度(空间)
N100 G11 G41 G90 R+45 H+180 F250 *	第一轮廓点
N110 G26 R5 *	轮廓接近
N120 H+120 *	
N130 H+60 *	
N140 H+0 *	
N150 H-60 *	
N160 H-120 *	
N170 H+180 *	
N180 G27 R5 F500 *	轮廓离开
N190 G40 R+60 H+180 F1000 *	退刀
N200 L1,4 *	返回至标记1;重复执行程序块共4次
N200 G00 Z+250 M2 *	退刀,程序结束
N99999999 %PGMWDH G71 *	

### 举例:群孔

程序执行顺序:

- 在主程序中接近群孔
- 在主程序中调用组孔(子程序1)
- 在子程序1中只对群孔编程一次



%SP1 G71 *		
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *		
N20 G31 G90 X+10	0 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S3500	*	刀具调用
N40 G00 G40 G90 Z+250 *		退刀
N50 G200 钻孔		定义钻孔循环
Q200=2	;SET-UP CLEARANCE	
Q201=-30	;DEPTH	
Q206=300	;FEED RATE FOR PLNGNG	
Q202=5	;PLUNGING DEPTH	
Q210=0	;DWELL TIME AT TOP	
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE	
Q204=2	;2ND SET-UP CLEARANCE	
Q211=0	;DWELL TIME AT DEPTH	
Q395=0	;DEPTH REFERENCE	
N60 X+15 Y+10 M3	3 *	移至群孔1的起点
N70 L1,0 *		调用群孔的子程序
N80 X+45 Y+60 *		移至群孔2的起点
N90 L1,0 *		调用群孔的子程序
N100 X+75 Y+10 *		移至群孔3的起点
N110 L1,0 *		调用群孔的子程序
N120 G00 Z+250 M2 *		结束主程序
N130 G98 L1 *		子程序1的开始:群孔
N140 G79 *		调用第1孔循环
N150 G91 X+20 M99 *		移至第2孔,调用循环
N160 Y+20 M99 *		移至第3孔,调用循环
N170 X-20 G90 M99 *		移至第4孔,调用循环
N180 G98 L0 *		子程序1结束

8.6 编程举例

N999999999 %UP1 G71 \*

### 举例:用多把刀加工群孔

程序执行顺序:

- 在主程序中编写固定循环
- 在主程序中调用完整阵列孔(子程序1)
- 接近子程序1的群孔(子程序2)
- 在子程序2中只对群孔编程一次



%SP2 G71 *		
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *		
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *		
N30 T1 G17 S5000	*	定心钻头刀具调用
N40 G00 G40 G90 2	Z+250 *	退刀
N50 G200 钻孔		定义定中心循环
Q200=2	;SET-UP CLEARANCE	
Q201=-3	;DEPTH	
Q206=250	;FEED RATE FOR PLNGNG	
Q202=3	;PLUNGING DEPTH	
Q210=0	;DWELL TIME AT TOP	
Q203=+0	SURFACE COORDINATE	
Q204=10	;2ND SET-UP CLEARANCE	
Q211=0.2	;DWELL TIME AT DEPTH	
Q395=0	;DEPTH REFERENCE	
N60 L1,0 *		调用全部阵列孔的子程序1
N70 G00 Z+250 M6 *		换刀
N80 T2 G17 S4000 *		钻头刀具调用
N90 D0 Q201 P01 -25 *		改变钻孔深度
N100 D0 Q202 P01 +5 *		改变钻孔切入深度
N110 L1,0 *		调用全部阵列孔的子程序1
N120 G00 Z+250 M6 *		换刀
N130 T3 G17 S500 *		较刀刀具调用
N140 G201 REAMI	NG	循环定义:较孔
Q200=2	;SET-UP CLEARANCE	
Q201=-15	;DEPTH	
Q206=250	;FEED RATE FOR PLNGNG	
Q211=0.5	;DWELL TIME AT DEPTH	
Q208=400	RETRACTION FEED RATE	
Q203=+0	;SURFACE COORDINATE	
Q204=10	;2ND SET-UP CLEARANCE	
N150 I 1 0 *		调用全部阵列孔的子程序1

8

### 编程:子程序与程序块重复

8.6 编程举例

N160 G00 Z+250 M2 *	结束主程序
N170 G98 L1 *	子程序1的开始:整个阵列孔
N180 G00 G40 G90 X+15 Y+10 M3 *	移至群孔1的起点
N190 L2,0 *	调用群孔的子程序2
N200 X+45 Y+60 *	移至群孔2的起点
N210 L2,0 *	调用群孔的子程序2
N220 X+75 Y+10 *	移至群孔3的起点
N230 L2,0 *	调用群孔的子程序2
N240 G98 L0 *	子程序1结束
N250 G98 L2 *	子程序2的开始:群孔
N260 G79 *	调用第1孔循环
N270 G91 X+20 M99 *	移至第2孔,调用循环
N280 Y+20 M99 *	移至第3孔,调用循环
N290 X-20 G90 M99 *	移至第4孔,调用循环
N300 G98 L0 *	子程序2结束
N310 %UP2 G71 *	





### 编程:Q参数

9

9.1 原理及功能简介

### 9.1 原理及功能简介

参数可使用户在一个零件程序中通过变量参数而不是固定数字值对全 部同类零件进行编程。

用户参数,例如:

- 坐标值
- 进给速率
- 主轴转速
- 循环数据

参数还能:

- 编程用数学函数定义的轮廓
- 根据一定逻辑条件执行一定加工步骤

参数全部用字母和数字标识。 字母决定参数类型和数字决定参数范围。

详细信息,参见下表:

01 03	
05	

参数类型	参数范围	含义
<b>Q</b> 参数:		参数影响TNC存储器中的全部程序
	0 - 30	海德汉循环的参数
	31 - 99	用户的参数
	100 - 199	TNC特殊功能参数
	200 - 1199	海德汉循环的参数
	1200 - 1399	机床制造商或第三方供应商循环的参数
	1400 - 1499	机床制造商或第三方供应商调用生效循环的参数
	1500 - 1599	机床制造商或第三方供应商定义生效循环的参数
	1600 - 1999	用户的参数
QL参数		仅在程序内局部有效的参数
	0 - 499	用户的参数
QR参数		对于TNC存储器中所有程序都不挥发的参数,例如即使断电后也保持有 效的参数
	0 - 499	用户的参数
TNC还提供QS参数(S代表字符串),用于处理文字。

参数类型	参数范围	含义
QS参数		参数影响TNC存储器中的全部程序
	0 - 99	用户的参数
	100 - 199	有关TNC系统信息的参数,它们可被用户或循环的NC程序读取
	200 - 1199	海德汉循环的参数
	1200 - 1399	向用户的NC程序提供机床制造商或第三方供应商循环信息的参数
	1400 - 1599	机床制造商或第三方供应商循环的参数
	1600 - 1999	用户的参数
	为保证应用的最高安全 <sup>r</sup> 的参数范围。	性,在NC程序中只能使用推荐
	请注意参数范围的指定 德汉的保证。	应用是海德汉的建议,绝非海

机床制造商或第三方供应商的功能仍可能与用户的NC 程序重叠。 为此 , 请遵守机床制造商手册或第三方文 档说明要求。 9

9.1 原理及功能简介

#### 编程注意事项

在一个程序中允许混合使用Q参数与固定数值。 Q参数数字值的赋值范围为-999 999 999至+999 999 999。输入范围不能超过16位数字,其中小数点前9位。TNC内部支持的最大数为10<sup>10</sup>。

可为**QS**参数指定最多255个字符。

 $\Box$ 

TNC必须用相同数据为部分Q和QS参数赋值。 例如,Q108的Q参数必须赋值为当前刀具半径,参见 "预赋值的Q参数",293页。 TNC系统内部用二进制格式保存数字值(IEEE 754标 准)。由于这种标准化格式,部分小数没有准确的二 进制表示法(圆整误差)。如果用计算的Q参数内容 作跳转指令或定位运动,必须特别注意这一点。

#### 调用Q参数功能

编写零件程序时,按下 "Q" 键(位于数字输入和轴选择的数字键盘中,在+/-键的下方)。TNC显示以下软键:

俞

# 9.2 零件族 - 用Q参数代替数字值

#### 应用

Q参数功能**D0: ASSIGN**(赋值)函数将数字值赋值给Q参数。这样可在程序中用变量而无需使用固定数字值。

#### NC程序段举例

N150 D00 Q10 P01 +25 *	赋值
	Q10被赋值为25
N250 G00 X +Q10 *	相当于G00 X +25

整个零件族只需编程一个程序,将特征尺寸用Q参数输入。 编程一个特定零件时,就需要为各Q参数赋予相应值。

#### 举例: 用Q参数表示圆柱体

圆柱体半径:	R = Q1
圆柱体高:	H = Q2
圆柱体Z1:	Q1 = +30
	Q2 = +10
圆柱体Z2:	Q1 = +10
	Q2 = +50



9

9.3 通过数学函数描述轮廓

# 9.3 通过数学函数描述轮廓

#### 应用

下列Q参数可在零件程序中用基本数学函数编程:

- ▶ 选择Q参数功能:按下Q键(在右侧的数字键盘上)。在软键行显示Q参数功能
- ▶ 选择数学函数:按下BASIC ARITHMETIC(基本算术)软键。 TNC显示以下软键:

#### 概要

软键	功能
D0 X = Y	<b>D00</b> : ASSIGN(赋值) 例如: <b>D00 Q5 P01 +60 *</b> 直接赋值
D1 X + Y	<b>D01</b> :ADDITION(加) 例如 <b>D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 *</b> 定义和用两值之和赋值
D2 X - Y	<b>D02</b> : SUBTRACTION(减) 例如: <b>D02 Q1 P01 +10 P02 +5 *</b> 定义和用两值之差赋值
D3 X * Y	<b>D03</b> : MULTIPLICATION(乘) 例如: <b>D03 Q2 P01 +3 P02 +3 *</b> 定义和用两值之积赋值
D4 X / Y	D04: DIVISION(除)例如: D04 Q4 P01 +8 P02 +Q2 *定义和用两值之商赋值 禁止:被0除
D5 平方根	<b>D05</b> : SQUARE ROOT(平方根)例如: <b>D05</b> <b>Q50 P01 4</b> *定义和用一个数的平方根赋值 禁 止:负值的平方根

在等号"="右侧,可输入如下信息:

■ 两个数字

■ 两个Q参数

■ 一个数字和一个Q参数

等式中的Q参数和数字可以带正负号。

基本运算编	稺					
例1						
Q		选择Q参数功能: 按下 <b>Q</b> 键	TNC中的程序段			
			N17 D00 Q5 P01 +10 *			
基本运算		选择数学函数: 按下BASIC ARITHMETIC (基本算术) 软键	N17 D03 Q12 P01 +Q5 P02 +7 *			
FN0 X = Y	•	选择Q参数功能ASSIGN(赋值): 按下 <b>D0 X=Y</b> 软 键				
保存结果的参	数	编号?				
ENT		12输入Q参数号并用ENT键确认				
第一值 / 参数	<b>X</b> ?					
ENT		输入10:将数值10赋值给Q5并用ENT软键确认。				
例2						
Q		选择Q参数功能: 按下 <b>Q</b> 键				
基本运算		选择数学函数: 按下 <b>BASIC ARITHMETIC</b> (基本 算术)软键				
FN3 X * Y		要选择Q参数MULTIPLICATION(相乘),按下 <b>D3</b> X * <b>Y</b> 软键				
保存结果的参	数	编号?				
ENT		12输入Q参数号并用ENT键确认				

#### 第一值 / 参数?

■ 輸入Q5为第一值并用ENT键确认。

#### 第二值 / 参数?

■ 輸入7为第二值并用ENT键确认。

9.4 角度函数

#### 角度函数 9.4

#### 定义

- 正弦:  $\sin \alpha = a / c$
- 余弦:  $\cos \alpha = b / c$
- 正切:  $\tan \alpha = a / b = \sin \alpha / \cos \alpha$

#### 其中

- c是直角的对边
- a是角α
- b是第3条边。
- TNC可以由正切函数确定角:

$$\alpha$$
 = arctan (a / b) = arctan (sin  $\alpha$  / cos  $\alpha$ )



#### 举例:

a = 25 mm b = 50 mm  $\alpha$  = arctan (a / b) = arctan 0.5 = 26.57° 进而:  $a^{2} + b^{2} = c^{2}$  (其中 $a^{2} = a \times a$ )  $c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$ 

#### 三角函数编程

按下三角法(三角)软键调用三角函数。然后, TNC显示下表中的 所列软键。

#### 软键

软键	功能
D6 SIN(X)	<b>D06</b> : SINUS 例如 <b>D06 Q20 P01 -Q5 *</b> 定义并赋值角度的正弦值 , 角度单位(°)
FN7 COS(X)	<b>D07</b> : COSINUS 例如 <b>D07 Q21 P01 -Q5 *</b> 定义并赋值角度的余弦值 , 角度单位(°)
DS X LEN Y	<b>D08</b> : ROOT SUM OF SQUARES(平方和的平 方根) 例如 <b>D08 Q10 P01 +5 P02 +4 *</b> 定义和赋值两个值的长度
D13 X ANG Y	<b>D13</b> : ANGLE(角度) 例如 <b>D13 Q20 P01 + 10 P02 - Q1 *</b> 用两个边的反正切或角度(0 < 角度值 < 360°)的反正弦和反余弦计算角度并将赋值给 一个参数)

# 9.5 圆计算

#### 应用

TNC用圆上三点或四点通过计算圆的函数计算圆心和圆半径。如果用4点,,计算结果更精确。

应用: 如果要用可编程探测功能确定孔或节圆的位置和尺寸, 这些功能非常有用。

#### 软键 功能

D23
园弧上
HAD A JE

FN 23: 三点确定CIRCLE DATA(圆数据) 例如 **D23 Q20 P01 Q30** 

圆上3点的坐标对必须保存在Q30和其后的5个参数中—在此是到Q35。

TNC将圆心的参考轴(Z轴为主轴坐标轴的X轴)保存在参数Q20 中,辅助轴(Z轴为主轴坐标轴的Y轴)保存在参数Q21中,圆半径 保存在参数Q22中。

#### 软键 功能

D24
圆弧上的
4个点

FN 24: 四点确定CIRCLE DATA(圆数据) 例如 **D24 Q20 P01 Q30** 

圆上4点的坐标对必须保存在Q30和其后的7个参数中—此例是到Q37。

TNC将圆心的参考轴(Z轴为主轴坐标轴的X轴)保存在参数Q20 中,辅助轴(Z轴为主轴坐标轴的Y轴)保存在参数Q21中,圆半径 保存在参数Q22中。



注意D23和D24自动改写结果参数和其后两个参数。

9

9.6 带Q参数的If-then判断

## 9.6 带Q参数的If-then判断

#### 应用

TNC可以通过比较一个Q参数与另一个Q参数或数字值进行If-then 逻辑判断。如果条件被满足,TNC将继续执行条件后标记处的程序(有关标记信息,参见"标记子程序与程序块重复",236页)。如果条件未能满足,TNC将继续执行下一个程序段。 要用子程序形式调用另一个程序,在目标标记的程序段之后输入一个%(程序调用)。

#### 无条件跳转

要编程无条件跳转,输入一个条件总为真的跳转条件。举例: D09 P01 +10 P02 +10 P03 1 \*

#### 编程If-Then判断

按下JUMP(跳转)软键调用If-Then条件。TNC显示以下软键:

软键	功能
D9 IF X E0 Y GOTO	D09: IF EQUAL, JUMP(如果相对,跳转) 例如D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 "UPCAN25 " * 如果两个值或参数相等,跳转到指定标记处
D10 IF X NE Y GOTO	<b>D10</b> : IF UNEQUAL, JUMP ( 如果不相等 , 跳 转 ) 例如 <b>D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 *</b> 如果两个值或参数不相等 , 跳转到指定标记处
D11 IF X GT Y GOTO	<b>D11</b> : IF GREATER, JUMP ( 如果大于 , 跳转 ) 例如 <b>D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 5 *</b> 如果第一值或参数大于第二值或参数 , 跳转到指 定标记处
D12 IF X LT Y GOTO	D12: IF LESS, JUMP ( 如果小于 , 跳转 ) 例如 D12 P01 +Q5 P02 +0 P03 "ANYNAME " * 如果第一值或参数小于第二值或参数 , 跳转到指 定标记处

# 9.7 检查和修改Q参数

#### 步骤

可在任何操作模式下检查Q参数,也可在编辑Q参数时检查。

- 如果正在程序运行模式中,需要中断程序运行(例如按下机床的 STOP(停止)按钮和内部停止(内部停止)软键)。如果在测 试运行模式中,将程序中断。
- Q 信息
- ▶ 要调用Q参数功能,按下Q INFO(Q信息)软键 或Q按键
- ► TNC列表显示全部参数和其当前值。用箭头键 或GOTO键选择所需参数。
- ▶ 如需修改值,按下**编辑 当前 字段**(编辑当前字段) 软键,输入新值和用ENT键确认。
- ▶ 要保持值不变退出,按下**当前值**(当前值)软键或 用END键结束对话。

TNC内部使用的参数或在循环中的参数有备注信息。 如要检查或编辑局、全局或字符串参数,按下SHOW PARAMETERS Q QL QR QS(显示参数q QL QR qs)软键。TNC显示特定参数类型。前面的功能说 明也适用。

在所有操作模式(除**程序编辑**操作模式)下都可使Q参数显示在附加 状态显示区。

- ▶ 如果正在程序运行模式中,需要中断程序运行(例如按下机床的 STOP(停止)按钮和内部停止(内部停止)软键)。如果在测 试运行模式中,将程序中断。
- 0
- ▶ 调用屏幕布局的软键行
- 程序 + 状态 □ 参数状态
- ▶ 悬在带附加状态显示器的屏幕布局:TNC显示屏的 右半部分显示概要状态窗体
- ▶ 按下STATUS OF Q PARAM. (Q参数状态) 软键
- Q 参数 列表
- ▶ 按下Q PARAMETER LIST (Q参数列表) 软键: TNC打开一个弹出窗口
- 为每一个参数类型(Q,QL,QR,QS) 定义一个需控制的参数号。用逗号分隔一 个单独的Q参数并用连字符连接连续的Q参 数,例如1,3,200-208。每个参数类型的输入范 围为132个字符。



**QPARA**选项卡只用八位小数显示。例如,Q1 = COS89.999的结果在数控系统中显示为0.00001745。极大或极小的数值在数控系统中用指数方式表示。Q1 = COS 89.999 \* 0.001的结果在数控系统中的结果为+1.74532925e-08,而e-08相当于10<sup>-8</sup>。

				~				
				伝声				停止 词行
le	218		0.0000	COARSE R	OUGHING TOOL	4		@ W
	217	-	0.000	TYPE OF	DIMENSION			Freez Gr
	16		0.0000	RADIUS				「伊山」 近
al (	215		0.0000	CLIMB OR	UP - CUT			(O)
	214		0.0000	ALLOWANC	E FOR SIDE			\$100%
	213		0.0000	ROUGH - OU	T TOOL		00.00.00	
	212		0.0000	FEED RAT	E F. ROUGHNG		00.00.00	
20 002 090	211		0.0000	FEED RAT	E FOR PLNGNG			
N110 G01 G91 010 - 0			0.0000	0000 PLUNGING DEPTH				
100 G01 X+15 09 = 0.0000				BOTATIONAL DIRECTION				
0 G26 R3*	28		0.0000	ROUNDING	RADTUS			
0 G01 X+5 1	17		0.0000	CLEARANC	E HETGHT			' <b>∆</b> ⊷⊧
0 G98 L1*	26		0.0000	SET. UR CLEARANCE		MS	<b>T</b> 0	
0 G00 G90 >	15	-	0.0000	SUBEACE	COORDINATE		+0.0000	
O T "MILL_C	40	-	0.0000	ALLOWANG	E FOR ELOOP		+0.0000	<b>4</b>
0 G31 X+150	12		0.0000	ALL OWANG	H OVERLAP		12.0000	S
0 G30 G17 >		-	0.0000	MILLING	UCPIN			
0 % \rese	10	-	0.0000			3		

9.8 附加功能

# 9.8 附加功能

## 概要

按下**DIVERSE FUNCTION**(其它功能)软键调用附加功能。 TNC 显示以下软键:

软键	功能	页
D14 错误=	<b>D14</b> 显示出错信息	263
D16 F-打印	<b>D16</b> 带格式输出文字或Q参数值	266
D18 读取 系统原点	<b>D18</b> 读取系统数据	270
D19 PLC=	<b>D19</b> 将值传输给PLC	279
D20 等待	<b>D20</b> NC与PLC同步	279
D29 PLC LIST=	<b>D29</b> 将最多八个值传给PLC	279
D37 EXPORT	<b>D37</b> 导出本地Q参数或QS参数到调用 程序中	279
D26 打开 表	<b>D26</b> 打开自定义表	331
D27 写入 表	<b>D27</b> 写入自定义表	332
D28 读取 表	<b>D28</b> 读取自定义表	332

9

9

#### (错误)D14:显示出错信息

用**D14**功能,可以在程序控制下调用出错信息。出错信息是由机床制造商或海德汉公司确定的。在"程序运行"或"测试运行"操作模式下,只要TNC运行到有**D14**的程序段,它将中断程序运行并显示出错信息。之后必须重新启动程序。错误编号见下表。

错误编号范围	标准对话文本
0 999	机床相关对话
1000 1199	内部出错信息(见表)

#### NC程序段举例

TNC显示系统中保存的出错信息编号小于1000的文本:

N180 D14 P01 1000 \*

#### 海德汉公司预定义的出错信息

错误编号	文本
1000	主轴?
1001	刀具轴丢失
1002	刀具半径太小
1003	刀具半径太大
1004	超出范围
1005	起点不正确
1006	禁止旋转
1007	不允许的缩放系数
1008	不允许"镜像"
1009	不允许原点平移
1010	进给速率丢失
1011	输入值不正确
1012	代数符号不正确
1013	输入角度不正确
1014	触点无法接近
1015	点太多
1016	输入数据矛盾
1017	循环不完整
1018	定义的平面不正确
1019	编程轴不正确
1020	不正确转速
1021	未定义半径补偿
1022	未定义的倒圆
1023	倒圆半径太大
1024	未定义程序起点
1025	嵌套层过多
1026	角基准丢失

9

9.8 附加功能

错误编号	文本
1027	未定义固定循环
1028	槽宽太小
1029	型腔太小
1030	未定义Q202
1031	未定义Q205
1032	Q218必须大于Q219
1033	不允许循环210
1034	不允许循环211
1035	Q220太大
1036	Q222必须大于Q223
1037	Q244必须大于0
1038	Q245不能等于Q246
1039	角度范围必须在360度以内
1040	Q223必须大于Q222
1041	Q214:不允许0
1042	未定义移动方向
1043	现无原点表
1044	位置错误: 中心在轴1
1045	位置错误:中心在轴2
1046	孔径太小
1047	孔径太大
1048	凸台直径太小
1049	凸台直径太大
1050	型腔太小: 返工轴1
1051	型腔太小: 返工轴2
1052	型腔太大: 废弃轴1
1053	型腔太大: 废弃轴2
1054	凸台太小: 废弃轴1
1055	凸台太小: 废弃轴2
1056	凸台太大: 返工轴1
1057	凸台太大: 返工轴2
1058	测头425: 超过最大长度
1059	测头425:小于最小长度
1060	测头426: 超过最大长度
1061	测头426:小于最小长度
1062	测头430:直径太大
1063	测头430:直径太小
1064	未定义测量轴
1065	超过刀具破损公差

264

错误编号	文本
1066	输入的Q247不等于0
1067	输入的Q247大于5
1068	原点表?
1069	输入的Q351不等于0
1070	螺纹太深
1071	无校准数据
1072	超过公差范围
1073	正在扫描程序段
1074	不允许的定向
1075	不允许3-D旋转
1076	启动3-D旋转
1077	将深度输入为负值
1078	测量循环中Q303未定义!
1079	不允许刀具轴
1080	计算值不正确
1081	矛盾的测量点
1082	不正确的第二安全高度
1083	矛盾切入类型
1084	不允许这个固定循环
1085	写保护行
1086	余量大于深度
1087	未定义点角
1088	矛盾数据
1089	不允许槽位置0
1090	输入非零进给
1091	不允许切换Q399
1092	未定义刀具
1093	不允许的刀具号
1094	不允许的刀具名
1095	软件选装未激活
1096	不能恢复运动特性
1097	不允许的功能
1098	矛盾的工件毛坯尺寸
1099	不允许的测量位置
1100	无法访问运动特性
1101	平均位置不在行程范围内
1102	不能进行预设点补偿
1103	刀具半径太大
1104	切入类型不允许

9

9.8 附加功能

错误编号	文本
1105	切入角定义不正确
1106	角长未定义
1107	槽宽太大
1108	缩放系数不相等
1109	刀具数据不一致

#### D16 - 带格式输出文字和Q参数值

 $\Rightarrow$ 

用**D16**功能还能输出NC程序的任何显示界面信息。 这些信息将显示在TNC的弹出窗口中。

D16功能用所选格式传输Q参数值和文字。如果发送该值, TNC将 数据保存在用D16程序段定义的文件中。输出文件最大为20 KB。 要输出带格式文本和Q参数值,用TNC文本编辑器创建一个文本文 件。在该文件中, 定义输出格式和要输出的Q参数。 定义输出格式的文本文件举例: "MEASURING LOG OF IMPELLER CENTER OF GRAVITY"; "DATUM: %02d.%02d.%04d", DAY, MONTH, YEAR4; "TIME: %02d:%02d:%02d",HOUR,MIN,SEC; "NO. OF MEASURED VALUES: = 1"; "X1 = %9.3LF ", Q31; "Y1 = %9.3LF ", Q32; "Z1 = %9.3LF", Q33; 创建文本文件时,可用如下格式化功能: 功能 特殊字符 " " 定义文本和引号内变量的输出格式 定义Q参数格式: 最多9位字符长度(包括小 数点),其中小数点后3位,长型,浮点(小 数) 文本变量格式 %d 整数格式 输出格式和参数之间分隔符 , ; 程序段结束符

<u>,</u> \n

换行

以下功能用于使日志文件提供以下补充信息:

关键字	功能
CALL_PATH	用于定义FN16功能所在的NC程序路径。 举 例: "测量程序: %S",CALL_PATH;
M_CLOSE	关闭用FN16编写的文件。 举例: M_CLOSE;
M_APPEND	输出更新后 , 日志追加到现有日志文件中。 举例 : M_APPEND;
M_APPEND_MAX	输出有更新时,日志追加到现有日志中直到 超出最大指定文件大小的字节数。 举例: M_APPEND_MAX20;
M_TRUNCATE	输出更新时覆盖日志。 举例: M_TRUNCATE;
L_ENGLISH	用英语对话语言只输出文本
L_GERMAN	用德语对话语言只输出文本
L_CZECH	用捷克语对话语言只输出文本
L_FRENCH	用法语对话语言只输出文本
L_ITALIAN	用意大利语对话语言只输出文本
L_SPANISH	用西班牙语对话语言只输出文本
L_SWEDISH	用瑞典语对话语言只输出文本
L_DANISH	用丹麦语对话语言只输出文本
L_FINNISH	用芬兰语对话语言只输出文本
L_DUTCH	用荷兰语对话语言只输出文本
L_POLISH	用波兰语对话语言只输出文本
L_PORTUGUE	用葡萄牙语对话语言只输出文本
L_HUNGARIA	用匈牙利语对话语言只输出文本
L_SLOVENIAN	用斯洛文尼亚语对话语言只输出文本
L_ALL	显示的文本与对话语言无关

9.8 附加功能

关键字	功能
HOUR	取自实时时钟的小时数
MIN	取自实时时钟的分钟数
SEC	取自实时时钟的秒数
DAY	取自实时时钟的日期
MONTH	取自实时时钟的月份
STR_MONTH	取自实时时钟月份缩写字符串
YEAR2	取自实时时钟的两位年数
YEAR4	取自实时时钟的四位年数

在零件程序中,编程D16,激活输出:

#### N90 D16 P01 TNC:\MASK\MASK1.A/ TNC:\PROT1.TXT

TNC创建文件PROT1.TXT:

MEASURING LOG OF IMPELLER CENTER OF GRAVITY

DATE: 27.09.2014

#### 8:56:34 AM

OF MEASURED VALUES : = 1

X1 = 149.360

- Y1 = 25.509
- Z1 = 37.000

→ 如果程序中导出同一个文件一次以上,TNC将使全部 文本信息添加在目标文件以输出文本的结尾处。 如果在程序中使用D16的次数多于一次,TNC在 用D16功能定义的文件中保存所有文字。在TNC读取 到程序段前或按下NC停止键前,或用关闭该文件前, 不输出该文件。在D16程序段中,用相应文件类型扩展名编程带格式 文件和日志文件如果只输入了日志文件路径的文件名,TNC将把日志 文件保存在有D16功能的NC程序的目录下。输出格式文件的标准路径用用户参数和(程序检测) 定义。

#### TNC显示屏的显示信息

也能用**D16**功能在TNC显示器的弹出窗口中显示NC程序的任何信息。这样便于显示解释性的文本,如长文本,它可以在程序中需要与用户互动的任意位置处显示信息。如果日志说明文件中包括这些命令说明,也可以显示Q参数内容。

对于在TNC显示器中显示信息,只需输入**SCREEN:**(显示器:)作为日志文件的名称。

N90 D16 P01 TNC:\MASK\MASK1.A/SCREEN:

如果在弹出窗口中显示不下,可以用箭头键在窗口中翻页。 要关闭弹出窗口,按下**CE**键。要使程序关闭窗口,编程以下NC程 序段:

N90 D16 P01 TNC:\MASK\MASK1.A/SCLR:



如果程序中导出同一个文件一次以上,TNC将使全部 文本信息添加在目标文件以输出文本的结尾处。

#### 导出信息

**D16**功能也可以在外部保存日志文件。 在**D16**功能中输入完整目标路径:

N90 D16 P01 TNC:\MSK\MSK1.A / PC325:\LOG\PRO1.TXT



如果程序中导出同一个文件一次以上,TNC将使全部 文本信息添加在目标文件以输出文本的结尾处。 9

9.8 附加功能

#### D18:读取系统数据

**D18**功能用于读取系统数据并将其保存在Q参数中。可以用组号(ID号)选择系统数据,也可以用编号和索引来选择。

组名 , ID号	编号	索引	含义
程序信息 , 10	3	-	当前固定循环编号
	103	Q参数编号	与NC循环内情况有关;查询IDX下的Q参数是 否是CYCLE DEF(循环定义)中定义的。
系统跳转地址,13	1	-	M2/M30而非当前程序结束时的跳转至目的 位置的标记。 值 = 0: M2/M30正常工作
	2	-	选择用"NC取消"而非中断有错误程序运行 后,如果FN14: ERROR(错误),跳转至目 的位置的标记。 用FN14指令编程的错误编号 可用ID992 NR14读取。 值 = 0: FN14正常 工作。
	3	-	服务器内部出错(SQL , PLC , CFG ) 时的跳 转标记 , 不中断有错误信息的程序运行。 值 = 0 : 服务器错误有正常作用。
机床状态 , 20	1	-	当前刀具编号
	2	-	准备的刀具编号
	3	-	当前刀具轴 0=X, 1=Y, 2=Z, 6=U, 7=V, 8=W
	4	-	编程主轴转速
	5	-	当前主轴状态: -1=未定义 , 0=M3有效。 1=M4有效 , 2=M3后M5 , 3=M4后M5
	7	-	齿轮变级范围
	8	-	冷却液状态: 0=关 , 1=开
	9	-	当前进给速率
	10	-	准备刀的索引
	11	-	当前刀具的索引
通道数据,25	1	-	

# 附加功能 9.8

组名 , ID号	编号	索引	含义
循环参数,30	1	-	当前固定循环的安全高度
	2	-	当前固定循环的钻孔/铣削深度
	3	-	当前固定循环的切入深度
	4	-	当前固定循环的啄钻进给速率
	5	-	矩形型腔循环的第1条边长度
	6	-	矩形型腔循环的第2条边长度
	7	-	槽循环的第1条边长度
	8	-	槽循环的第2条边长度
	9	-	圆弧型腔循环的半径
	10	-	当前固定循环的铣削进给速率
	11	-	当前固定循环的旋转方向
	12	-	当前固定循环的停顿时间
	13	-	循环17、18的螺距
	14	-	当前固定循环的精加余量
	15	-	当前固定循环的粗铣方向角
	21	-	探测角
	22	-	探测路径
	23	-	探测进给速率
模态条件,35	1	-	尺寸: 0 = 绝对式(G90) 1 = 增量式(G91)
SQL表数据,40	1	-	最新SQL指令的结果代码
刀具表的数据,50	1	刀具编号	刀具长度
	2	刀具编号	刀具半径
	3	刀具编号	刀具半径R2
	4	刀具编号	刀具长度DL的正差值
	5	刀具编号	刀具半径正差值DR
	6	刀具编号	刀具半径正差值DR2
	7	刀具编号	刀具被锁(0或1)
	8	刀具编号	备用刀编号

9.8 附加功能

组名 , ID号	编号	索引	含义
	9	刀具编号	刀具最长寿命TIME1
	10	刀具编号	刀具最长寿命TIME2
	11	刀具编号	当前刀具寿命CUR. TIME
	12	刀具编号	PLC状态
	13	刀具编号	刀刃最大长度LCUTS
	14	刀具编号	最大切入角ANGLE
	15	刀具编号	TT:刀刃数CUT
	16	刀具编号	TT:长度磨损公差LTOL
	17	刀具编号	TT: 半径磨损公差RTOL
	18	刀具编号	TT: 旋转方向DIRECT(0=正/1=负)
	19	刀具编号	TT:面上偏离量R-OFFS
	20	刀具编号	TT:长度偏离量L-OFFS
	21	刀具编号	TT: 长度破损公差LBREAK
	22	刀具编号	TT: 半径破损公差RBREAK
	23	刀具编号	PLC值
	25	刀具编号	辅助轴上测头中心偏移量(CAL-OF <sub>2</sub> )
	26	刀具编号	校准时主轴角度(CALL-ANG)
	27	刀具编号	刀位表的刀具类型
	28	刀具编号	最高转速NMAX
	32	刀具编号	刀尖角TANGLE
	34	刀具编号	允许退刀(0=否,1=是)
	35	刀具编号	半径磨损公差R2TOL
	37	刀具编号	测头表中相应行
	38	刀具编号	上次使用的时间戳
刀位表数据,51	1	刀位编号	刀具编号
	2	刀位编号	特殊刀具: 0=否 , 1=是
	3	刀位编号	固定刀位: 0=否 , 1=是
	4	刀位编号	锁定刀位: 0=否 , 1=是
	5	刀位编号	PLC状态
刀位 , 52	1	刀具编号	刀位号P
	2	刀具编号	

组名 , ID号	编号	索引	含义
紧接在TOOL CALL(刀具调用) 后的编程值,60	1	-	刀具编号T
	2	-	当前刀具轴 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
	3	-	主轴转速S
	4	-	刀具长度DL的正差值
	5	-	刀具半径正差值DR
	6	-	自动刀具调用 0 = 是 , 1 = 否
	7	-	刀具半径正差值DR2
	8	-	刀具索引
	9	-	当前进给速率
紧接在TOOL DEF ( 刀具定义 ) 后的编程值 , 61	1	-	刀具编号T
	2	-	长度
	3	-	半径
	4	-	索引
	5	-	TOOL DEF ( 刀具定义 ) 中的编程刀具数据 1 = 是 , 0 = 否
当前刀具补偿,200	1	1 = 无余量 2 = 有余量 3 = 有余量和 刀具调用的余 量	当前半径
	2	1 = 无余量 2 = 有余量 3 = 有余量和 刀具调用的余 量	当前长度
	3	1 = 无余量 2 = 有余量 3 = 有余量和 刀具调用的余 量	倒圆半径R2

9.8 附加功能

组名 , ID号	编号	索引	含义
当前变换 , 210	1	-	在"手动操作"模式下基本旋转
	2	-	用循环10编程旋转
	3	-	当前镜像轴
			0: 镜像未工作
			+1: 镜像X轴
			+2: 镜像Y轴
			+4: 镜像Z轴
			+64: 镜像U轴
			+128: 镜像V轴
			+256: 镜像W轴
			合并 = 各轴之和
	4	1	X轴的当前缩放系数
	4	2	Y轴的当前缩放系数
	4	3	Z轴的当前缩放系数
	4	7	U轴的当前缩放系数
	4	8	V轴的当前缩放系数
	4	9	W轴的当前缩放系数
	5	1	3-D旋转A轴
	5	2	3-D旋转B轴
	5	3	3-D旋转C轴
	6	-	在"程序运行"操作模式下倾斜加工面有效/ 非有效 ( -1/0 )
	7	-	在"手动操作"模式下倾斜加工面有效/非有 效 ( -1/0 )
当前原点平移,220	2	1	X轴
		2	Y轴
		3	Z轴
		4	A轴
		5	B轴
		6	C轴
		7	U轴
		8	V轴
		9	W轴

# 附加功能 9.8

组名 , ID号	编号	索引	含义
行程范围,230	2	1至9	轴1至9的负软限位行程开关
	3	1至9	轴1至9的正软限位行程开关
	5	-	软限位开关开启或关闭: 0 = 开启 , 1 = 关闭
在REF参考系统中的名义位置,240	1	1	X轴
		2	Y轴
		3	Z轴
		4	A轴
		5	B轴
		6	C轴
		7	U轴
		8	V轴
		9	W轴
当前坐标系统中的当前位置,270	1	1	X轴
		2	Y轴
		3	Z轴
		4	A轴
		5	B轴
		6	C轴
		7	U轴
		8	V轴
		9	

9.8 附加功能

组名,ID号	编号	索引	含义
TS触发式测头,350	50	1	测头类型
		2	测头表中行
	51	-	有效长度
	52	1	有效球半径
		2	倒圆半径
	53	1	中心偏离量(参考轴)
		2	中心偏离量(辅助轴)
	54	-	主轴定向角(度)(中心偏移量)
	55	1	快移
		2	测量进给速率
	56	1	最大测量范围
		2	安全距离
	57	1	主轴定向: 0=否 , 1=是
		2	主轴定向角
TT刀具测头	70	1	测头类型
		2	测头表中行
	71	1	参考轴中心点(REF参考系统)
		2	辅助轴中心点(REF参考系统)
		3	刀具轴中心点(REF参考系统)
	72	-	测头接触半径
	75	1	快移
		2	静止主轴的测量进给速率
		3	旋转主轴的测量进给速率
	76	1	最大测量范围
		2	直线测量的安全高度
		3	径向测量的安全高度
	77	-	主轴转速
	78	-	测量方向

# 附加功能 9.8

组名 , ID号	编号	索引	含义
探测循环的参考点,360	1	1至9 (X,Y,Z,A, C,U,V,W)	手动探测循环的最后一个原点或循环0的最后 , B <del>,</del> 个探测点 , 无测头长度补偿但有测头半径补 偿 ( 工件坐标系 )
	2	1至9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	手动探测循环的最后一个原点或循环0的最后 一个探测点 , 无测头长度或测头半径补偿 ( 机 床坐标系 )
	3	1至9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	探测循环0和1的测量结果,无测头半径或测 头长度补偿
	4	1至9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	手动探测循环的最后一个原点或循环0的最后 一个探测点 , 无测头长度或测头补偿 ( 工件坐 标系 )
	10	-	主轴定向
当前坐标系的当前原点表中的 值,500	直线	列	读取值
基本变换,507	直线	1至6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)	读取预设点的基本变换
轴偏移,508	直线	1至9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS, A_OFFS, B_OFFS, C_OFFS, U_OFFS, V_OFFS, W_OFFS)	读取预设点的轴偏移
当前预设点,530	1	-	
读取当前刀具数据,950	1	-	
	2	-	
	3	-	刀具半径R2
	4	-	刀具长度DL的正差值
	5	-	刀具半径正差值DR
	6	-	刀具半径正差值DR2
	7	-	刀具锁定TL 0 = 未锁 , 1 = 锁定
	8	-	备用刀编号RT
	9	-	刀具最长寿命TIME1
	10	-	刀具最长寿命TIME2
	11	-	当前刀具寿命CUR. TIME
	12	-	PLC状态
	13	-	刀刃最大长度LCUTS
	14		最大切入角ANGLE
	15	-	

9.8 附加功能

组名,ID号	编号	索引	含义
	16	-	TT:长度磨损公差LTOL
	17	-	TT:半径磨损公差RTOL
	18	-	TT: 旋转方向DIRECT 0 = 正 , −1 = 负
	19	-	TT: 面上偏离量R-OFFS
	20	-	TT:长度偏离量L-OFFS
	21	-	TT:长度破损公差LBREAK
	22	-	TT: 半径破损公差RBREAK
	23	-	PLC值
	24	-	刀具类型TYP 0 = 铣刀 , 21 = 测头
	27	-	测头表中相应行
	32	-	刀尖角
	34	-	退刀
测头探测循环,990	1	-	接近特性 : 0 = 标准方式 1 = 有效半径 , 安全高度零
	2	-	0 = 按钮监测关闭 1 = 按钮监测开启
	4	-	0 = 测针未偏离自由位置 1 = 测针偏离自由位置
	8	-	当前主轴角
执行状态 , 992	10	-	程序中启动激活 1 = 是 , 0 = 否
	11	-	搜索阶段
	14	-	最后一个FN14错误编号
	16	-	实际执行激活 1 = 执行 , 2 = 仿真
	31	-	允许MDI模式下带平行轴定位程序段的半径补 偿 0 = 不允许 , 1 = 允许

举例: 将当前的Z轴缩放系数赋值给Q25。

N55 D18 Q25 ID210 NR4 IDX3

9

9

#### D19 - 将值传给PLC



使用该功能需得到机床制造商允许。

D19功能用于向PLC传输最多数字值或Q参数。

#### D20 - NC与PLC同步



(等待)D20功能用于在程序运行时使NC与PLC同步。NC停止加 工直到满足(等待)D20程序段中的编程条件。

读取操作都需要SYNC(同步),例如用D18需要实时同步。TNC 停止预读计算功能和停止执行后续NC程序段,除非实际执行到该程 序段。

举例: 暂停内部预读计算,读取当前X轴位置

N32 D20 SYNC

N33 D18 Q1 ID270 NR1 IDX1

#### D29 - 将值传给PLC



使用该功能需得到机床制造商允许。

D29功能可将多达八个数字值或Q参数传给PLC。

#### D37 – EXPORT ( 导出 )



如需创建自定义循环和将其集成在TNC系统中,需要用(导出)**D37**功能。

9

9.9 直接输入公式

# 9.9 直接输入公式

输入公式

可以用软键将有多个运算的数学公式直接输入到零件程序中。 按下**FORMULA**(公式)软键调用数学函数。TNC在多个软键行中 显示下列软键:

软键	链接功能
*	<b>加法</b> 例如 Q10 = Q1 + Q5
-	<b>减法</b> 例如 Q25 = Q7 – Q108
*	<b>乘法</b> 例如 Q12 = 5 * Q5
/	<b>除法</b> 例如 Q25 = Q1 / Q2
C	左括号 例如 Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)
>	右括号 例如 Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)
SQ	<b>平方</b> 例如 Q15 = SQ 5
SORT	<b>平方根</b> 例如 <b>Q22 = SQRT 25</b>
SIN	<b>角的正弦</b> 例如 Q44 = SIN 45
COS	<b>角的余弦</b> 例如 <b>Q45 = COS 45</b>
TAN	<b>角的正切</b> 例如 <b>Q46 = TAN 45</b>
ASIN	Arc sine 正弦的逆运算 ; 用对边与斜边之比确定角度 例如 <b>Q10 = ASIN 0.75</b>
ACOS	Arc cosine 余弦的逆运算 用邻边与斜边之比确定角度 例如 Q11 = ACOS Q40
ATAN	Arc tangent 正切的逆运算 用对边与邻边的之比确定角度 例如 Q12 = ATAN Q50
^	<b>数值的幂</b> 例如 <b>Q15 = 3^3</b>
PI	<b>圆周率(3.4159)</b> 例如 <b>Q15 = PI</b>

软键	链接功能	
LN	数的自然对数(LN)	
	基底2.7183 例如 <b>Q15 = LN Q11</b>	
LOG	<b>数字对数,基底10</b> 例如 <b>Q33 = LOG Q22</b>	
EXP	<b>指数函数</b> ,2.7183至n次方 例如 Q1 = EXP Q12	_
NEG	<b>正负数变换(乘以-1)</b> 例如 <b>Q2 = NEG Q1</b>	_
INT	取整数	_
	形成整数 例如 <b>Q3 = INT Q42</b>	
ABS	<b>数字的绝对值</b> 例如 <b>Q4 = ABS Q22</b>	
FRAC	<b>取小数</b> 取小数 例如 <b>Q5 = FRAC Q23</b>	
SGN	<b>检查数字的代数符号</b> 例如 <b>Q12 = SGN Q50</b>	_

	例如 <b>Q12 = SGN Q50</b> 返回Q12 = 1时 , 那么Q50 >= 0 返回值Q12 = -1 , 那么Q50 < 0
×	<b>计算模数值(余数)</b> 例如 <b>Q12 = 400 % 360</b> 结果: Q12 = 40

#### 公式规则

数学公式编程的规则如下:

最高级操作最先执行

12 Q1 = 5 \* 3 + 2 \* 10 = 35

1 计算5 \* 3 = 15 2 计算2\*10=20

3 计算15 + 20 = 35

#### 或者

13 Q2 = SQ 10 - 3^3 = 73

1 计算步骤10的平方 = 100 2 计算步骤3的三次方 = 27

3 计算100 - 27 = 73

#### 分配律

括号计算的分配率 a \* (b + c) = a \* b + a \* c

9.9 直接输入公式

# 编程举例 用对边(Q12)和邻边(Q13)的反正切函数计算角,然后保存在Q25中。 ▲ 选择输入函数的公式:按下Q键和FORMULA(公式)软键,或用快捷键:

▶ 按下字符键盘上的Q键。



Q



#### NC程序段举例

N10 Q25 = ATAN (Q12/Q13)

9

## 9.10 字符串参数

#### 字符串处理功能

用**QS**参数可以创建字符串变量。例如可用(带格式打印))**D16**功 能输出这些字符串,用于创建变量日志。

可以将不超过255个字符的字符(字母,数字,特殊字符和空格)用 线性顺序赋值给字符串参数。可以用以下功能检查和处理指定值或 导入值。如在Q参数编程中,共可用2000个QS参数(参见"原理及 功能简介",252页)。

STRING FORMULA (字符串公式)和FORMULA (公式)Q参数功能包括多个处理字符串的功能。

软键	字符串公式功能	页
STRING	指定字符串参数	284
	连接字符串参数	284
TOCHAR	数字值转换为字符串参数	285
SUBSTR	复制字符串参数中的子字符串	286
软键	公式字符串功能	页
TONUMB	字符串参数转换为数字值	287
INSTR	检查字符串参数	288
STRLEN	查找字符串参数长度	289
STRCOMP	比较字母顺序	289
•		口一小户体中

使用**字符串公式**时,算术运算结果总显示为字符串。 使用**公式**功能时,算术运算结果总显示为数字值。

9.10 字符串参数

#### 指定字符串参数

使用字符串变量前,必须先指定它。为此,用DECLARE STRING(声明字符串)指令。 ■ 显示特殊功能的软键行



▶ 打开该功能菜单

▶ 选择字符串功能

DECLARE

▶ 选择DECLARE STRING (声明字符串)功能

#### NC程序段举例

N30 DECLARE STRING QS10 = "WORKPIECE"

#### 连接字符串参数

用连接操作符(字符串参数||)可以连接两个或两个以上字符串参

数。 SPEC FCT

▶ 显示特殊功能的软键行

程序 功能 字符串 功能

> 字符串 公式

▶ 打开该功能菜单



▶ 选择STRING FORMULA (字符串公式)功能

- ▶ 输入TNC保存连接字符串的字符串参数编号。按 下**ENT**键确认
- ▶ 输入保存第1个子字符串的字符串参数编号。按 下ENT键确认:TNC显示连接符"||"
- ▶ 用ENT键确认输入信息
- ▶ 输入保存**第2个**子字符串的字符串参数编号。按下ENT键确认
- ▶ 重复以上步骤直到选择了所有所需子字符串为止。 用END键结束

编

9

#### 举例: QS10要包括QS12、QS13和QS14的全部文字

#### N37 QS10 = QS12 || QS13 || QS14

#### 参数内容:

- QS12: 工件
- QS13: 状态:
- QS14: 报废
- QS10: 工件状态: 报废

#### 数字值转换为字符串参数

TNC用**TOCHAR**(转换为字符串)功能可以将数字值转换为字符串参数。因此,可以将数字值与字符串变量连接在一起。

SPEC FCT ▶ 显示特殊功能的软键行



TOCHAR

▶ 打开该功能菜单

▶ 选择字符串功能

- ▶ 选择STRING FORMULA (字符串公式)功能
- ▶ 选择将数字值转换为字符串参数功能
- ▶ 输入要转换的数字值或所需Q参数 , 并用ENT键确 认
- ▶ 如果需要, 输入TNC要转换的小数位数,并用**ENT**键 确认
- ▶ 用ENT输入右括号并用END键确认输入信息

#### 举例: 将参数Q50转换为字符串QS11,用三位小数

N37 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )

9.10 字符串参数

复制字符串参数中的子字符串

SUBSTR (	子字符串)功能用于复制字符串参数中可自定义的范围。 ▶ 显示特殊功能的软键行
程序 功能	▶ 打开该功能菜单
字符串 功能	▶ 选择字符串功能
字符串	▶ 选择STRING FORMULA(字符串公式)功能
公式	▶ 输入TNC保存被复制字符串的字符串参数编号。按 下 <b>ENT</b> 键确认
	▶ 选择剪切字符串功能
SUBSTR	▶ 输入被复制子字符串的QS参数编号。按下ENT键 确认
	▶ 输入由复制子字符串开始的位数并用ENT键确认
	▶ 输入被复制字符数并用ENT键确认
	▶ 用ENT键输入右括号并用END键确认输入信息
⇒	必须记住:文字顺序中的第1个字符在系统内部为第0 位。
举例:一个	4字符的子字符串(LEN4)从第3个字符开始(BEG2)

举例: 一个4字符的子字符串(LEN4)从第3个字符开始(BEG2) 读字符串参数QS10

N37 QS13 = SUBSTR ( SRC\_QS10 BEG2 LEN4 )

9

#### 字符串参数转换为数字值

TONUMB(转换为数字值)功能将字符串参数转换为数字值。 被转换值只能是数字。

$\Rightarrow$	QS参数只能有一个数字值。 否则 , TNC显示出错信 息。
Q	▶ 选择Q参数功能
公式	<ul> <li>▶ 选择FORMULA(公式)功能</li> <li>▶ 输入需TNC保存数字值的参数编号。按下ENT键确 认</li> </ul>
$\begin{tabular}{ c c c c } \hline $ $ $ $ $ $ $ $ $ $ $ $ $ $ $ $ $ $ $	▶ 切换软键行
TONUMB	<ul> <li>▶ 选择将字符串转换为数字值功能</li> <li>▶ 输入要转换的QS参数编号,并用ENT键确认</li> <li>▶ 用ENT键输入右括号并用END键确认输入信息</li> </ul>
举例:将字	符串参数QS11转换为数字参数Q82
N37 Q82 :	= TONUMB ( SRC_QS11 )

TNC 320 | DIN/ISO编程用户手册 | 9/2015

9.10 字符串参数

#### 检查字符串参数

INSTR (在字符串内)功能用于检查字符串参数是否在另一个字符 串参数内。 

Q	▶ 选择Q参数功能
xđ	<ul> <li>选择FORMULA(公式)功能</li> <li>输入结果的Q参数编号并用ENT键确认。TNC在找 到文字开始的位置处的参数中保存结果</li> <li>切换软键行</li> </ul>
INSTR	<ul> <li>选择检查字符串参数功能。</li> <li>输入保存被搜索文本的QS参数编号。按下ENT键确认</li> <li>输入要搜索的QS参数编号,并用ENT键确认</li> <li>输入TNC搜索子字符串的起始位置编号并用ENT键确认</li> <li>用ENT键输入右括号并用END键确认输入信息</li> </ul>
	必须记住:文字顺序中的第1个字符在系统内部为第0 位。 如果TNC无法找到所需的子字符串,将把被搜索的字 符串全长(从第1位开始算)保存至结果参数中。 如果找到的子字符串数量超过1个,TNC返回找到的第 1个子字符串位置。

举例: 在QS10中搜索QS13中保存的文本。从第3个位置处开始搜 索。

N37 Q50 = INSTR ( SRC\_QS10 SEA\_QS13 BEG2 )
#### 查找字符串参数长度

STRLEN (字符串长度) 功能返回所选字符串参数中保存的文本长 度。 Q

▶ 选择Q参数功能

公式

 $\triangleleft$ 

STRLEN

▶ 选择**FORMULA**(公式)功能

- ▶ 输入TNC保存确定的字符串长度的Q参数编号。按 下ENT键确认
- ▶ 切换软键行

▶ 选择查找字符串参数的文本长度功能。

- ▶ 输入TNC确定的QS参数编号,并用ENT键确认。
- ▶ 用ENT键输入右括号并用END键确认输入信息

举例:查找QS15长度

N37 O52	= STRLEN	(SRC	OS15)
1107 202	- UTILET	( 51.0	.25157

#### 比较字母顺序

STRCOMP (字符串比较)功能用于比较字符串的字符顺序。

Q	▶ 选择Q参数功能
☆式	<ul> <li>▶ 选择FORMULA(公式)功能</li> <li>▶ 输入TNC保存比较结果的Q参数编号。按下ENT键 确认</li> <li>▶ 切换软键行</li> </ul>
STRCOMP	<ul> <li>选择比较字符串参数功能。</li> <li>输入要比较的QS参数编号,并用ENT键确认。</li> <li>输入要比较的第2个QS参数编号,并用ENT键确认</li> <li>用ENT键输入右括号并用END键确认输入信息</li> </ul>
	TNC返回如下结果: <b>0</b> : 被比较的QS参数相同 <b>-1</b> : 第1个QS参数在第2个QS参数的字母顺序 <b>之前</b> <b>+1:</b> 第1个QS参数在第2个QS参数的字母顺序 <b>之后</b>
举例:比较	交QS12和QS14的字母顺序

## N37 Q52 = STRCOMP ( SRC\_QS12 SEA\_QS14 )

9.10 字符串参数

#### 读取机床参数

#### 用**CFGREAD**功能读取数字值或字符串格式的TNC机床参数。 为读取机床参数,必须用TNC的配置编辑器确定参数名,参数对 象,如果已指定,用组名和索引:

图标	类型	含义	举例
₽ <mark>₿</mark>	键	机床参数组名(如指 定)	CH_NC
₽ <mark>€</mark>	实体	参数对象 (用" <b>Cfg</b> "开始的名 称)	CfgGeoCycle
	属性	机床参数名	displaySpindleEr
⊕ <mark>⊡</mark>	索引	机床参数列表索引 ( 如 指定 )	[0]

用户参数配置编辑器可用于修改现有参数的显示。 默认设置时,参数用短语文字显示。如需显示参数的实际系统名称,按下屏幕布局键,然后按下SHOWSYSTEM NAME(显示系统名称)软键。 用相同方法返回标准显示模式。

每次用**CFGREAD**功能查询机床参数时,必须先定义QS参数和其属性,实体和关键字。

以下参数在CFGREAD功能的对话框中读取:

- KEY\_QS: 机床参数组名(关键字)
- TAG\_QS: 机床参数对象名(实体)
- ATR\_QS: 机床参数名(属性)
- IDX: 机床参数索引

#### 读取机床参数字符串

为了在QS参数中使机床参数内容保存为字符串:

- Q
- ▶ 按下**Q**键。
- 字符串 公式
- ▶ 选择STRING FORMULA (字符串公式)功能
- ▶ 输入需TNC保存机床参数的字符串参数编号。按 下**ENT**键确认
- ▶ 选择CFGREAD功能
- ▶ 输入关键字,实体和属性的字符串参数号, 用ENT键确认
- ▶ 根据情况, 输入索引号, 或用NO ENT忽略对话
- ▶ 用ENT键输入右括号并用END键确认输入信息

#### 举例: 用字符串格式读取第4轴的轴符

#### 配置编辑器中的参数设置

DisplaySettings CfgDisplayData axisDisplayOrder [0]至[5]

14 DECLARE STRINGQS11 = ""	赋值关键字的字符串参数
15 DECLARE STRINGQS12 = "CFGDISPLAYDATA"	赋值实体的字符串参数
16 DECLARE STRINGQS13 = "AXISDISPLAYORDER"	赋值参数名的字符串参数
17 QS1 = CFGREAD( KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3 )	读取机床参数

9

9.10 字符串参数

#### 读取机床参数数字值

将机床参数值保存为Q参数数字值:

Q

公式

- ▶ 选择Q参数功能
- ▶ 选择FORMULA (公式)功能
- ▶ 输入需TNC保存机床参数的Q参数编号。按 下ENT键确认
- ▶ 选择CFGREAD功能
- ▶ 输入关键字,实体和属性的字符串参数号, 用ENT键确认
- ▶ 根据情况, 输入索引号, 或用NO ENT忽略对话
- ▶ 用ENT键输入右括号并用END键确认输入信息

#### 举例: 读取倍率调节系数为Q参数

#### 配置编辑器中的参数设置

ChannelSettings

CH\_NC

CfgGeoCycle

pocketOverlap

N10 DECLARE STRINGQS11 = "CH_NC"	赋值关键字的字符串参数
N20 DECLARE STRINGQS12 = "CFGGEOCYCLE"	赋值实体的字符串参数
N30 DECLARE STRINGQS13 = "POCKETOVERLAP"	赋值参数名的字符串参数
N40 Q50 = CFGREAD( KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 )	读取机床参数

## 9.11 预赋值的Q参数

Q参数中的Q100至Q199由TNC系统赋值。 以下类型的信息可赋值 给Q参数:

- PLC的值
- 刀具和主轴数据
- 操作状态数据
- 测头探测循环的测量结果等。

TNC用当前程序所用的尺寸单位保存预赋值Q参数Q108,Q114和Q115至Q117的值。



不要将Q100至Q199(QS100至QS199)之间的预 赋值Q参数(或QS参数)在NC程序中用作计算参数。 否则,可能有意外结果。

### PLC的值: Q100至Q107

TNC用Q100至Q107的Q参数将PLC的值传给NC程序。

#### 当前刀具半径: Q108

将刀具半径的当前值赋值给Q108。 Q108用以下数据计算:

- 刀具半径R(刀具表或G99(刀具定义)程序段)
- 刀具表的差值DR
- T(刀具调用)程序段的差值DR



TNC记忆当前刀具半径,包括发生掉电情况时。

#### 刀具轴: Q109

Q109值取决于当前刀具轴:

刀具轴	参数值
未定义刀具轴	Q109 = -1
X轴	Q109 = 0
Y轴	Q109 = 1
Z轴	Q109 = 2
U轴	Q109 = 6
V轴	Q109 = 7
W轴	Q109 = 8

## 编程:Q参数

9.11 预赋值的Q参数

#### 主轴状态: Q110

Q110参数的值取决于主轴最后编程的M功能。

M功能	参数值
未定义主轴状态	Q110 = -1
M3: 主轴顺时针转动	Q110 = 0
	Q110 = 1
M5在M3后	Q110 = 2
	Q110 = 3

### 冷却液开启/关闭: Q111

M功能	参数值
M8: 冷却液开启	Q111 = 1
	Q111 = 0

### 行距系数: Q112

铣型腔的行距系数被赋值给Q112。

#### 程序所用尺寸单位: Q113

用 "PGM CALL" (程序调用)嵌套时,Q113参数值取决于被调用程序的尺寸数据。

主程序尺寸数据	参数值
公制 ( mm )	Q113 = 0
	Q113 = 1

### 刀具长度: Q114

将刀具长度的当前值赋值给Q114。



TNC记忆当前刀具长度,包括发生掉电情况时。

9

## 程序运行过程中探测后的坐标

参数Q115至Q119用于保存程序中用3-D测头测量过程中接触瞬间的 主轴位置坐标。该坐标值为相对**手动操作**模式下的当前有效原点。 这些坐标值中没有测针长度和球头半径补偿。

坐标轴	参数值
X轴	Q115
Y轴	Q116
Z轴	Q117
第4轴 与机床相关	Q118
	Q119

# 用TT 130刀具测头自动测量刀具时的实际值与名义值之间的偏差

实际值与名义值之差	参数值
刀具长度	Q115
刀具半径	Q116

## 用数学角倾斜加工面: TNC计算旋转轴坐标

坐标	参数值
A轴	Q120
B轴	Q121
C轴	Q122

9 编程:Q参数

9.11 预赋值的Q参数

### 测头探测循环的测量结果 (参见《循环编程用户手册》)

实测值	参数值
直线角度	Q150
参考轴中心	Q151
辅助轴中心	Q152
直径	Q153
型腔长度	Q154
型腔宽度	Q155
循环中所选轴的长度	Q156
中心线位置	Q157
A轴角	Q158
B轴角	Q159
循环中所选轴的坐标	Q160
被测偏差	参数值
参考轴中心	Q161
辅助轴中心	Q162
直径	Q163
型腔长度	Q164
型腔宽度	Q165
测量长度	Q166
中心线位置	Q167
确定的空间角	参数值
	Q170
	Q171
围绕C轴旋转	Q172
工件状态	参数值
	Q180
修复加工	Q181
报废	Q182

## 预赋值的Q参数 9.11

用BLUM激光测量刀具	参数值
预留	Q190
预留	Q191
预留	Q192
预留	Q193
保留给内部使用	参数值
循环标记	Q195
循环标记	Q196
循环标记(加工阵列)	Q197
最后一个有效的测量循环编号	Q198
用TT刀具测头的刀具测量状态	参数值
刀具在公差内	Q199 = 0.0
刀具磨损(超出LTOL/RTOL)	Q199 = 1.0
刀具破损(超出LBREAK/RBREAK)	Q199 = 2.0

## 编程:Q参数

9

9.12 编程举例

#### 9.12 编程举例

举例: 椭圆

程序执行顺序

- 椭圆轮廓由很多短线(由Q7定义)逼近。 定义线段的 计算步数越多,曲线就越光滑。
- 铣削方向由平面内的起始角和终止角决定; 顺时针加工: 起始角 > 终止角 逆时针加工: 起始角 < 终止角





%ELLIPSE G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	X轴中心
N20 D00 Q2 P01 +50 *	Y轴中心
N30 D00 Q3 P01 +50 *	X半轴
N40 D00 Q4 P01 +30 *	Y半轴
N50 D00 Q5 P01 +0 *	平面上起始角
N60 D00 Q6 P01 +360 *	平面上终止角
N70 D00 Q7 P01 +40 *	计算步数
N80 D00 Q8 P01 +30 *	椭圆的旋转位置
N90 D00 Q9 P01 +5 *	铣削深度
N100 D00 Q10 P01 +100 *	切入进给速率
N110 D00 Q11 P01 +350 *	铣削进给速率
N120 D00 Q12 P01 +2 *	预定位安全高度
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	工件毛坯定义
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000 *	刀具调用
N160 G00 G40 G90 Z+250 *	退刀
N170 L10.0 *	调用加工操作
N180 G00 Z+250 M2 *	退刀,程序结束
N190 G98 L10 *	子程序10:加工
N200 G54 X+Q1 Y+Q2 *	将原点平移至椭圆圆心
N210 G73 G90 H+Q8 *	确定在平面上旋转位置
N220 Q35 = ( Q6 - Q5 ) / Q7 *	计算角度增量
N230 D00 Q36 P01 +Q5 *	复制起始角
N240 D00 Q37 P01 +0 *	设置计数器
N250 Q21 = Q3 * COS Q36 *	计算起点的X坐标
N260 Q22 = Q4 * SIN Q36 *	计算起点的Y坐标

## 编程举例 9.12

N270 G00 G40 X+Q21 Y+Q22 M3 *	移至平面中起点
N280 Z+Q12 *	沿主轴坐标轴预定位至安全高度处
N290 G01 Z-Q9 FQ10 *	移至加工深度
N300 G98 L1 *	
N310 Q36 = Q36 + Q35 *	更新角度
N320 Q37 = Q37 + 1 *	更新计数器
N330 Q21 = Q3 * COS Q36 *	计算当前X坐标
N340 Q22 = Q4 * SIN Q36 *	计算当前Y坐标
N350 G01 X+Q21 Y+Q22 FQ11 *	移至下一点
N360 D12 P01 +Q37 P02 +Q7 P03 1 *	未完成? 如果未完成 , 返回LBL 1
N370 G73 G90 H+0 *	复位旋转
N380 G54 X+0 Y+0 *	复位原点平移
N390 G00 G40 Z+Q12 *	移至安全面高度
N400 G98 L0 *	子程序结束
N99999999 %ELLIPSE G71 *	

9.12 编程举例

## 举例: 用球头铣刀加工内圆柱面

#### 程序执行顺序

- 该程序功能只能使用球头铣刀。 刀具长度是相对球心的。
- 圆柱体轮廓由许多短直线段(由Q13定义)逼近形成。
   定义的线段越多,曲线将越光滑。
- 沿纵向铣削圆柱体(在此为平行于Y轴)。
- 铣削方向由空间内的起始角和终止角决定;
   顺时针加工:
   起始角 > 终止角
   逆时针加工:
   起始角 < 终止角</li>
- 自动补偿刀具半径



%CTLIN G/1 "	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	X轴中心
N20 D00 Q2 P01 +0 *	Y轴中心
N30 D00 Q3 P01 +0 *	Z轴中心
N40 D00 Q4 P01 +90 *	空间起始角(Z/X平面)
N50 D00 Q5 P01 +270 *	空间终止角(Z/X平面)
N60 D00 Q6 P01 +40 *	圆柱体半径
N70 D00 Q7 P01 +100 *	圆柱体长度
N80 D00 Q8 P01 +0 *	X/Y平面的旋转角度
N90 D00 Q10 P01 +5 *	圆柱体半径的加工余量
N100 D00 Q11 P01 +250 *	切入进给速率
N110 D00 Q12 P01 +400 *	铣削进给速率
N120 D00 Q13 P01 +90 *	铣削数
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50 *	工件毛坯定义
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000 *	刀具调用
N160 G00 G40 G90 Z+250 *	退刀
N170 L10.0 *	调用加工操作
N180 D00 Q10 P01 +0 *	复位加工余量
N190 L10.0	调用加工操作
N200 G00 G40 Z+250 M2 *	退刀,程序结束
N210 G98 L10 *	子程序10:加工
N220 Q16 = Q6 - Q10 - Q108 *	根据圆柱体半径确定加工余量和刀具
N230 D00 Q20 P01 +1 *	设置计数器
N240 D00 Q24 P01 +Q4 *	复制空间起始角(Z/X平面)
N250 Q25 = ( Q5 - Q4 ) / Q13 *	计算角度增量
N260 G54 X+Q1 Y+Q2 Z+Q3 *	将原点平移至圆柱体圆心(X轴)
N270 G73 G90 H+Q8 *	确定在平面上旋转位置
N280 G00 G40 X+0 Y+0 *	将平面中位置预定位至圆柱体中心
N290 G01 Z+5 F1000 M3 *	沿主轴轴预定位
N300 G98 L1 *	

## 编程举例 9.12

N310 I+0 K+0 *	设置Z/X平面的极点
N320 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11 *	移至圆柱体上的起点位置,倾斜切入工件
N330 G01 G40 Y+Q7 FQ12 *	沿Y+方向纵向切削
N340 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1 *	更新计数器
N350 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25 *	更新空间角
N360 D11 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 99 *	完成? 如果完成 , 转到结束
N370 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11 *	沿近似"圆弧"作下个纵向切削运动
N380 G01 G40 Y+0 FQ12 *	沿Y-方向纵向切削
N390 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1 *	更新计数器
N400 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25 *	更新空间角
N410 D12 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 1 *	未完成? 如果未完成,返回LBL1
N420 G98 L99 *	
N430 G73 G90 H+0 *	复位旋转
N440 G54 X+0 Y+0 Z+0 *	复位原点平移
N450 G98 L0 *	子程序结束
N99999999 %ZYLIN G71 *	

9

9.12 编程举例

## 举例:用端铣刀加工凸球

程序执行顺序

- 本程序需要用端铣刀。
- 球轮廓由很多短线(在Z/X平面上,用Q14定义)逼近。定义的角增量越小,曲线将越光滑。
- 通过平面上的角增量(用Q18定义)确定轮廓加工步数。
- 在三维铣削中,刀具向上走。
- 自动补偿刀具半径



%SPHERE G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	X轴中心
N20 D00 Q2 P01 +50 *	Y轴中心
N30 D00 Q4 P01 +90 *	空间起始角(Z/X平面)
N40 D00 Q5 P01 +0 *	空间终止角(Z/X平面)
N50 D00 Q14 P01 +5 *	空间角度增量
N60 D00 Q6 P01 +45 *	球半径
N70 D00 Q8 P01 +0 *	X/Y平面旋转位置起始角
N80 D00 Q9 P01 +360 *	X/Y平面旋转位置终止角
N90 D00 Q18 P01 +10 *	在X/Y平面粗加工的角增量
N100 D00 Q10 P01 +5 *	粗加工球半径的加工余量
N110 D00 Q11 P01 +2 *	沿主轴坐标轴预定位的安全高度
N120 D00 Q12 P01 +350 *	铣削进给速率
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50 *	工件毛坯定义
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000 *	刀具调用
N160 G00 G40 G90 Z+250 *	退刀
N170 L10.0 *	调用加工操作
N180 D00 Q10 P01 +0 *	复位加工余量
N190 D00 Q18 P01 +5 *	在X/Y平面精加工的角增量
N200 L10.0 *	调用加工操作
N210 G00 G40 Z+250 M2 *	退刀,程序结束
N220 G98 L10 *	子程序10:加工
N230 D01 Q23 P01 +Q11 P02 +Q6 *	计算预定位的Z坐标
N240 D00 Q24 P01 +Q4 *	复制空间起始角(Z/X平面)
N250 D01 Q26 P01 +Q6 P02 +Q108 *	为预定位补偿球半径
N260 D00 Q28 P01 +Q8 *	复制平面上旋转位置
N270 D01 Q16 P01 +Q6 P02 -Q10 *	确定球半径的余量
N280 G54 X+Q1 Y+Q2 Z-Q16 *	将原点平移至球心
N290 G73 G90 H+Q8 *	确定平面上旋转位置的起始角
N300 G98 L1 *	沿主轴轴预定位
N310 I+0 J+0 *	为预定位设置X/Y平面的极点

## 编程举例 9.12

N320 G11 G40 R+Q26 H+Q8 FQ12 *	在平面上预定位
N330 I+Q108 K+0 *	设置Z/X平面的极点,按刀具半径偏离
N340 G01 Y+0 Z+0 FQ12 *	移至加工深度
N350 G98 L2 *	
N360 G11 G40 R+Q6 H+Q24 FQ12 *	沿近似"圆弧"向上运动
N370 D02 Q24 P01 +Q24 P02 +Q14 *	更新空间角
N380 D11 P01 +Q24 P02 +Q5 P03 2 *	判别圆弧是否结束。 如果未完成 , 返回LBL 2
N390 G11 R+Q6 H+Q5 FQ12 *	移至空间终止角
N400 G01 G40 Z+Q23 F1000 *	沿主轴退刀
N410 G00 G40 X+Q26 *	预定位下一圆弧
N420 D01 Q28 P01 +Q28 P02 +Q18 *	更新平面上的旋转位置
N430 D00 Q24 P01 +Q4 *	复位空间角
N440 G73 G90 H+Q28 *	启动新旋转位置
N450 D12 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1 *	未完成? 如果未完成,返回LBL 1
N460 D09 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1 *	
N470 G73 G90 H+0 *	复位旋转
N480 G54 X+0 Y+0 Z+0 *	复位原点平移
N490 G98 L0 *	子程序结束
N99999999 %SPHERE G71 *	



10.1 输入辅助功能M和STOP

## 10.1 输入辅助功能M和STOP

#### 基础知识

TNC的辅助功能—也称为M功能—可影响

- 程序运行,例如程序中断
- 机床功能,例如主轴转动和停止转动和冷却液开启和关闭。
- 刀具的路径特性



机床制造商可能增加M功能 , 所增加的M功能不在本 《用户手册》说明范围内。 参见机床手册。

在一个定位程序段或一个单独程序段结束处最多可以输入四个M功能。TNC显示以下对话提问:**辅助功能M?** 一般情况下,只须在编程对话中输入M功能编号。有些M功能可以 用附加参数编程。这时,系统会继续提示输入所需参数。

在**手动操作**与**电子手轮**操作模式中,M功能用**M**软键输入。

请注意,有的M功能在定位程序段开始处生效,有的则在结束处生效,而与其在NC程序段中的位置无关。

M功能在其被调用的程序段中生效。 有些M功能只在所编程程序段有效。除非M功能在程 序段中都有效,否则M功能必须在后续程序段用另一 个M功能取消或在程序结束时自动被TNC取消。

#### 在STOP (停止)程序段中输入M功能

如果编程**STOP**(停止)程序段,将在该程序段停止程序运行或测试运行,例如检查刀具。也可以在**STOP**(停止)程序段中输入M功能:

- STOP
- ▶ 要编程程序中断运行,按下STOP(停止)键
- ▶ 输入辅助功能**M**

#### NC程序段举例

N87 G38 M6

## 10.2 程序运行检查, 主轴和冷却液的M功能

### 概要



机床制造商可影响这里介绍的辅助功能特性。 参见机 床手册。

М	作用	在程序段内生效位置	开始	结束
M0	程序停止 主轴停转			-
M1	可选程序停止运 根据需要主轴停 根据需要冷却液 运行,该功能由	行 止 关闭(不适用于测试 机床制造商确定)		•
M2	停止程序运行 主轴停转 冷却液关闭 返回程序段1 清除状态显示 (基于机床参数 clearMode)			
M3	主轴顺时针转动			
M4	主轴逆时针转动			
M5	主轴停转			-
M6	换刀 主轴停转 程序停止			
M8	冷却液开启			
M9	冷却液关闭			-
M13	主轴顺时针转动 冷却液开启			
M14	主轴逆时针转动 冷却液开启			
M30	同M2			

10.3 坐标数据的辅助功能

## 10.3 坐标数据的辅助功能

### 基于机床坐标编程: M91/M92

#### 光栅尺参考点

光栅尺上的参考点代表光栅尺上参考点位置。



#### 机床原点

#### 以下任务需要使用机床原点:

- 定义轴运动限位(软限位开关)
- 接近机床坐标的位置(如换刀位置)
- 设置工件原点

机床制造商在机床参数中确定各坐标轴的光栅尺参考点至机床原点的距离。

#### 标准特性

TNC使用相对工件原点的坐标 (参见 "用3-D测头设置原点", 381 页 )。

#### M91特性—机床原点

如果要在定位程序段中使用相对机床原点的坐标,在程序段结束处用 M91。



如果在M91程序段中用增量坐标编程,输入相对上个M91编程位置的增量坐标。如果当前NC程序段中没有M91编程位置,那么输入相对当前刀具位置的坐标。

TNC显示的坐标值为相对机床原点。 将状态显示区的坐标显示切换为REF,参见 "状态显示",68 页。

#### M92特性—附加机床原点



除机床原点外,机床制造商也可以将机床上的其他位

置定义为原点。

机床制造商为各轴定义机床原点与机床附加原点之间 的距离。 参见机床手册。

如果要使定位程序段中的坐标基于附加机床原点,在程序段结束处用 M92。



半径补偿在有M91或M92的程序段中保持不变。而刀具长度**不**补偿。

#### 作用

M91和M92仅在编程的程序段中有效。 M91和M92在程序段开始处生效。

#### 工件原点

如果要使坐标只基于机床原点,可对一个或多个轴禁用原点设置。 如果所有轴都不允许设置原点,TNC在**手动操作**模式下不显示**SET** DATUM(原点设置)软键。 图示为机床原点与工件原点的坐标系统。



#### "测试运行"模式下的M91/M92

为用图形仿真M91/M92运动,需要激活加工区监测功能并显示相对 原点设置的工件毛坯,参见"显示加工区中工件毛坯",422页。

10.3 坐标数据的辅助功能

#### 在倾斜坐标系统中按非倾斜坐标移动: M130

#### 倾斜加工面功能的标准特性

TNC使定位程序段中的坐标为倾斜坐标系的。

#### M130特性

TNC使直线程序段中的坐标为非倾斜坐标系的。

然后,TNC将(倾斜的)刀具定位在非倾斜坐标系中的编程坐标位置。



## 碰撞危险!

其后的定位程序段或固定循环将按倾斜坐标系执行。 这可能造成使用绝对尺寸定位的固定循环出现问题。 仅在倾斜加工面有效时才可用M130功能。

作用

M130功能适用于无刀具半径补偿的直线定位程序段。

## 10.4 路径特性的辅助功能

## 加工小台阶轮廓: M97

## 标准特性

TNC在外角处插入过渡圆弧。 如果轮廓台阶很小,刀具可能损伤轮廓

为此, TNC将中断程序运行并生成出错信息"Tool radius too large"(刀具半径过大)。



#### M97特性

TNC计算轮廓元素交点—内角点—并将刀具移过该点。 在同一程序段中用M97编程为外角。



应该使用功能更强大的**M120 LA**,而不是使 用**M97**,参见 "提前计算半径补偿路径(预读): M120 ", 315 页。



#### 作用

M97仅在编程的程序段内有效。



用M97加工的角点不是最终尺寸。可能希望用更小的 刀具进一步精加该轮廓。

#### NC程序段举例

N50 G99 G01 R+20 *	大刀半径
N130 X Y F M97 *	移至轮廓点13
N140 G91 Y-0.5 F *	加工小台阶轮廓13至14
N150 X+100 *	移至轮廓点15
N160 Y+0.5 F M97 *	加工小台阶轮廓15至16
N170 G90 X Y *	移至轮廓点17

10.4 路径特性的辅助功能

#### 加工开放式轮廓角点: M98

标准特性

TNC计算内角处刀具路径的交点并在这些角点改变刀具的运动方向。 但是如果轮廓在这些角点处是开放的,这将导致加工不完整。

#### M98特性

用辅助功能M98可使TNC暂停半径补偿,以确保两个角点可以得到完整加工。



作用 M98仅在所编的程序段内有效。 M98在程序段结束处生效。

NC程序段举例 连续移至轮廓点10、11和12:

N100 G01 G41 X ... Y ... F ... \*

N110 X G91 Y M98 *	
N120 X+ *	

## 切入运动的进给速率系数: M103

#### 标准特性

TNC用最后编程的进给速率移动刀具,与移动方向无关。

#### M103特性

当刀具沿刀具轴相反方向运动时,TNC将降低进给速率。切入的 FZMAX进给速率由最后编程的进给速率FPROG与系数F%计算得 到:

FZMAX = FPROG x F%

#### M103编程

如果在定位程序段中输入了M103, TNC将继续显示对话, 提示输入系数F。

#### 作用

M103在程序段开始处生效。 要取消M103,再次编程一个无系数的M103。



M103也可用在当前倾斜加工面中。当沿**倾斜**刀具轴的相反方向移动时,降低进给速率有效。

#### NC程序段举例

将切入的进给速率设为沿加工面运动进给速率的20%。

•••	实际轮廓加工进给速率(mm/min):
N170 G01 G41 X+20 Y+20 F500 M103 F20 *	500
N180 Y+50 *	500
N190 G91 Z-2.5 *	100
N200 Y+5 Z-5 *	141
N210 X+50 *	500
N220 G90 Z+5 *	500

10.4 路径特性的辅助功能

#### 用主轴每转进给毫米数的进给速率: M136

#### 标准特性

TNC以单位为mm/min的编程进给速率移动刀具

#### M136特性



用英寸编程时, M136不允许与新的备用进给速率FU 一起使用。

M136有效时,不允许控制主轴。

如果使用M136,TNC将不用毫米/分为单位移动刀具,而是以主轴 每转进给毫米数为单位进行进给速率F编程。如果用主轴倍率调节旋 钮改变主轴转速,TNC将相应改变进给速率。

#### 作用

M136在程序段开始处生效。 可以用M137编程取消M136。

#### 圆弧进给速率: M109/M110/M111

#### 标准特性

TNC将编程进给速率用于刀具中心路径。

#### M109圆弧特性

TNC调整内外轮廓的圆弧进给速率,使刀具切削刃处的进给速率保持不变。



#### 注意:可能损坏工件和刀具!

如果外角很小,TNC可能使进给速率增加过大造成刀

具或工件损坏。避免将M109用于小外角。

#### M110圆弧特性

TNC仅在内轮廓圆弧上保持进给速率的不变。 对外轮廓,不调整进给速率。



如果在调用循环编号大于200的加工循环之前定义 M109或M110,调整的进给速率对这些加工循环内的 圆弧也有效。加工循环结束或中止后,将恢复初始状态。

作用

M109和M110在程序段开始处生效。 要取消M109或M110, 输入 M111。

## 路径特性的辅助功能 10.4

### 提前计算半径补偿路径(预读): M120

#### 标准特性

如果刀具半径大于要用半径补偿加工的轮廓台阶,TNC将中断程 序运行并显示出错信息。 M97(参见"加工小台阶轮廓: M97", 311页)抑制出错信息显示,但会留下刀痕,而且还将角点加工 掉。

如果编程轮廓有欠刀动作,刀具会损伤轮廓。

#### M120特性

TNC检查半径补偿路径是否存在轮廓欠刀和刀具路径相交情况,并 由当前程序段提前计算刀具路径。可能被刀具损伤的轮廓区域不被 加工(图中阴影部分)。还可以用M120为数字化数据或外部编程 系统生成的数据计算半径补偿值。也就是说,可以补偿刀具理论半 径的偏差。

M120之后用LA(Look Ahead(预读))定义需要TNC提前计算的 程序段数量(最多:99段)。请注意,选择的提前程序段数越大, 程序段所需的处理时间也越长。



#### 输入

如果在定位程序段中输入M120, TNC将继续显示该程序段的对话, 提示输入用于计算预读LA的程序段数量。

#### 作用

M120必须位于含半径补偿G41或G42的NC程序段内。 M120将从 该程序段生效直到

- 半径补偿用G40取消
- 编程了M120 LA0, 或者
- 用无LA的M120编程,或者
- 用%调用另一程序
- 用循环**G80**或者PLANE功能倾斜加工面

M120在程序段开始处生效。

10.4 路径特性的辅助功能

#### 限制

- 内部或外部停止后,只能用功能RESTORE POS. AT N(在程序段N处恢复位置)重新进入轮廓。开始扫描程序段前,必须取消M120,否则TNC将生成错误信息。
- 用路径功能G25或G24时,G25和G24前和后的程序段必须只有加工面的坐标。
- 如要沿相切路径接近轮廓,必须用功能APPR LCT。有APPR LCT 功能的程序段只能有加工面的坐标
- 如要沿相切路径离开轮廓,用功能DEP LCT。有DEP LCT功能的 程序段只能有加工面的坐标
- 用以下所列功能前,必须取消M120和半径补偿:
  - 循环G60 (公差)
  - 循环**G80**(加工面)
  - PLANE功能
  - M114
  - M128

10

## 程序运行中用手轮叠加定位: M118

### 标准特性

程序运行模式时, TNC根据零件程序中的定义移动刀具。

#### M118特性

M118允许在程序运行中用手轮校正位置。 只需编程M118并输入毫 米为单位的相应轴值 (线性轴或旋转轴)。

#### 输入

如果在定位程序段中输入M118, TNC将继续显示该程序段的对话, 提示输入相应轴的值。 用橙色轴向按钮或字符键盘输入坐标。

#### 作用

如果再次编程M118而不输入坐标将取消手轮定位功能。 M118在程序段开始处生效。

#### NC程序段举例

要在程序运行中用手轮从编程值位置在加工面X/Y上移动±1毫米和旋转轴B±5度:

#### N250 G01 G41 X+0 Y+38.5 F125 M118 X1 Y1 B5 \*



如果倾斜加工面功能在手动操作模式中工作,M118 在倾斜加工面中有效。如果手动操作模式中倾斜加工 面工作未工作,原坐标系有效。

M118也可以用在MDI操作模式下!

#### 虚拟刀具轴VT



机床制造商必须为该功能进行TNC系统准备。 参见机 床手册。

虚拟刀具轴功能也允许用手轮对带摆动铣头的机床沿倾斜的刀具方向运动。为沿虚拟轴运动,在手轮显示屏中选择VT轴,参见 "用电子手轮运动",365页。对HR 5xx手轮,根据需要用橙色VI轴键直接选择虚拟轴(参见机床手册)。

也可以在当前刀具轴方向用M118执行手轮叠加定位运动。为此, 需用M118功能至少定义一个在允许行程范围内的主轴坐标轴(例如 M118 Z5)并用手轮选择VT轴。

10.4 路径特性的辅助功能

#### 沿刀具轴方向退离轮廓: M140

#### 标准特性

运行程序 单段方式和运行程序 自动方式操作模式下, TNC根据零件 程序的定义运动刀具。

#### M140特性

用M140 MB (后移)功能, 输入沿刀具轴方向离开轮廓的路径。

#### 输入

如果在定位程序段中输入M140,TNC将继续显示对话,提示输入 刀具离开轮廓的路径。输入刀具离开轮廓应走的路径,或按下MB MAX软键移至行程的极限位置。

此外,还可以编程刀具沿输入路径移动时的进给速率。如果不输入进给速率,TNC将沿输入路径以快移速度移动刀具。

#### 作用

M140仅在编程的程序段内有效。 M140在程序段开始处生效。

#### NC程序段举例

程序段250:由轮廓退刀50毫米。

程序段251:将刀具移至行程范围的极限位置。

N250 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB50 \*

N251 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX \*



如果倾斜加工面功能有效,M140也有效。对带倾斜 主轴头的机床,TNC将基于倾斜坐标系移动刀具。 用M140 MB MAX功能,只能沿正向退刀。 输入M140前必须定义TOOL CALL(刀具调用),否则将无运动方向定义。



#### 碰撞危险!

如果用手轮叠加运动M118改变旋转轴位置,然后运行M140,TNC忽略退刀运动的叠加运动值。 这可能导致铣头中有旋转轴的机床发生不希望的运动 或碰撞。

### 停止测头监测功能: M141

标准特性

当测针偏离自由位置时,机床轴有运动时TNC立即发出出错信息。

#### M141特性

即使测头探针发生了偏离,TNC仍移动机床轴。 这个功能用于:如 果想编写一个自己的与测量循环3一起使用的测量循环,以便在定位 程序段中能当测针发生偏离后退回测针。



碰撞危险! 如果使用M141的话,必须确保沿正确方向退回测 头。 M141功能仅适用于直线程序段的移动。

作用

M141仅在编程的程序段有效。 M141在程序段开始处生效。

#### 删除基本旋转: M143

#### 标准特性

基本旋转保持有效直到被复位或用新值改写为止。

#### M143特性

TNC将删除NC程序中的编程基本旋转。



在程序中启动过程中,不允许使用M143功能。

作用 M143仅在编程程序段中有效。 M143在程序段开始处生效。

10.4 路径特性的辅助功能

#### 刀具在NC停止处自动退离轮廓: M148

#### 标准特性

在NC停止处, TNC将停止所有运动。 刀具将在中断点处停止运动。

#### M148特性



M148功能必须由机床制造商设置为可用。机床制造商用机床参数定义TNC执行LIFTOFF(退刀)指令的运动路径。

如果刀具表的**LIFTOFF**(退刀)列将当前刀具的参数设置为**Y**, TNC 沿刀具轴使刀具退离最大2 mm的距离,参见 "将刀具数据输入到表 中", 151 页。

以下情况时LIFTOFF(退刀)功能有效:

- 触发NC停止
- NC停止被软件触发,例如驱动系统出现故障时
- 断电时

碰撞危险!

请记住,刀具返回轮廓时,可能损坏表面,特别是曲面。返回轮廓前必须先退刀!

在CfgLiftOff机床参数中定义刀具退刀值。 CfgLiftOff机床参数也可以关闭该功能。

#### 作用

M148保持始终有效直到被M149取消为止。

M148在程序段开始处生效, M149在程序段结束处生效。

#### 倒圆角: M197

#### 标准特性

TNC用当前半径补偿在外角处插入过渡圆弧。 这样磨圆边角。

#### M197特性

M197功能用于在角点处相切延长轮廓,然后插入较小的过渡圆弧。 编程M197功能时,然后按下ENT键,TNC打开一个DL输入框。 在DL中定义TNC加长轮廓元素的长度。M197使角点半径减小,角 点磨小,横移仍保持相切。

#### 作用

M197功能程序段有效,只适用于外角。

#### NC程序段举例

G01 X... Y... RL M197 DL0.876



## 编程:特殊功能

## 11 编程:特殊功能

11.1 特殊功能概要

### 11.1 特殊功能概要

TNC提供以下适用于大量应用的强大特殊功能:

功能	说明
使用文本文件	325 页
	329 页

按下**SPEC FCT**(特殊功能)和相应软键访问TNC的更多特殊功能。 下表为系统的特殊功能清单。

#### SPEC FCT (特殊功能)主菜单

▶ 按下特殊功能键

软键	功能	说明
程序 默认值	定义程序默认值	323 页
轮廓 + 点 加工	轮廓和点加工功能	323 页
倾斜 加工 平面	定义PLANE功能	339页
程序 功能	定义不同的DIN/ISO功能	323 页
编程 辅助	编程辅助	121页





SPEC FCT

> 按下SPEC FCT(特殊功能)键,用GOTO键打 开smartSelect选择窗口。TNC用层级结构显示所有 可用功能。方便地用光标或鼠标快速浏览树状结构和 选择其中功能。TNC在右侧窗口中显示特定功能的在 线帮助。

## 特殊功能概要 11.1

#### 程序默认菜单

程序 默认值 ▶ 选择程序默认菜单

软键	功能	说明
BLK FORM	定义工件毛坯	88页
原点坐标 表	选择原点表	参见《循环用 户手册》



### 轮廓和点加工菜单功能



▶ 选择轮廓和点加工功能菜单

软键	功能	说明
DECLARE	指定轮廓说明	参见《循环用 户手册》
SEL CONTOUR	选择轮廓定义	参见《循环用 户手册》
轮廓 公式	定义轮廓公式	参见《循环用 户手册》
SEL PATTERN	选择加工位置的点文件	参见《循环用 户手册》

	2				£43
NC:\nc_prog\333.I	1				
333.I	<u></u>				
233 071 - 10 026 017 - 2-25' 20 031 X150 V+100 2-4' 21 00 03 072 00- 20 031 V+100 2-4' 20 031 V+15 V+10 02-4' 20 031 V+15 V+10 024 20 032 8-1' 20 031 V+15' 20 032 8-1' 20 031 V+15' 20 031		. 105	Ð		
DECLARE SEL CONTOUR CONTOUR	SEL PROFILE CONTOUR	轮廓 公式		SEL PATTERN	

### 不同DIN/ISO功能的菜单



▶ 选择用于定义DIN/ISO功能的菜单

软键	功能	说明
字符串 功能	定义字符串功能	283 页
FUNCTION FEED	定义停顿时间	333 页
DIN/IS0	定义DIN/ISO功能	324 页
插入 注释	添加注释	123页

## 11 编程: 特殊功能

11.2 定义DIN/ISO功能

## 11.2 定义DIN/ISO功能

### 概要



如果连接了USB键盘,也可以可用USB键盘输入DIN/ ISO功能。

TNC提供以下用于创建DIN/ISO程序的软键:

功能	软键
选择DIN/ISO功能	DIN/ISO
进给速率	F
刀具运动,循环和程序功能	G
圆心/极点的X轴坐标	I
圆心/极点的Y轴坐标	J
调用子程序和程序块重复的标记	L
辅助功能	м
程序段号	Ν
刀具调用	т
极坐标角	н
圆心/极点的Z轴坐标	к
极坐标半径	R
主轴转速	S
# 11.3 创建文本文件

# 应用

可以用TNC的文本编辑器编写文本。 典型应用:

- 记录测试结果
- 创建工作文档
- 创建公式集

文本文件的类型为 ".A" 文件(文本文件)。 如果需要编辑其他类型的文件,必须首先将其转换成 ".A"型文件。

# 打开与退出文本文件

- ▶ 选择**程序编辑**操作模式
- ▶ 要调用文件管理器,按下PGM MGT键。
- ▶ 显示 ".A" 类型文件:按下SELECT TYPE(选择类型) 和SHOW .A(显示.A)软键
- ▶ 选择文件和用SELECT(选择)软键或ENT键,或输入新文件名 创建新文件并用ENT键确认

要退出文本编辑器,调用文件管理器并选择不同文件类型的文件,如零件程序。

软键	光标移动
移动 字	将光标向右移一个字
移动 字	将光标向左移一个字
页数	转到下一屏
页数	转到上一屏
<u>开始</u>	转到文件起点
结束	转到文件结尾

# 11 编程: 特殊功能

11.3 创建文本文件

# 编辑文本

文本编辑器第一行上方的信息字段显示文件名,位置和行信息:

文件:	文本文件名
	<u>.</u>

- 行: 光标当前所在行
- **列**: 光标当前所在列

文本将在光标所在处插入或改写。按箭头键将光标移至文本文件所 需的任意位置处。

光标所在行将显示为不同的颜色。用回车键或ENT键插入一个换行符。

# 删除和重新插入字符、字和行

用文本编辑器,可以删除字甚至整行,并将其插入到文本的任何所需 位置处。

- ▶ 将光标移至文本中另一待删除和插入字或行的位置处
- ▶ 按下DELETE WORD (删除字)或DELETE LINE (删除行) 软 键。 文本被保存在缓存中
- ▶ 将光标移至要插入文本处,并按下RESTORE LINE/WORD(恢复行/字)软键

#### 软键 功能

44.44	
₩≸余 行	删除并临时保存一行
赴縣 字符串	删除并临时保存一个字
赴除 字符	删除并临时保存一个字符
<b>楯入</b> 行 ノ 字符串	插入临时保存的行或字

# 编辑文本段

可以复制或删除任何大小的文本段,将其插入到其他位置处。执行这些编辑操作前,必须先选择所需的文本段:

- ▶ 选择文本程序段: 将光标移至所需选择文本的第一个字符处。
- 选择 程序段
- ▶ 按下SELECT BLOCK (选择段) 软键
- 将光标移至要选文本的最后一个字符。可以用箭头 键直接向上或向下移动光标选择整行,被选中的文 本将以不同颜色显示

选择所需文本段后,可用以下软键编辑文本:

软键	功能
剪切 外 程序段	删除选中的文本段并临时保存
插入 程序段	临时保存选中的文本段,而不删除(复制)

必要时,可在不同的位置插入临时保存的文本段:

▶ 将光标移至要插入临时保存的文本段位置处

插入 程序段 ▶ 按下INSERT BLOCK (插入程序段) 软键: 插入 文本程序段。

根据需要,允许任意多次插入临时保存的文本段

#### 将选定的文本段传到另一个文件中

#### ▶ 用上述方法选择文本段

1	#11m
- 25	MAYIN
Ā	1文4

- 按下APPEND TO FILE (添加至文件) 软键。
   TNC显示对话提示Destination file = (目标文件= 文件名)
- ▶ 输入目标文件的路径及文件名。TNC将把选定的文本添加至指定文件上。如果未找到指定文件名的目标文件的话,TNC将用选定的文本创建新文件。

#### 在光标位置处插入另一文件

▶ 将光标移至文本中要插入另一文件的位置处



- ▶ 按下READ FILE (读文件) 软键。 TNC显示对话提示File name = (文件名=)
- ▶ 输入要插入文件的路径和文件名

#### **11** 编程: 特殊功能

11.3 创建文本文件

## 查找文本块

用文本编辑器,可以搜索文本中的字或字符串。 文本编辑器有两个 功能:

#### 查找当前文本

搜索功能用于查找光标所在位置之后的下个文本出现处:

- ▶ 将光标移至所需的字。
- ▶ 选择搜索功能:按下FIND(查找)软键
- ▶ 按下FIND CURRENT WORD (查找当前字) 软键
- ▶ 退出搜索功能:按下END软键

#### 查找任何文字

- ▶ 选择搜索功能:按下FIND(查找)软键。TNC显示对话提示Find text(查找文字):
- ▶ 输入要查找的文本
- ▶ 为查找文本,按下FIND(查找)软键。
- ▶ 退出搜索功能:按下END软键

# 11.4 自定义表

## 基础知识

通过自定义表可以读取和保存NC程序的任何信息。为此,系统提供了Q参数功能D26至D28。

自定义表的格式允许修改,就是说可以用结构编辑器修改表列和其属性。因此使这些表可以准确满足用户的应用需求。

还可以切换表视图(默认设置)和窗体视图。



## 创建自定义表

- ▶ 要调用文件管理器,按下PGM MGT键
- ▶ 输入扩展名为"TAB"的任意文件名,并用ENT键确认。TNC显示永久保存的表格式的弹出窗口
- ▶ 用箭头键选择表模板例如 EXAMPLE.TAB并用ENT键确认。 TNC用预定的格式打开新表
- 为将表调整至符合要求,必须编辑表格式,参见"编辑表格式", 330页



机床制造商可定义其自己的表模板并保存在TNC中。 创建新表时,TNC打开一个弹出窗口,显示全部可用 的表模板列表。



也可以将自己的表模板保存在TNC系统中。为此,创建一个新表,修改表格式并将其保存在TNC:\system \proto目录下。然后,创建新表时,在显示的表模板中也将包括你的模板。

11.4 自定义表

#### 编辑表格式

▶ 按下EDIT FORMAT (编辑格式) 软键(切换软键行): TNC打 开编辑窗体,并在其中显示表结构。有关结构指令(标题项)的 含义,请见下表。

结构指令	含义
可用列:	表中全部列的列表
移动前:	Available columns ( 可用列 ) 中的高亮 项移到该列前。
名称	列名: 显示在表头处
列类型	TEXT(文本):文字项         SIGN(代数符号):+或-号         BIN(二进制):二进制数字         DEC(+进制):十进制,正数,整数         (基数)         HEX(十六进制):+六进制数         INT(整数):整数         LENGTH(长度):长度(英制程序中         转换的)         FEED(进给速率):进给速率(mm/min或0.1 inch/min)         IFEED(线性进给速率):进给速率(mm/min或inch/min)         FLOAT(浮点):浮点数         BOOL(布尔):逻辑值         INDEX(索引):索引         TSTAMP(时间格式):日期和时间不         变的格式
默认值	该列的该字段的默认值
宽度	列宽(字符数)
主键	第一表列



与特定语言相关列 与特定语言相关对话

名

∎t

可用连接的鼠标或TNC键盘在窗体中浏览。 用TNC键盘浏览:

- 用浏览键转到输入框中。用箭头键在输入框中浏 览。如要打开弹出菜单,按下GOTO键。

如果表中已有表行,不允许修改Name(名称) 和Column(列)类型的表属性。删除全部表行后, 可改变这些属性。 根据需要 , 先创建表的备份。 在TSTAMP列类型的字段中,如果按下CE键,然后按 下ENT键将复位无效值。

#### 退出结构编辑器

▶ 按下OK (确定) 软键。 TNC关闭编辑器窗体并使修改生效。 如 果按下CANCEL(取消)软键,将忽略所有修改。

#### 切换表与窗体视图

扩展名为".TAB"的所有表可用列表形式或窗体形式打开。

 ● 按下设置屏幕布局的按键。选择对应于列表视图或 窗体视图(有或无对话文字的窗体视图)的软键

在窗体视图中,TNC在屏幕左侧显示行号和第1列内容。 在屏幕右侧,可以修改数据。

- ▶ 按下ENT键或箭头键移到下个输入框中。
- 如要选择另一行,按下绿色浏览键(文件夹图符)。这使光标移 至左侧窗口中,因此可用箭头键选择所需行。按下绿色浏览键返 回输入框。

NC:\nc_prog	\123.TAB		NR: 0		
NR •	X 100.001	Y 49.1	NR Coordinate	0	
1	99.994	49.5	Coordinate	49.999	
	100.002	40.0	ooorariiate	40.000	
4	99,990	50.0	CODIDINATA		
5			Coordinate		
6			Coordinate		
7			Remark	PAT 1	
8					
9				-	
10					
		<u>ک</u>		B B	

# D26打开自定义表

D26: TABOPEN功能用于打开一个用D27写入或用D28读取的自定 义表。



一个NC程序中只允许打开一个表。 有**D26**的新程序 段将自动关闭最后一个打开的表。 要打开表的文件扩展名必须为".TAB"。

#### 举例: 打开保存在TNC:\DIR1目录中的表TAB1.TAB。

N56 D26 TNC:\DIR1\TAB1.TAB

# 11 编程:特殊功能

11.4 自定义表

## D27写入自定义表

用**D27**功能向已用**D26**功能打开的表中写入信息。 在(写入表)**D27**程序段中可写入多个列名。列名必须写在引号之 内并用逗号分开。TNC将把所定义的值用Q参数写入相应列中。

注意默认情况下D27功能将值写入当前打开的表中也 适用于测试运行模式。D18 ID992 NR16功能可以 查询程序运行中的操作模式。如果D27功能仅在程序 运行-单段方式和程序运行-全自动方式操作模式下运 行,可用跳转指令跳过相应程序块,260页。 只能写入到表的数字字段中。 如果要在一个程序段中写入一列以上的值,必须用连 续的Q参数编号保存这些值。

#### 举例

要写入当前打开表的第5行"半径"、"深度"和"D"列中。写入 表中的值必须保存在Q参数Q5、Q6和Q7中。

N53 Q5 = 3.75

N54 Q6 = -5

N55 Q7 = 7.5

N56 D27 P01 5/5/"RADIUS,DEPTH,D" = Q5

#### D28 - 读取自定义表

用D28功能能从用D26功能打开的表中读取该表。

可以在**D28**程序段中定义多个读取的列名。列名必须写在引号之内 并用逗号分开。在**D28**程序段内可以定义Q参数编号,TNC将第一 个读入的数值存入此Q参数中。



只能读取表中的数字字段。

如果要读取一个程序段中的一列以上,TNC必须用连续的Q参数编号保存这些值。

#### 举例

要读取当前打开表的第6行"半径"、"深度"和"D"列中的值。 将第一个值保存在Q参数Q10中(将第2个值保存在Q11中,第3个在Q12中)。

N56 D28 Q10 = 6/"RADIUS, DEPTH, D"

# 11.5 停顿时间"进给停顿时间功能"

#### 编程停顿时间

应用



该功能特性与相应机床有关。 参见机床手册。

**进给停顿时间功能**用于编程一个重复进行的停顿时间(单位为秒), 例如在强制断屑。将进给停顿时间功能编程在需执行断屑加工操作 前的一个操作中。

进给停顿时间功能定义的停顿时间不适用于快移运动和探测运动。



损坏工件危险!

螺纹加工中,严禁使用**进给停顿时间功能**。

#### 步骤

定义方法如下:

- SPEC FCT
- ▶ 显示特殊功能的软键行



▶ 选择用于定义不同简易语言功能的菜单

FUNCTION FEED

> FEED DWELL

▶ 选择FUNCTION FEED(进给功能)软键

- ▶ 选择FEED DWELL(进给停顿时间)软键
- ▶ 定义停顿D-TIME的间隔时间
- ▶ 定义切削F-TIME的间隔时间

#### NC程序段

N30 FUNCTION FEED DWELL D-TIME0.5 F-TIME5\*

# 11 编程: 特殊功能

11.5 停顿时间"进给停顿时间功能"

# 复位停顿时间



#### NC程序段

N40 FUNCTION FEED DWELL RESET\*



12.1 多轴加工功能

# 12.1 多轴加工功能

本章讲解TNC的多轴加工功能。

TNC功能	说明	页
PLANE	定义倾斜加工面的加工	337
M116	旋转轴进给速率	357
M126	旋转轴的最短路径运动	358
M94	减小旋转轴的显示值	359
M138	选择倾斜轴	360

# 12.2 PLANE功能: 倾斜加工面 (软件选装项8)

# 简介



机床制造商必须使倾斜加工面功能可用! PLANE完整功能只能用于有两个以上旋转轴(主轴头 及/或工作台)的机床。例外情况:如果机床只有一 个旋转轴或只有一个旋转轴有效时,也可以用PLANE 轴角功能。

PLANE功能是一个强大功能的定义倾斜加工面功能,它支持多种定义方式。

定义PLANE功能的参数分为两个部分:

- 平面的几何定义,它对各PLANE功能各不相同。
- PLANE功能的定位特性与平面定义相互独立,但对各 个PLANE功能都一样,参见"指定PLANE功能的定位特性", 351页。

ľ	碰撞危险! 如果在倾斜坐标系中使用循环28 MIRROR IMAGE (镜像),请注意以下各点 首先编程倾斜运动,然后定义循环28 MIRROR IMAGE (镜像): 用循环28对旋转轴的镜像仅镜像该轴的运动,而不是 PLANE功能中定义的角度。因此,轴的定位运动不 同。 iTNC 530或更早TNC系统中编程的程序不兼容。
	如果启动了倾斜加工面功能,实际位置获取功能不可用。 如果M120有效时使用PLANE功能,TNC自动放弃半径补偿,也使M120功能无效。 只能用PLANE RESET(PLANE复位)功能复位PLANE。用0输入给所有PLANE参数不能完全复位这个功能。 如果用M138功能限制摆动轴数量,所用机床可能只有有限摆动方式。 TNC仅支持主轴为Z轴的倾斜加工面。

12.2 PLANE功能: 倾斜加工面(软件选装项8)

# 简介

TNC系统的所有**PLANE**功能都可用于描述所需加工面,与机床实际 所带的旋转轴无关。有以下功能:

软键	功能	所需参数	页码
SPATIAL	SPATIAL(3 间角)	至一个空间角: SPA,SPB和SPC	340
PROJECTED	PROJECTED 影角)	<b>▶ 兩分</b> 投影角: PROPR和PROMIN以 及旋转角ROT	342
EULER	EULER	三个欧拉角:进动角 (EULPR),盘旋角 (EULNU)和旋转角 (EULROT),	343
VECTOR	VECTOR(夕 量)	<b>天</b> 定义平面的法向矢量和 用于定义X轴倾斜方向 的基准矢量	345
POINTS	POINTS(三 点)	上倾斜加工面上任意三点 的坐标	347
REL. SPA.	RELATIVE( 对角)	相个增量有效的空间角	349
AXIAL	AXIAL(轴 角)	多达三个绝对式或增量 式轴角A,B,C	350
RESET	RESET (复 位)	复位PLANE功能	340

## 定义PLANE功能



- ▶ 显示特殊功能的软键行
- 傾斜 加工 平面
- ▶ 选择PLANE功能:按下TILT MACHINING PLANE(倾斜加工面)软键:TNC的软键行显示 可用的定义项。



#### 选择功能

▶ 用软键选择所需功能。 TNC继续显示对话 , 并提示输入所需参数

#### 位置显示

一旦PLANE功能生效,TNC的附加状态栏显示计算的空间角(见图)。通常,TNC内部只用空间角进行计算,与PLANE功能是否工作无关。

待移动距离(**DIST**)模式中进行倾斜(**移动**或**转动**模式)时,TNC 显示(旋转轴)到其最终位置的距离(或计算的距离)。

手动操作 5 手动操作	ŧ ₽			<ul> <li>4</li> </ul>	扁程		07:04
位置因示 NODE:	命令值		概法 PG	W LEL CYC W POS	TOOL   TT   T	RANS OPARA	M
			名义参考	x +10.300	A	+0.000	
X	+10.300			Y +95.000	8	+0.000	S
Y	+95,000			Z -450.000	c	+0.000	8
			T : I	2 04			
2	+10.000		L	+40.0000	R	+2.0000	
В	+0.000		DL-TAB	+0.0000	DR-TAE	+0.0000	╹厶↔씁
			DC-PGR	40.0000	URIPUS	A +0.0000	M T
C	+0.000				MS	M50	
			æ				
				LBL			I
				LDL	REP		S100%
( <b>*</b> 0	T 2 Z		PSM CAL			(A) 00:00:00	( T
S 2000	F Omm/min		WRITER				停止 运行
Ovr 100%	M 5/9						
		0%	X[Nm] P1 Y[Nm] 07	- T1			F100% WW 修正 進行
М	S	F	探測功能	预设 表 分		3D ROT	7月 表 7100

12.2 PLANE功能: 倾斜加工面(软件选装项8)

# 复位PLANE功能



NC程序段

N10 PLANE RESET MOVE DIST50 F1000\*



PLANE RESET(PLANE复位)功能使当前循 环PLANE功能或当前G80功能完全复位(角度 = 0和功 能不可用)。但仅需定义一次。 在3D ROT菜单中关闭**手动操作**操作模式下的倾斜功能。

# 用空间角定义加工面: PLANE空间角

#### 应用

空间角用不超过三个坐标系的旋转定义一个加工面;为此有两个结果 必然相同的透视。

- 关于机床坐标系的旋转:旋转顺序为先围绕机床轴C,再围绕机床轴B,再围绕机床轴A。
- 关于相对倾斜坐标系的旋转:旋转顺序为先围绕机床轴C,再围绕旋转的B轴,再围绕旋转的A轴。这种透视通常比较易于理解,因为一个旋转轴不动,因此坐标系的旋转容易理解。

编程前注意 必须定义三个空间角SPA,SPB和SPC,即使它们其中之一为0。 如果循环G80中的设置项是基于机床的空间角定义的,该操作相当于循环G80 如果循环8 MIRROR IMAGE(镜像)有效,不允 许PLANE SPATIAL(PLANE空间角)。 定位特性参数说明:参见"指定PLANE功能的定位特 性",351页。



#### 输入参数



- ▶ 空间角A?: 旋转角SPA是围绕机床的固定X轴旋转
  - (见右上图)。 输入范围–359.9999°至+359.9999°
- 空间角B?: 旋转角SPB为围绕固定的机床Y轴旋转 (见右上图)。输入范围-359.9999°至+359.9999°
- 空间角C?: 旋转角SPC为围绕固定的机床Z轴旋转 (见右中图)。输入范围-359.9999°至+359.9999°
- ▶ 继续定位特性,参见"指定PLANE功能的定位特性", 351页

#### 缩写

缩写	含义
SPATIAL ( 空 间角 )	三维空间中
SPA	<b>Sp</b> atial <b>A</b> (空间角A):围绕X轴旋转
SPB	<b>Sp</b> atial <b>B</b> (空间角B): 围绕Y轴旋转
SPC	<b>Sp</b> atial <b>C</b> (空间角C ) : 围绕Z轴旋转





NC程序段

N50 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC+45 .....\*

12.2 PLANE功能: 倾斜加工面(软件选装项8)

## 用投影角定义加工面: PLANE投影角

#### 应用

投影角用两个角定义一个加工面,这两个角通过投影到被定义加工面的第一坐标面(Z轴为刀具轴的Z/X面)和第二坐标面(Z轴为刀具轴的Y/Z面)决定。



编程前注意

如果定义的角度是相对立方体,只能用投影角。 否则,工件将失真。 定位特性参数说明: 参见 "指定PLANE功能的定位特性", 351 页。



#### 输入参数



- 投影角第1坐标面?: 机床固定坐标系统的第1 坐标面上的倾斜加工面的投影角(Z轴为刀具轴 的Y/Z,见右上图)。输入范围:-89.9999°至 +89.9999°。0度轴是当前加工面的基本轴(Z轴为 刀具轴的X轴。参见右上图的正方向)
- ▶ 投影角第2坐标面? 机床固定坐标系统的第2坐标面 上的倾斜加工面的投影角(Z轴为刀具轴的Y/Z,见 右上图)。 输入范围:-89.9999°至+89.9999°。 0度轴是当前加工面的辅助轴(Z轴为刀具轴的Y 轴)。
- 倾斜面的ROT(旋转)角?:围绕倾斜刀具轴旋转倾斜坐标系(相当于用循环10(旋转)的转动)。旋转角用于简化指定加工面的基本轴方向(Z轴为刀具轴的X,Y轴为刀具轴的Z;见右下图)。输入范围: -360°至+360°
- ▶ 继续定位特性,参见"指定PLANE功能的定位特性",351页

#### NC程序段

N50 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 PROROT +30 .....\*



PLANE功能: 倾斜加工面(软件选装项8) 12.2

#### 缩写:

投影
主平面
辅平面
旋转



# 用欧拉角定义加工面: PLANE欧拉角

#### 应用

通过最多3个**围绕相应倾斜坐标系旋转**的欧拉角定义一个加工面。这些角最早由瑞士数学家列昂哈德·欧拉(Leonhard Euler)定义。用于机床坐标系统时,它有如下含义:

进动角: EULPR	坐标系围绕Z轴旋转
盘旋角: EULNU	坐标系围绕由进动角改变后的X轴旋转
旋转角: EULROT	倾斜加工面围绕倾斜的Z轴旋转



#### 编程前注意

定位特性参数说明:参见 "指定PLANE功能的定位特性", 351 页。



12.2 PLANE功能: 倾斜加工面(软件选装项8)

#### 输入参数



- ▶ **主坐标面的旋转角?**:围绕Z轴旋转的EULPR旋转 角(见右上图)。请注意:
  - 输入范围: -180.0000°至180.0000°
  - 0度轴为X轴
- ▶ **刀具轴摆动角?**:坐标系围绕由进动角改变后的 X轴转动的倾斜角EULNU(参见右中图)。请注 意:
  - 输入范围: 0°至180.0000°
  - 0度轴为X轴
- ▶ 倾斜面的ROT(旋转)角?: 围绕倾斜Z轴的倾斜 坐标系旋转的EULROT(旋转角)(相当于用循环 10(旋转)的转动)。用旋转角可以简化定义倾斜 加工面中的X轴方向(见右下图)。请注意:
  - 输入范围: 0°至360.0000°
  - 0度轴为X轴
- ▶ 继续定位特性,参见"指定PLANE功能的定位特性",351页



N50 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22 .....\*







12

#### 缩写

缩写	含义
EULER	定义该角的瑞士数学家名。
EULPR	进动角:描述围绕Z轴旋转坐标系的角度
EULNU	<b>盘旋角</b> : 描述围绕由进动角改变后的X轴旋转 坐标系的角度
EULROT	<b>旋转角</b> : 描述倾斜加工面围绕倾斜Z轴旋转的 角度

# 用两个矢量定义加工面: PLANE VECTOR

#### 应用

如果CAD系统可以计算倾斜加工面的基准矢量和法向矢量,可以用 这**两个矢量**定义加工面。 无须按归一化方式输入。 因为TNC可以自 动按标准计算,因此可输入-9.999999至+9.999999间的值。

定义加工面所需的基准矢量由BX,BY和BZ定义(见右图)。法向 矢量由分量NX,NY和NZ定义。

# 编程前注意

基准矢量决定倾斜加工面的基本轴方向,法向矢量决定加工面方向,并且两个矢量相互垂直。 TNC用输入值计算标准矢量。 定位特性参数说明:参见"指定PLANE功能的定位特性",351页。



345

12.2 PLANE功能: 倾斜加工面(软件选装项8)

#### 输入参数



- ▶ 基准矢量的X分量?:基准矢量B的X轴分量BX(见 右上图)。输入范围:-9.9999999至+9.99999999
  - ▶ 基准矢量的Y分量?:基准矢量B的Y轴分量BY(见 右上图)。输入范围:-9.9999999至+9.99999999
  - ▶ 基准矢量的Z分量?:基准矢量B的Z轴分量BZ(见 右上图)。输入范围:-9.9999999至+9.99999999

  - ▶ 法向矢量的Z分量?:法向矢量N的Z轴分量NZ(见 右下图)。输入范围:-9.9999999至+9.9999999
  - ▶ 继续定位特性 , 参见 "指定PLANE功能的定位特性", 351 页

#### NC程序段

N50 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-0.42 NX0.2 NY0.2 NZ0.92 ..\*

#### 缩写

缩写	含义
VECTOR(矢量)	矢量
BX, BY, BZ	基准矢量: X,Y和Z轴分量
NX, NY, NZ	<b>法向</b> 矢量: X,Y和Z轴分量







#### 用三点定义加工面: PLANE点

#### 应用

# 通过输入**该加工面上任意3点P1至P3**唯一地确定该加工面。这可以用PLANE三点功能实现。





12.2 PLANE功能: 倾斜加工面(软件选装项8)

#### 输入参数

POINTS	
P	

第1平面点的X坐标?	:	第1平面点的X轴坐
标 <b>P1X</b> (见右上图)		

- ▶ **第1平面点的Y坐标?**: 第1平面点的Y轴坐 标P1Y(见右上图)
- ▶ 第1平面点的Z坐标?: 第1平面点的Z轴坐 标**P1Z**(见右上图)
- ▶ 第2平面点的X坐标?: 第2平面点的X轴坐 标P2X(见右中图)
- ▶ 第2平面点的Y坐标?: 第2平面点的Y轴坐 标P2Y(见右中图)。
- ▶ 第2平面点的Z坐标?: 第2平面点的Z轴坐 标P2Z(见右中图)
- ▶ 第3平面点的X坐标?: 第3平面点的X轴坐 标P3X(见右下图)
- ▶ 第3平面点的Y坐标?: 第3平面点的Y轴坐 标P3Y(见右下图)。
- ▶ 第3平面点的Z坐标?: 第3平面点的Z轴坐 标P3Z(见右下图)。
- ▶ 继续定位特性,参见"指定PLANE功能的定位特 性", 351 页

#### NC程序段

#### N50 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20 P3X+0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....\*

#### 缩写

缩写	含义	
POINTS(三点)	三点	







#### 用单一增量空间角定义加工面: PLANE空间角

#### 应用

如果当前倾斜的加工面需要进行另一次旋转,用增量式空间角。举 例:在倾斜面上加工45度倒角。





#### 输入参数



- ▶ **增量角?**:空间角,它要围绕当前加工面作进一步旋 转(见右图)。用软键选择所要围绕旋转的轴。 输 入范制:-359.9999°至+359.9999°
- ▶ 继续定位特性,参见"指定PLANE功能的定位特性", 351页

#### 缩写

缩写	含义	
RELATIVE(增量角)	相对	

RELATIVE(增量角)

SPB SPA - SPB - SPC



12.2 PLANE功能: 倾斜加工面(软件选装项8)

## 用轴角定义倾斜加工面: PLANE AXIAL(PLANE轴角)

#### 应用

**PLANE轴角**功能定义加工面位置和旋转轴名义坐标。 在直角坐标机 床上和机床运动特性只有一个有效旋转轴,该功能非常简单易用。



如果机床只有一个旋转轴,也可以用PLANE轴角功能。 如果机床允许定义空间角,可以在PLANE轴角后使

如果们体况许定义空间用,可以在FLANC抽用后们 用PLANE相对角功能。参见机床手册。



#### 编程前注意

只能使用机床上实际存在的轴角。 否则,TNC生成出错信息。

PLANE轴角定义的旋转轴坐标为模态有效。因此,后面定义是以前面定义为基础。允许用增量值输入。用PLANE RESET(PLANE复位)功能复位PLANE。输入0不能取消PLANE轴角功能。

用PLANE轴角时,SEQ,TABLE ROT(工作台旋转)和COORD ROT(坐标旋转)不起作用。 定位特性参数说明:参见"指定PLANE功能的定位特性",351页。



#### 输入参数

AXIAL

- ▶ 轴角A?: 该轴角为倾斜A轴的角度。如果输入增量 值,该角为从当前位置倾斜A轴的角度。输入范围: -99999.9999°至+99999.9999°
- 轴角B?: 该轴角为倾斜B轴的角度。如果用增量值 输入,该角为从当前位置倾斜B轴的角度。输入范围: -99999.9999°至+99999.9999°
- 轴角C?: 该轴角为倾斜C轴的角度。如果用增量值 输入, 该角为从当前位置倾斜C轴的角度。 输入范围: -99999.9999°至+99999.9999°
- 继续定位特性,参见"指定PLANE功能的定位特性", 351页

# 

# 缩写

缩写

AXIAL(轴角)

沿轴向方向

含义



## 指定PLANE功能的定位特性

#### 概要

无论用哪一个PLANE功能定义倾斜加工面,都可以使用以下定位特性:

- 自动定位
- 其他倾斜方式的选择(未用PLANE轴角)
- 变换类型的选择(未用PLANE轴角)



#### 自动定位: MOVE/TURN/STAY(必输入项)

输入全部PLANE定义参数后,还必须指定如何将旋转轴定位到计算的轴位置值处:



PLANE功能自动将旋转轴定位到所计算的位置值
 处。刀具相对工件的位置保持不变。TNC将执行直
 线轴的补偿运动



▶ PLANE功能自动将旋转轴定位到所计算的位置值 处,但只定位旋转轴。TNC将不对直线轴执行补偿 运动

STAY

▶ 需要在另一个定位程序段中定位旋转轴

如果选择了MOVE(移动)功能(用PLANE功能自动定位轴),还 必须定义如下两个参数:偏移刀尖(旋转中心)和进给速率?F=。 如果选择TURN(转动)功能(用PLANE功能无补偿运动地自动定 位轴),还必须定义以下参数:进给速率?F=.



如果PLANE功能与STAY(不动)一起使用,必须在PLANE功能后的单独程序段中定位旋转轴。

偏移刀尖一旋转中心(增量值): TNC相对刀尖倾斜刀具(或工作台)。距离参数定义相对当前刀尖位置进行定位运动的旋转中心。



12.2 PLANE功能: 倾斜加工面(软件选装项8)



- 注意:
   如果定位前刀具已距工件给定距离,那么相对而 言定位后的刀具仍在相同位置(见右中图1 = 距 离)。
- 如果定位前刀具未在相距工件给定距离位置,那么相对而言定位后的刀具偏移原位置(见右下图1 = 距离)。
- ▶ 进给速率?F =: 定位刀具的轮廓加工速度
- 沿刀具轴的退刀长度?: 退刀路径MB从当前刀具位置沿当前刀具 轴方向,也就是倾斜前TNC的接近方向,逐渐有效。MB MAX使 刀具刚好在软限位开关前位置。







#### 在另一个程序段中定位旋转轴

如果要在另一个定位程序段中定位旋转轴,用以下方法(选用**STAY**(不动)功能):

	<b>碰撞危险!</b> 定位期间 , 先将刀具预定位至不会与工件 ( 夹具 ) 碰 撞处。
	严禁在PLANE功能与定位运动之间编程旋转轴的镜像,否则数控系统将定位至镜像值,但是PLANE功能计算时不考虑镜像。
~ ~ ~ ~	

- ▶ 选择任意一个PLANE功能,并用STAY(不动)功能定义自动定 位。执行程序时,TNC计算机床上的旋转轴位置值,并将其保存 在系统参数Q120(A轴)、Q121(B轴)和Q122(C轴)中。
- ▶ 用TNC计算的角度值定义定位程序段

#### NC程序段举例: 将C轴回转工作台和A轴倾斜工作台的机床定位在B+45度空间角位置处

•••	
N10 G00 Z+250 G40	定位在第二安全高度处
N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY	定义并启动PLANE功能
N30 G01 A+Q120 C+Q122 F2000	用TNC计算的值定位旋转轴
	定义倾斜加工面的加工

12.2 PLANE功能: 倾斜加工面(软件选装项8)

# 选择倾斜方法: SEQ+/- ( 可选输入项 )

TNC系统用定义加工面的位置数据计算机床上实际存在的旋转轴的 正确定位位置。 通常,有两种方法。

用SEQ开关指定TNC应用哪一种方法:

- 用SEQ+定位基本轴,因此假定这是一个正角。基本轴是刀具的 第1旋转轴,或工作台最后旋转轴(取决于机床配置情况(见右 上图))。
- 用SEQ-定位基本轴,因此假定这是一个负角。

如果用SEQ选择的计算结果不在机床行程范围内,TNC将显示Entered angle not permitted(输入的角不在允许范围内)出错信息。



使用PLANE轴角功能时,SEQ开关不起作用。

如果未定义SEQ, TNC用以下方法确定解:

- 1 TNC首先检查可能的解是否在旋转轴的行程范围内。
- 2 如果在, TNC将选择最短的解。
- 3 如果只有一个解在行程范围内, TNC将选择该解
- 4 如果行程范围内无解,TNC将显示Entered angle not permitted (输入的角不在允许范围内)出错信息。



#### 举例,C轴回转工作台和A轴倾斜工作台的机床。编程功能: PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0

行程开关	起始位置	SEQ	得出的轴位置	
 无	A+0, C+0	不编程	A+45, C+90	
 无	A+0, C+0	+	A+45, C+90	
 无	A+0, C+0	_	A–45, C–90	
 无	A+0, C–105	不编程	A–45, C–90	
 无	A+0, C–105	+	A+45, C+90	
 无	A+0, C–105	_	A–45, C–90	
-90 < A < +10	A+0, C+0	不编程	A–45, C–90	
-90 < A < +10	A+0, C+0	+	出错信息	
 无	A+0, C–135	+	A+45, C+90	

#### 选择变换类型 (可选输入项)

对于仅围绕刀具轴旋转坐标系的倾斜角,用特定功能可以定义坐标变换类型:

ROT

▶ COORD ROT (坐标系转动)用于指定PLANE功能 只将坐标系旋转到已定义的倾斜角位置。补偿结果 由计算确定和旋转轴不动

▶ TABLE ROT (工作台转动)用于指定PLANE功能 应将旋转轴定位到定义的倾斜角位置。通过旋转工 件进行补偿。

!	用PLANE轴角功能时,COORD ROT(坐标旋转) 和TABLE ROT(工作台旋转)不起作用。 COORD ROT(坐标系旋转)仅适用于围绕刀具轴倾 斜,例如刀具轴为Z的SPC+45。 只要需要使用第二 个摆动轴,TABLE ROT(工作台旋转)自动有效。
	如果 <b>TABLE ROT</b> (工作台旋转)功能与基本旋转和倾斜角为零一起使用,TNC将把工作台倾斜至基本旋转定义的角度位置。



12.2 PLANE功能: 倾斜加工面(软件选装项8)

## 倾斜加工面无旋转轴



这个功能必须由机床制造商实施和调试。 参见机床手 册。

机床制造商必须考虑角度值 , 例如在运动特性描述中 所用角度铣头的精确角度值。

也能将编程的加工面垂直于无旋转轴的刀具,例如根据所用角度铣头 调整加工面。

用**PLANE SPATIAL**(PLANE空间角)功能和**STAY**(不动)定位方 式摆动加工面,使其定位在机床制造商指定的角度值位置。 刀具轴持续为Y轴的所用角度铣头举例:

NC语法

N10 T 5 G17 S4500\*

N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY\*



摆动角度必须精确地调整到刀具角度,否则TNC将输出出错信息。

# 12.3 旋转轴的辅助功能

# 进给速率,旋转轴A、B、C的单位为mm/min: M116(选装项8)

## 标准特性

TNC将旋转轴的编程进给速率单位理解为度/分(包括毫米和英寸 编程时)。因此,进给速率取决于刀具中心到坐标轴回转中心的距 离。

距离越远,轮廓加工进给速率越大。

## M116的旋转轴进给速率单位为毫米/分



机床制造商必须将机床几何特性规定在运动特性描述 中。

M116仅能用于回转工作台。 M116不能用于摆动铣头。 如果机床既有回转工作台又有摆动铣头, TNC将 忽略摆动铣头的回转轴。

M116也适用于当前倾斜加工面和如果用M138功 能选择旋转轴也可与M128一起使用,参见"选择 倾斜轴: M138",360页。那么,M116只影响 用M138选择的旋转轴。

TNC将旋转轴的编程进给速率单位理解为度/分(或1/10 inch/ min)。这时,TNC在每个程序段开始处计算该程序段的进给速 率。程序段执行期间,旋转轴进给速率不变,包括刀具移向旋转轴 中心时。

#### 作用

M116在加工面内有效。为复位M116,输入M117。M116也可在 程序段结束处被取消。 M116在程序段开始处生效。

12.3 旋转轴的辅助功能

#### 旋转轴最短路径运动: M126

#### 标准特性



定位旋转轴时的TNC工作情况与机床有关。 参见机床 手册。

定位旋转轴时显示的角度小于360度时,TNC的标准特性将取决于机床参数shortestDistance(300401)。机床参数用于设置TNC应如何考虑名义位置和实际位置之差,或TNC是否必须用最短路径移到编程位置(即使不用M126)。举例:

实际位置	名义位置	运动
350°	10°	-340°
10°	340°	+330°

#### M126特性

如果旋转轴显示值减小到360度以下,TNC将用M126功能沿最短路 径移动旋转轴。 举例:

实际位置	名义位置	运动
350°	10°	+20°
10°	340°	-30°

#### 作用

M126在程序段开始处生效。

要取消M126,输入M127。在程序结束时,M126将被自动取消。

# 旋转轴显示值减小到360度以内。 M94

# 标准特性

TNC将刀具由当前角度值移到编程角度值。

## 举例:

当前角度值:	538°
编程角度值:	180°
实际运动距离:	-358°

#### M94特性

在程序段开始处,TNC首先将当前角度值减小到360度以下,然后将 刀具移至编程值处。如果有多个旋转轴,M94将减小所有旋转轴的 显示值。或者在M94之后输入旋转轴。那么,TNC将只减小该轴的 显示值。

## NC程序段举例

要减小当前所有旋转轴显示值:

#### N50 M94 \*

只减小C轴显示值:

#### N50 M94 C \*

要减小所有当前旋转轴的显示值,然后沿C轴将刀具移至编程值处:

N50 G00 C+180 M94 \*

#### 作用

M94仅在编程程序段中有效。 M94在程序段开始处生效。

12.3 旋转轴的辅助功能

## 选择倾斜轴: M138

#### 标准特性

TNC执行M128、和倾斜加工面,这仅适用于在机床制造商在相应机 床参数中设置的轴。

#### M138特性

TNC仅对用M138定义的倾斜轴执行上述功能。



如果用**M138**功能限制摆动轴数量,所用机床可能只有有限摆动方式。

#### 作用

M138在程序段开始处生效。 如需复位M138,不输入任何轴重新编程M138。

#### NC程序段举例

仅对倾斜轴C执行上述功能:

N50 G00 Z+100 G40 M138 C \*


13.1 开机和关机

### 13.1 开机和关机

#### 开机



不同机床的开机和"参考点回零"操作可能各不相同。

参见机床手册。

开启TNC系统和机床电源。TNC显示以下对话信息:

#### 系统起动

▶ TNC起动

电源掉电



▶ TNC提示电源掉电—清除该提示信息

#### 编译PLC程序

▶ 自动编译TNC的PLC程序

#### 无外部直流电源

1	-		
(	н	)	
	-		
~		/	

▶ 开启外部直流电源。TNC检查EMERGENCY STOP(紧停)电路是否正常工作

#### 手动操作 参考点回零



- ▶ 按显示顺序手动执行参考点回零操作:对各轴,按 下机床的START(启动)按钮,或者
- X+
- 按任意顺序进行参考点回零:对各轴,按下并按住 机床轴方向键直到移过参考点为止





如果机床使用绝对式编码器,则不需执行参考点回零。对此情况,接通机床控制系统的电源就可立即使用TNC系统。

#### 至此, TNC可用**手动操作**模式工作。



只有需要移动机床轴时才需执行参考点回零。如果只 想编程、修改或测试程序,开启数控系统电源后可立 即选择**程序编辑**或**测试运行**操作模式。 然后,在**手动操作**模式中按下PASS OVER REFERENCE(参考点回零)软键来执行参考点回 零。

#### 倾斜加工面的参考点回零

#### 碰撞危险!

必须确保在菜单中输入的倾斜加工面的角度值与倾斜 轴的实际角度相符。

参考点回零前,必须取消"倾斜加工面"功能。注意 避免碰撞。根据需要使刀具退离当前位置。

如果倾斜加工面功能在上次数控系统关机时为启用状态,TNC自动 激活该功能。然后,按下轴向键时,TNC使轴沿倾斜坐标系运动。 必须确保执行参考点回零期间刀具在不发生碰撞的位置处。为执行 参考点回零操作,必须关闭"倾斜加工面"功能,参见"启动手动倾 斜:",407页。



如使用该功能,对非绝对式编码器必须在TNC显示屏 的弹出窗口中确认旋转轴位置值。显示的位置值为关 机前旋转轴的最后一个位置值。

如果两功能之一在现在工作之前曾工作,NC START按钮不起作用。TNC将显示相应出错信息。

### 关机



该取消操作是一个与机床相关的功能。 参见机床手册。

为防止关机时发生数据丢失,必须用以下方法关闭TNC操作系统:

#### ▶ 选择**手动操作**模式



▶ 选择关机功能

关机

▶ 用SHUT DOWN (关机) 软键确认

 TNC在弹出窗口中显示Now you can switch off the TNC(现在可以关闭TNC系统了)字样时,关 闭TNC电源

】 注: ● 不: 按: 动。

**注意:数据可能消失!** 不正确地关闭TNC系统将导致数据丢失! 按下**RESTART**(重新启动)软键,数控系统重新启 动。重新起动过程中关机,也能造成数据丢失!

13.2 移动机床轴

#### 移动机床轴 13.2

#### 注意



用机床轴方向键移动机床轴的操作与机床的具体情况 有关。参见机床手册。

#### 用机床轴向按钮移动轴

M	▶ 选择 <b>手动操作</b> 模式
X+	▶ 按住机床轴方向键直到轴移动到所要的位置为止, 或者
X+	▶ 连续移动轴:按下并按住机床轴方向按钮,然后按 下机床的START(启动)按钮
ർ	▶ 停止轴:按下机床STOP(停止)按钮

可用这两种方法同时移动多个轴。 然后,数控系统显示进给速率。 用F软键修改轴运动进给速率参见 "主轴转速S,进给速率F和辅助功 能M", 373 页。

如果机床正在执行运动任务,数控系统显示数控系统正在工作中图 符。

▶ 选择**手动操作**或电子手轮操作模式

### 增量式点动定位

采用增量式点动定位,可按预定的距离移动机床轴。

 $\bigotimes$ 

▶ 切换软键行





▶ 选择增量式点动定位:使INCREMENT(增量)软 键在ON (开启)位置

#### 点动增量=

Ŧ



▶ 输入点动增量值 (毫米单位)并用ENT键确认

X+

▶ 根据具体需要决定按下机床轴方向键的次数





最大允许一次进给量为10毫米。



### 用电子手轮运动

TNC支持用以下新电子手轮进行运动:

- HR 520: 该手轮与HR 420接口兼容,带显示屏,用电缆传送数据
- HR 550 FS: 该手轮带显示屏,用无线电传送数据

此外,TNC继续支持电缆连接的手轮HR 410(无显示屏)和HR 420(带显示屏)。



注意:避免伤害操作人员和损坏手轮! 虽然拆下手轮接头可能不需要任何工具,但如需拆下 任何手轮接头,只能由授权的技术服务人员执行! 插入手轮插头时,必须确保机床没有开机! 如果机床操作不需要用手轮,断开电缆与机床的连接 和用盖盖住打开的插座!



机床制造商可能为HR 5xx手轮增加功能。 参见机床手 册。



如需使用沿虚拟轴进行手轮叠加定位运动的功能,推荐使用HR 5xx手轮"虚拟刀具轴VT"。

便携式HR 5xx手轮带显示屏,用于显示TNC系统信息。此外,用手轮的软键还能执行重要的设置任务,例如设置原点,输入或运行M功能。

一旦用手轮激活按钮将手轮激活,操作面板将被锁定。TNC显示屏将显示这个信息。



13.2 移动机床轴

- **1** 急停按钮
- 2 手轮显示屏显示状态和用于选择功能;更多信息,参见:""
- 3 软键
- 4 根据轴配置情况,机床制造商可能调整轴选择键
- 5 激活键
- 6 箭头键用于定义手轮灵敏度
- 7 手轮激活键
- 8 TNC移动选定轴方向键
- 9 方向键的快移叠加运动
- 10 主轴开启(机床相关功能,该键可被机床制造商调整)
- 11 "生成NC程序段"键(机床相关功能,该键可被机床制造商调整)
- 12 主轴关闭 (机床相关功能,该键可被机床制造商调整)
- 13 特殊功能的CTRL键(机床相关功能,该键可被机床制造商调整)
- 14 NC启动 (机床相关功能, 该键可被机床制造商调整)
- 15 NC停止(机床相关功能,该键可被机床制造商调整)
- 16 手轮
- 17 主轴转速调节电位器
- 18 进给速率电位器
- 19 电缆连接,不适用于HR 550 FS无线手轮



TNC 320 | DIN/ISO编程用户手册 | 9/2015

### 移动机床轴 13.2

#### 手轮显示屏

- 1 **仅限HR 550 FS无线手轮**:显示手轮是否在手轮架中或是否有 无线信号
- 2 **仅限HR 550 FS无线手轮**:显示信号强度,6格 = 最大信号强度
- 3 **仅限HR 550 FS无线手轮**:显示可充电电池的充电状态,6格 = 表示充满。充电期间格条从左向右运动
- 4 ACTL(实际值):位置显示类型
- 5 Y+129.9788:所选轴位置
- 6 \*: STIB (数控系统工作);程序已开始运行或机床轴正在运动 7 S0:当前主轴转速
- 8 F0: 所选轴正在运动的进给速率
- 9 E:出错信息
- 10 3D: 倾斜加工面功能激活
- 11 2D: 基本旋转功能激活
- 12 RES 5.0:当前手轮分辨率。手轮分辨率为手轮转一圈所选轴的运动距离(mm/rev)(旋转轴为度/转)
- **13 STEP ON**(步进开启)或**OFF**(关闭): 增量式点动启用或未 启用。如果该功能为启用,TNC还显示当前点动增量值
- 14 软键行:选择不同功能的详细说明见后

#### HR 550 FS无线手轮的特殊功能

由于存在多种潜在干扰源,无线信号的可靠性低于电 缆。因此,用无线手轮前,必须检查机床周围是否有 其他无线信号设备。建议检查所有工业无线电台的信 号频率或信道。 不需要HR550时,必须将其放在手轮架中。这样确保 无线手轮背面的触点接触,充电控制系统使电池保持 工作就绪状态,而且还直接连接急停电路。 如果出错 (无无线信号,接收信号质量差,手轮部件 故障),手轮响应急停指令。 请查看HR 550 FS无线手轮配置说明 参见 "配置HR 550 FS无线手轮", 464 页 注意:避免伤害操作人员和损坏手轮! 为了安全,手轮工作时间最长不超过120小时必须关 闭无线手轮和手轮架,使手轮在重新启动时TNC进行 功能检查! 如果无线手轮用于车间中的多台机床,必须标记手轮 与其手轮架,确保其关联关系明确(例如用色条或用 数字标记)。 无线手轮和手轮架的标记必须保证所有

每次使用前,必须确保手轮用于其对应的机床。

1-4-151 Y 5 +129.9788 \*6 507 F08 E 9 1080 2011 12-RES 5.00 STEP OFF 13 14- AX STEP MSF OPM ...



用户可见!

13.2 移动机床轴

HR 550 FS无线手轮带可充电电池。 手轮放入手轮架中时,电池充电(见图)。

HR 550 FS无线手轮的电池在两次充电之间最长工作时间为8小时。 因此建议不用该手轮时就将其放在手轮架中。

只要手轮在手轮架中,手轮内部自动切换为电缆模式。因此即使是 手轮完全无电了,也能使用手轮。使用方法与无线情况相同。



手轮完全无电时,在手轮架中充满电大约需要3小时。 定期清洁手轮架和手轮中的触点1,确保其正常工作。

信号传送范围很大。但如果偶然发生手轮位置接近信号传送范围的极限,例如超大型机床,HR 550 FS无线手轮将及时用明显振动方式报警。如有该情况,必须缩短与手轮架间的距离,使无线信号接收器在信号范围内。



#### 注意:可能损坏工件和刀具!

如果在信号传送范围内不能保证工作顺畅,TNC自动 触发急停指令。加工期间也有这个可能。尽可能接近 手轮架和不用手轮时尽可能将其放在手轮架中。

如果TNC触发急停信号,必须重新激活手轮。 操作步骤为:

- ▶ 选择"程序编辑"操作模式
- ▶ 选择MOD功能:按下MOD键
- ▶ 滚动显示软键行



▶ 用配置菜单选择无线手轮: 按下SET UP

WIRELESS HANDWHEEL(设置无线手轮)软键

- 单击Start handwheel(启动手轮)按钮重新激活
   无线手轮
- ▶ 为保存配置和退出配置菜单,按下END键

MOD操作模式中有手轮初始化和配置功能参见 "配置HR 550 FS无 线手轮", 464 页。

#### 选择要移动的轴

直接用基本轴X轴,Y轴,Z轴和机床制造商定义的其它三个轴的轴符 激活。机床制造商也能使虚拟轴VT直接用一个可用的轴向键。如果 虚拟轴VT不在轴向键中,用以下方法:

- ▶ 按下手轮软键F1(AX): TNC在手轮显示屏中显示当前全部 轴。当前轴闪亮显示
- 用手轮软键F1(->)或F2(<-)选择所需轴并用手轮软键</li>
   F3(OK)(确定)确认选择。

#### 设置手轮灵敏度

手轮灵敏度定义手轮每转一圈轴的运动距离。 灵敏度水平是预定义的,并可用手轮箭头键选择(仅限增量式点动功能不在可用状态)。 选择灵敏度水平: 0.01/0.02/0.05/0.1/0.2/0.5/1/2/5/10/20[毫米/转或度/转]



## 移动机床轴 13.2

#### 移动轴

$\textcircled{\begin{tabular}{c} \\ \hline \\ \end{array}}$	▶ 要激活手轮,按下HR 5xx上的手轮按钮:现在只能用HR 5xx手轮操作TNC系统,TNC的弹出窗口显示TNC显示器中信息
	▶ 根据需要,用OPIMI软键选择所需操作模式
	▶ 如果需要,按下和按住激活按钮
X	▶ 用手轮选择要移动的轴。 根据需要用软键选择其它 轴
+	▶ 沿正方向移动当前轴或者
-	▶ 沿负方向移动当前轴
	▶ 要关闭手轮,按下HR 5xx上的手轮键:现在可以 再次用操作面板操作TNC系统

#### 电位器设置

机床操作面板上的电位器在手轮被启动后将一直保持活动状态。如 果要使用手轮上的电位器,操作如下:

- ▶ 按下**CTRL**键和HR 5xx的手轮键。TNC显示软键菜单,以选择手轮显示屏上的电位器
- ▶ 按下**HW**软键启动手轮电位器

如果启动了手轮上的电位器,不用该手轮电位器前,必须重新激活机 床操作面板的电位器。操作步骤为:

- ▶ 按下CTRL键和HR 5xx的手轮键。TNC显示软键菜单,以选择手轮显示屏上的电位器
- ▶ 按下KBD软键启动机床操作面板上的电位器

13.2 移动机床轴

#### 增量式点动定位

通过增量式点动定位,TNC可按预定距离移动当前手轮轴:

- ▶ 按下手轮软键F2(STEP(步进))。
- ▶ 启动增量式点动定位:按下手轮软键3(**ON**(开启))。
- 按下F1或F2键,选择所需点动增量。如果按住相应键,每次达到小数0时,TNC用系数10增加增量值。如果还按下CTRL键,增量值增加到1。最小点动运动尺寸为0.0001 mm。最大允许点动尺寸为10 mm
- ▶ 用软键4 (OK) (确定)确认所选点动增量值
- ▶ 沿相应方向时,用+或-手轮键移动当前手轮轴

#### 输入辅助功能M

- ▶ 按下手轮软键F3(**MSF**)
- ▶ 按下手轮软键F1(M)
- ▶ 按下F1或F2键,选择所需M功能编号
- ▶ 用NC启动键执行M功能

#### 输入主轴转速S

- ▶ 按下手轮软键F3(**MSF**)
- ▶ 按下手轮软键F2 (S)。
- ▶ 按下F1或F2键,选择所需转速。如果按住相应键,每次达到小数 0时,TNC用系数10增加增量值。如果还按下CTRL键,增量值 增加到1000
- ▶ 用NC启动键执行新转速S

#### 输入进给速率F

- ▶ 按下手轮软键F3(MSF)
- ▶ 按下手轮软键F3(F)
- ▶ 按下F1或F2键,选择所需进给速率。如果按住相应键,每次达到小数0时,TNC用系数10增加增量值。如果还按下**CTRL**键,增 量值增加到1000
- ▶ 用软键3(OK(确定)确认新进给速率F

#### 原点设置

- ▶ 按下手轮软键F3(MSF)
- ▶ 按下手轮软键F4(**PRS**)
- ▶ 如果需要,选择要设置原点的轴。
- ▶ 复位轴时用手轮软键F3(OK),或用F1和F2设置所需值然后用 F3(OK)确认。也可以按下CTRL键,增加到步距10

#### 改变操作模式

只要控制系统的当前状态允许改变操作模式,可用手轮软键 F4 ( **OPM** ) 切换操作模式。

- ▶ 按下手轮软键F4(**OPM**)
- ▶ 用手轮软键选择所需操作模式
  - MAN:手动操作
     MDI:手动数据输入(MDI)定位
     SGL:程序运行,单段运行
     运行:程序运行—全自动

13.2 移动机床轴

#### 生成完整运动程序段



机床制造商可将任何功能指定给"生成NC程序段"手轮键。参见机床手册。

- ▶ 选择Positioning with MDI(用MDI定位)操作模式
- ▶ 如果需要,用TNC键盘上的箭头键选择NC程序段,新运动程序段 将插在其后。
- ▶ 启动手轮
- ▶ 按下"生成NC程序段"手轮键:TNC插入一个完整运动程序段,包括用MOD功能选择的各轴位置。

#### "程序运行"操作模式特点

- 在"程序运行"操作模式下,可以使用如下功能:
- NC启动(手轮NC启动键)
- NC停止(手轮NC停止键)
- 按下NC停止键后: 内部停止(手轮软键MOP然后STOP)
- 按下NC停止键后: 手动移动轴(手轮软键MOP然后MAN)
- 程序中断运行时手动移动轴后,返回轮廓(手轮软键MOP然后REPO)。用手轮软键操作的功能与控制系统显示屏上软键操作的功能类似,参见"返回轮廓",434页
- 倾斜加工面功能的开启/关闭开关(手轮软键MOP,然后3D)

### 13.3 主轴转速S,进给速率F和辅助功能M

### 应用

在**手动操作**和**电子手轮**操作模式下,用软键输入主轴转速S、进给速率F和辅助功能M。有关辅助功能说明,参见306页。



机床所具有的具体辅助功能M及其作用将由机床制造 商决定。

### 输入数值

#### 主轴转速S、辅助功能M



▶ 输入主轴转速:按下S软键

#### SPINDLE SPEED S=

▶ 输入**1000**(主轴转速)并用机床START(启动)按 钮确认输入值。

输入的主轴转速S以辅助功能M开头。 其作用与输入辅助功能M相同。

#### 进给速率F

输入进给速率F,用ENT键确认。

以下信息适用于进给速率F:

- 如果输入F=0,那么manualFeed设置的最小进给速率有效。
- 如果进给速率超过机床参数maxFeed的定义值,那么参数值有效。
- 断电期间F值不会丢失
- 数控系统显示进给速率。

13.3 主轴转速S,进给速率F和辅助功能M

#### 调整主轴转速和进给速率

用倍率调节旋钮调整主轴转速S和进给速率F的范围为设置值的0%至150%。



主轴转速的倍率调节旋钮仅能用于主轴驱动为无级变速的机床。



#### 激活进给速率限制功能



进给速率限制与机床有关。 参见机床手册。

F LIMITED ( 进给速率限制 ) 软键在开启位置时 , TNC将最大允许轴 速限制为机床制造商设置的安全限速速度。

M

▶ 选择**手动操作**模式

 $\Box$ 

▶ 滚动至最后软键行



▶ 开启/关闭进给速率限制

## 13.4 用预设表管理原点

#### 注意

$\Rightarrow$	以下情况,必须使用预设表: ■ 有旋转轴的机床(倾斜工作台或倾斜主轴头)以及 使用倾斜加工面功能
	■ 配有主轴头切换系统的机床
	■ 此前一直使用老型号的、采用基于REF原点表的 TNC控制系统
	■ 虽工件对正不同但希望加工完全相同的工件

预设表中可有任意多行(原点)。为优化文件大小和处理速度,应 在满足预设点管理情况下使用尽可能少的行数。 为安全起见,应将新行只插在预设表尾。

#### 在预设表中保存原点

预设表的文件名为PRESET.PR,保存在TNC:\table\目录下。只有按下CHANGE PRESET(修改预设点)软键,PRESET.PR才能在**手动操作**和电子手轮操作模式下编辑。可以在编程操作模式下打开PRESET.PR,但不能编辑它。

可以将预设表复制到其它目录中(用于数据备份)。 被复制的表也一定有写保护。 因此是不可编辑的。

禁止在复制的预设表中更改行号! 否则将在重新启用该表时产生问题。

要启用被复制到其它目录的预设表,必须将其复制回**TNC:\**table\目录下。

在预设表中保存原点及/或基本旋转的方法有:

- 手动操作和电子手轮操作模式的探测循环
- 通过自动操作模式中的探测循环400至402和循环410至419(参见《循环用户手册》第14和15章)
- 手动输入(参见以下说明)

预设表中的基本旋转是相对预设原点对坐标系统的旋 转 , 它显示在基本旋转的同一行中。
设置原点时,注意必须确保倾斜轴位置与"3-D旋 转"菜单中的相应值相符。 因此:
<ul> <li>如果"倾斜加工面"功能没有被激活,旋转轴的位置显示必须为0度(如果必要,将旋转轴置零)。</li> </ul>
<ul> <li>如果"倾斜加工面"功能为活动状态,旋转轴的位置显示必须与3-D ROT菜单中所输入的角度相符。</li> </ul>
PLANE复位功能不复位当前3D旋转功能。
预设表中的行0是写保护的。 行0总被TNC系统用 于存放刚刚用轴向键或软键通过手动设置的原点。 如果手动设置的原点有效 , TNC将在状态栏显示PR MAN(0)字样。



13.4 用预设表管理原点

<b>将原点手动你</b> 要在预设表中	<b>保存在预设表</b> ▶保存原点,操作步骤如下: ▶ 选择 <b>手动操作</b> 模式
X	▶ 缓慢移动刀具直到它接触到(划到)工件表面或相 应地放一个测量表
(Y) (Z)	
預设 表 ⊕	▶ 显示预设表: TNC打开预设表并将当前光标定位在 当前表行中
改变 预设	▶ 选择输入预设点功能: TNC的该软键行显示每个可用的输入功能。 有关各输入功能信息,参见下表
t	▶ 选择要改变的预设表中的一行(行号为预设点号)
-	▶ 根据需要,选择要改变的预设表中的列(轴)
正确 的 预设	▶ 用软键选择可用的输入功能之一(参见下表)
软键	功能
<b>软键</b> _┼	<b>功能</b> 直接将刀具(或测量表)实际位置转为新预设点: 这个功能只能保存当前高亮轴的预设点
	<b>功能</b> 直接将刀具(或测量表)实际位置转为新预设点: 这个功能只能保存当前高亮轴的预设点 给刀具(测量表)的实际位置指定一个任意值:这 个功能只能保存当前高亮轴的预设点在弹出窗口中 输入所需值
<b>软键</b> ▲ 輸入 新 預設 正确 的 預設	<b>功能</b> 直接将刀具(或测量表)实际位置转为新预设点: 这个功能只能保存当前高亮轴的预设点 给刀具(测量表)的实际位置指定一个任意值:这 个功能只能保存当前高亮轴的预设点 在弹出窗口中 输入所需值 增量平移已保存在表中预设点:这个功能只能保 存当前高亮轴的预设点 在弹出窗口中输入所需正 确值并带代数符号。如果显示为英寸:输入英寸 值,TNC在系统内自动将其转换为毫米值
软键 ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	功能 直接将刀具(或测量表)实际位置转为新预设点: 这个功能只能保存当前高亮轴的预设点 给刀具(测量表)的实际位置指定一个任意值:这 个功能只能保存当前高亮轴的预设点 在弹出窗口中 输入所需值 增量平移已保存在表中预设点:这个功能只能保 存当前高亮轴的预设点 在弹出窗口中输入所需正 确值并带代数符号。如果显示为英寸:输入英寸 值,TNC在系统内自动将其转换为毫米值 选择BASIC TRANSFORMATION/AXIS OFFSET(基本变换/轴偏移)视图。BASIC TRANSFORMATION(基本变换)视图有X,Y 和Z轴列。基于机床配置,还可以有SPA,SPB和 SPC列。这样,TNC保存基本旋转(Z轴刀具轴 时,TNC用SPC列)。OFFSET(偏移)视图显示 预设点的偏移值

#### 编辑预设表

软键	表模式下的编辑功能
<u>开始</u>	选择表起点
结束	选择表终点

软键	表模式下的编辑功能
页数	选择表中上一页
页数	选择表中下一页
改变 预设	选择预设原点输入功能
基础 变换。 偏移量	显示"基本变换/轴偏移"选项
启用 预设	启动预设表选定行的原点
附加 N 行	将输入的行号添加到表尾(第2软键行)
复制 区域	复制高亮字段(第2软键行)
粘贴 区域	插入被复制的字段(第2软键行)
重置 行	重置所选行: TNC输入—所有列 ( 第2软键行 )
<b>插</b> 入 行	在表尾插入一行(第2软键行)
删除 行	在表尾删除一行(第2软键行)

13.4 用预设表管理原点

原点的写保护

预设表中的行0是写保护的。 TNC用第0行保存最后一次手动设置的 原点。

用LOCKED(锁定)列设置预设表中其它行的写保护。预设表中被写保护的行用彩色高亮方式显示。



注意:数据可能消失!

如果忘记密码,用密码写保护的行不能被复位。 设置密码保护行时,必须确保牢记密码。 最好用**锁定/释放**(锁定/解锁)软键进行简单保护。

用以下步骤保护原点,避免被改写:



▶ 按下**改变 预设**(改变预设点)软键



▶ 选择LOCKED(锁定)列



▶ 按下编辑当前字段(编辑当前字段)软键

#### 不用密码保护原点

锁定,
4024

▶ 按下锁定 / 释放(锁定/解锁)软键。TNC在锁定 列写入L。

用密码保护原点:



ок

- ▶ 在弹出窗口中输入密码
- 用OK(确定)软键或ENT键确认: TNC在锁定列 写入###。

▶ 按下锁定 / 释放 密码 (锁定/解锁密码) 软键

### 解除写保护

要编辑已有写保护的行,执行以下操作:



▶ 选择LOCKED (锁定)列



▶ 按下编辑 当前 字段 (编辑当前字段) 软键

▶ 按下**改变 预设**(改变预设点) 软键

318

#### 无密码保护的原点:



▶ 按下**锁定 / 释放**(锁定/解锁)软键。TNC解除写 保护。

#### 有密码保护的原点:



- ▶ 按下锁定 / 释放 密码 (锁定/解锁密码) 软键
- ▶ 在弹出窗口中输入密码
- ок
- ▶ 用OK (确定) 软键或ENT键确认: TNC解除写保 护。

13.4 用预设表管理原点

### 激活原点

#### 在"手动操作"模式下启动预设表中的原点

	激活预设表中的原点时,TNC将复位当前原点平移, 镜像、旋转和缩放系数。 但是,用循环G80(倾斜加工面)或PLANE功能编程 的坐标变换仍保持有效。
৻৸	▶ 选择 <b>手动操作</b> 模式
預设 表 ⊕	▶ 显示预设表
t	▶ 选择要激活的原点号,或者
GOTO	▶ 用GOTO跳转键,选择要启动的原点号。按下ENT 键确认
4	
ENT	
启用 預设	▶ 激活原点
执行	▶ 确认原点已被启动。TNC设置显示信息并—如有旋 转定义—基本旋转
END	▶ 退出预设表

#### 在NC程序中启动预设表中的原点

要在程序运行期间启动预设表的原点,用循环G247。循环G247中 只定义要激活的原点号(参见《循环用户手册》的"循环247(原点 设置)")。

## 13.5 用3-D测头设置原点

### 注意



用3-D测头设置原点: 参见 "3-D测头的原点设置", 397 页。

确定工件原点的方法是将TNC显示的位置设置为工件上已知位置的坐标。

### 准备工作

- ▶ 将工件夹紧并对正
- ▶ 将已知半径的标准刀具装于主轴上
- ▶ 确保TNC上显示实际位置值

### 用端铣刀设置原点





#### Z轴原点设置=



▶ 标准刀具沿主轴坐标轴:将屏幕显示值设置到已知的工件位置处(例如0)或输入薄片厚度d。在刀具轴方向,需考虑刀具半径补偿

对其它各轴,重复以上步骤。

如使用的是预设刀具,需将刀具轴的屏幕显示值设置为刀具长度L,或输入合计值Z=L+d



TNC在预设表的第0行自动保存原点设置。

13.5 用3-D测头设置原点

#### 用机械测头或百分表的探测功能

如果机床上没有电子3-D测头,用机械测头或用刀具触碰工件也可以使用上述全部手动探测功能(但不包括校准功能),参见383页。

不同与3-D测头在探测时自动生成电子信号,机械测头需要手动按键获取探测位置的触发信号。执行以下操作:

- 测量 POS ←●
- ▶ 用软键选择探测功能
   ▶ タロ域测出移至TNC 更存取的第一位
- ▶ 将机械测头移至TNC要获取的第一位置处
  ▶ 确认位置:按下"实际位置获取" 按键 TN
- ▶ 确认位置:按下"实际位置获取"软键,TNC保存 当前位置
- ▶ 将机械测头移至TNC要获取的下一个位置处
- ▶ 确认位置:按下"实际位置获取"软键,TNC保存 当前位置
- ▶ 根据需要,移至其它位置并用上述方法获取位置
- 原点:在菜单窗口中,输入新原点坐标,用SET DATUM(设置原点)软键确认,或将值写入 表中参见"将探测循环的测量值写入原点表", 387页,或参见"将探测循环的测量值写入预设 表",387页)
- ▶ 停止探测功能:按下END键。

13

## 13.6 用3-D触发式测头

### 概要

以下探测循环可用在**手动操作**模式下:

!	海德汉只保证使用海德汉测头时探测循环正常工作。	
1	为使用3-D测头 , 机床制造商必须 别设置。 参见机床手册。	对TNC系统进行特
软键	功能	页
校准 TS	校准3-D测头	388
测量 PL	探测平面测量3-D基本旋转	395
测量 ROT	用直线测量基本旋转	394
测量 POS ←●	设置任意轴原点	397
测量 P	将角点设置为原点	398
》量 CC	将圆心设置为原点	399
测量 CL	将中心线设置为原点	401
測头表表	探测系统数据管理	参见《循环用 户手册》
	有关探测表的更多信息 , 参见《循 册》。	<sup>訴编程用户手</sup>

13.6 用3-D触发式测头

### 探测循环功能

手动探测循环中,有选择探测方向或显示的探测程序的软键。显示的 软键与相应循环有关:

软键	功能
X +	选择探测方向
	获取实际位置
	自动探测孔(内圆)
<b>1</b> r222	自动探测凸台(外圆)
terre	选择平行轴探测方向自动探测孔或凸台

#### 孔和凸台的自动探测程序

 如果用该功能自动探测圆,TNC自动将测头定位在相 应探测点位置。 必须确保接近的位置不会发生碰撞。

如果用探测程序自动探测孔或凸台,TNC打开一个有所需输入字段的窗体。

#### 测量凸台和测量孔窗体中的输入字段

输入字段	功能
Stud diameter? ( 凸 台直径?) 或Hole diameter? ( 孔直 径?)	触盘直径(孔的可选项)
安全距离?	平面内距触盘的距离
增加第二安全高度?	使测头在沿主轴方向定位 ( 从当前位置 开始 )
起始角?	第一次探测的角度(0° = 基本轴的正 方向,也就是对主轴Z为X+)。所有其 它探测角由探测点数决定。
触点数量?	探测数量(3至8)
角度长度?	探测整圆(360°)或非整圆(角度长度 <360°)

使测头在靠近孔(内圆)的圆心位置或靠近凸台(外圆)的第一探测 点位置并选择第一次探测方向的软键。按下机床START(启动)按钮 后开始探测循环,TNC自动执行全部预定位运动和探测操作。 TNC将测头移至各个探测点位置,运动中考虑安全高度。如果定义 了第二安全高度,TNC沿之前的主轴坐标轴使测头在第二安全高度 位置。

TNC用探测表中定义的进给速率FMAX接近该位置。实际探测时,用定义的探测进给速率F。



启动自动探测程序前,需要将测头预定位至第一探测 点位置。沿与探测方向相反的方向使测头偏离大约 安全高度的距离(探测表的值+输入窗体中的输入 值)。 对直径较大的内圆,TNC也可沿圆弧用预定位进给速 离EMAX预定位测试,这需要在输入容体中输入预定

率FMAX预定位测头。 这需要在输入窗体中输入预定 位的安全高度和孔直径。 测头在孔内定位在距内壁大 约安全距离的位置处。 对于预定位,需要注意第一次 探测的起始角(如果角度为0°,TNC沿基本轴正方向 探测)。

### 选择探测循环

▶ 选择**手动操作**或**电子手轮**操作模式

探测功能	
测量 P	05

- ▶ 为选择探测功能,按下TOUCH PROBE(探测)软 键。TNC显示其它软键(参见概要表)。
- ▶ 要选择探测循环,用相应软键,例如PROBING POS(探测位置)使TNC显示相应菜单



选择手动探测功能时,TNC显示一个有全部所需数据 的窗体。窗体内容与相应功能有关。 在部分字段中也可以输入数值。用箭头键移到所需输 入字段中。使光标仅在所需编辑的字段中。不可编辑 的字段为灰色。

13.6 用3-D触发式测头

#### 记录探测循环的测量值



要使用这个功能,机床制造商必须对TNC系统进行专门设置。参见机床手册。

执行完任何所选探测循环后,TNC显示软键**WRITE LOG TO** FILE(日志写入文件)。 如果按下该软键,TNC将记录当前探测循 环所确定的当前值。

如果保存测量结果,TNC创建文本文件TCHPRMAN.TXT。 如果在机床参数**fn16DefaultPath**中未定义路径,TNC将 TCHPRMAN.TXT和TCHPRMAN.html文件保存在主目录**TNC:\**下。

按下WRITE LOG TO FILE(日志写入文件)软键 时,TCHPRMAN.TXT文件不允许用在程序编辑操作 模式中。否则,TNC将显示出错信息。 TNC将测量值写入TCHPRMAN.TXT或 TCHPRMAN.html文件。如果连续执行多次探测循环 并要保存测量结果数据,必须在每次执行循环当中通 过备份或重命名方式备份TCHPRMAN.TXT文件中的 内容。 TCHPRMAN.TXT文件的格式和内容由机床制造商决 定。

### 将探测循环的测量值写入原点表



如果要将测量值保存为基于工件坐标系,可以使用该功能。如果要将测量值保存为机床坐标系(REF坐标),按下ENTER IN PRESET TABLE(输入预设表),按键,参见 "将探测循环的测量值写入预设表",387页。

用ENTER IN DATUM TABLE ( 输入原点表 ) 软键, TNC可在探测循环执行过程中将测量值写入原点表:

- ▶ 选择探测功能
- 用相应输入框输入所需的原点坐标(取决于正在运行的探测循环)。
- ▶ 将原点号输入在Number in table=(表中编号=)输入框中
- ▶ 按下ENTER IN DATUM TABLE (输入原点表) 软键。 TNC用 所输入的编号将原点保存在指定原点表中

### 将探测循环的测量值写入预设表

如果要保存基于机床坐标系(REF坐标)的测量 值,用该功能。 如果要将测量值保存为工件坐标 系,按下**ENTER IN DATUM TABLE(输入原点 表)软键,**参见 "将探测循环的测量值写入原点表", 387 页。

用ENTER IN PRESET TABLE (输入预设表) 软键, TNC将在探测 循环过程中将测量值写入预设表。保存的测量值为基于机床坐标系 (REF坐标)。预设表的文件名为"PRESET.PR",保存在"TNC: \table\"目录下。

- ▶ 选择探测功能
- ▶ 用相应输入框输入所需的原点坐标(取决于正在运行的探测循环)。
- ▶ 将预设点号输入在Number in table: (表中编号:)输入框中
- ▶ 按下ENTER IN PRESET TABLE (输入预设表) 软键。 TNC用所 输入的预设点号将原点保存在预设表中

13.7 校准3-D测头

### 13.7 校准3-D测头

#### 概要

为了精确确定3-D测头的实际触发点,必须校准测头,否则TNC可能 无法提供精确测量结果。



校准期间,TNC将确定测针的有效长度和球头的有效半径。 要校准 一个3-D测头,将一个已知高度和已知半径的环规或量杆夹持在机床 工作台上。

TNC提供校准长度和半径的校准循环:

▶ 按下TOUCH PROBE (探测) 软键



▶ 显示校准循环:按下CALIBRATE TS(校准TS)。

▶ 选择校准循环

#### TNC的校准循环

软键	功能	页
€	校准长度	389
	用环规测量半径和圆心偏心值	391 页
	用量杆或标准销测量半径和圆心偏心值	391 页
XA	用标准球测量半径和圆心偏心值	392 页

## 校准3-D测头 13.7

### 校准有效长度



- ▶ 检查结果
- ▶ 按下**OK**(确定)软键使这些值生效
- ▶ 按下**CANCEL**(取消)软键,终止校准功能。TNC 在TCHPRMAN.html文件中记录校准过程。



13.7 校准3-D测头

### 校准有效半径和补偿中心不对正量



海德汉只保证使用海德汉测头时探测循环正常工作。

偏心量只能由适当测头确定。

如果要用被测体的外尺寸校准,需要将测头预定位在标准球或标准销中心的上方位置。必须确保测头的接近过程不会发生碰撞。

校准球头半径时,TNC执行自动探测程序。第一次探测循环期间,TNC确定环规或量杆的中心(大致测量)并使测头在中心位置。然后,在实际校准过程(最终测量)中确定球头半径。如果允许测头从反向探测,将在另一个循环中确定偏心量。测头可否定向以及如何定向已在海德汉测头中确定。对其它测头, 由机床制造商设置。

插入测头后,通常需要准确对准主轴。校准功能通过反方向探测 (转动180°)确定测头轴与主轴坐标轴之间的偏移量并计算补偿 值。

校准程序与测头定向特性有关:

- 不能定向或只能单反向定向: TNC执行一次大致测量和一个精确 测量并确定有效球头半径(刀具表tool.t的R列)
- 双方向可定向(例如。海德汉电缆测头): TNC执行一次大致 测量和一次精确测量,转动测头180°,然后再执行一次探测。通 过从反向探测确定的半径外,还确定偏心量(tchprobe.tp中的 CAL\_OF)。
- 可任何方向定向(例如海德汉红外线测头): 有关探测程序,参见"双方向可定向"。



 $\bigcirc$ 

对用环规的手动校准,执行以下步骤:

- ▶ 在**手动操作**模式下,将球头定位在环规孔中
  - ▶ 选择校准功能:按下**CAL.R**(校准R)软键。TNC 显示当前校准数据。
  - ▶ 输入环规直径
  - ▶ 输入起始角
  - ▶ 输入探测点数量
  - ▶ 开始探测程序:按下机床START(启动)按钮。3-D测头用自动探测程序自动探测所有所需探测点并 计算有效球头半径。如果可从反方向探测,TNC计 算偏心量
  - ▶ 检查结果
  - ▶ 按下**OK**(确定)软键使该值生效
  - ▶ 按下**结束**(结束)软键结束校准功能。TNC在 TCHPRMAN.html文件中记录校准过程。



为确定球头中心不对正量,TNC需要机床制造商的特别设置。参见机床手册。

#### 用量杆或校准销校准

对用量杆或标准销的手动校准,执行以下步骤:

- ▶ 在手动操作模式下,使球头在校准销中心的上方位置
  - ▶ 选择校准功能:按下**CAL.R**(校准R)软键
  - ▶ 输入量杆的直径
  - ▶ 输入安全高度
  - ▶ 输入起始角
  - ▶ 输入探测点数量
  - ▶ 开始探测程序:按下机床START(启动)按钮。3-D测头用自动探测程序自动探测所有所需探测点并 计算有效球头半径。如果可从反方向探测,TNC计 算偏心量
  - ▶ 检查结果
  - ▶ 按下**OK**(确定)软键使该值生效
  - ▶ 按下**结束**(结束)软键结束校准功能。TNC在 TCHPRMAN.html文件中记录校准过程。

▶确定球头中心不对正量,TNC需要机床制造商的特别设置。◆见机床手册。

13.7 校准3-D测头

#### 用基准球校准

X A

对用基准球的手动校准,执行以下步骤:

- ▶ 在手动操作模式下,将球头定位在基准球中心的上方位置
  - ▶ 选择校准功能:按下**CAL.R**(校准R)软键
  - ▶ 输入球直径
    - 输入安全高度
    - ▶ 输入起始角
    - ▶ 输入探测点数量
    - ▶ 如果可能,选择长度测量
    - ▶ 如果可能, 输入长度的原点
    - ▶ 开始探测程序:按下机床START(启动)按钮。3-D测头用自动探测程序自动探测所有所需探测点并 计算有效球头半径。如果可从反方向探测,TNC计 算偏心量
    - ▶ 检查结果
    - ▶ 按下OK (确定) 软键使该值生效
    - ▶ 按下结束(结束)软键结束校准功能。TNC在 TCHPRMAN.html文件中记录校准过程。

为确定球头中心不对正量,TNC需要机床制造商的特别设置。

参见机床手册。

### 显示校准值

TNC在刀具表中保存测头有效长度和有效半径。TNC在探测表的CAL\_OF1(基本轴)和CAL\_OF2(辅助轴)列中保存球头中心不对正量。按下TOUCH-PROBE TABLE(探测表)软键,系统用屏幕显示这些值。

校准过程中,TNC自动创建TCHPRMAN.html日志文件,在该文件中保存校准值。



使用探测循环前,必须确保激活正确的刀具号,包括执行自动和**手动操作模式**下的探测循环。



有关探测表的更多信息 , 参见《循环编程用户手册》。



### 13.8 用3-D测头补偿工件不对正量

#### 概要



海德汉只保证使用海德汉测头时探测循环正常工作。

TNC通过计算"基本旋转"对工件的不对正量进行电子补偿。 为此,TNC将旋转角设置为相对加工面参考轴的所需角度。见右 图。

TNC将测量的角度值解释为围绕工件坐标系中刀具轴旋转的角度,并将角度值保存在预设表的SPA、SPB和SPC列中。

为确定基本旋转,探测工件一条边上的两个点探测点的顺序影响计 算的角度值。 被测角从第一探测点到第二探测点。 用孔或凸台也能 确定基本旋转。





13.8 用3-D测头补偿工件不对正量

#### 确定基本旋转



- ▶ 为选择探测功能,按下PROBING ROT(探测旋转)软键
- ▶ 将测头定位在第一触点附近的位置
- ▶ 用软键选择探测方向或探测程序
- ▶ 开始探测程序:按下机床START(启动)按钮
- ▶ 将测头定位在第二触点附近的位置
- ▶ 为探测工件,按下机床START(启动)按钮。TNC 决定基本旋转并将角度显示在对话框Rotation angle(旋转角)后
- ▶ 激活基本旋转:按下SET BASIC ROTATION(设置基本旋转)软键
- ▶ 要结束探测功能,按下END软键。

TNC在TCHPRMAN.html中记录探测过程。

#### 将一个基本旋转保存在预设表中

- ▶ 探测后,输入预设点号,TNC用它将当前基本旋转保存 在Number in table:(表中编号:)输入框中
- ▶ 按下BASIC ROT. IN PRESETTAB. (预设表中的基本旋转)软 键,在预设表中保存基本旋转

#### 通过转动工作台补偿工件不对正量

▶ 为补偿已确定的回转工作台定位的不对正量,探测后按下ALIGN ROTARY TABLE(对正回转工作台)软键

工作台转动前,定位全部轴避免发生碰撞。工作台转动前,TNC输出附加报警信息。

- ▶ 如果要将原点设置在回转工作台轴上,按下SET TABLE ROTATION(设置工作台回转)软键。
- 也可以将回转工作台的不对正量保存在预设表中的任意行中。 输入行号并按下TABLEROT IN PRESETTAB.(预设表中的工作台回转)软键。TNC在回转工作台的偏移列中保存角度值,例如C轴的C\_OFFS列。根据新要,用BASIS-TRANSFORM./ OFFSET(基本变换/偏移)软键改变"预设表"视图,以显示该列。



13

#### 显示基本旋转

选择PROBING ROT(探测回转)功能时,TNC在Rotation angle(回转角度)对话框中显示基本旋转的当前角度。TNC还在 附加状态栏中显示旋转角STATUS POS(状态位置)。

只要TNC用基本旋转运动机床轴,状态栏将显示代表基本旋转的符号。



#### 取消基本旋转

- ▶ 为选择探测功能,按下PROBING ROT(探测旋转)软键
- ▶ 输入零旋转角并用SET BASIC ROTATION(设置基本旋转)软 键确认
- ▶ 要结束探测功能,按下END软键

#### 测量3-D基本旋转

任何倾斜面的不对正量都通过3个位置的探测测量。探测面功能用于测量该不对正量并将预设表中将其保存为3-D基本旋转。

	选择触点时,遵守以下要求: 触点的顺序和位置决定TNC计算平面的方向。 用前两个点指定基本轴的方向。定义所需基本轴正 方向的第二点。第三点的位置决定辅助轴和刀具轴方 向。定义所需工件坐标系上正Y轴的第三点。 第1点:在基本轴上 第2点:基本轴上,从第一点开始的正方向上 第3点:辅助轴上,所需工件坐标系的正方向上
或者输入原点	<ul> <li>□角,用其定义被探测面的名义方向。</li> <li>▶选择探测功能:按下PROBING PL(探测点)软键。然后,TNC显示当前3-D基本旋转</li> <li>▶将测头定位在第一触点附近的位置</li> <li>▶用软键选择探测方向或探测程序</li> <li>▶开始探测程序:按下机床START(启动)按钮</li> </ul>

- ▶ 将测头定位在第二触点附近的位置
- ▶ 为探测工件,按下机床START(启动)按钮
- ▶ 使测头在第三触点附近
- 探测:按下机床START(启动)按钮。TNC测量3-D基本旋转并显示相对当前工件坐标系的SPA、SPB和SPC值
- ▶ 根据需要 , 输入原点角

#### 激活3-D基本旋转

设置

▶ 按下**设置基本旋转**(设置基本旋转)软键

将3-D基本旋转保存在预设表中

395

13.8 用3-D测头补偿工件不对正量

基本旋转 預设 表

结束

▶ 按下基本旋转 预设表(预设表中基本旋转)软键

▶ 要结束探测功能,按下**结束**(结束)软键

TNC在预设表的SPA、SPB或SPC列中保存3-D基本旋转。

#### 对正3-D基本旋转

如果机床有两个旋转轴且探测的3-D基本旋转被激活,可用ALIGN ROTARY AXES(对正旋转轴)软键使旋转轴对正到3-D基本旋转位 置。这时,对于所有机床操作模式,"倾斜加工面"都有效。 对正平面后,用探测旋转功能对正基本轴。

#### 显示3-D基本旋转

如果当前原点中保存了3-D基本旋转,TNC状态栏显示代表3-D基本旋转的图符 🖾 。TNC根据3-D基本旋转执行机床轴运动。

#### 取消3-D基本旋转



- ▶ 按下PROBING PL (探测点) 软键,选择探测功能
- ▶ 所有角度都输入0
- ▶ 按下**设置 基本 旋转**(设置基本旋转)软键
- ▶ 要结束探测功能,按下结束(结束)软键
# 13.9 3-D测头的原点设置

### 概要

以下软键功能适用于已对正工件的原点设置:

软键	功能	页
测量 POS ←●	任意轴的原点设置	397
测量 P	将角点设置为原点	398
测量 CC	将圆心设置为原点	399
测量 CL	中心线为原点 将中心线设置为原点	401

### 任意轴的原点设置

- 测量 POS ←●
- ▶ 选择探测功能:按下PROBING POS(探测位置) 软键
- ▶ 测头移至触点附近的位置
- ▶ 用软键选择设置原点的探测轴和探测方向,例如Z-方向的Z轴
- ▶ 开始探测程序:按下机床START(启动)按钮
- 原点: 输入名义坐标并用SET DATUM(设置原点) 软键确认,参见 "将探测循环的测量值写入原点表",387页
- ▶ 要结束探测功能,按下END软键

海德汉只保证使用海德汉测头时探测循环正常工作。



# 13 手动操作和设置

# 13.9 3-D测头的原点设置

### 角点为原点

▶ 选择探测功能: 按下PROBING P(探测点) 软键 ▶ 将测头定位在同一工件端面的第一触点附近 用软键选择探测方向 ▶ 开始探测程序: 按下机床START(启动)按钮 将测头定位在同一工件端面的第2触点附近 Y = ?▶ 开始探测程序: 按下机床START(启动)按钮 ▶ 将测头定位在第二工件端面的第一触点附近 用软键选择探测方向 ▶ 开始探测程序: 按下机床START(启动)按钮 将测头定位在同一工件端面的第2触点附近 ▶ 开始探测程序: 按下机床START(启动)按钮 ▶ 原点: 在菜单窗口中输入两个原点坐标,并用SET DATUM(设置原点)软键确认输入值,或者参见 "将探测循环的测量值写入预设表", 387 页 ▶ 要结束探测功能,按下END软键 海德汉只保证使用海德汉测头时探测循环正常工作。 通过孔或凸台可确定两条直线的交点并将其设置为原 点。 但对每一条直线, 必须用两个完全相同的探测功 能(例如两个孔)探测。

"角点为原点"探测循环确定角度和两条直线的交点。除原点设置 外,该循环还能激活基本旋转。TNC有两个用于确定希望使用直线 的软键。ROT1(旋转1)软键激活第一条直线的角度为基本旋转角 度和ROT2(旋转2)软键激活第二条直线的角度。

如果要在该循环中激活基本旋转,必须在原点设置前激活。设置原 点或写入零点或预设表中时,不显示ROT1(旋转1)和ROT2(旋 转2)软键。



# 圆心为原点

用该功能可以将原点设置在心孔,圆弧型腔,圆柱,凸台,圆弧台等的圆心处。

内圆:

TNC沿四个坐标轴方向探测圆的内壁。

对非整圆(圆弧),可以选择相应探测方向。

▶ 将测头大致定位在圆心位置处



▶ 选择探测功能:按下PROBING CC(探测CC)软 键

- ▶ 选择探测方向或按下自动探测程序的软键
- ▶ 探测:按下机床START(启动)按钮。测头沿所选 方向探测圆的内壁。如果不用自动探测程序,需要 重复执行该程序。三次探测后,TNC计算圆心(建 议探测四点)
- ▶ 停止探测程序并切换至计算菜单:按 下EVALUATE(计算)软键
- 原点:在菜单窗口中,输入圆心的两个坐标, 用SET DATUM(设置原点)软键确认,或将该值 输入到表中(参见"将探测循环的测量值写入原点 表",387页,或参见"将探测循环的测量值写入预 设表",387页)
- ▶ 停止探测功能:按下END软键

计算外圆或内圆,TNC只需要探测三个点,例如圆 弧。但如果用测量圆的四点,可使测量结果更精确。 必须将测头预定位到圆心的上方,或尽可能靠近圆心 的位置



# 13 手动操作和设置

# 13.9 3-D测头的原点设置

#### 外圆:

- ▶ 将测头定位在圆外第一触点附近的一个位置
- ▶ 选择探测方向或按下自动探测程序的软键
- ▶ 探测:按下机床START(启动)按钮。如果不用自动探测程序, 需要重复执行该程序。三次探测后,TNC计算圆心(建议探测四点)
- ▶ 停止探测程序并切换至计算菜单:按下EVALUATE(计算)软键
- 原点: 输入原点的坐标并用SET DATUM(设置原点)软键确认,或将值写入到表中(参见"将探测循环的测量值写入原点表", 387页,或参见"将探测循环的测量值写入预设表",387页)
- ▶ 要结束探测功能,按下END软键

探测操作结束后,TNC显示圆心的当前坐标和圆半径PR。



#### 用多个孔/圆柱台设置原点

第二软键行提供用多个孔或圆柱台设置原点的软键。 将两个或多个 几何元素的交点设置为原点。

选择孔/圆柱台的探测功能:



选择探测功能:按下PROBING CC(探测CC)软
 键

•

▶ 自动探测孔: 软键定义

自动探测圆柱台:
 软键定义

使测头预定位在靠近孔圆心位置或靠近圆柱台的第一探测点位置。 按下NC START(NC启动)键后,TNC自动探测孔上的点。 测头移至下个孔,重复探测过程且TNC重复该探测过程直到设置原 点的所有孔都被探测。 将原点设置在多个孔的交点位置:

- ▶ 将测头预定位在靠近孔圆心的位置
- ▶ 自动探测孔: 软键定义
- ▶ 为探测工件,按下机床START(启动)按钮。 测头 自动探测圆。
- ▶ 对其它几何元素重复该探测程序
- ▶ 停止探测程序并切换至计算菜单:按 下EVALUATE(计算)软键
- 原点:在菜单窗口中,输入圆心的两个坐标, 用SET DATUM(设置原点)软键确认,或将该值 输入到表中(参见"将探测循环的测量值写入原点 表",387页,或参见"将探测循环的测量值写入预 设表",387页)
- ▶ 停止探测功能:按下END软键

# 将中心线设置为原点



- ▶ 选择探测功能:按下PROBING CL(探测循环)软 键
- ▶ 将测头定位在第一触点附近的位置
- ▶ 用软键选择探测方向
- ▶ 开始探测程序:按下NC Start(NC启动)按钮
- ▶ 将测头定位在第二触点附近的位置
- ▶ 开始探测程序:按下NC Start(NC启动)按钮
- 原点:在菜单窗口中输入原点的坐标,并用SET DATUM(设置原点)软键确认,或将值写入到 表中(参见"将探测循环的测量值写入原点表", 387页,或参见"将探测循环的测量值写入预设表", 387页)。
- ▶ 停止探测功能:按下END软键

测量第二个触点后,用计算菜单改变中心线的方向。 用软键选择将原点还是将零点选为参考轴、辅助轴或 刀具轴。例如,如果要将测量位置保存为基于参考轴 和辅助轴时,需要用这个功能。



# 13 手动操作和设置

13.9 3-D测头的原点设置

#### 用3-D测头测量工件

在**手动操作和电子手轮**操作模式下,还可以用测头对工件进行简单测量。还为复杂测量任务提供大量可编程的探测循环(参见《循环用户手册》的第16章"自动检查工件")。3-D测头可以确定:

■ 位置坐标和距该位置的距离,

■ 工件尺寸和角度

#### 找到已对正工件中一个位置坐标



 选择探测功能:按下PROBING POS(探测位置) 软键

- ▶ 测头移至触点附近的位置
- ▶ 选择探测方向和坐标轴。用相应软键选择
- ▶ 开始探测程序:按下机床START(启动)按钮

TNC显示用作原点的触点坐标。

确定加工面上角点坐标

确定角点坐标: 参见 "角点为原点 ", 398 页。 TNC显示用作原点的 被测角点坐标。

TNC 320 | DIN/ISO编程用户手册 | 9/2015

### 测量工件尺寸

测量 POS ←●

- ▶ 选择探测功能:按下PROBING POS(探测位置) 软键
  - ▶ 将测头定位在第一触点A附近的位置
  - ▶ 用软键选择探测方向
  - ▶ 开始探测程序:按下机床START(启动)按钮
  - ▶ 如果以后需要用当前原点,记下"原点"显示值
  - ▶ 原点: 输入"0"
  - ▶ 取消对话:按下END键。
  - ▶ 再次选择探测功能:按下PROBING POS(探测位置)软键
  - ▶ 将测头定位在第二触点B附近的位置
  - ▶ 用软键选择探测方向。轴相同但方向相反
  - ▶ 开始探测程序:按下机床START(启动)按钮

# 显示为原点的值是坐标轴上两点间距离。

# 要返回长度测量前有效的原点位置:

- ▶ 选择探测功能:按下PROBING POS(探测位置)软键
- ▶ 再次探测第一触点
- ▶ 将原点设置为原记下的值
- ▶ 取消对话:按下END键。

#### 测量角度

- 用3-D测头可以测量加工面上的角度。可以测量
- 角度参考轴和工件端面间的角度,或
- 两边间角度

被测角的最大显示值为90度。



# 13 手动操作和设置

13.9 3-D测头的原点设置

#### 确定角度参考轴与工件端面间的角度



- ▶ 为选择探测功能,按下PROBING ROT(探测旋转)软键
- ▶ 旋转角:如果以后需要用当前基本旋转,记下 Rotation(旋转角)的显示值
- ▶ 用被比较工件端面进行基本旋转参见 "用3-D测头补 偿工件不对正量", 393 页
- ▶ 按下**PROBING ROT**(探测旋转)软键,显示角度 参考轴与工件端面间的角度,即旋转角。
- ▶ 取消基本旋转,或恢复上个基本旋转
- ▶ 将旋转角设置为原记下的值



#### 测量两工件端面间角度

- ▶ 为选择探测功能,按下PROBING ROT(探测旋转)软键
- ▶ 旋转角:如果以后需要现在的基本旋转,记下显示的旋转角
- ▶ 用工件第1端面进行基本旋转参见 "用3-D测头补偿工件不对正量", 393 页
- ▶ 探测基本旋转的第2端面,但不将旋转角设置为零!
- ▶ 按下PROBING ROT (探测旋转)软键,显示工件两端面间夹角 PA,即旋转角
- ▶ 为取消基本旋转或恢复原基本旋转,将旋转角设置为原记下的值



# 13.10 倾斜加工面(选装项8)

#### 应用,功能

1

倾斜加工面功能与TNC系统和机床的连接将由机床 制造商完成。带有多个定向主轴头和倾斜工作台的机 床,将由机床制造商决定将输入的角度解释为旋转轴 坐标或解释为倾斜面的倾斜角。参见机床手册。

TNC支持可旋转主轴头及/或可回转工作台机床的倾斜加工面功能。 典型应用包括在倾斜平面上钻斜孔或加工倾斜轮廓。 加工面总是围 绕当前原点倾斜。 与在主平面(如X/Y平面)上编程一样,但是在执 行时,加工面将相对主平面倾斜一定角度。

有3种倾斜加工面功能:

- 在手动操作模式和电子手轮操作模式中,用3-D ROT(3-D转动)软键进行手动倾斜,参见"启动手动倾斜:",407页
- 程序控制下倾斜,在零件程序中用循环G80(参见《循环用户手册》,循环19(加工面))
- 程序控制倾斜,用零件程序的PLANE功能参见 "PLANE功能: 倾斜加工面(软件选装项8)",337页

TNC的"倾斜加工面"功能相对于坐标变换。加工面总垂直于刀具轴方向。

TNC的倾斜加工面功能,针对两种不同类型的机床将有所不同:

#### ■ 倾斜工作台机床

- 必须通过定位倾斜工作台将工件倾斜至加工所需位置,例如用G01程序段。
- 经变换的刀具轴位置相对机床坐标系统不变。因此如果转动 工作台—也就是工件—例如90度,坐标系统不转动。如果 在"手动操作"模式下按下Z+轴方向键,刀具将在Z+方向运动。
- 计算变换的坐标系统时,TNC只考虑指定倾斜工作台受机械影响的偏移量(即所谓的"可移植的"因素)。

#### ■ 定向主轴头机床

- 必须通过定位摆动铣头将工件倾斜至加工所需位置,例如用G01程序段。
- 经变换的刀具轴位置是相对机床坐标系统的变化。因此,如 果转动机床的摆动铣头,也就是刀具—例如B轴转动90度, 坐标系也将转动。如果在"手动操作"模式下按下Z+轴方向 键,刀具将在机床坐标系中沿X+方向运动。
- 计算变换的坐标系统时,TNC除了考虑特定定向主轴头受机械 影响的偏移外(即所谓的"可移植的"因素),还考虑由于刀 具倾斜所带来的偏移(3-D刀具长度补偿)。





# 13 手动操作和设置

13.10倾斜加工面(选装项8)

#### 倾斜轴参考点回零

如果倾斜加工面功能在上次数控系统关机时为启用状态,TNC自动激活该功能。然后,按下轴向键时,TNC使轴沿倾斜坐标系运动。 必须确保执行参考点回零期间刀具在不发生碰撞的位置处。为执行 参考点回零操作,必须关闭"倾斜加工面"功能,参见"启动手动倾 斜:",407页。



#### 倾斜系统的位置显示

显示在状态窗口中的位置**(ACTL.)**(实际)和**(NOML.)**(名义) 都是相对于倾斜坐标系统的。

#### 使用倾斜功能的限制

- 如果倾斜加工面功能工作,实际位置获取功能将不可用。
- PLC定位(将由机床制造商确定)功能也将不能用。

#### 启动手动倾斜:



▶ 要选择手动倾斜,按下3-D ROT(3-D旋转)软 键。

- ▶ 用箭头键将高亮区移至Manual Operation (手动 操作)菜单项上。
- ▶ 为启动手动倾斜,按下ACTIVE(启动)软键
- ▶ 用箭头键将高亮区移至所需旋转轴上
- ▶ 输入倾斜角度



▶ 为结束输入,按下END键

如果倾斜加工面功能在有效状态并且TNC按照倾斜轴移动机床轴,

#### 状态栏将显示处图符。

如果要在"程序运行"操作模式下启动"倾斜加工面"功能,在菜单 中输入的倾斜角度将在零件程序的第一程序段中生效。如果在零件程 序中使用循环G80或PLANE功能,其定义的角度值有效。它将取代 菜单中输入的角度值。

#### 关闭手动倾斜

要重置倾斜功能,将菜单倾斜加工面中的所需操作模式设置为不可 用。

编程的PLANE RESET (PLANE复位) 仅复位程序运行中的倾斜,不 适用于手动操作。

🖰 手动操作			DNC 💽	鼠程	08:04
位置显示 MODE: 命令	(A				
X	+	51.456	C	+0.000	s []
Y Z B	+ +	(科工件平面 程序运行: 手动操作 B 0 0 0 0	<u>第週</u> 关闭 ・ ・		* <b>}</b> ⊷(
	4	調定 2 S 2000 F	取消 Omm/min Ovr 1	00% )M 5/9	S100% () (例1) 道行
		0% X[Nm] 0% Y[Nm]	P4 - T5 08:04		F100% M
确定	取消	确认值			

# 13 手动操作和设置

13.10倾斜加工面(选装项8)

# 将当前刀具轴设置为当前加工方向



这个功能必须由机床制造商激活。 参见机床手册。

在"手动操作"和电子手轮"操作模式下,可用该功能和外部方向键或手轮沿刀具轴当前所指方向运动刀具。该功能可用于以下情况:

- 5轴加工程序中断运行期间,要沿刀具轴退刀时。
- 要在"手动操作"模式下用手轮或外部方向键运动倾斜的刀具 时。
  - ▶ 要选择手动倾斜,按下3-D ROT(3-D旋转)软键



 用箭头键将高亮区移至Manual Operation(手动 操作)菜单项上。

▶ 要将当前刀具轴方向设置为当前加工方向,按下



Tool Axis(刀具轴)软键 ▶ 为结束输入,按下END键

要复位倾斜功能,将"倾斜加工面"菜单中的Manual Operation(手动操作)菜单项设置为不可用。

当沿刀具轴方向功能为有效时,状态栏显示 🖉 图符。



该功能在程序中断运行期间也可用 , 可以手动移动 轴。

### 设置倾斜坐标系统中的原点

在定位旋转轴后,可用与非倾斜系统相同的原点设置方法设置预设 点。设置原点时,TNC的工作取决于机床参数CfgPresetSettings/ chkTiltingAxes的设置:

- chkTiltingAxes: 开启如果倾斜加工面功能在有效状态,设置原点的X、Y和Z轴值时TNC检查旋转轴的当前坐标是否与所定义的倾斜角相符(3-D ROT菜单)。如果倾斜加工面功能不在有效状态,TNC将检查旋转轴是否为0度(实际位置)。如果位置不符,TNC将显示错误信息。
- chkTiltingAxes: 关闭TNC不检查旋转轴(实际位置)的当前坐标是否与所定义的倾斜角度相符。









#### 14 MDI模式

14.1 编程及执行简单加工操作

#### 编程及执行简单加工操作 14.1

用手动数据输入定位操作模式能非常方便地执行简单加工操作或刀具 预定位。在该模式下可以用海德汉对话格式编程语言或ISO格式编写 小程序并立即执行。还可以调用TNC固定循环。编写的程序被保存 在\$MDI文件中。在手动数据输入定位操作模式下,还可以显示附加 状态信息。

### 用手动数据输入(MDI)定位

<ul> <li>限制</li> <li>MDI操作模式提供以下功能:</li> <li>FK自由轮廓编程</li> <li>程序块重复</li> <li>子程序</li> <li>路径补偿RL和RR</li> <li>编程图形</li> <li>程序调用%</li> <li>程序运行图形</li> </ul>
▶ 选择MDI定位操作模式。编写\$MDI程序文件
▶ 要启动运行程序,按下机床的START(启动)按

至行性序,按下机本的START(后动)按 钮。

#### 例1



首先,用直线程序段将刀具预定位至孔的圆心坐标处,刀具在工件表面上方5 mm的安全高度位置处。然后,用循环**G200**钻孔。



%\$MDI G71 *		
N10 T1 G17 S2000 *		调用刀具:刀具轴Z,
		主轴转速2000转/分
N20 G00 G40 G90 Z+2	200 *	退刀(快移)
N30 X+50 Y+50 M3 *		用快移速度将刀具移至孔上方位置。主轴启动。
N40 G01 Z+2 F2000 *		将刀具定位在孔上方2 mm位置处
N50 G200 钻孔 *		定义循环G200(钻孔)
Q200=2 ;S	SET-UP CLEARANCE	刀具在孔上方的安全高度
Q201=-20 ;D	DEPTH	孔深(代数符号=加工方向)
Q206=250 ;F	EED RATE FOR PLNGNG	钻孔进给速率
Q202=10 ;P	PLUNGING DEPTH	退刀前每次进给深度
Q210=0 ;D	OWELL TIME AT TOP	顶部停顿时间,断屑(以秒为单位)
Q203=+0 ;S	SURFACE COORDINATE	工件表面坐标
Q204=50 ;2	ND SET-UP CLEARANCE	循环结束后的位置,相对Q203
Q211=0.5 ;D	OWELL TIME AT DEPTH	在孔底的停顿时间,以秒为单位
Q395=0 ;D	DEPTH REFERENCE	相对刀尖或刀具圆柱部分的深度
N60 G79 *		调用循环G200(啄钻)
N70 G00 G40 Z+200 M2 *		退刀
N9999999 %\$MDI G71 *		程序结束

直线功能: 参见 "用快移速度G00的直线或用进给速率F G01的直线", 194 页

钻孔循环:参见《循环用户手册》的循环200(钻孔)部分。

# 14 MDI模式

14.1 编程及执行简单加工操作

例2:使用回转工作台校正机床上未对正的工件 ▶ 用3-D测头转动坐标系,"用3-D测头补偿工件不对正量" ▶ 记下旋转角度并取消基本旋转 ▶ 选择操作模式: **手动数据输入(MDI)定位** ▶ 选择回转工作台轴,输入原记下的旋转角度和进给 L\_\_\_\_ 速度,例如 G01 C+2.561 F50 IV ▶ 结束输入 END ▶ 按下机床START(启动)按钮:回转工作台开始校 ( I 正不对正量 保护和删除\$MDI的程序 通常\$MDI文件只用于临时所需的小程序。虽然如此,根据需要也可 以用保存程序,步骤为: ▶ 选择**程序编辑**操作模式 ⇒ ▶ 要调用文件管理器,按下PGM MGT键。 PGM MGT ▶ 将高亮条移至\$MD文件上 t ▶ 复制一个文件按下COPY (复制) 软键 复制 目标文件 = 输入用于保存\$MDI文件中当前内容的文件名,例如 **BORE**(孔)。 ▶ 按下OK (确定) 软键 ок ▶ 关闭文件管理器: END (结束) 软键 结束

更多信息:参见"复制单个文件",103页。



15.1 图形

# 15.1 图形

应用

在**程序运行-单段方式**和**程序运行-全自动方式**操作模式以及**测试运** 行操作模式下,TNC能仿真工件加工过程。 TNC提供以下视图:

- 俯视图
- 三视图
- 3-D视图



测试运行操作模式中,还能用3-D图形。

TNC图形描绘工件,就象其正被圆柱立铣刀加工一样。 如果刀具表已激活,TNC也考虑LCUTS、T-ANGLE和R2列中信息。 以下情况时,TNC不显示图形

- 当前程序中没有有效的工件毛坯定义
- 未选择程序
- 如果在工件毛坯定义子程序中未执行BLK FORM(毛坯定义)程 序段

5轴加工或倾斜面加工的程序仿真运行速度略慢。 用MOD菜单**Graphic settings**(图形设置),降 低**model quality**(模型质量),同时提高仿真速 度。

### 设置测试运行

最新设置的速度一直保持有效直到电源关闭。数控系统开启后,速度被设置为FMAX。

程序开始运行后, TNC将显示以下用于设置仿真速度的软键:

软键	功能
1:1	用与程序执行相同的速度执行测试运行(考虑编 程进给速率)
	逐渐提高仿真速度
	逐渐降低仿真速度
MAX	用最快速度执行测试运行(默认设置)

启动程序前,还需设置仿真速度:



▶ 选择设置模拟速度功能

▶ 用软键选择所需功能,例如逐渐增加仿真速度

15.1 图形

### 概述: 显示模式

在**程序运行-单段方式**和**程序运行-全自动方式**操作模式以及**测试运** 行操作模式下, TNC显示以下软键:

软键	视图
	俯视图
	三视图
	3-D视图



软键位置与所选操作模式有关。

测试运行操作模式中,还显示以下视图:

软键	视图
	实体视图
	实体视图和刀具路径
视图	刀具路径

#### 程序运行期间的限制



如果TNC计算机处理加工任务负荷过重,仿真结果则 可能不正确。

# 3-D视图

选择3-D视图:

高分辨率3-D视图能更清楚地显示被加工工件的表面。TNC通过仿真 光源产生真实的光影条件。



▶ 按下3-D视图软键



#### 转动,放大,缩小和平移3-D视图

570

▶ 选择旋转和放大/缩小功能:TNC显示以下软键:

软键	功能
	●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●
	围绕水平轴以5度为一步倾斜
+	逐级放大图形
-	逐级缩小图形
1:1	复位图形至原大小和角度
$\triangleright$	▶ 切换软键行

软键	功能
1	上移和下移图形
<b>←</b> →	左移和右移图形
1:1	复位图形至原位置和角度

也可以用鼠标改变图形显示。 提供以下功能:

- ▶ 为旋转三维显示的模型,按住鼠标右键并移动鼠标。如果同时按下Shift键,只能水平或垂直转动模型。
- ▶ 平移显示的模型: 按住鼠标中间键或滚轮并移动鼠标。 如果同时按下Shift键,只能水平或垂直移动模型。
- ▶ 某部位的缩放显示: 按住鼠标左键画一个缩放区。 松开鼠标左 键后, TNC放大显示定义的部位。
- ▶ 快速放大或缩小任何部位: 向前或向后转动鼠标滚轮。
- ▶ 返回标准显示: 按下Shift键并同时用鼠标右键双击。如果只用 鼠标右键双击,保持旋转角不变。

15.1 图形

#### 测试运行操作模式下的3-D视图 测试运行操作模式中,还显示以下视图:

软键	功能
₩8 ► ► ►	列视图
₩B	列视图和刀具路径
视图	刀具路径

测试运行操作模式中,还显示以下功能:

软键	功能
毛坯 框 关 <u>开</u>	显示工件毛坯框线
工件 边 关 <u>开</u>	高亮工件边线
工件	显示透明工件
标记 终点 关 <u>开</u>	显示刀具路径终点
程序段 号 关 <u>开</u>	显示刀具路径程序段号
工件 <u>大</u> 度 颜色	彩色显示工件
⇒	注意可用功能与所选模型指令有关。用MOD中 的 <b>Graphic settings</b> (图形设置)功能选择模型质 量。
⇒	选择刀具路径显示后,TNC将描绘三维的编程刀具路 径。该功能具有强大识别细节的缩放功能。 特别是,可以用刀具路径显示功能在加工开始前检查 外部创建的程序是否正确。这样有助于避免加工时在 工件上留下不希望的刀痕。这些不希望的加工轨迹可 能出现在后处理器不正确输出的点。

TNC用红色显示用快移速度的行程运动。



# 俯视图

在测试运行操作模式下选择俯视图:



▶ 按下俯视图软键

选择程序运行-单段方式和程序运行-全自动方式操作模式下的俯视 图:

▶ 按下**其它视图选项**(其它视图选项)软键



▶ 按下图形(图形)软键



▶ 按下俯视图软键





### 三视图

仿真显示剖视图和3-D模型,类似于工程图。 选择测试运行操作模式下的三视图:

其它 视图 选项

▶ 按下三视图软键

选择程序运行-单段方式和程序运行-全自动方式操作模式下的三视 图:



Π

▶ 按下**其它视图选项**(其它视图选项)软键

▶ 按下**其它视图选项**(其它视图选项)软键

▶ 按下三视图软键

15.1 图形

#### 移动剖面



▶ 选择切换剖面图功能。 TNC显示以下软键:

软键	功能	
	左右移动垂直剖面图	
Ţ	前后移动垂直剖面图	
	上下移动水平剖面图	

平移期间, 剖面位置保持显示。

剖面图的默认设置的选择是使它位于工件中心的加工面上,并在上表面的刀具轴上。

恢复剖面为默认设置:



▶ 选择复位剖面的功能。

# 重复图形仿真

零件程序可根据需要进行任何所需次数的图形仿真。为此,将图形复位为工件毛坯。

软键	
(重 t手	受不

显示未加工的工件毛坯

功能

# 刀具显示

对于任何一种操作模式,都能在仿真期间显示刀具。

软键	功能
刀具 <b>星</b> 元 隐藏	程序运行-全自动方式 / 程序运行-单段方式
	测试运行

15

#### 测量加工时间

#### "测试运行"操作模式下的加工时间

数控系统计算测试运行中刀具运动时间并将该时间显示为加工时间。 数控系统考虑进给运动和停顿时间。 数控系统计算的时间仅是有条件的生产时间计算,因为数控系统不考 虑机床方面的时间,例如换刀时间。

#### 机床操作模式下的加工时间

显示的时间是程序开始到程序结束的时间。一旦程序运行中断,计时器就停止。

### 启动计时功能



▶ 切换软键行直到显示计时表功能



▶ 选择计时表功能

软键	计时功能
存储	保存显示时间
	显示保存的时间和显示的时间之和
重置 00:00:00	清除显示时间

▶ 用软键选择所需功能,例如保存显示时间

# 15.2 显示加工区中工件毛坯

#### 显示加工区中工件毛坯 15.2

### 应用

测试运行操作模式中,能用图形检查工件毛坯位置或机床加工区原 点位置并激活测试运行操作模式下的加工区监测功能: 按下毛坯 在 工作区(加工区中毛坯)软键,激活该功能。可用软键软件限位监 视(软限位监测)(第2软键行)激活该功能或关闭该功能。 透明立方体代表工件毛坯。 其尺寸显示在BLK FORM (工件毛坯) 表中。 TNC用所选程序工件毛坯定义中的尺寸。 工件立方体决定坐

标系。其原点在工件行程范围立方体之内。

对"测试运行"操作模式,通常不需关心工件毛坯在加工区中的位 置。如果激活加工区监测功能,必须图形平移工件毛坯使其在加工 区内。 用下表所示软键。

测试运行操作模式中也可以激活当前原点(参见下表)。

软键	功能
X +	x- 沿正/负X轴方向平移工件毛坯
Y +	Y- 沿正/负Y轴方向平移工件毛坯
Z+	Z- 沿正/负Z轴方向平移工件毛坯
	显示相对所设原点的工件毛坯
软件限位 监视	开启或关闭监测功能
	注意即使是 <b>BLK FORM CYLINDER</b> (圆柱毛坯定 义),加工区中也显示立方形工件毛坯。

用BLK FORM ROTATION (工件毛坯旋转)功能 时,加工区内不显示工件毛坯。



15

# 15.3 程序显示功能

概要

# 程序运行-单段方式和程序运行-全自动方式操作模式中, TNC用多页显示零件程序的以下软键:

软键	功能
页数	返回上一屏程序
页数	转到下一屏程序
	转到程序起点
结束	转到程序终点

15.4 测试运行

# 15.4 测试运行

### 应用

在测试运行操作模式下,可以仿真程序和程序块以减少程序运行期间的程序错误。TNC检查以下程序:

- 几何尺寸是否相符
- 缺失数据
- 不可能的跳转
- 不符合机床加工空间要求

还提供了以下功能:

- 逐段测试运行
- 在任一程序段处中断测试
- 可选跳过程序段
- 图形仿真显示功能
- 加工时间,测量
- 附加状态显示

#### 碰撞危险!

TNC不能图形仿真机床实际执行的所有运动。 这些包括:

- 换刀期间的运动,如果它是机床制造商用换刀宏或 PLC定义的
- 定位运动,机床制造商用M功能宏定义的
- 定位运动 , 机床制造商用PLC

因此,海德汉建议小心使用每一个新程序,包括程序 测试未输出出错信息和未明显损坏工件情况。

刀具调用后, TNC必须在以下位置处启动程序测试:

- 加工面中定义的BLK FORM(工件毛坯)的中心 位置
- 在刀具轴, BLK FORM(毛坯定义)中定义
   的MAX(最大)点上方1 mm处

对于旋转对称工件毛坯,TNC在刀具调用后的以下位 置开始执行程序测试运行:

■ 加工面的X=0, Y=0位置

在定义的工件毛坯上方沿刀具轴1 mm位置处为了保证程序运行期间运动正确无误,每次换刀后,操作人员必须将刀具运动到TNC能将刀具定位在不发生加工碰撞的位置处。



机床制造商也可以定义**测试运行**操作模式使用的换刀 宏。用这个宏准确仿真机床运动特性。参见机床手 册。

#### 执行测试运行



如果中央刀具文件有效,刀具表必须有效(状态S)才 能执行测试运行。在**测试运行**操作模式中,用文件管 理器选择刀具表。

可为测试运行选择任何预设表(状态S)。

**复位 + 启动**后,临时加载的预设表的第0行自动短时间显示**Preset.pr**的当前原点(执行)。启动测试运行时选择第0行直到在NC程序中定义另一个原点。数控系统从测试运行所选的预设表中读取0行之后程序行的所有原点。

对于**BLANK IN WORK SPACE**(加工区中工件毛坯)功能,为测试运行激活加工区监测,。参见 "显示加工区中工件毛坯",422页。

 $\equiv$ 

PGM MGT ▶ 选择**测试运行**操作模式

▶ 用PGM MGT(程序管理)键调用文件管理器并选 择需测试的文件

#### TNC显示以下软键:

软键	功能
RESET + 开始	复位毛坯定义并测试整个程序
开始	测试整个程序
开始 单段 :==	单独测试每一程序段
停止	暂停测试运行(仅当测试运行开始后才显示该软 键)

可以中断测试运行并在任何位置继续执行测试—包括在固定循环内。为了继续测试,不允许执行以下操作:

- 用箭头键或GOTO选择另一个程序段
- 修改程序
- 选择新程序

15.5 程序运行

# 15.5 程序运行

#### 应用

在**程序运行 - 全自动方式**操作模下, TNC连续执行零件程序直到程序结束或程序停止。

在程序运行-单段方式操作模式下,必须按下机床的START(开始)按钮分别执行每一个程序段。对于阵列点循环和(循环调用阵列)G79 PAT功能,在每一点位后,数控系统停止运行。

在"程序运行"操作模式下,可以用以下TNC功能:

- 中断程序运行
- 从某程序段启动程序运行
- 可选跳过程序段
- 编辑刀具表TOOL.T
- 检查和修改Q参数
- 用手轮叠加定位
- 图形仿真显示功能
- 附加状态显示

### 运行零件程序

#### 准备工作

- 1 将工件夹持到机床工作台上。
- 2 设置原点
- 3 选择必要的表文件和托盘文件(状态M)
- 4 选择零件程序(状态M)



用倍率调节旋钮调节进给速率和主轴转速。

用FMAX软键启动NC程序时,可以降低进给速率。 这个速度减慢功能适用于全部快移运动和进给运动。 输入值在机床断电和再接通后不再有效。为了在开机 后恢复原定的相应最高进给速率,必须重新输入相应 值。

该功能特性与相应机床有关。 参见机床手册。

#### 程序运行 - 全自动

▶ 用机床START(启动)按钮启动零件程序

#### 程序运行 - 单段运行

▶ 用机床START (启动) 按钮分别启动零件程序的各程序段



15

### 中断加工

有多种方法可以中断程序运行:

- 编程中断
- 按下机床**STOP**(停止)按钮
- 切换到程序运行 单段方式操作模式

如果在程序运行中, TNC发现了一个错误, 将自动中断加工过程。

#### 编程中断

可以在零件程序中直接定义中断运行。 TNC将在如下程序段之一停 止程序运行:

- (停止)G38(用或不用辅助功能)
- 辅助功能M0, M2或M30
- 辅助功能M6(由机床制造商决定)

#### 用机床STOP (停止)按钮中断运行

- ▶ 按下机床STOP(停止)按钮: TNC正在运行的程序段尚未结束运行。状态栏的NC停止标志闪亮(见表)
- ▶ 如果不想继续加工,可以用INTERNAL STOP(内部停止)软键 将TNC复位。状态栏的NC停止标志不亮。这样,重新启动时程 序将从程序起点开始执行

#### 图标

程序停止运行

含义



切换到程序运行 - 单段方式操作模式 , 中断加工过程

如果程序正在用**程序运行 - 全自动方式**操作模式执行,在切换到**程序运行 - 单段方式**操作模式时,将中断程序运行。TNC将在当前程序段结束处中断加工过程。

15.5 程序运行

### 程序中断运动期间移动机床轴

程序中断运行期间,可以用与手动操作模式一样的方式移动机床轴。



#### 碰撞危险!

如果加工面倾斜时中断程序运行,用3-D ROT(3-D 旋转)软键由倾斜坐标系变为非倾斜坐标系,以及转到当前刀具轴方向。 返回轮廓所用的轴向键、电子手轮和定位逻辑功能由TNC处理。退刀时,必须确保正确坐标系有效,并且根据需要将倾斜轴的角度值输入在3-D ROT(3-D旋转)菜单中。

举例:

#### 刀具破裂后,回退主轴

- ▶ 中断加工
- ▶ 使用外部方向键:按下MANUAL TRAVERSE(手动移动)软键
- ▶ 用机床的轴向键移动轴。



### 有些机床可能需要在按下MANUAL

**OPERATION**(手动操作)软键后按下**START**(启动)按钮使轴向按钮可用。参见机床手册。

15

# 中断后恢复程序运行



如果用INTERNAL STOP(内部停止)功能取消程 序,必须用**RESTORE POS. AT N**(在程序段N处恢 复位置)或用GOTO "0"启动程序。 如果在固定循环中将程序中断运行,将从循环起点处 恢复运行。这就是说某些加工操作将被重复。

如果在子程序或程序块重复期间中断程序运行,用RESTORE POS AT N(在程序段位置N处恢复)功能回到被中断运行的程序处。 程序被中断运行时,TNC将保存:

- 最后定义的刀具数据
- 当前坐标变换(例如原点平移、旋转、镜像)
- 最后定义的圆心坐标



注意 , 所保存的数据将在被复位 ( 例如选择了新程 序 ) 前一直有效。

保存数据的目的在于程序中断运行期间用手动定位机床轴后能使刀具返回到原加工轮廓(RESTORE POSITION(恢复位置)软键)。

#### 用START(启动)按钮恢复程序运行

如果程序被如下方式之一中断运行,可以按机床**START**(启动)按 钮恢复程序运行:

- 按下机床STOP(停止)按钮
- 编程中断

#### 故障后恢复程序运行

对于可删除出错信息:

- ▶ 排除故障原因
- ▶ 要清除显示的出错信息:按下**CE**键
- ▶ 程序中断后,重启程序或恢复程序运行

#### 对于不可删除出错信息

- ▶ 按下并按住END键两秒钟。 这将使TNC系统重启
- ▶ 排除故障原因
- ▶ 重新启动

如果无法排除故障,记下出错信息,联系服务商。

15.5 程序运行

### 断电后退刀



**退刀**操作模式必须由机床制造商激活和调整。参见机 床手册。

# 退刀操作模式用于断电后使刀具离开工件。

以下情况时可选退刀操作模式:

- 电源掉电
- 无外部直流电源
- 执行回参考点

**退刀**操作模式提供以下运动方式:

模式	功能
机床轴	所有轴用原坐标系运动
倾斜的系统	所有轴用当前坐标系运动 有效参数:倾斜轴位置
刀具轴	刀具轴用当前坐标系运动
螺纹	刀具轴用当前坐标系运动并有主轴补偿运动 配合 有效参数:螺距和旋转方向



倾斜坐标系的运动方式只在TNC数控系统激活了"倾斜加工面"(选装项8)后才可用。

TNC自动选择运动方式及相应参数。如果运动方式或参数选择不正确,可手动修改它们。



### 碰撞危险!

对于非参考轴,TNC调整最新保存的轴坐标值。通常 这些值不是轴的实际位置值!

例如,其结果是刀具不沿实际刀具方向运动。如果刀 具仍保持与工件接触,这将使刀具和工件受力或损 坏。工件或刀具受力或损坏的另一种情况是断电后机 床轴非受控地运动或制动运动。如果刀具仍保持与工 件接触,必须非常小心地运动机床轴。将进给速率倍 率调节设置为最小可能值。如果用手轮,必须用小进 给速率的倍率调节系数。

非参考轴没有运动行程监测功能。运动机床轴时仔细 观察其运动。严禁运动到限位位置。

# 程序运行 15.5

#### 举例

正在用倾斜加工面执行螺纹切削循环时断电。 必须退出丝锥:

<ul> <li>开启控制系 能需要数系</li> <li>interrupt</li> </ul>	系统和机床电源。TNC启动操作系统。这个过程可 P钟时间。然后 , TNC在显示屏的顶部显示"Power d"(电源断电 ) 信息。
選刀 开 关	<ul> <li>激活Retraction(退刀)模式:按</li> <li>下RETRACT(退刀)软键:TNC显</li> <li>示RETRACT(退刀)信息。</li> </ul>
CE	▶ 确认电源断电:按下 <b>CE</b> 键。TNC编译PLC程序。
I	开启控制系统电源:TNC检查EMERGENCY STOP(急停)电路是否正常工作。如果至少有一个 轴未执行参考点回零,必须比较显示的位置值与轴 的实际位置值并确认其相同。根据需要按照对话显 示操作。

- ▶ 检查已选择的运动方式:根据需要,选择THREAD(螺纹)
- ▶ 检查已选择的螺距:根据需要,输入螺距
- 检查已选择的旋转方向:根据需要,选择螺纹旋转方向。 右旋螺纹:向工件运动时,主轴沿顺时针转动,退刀时沿逆时针转动 转动 左旋螺纹:向工件运动时,主轴沿逆时针转动,退刀时沿顺时针转动

退刀

▶ 激活退刀:按下RETRACT(退刀)软键

▶ 退刀:用机床轴向键或电子手轮退刀 轴向键Z+:刀具退离工件 轴向键Z-:向工件运动



结束

退刀

▶ 退出退刀:返回原软键级

- ▶ 结束Retraction(退刀)模式:按下END RETRACTION(结束退刀)软键。TNC检查是否 结束Retraction(退刀)模式。根据需要,按照对 话说明操作。
- ▶ 回答确认请求:如果刀具退刀不正确,按下NO(否)软 键。如果刀具退刀正确,按下YES(是)软键。TNC隐 藏retraction(退刀)对话。
- ▶ 启动机床:根据需要,执行参考点回零
- ▶ 建立所需机床条件:根据需要复位倾斜加工面

15.5 程序运行

# 在任意点进入程序(程序中启动)



RESTORE POS AT N(在程序段位置N处恢复)功能 必须由机床制造商激活和实施。参见机床手册。

用RESTORE POS AT N(在程序段位置N处恢复)功能(程序段扫描)可以在任何所需的程序段处启动零件程序。TNC扫描该段之前的程序段。由图形仿真加工过程。

如果用INTERNAL STOP(内部停止)功能中断了零件程序运行,TNC自动提供所中断的程序编号N以便在程序中启动。

程序中启动功能不能用在子程序中。 所有所需程序、表和托盘文件只能在**程序运行-单段运行和程序运行-全自动**操作模式(状态M)中选择。 如果在启动程序段之前程序中有编程中断,程序段扫描将被中断。按下机床START(启动)按钮继续扫描 程序段。 程序段扫描结束后,刀具返回到RESTORE

**POSITION**(恢复位置)计算出的位置处。 刀具调用和后续定位程序段前,刀具长度补偿功能将 不起作用。也适用于只有刀具长度变化的情况。




- ▶ 启动"程序中启动"功能:按下机床**START**(启动)按钮
- ▶ 接近轮廓(参见下节)

#### 用GOTO键输入程序



15

# 15 测试运行和程序运行

15.5 程序运行

#### 返回轮廓

用RESTORE POSITION (恢复位置)功能, TNC将在下列情况下返回工件轮廓:

- 返回轮廓,用INTERNAL STOP(内部停止)之外的功能使程序 中断运行期间机床轴运动后
- 程序段扫描后返回轮廓,用RESTORE POS AT N(在程序位置N 处恢复)功能,例如用INTERNAL STOP(内部停止)中断运行 后
- 取决于机床,如果程序中断期间控制回路开路后轴位置发生改变 的话
- ▶ 要选择返回轮廓,按下RESTORE POSITION(恢复位置)软键
- ▶ 根据需要,恢复机床状态
- ▶ 要用TNC屏幕显示的建议顺序移动轴,按下机床START(启动) 按钮,或
- ▶ 要用任何顺序运动轴:按下软键RESTORE X(恢复 X),RESTORE Z(恢复Z)等并用机床START(启动)按钮激 活每一个轴。
- ▶ 要恢复加工,按下机床的START(启动)按钮。

→ 运行程序	7、自动方式			编程		TNC 320 HEIDENHAIN
TNC:\nc_prog	62174.I					
→62174.I					<u>^</u>	
%62174 G7	1 *					tal.t
N5 G30 G1	7 X+0 Y+0 Z-	20*			-	
N10 G31 G	90 X+100 Y+1	00 Z+0*				
N15 T13 G	17 S800*					
N20 G00 G	40 G90 Z+100	M3 *				
N25 G215	C. STUD FINI	SHING				XYZ
Q200=	Q200=+2 :SET-UP CLEARANCE					+
Q201=	-10 ; DEPTH					
Q206=	+150 ; FEED	RATE FOR PLNG	NG			XYZ
		0% ¥[Nm] P	1 .T1			_
		a over x [rein] r				
		0% Y[Nm] 0	8:15			n
0	X	+0.000				
	Y	+0.000				1011 AN1 J
	7 +	410.000				8 8
	Mode: 命令值	) (the o	T 13	2 5 800		
	F Omm/min	Ovr 100%	M 5/9			
		3D ROT		0		
恢复	手动	1 00 NOT	(SLE)	参数		内部
44,499						

### 15.6 自动启动程序

#### 应用



为了使用自动启动程序功能,机床制造商必须专门对 TNC系统进行设置。参见机床手册。

**注意:操作人员危险!** 自动启动功能不允许用于非全封闭机床。

在"程序运行"操作模式下,可以用AUTOSTART(自动启动)软键(见右上图)定义一个特定时间,在此时间将启动该操作模式下当前活动程序:

- 自动启动
- ▶ 显示输入启动时间的窗口(见右上图)
- ▶ 时间(HRS:MIN:SEC): 要启动程序的时间
- ▶ 日期 (DD.MM.YYYY): 需启动程序的日期
- ▶ 要激活开始,按下**OK**(确定)

➡运行程序,自动	方式	DNC 联编程		
TNC:\nc_prog\demo\DIN	ISO\1_Gesenk_casting	i		
→1_Gesenk_casting.i			C	M 🛛
%1_GESENK_CASTI	IG G71 *			
N10 %\reset.	1			
N20 G30 G17 X+0	Y+0 Z-20*		_	S
N30 G31 X+15 程序目	动执行			4
N40 T "MILL_ 当前	3期 16	. 7 . 15		
N50 G00 G90 当前	11 11	: 25 : 11		т Д., Д. Т
N60 G00 Z-5* 开始	2序 <b>[15</b>	D/1_Gesenk_casting.i		
N70 G98 L1* 日期	(DD.MM.YY) 16	. 7 . 15		
N80 G01 X+5 时间	(HRS:MIN:SEC) 11	: 25 : 10		
允许	〒始 是			
				· · · · ·
	确定	RIE REA		\$100% []
	+0.000			10011
	+110 000			F100% AAA
Hada		17.12 2	9 1900	
E Omm	min Ovr 100%	M 5/9		INCLU 1817
			\$7.21	888
确定 派出	取消		区域	区域

# 15 测试运行和程序运行

15.7 可选跳过程序段

### 15.7 可选跳过程序段

应用

在"测试运行"或"程序运行"操作模式下,数控系统可以跳过用"/"斜线开始的程序段:



▶ 要运行或测试非斜线开始的程序段,将软键设置 为**ON**(开启)

**/ # ★** 

▶ 要运行或测试斜线开始的程序段,将软键设置 为**OFF**(关闭)



该功能对(刀具定义)**G99**程序段不起作用。 断电后,TNC系统返回到最近选择的设置处。

### 插入"/"符号

▶ 在程序编辑操作模式下,选择要清除的斜线符号的程序段



▶ 选择INSERT (插入) 软键

#### 清除"/"符号

▶ 在程序编辑操作模式下,选择需删除该符号的程序段

▶ 选择REMOVE(删除)软键

### 15.8 选择性地中断程序运行

#### 应用



该功能特性与相应机床有关。 参见机床手册。

可以选择TNC在有M1的程序段中断程序执行。如果在"程序运行"操作模式下使用M1的话,TNC将不关闭主轴或冷却液。



 $\bigcirc$ 

升

¥

- ▶ 在有M1程序段处,不允许中断"程序运行"或"测试运行":将软键设置为OFF(关闭)
- ▶ 在有M1的程序段处,中断"程序运行"或"测试运行":将软键设置为ON(开启)



16.1 MOD功能

# 16.1 MOD功能

MOD功能提供更多输入和显示方式。也用于输入密码进入受保护区。

#### 选择MOD功能

用MOD功能打开弹出窗口:

MOD

▶ 要选择MOD功能,按下**MOD**键。TNC打开弹出窗口,显示可用的MOD功能。



#### 修改设置

与用鼠标浏览MOD功能类似,也可以用键盘浏览:

- ▶ 用Tab(制表)键从右侧窗口的输入区转到左侧窗口的MOD功能 选择
- ▶ 选择MOD功能
- ▶ 用Tab或ENT键切换至输入框
- ▶ 根据功能要求输入值和用OK键确认或用Apply(应用)确认



如果改变设置的选项不止一个,按下**GOTO**键在屏幕 上显示所有可能选项。 用**ENT**键选择设置。 如不想改 变设置,再次按下**END**键将窗口关闭。

#### 退出MOD功能

▶ 退出MOD功能: 按下END(结束)(取消)软键或END(结束)键

# MOD功能 16.1

#### MOD功能简介

任何所选操作模式都提供以下功能:

密码输入

■ 密码 显示设置

#### ■ 位置显示

- 位置显示的尺寸单位(mm/inches)
- MDI的程序输入
- 显示当天时间
- 显示信息栏

图形设置

- 模型类型
- 模型质量

机床设置

- 运动特性选择
- 刀具使用时间文件
- 外部访问

系统设置

- 设置系统时间
- 定义网络连接
- 网络:IP 配置

诊断功能

- 总线诊断
- 驱动诊断
- HEROS信息

一般信息

- 软件版本
- FCL信息许可证信息
- 机床工作时间

① 手动操作	F		》编程	07:46
位置显示 MODE:	Settings and information Code-number entry Display settings Graphic settings # Machine settings # System settings	Display settings 928(R): THERED NO 1019 817	2 23 405 01 DEV	<b>S</b>
	special functions Diagnostic functions = AURIOR	Position display 1: Position display 2: Unit of measure for position display: Frogram invot: Show the of day: Show the info line:	<u>命争値</u> 名 <u>史</u> 単気 「「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「	T T Stioos With art Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos Stioos St
确定	应用			取消

16.2 图形设置

### 16.2 图形设置

用MOD的**Graphic settings**(图形设置)功能,选择模型类型和模型质量。 选择图形设置:

▶ 在MOD菜单中,选择Graphic settings(图形设置)组

- ▶ 选择模型类型
- ▶ 选择模型质量
- ▶ 按下**APPLY**(应用)软键
- ▶ 按下**OK**(确定)软键

图形设置有以下仿真参数:

#### 模型类型

显示的图符	选择	特性	应用
2	3-D	高度真实 , 非常耗时和消耗处理器资源	带底切铣削 , 铣车复合加工
	2.5 D	速度快	无底切铣削
	无模型	非常快	线图

#### 模型质量

显示的图符	选择	特性
0000	非常高	数据传输量大,准确描绘刀具几何, 可描绘程序段终点和编号
0000	高	数据传输量大,准确描绘刀具几何
0000	中等	中等数据传输量,近似显示刀具几何
0000	低	数据传输量小,大致显示刀具几何

# 16.3 机床设置

#### 外部访问



机床制造商可配置外部访问方式。 参见机床手册。

与机床相关的功能:用TNCOPT软键允许或禁止访问 外部诊断或调试程序。

MOD功能中的**外部访问**特性用于允许或限制外部对TNC系统的访问。如果不允许外部访问,就不能通过网络或串行接口连接TNC系统,例如使用TNCremo数据传输软件。 限制外部访问:

- ▶ 在MOD菜单中选择Machine settings (机床设置)组
- ▶ 选择External access (外部访问)菜单
- ▶ 将外部存取(外部访问)软键设置为OFF(关闭)
- ▶ 按下**OK**(确定)软键

#### 输入运动限位



必须激活行程限位功能且必须由机床制造商实施。

参见机床手册。

MOD功能**行程限位**用于限制实际可用的刀具路径,将其限制在最大行程范围内。用该功能可以定义每一个轴的保护区,例如避免部件碰撞。

输入行程限位:

- ▶ 在MOD菜单中,选择Machine settings(机床设置)组
- ▶ 选择Traverse limits (行程限位)菜单
- ▶ 输入所需轴值,将其用作参考值或用ACTUAL POSITION CAPTURE(实际位置获取)软键加载当前位置值
- ▶ 按下APPLY(应用)软键
- ▶ 按下OK (确定) 软键

设置一个轴的限位位置后,保护区立即自动生效。重新启动数控系统后,该项设置仍保持有效。 要关闭保护区,只能删除全部设置值或按下CLEAR ALL(清除全部)软键。



16.3 机床设置

#### 刀具使用寿命文件



刀具使用寿命测试功能必须由机床制造商激活。 参见 机床手册。

用MOD功能**刀具使用寿命文件**用户可以选择TNC从不使用、使用一次或总使用刀具使用寿命文件。

生成刀具使用寿命文件:

- ▶ 在MOD菜单中选择Machine settings (机床设置)组
- ▶ 选择**刀具使用寿命文件**菜单
- ▶ 选择**程序运行-全自动/单段运行**和测试运行操作模式所需的设置
- ▶ 按下APPLY(应用) 软键
- ▶ 按下OK (确定) 软键

#### 选择运动特性



选择运动特性功能必须由机床制造商实施和调整。

参见机床手册。

该功能用于测试运动特性与当前机床运动特性不符的程序。 如果机 床制造商在机床中保存了多个不同的运动特性配置,用MOD功能可 以激活这些运动特性配置中的一个运动特性。 为测试运行选择运动 特性模型时,它不影响机床运动特性。

碰撞危险!

如果改变机床工作的运动特性模型,TNC将对改变后的运动使用所改的运动特性。

必须确保为工件检查选择了正确的测试运行的运动特 性。

# 16.4 系统设置

#### 设置系统时间

用设置系统时间MOD功能,可设置时区,数据和时间格式并能设置 手动同步时间或用NTP服务器同步时间。 手动设置系统时间:

- ▶ 在MOD菜单中,选择**系统设置**组
- ▶ 按下**设置日期/时间**软键
- ▶ 在**时区**处选择时区
- ▶ 按下**当地/NTP**软键,选择**手动设置时间**项
- ▶ 根据需要,修改原点和时间
- ▶ 按下**OK**(确定)软键

用NTP服务器设置系统时间:

- ▶ 在MOD菜单中,选择**系统设置**组
- ▶ 按下**设置日期/时间**软键
- ▶ 在**时区**处选择时区
- ▶ 按下**当地/NTP**软键,通过NTP服务器同步时间数据
- ▶ 输入主机名或NTP服务器的URL
- ▶ 按下ADD软键
- ▶ 按下**OK**(确定)软键

16.5 选择位置显示

### 16.5 选择位置显示

#### 应用

#### 手动操作模式和程序运行-全自动方式和程序运行-单段方式操作模式

下,选择坐标显示类型:

右图中显示了不同的刀具位置:

- 起始位置
- 刀具的终点位置
- 工件原点
- 机床原点

TNC位置显示功能可显示下列坐标:

功能	显示
名义位置: 当前TNC命令值	NOML.
实际位置;当前刀具位置	ACTL.
参考位置;相对机床原点的实际位置	REF ACTL
参考位置;相对机床原点的名义位置	REF NOML
跟随误差 ; 名义位置和实际位置之差 ( 跟随误 差 )	LAG
输入系统到编程位置的距离;实际位置与目标 位置间距离	ACTDST
相对机床原点到编程位置的距离;参考位置到 目标位置间距离	REFDST
用电子手轮叠加定位的行程(M118)	M118



用MOD功能的**位置显示1**,可以选择在状态显示栏显示位置。 用MOD功能**位置显示2**选择状态栏显示位置。

# 显示工作时间 16.7

#### 设置尺寸单位 16.6

#### 应用

该MOD功能用于确定坐标显示所用的单位,毫米(公制)或英寸。 ■ 公制系统: 例如X = 15.789 (mm), 该值用3位小数显示 ■ 英制系统: 例如X = 0.6216 (inches), 该值用4位小数显示 如果选用英寸显示, TNC将用inch/min单位显示进给速率。如用英 制单位,输入的进给速率必须乘10。

#### 显示工作时间 16.7

### 应用

MOD的MACHINE TIME (机床时间)功能用于显示不同类型的工 作时间:

工作时间	含义	
数控系统工作	自数控系统开始工作的时间	
机床工作	自机床开始工作的时间	
程序运行	自受控操作开始工作的时间	
カ 中国	进奋可想供进	会回扣亡

机床制造商可提供进一步的工作时间显示。 参见机床 手册。

手动操作		DNC	SH 编程	TNC 320 HEIDENHAIN
12.20	Settings and information			
位置显示 MODE:	Code-number entry Display settings 图形设置 # Machine settings	Machine times 12808035: Thomas No 8099: 7	71855 02 Gev	
	* Diagnostic functions = General information Software version	密码:	确定	. ₹.
	FCL information License information Machine times	Control on Machine on Program run 主输运行时间	4:44:22 4:40:08 0:00:01 0:00:00	* ⊕ ↔ ⊕
				S100% 日 例 量 評社 运行
		. []		F100% WW 修正 运行
确定				取消

16.8 软件版本号

### 16.8 软件版本号

#### 应用

选择了"软件版本"的MOD功能后, TNC显示以下软件版本号:

- 控制系统型号:数控系统软标识(由海德汉公司管理)
- NC SW: NC软件号(由海德汉管理)
- NCK: NC软件号(由海德汉管理)
- PLC SW: PLC软件名及软件版本号(由机床制造商管理)

在 "FCL信息"的MOD功能中时, TNC显示以下信息:

软件等级(FCL=特性内容等级): 数控系统所装软件的等级, 参见 "特性内容等级(升级功能)",9页

#### 16.9 输入密码

#### 应用

TNC的以下功能需要密码:

功能	密码
选择用户参数	123
配置以太网卡	NET123
启动Q参数编程的特殊功能	555343

# 16.10 设置数据接口

# TNC 320的串口

TNC 320自动使用LSV2传输协议传输串行数据。LSV2协议不可变, 只有其波特率可调整(机床参数baudRateLsv2)。也可以指定 其它传输类型(接口)。因此,以下设置只适用于相应新定义的接 口。

#### 应用

如需设置数据接口,选择文件管理器(PGM MGT)和按下 MOD键。再次按下MOD键和输入123。TNC显示用户参 数**GfgSerialInterface**,用其输入以下设置值:



#### 设置RS-232接口

打开RS232文件夹。然后, TNC显示以下设置信息:

#### 设置波特率 (baudRate)

可将波特率(数据传输速度)设置在110至115 200波特之间。

16.10设置数据接口

#### 设置协议 (protocol)

数据传输协议控制串行数据传输的数据流(类似于iTNC 530的 MP5030)。



在这里,BLOCKWISE设置项表示用逐程序段形式传输数据。不能将其与老版本数控系统的逐程序段接收和并行处理相混淆。不支持NC程序的逐程序段接收和同时执行程序加工!

数据传输协议	选择
标准数据传输(逐行传输)	STANDARD ( 标 准 )
数据包数据传输	BLOCKWISE ( 逐 程序段 )
无协议传输(仅限逐字符)	RAW_DATA

#### 设置数据位 (dataBits)

数据位设置用于定义数据传输的数据位数为7位或8位。

#### 校验位(检验)

校验位用于接收方检测数据传输错误。 校验位有三种不同形式:

- 无校验(无): 不检测错误
- 偶校验(偶数):如果接收方接受的数据为奇数位数,表示有错误
- 奇校验(奇数):如果接收方接受的数据为偶数位数,表示有错误

#### 设置停止位 (stopBits)

起始位和一个或两个停止位使接收方在串行数据传输期间保持与每个 传输字符的同步。

### 设置握手信号 (flowControl)

握手信号用于使两个设备控制它们之间的数据传输。 软握手与硬握 手完全不同。

- 无数据流检查(无):无握手信息
- 硬握手(RTS\_CTS): 通过RTS停止传输
- 软握手(XON\_XOFF): 用DC3停止传输(XOFF)

#### 文件操作的文件系统 (fileSystem)

在fileSystem文件系统中定义串口的文件系统。如果不需要特殊文件系统,不需要该机床参数。

- EXT: 打印机或非海德汉传输软件的最低文件系统。 对应早期 TNC数控系统的EXT1和EXT2模式。
- FE1: 与TNCserver的PC计算机软件或外部软盘驱动器通信。

#### 程序段检查符 (bccAvoidCtrlChar)

程序段检查符(选项)无控制字符,用户决定校验符是否对应控制字符。

- TRUE: 校验符不对应一个控制字符
- FALSE: 校验符对应一个控制字符

#### RTS行的条件(rtsLow)

RTS行的条件(选项)用于决定非工作期间是否是"低电平"有效。

- TRUE: 非工作状态时电平为 "低电平"
- FALSE: 非工作状态时电平不为"低电平"

16.10设置数据接口

### 定义收到ETX后的特性(noEotAfterEtx)

收到ETX后的特性(选项)决定收到ETX字符后是否发送EOT字符。

■ TRUE: 不发送EOT字符

■ FALSE:发送EOT字符

#### 用TNCserver的PC计算机软件设置数据传输

输入以下用户参数值(serialInterfaceRS232/定义串口数据段/ RS232):

参数	选择
数据传输速度,波特率	必须与TNCserver中设置相 符
数据传输协议	BLOCKWISE(逐程序段)
每个传输字符的数据位	7位
校验位类型	EVEN(偶数)
停止位位数	1个停止位
指定握手类型	RTS_CTS
文件操作的文件系统	FE1

### 设置外部设备的"操作模式" (fileSystem)

$\Rightarrow$	"传输所有文件","传输所选文件" 录"功能不适用于FE2和FEX操作模式。	和"传输目 。
图标	外部设备	操作模 式
	PC计算机的海德汉TNCremo数据传 输软件	LSV2
	海德汉公司的软盘单元	FE1
₽	非海德汉公司设备,例如打印机,扫 描仪,穿孔机,无TNCremo软件的 PC计算机	FEX

#### 数据传输软件

在与TNC双向传输文件时,推荐使用海德汉公司的TNCremo数据传输软件。 TNCremo通过串口或以太网可以与所有海德汉公司的控制系统进行传输数据。



最新免费版TNCremo可从海德汉文件服务器下载 (www.heidenhain.de, <Documentation and Information>(文档和信息), <Software>(软 件), <Download area>(下载区), <PC Software>(计算机软件), <TNCremo>)。

运行TNCremo的系统配置要求:

- 486处理器以上计算机
- Windows XP、Windows Vista、Windows 7、Windows 8操 作系统
- 16 MB内存
- 5 MB可用硬盘空间
- 一个可用串口或连接TCP/IP网络设备

#### 在Windows下安装

- ▶ 用文件管理器 (资源管理器) 启动SETUP.EXE安装程序
- ▶ 按照安装程序说明要求操作

#### 在Windows下启动TNCremo

- ▶ 单击 < Start > (开始), < Programs > (程 序), < HEIDENHAIN Applications > (海德汉应用程 序), < TNCremo >
- 第一次启动TNCremo时,TNCremo尽可能自动建立与TNC的连

接。

16.10设置数据接口

#### TNC与TNCremo间的数据传输

将程序从TNC传给PC计算机前,必须确保已将当前选择的程序保存在TNC系统上。切换TNC操作模式或用PGM MGT(程序管理)键选择文件管理器时,系统将自动保存变化部分。

检查TNC是否正确连接了计算机的串口或网卡。

TNCremo一旦启动后,主窗口1的上半屏将显示保存在当前 目录下的所有文件的列表。用<File>(文件),<Change directory>(改变目录)命令选择计算机中的任何一个驱动或另一 目录。

如果想用计算机控制数据传输,用如下方式建立与计算机的连接:

- ▶ 选择<File>(文件), <Setup connection>(设置连接)。 TNCremo现在接收TNC的文件和目录,并显示在主窗口2的下半 屏中。
- ▶ 要将文件从TNC传到计算机中,在TNC窗口中用鼠标单击文件进行选择并将高亮的文件拖放到计算机窗口1中
- ▶ 要将文件从计算机传到TNC中,在计算机窗口中用鼠标单击文件进行选择并将高亮的文件拖放到TNC窗口2中

如果想由TNC控制数据的传输,用如下方式建立与计算机的连接:

- ▶ 选择 < Extras > (其它), < TNCserver > 。 TNCremo现在为服 务器模式。可接收来自TNC的数据,也能向TNC发数据
- ▶ 现在可以按下PGM MGT参见 "与外部数据设备间的数据传送", 116 页键调用TNC系统的文件管理器,以传输所需文件

#### 结束TNCremo

选择<File>(文件),<Exit>(退出)



参见TNCremo上下文相关帮助文件,更详细地了解全部功能。必须用F1键调用帮助文件。

	9		Steverung
Größe	Attribute Datum		TNC 400
79 813 379 360 412 384	04.03.97 11:34:06 04.03.97 11:34:08 02.09.97 14:51:30 02.09.97 14:51:30 02.09.97 14:51:30 02.09.97 14:51:30	_	Dateistatus Frei: [339 MByte Insgesamt [3 Maskiert: [3
TNC:\NK\	SCRDUMP[*.*]		Verbindung
1596 1004 1892 2340 3974 3604 3352	Attrobute Usbum 06.04.99.15.39.42 06.04.99.15.39.44 06.04.99.15.39.44 06.04.99.15.39.46 06.04.99.15.39.46 06.04.99.15.39.46 06.04.99.15.39.40 06.04.99.15.39.40		Protokol: [LSV-2 Schnittstelle: [COM2 Baudrate (Auto Detect [115200
		Image: Control of the second	Image: Control of the second

# 16.11 以太网接口

#### 概要

TNC自带一块标准以太网卡,可以以客户机身份连入网络中。TNC 通过以太网卡和以下协议进行数据传输

- Windows操作系统环境下的smb协议(服务器消息数据块),或者
- **TCP/IP**协议族(传输控制协议/互联网协议),也支持NFS(网络文件系统)

#### 连接方式

通过RJ45插头(X26、100BaseTX或10BaseT)可将TNC系统中的 以太网卡接入用户的网络环境中或直接连到计算机上。连线与控制 电子元件隔离。

对于100BaseTX或10BaseT连接,需要使用双绞电缆把TNC连接到网络上。



TNC与网络节点间最大电缆长度与电缆质量、屏蔽效 果和网络类型(100BaseTX或10BaseT)有关。 将TNC系统直接连接至有以太网卡的PC计算机非常 容易。用交叉网线(或称交叉线或STP电缆)连接 TNC(端口X26)与PC计算机。





#### 配置TNC



必须确保由网络专业人员设置TNC系统。

▶ 在程序编辑操作模式中,按下MOD键并输入密码NET123

▶ 在文件管理器中,按下NETWORK(网络)软键NET。网络

16.11以太网接口

#### 一般网络设置

▶ 按下CONFIGURE NETWORK(配置网络)软键,输入常规网络设置。Computer name(计算机名)选项卡被激活:

设置	含义
主接口	输入将接入公司网络的以太网接口的名称。 只有数控系统硬件有第二个可选以太网接口 时 , 才有该项
计算机名	TNC在公司网络中显示的名称
主机文件	<b>仅限特殊应用时才需要</b> : 文件名 , 其中定义 了分配给计算机名的IP地址

▶ 选择Interfaces (接口)选项卡, 输入接口设置:

设置	含义
接口列表	有效以太网接口列表。 选择列表中的一个接 口(用鼠标或用箭头键 )
	<ul> <li>激活按钮: 激活所选接口(X显示 在Active(有效)列中)</li> </ul>
	■ <b>取消</b> 按钮: 取消所选接口(-显示 在Active(有效)列中)
	■ <b>配置</b> 按钮:打开"配置"菜单
允许IP转发	<b>该功能必须保持关闭。</b> 只有为了诊断,通过 TNC可选的第二个以太网接口进行外部访问时 才能激活该项。只有我们的技术服务人员要 求激活该项时才能激活它

lost+foun	TNC:\nc_prog\PGM\'.H;'.I;'.DXF					
B- nc_prog	Network settings	100				
demo	Computer name Interfaces Internet PingRouting NFS UID/GID DHCP server					
C PGM	Primary interface					
PGM2	eateway only on ONE interface.	55				
PGM3	If required, the control also takes the computer names from	:55				
table	and mathematic	55				
thcquide	Hardward 1995	55	00000			
	Ose interace.	46				
		55				
	Computer name					
	HEROSS					
	The computer name serves as identification in the network.					
	If no name is entered, the control tries to take the names from the above selected interface.					
	Hostfile	55				
	<ul> <li>Use host file</li> </ul>	55				
			55			
	Name of host file:	55				
		55				
		55				
	OK Apply OEM Carcel	01				
	QK Apply OEM authorization Cancel	57				

O Manual C	peration Programming		09:26			
TNC: \	TNG:\nc prog\PGM\* H.* I:* DXF					
EH_ lost+four	Network settings					
ID demo	Computer name Interfaces Internet PingRouting NES UID/GID DHCP server					
🕀 😋 PGM		55				
E-C PGM2	Active Name Connectors Configuration	55				
D-C PGM3	X eth0 X26 DHCP-LAN	55				
⊕- system		55				
table		55				
theguide		55				
		46				
		66				
	46					
		55				
		31				
		55				
		55				
	Activate Deactivate Configuration	55				
		66				
	P forwarding     O     Allow IP forwarding     Packages that arrive at an interface can     S     Packages that arrive at an interface can     S					
	0FM	57				
		LA GDDY authorization Lances	14			
gĸ	Apply Gancel Activate Deactivate Configuration Provant	-9	OEM			

#### ▶ 按下Configuration (配置) 按钮, 打开"配置"菜单:

设置	含义
状态	<ul> <li>有效接口:所选以太网接口的连接状态</li> <li>名称:当前正在配置的接口名</li> <li>插头连接:该接口在数控系统逻辑控制单元的插头连接编号</li> </ul>
配置方案	在这里可以创建或选择一个配置方案,用其保存窗口中显示的全部设置。海德汉提供两种标准配置方案: ■ DHCP-LAN:标准TNC以太网接口的设置,适用于标准公司网络环境
	<ul> <li>MachineNet:第二个可选以太网接口设置,适用于机床网络配置</li> <li>按下相应按钮保存,读入和删除配置方案</li> </ul>
IP地址	<ul> <li>选项自动获取IP地址:TNC从DHCP服务器获取IP地址</li> <li>选项手动设置IP地址:手动定义 IP地址和子网掩码。输入:每一字段的四位数字用点号分隔,例如 160.1.180.20和255.255.0.0</li> </ul>
域名服务器 (DNS)	<ul> <li>选项自动获取DNS: TNC从域名服务器自动获取IP地址</li> <li>选项手动配置DNS: 手动输入服务器和域名服务器的IP地址</li> </ul>
默认网关	<ul> <li>选项自动获取默认网关:TNC将自动获取 默认网关</li> <li>选项<b>手动配置默认网关</b>:手动输入默认网 关的IP地址</li> </ul>

<sup>▶</sup> 为使任何变化生效,按下OK(确定)按钮,或如果放弃变化,按 下Cancel(取消)按钮

de01pc9788:	Configuring an interface	
B TNC:\ B DHU_Progr. B lost+found	Status C Interface active Name: eth0 Plug connection: X26	"
D table	Settings Status Information	
⊕ thcguide ⊕ TNC0pt	Profile	5
🖦 🗀 trace	Name: DHCP-LAN Save Load Delete	4
	/IP address	
	Automatically procure IP address(DHCF ) Set the IP address manually	тД
	Address: 0. 0. 0. 0	 
	Subnet mask: 0. 0. 0. 0	
	Domain Name Server (DNS)	
	Automatically procure DNS     O Manually configure the DNS     If DN/CR is active the DNS	
	DHCP is active, the DNS server of the tail server 0, 0, 0, 0, 0	
	Domain name	5100x
	- Contraint,	(in )
	<ul> <li>Detault gateway</li> <li>Automatically procure default gateway</li> <li>Manually configure the default gateway</li> </ul>	OFF C
	If DHCP is active, the default gateway of Address:	E1887 10
	the DHCP server is based on this interfac	( Y
	< <u>≪</u> QK Signature Signatur	OFF

16.11以太网接口

▶ 选择Internet (互联网)选项卡。

设置	含义
代理	<ul> <li>直接连接互联网/NAT:数控系统将互联网查询转发给默认网关并必须由默认网关通过网络地址翻译进行转发(例如有直接连接的调制解调器时)。</li> <li>使用代理:定义网络环境中互联网路由器的Address(地址)和Port(端口),有关其正确地址和端口,请联系网络系统管理员</li> </ul>
远程维护	机床制造商负责配置此处的远程维护服务器。 如需修改,必须与协商机床制造商
▶ 选择Ping/Rou	i <b>ting</b> 选项卡,输入"ping"和路由设置:
设置	含义
Ping	在Address:(地址:)字段中输入用于检查 网络连接的IP地址号。输入:用点号分隔的四 位数字值,例如160.1.180.20。或者,输入 用于检查连接情况的计算机名
	<ul> <li>按下Start(开始)按钮开始测试。TNC 在 "Ping"字段显示状态信息</li> <li>按下Stop(停止)按钮结束测试</li> </ul>
路由	网络专业人员: 有关当前路由的操作系统状态信息
	■ 按下 <b>Update</b> (更新)按钮刷新路由信息
▶ 选择NFS UID/	' <b>GID</b> 选项卡,输入用户标识和组标识:
设置	含义
设置NFS共享 的UID/GID	■ <b>用户ID</b> :定义访问网络文件最终用户的用户标识。请网络专业人员家提供正确值

■ <b>组ID</b> :定义"	工作组标识"	, 用于访问网
络文件的标识。	请网络专业	人员家提供正
确值		

TNC:\		C:\nc	prog\PGM\*.H:*.	I: . DXF			
EH_ lost+foun	Network settin	as .				0.81 (3)	
IP- demo	Computer name Interla	es interne	PingRouting NFS UD/G	D DHCP server		>	
	Prexy						
PGM2	Direct connection	to Internet.	NAT			00	
B-C PGM3			The control forwards in	ternet inquiries to the		55	
system			betault gateway and the forwarded through net	in there they must be work address translation.		55	
table	O Use proxy		ionalites arough nea			20	
thcguide	Address					55	
	Analess.					46	
	Port	0				55	
						55	
	Telemaintenance					46	
			The machine tool builde talemaintenance before	t configures servers for the machine is shinned		55	
			You should change serv	ers only if you have been		31	
			instructed to do so by cu	stomer service personnel.		55	
	Use own HTTP us	er-agerit te	M.			55	
	HTTP user-agent text					55	
	Certificate Server Description					55	
	nc5 remoteservice heidenhain.de Heidenhain Remote Service					55	
						55	
						55	
		E.	Add	Delete	and the second se	55	
						55	
		53		OEM	Gunn	57	
	OK.	1912	Apply	authorization.	Cancel		

TNC: \	TNC:\nc prog\POM\*.H:*.I:*.DXF		
Ha lost+rour	Network settings	- 10	
ID- demo	Computer name Interfaces Internet PingRouting NESUIDIGD DHCP server		
B-C PGM	Ping	6.6	
D-C PGM2	Minur	55	
D-C PGM3	560(D).	55	
system		55	
table		55	
theguide		55	
		46	
		55	
	Start	46	
		55	
	Routing	31	
	Kernel IP routing table Destination Gateway Germask Flags Metric Ref Use flace	55	
	0.0.0 10.7.15.254 0.0.0 UG 0 0 0 eth0	55	
	10700 0000 2352352400 0 0 0 0 000	55	
		55	
	×	55	
	Undan	55	
	otone	55	
		55	
	OK Apply OEM Cancel	57	
	authorization	1000	6
			and the second second



### 以太网接口16.11

#### ▶ DHCP服务器:自动网络配置的设置

设置	含	义	□
DHCP服务器	•	<b>起始IP地址</b> :定义TNC系统从动态IP地址 池中获取的起始IP地址。TNC从定义的以 太网接口的静态IP地址传输用灰色显示的 值;这些值不允许编辑。	방법 de 응답 PG 응답 PG 방법 Syst 방법 Tabl
	-	<b>最终IP地址</b> : 定义TNC系统从动态IP地址 池中获取的最终IP地址。	
		<b>租用时间(小时)</b> : 动态IP地址为客户端 保留可用的时间。如果客户端在该时间内 登录 , TNC重新分配同一个动态IP地址。	OK.
	-	<b>域名</b> :这里根据需要定义机床网的名称。 例如需要将机床网中的名称与外网中的名称相同,需要该设置。	
	-	<b>从外部转发DNS</b> :如果 <b>IP</b> <b>Forwarding</b> (IP转发)可用 (Interfaces(接口)选项卡)和该选项可 用,可指定机床网络中设备的名称解析也 被外网使用。	
		从外部转发DNS:如果IP Forwarding(IP转发)可用 (Interfaces(接口)选项卡)和该选项 可用,和如果MC的DNS服务器不能应答 DNS查询,可指定TNC将机床网络中设备 的DNS查询转发到外网域名服务器。	
		<b>小心</b> 按坦 · 亚尔加木网络中有动态IP地址 设备的概要信息。也可选择这些设备的设 置。	
		<b>其它选项</b> 按钮: DNS/DHCP服务器的附加 设置。	
		<b>设置标准值</b> 按钮: 设置为工厂设置值。	

▶ 沙箱: 如需修改, 必须与机床制造商协商

	TNO: \nc	_prog\PGM\*.H;*.I;*.DXF			
	Network settings		- R 23		
@ 🖵 demo	Computer name Interfaces Inter	net PingRouting NFS UID/GID DHCP server			
B-Ca PGM D-Ca PGM2	DHCP settings	Activate DHCP/DNS server services for devices in the machine network		55 55	
PGM3	ER DUCT LINE AND AND		1000	55	
D table	an Drice server active on.	Contraction of the Contraction of the Contraction	.00	55	
B-C thoguide	IP addresses as of	192 . 168 . 254 . 10		55	
	IP addresses up to:	192 . 168 . 254 . 100 .		46	
	Lease Time (hours):	240	12	55	
	G Domain name:	markina nat		55	
		internet and	100	55	
	US Forward DNS to external			31	
	Forward DNS from extern.	21		55	
				55	
	Status	Advanced Set stan-		55	
		optors Optors		55	
				55	
	The	HCP server service cannot be activated on the primary interface.		55	
				55	
	(Conversion)	000		57	
	QK	Apply authorization Cancel			

16.11以太网接口

#### 与设备相关的网络设置

▶ 按下DEFINE NETWORK CONNECTN(定义网络连接)软键, 输入特定设备的网络设置。网络设置的数量没有限制,但同时只能管理7个

设置	含义
网络驱动	所有接入网络中的驱动列表。 TNC在列中 显示相应网络连接状态:
	<ul> <li>Mount(连接):网络驱动连接/未连接</li> </ul>
	<ul> <li>Auto(自动):网络驱动器将自动/手 动连接</li> </ul>
	<ul> <li>Type(类型):网络连接类型。可为 cifs和nfs</li> </ul>
	■ Drive(驱动): TNC驱动器的标识符
	<ul> <li>ID:用于标识一个连接点已用于一个 以上连接的内部ID</li> </ul>
	■ Server(服务器): 服务器名
	<ul> <li>Authorization name(权限名): 被 TNC访问的服务器中的目录名</li> </ul>
	■ User(用户):用户登录网络的用户 名
	Password(密码):网络驱动有密码 保护/无密码保护
	<ul> <li>Request password?(需要密码?): 连接时要求/不要求密码</li> </ul>
	■ Options(选项):显示其它连接选项
	如需管理网络驱动器,用屏幕按钮。
	为添加网络驱动器,用 <b>Add</b> (添加)按 钮: 然后,TNC启动连接向导,通过对话 帮助用户完成要求的定义。
状态日志	显示状态信息和出错信息。
	按下Clear(清除)按钮 , 删除"状态日 志"窗口中内容。

Manual operati	on Programming		09:24
■ TNC:\ ⊕ □ lost+found	TNC:\nc_prog\PGM\*.H;*	.I;*.DXF	
BC nc_prog	A	A A A Y	
Network drive			
Mount Auno Type Drive oth S:	ID Server Share Use 1 zeichnun Screens a130	r Password Ask for password? Options 308 yes	
Mount J	ano bàd	Remove Copy	Edit
OK		Gear Apoly	Cance
QK Booly	<u>Çancel</u>	Mount Auto	
Manual operati	on Programming		09:22
TNC:\ B- lost+found B- nc_prog	TNC:\nc_prog\PGM\*.H;*	.I:*.DXF	
aunt Catur			-
ount setup			

NOUNE ADID		
	Network Drive - Define Name	
Mount itatus log	Entre a valence scare for the velocit connection. Dead is usual intervention calors, "or attend. Under this scare use can access the released scare on sour central. Does scares: Valence ID:	Edit
	Cances (Enrinsid)	
	Cev	
	2 mail	

# 16.12 防火墙

#### 应用

设置数控系统主网络接口的防火墙。可被配置为根据发送方和服务情况阻挡进入网络的通信及/或显示提示信息。然而,如果数控系统的第二个网络接口用作DHCP服务器,将无法为第二个网络接口启动防火墙。

一旦激活了防火墙,任务栏的右下角将显示一个图标。根据防火墙当时的安全等级该图标的显示不同,它提供有关安全设置等级的信息:

含义

	虽然在配置中激活了防火墙,但无防火墙保 护。 例如,这种情况发生在配置中使用了计 算机名,然而该计算机没有相应的IP地址。
U	防火墙用中等安全等级工作。



防火墙用高安全等级工作。(除SSH之外的 所有服务全部被阻挡)

请你的网络专业人员检查标准设置并根据需要修改。 另一个选项卡**SSH settings**(SSH设置)中的设置用 于未来功能,现在无任何作用。

#### 配置防火墙

用以下防火墙设置:

- ▶ 用鼠标打开屏幕底部的任务栏(参见 "窗口管理器", 75 页)
- ▶ 按下绿色的海德汉按钮打开JH菜单。
- ▶ 选择Settings(设置)菜单项
- ▶ 选择**Firewall**(防火墙)菜单项

海德汉建议用已选定的默认设置激活防火墙:

- ▶ 选择Active (激活)选项启动防火墙
- ▶ 按下Set standard values (设置标准值)按钮,激活海德汉推荐的默认设置。
- ▶ 用**OK**(确定)关闭对话框

16.12防火墙

#### 防火墙设置

选装项	含义
有效	启动或关闭防火墙
接口:	选择通常对应于MC主机X26端口的 <b>eth0</b> 接 口。 <b>eth1</b> 对应于X116。在Interfaces(接 口)选项卡的网络设置中对其进行检查确 认。如果主机有两个以太网接口,默认情况 下第二个(非主)接口用作连接机床网络的 DHCP服务器。该设置无法激活 <b>eth1</b> 的防火 墙,这是因为防火墙和DHCP服务器都被排 除在外
报告其他被禁止 的数据包:	防火墙用高安全等级工作。 ( 除SSH之外的 所有服务全部被阻挡 )
禁止ICMP应答:	如果设置了该选项,数控系统无法应答PING 请求。
服务	该列提供用该对话框设置的服务简称。对于 配置来说 , 是否已经启动了这些服务在这里 不重要
	<ul> <li>LSV2包括TNCRemoNT和Teleservice的 功能,以及海德汉DNC接口(端口19000 至19010)</li> </ul>
	SMB只适用于接收SMB连接信号,也就 是说如果该NC数控系统有Windows系 统。无法避免发出的SMB连接信号(也 就是说如果Windows系统连接NC数控系 统)。
	SSH表示安全外壳协议(端口22)。自 HEROS 504版开始,LSV2可通过SSH协 议在安全隧道内执行。
	VNC协议表示对显示内容的访问控制。 如果该服务被阻挡,显示内容将无法访问,海德汉的Teleservice程序也无法访问(例如屏幕截图)。如果该服务被阻挡,VNC配置对话框显示HEROS报警信息,防火墙中VNC不可用。
方法	用Method(方法)将该服务设置为不允许 任何人使用(Prohibit all(禁止全部),允 许任何人使用(Permit all(允许全部)或 只允许部分人使用(Permit some(允许部 分))。如果设置为Permit some(允许部 分),还必须指定计算机(Computer(计 算机)下)允许它们使用相应服务。如果 在Computer(计算机)下未指定任何计算 机,保存配置时Prohibit all(禁止全部)的 设置自动生效。
日志	如果激活了 <b>Log</b> (日志),且阻挡了该服务 的网络数据包,将输出"红色"信息。 如 果接收了该服务的网络数据包,输出"蓝 色"信息。

选装项	含义
计算机	如果选择了Method(方法)下的Permit some(允许部分)设置,必须在这里指定 相应计算机。计算机可用其IP地址输入,也 可以用主机名输入,用逗号分隔。如果用主 机名,关闭或保存对话框时,系统检查主机 名是否被翻译成IP地址。如果没有,用户将 看到出错信息且不关闭对话框。如果输入一 个有效主机名,数控系统每次开机启动时将 把该主机名翻译成IP地址。如果输入计算机 名的计算机改变了其IP地址,必须重新启动 数控系统或正式修改防护墙配置,确保数控 系统在防火墙中使用该主机名的新IP地址。
高级选项	这些设置只适用于网络专业人员。
设置标准值	复位为海德汉推荐的默认设置

16.13 配置HR 550 FS无线手轮

# 16.13 配置HR 550 FS无线手轮

#### 应用

# 按下SET UP WIRELESS HANDWHEEL(设置无线手轮)软键,配置HR 550 FS无线手轮。提供以下功能:

■ 关联手轮与手轮架

- 设置数据传送信道
- 分析频谱,确定最佳数据传送信道
- 选择发射器功率
- 数据传送质量的统计信息

#### 将手轮指定给特定手轮座

- ▶ 必须确保手轮架连接至数控系统硬件。
- ▶ 将需关联至手轮架的无线手轮放在手轮架中
- ▶ 按下MOD软键,选择MOD功能
- ▶ 选择Machine settings菜单
- ▶ 用配置菜单选择无线手轮:按下SET UP WIRELESS HANDWHEEL(设置无线手轮)软键
- ▶ 单击Connect HR (连接HR)按钮: TNC将无线手轮的序列号 保存在手轮架中,并显示在Connect HR (连接HR)按钮旁的配 置窗口中
- ▶ 为保存配置和退出配置菜单,按下END按钮

#### 设置数据传送信道

如果无线手轮自动启动,TNC尽可能选择数据传送信号最好的传送 信道。如想手动设置传送信道,进行以下操作:

- ▶ 按下MOD软键,选择MOD功能
- ▶ 选择Machine settings菜单
- ▶ 用配置菜单选择无线手轮: 按下SET UP WIRELESS HANDWHEEL(设置无线手轮) 软键
- ▶ 单击Frequency spectrum (频谱)选项卡
- ▶ 单击**Stop HR**(停止HR)按钮: TNC停止连接无线手轮和确定 全部16个可用信道的当前频谱
- ▶ 存储无线信号通信量最小的信道号(最小条)
- ▶ 单击Start handwheel ( 启动手轮 ) 按钮重新激活无线手轮
- ▶ 单击**Properties**(属性)选项卡
- ▶ 单击Select channel (选择信道)按钮: TNC显示全部可用信道号。 单击TNC确定的无线信号通信量最小的信道号
- ▶ 为保存配置和退出配置菜单,按下END按钮



Properties Frequency s	pectrum					
Configuration				Statistics		
handwheel serial no.	0037478964		Connect HW	Data packets	12023	
Channel setting	Best channel		Select channel	Lost packets	0	0.00%
Channel in use	24			CRC error	0	0.00%
Transmitter power	Full power		Set power	Max. successive lost	0	
HW in charger	<b></b>					
Status						
HANDWHEEL ONL	.INE	Error code				
	Stop HW	- 5	Start handwheel	Enc	1	



#### 选择发射器功率



注意降低发射器功率将缩小无线手轮的数据传送范 周。

- ▶ 按下MOD软键,选择MOD功能
- ▶ 选择Machine settings菜单
- ▶ 用配置菜单选择无线手轮:按下SET UP WIRELESS HANDWHEEL(设置无线手轮)软键
- ▶ 单击Set power(设置功率)按钮: TNC显示三个可用功率设置。 单击所需设置
- ▶ 为保存配置和退出配置菜单,按下END按钮

#### 统计数据

为显示统计数据,进行以下操作:

- ▶ 按下MOD软键,选择MOD功能
- ▶ 选择Machine settings菜单
- ▶ 为选择无线手轮的配置菜单,按下SET UP WIRELESS HANDWHEEL(设置无线手轮)软键。TNC显示统计数据的配置菜单

TNC在Statistics (统计)中显示有关数据传送质量的信息。

如果接收质量不好不能保证机床轴正确和安全停止,将触发无线手轮的急停指令。

Max. successive lost (最大连续丢包率)显示值表示接收质量情况。如果无线手轮在所需使用范围内正常工作时TNC重复的显示值大于2,表示有意外断开连接的危险。这个问题可通过增加发射器功率或换用无线通信量较小的信道排除。

如有该情况,选择另一个信道尽可能改善信号传送质量(参见"设置 数据传送信道",464页)或增加发射器功率(参见"选择发射器功率", 465页)。

Properties Frequency s	pectrum					
Configuration				Statistics		
handwheel serial no.	0037478964		Connect HW	Data packets	12023	
Channel setting	Best channel		Select channel	Lost packets	0	0.00
Channel in use	24			CRC error	0	0.009
Transmitter power	Full power		Set power	Max. successive lost	0	
HW in charger						
Status						
HANDWHEEL ONL	INE	Error code				

Configuration			Statistics		
handwheel serial no.	0037478964	Connect HW	Data packets	12023	
Channel setting	Best channel	Select channel	Lost packets	0	0.009
Channel in use	24		CRC error	0	0.009
Transmitter power	Full power	Set power	Max. successive lost	0	
HW in charger	GI				
Status					
HANDWHEEL ONI	INE Error	code			
	Stop HW	Start handwheel	En	4	

16.14加载机床配置

# 16.14 加载机床配置

#### 应用



小心:数据可能丢失!

加载(还原)备份文件时,TNC将覆盖你的机床配 置。被覆盖的机床数据可在该过程中丢失。该操作无 法恢复!

机床制造商提供机床配置备份文件。输入密码**RESTORE**(还原) 后,备份文件将加载到机床或编程站中。用下面步骤加载备份文件:

- ▶ 在MOD对话框中,输入密码RESTORE(还原)
- ▶ 在TNC文件管理器中,选择备份文 件(例如BKUP-2013-12-12\_.zip)。TNC打开备份的弹出窗口
- ▶ 按下急停按钮
- ▶ 按下OK (确定) 软键, 开始备份操作





# 17 表和系统概要

17.1 机床相关的用户参数

### 17.1 机床相关的用户参数

#### 应用

参数值在配置编辑器中输入。



为了设置机床相关功能,机床制造商决定哪些机床参数可用作用户参数。而且,机床制造商可能提供其它机床参数,TNC的以下说明不包括这些参数。参见机床手册。

机床参数在配置编辑器中用树状结构分组为参数对象。 每个参数对象都有其名称(例如 显示屏设置),它反映该参数的基本信息。 参数对象(实体)在树状结构的文件夹中用符号"E"表示。 部分机床参数有关键字,用于区分不同参数。关键字用于对参数分组(例如X代表X轴)。 相应组文件夹有其关键字和文件夹符号用"K"代表。



用户参数配置编辑器可用于修改现有参数的显示。默 认设置时,参数用短语文字显示。如需显示参数的 实际系统名称,按下屏幕布局键,然后按下SHOW SYSTEM NAME(显示系统名称)软键。用相同方 法返回标准显示模式。 参数尚不可用和对象显示为灰色不可用。这些可 用MORE FUNCTIONS(更多功能)和INSERT(插 入)软键激活。 TNC保存配置数据最后20次修改的修改列表。

需要还原修改时,选择相应行并按下MORE FUNCTIONS(更多功能)和DISCARD CHANGES(放弃修改)软键。
17



- ▶ 选择**程序编辑**操作模式
- ▶ 按下MOD键
- ▶ 输入密码123
- ▶ 修改参数
- ▶ 按下END (结束) 软键并退出配置编辑器
- ▶ 按下**SAVE**(保存)软键,保存修改

参数树中每行起点处的图标提供有关该行的更多信息。图标含义:

- 田 → 有分支但已关闭
- 日日 分支打开
- 田□ 空对象,不能打开
- 初始化的机床参数
- (------) 未初始化的(可选)机床参数
- 🖻 可读取但不能编辑
- 📱 💢 不可读也不可修改

配置对象类型用文件夹符号区分:

- 🖽 🛍 键(组名)
- ■□□ 列表
- 田臣 <sub>实体(参数对象)</sub>

### 显示帮助文字

HELP(帮助)键用于调用每个参数对象或属性的帮助文字。 如果帮助文字无法在一页中完整显示(例如,右上角显示1/2),按 下HELP PAGE(帮助页)软键滚动至第二页。 如需退出帮助信息,再次按下HELP键。 更多信息,例如尺寸单位,初始化值或选择列表也显示。如果选择 的机床参数与以前数控系统型号的参数相符,系统显示相应MP编 号。

17.1 机床相关的用户参数

#### 参数列表

参数设置

**DisplaySettings** 显示屏设置 显示轴顺序 [0]至[5] 与可用轴有关 位置窗口的位置显示类型 名义 实际 实际REF 名义REF 跟随 实际距离 距离 M 118 状态栏的位置显示类型 名义 实际 实际REF 名义REF 跟随 实际距离 距离 M 118 位置显示的小数点分隔符定义 • 手动操作模式下的进给速率显示 轴键: 只有按下轴向键时才显示进给速率 仅最小: 总显示进给速率 位置显示区显示主轴位置: 闭环中: 主轴在位置控制环中时才显示主轴位置 闭环中和M5: 主轴用位置控制模式或用M5时显示主轴位置 显示或隐藏预设表软键 真: 不显示"预设表"软键 非真:显示"预设表"软键

### 参数设置

DisplaySettings 各轴的显示步距 所有可用轴列表 位置显示的显示步距,mm或度 0.1 0.05 0.01 0.005 0.001 0.001 0.0005

0.0001 位置显示的显示步距,英寸单位 0.005 0.001 0.0005

## DisplaySettings

- 尺寸单位显示
  - 公制: 用公制系统

0.0001

英制: 用英制系统

### DisplaySettings

NC数控程序格式和循环显示 海德汉对话格式或DIN/ISO格式编程 海德汉:对话式用BA MDI模式输入程序 ISO: MDI定位操作模式下用DIN/ISO格式输入程序

17.1 机床相关的用户参数

### 参数设置

DisplaySettings NC和PLC对话语言设置 NC对话语言 英语 德语 捷克语 法语 意大利语 西班牙语 葡萄牙语 瑞典语 丹麦语 芬兰语 荷兰语 波兰语 匈牙利语 俄罗斯语 简体中文 繁体中文 斯洛文尼亚语 韩语 挪威语 罗马尼亚语 斯洛伐克语 土耳其语 PLC对话语言 参见NC对话语言 PLC出错信息语言

参见NC对话语言

#### 帮助语言

参见NC对话语言

### 参数设置

DisplaySettings

数控系统启动特性 确认"电源断电"信息

真: 确认该信息前数控系统不继续执行启动程序 非真: 不显示"电源断电"信息

DisplaySettings

时间显示的显示模式

时间显示的显示模式选择

模拟 数字 徽标 模拟和徽标 数字和徽标 徽标上模拟 徽标上数字

### DisplaySettings

链接行开启/关闭

链接行显示设置

关闭:关闭操作模式行的信息行

开启: 激活操作模式行的信息行开启:

### DisplaySettings

3-D图形仿真设置

3-D图形仿真模型类型

3-D(处理器工作负荷大):带底切复杂加工的模型显示

2.5-D: 3轴加工的模型显示

无模型: 模型显示被关闭

3-D图形仿真的模型质量

非常高: 高分辨率 ; 可显示程序段终点 高: 高分辨率 中等: 中等分辨率

低:低分辨率

DisplaySettings

位置显示的设置

刀具调用DL的位置显示

为刀具长度: 对于基于工件位置的显示方式,编程的DL差值被视为刀具长度变化 为工件余量: 对于基于工件位置的显示,编程的DL差值被视为工件余量

17.1 机床相关的用户参数

### 参数设置

ProbeSettings
刀具测量的配置
TT140_1
主轴定向的M功能
-1: NC直接定向主轴
0:功能不可用
1至999:主轴定向的M功能号
MultiDirections: 从多个方向探测
早问: 甲门探测
刀具半径测量的探测方向
X正,Y正,X负,Y负,Z正,Z负(取决于刀具轴)
刀具下沿到触盘上沿的距离
0.001至99.9999 [mm]: 测针到刀具的偏移值
探测循环的快移速度
10至300 000 [mm/min] · 探测循环的中移速度
刀具测量的探测进给速率
1至3 000 [mm/min]: 刀具测量探测进给速率
探测进终请家的计算
派则近纪还平时近异
Constant Tolerance。用正本公差探测进给法变的计算
Valiable IDefailte. 用可文公差环测过组还学的计算
Constantreed. 固抹肉近日还平
速度确定类型
自动: 自动确定速度
MinSpindleSpeed: 用最低主轴转速
切制刀的目言公次扶法
以刖刃的取局兀计转速 1至120 [m/min],维刀回用五枚人次传统注度
1至129 [m/min]: 犹刀圆向咀的尤许旋转迷侵
刀具测量的最高允许速度
0至1 000 [1/min]: 最高允许转速
刀具测量最大允许的测量误差 ————————————————————————————————————
0.001全0.999 [mm]: 第一最大允许测量误差
刀具测量的最大允许测量误差
0.001至0.999 [mm]: 第二最大允许测量误差
刀具检查期间NC停止
真: 超出破损公差时 , NC程序停止运行
非真: NC程序不停止
刀目测量期间NC停止运行
真: 超出破损公差时, NC程序停止运行

#### 非真: NC程序不停止

刀具检查和测量期间刀具表的修改 AdaptOnMeasure:刀具测量后修改刀具表 AdaptOnBoth:刀具检查和测量后修改刀具表 AdaptNever:刀具检查和测量后刀具表不修改

#### 配置圆测针

TT140\_1

测针中心坐标

[0]: 测针中心相对机床原点的X轴坐标

[1]: 测针中心相对机床原点的Y轴坐标

[2]: 测针中心相对机床原点的Z轴坐标

测针上方预定位的安全距离

0.001至99 999.9999 [mm]: 刀具轴方向的安全距离

测针周围预定位的安全区

0.001至99 999.9999 [mm]: 平面内垂直于刀具轴的安全距离

17.1 机床相关的用户参数

#### 参数设置

ChannelSettings

## CH\_NC

当前运动特性 需激活的运动特性 **机床运动特性列表** 

#### 数控系统启动时需激活的运动特性 机床运动特性列表

确定NC程序的特性 程序启动时复位加工时间 真:加工时间被复位 非真:加工时间不复位

> 余下加工周期数的PLC信号 取决于机床制造商

#### 几何公差

圆半径允许的偏差

0.0001至0.016 [mm]: 圆终点与圆起点相比允许的圆半径偏差

#### 配置加工循环

#### 型腔铣削的行距系数

0.001至1.414: 循环4(型腔铣削)和循环5(圆弧型腔)的行距系数

加工轮廓型腔后的特性

PosBeforeMachining: 位置为加工一个周期前的位置 ToolAxClearanceHeight: 使刀具轴在第二安全高度

如果M3/M4未激活,显示"主轴?"出错信息

开启:输出出错信息

关闭: 不输出出错信息

显示"输入负深度"出错信息

- 开启:输出出错信息
- 关闭:不输出出错信息

接近圆柱面上槽壁的特性

LineNormal: 直线接近 CircleTangential: 用圆弧运动接近

#### 加工循环中主轴定向的M功能

-1: 通过NC直接定向主轴

- 0:功能不可用
- 1至999: 主轴定向的M功能编号

不显示"切入类型不允许"出错信息

- 开启:出错信息不显示
- 关闭:显示出错信息

过滤直线元素的几何过滤器 拉伸过滤器类型

- 关闭: 当前无过滤器

- ShortCut: 不考虑多边形单个点

- 平均: 几何过滤器平滑角点

过滤到非过滤轮廓间的最大距离 0至10 [mm]: 过滤的点落在结果距离的公差范围内

过滤后的最大距离长度 0至1000 [mm]: 几何过滤有效的长度

17.1 机床相关的用户参数

#### 参数设置

NC编辑器的设置

创建备份文件

真: 编辑NC程序后创建备份文件

非真: 编辑NC程序后不创建备份文件

删除行后光标特性

真: 删除后光标在上一行(iTNC特性)

非真:删除后光标在下一行

第一行和最后一行的光标特性

真: 程序起点/终点处允许所有光标

非真: 程序起点/终点处允许所有光标

#### 多行程序段的分行

全部:总完整显示行

实际: 只完整显示当前程序段的行

否: 仅在编辑程序段时完整显示行

#### 循环输入激活帮助图形

真: 输入时基本都显示帮助图形

非真: 仅当"循环帮助"软键设置为开启时才显示帮助图形。 按下"Screen layout"(屏幕布局) 按钮后"程序编辑"操作模式中显示CYCLE HELP OFF/ON(循环帮助关闭/开启)软键

#### 循环输入后软键行特性

真: 循环定义后循环软键行仍有效

非真:循环定义后隐藏循环软键

#### 删除程序段前要求确认

真: 删除一个NC程序段前显示确认请求

非真: 删除NC程序段前不显示确认请求

#### 到NC程序测试处的行数

100至50000: 需测试几何的程序长度

DIN/ISO编程: 程序段编号步长

0至250: DIN/ISO程序编程中程序段编号的步长

#### 定义可编程轴

真: 用定义的轴配置 非真: 用默认轴配置XYZABCUVW

平行定位程序段的特性

真: 允许的平行定位程序段 非真: 被锁定的平行定位程序段

搜索到相同语法元素前的行数

500至50000: 用向上/向下箭头键搜索所选元素

17

### 参数设置

文件管理器设置

显示相关文件

手动:显示相关文件

自动:不显示相关文件

最终用户路径要求

驱动器及/或目录列表

在此输入的驱动器或目录显示在TNC的文件管理器中

执行的FN 16输出路径

如果程序中未定义路径,FN 16的输出路径

"程序编辑"和"测试运行"操作模式的FN 16输出路径 如果程序中未定义路径,FN 16的输出路径

串行接口RS232: 参见 "设置数据接口", 449 页

17.2 数据接口的接头针脚编号和连接电缆

## 17.2 数据接口的接头针脚编号和连接电缆

### 连接海德汉设备的RS-232-C/V.24接口

该接口符合EN 50 178有关低压电气隔离的要求。

#### 用25针连接盒时:

∕∟

тис		连接电	缆365725-x	ĸ	连接盒 310085	5-01	连接电线	揽274545-xx		
针式	信号	孔式	颜色	孔式	针式	孔式	针式	颜色	孔式	
1	未分配	1		1	1	1	1	白色/棕色	1	
2	RXD	2	黄色	3	3	3	3	黄色	2	
3	TXD	3	绿色	2	2	2	2	绿色	3	
4	DTR	4	棕色	20	20	20	20	棕色	8	7
5	接地信号	5	红色	7	7	7	7	红色	7	_ ]
6	DSR	6	蓝色	6	6	6	6		6	
7	RTS	7	灰色	4	4	4	4	灰色	5	
8	CTR	8	粉色	5	5	5	5	粉色	4	
9	未分配	9					8	紫色	20	
外壳	外屏蔽	外壳	外屏蔽	外壳	外壳	外壳	外壳	外屏蔽	外壳	

用为打连按量的:										
TNC		连接电缆355484-xx			连接盒 363987-02		连接电线	连接电缆366964-xx		
针式	信号	孔式	颜色	针式	孔式	针式	孔式	颜色	孔式	
1	未分配	1	红色	1	1	1	1	红色	1	
2	RXD	2	黄色	2	2	2	2	黄色	3	
3	TXD	3	白色	3	3	3	3	白色	2	
4	DTR	4	棕色	4	4	4	4	棕色	6	
5	接地信号	5	黑色	5	5	5	5	黑色	5	
6	DSR	6	紫色	6	6	6	6	紫色	4	
7	RTS	7	灰色	7	7	7	7	灰色	8	
8	CTR	8	白色/绿色	8	8	8	8	白色/绿色	7	
9	未分配	9	绿色	9	9	9	9	绿色	9	
外壳	外屏蔽	外壳	外屏蔽	外壳	外壳	外壳	外壳	外屏蔽	外壳	

用9针连接盒时:

17.2 数据接口的接头针脚编号和连接电缆

### 非海德汉设备

非海德汉设备连接器管的针脚编号与海德汉设备的针脚编号可能有很 大区别。

取决于数据传输设备和类型。 下表为连接盒的连接针脚编号。

连接盒363987	-02	连接电缆366964-xx				
孔式	针式	孔式	颜色	孔式		
1	1	1	红色	1		
2	2	2	黄色	3		
3	3	3	白色	2		
4	4	4	棕色	6		
5	5	5	黑色	5		
6	6	6	紫色	4		
7	7	7	灰色	8		
8	8	8	白色/绿 色	7		
9	9	9	绿色	9		
外壳	外壳	外壳	外屏蔽	外壳		

### 以太网接口RJ45插座

最大电缆长度:

■ 非屏蔽的: 100 m

■ 屏蔽的	:	400 m	
-------	---	-------	--

针脚	信号	说明
1	TX+	传输数据
2	TX-	传输数据
3	REC+	接收数据
4	空	
5	空	
6	REC-	接收数据
7	空	
8	空	

17

## 17.3 技术信息

## 符号说明

- 默认值
- □ 轴选装项
- **1** 高级功能包1

用户功能
------

简要说明		基本版: 3轴加闭环主轴
		第4个NC轴加辅助轴
		或者
		4轴的附加轴加闭环主轴
		5轴的附加轴加闭环主轴
简要说明	-	基本版: 3轴加闭环主轴
		1.4轴的附加轴加闭环主轴
		2. 5轴的附加轴加闭环主轴
程序输入	海德	汉对话格式和DIN/ISO
位置输入	-	直角坐标或极坐标的直线段和圆弧名义位置
		增量或绝对尺寸
		毫米或英寸显示和输入
刀具补偿		加工面上刀具半径补偿和刀具长度补偿
		半径补偿轮廓的预读数量可达99个程序段(M120)
刀具表	多个	刀具表,支持任意数量刀具
恒定轮廓加工速度		相对于刀具中心路径
	-	相对刀刃
并行运行	支持	在运行其他程序时,在图形辅助下编程
旋转工作台加 工(高级功能包1)	1	用二维平面方式编程圆柱表面轮廓加工程序
	1	支持将旋转速度以线速度方式定义
轮廓元素		直线
	_	
		倒角
		倒角 圆弧路径
	2	倒角 圆弧路径 圆心
		倒角 圆弧路径 圆心 圆半径
		<ul> <li>倒角</li> <li>圆弧路径</li> <li>圆心</li> <li>圆半径</li> <li>切线圆弧</li> </ul>
		<ul> <li>倒角</li> <li>圆弧路径</li> <li>圆心</li> <li>圆半径</li> <li>切线圆弧</li> <li>倒圆角</li> </ul>
接近和离开轮廓		<ul> <li>倒角</li> <li>圆弧路径</li> <li>圆心</li> <li>圆半径</li> <li>切线圆弧</li> <li>倒圆角</li> <li>通过直线:相切或垂直</li> </ul>
接近和离开轮廓	•	<ul> <li>倒角</li> <li>圆弧路径</li> <li>圆心</li> <li>圆半径</li> <li>切线圆弧</li> <li>倒圆角</li> <li>通过直线:相切或垂直</li> <li>通过圆弧路径</li> </ul>
接近和离开轮廓 FK自由轮廓编程	-	倒角 圆弧路径 圆心 圆半径 切线圆弧 切线圆弧 倒圆角 通过直线:相切或垂直 通过圆弧路径 对不符合数控尺寸标注要求的工件图纸用海德汉对话格式在图形支持下 进行FK自由轮廓编程
接近和离开轮廓 FK自由轮廓编程 程序跳转	· · · ·	<ul> <li>倒角</li> <li>圆弧路径</li> <li>圆心</li> <li>圆半径</li> <li>切线圆弧</li> <li>倒圆角</li> <li>通过直线:相切或垂直</li> <li>通过圆弧路径</li> <li>对不符合数控尺寸标注要求的工件图纸用海德汉对话格式在图形支持下进行FK自由轮廓编程</li> <li>子程序</li> </ul>
接近和离开轮廓 FK自由轮廓编程 程序跳转	· · · ·	<ul> <li>倒角</li> <li>圆弧路径</li> <li>圆心</li> <li>圆半径</li> <li>切线圆弧</li> <li>倒圆角</li> <li>通过直线:相切或垂直</li> <li>通过圆弧路径</li> <li>对不符合数控尺寸标注要求的工件图纸用海德汉对话格式在图形支持下送行FK自由轮廓编程</li> <li>子程序</li> <li>程序块重复</li> </ul>

17.3 技术信息

用户功能		
固定循环		钻孔和常规攻丝和刚性攻丝循环
		矩形和圆弧型腔粗加
		啄钻, 铰孔, 镗孔, 锪孔循环
		内外螺纹铣削循环
		矩形和圆弧型腔精加
		平面铣和斜面铣循环
		铣削直槽和圆弧槽循环
		直角坐标和极坐标阵列点
		平行轮廓的轮廓型腔
		轮廓链
		可集成OEM循环(由机床制造商开发的专用循环)
坐标变换		原点平移,旋转,镜像
		缩放系数(特定轴)
	1	倾斜加工面(高级功能包1)
Q参数		数学函数: = , + , – , * , sin α , cos α , 根函数
变量编程		逻辑运算符(= , ≠ , < , > )
		括号运算
		tan α , arc sin , arc cos , arc tan , aʰ , eʰ , In , log , 取绝对值 , 圆周 率π , 取反 , 取整数或取小数
		圆周计算函数
		字符串参数
编程辅助		计算器
		当前全部出错信息的列表
		出错信息的上下文相关帮助功能
		循环编程图形支持
		NC程序中的注释程序段
信息获取		获取当前实际位置值并直接写入NC程序
程序校验图形		程序运行前以及正在运行另一程序时进行图形仿真
显示模式		俯视图 / 三视图 / 立体图 / 3-D线图
		细节放大
编程图形支持		程序编辑操作模式下,即使正在运行其他程序,也能在输入NC程序段时 显示所输入程序段的轮廓(2-D笔迹跟踪图形)
<b>程序运行图形</b> 显示模式		加工时以俯视图 / 三视图 / 3-D视图形式实时显示图形仿真
加工时间		在"测试运行"操作模式下计算加工时间
		在"程序运行"操作模式下显示当前加工时间
轮廓,返回		支持在程序的任意程序段处启动程序 , 将刀具返回到计算好的名义位置 以继续加工
		程序中断,离开轮廓和返回
原点表		多个原点表,用于保存工件相关原点
测头探测循环		

	-	对未对正的工件进行手动或自动补偿
		对原点进行手动或自动设置
		自动测量工件
		自动测量刀具循环
11 11 25 11/2		
技术参数		
组件	-	操作面板
		TFT彩色液晶纯平显示器及软键
程序存储器		2 GB
输入分辨率和显示步距	-	直线轴最小至0.1微米
	-	旋转轴最小为0.0001°
输入范围	-	
插补	-	
	-	2轴圆弧插补
	-	螺旋线:叠加定位圆弧与直线运动
程序段处理时间		6 ms
无半径补偿的3-D直线		
轴反馈控制	-	
	-	位置控制器周期时间: 3 ms
	-	速度控制器周期: 200 μs
行程范围		最大100 m(3937英寸)
主轴转速		最高100 000 rpm (模拟速度指令信号)
误差补偿		线性和非线性轴误差,反向间隙,圆周运动的反向尖角,热膨胀
	-	静摩擦
数据接口		各一个RS-232-C/V.24,最高115 Kbps
		LSV-2协议扩展接口,使TNC系统可用海德汉的TNCremo软件进行外部 操作
	-	以太网接口1000 BaseT
		3 x USB接口(前端1个USB 2.0接口;后端2个USB 3.0接口)
环境温度	=	工作:5℃至+40℃
	-	存放: -20°C至+60°C

17.3 技术信息

附件	
电子手轮	一个HR 410便携式手轮,或者
	一个带显示屏的HR 550 FS便携式无线手轮,或者
	一个带显示屏的HR 520便携式手轮,或者
	一个带显示屏的HR 420便携式手轮,或者
	一个操作面板上的HR 130手轮,或者
	通过HRA 110手轮连接盒可连接三个以内操作面板上的HR 150手轮
测头	TS 260: 用电缆连接的3-D触发式测头
	TS 440: 用红外线传输的3-D触发式测头
	TS 444: 无电池用红外线传输的3-D触发式测头
	TS 640: 用红外线传输的3-D触发式测头
	TS 740: 用红外线传输的高精度3-D触发式测头
	TT 160: 测量刀具的3-D触发式测头
	TT 449: 用红外线传输的测量刀具的3-D触发式测头
高级功能包1(选装项8)	
扩展功能组1	用回转工作台加工
	■ 用二维平面方式编程圆柱表面轮廓
	■ 支持将旋转速度以线速度方式定义
	坐标变换:
	倾斜加工面
	插补:
	倾斜加工面的3轴圆弧插补(空间圆弧)
DXF转换工具(选装项42)	
DXF转换工具	■ 支持的DXF格式: AC1009(AutoCAD R12)
	■ 选取轮廓和阵列点
	■ 简单和方便地指定参考点
	■ 从对话格式程序中选择轮廓部分的图形元素
扩展刀具管理(选装项93)	
扩展的刀具管理	基于Python

# 技术信息 17.3

## TNC功能的输入格式和单位

位置,坐标,圆半径和倒角长度	-99 999.9999至+99 999.9999 (5, 4: 小数点前位数 , 小数点后位数 ) [mm]
刀具编号	0至32 767.9 (5, 1)
刀具名	32个字符 , 在 <b>刀具调用</b> 中用引号包围。 允许使用的特殊字 符: # , \$ , % , & , -
刀具补偿增量值	-99.9999至+99.9999(2,4)[mm]
主轴转速	0至99 999.999(5, 3)[rpm]
进给速率	0至99 999.999 (5.3) [mm/min]或[mm/tooth]或[mm/rev]
循环9中停顿时间	0至3600.000(4, 3)[s]
各循环中的螺距	-9.9999至+9.9999(2,4)[mm]
主轴定向角	0至360.0000 (3, 4) [°]
极坐标,旋转和倾斜加工面角度	-360.0000至+360.0000(3,4)[°]
螺旋线插补的极坐标角(CP)	-5 400.0000至5 400.0000(4,4)[°]
循环7中的原点数	0至2999 (4, 0)
循环11和26的缩放系数	0.000001至99.9999999 (2, 6)
辅助功能M	0至999 (4, 0)
Q参数编号	0至1999 (4, 0)
Q参数值	-99 999.9999至+99 999.9999 (9, 6)
程序跳转的标记(LBL)	0至999 (5, 0)
程序跳转的标记(LBL)	在半角引号中任意字符("")
程序块重复次数REP	1至65 534 (5, 0)
Q参数功能FN14的错误编号	0至1199 (4, 0)

17.4 一览表

## 17.4 一览表

固定循环

循环编 号	循环名	定义生效	调用生效
7	原点平移		
8	镜像		
9	停顿时间		
10	旋转		
11	缩放系数		
12	程序调用		
13	主轴定向		
14	轮廓定义		
19	倾斜加工面		
20	轮廓数据SL II		
21	定心钻SL II		
22	粗铣SL II		
23	精铣底面SL II		
24	精铣侧面SL II		
25	轮廓链		
26	特定轴缩放		
27	圆柱面		
28	圆柱面上槽		
29	圆柱面上凸台		
39	圆柱面轮廓		
32	公差		
200	钻孔		
201	较孔		
202	镗孔		
203	万能钻		
204	反向镗孔		
205	万能啄钻		
206	用浮动夹头攻丝架攻丝,新		
207	刚性攻丝,新		
208	镗铣		
209	断屑攻丝		
220	极坐标阵列		
221	直角坐标阵列		
225	雕刻		
230	多道铣		-

## 一览表 17.4

循环编 号	循环名	定义生效	调用生效
231	规则表面		
232	端面铣		
233	端面铣削(可选加工方向,考虑各加工面)		
240	定心钻		
241	单刃深孔钻		
247	原点设置		
251	矩形型腔(完整加工)		
252	圆弧型腔(完整加工)		
253	铣键槽		
254	圆弧槽		
256	矩形凸台(完整加工)		
257	圆弧凸台(完整加工)		
262	螺纹铣削		
263	螺纹铣削/锪孔		
264	螺纹钻孔/铣削		
265	螺旋螺纹钻孔/铣削		
267	外螺纹铣削		
275	摆线槽		

## 辅助功能

М	作用                              程序段生效位	置	开始	结 束	页
M0	程序停止/主轴停转/冷却液关闭				307
M1	可选程序运行停止/主轴停转/冷却液关闭				437
M2	停止程序/主轴停转/冷却液关闭/清除状态显示(取决于机床参数)/岛 回程序段1	桃转		-	307
M3	主轴顺时针转动				307
M4 M5	主轴逆时针转动 主轴停转				
M6	换刀/停止程序运行(取决于机床参数)/主轴停转				307
M8	冷却液开启				307
M9	冷却液关闭				
M13	主轴顺时针转动 /冷却液打开				307
M14	主轴逆时针转动/冷却液开启				
M30	同M2功能				307
M89	空辅助功能或		-		循环手册
	循环调用,模态有效(与机床参数有关)				
M91	在定位程序段内: 相对机床原点的坐标				308
M92	在定位程序段内: 坐标为相对机床制造商定义的位置, 例如换刀位置	L -			308
M94	将旋转轴显示减小到360°以内				359

17.4 一览表

М	作用	程序段生效位置…	开始	结 束	页
M97	加工小轮廓台阶				311
M98	完整加工开放式轮廓				312
M99	程序段循环调用				循环手册
<b>M101</b> M102	.刀具寿命到期时自动用备用刀更换 复位M101				162
<b>M107</b> M108	7取消有正差值备用刀的出错信息 复位M107				162
<b>M109</b> M110 M111	)刀刃处恒定轮廓加工速度(增加和降低进给速率) 刀刃处恒定轮廓加工速度(只降低进给速率) 复位M109/M110		:		314
<b>M116</b> M117	)单位为mm/min的旋转轴进给速率 复位M116		•		357
M118	8程序运行中用手轮叠加定位				317
M120	提前计算半径补偿的轮廓(预读)				315
<b>M126</b> M127	;旋转轴短路径运动: 复位M126				358
M130	)在定位程序段内: 点为相对未倾斜的坐标系				310
M138	选择倾斜轴				360
M140	沿刀具轴方向退离轮廓				318
M143	删除基本旋转				319
M141	.取消测头监测功能				319
<b>M148</b> M149	在NC停止处刀具自动退离轮廓 复位M148		•		320

# 17.5 TNC 320与iTNC 530功能比较

### 比较:技术参数

功能	TNC 320	iTNC 530
轴数	最多6轴	最多18轴
输入分辨率和显示步距:		
■ 直线轴	<ul> <li>0.1 μm</li> </ul>	<ul> <li>0.1 μm</li> </ul>
■ 旋转轴	■ 0.001°	■ 0.0001°
显示器	15.1英寸TFT彩色液 晶纯平显示器	19英寸TFT彩色 液晶纯平显示器或 15.1英寸TFT彩色 液晶纯平显示器
NC,PLC程序和系统文件的存储介质	CF闪存卡	硬盘或SSDR固态硬 盘
NC数控程序存储容量	2 GB	> 21 GB
程序段处理时间	6 ms	0.5 ms
HeROS操作系统	有	有
插补:		
■ 直线	■ 5轴	■ 5轴
■ 圆形	■ 3轴	■ 3轴
■ 螺旋线	■ 有	■ 有
■ 样条	■ 无	■ 软件选装项9有
硬件	紧凑型,操作面板中	模块式 , 在电气柜中

## 比较:数据接口

功能	TNC 320	iTNC 530
千兆以太网1000BaseT	Х	Х
RS-232-C/V.24串行接口	Х	Х
RS-422/V.11串行接口	-	Х
USB接口	Х	Х

17.5 TNC 320与iTNC 530功能比较

比较:附件

功能	<b>TNC 320</b>	iTNC 530
电子手轮		
HR 410	X	<b>X</b>
HR 420	<b>X</b>	<b>X</b>
HR 520/530/550	<b>X</b>	<b>X</b>
HR 130	<b>X</b>	<b>X</b>
■ 通过HRA 110连接HR 150	= X	X
测头		
TS 220	<b>X</b>	X
TS 440	<b>X</b>	<b>X</b>
TS 444	<b>X</b>	<b>X</b>
TS 449 / TT 449	<b>X</b>	<b>X</b>
TS 640	<b>X</b>	<b>X</b>
TS 740	<b>X</b>	<b>X</b>
TT 130 / TT 140	■ X	■ X
 工控PC计算机 <b>IPC 61xx</b>	_	X

## 比较: PC计算机软件

功能	TNC 320	iTNC 530
编程站软件	有	有
TNCremoNT用于数据传 输,TNCbackup用于数据备份	有	有
TNCremoPlus用于"实时显示屏显示"的 传输数据	有	有
RemoTools SDK 1.2: 用于开发与海德汉数控系统通信的个性化应用程序的函数库	提供有限功能	有
virtualTNC:虚拟机床控制组件	无	有
ConfigDesign: 配置数控系统软件	有	无
TeleService: 远程诊断和维护软件	有	有

# TNC 320与iTNC 530功能比较 17.5

## 比较:与机床相关的功能

功能	TNC 320	iTNC 530
切换行程范围	有该功能	有该功能
中心驱动(1个电机用于多个机床轴)	有该功能	有该功能
C轴操作(主轴电机驱动旋转轴)	有该功能	有该功能
自动换铣头	有该功能	有该功能
支持角度铣头	功能不可用	有该功能
Balluf刀具标识功能	有该功能(用Python)	有该功能
多刀库管理	有该功能	有该功能
用Python扩展刀具管理	功能可用	有该功能

## 比较:用户功能

功能	TNC 320	iTNC 530
程序输入		
■ 海德对话格式	■ X	■ X
DIN/ISO	■ X	■ X
smarT.NC		■ X
■ ASCII文本编辑器	■ X,直接编辑	■ X,转换后可编辑
位置输入		
■ 直角坐标中直线和圆弧的名义位置	■ X	■ X
■ 极坐标中直线和圆弧的名义位置	■ X	■ X
■ 增量或绝对尺寸	■ X	■ X
■ 毫米或英寸显示和输入	■ X	■ X
■ 将刀具最后一个位置设置为极点(空CC程序段)	■ X ( 如果极点转换不 确定 , 输出出错信 息 )	= X
■ 表面法向矢量(LN)		■ X
■ 样条程序段(SPL)		■ X,选装项9

17.5 TNC 320与iTNC 530功能比较

功能	TNC 320	iTNC 530
刀具补偿		
■ 加工面中和刀具长度	■ X	■ X
■ 半径补偿的轮廓预读,最大预读程序段数量为99个	■ X	■ X
■ 三维刀具半径补偿	I -	■ X,选装项9
刀具表		
■ 刀具数据集中存储	■ X	• X
■ 多个刀具表,支持任意数量刀具	■ X	■ X
■ 灵活管理刀具类型	■ X	
■ 过滤显示可选刀具	■ X	-
■ 排序功能	■ X	
■ 列名	■ 有时用_	■ 有时用-
■ 复制功能: 改写相关刀具数据	■ X	■ X
■ 窗体视图	■ 用分屏布局键切换	■ 用软键切换
■ TNC 320与iTNC 530间交换刀具表	■ X	■ 不可以
管理不同3-D测头的测头表	Х	-
创建刀具使用时间文件 , 检查可用性	Х	Х
切削数据计算自动计算主轴转速和进给速率	简单切削数据计算器	用技术参数表
定义任何表	■ 自定义表(.TAB文 件)	■ 自定义表(.TAB文 件)
	■ 用FN功能读取和写入	■ 用FN功能读取和写入
	■ 用配置数据定义	
	■ 用SQL切能读取和与 入	

# TNC 320与iTNC 530功能比较 17.5

功能	TNC 320	iTNC 530
相对刀具中心路径或相对刀具切削刃的恒轮廓加工速度	Х	Х
<b>并行运行</b> :运行另一个程序的同时进行编程	Х	Х
计数轴编程	Х	Х
倾斜加工面(循环19,PLANE功能)	X,选装项8	X,选装项8
用回转工作台加工		
■ 用二维平面方式编程圆柱表面轮廓加工程序		
■ 圆柱面(循环27)	■ X,选装项8	■ X,选装项8
■ 圆柱面上槽(循环28)	■ X,选装项8	■ X,选装项8
■ 圆柱面上凸台(循环29)	■ X,选装项8	■ X,选装项8
■ 圆柱面外轮廓(循环39)	■ X,选装项8	■ X,选装项8
■ mm/min或rev/min单位的进给速率	■ X,选装项8	■ X,选装项8
刀具轴方向运动		
■ 手动操作(3-D旋转菜单)	■ X	■ X,FCL2功能
■ 程序中断期间	■ X	■ X
■ 手轮叠加运动	■ X	■ X,选装项44
<b>接近和离开轮廓</b> :沿直线或圆弧	Х	Х
输入进给速率:		
■ F(mm/min),快移速度FMAX	■ X	■ X
■ <b>FU</b> ( 每转进给量 , mm/rev )	■ X	■ X
■ <b>FZ</b> (刀具进给速率)	■ X	■ X
■ FT (路径时间 , 秒 )		■ X
<ul> <li>FMAXT只适用于有效快移倍率调节: 路径时间,</li> <li>秒)</li> </ul>		■ X
FK自由轮廓编程		
■ 工件图纸未按照NC编程规则标注尺寸的编程	■ X	■ X
■ 将FK程序转换为对话		■ X
程序跳转:		
■ 最大标记数量	<b>9999</b>	<b>1000</b>
■ 子程序	■ X	<b>X</b>
■ 子程序嵌套深度	20	■ 6
■ 程序块重复	■ X	■ X
■ 将任何所需程序作为子程序调用	• X	■ X

# 17.5 TNC 320与iTNC 530功能比较

功能	TNC 320	iTNC 530			
Q参数编程:					
■ 标准数学函数	■ X	■ X			
■ 公式输入	■ X	■ X			
■ 字符串处理	■ X	■ X			
■ 局部Q参数QL	■ X	■ X			
■ 非挥发Q参数QR	■ X	■ X			
■ 程序中断期间改变参数	■ X	■ X			
■ FN15:打印		■ X			
■ FN25:预设		■ X			
■ FN26 : 打开表	■ X	■ X			
■ FN27 : 写入表	■ X	■ X			
■ FN28:读取表	■ X	■ X			
■ FN29: PLC列表	■ X				
■ FN31:范围选择		■ X			
■ FN32:PLC预设		■ X			
■ FN37 : 导出	■ X				
■ FN38:发送	■ X	■ X			
■ 用FN16在外部保存文件	■ X	■ X			
■ FN16格式: 左对齐,右对齐,字符串长度	■ X	■ X			
■ 用FN16写入日志文件	■ X				
■ 在附加状态栏显示参数内容	■ X				
■ 编程期间显示参数内容(Q-INFO)	= X	■ X			
■ 写入和读取表的SQL功能	<b>X</b>				

# TNC 320与iTNC 530功能比较 17.5

功能	<b>TNC 320</b>	iTNC 530	
图形支持			
■ 2-D编程图形	= X	■ X	
■ REDRAW ( 重绘 ) 功能		■ X	
■ 网格线显示为背景	■ X		
■ 3-D线图	■ X	X	
■ 测试图形(俯视图 , 三视图 , 立体图 )	<b>X</b>	■ X	
■ 高分辨率视图	■ X	■ X	
■ 刀具显示	<b>X</b>	■ X	
■ 调整仿真速度	<b>X</b>	■ X	
■ 三视图显示的直线交点坐标		■ X	
■ 扩展缩放功能(鼠标操作)	= X	■ X	
■ 显示工件毛坯框线	<b>X</b>	■ X	
■ 鼠标悬停时俯视图显示深度值		■ X	
■ 测试运行中目标停止位置(在N处停止)		■ X	
■ 考虑换刀宏		■ X	
■ 程序运行图形(俯视图 , 三视图 , 立体图)	= X	■ X	
■ 高分辨率视图	• X	<b>X</b>	

17.5 TNC 320与iTNC 530功能比较

功能	TNC 320	iTNC 530
<b>原点表</b> :保存工件相关原点	Х	Х
<b>预设表</b> :保存原点(预设点)	Х	Х
托盘管理		
■ 支持托盘文件		■ X
■ 基于刀具加工		X
■ 托盘预设表: 管理托盘原点	1 -	■ X
返回轮廓		
■ 程序中启动	■ X	X
■ 程序中断后	X	X
自动起动功能	Х	Х
<b>实际位置获取</b> : 实际位置转入到NC程序中	Х	Х
增强型文件管理功能		
■ 创建多个目录和子目录	■ X	X
■ 排序功能	■ X	■ X
■ 鼠标操作	■ X	× X
■ 用软键选择目标目录	■ X	X
编程辅助工具:		
■ 循环编程帮助图形	■ X	× X
■ 选择PLANE/PATTERN DEF(阵列定义)功能时,动 画显示帮助图形		■ X
■ PLANE/PATTERN DEF (阵列定义)的帮助图形	X	X
■ 出错信息的上下文相关帮助功能	■ X	■ X
■ TNCguide: 基于浏览器的帮助系统	■ X	■ X
■ 上下文相关地调用帮助系统	■ X	■ X
■ 计算器	■ X(科学)	■ X (标准)
■ NC程序中的程序段注释	■ X	■ X
■ NC程序中的主程序段	■ X	■ X
■ 测试运行中的主程序视图		= X
动态碰撞监测(DCM):		
■ 自动操作模式下的碰撞监测		■ X,选装项40
■ 手动操作模式下的碰撞监测		■ X,选装项40
■ 图形显示已定义碰撞对象		■ X,选装项40
■ "测试运行"模式中检查碰撞		■ X,选装项40
■ 夹具监测		■ X,选装项40
■ 刀座管理		■ X,选装项40

# TNC 320与iTNC 530功能比较 17.5

功	能	TNC 320	iTNC 530
CA	AM支持:		
	读入DXF中的轮廓数据	■ X,选装项42	■ X,选装项42
	读入DXF中的加工位置数据	■ X,选装项42	■ X,选装项42
	CAM文件的脱机过滤器		■ X
	拉伸过滤器	<b>X</b>	
Μ	OD功能:		
	用户参数	■ 配置数据	■ 数字式
	服务功能的OEM帮助文件		X
	数据介质检查		X
	安装补丁包		X
	设置系统时间	■ X	X
	选择实际位置获取轴		X
	定义运动范围界限	= X	X
	限制外部访问	= X	■ X
	改变运动特性	■ X	X
调	用固定循环:		
	用M99或M89	■ X	■ X
	用CYCL CALL(循环调用)	■ X	■ X
	用CYCL CALL PAT(循环调用阵列)	■ X	■ X
	用CYC CALL POS (循环调用位置)	■ X	■ X
特	殊功能:		
	创建逆向程序		■ X
	用TRANS DATUM (坐标变换原点)平移原点。	■ X	■ X
	自适应控制AFC		■ X,选装项45
	全局循环参数定义: GLOBAL DEF(全局定义)	■ X	■ X
	用PATTERN DEF(阵列定义)功能定义阵列	■ X	■ X
	指定和执行点表	■ X	■ X
	简单轮廓公式CONTOUR DEF(轮廓定义)	■ X	■ X
大	型模具功能:		
	全局程序参数设置(GS)		■ X,选装项44
	扩展的 <b>M128: TCPM功能</b>	-	■ X
状	态显示:		
	位置,主轴转速,进给速率	• X	■ X
	更大的位置显示区,手动操作	■ X	■ X
	附加状态信息,窗体视图	• X	■ X
	用手轮叠加运动加工时,显示手轮移动量	• X	■ X
	倾斜坐标系中显示待移动距离		■ X
	动态显示Q参数内容,可定义数字范围	■ X	-

# 17.5 TNC 320与iTNC 530功能比较

功能	TNC 320	iTNC 530
■ 用Python定义的OEM相关附加状态显示	■ X	■ X
■ 图形显示余下运行时间	I -	■ X
	_	Х

## 比较器:循环

循环	TNC 320	iTNC 530
1,啄钻	Х	Х
2,攻丝	Х	Х
3 , 铣槽	Х	Х
4, 铣型腔	Х	Х
5,圆弧型腔	Х	Х
6,粗加工(SLI,推荐: SL II,循环22)	-	Х
7,原点平移	Х	Х
8,镜像	Х	Х
9,停顿时间	Х	Х
10,旋转	Х	Х
	Х	Х
	Х	Х
	Х	Х
	Х	Х
	-	Х
	_	Х
	Х	Х
18,螺纹切削	Х	Х
19,加工面	X,选装项8	X,选装项8
20,轮廓数据	Х	Х
21,预钻孔	Х	Х
22,粗加工	Х	Х
23,底面精铣	Х	Х
24,侧面精铣	Х	Х
25,轮廓链	Х	Х
26,特定轴缩放	Х	Х
27,圆柱面	X,选装项8	X,选装项8
28,圆柱面	X,选装项8	X,选装项8
29,圆柱面上凸台	X,选装项8	X,选装项8
30 , 执行3-D数据	_	Х
32,公差,HSC模式和TA	Х	X
39,圆柱面外轮廓	X,选装项8	X,选装项8
200 , 钻孔	Х	Х

# TNC 320与iTNC 530功能比较 17.5

循环	TNC 320	iTNC 530
201 , 铰孔	Х	Х
202 , 镗孔	Х	Х
203 , 万能钻孔	Х	Х
204 ,反向镗孔	Х	X
205 , 万能啄钻	Х	X
206,用浮动夹头攻丝架攻丝	Х	Х
207,刚性攻丝	Х	Х
208,镗铣	Х	X
209,断屑攻丝	Х	Х
210,往复切入铣槽	Х	Х
211,圆弧槽	Х	Х
212 , 精铣矩形型腔	Х	X
213,精铣矩形凸台	Х	X
214,精铣圆弧型腔	Х	Х
215,精铣圆弧凸台	Х	Х
220,极坐标阵列	Х	Х
221,直角坐标阵列	Х	Х
225,雕刻	Х	Х
230,多道铣	Х	Х
231,规则表面	Х	Х
232 , 端面铣	Х	Х
233 , 端面铣 , 新	Х	-
240 , 定中心	Х	Х
241 , 单刃深孔钻	Х	Х
247,原点设置	Х	X
251 , 矩形型腔 ( 完整 )	Х	Х
252 , 圆弧型腔 ( 完整 )	Х	Х
253 , 槽铣削 ( 完整 )	Х	Х
254,圆弧槽(完整)	Х	Х
256 , 矩形凸台 ( 完整 )	Х	Х
257 , 圆弧凸台 ( 完整 )	Х	Х
262,铣螺纹	Х	Х
263,铣螺纹/锪孔	Х	Х
264,螺纹钻孔/铣削	Х	Х
265,螺旋螺纹钻孔/铣削	Х	Х
267,铣外螺纹	Х	X
270,定义循环25特性的轮廓链数据	X	X
275,摆线铣削	X	X
276,3-D轮廓链	-	Х

17.5 TNC 320与iTNC 530功能比较

循环		TNC 320	iTNC 530
290,扌	插补车削	-	X,选装项96
比较:	辅助功能		
М	作用	TNC 320	iTNC 530
M00	程序停止/主轴停转/冷却液关闭	Х	Х
M01	可选程序停止运行	Х	Х
M02	停止程序/主轴停转/冷却液关闭/清除状态显示(取决于机床参 数)/跳转回程序段1	Х	Х
<b>M03</b> M04 M05	主轴顺时针转动 主轴逆时针转动 主轴停转	Х	Х
M06	换刀/停止程序运行(机床相关功能)/主轴停转	Х	Х
<b>M08</b> M09	冷却液开启 冷却液关闭	Х	Х
<b>M13</b> M14	主轴顺时针转动 /冷却液打开 主轴逆时针转动/冷却液开启	Х	Х
M30	同M02功能	Х	Х
M89	空辅助功能 <b>或</b> 循环调用 , 模态有效 ( 机床相关功能 )	Х	Х
M90	在角点处用恒定轮廓加工速度(TNC 320不需要)	_	Х
M91	在定位程序段内: 相对机床原点的坐标	Х	Х
M92	在定位程序段内: 坐标为相对机床制造商定义的位置,例如换刀 位置	Х	Х
M94	将旋转轴显示减小到360°以内	Х	Х
M97	加工小轮廓台阶	Х	Х
M98	完整加工开放式轮廓	Х	Х
M99	程序段循环调用	Х	Х
<b>M101</b> M102	刀具使用寿命到期时自动用替换刀更换 复位M101	Х	Х
M103	将切入时进给速率降至系数F(百分比)	Х	Х
M104	重新激活刚设置的原点	- (推荐: 循 环247)	Х
<b>M105</b> M106	用第2个k <sub>v</sub> 系数加工 用第1个k <sub>v</sub> 系数加工	_	Х
<b>M107</b> M108	取消有正差值备用刀的出错信息 复位M107	Х	Х
<b>M109</b> M110 M111	刀刃处恒定轮廓加工速度(增加和降低进给速率) 刀刃处恒定轮廓加工速度(只降低进给速率) 复位M109/M110	Х	X
<b>M112</b> M113	输入两轮廓元素间的轮廓过渡 复位M112	– (推荐: 循环32)	Х
<b>M114</b> M115	用倾斜轴加工时自动补偿机床几何特征 复位M114	_	X,选装项8

17

Μ	作用	TNC 320	iTNC 530
<b>M116</b> M117	回转工作台进给速率(mm/min) 复位M116	X , 选装项8	X,选装项8
M118	程序运行中用手轮叠加定位	Х	Х
M120	提前计算半径补偿的轮廓(预读)	Х	Х
M124	轮廓过滤器	– (可通过用 户参数 )	Х
<b>M126</b> M127	旋转轴短路径运动: 复位M126	Х	Х
<b>M128</b> M129	用倾斜轴定位时保持刀尖位置(TCPM) 复位M128	_	X,选装项9
M130	在定位程序段内: 点为相对未倾斜的坐标系	Х	Х
<b>M134</b> M135	用旋转轴定位时在非相切轮廓过渡处准确停止 复位M134	-	Х
<b>M136</b> M137	用主轴每转进给毫米数的进给速率F 复位M136	Х	Х
M138	选择倾斜轴	Х	Х
M140	沿刀具轴方向退离轮廓	Х	Х
M141	取消测头监测功能	Х	Х
M142	删除模态程序信息	-	Х
M143	删除基本旋转	Х	Х
<b>M148</b> M149	在NC停止处刀具自动退离轮廓 复位M148	Х	Х
M150	忽略限位开关信息	-(可通过FN 17)	Х
M197	倒圆角	Х	_
M200	激光切割功能	-	Х

17.5 TNC 320与iTNC 530功能比较

## 比较: 手动和电子手轮操作模式的探测循环

循环	TNC 320	iTNC 530
管理3-D测头的测头表	Х	-
校准有效长度	Х	Х
校准有效半径	Х	Х
用直线测量基本旋转	Х	Х
设置任意轴原点	Х	Х
将角点设置为原点	Х	Х
将圆心设置为原点	Х	Х
将中心线设置为原点	Х	Х
用两孔/圆柱台测量基本旋转	Х	Х
用四孔/圆柱台设置原点	Х	Х
用三孔/圆柱台设置圆心	Х	Х
支持手动获取当前位置的机械测头	用软键	用硬键
将测量值写入预设表	Х	Х
将测量值写入原点表	Х	Х

## 比较:自动检查工件的探测循环

循环	<b>TNC 320</b>	iTNC 530
0,参考面	Х	Х
1,极点原点	Х	Х
2 , 校准TS	-	Х
3 , 测量	Х	Х
4 , 3-D测量	Х	Х
9,校准TS长度	-	Х
30 , 校准TT	Х	Х
31,测量刀具长度	Х	Х
32,测量刀具半径	Х	Х
33,测量刀具长度和半径	Х	Х
400,基本旋转	Х	Х
401,用两孔的基本旋转	Х	Х
402,用两圆柱台的基本旋转	Х	Х
403,通过旋转轴补偿基本旋转	Х	Х
404,设置基本旋转	Х	Х
	Х	Х
408,槽中心原点	Х	Х
409, 凸台中心原点	Х	Х
410,原点在矩形内	Х	Х
411,原点在矩形外	Х	Х
## TNC 320与iTNC 530功能比较 17.5

循环	<b>TNC 320</b>	iTNC 530
412 , 原点在圆内	Х	Х
413,原点在圆外	Х	Х
414,原点在外角点	Х	Х
415,原点在内角点	Х	Х
416,原点在圆心	Х	Х
417,原点在探测轴	Х	Х
418,原点在4孔的中心	Х	Х
419,原点沿一个轴	Х	Х
420,测量角	Х	Х
421,测量孔	Х	Х
422,测量圆外尺寸	Х	Х
423,测量矩形内尺寸	Х	Х
424,测量矩形外尺寸	Х	Х
425,测量内宽度	Х	Х
426,测量凸台外尺寸	Х	Х
427 , 镗孔	Х	Х
430,测量螺拴孔圆	Х	Х
431 , 测量平面	Х	Х
440,测量轴平移	-	Х
441 , 快速探测 ( 对TNC 320 , 探测表部分可用 )	-	Х
450,保存运动特性	-	X,选装项48
451,测量运动特性	-	X,选装项48
452,预设点补偿	-	X,选装项48
460,用球头校准TS	Х	Х
461,校准TS长度	Х	Х
462,用环规校准	Х	Х
463,用量杆校准	Х	Х
480 , 校准TT	Х	Х
481,测量/检查刀具长度	Х	Х
482,测量/检查刀具半径	Х	Х
483,测量/检查刀具长度和半径	Х	Х
484, 校准红外线TT	Х	Х

17.5 TNC 320与iTNC 530功能比较

## 比较:编程不同处

功能	TNC 320	iTNC 530
编辑程序段时切换操作模式	允许	允许
文件处理:		
■ 保存文件功能	■ 有	■ 有
■ <b>文件另存为</b> 功能	■ 有	■ 有
■ 放弃修改	■ 有	■ 有
文件管理器:		
■ 鼠标操作	■ 有	■ 有
■ 排序功能	■ 有	■ 有
■ 输入名称	■ 打开 <b>选择文件</b> 弹出窗口	■ 光标同步
■ 支持快捷键	■ 无	■ 有
■ 收藏夹管理	■ 无	■ 有
■ 配置列结构	■ 无	■ 有
■ 软键管理	■ 略有不同	■ 略有不同
跳过程序段功能	有	 有
选择表中刀具	用分屏菜单选择	在弹出窗口中选择
用 <b>SPEC FCT</b> (特殊功能)键编程 特殊功能	按下该键打开软键行形式的子 菜单。如需退出子菜单,再次按 下 <b>SPEC FCT</b> (特殊功能)键,然 后TNC显示最近有效软键行。	按下该键将软键行加在最后一行。 如需退出菜单,再次按下 <b>SPEC</b> FCT(特殊功能)键,然后TNC显 示最近有效软键行。
用APPR DEP(接近离开)键编程 接近和离开运动	按下该键打开软键行形式的子 菜单。如需退出子菜单,再次按 下 <b>APPR DEP</b> (接近离开)键,然 后TNC显示最近有效软键行。	按下该键将软键行加在最后一行。 如需退出菜单,再次按下APPR DEP(接近离开)键,然后TNC显 示最近有效软键行。
CYCLE DEF(循环定义) 和TOUCH PROBE(测头)菜单有 效时,按下END硬键	停止编辑和调用文件管理器	退出相应菜单
CYCLE DEF(循环定义) 和TOUCH PROBE(测头)菜单有 效时,调用文件管理器	停止编辑和调用文件管理器。退出 文件管理器时,相应软键行保持被 选状态。	出错信息Key non- functional(该键无作用)
在 <b>循环调用、特殊功能、程序调 用和接近/离开</b> 菜单被激活时调用文 件管理器	停止编辑和调用文件管理器。退出 文件管理器时,相应软键行保持被 选状态。	停止编辑和调用文件管理器。退出 文件管理器时,选择基本软键行。
原点表:		
■ 基于轴内数值的排序功能	■ 有	■ 无
■ 复位表	■ 有	■ 无
■ 隐藏没有的轴	■ 有	■ 有
■ 切换表视图/窗体视图	■ 用分屏键切换	■ 用软键切换
■ 插入单独行	<ul> <li>可用于任何位置处,可根据需要 重新编号。插入空行,必须人工 输入零</li> </ul>	<ul> <li>只允许在表尾。插入所有列中数 值为0的行</li> </ul>
<ul> <li>根据击键操作将单个轴的实际位 置值转入原点表中</li> </ul>	■ 无	■ 有

## TNC 320与iTNC 530功能比较 17.5

功能	TNC 320	iTNC 530
<ul> <li>根据击键操作将全部有效轴的实际位置值转入原点表中</li> </ul>	■ 无	■ 有
■ 用按键获取TS最新测量的位置 值	■ 无	■ 有
FK自由轮廓编程:		
■ 平行轴编程	■ X/Y坐标,独立于机床 类型,用FUNCTION PARAXMODE(PARAXMODE 功能)切换	■ 现有平行轴与机床有关
■ 自动修正相对原点	<ul> <li>不能自动修正轮廓子程序中的相 对原点</li> </ul>	■ 自动修正所有相对原点
处理出错信息:		
■ 出错信息帮助	■ 用ERR键调用	■ 用HELP键调用
■ 帮助菜单有效时改变操作模式	■ 改变操作模式时,帮助菜单关闭	<ul> <li>不允许切换操作模式(该键不可 用)</li> </ul>
<ul> <li>帮助菜单有效时改变后台操作模 式</li> </ul>	■ 用F12改变时,帮助菜单关闭	■ 用F12改变时 , 帮助菜单保持打 开
■ 相同出错信息	■ 收集在列表中	■ 只显示一次
■ 确认出错信息	必须确认每一出错信息(包 括显示次数一次以上的), 有Delete all(删除全部)功能	■ 只确认出错信息一次
■ 访问协议功能	<ul> <li>有日志文件和功能强大的过滤器 功能(错误,击键)</li> </ul>	■ 完整日志,无过滤器功能
■ 保存服务文件	■ 有。系统崩溃时不创建服务文件	■ 有。系统崩溃时自动创建服务文 件

## 17.5 TNC 320与iTNC 530功能比较

功能	TNC 320	iTNC 530
查找功能:		
■ 最近搜索的文字列表	■ 无	■ 有
■ 显示有效程序段元素	■ 无	■ 有
■ 显示全部可用NC程序段列表	■ 无	■ 有
高亮一个程序段时,用向上/向下箭 头键开始查找功能	适用于多达50000个程序段 , 可通 过原点配置设置	无程序长度限制
编程图形		
■ 用实际尺寸比例显示网格	■ 有	■ 无
<ul> <li>AUTO DRAW ON (自动绘图 开启)时在SLII循环中编辑轮廓 子程序</li> </ul>	<ul> <li>如果显示出错信息,光标在主程 序的CYCL CALL(循环调用) 程序段中</li> </ul>	<ul> <li>如果显示出错信息,光标在轮廓</li> <li>子程序中导致错误的程序段中</li> </ul>
■ 移动缩放窗口	■ 无重复功能	■ 有重复功能
编程辅助轴:		
<ul> <li>FUNCTION PARAXCOMP(PARAXCOMP 功能)语法:定义显示特性和 运动路径</li> </ul>	■ 有	■ 无
<ul> <li>FUNCTION PARAXMODE(PARAXMODE 功能)语法:定义需移动的平 行轴</li> </ul>	■ 有	■ 无
编程OEM循环		
■ 访问表数据	<ul> <li>用SQL指令和用FN17/FN18 或TABREAD-TABWRITE功能</li> </ul>	<ul> <li>用FN17/FN18 或TABREAD-TABWRITE功能</li> </ul>
■ 访问机床参数	■ 用CFGREAD功能	■ 用FN18功能
用CYCLE QUERY(循环查询) 创建交互式循环,例如手动操作 模式的探测循环	■ 有	■ 无

## 比较:"测试运行"功能不同处

功能	TNC 320	iTNC 530
测试运行至程序段N	功能不可用	有该功能
用GOTO键输入程序	该功能只适用于未按下 <b>开始 单</b> <b>段</b> (启动单程序段)软键	该功能也适用于START SINGLE ( 启动单程序段 ) <b>开始 单段</b>
计算加工时间	每按下一次START(开始)软键重 复一次仿真 , 合计加工时间	每按下一次START(开始)软键重复 一次仿真,时间从0开始计算
单程序段	对于阵列点循环和 <b>CYCL CALL</b> <b>PAT</b> (循环调用阵列)功能,在每 一点位后,数控系统停止运行	数控系统按照单程序段方式处理阵列 点循环和 <b>CYCL CALL PAT</b> (循环调 用阵列)

17

## 比较:"测试运行"操作不同处

功能	TNC 320	iTNC 530
软键行和软键行内软键排列		
缩放功能	可用单个软键选择剖面图	可用三个切换软键选择剖面图
机床相关辅助功能M	如果未集成PLC将导致出错信息	"测试运行"期间,忽略
显示/编辑刀具表	软键提供的功能	功能不可用
3-D视图显示透明工件	有	功能不可用
3-D视图显示透明刀具	有	功能不可用
3-D视图显示刀具路径	有	功能不可用
	有	功能不可用

## 比较: "手动操作"模式功能不同处

功能	TNC 320	iTNC 530
点动增量功能	可分别定义直线轴和旋转轴的点动 增量	点动增量功能适用于直线轴和旋转 轴
预设表	通过X列,Y列和Z列以 及SPA,SPB和SPC空间角使机床 工作台系统转为工件表系统的基本 变换(平移和旋转)。	机床坐标系到工件坐标系的基本变 换(坐标变换)通过X、Y和Z列, 以及加工面中基本旋转ROT(旋 转)进行。
	此外,X_OFFS列支W_OFFS列用 于定义各单个轴的偏移量。轴偏移 功能可配置。	此外, <b>A</b> 列至W列可用于定义旋转 轴和托盘轴原点。
预设特性	旋转轴预设作用与轴偏移作用相 同。偏移也适用于运动特性计算和 倾斜加工面功能。	用机床参数定义的旋转轴偏移不影 响倾斜加工面功能中定义的轴位 置。
	机床参数CfgAxisPropKinn- >presetToAlignAxis用于定义置 零后系统内部是否考虑轴偏移因 素。	MP7500 bit 3决定当前旋转轴位 置是否为相对机床原点或是否假 定第一旋转轴位置为0° ( 通常是C 轴 ) 。
	与此尤大,细偏移始终提供以下作用:	
	<ul> <li>轴偏移一定影响相应轴的名义位 置显示(当前位置至减去轴偏移 量)。</li> </ul>	
	<ul> <li>如果旋转轴坐标用直线程序段编程,那么轴的偏移量将添加到编程的坐标上。</li> </ul>	
处理预设表:		
■ 预设表与行程范围有关	■ 无	■ 有
定义进给速率限制范围	可分别定义直线轴和旋转轴的进给 速率限制范围	只定义一个直线轴和旋转轴的进给 速率限制范围

17.5 TNC 320与iTNC 530功能比较

## 比较:"手动操作"模式操作不同处

功能	TNC 320	iTNC 530
用机械测头获取位置值	用软键获取实际位置	用硬件获取实际位置
退出测头功能菜单	只能通过按下END软键	通过END软键或END硬件

## 比较:"程序运行"操作不同处

功能	TNC 320	iTNC 530
软键行和软键行内软键排列	软键行和软键排列与当时页面布局有关	É.
程序中断运行后切换为"单段运行"操作模式和用INTERNAL 5TOP (内部停止)取消,操作模式改变。	返回"程序运行"操作模式时: 显示出错信息Selected block not addressed(选择程序段不可 达)。用程序中启动功能选择中断 运行的程序位置	允许改变操作模式,保存模态信息,按下NC开始键继续程序运行
改变操作模式前程序中断运行后, 用 <b>GOTO</b> 功能转到FK序列	显示出错信息FK programming: Undefined starting position (FK编程:未定义起点位 置)	允许GOTO
在 <b>程序运行—单段方式</b> 模式下输 入 <b>GOTO运行程序 单段方式</b>	该功能只适用于NC尚未开始或按 下 <b>INTERNAL STOP</b> (内部停止) 软键 <b>INTERNAL STOP</b> (内部停 止)后 <b>内部 停止</b>	该功能也适用于启动NC程序启动后
程序中启动:		
■ 机床状态恢复后特性	<ul> <li>必须用RESTORE</li> <li>POSITION(恢复位置)软键选 择返回菜单</li> </ul>	■ 自动选择返回菜单
■ 进行程序中启动的完整定位	<ul> <li>达到位置后,必须用RESTORE</li> <li>POSITION(恢复位置)软键退</li> <li>出定位模式。</li> </ul>	■ 达到位置后,自动退出定位模式
■ 改为程序中启动屏幕布局	■ 只有达到起点位置时才可能	■ 所有操作状态都可以
出错信息	出错信息在错误被排除和分别确认 前保持显示	有时 , 排除错误后 , 自动确认出错 信息
单程序段的阵列点	对于阵列点循环和 <b>CYCL CALL</b> <b>PAT</b> (循环调用阵列)功能,在每 一点位后,数控系统停止运行。	数控系统按照单程序段方式处理阵 列点循环和 <b>CYCL CALL PAT</b> (循 环调用阵列)

## 比较:"程序运行",行程运动不同处

	注意:检查横移运动!
	老版本TNC数控系统创建的NC程序可能导致不同的横移运动或TNC 320显示出错信息!
•	运行程序时,必须特别注意和非常小心!
	请注意以下已确定的不同处。该表可能不完整!

功能	TNC 320	iTNC 530
用M118的手轮叠加运动	适用于有效坐标系(坐标系也可能 旋转或倾斜)或基于机床坐标系, 具体与手动操作模式的3-D旋转菜 单中设置有关	使用基于机床坐标系
用APPR/DEP(接近/离开)进行 接近/离开运动,R0有效,轮廓元 素面不等于加工面	如果可能,在定义的 <b>轮廓</b> <b>元素面</b> 执行程序段;出错信 息APPRLN,DEPLN,APPRCT, DEPCT	如果可能,在定义的 <b>加</b> 工面执行程序段;出错信 息APPRLN,APPRLT,APPRCT, APPRLCT
缩放接近/离开运动 (APPR/DEP/RND)	允许轴相关缩放系数 , 半径不可缩 放	出错信息
用 <b>APPR/DEP</b> (接近/离开)进行 接近/离开	如果将R0编程用于APPR/DEP LN或APPR/DEP CT,输出出错信 息	假定刀具半径为0和补偿方向为RR
如果定义的轮廓元素长度为0, 用 <b>APPR/DEP</b> (接近/离开)进行 接近/离开	忽略长度为0的轮廓元素。 计算第 一或最后一个有效轮廓元素的接近/ 离开运动	如果 <b>APPR</b> (接近)程序段后编写 的轮廓元素长度为0(相对APPR程 序段的第一个轮廓元素),输出出 错信息
		如果 <b>DEP</b> (离开)程序段前的轮廓 元素长度为0,TNC不输出出错信 息,但用最近有效的轮廓元素计算 离开运动

## 17.5 TNC 320与iTNC 530功能比较

功能	TNC 320	iTNC 530
Q参数作用	<b>Q60至Q99</b> (或 <b>QS60至QS99</b> )只 适用于局部	Q60至Q99(或QS60至QS99) 可局部可全局,与转换后循环程序 (.cyc)中MP7251参数有关。嵌 套调用可能造成故障
自动取消刀具半径补偿	<ul> <li>有R0的程序段</li> <li>DEP程序段</li> <li>程序结束</li> </ul>	<ul> <li>有R0的程序段</li> <li>DEP程序段</li> <li>程序调用</li> <li>循环10旋转编程</li> <li>程序选择</li> </ul>
有 <b>M91</b> 的NC程序段	不考虑刀具半径补偿	考虑刀具半径补偿
刀具形状补偿	不支持刀具形状补偿功能 , 因为这 类编程被视为轴值编程和基本是不 构成直角坐标系的轴	支持刀具形状补偿功能
点位表中的程序中启动	刀具定位在下个被加工位置上方	刀具定位在最新被完整加工位置上 方
NC程序中空 <b>CC</b> 程序段(用最近刀 具位置点)	加工面中最近定位程序段必须有加 工面的两个坐标值	加工面中最近定位程序段不必 须有加工面的两个坐标值。 RND或CHF程序段可能导致故障
RND程序段的轴相关缩放系数	RND程序段缩放,结果为椭圆	输出出错信息
系统对RND或CHF程序段前或程序 段后定义了长度为0的轮廓元素的 反应	输出出错信息	如果RND或CHF程序段前定义了长度为0的轮廓元素,输出出错信息如果长度为0的轮廓元素 在RND或CHF程序段后,忽略长度为0的轮廓元素

## TNC 320与iTNC 530功能比较 17.5

功能	TNC 320	iTNC 530	
用极坐标编程圆	增量旋转角 <b>IPA</b> 和旋转方向 <b>DR</b> 的代 数符号必须相同。 否则 , 输出出错 信息	如果定义的 <b>DR</b> 代数符号与 <b>IPA</b> 的不同,旋转方向必须用代数符号	
角长为0的圆弧或螺旋线的刀具半 径补偿	生成圆弧/螺旋线相邻元素间过渡连 接。 而且,紧接该过渡连接前也执 行刀具轴运动。 如果元素是第一或 最后一个修正元素,下个或上个元 素用与第一或最后一个被修正元素 的相同方法处理	用圆弧/螺旋线的等距线生成刀具路 径	
位置显示的刀具长度补偿	位置显示中 , 考虑刀具表的 值L和DL值和 <b>刀具调用</b> 的值DL	位置显示中 , 考虑刀具表的 值L和 <b>DL</b> 。	
沿空间圆弧运动	输出出错信息	无限制	
SLII循环20至24:			
■ 可自定义轮廓元素数量	<ul> <li>最多12个子轮廓中最多16384</li> <li>个程序段</li> </ul>	<ul> <li>不超过12个子轮廓中最多8192</li> <li>个轮廓元素,无子轮廓限制</li> </ul>	
■ 定义加工面	TOOL CALL (刀具调用)程序 段中的刀具轴决定加工面	<ul> <li>第一个子轮廓的第一个定位程序</li> <li>段的轴决定加工面</li> </ul>	
■ SL循环结束时位置	用posAfterContPocket参数 定义终点位置是否在最近编程位 置上方,或是否只需刀具移至第 二安全高度	<ul> <li>用MP7420定义最近编程位置上 方的终点位置,或是否只需将刀 具移至第二安全高度</li> </ul>	

## 17.5 TNC 320与iTNC 530功能比较

功		T	C 320 iTNC 530		
SL	.II循环20至24:				
	处理型腔中没有的凸台		不能用复杂轮廓公式定义		用有限的复杂轮廓公式定义功能
•	用复杂轮廓公式定义SL循环操 作	=	可实际设置操作		只能执行部分实际设置的操作
=	<b>CYCL CALL</b> (循环调用)期间 半径补偿有效		输出出错信息	=	取消半径补偿,执行程序
-	轮廓子程序中的平行轴定位程序 段	-	输出出错信息	-	执行程序
	轮廓子程序中的辅助功能М		输出出错信息		忽略M功能
•	<b>M110</b> (内角加工进给速度减 慢)		不能用于SL循环的功能		适用于SL循环的功能
常	规圆 <b>柱面加工</b> :				
	轮廓定义		用X/Y坐标,与机床类型无关		与机床有关,用现有旋转轴
=	圆柱面偏移定义		用X/Y面原点平移 , 与机床类型 无关	=	与机床有关 , 原点平移 , 沿旋转 轴
	基本旋转偏移定义		有该功能		功能不可用
	用C/CC编程圆		有该功能		功能不可用
•	轮廓定义中 <b>APPR/DEP</b> ( 接近/ 离开 ) 程序段		功能不可用	•	有该功能
用	循环28进行 <b>圆柱面加工</b> :				
	完整粗加槽		有该功能		功能不可用
	自定义公差		有该功能		有该功能
用	循环29进行 <b>圆柱面加工</b>	直	接插入凸台的轮廓中	圆	弧接近凸台的轮廓
型	型腔 , 凸台和槽的循环25x :				
•	切入运动	在件重	有限范围内 ( 刀具/轮廓几何条 ) , 如果切入运动导致不合理/严 情况 , 输出出错信息	在 件	有限范围内 ( 刀具/轮廓的几何条 ) 可根据需要用垂直切入

## TNC 320与iTNC 530功能比较 17.5

功能		TNC 320		iTNC 530	
PL	ANE功能:				
	<b>工作台转动/坐标系转动</b> 未定义		用配置的设置值		用 <b>坐标旋转</b>
	可配置机床的轴角		用全部PLANE功能		只执行 <b>PLANE AXIAL</b> (PLANE 轴角)
	根据 <b>PLANE AXIAL</b> (PLANE轴 角)编程增量空间角		输出出错信息	=	增量空间角被解释为绝对值
•	如果机床配置用空间角,根 据 <b>PLANE SPATIAL</b> ( PLANE空 间角 ) 编程增量轴角	•	输出出错信息	-	增量轴角被解释为绝对值
•	编程PLANE功能与当前循环 8MIRROR IMAGE		输出出错信息 可以 <b>PLANE轴角</b>	•	该功能适用于所有 <b>PLANE</b> 功能
循	环编程的特殊功能:				
	FN17		功能不可用,细节不同		功能不可用,细节不同
	FN18		功能不可用,细节不同		功能不可用,细节不同
位	置显示的刀具长度补偿	位项决	置显示中考虑刀具表的刀具长度 L和 <b>DL,刀具调用</b> ,具体情况取 于机床参数progToolCallDL	位项	置显示中考虑刀具表的刀具长度 L和DL

## 比较: MDI操作不同处

功能	TNC 320	iTNC 530
执行连接的序列	有部分功能	有该功能
保存模态有效功能	有部分功能	有该功能

### 比较:编程站不同处

功能	TNC 320	iTNC 530
演示版	不能选择100个以上NC程序段的程 序,输出出错信息	可选择程序,最多显示100个NC程 序段,其它程序段不显示
演示版	如果用PGM CALL(程序调用)使 程序嵌套的NC程序段数量超过100 个,不显示测试图形,不输出出错 信息	仿真嵌套程序
复制NC程序	用Windows的资源管理器可复制至 和复制自 <b>TNC:\</b> 目录	必须用TNCremo或编程的文件管 理器进行复制
切换水平软键行	单击软键条向右或向左切换软键行	单击任何软键条激活相应软键行

17.6 DIN/ISO 功能一览表

## 17.6 DIN/ISO 功能一览表

### DIN/ISO功能一览表 TNC 320

M功能 M00 停止程序运行/主轴停转/冷却液关闭 M01 可选程序停止/主轴停转/冷却液关闭 M02 停止程序运行/主轴停转/冷却液关闭/清除状态显示(取决于机床参数)/返回程序段1 M03 主轴顺时针转动 M04 主轴逆时针转动 M05 主轴停转 M06 换刀/停止程序运行 ( 取决于机床参数 ) /主轴停转 M08 冷却液开启 M09 冷却液关闭 M13 主轴顺时针转动 /冷却液打开 M14 主轴逆时针转动/冷却液开启 M30 同M02功能 M89 空辅助功能或循环调用,模式有效(与机床参数有关) M99 程序段循环调用 M91 在定位程序段内: 相对机床原点的坐标 M92 坐标为相对机床制造商定义的位置,例如换刀位置 在定位程序段内: M94 将旋转轴显示减小到360°以内 M97 加工小轮廓台阶 M98 完整加工开放式轮廓 M109 刀刃处恒定轮廓加工速度(增加和降低进给速率) 刀刃处恒定轮廓加工速度(只降低进给速率) M110 M111 复位M109/M110 M116 角度轴进给速率(单位mm/min) M117 复位M116 M118 程序运行中用手轮叠加定位 M120 提前计算半径补偿的轮廓(预读) M126 旋转轴短路径运动: M127 复位M126 M128 用倾斜轴定位时保持刀尖位置(TCPM) M129 复位M128 M130 在定位程序段内: 点为相对未倾斜的坐标系 M140 沿刀具轴方向退离轮廓 M141 取消测头监测功能 M143 删除基本旋转 M148 在NC停止处刀具自动退离轮廓 复位M148 M149

G功能	
刀具运动	
G00	直线插补,直角坐标,快移运动
G01	直线插补,直角坐标
G02	圆弧插补,直角坐标,顺时针
G03	圆弧插补,直角坐标,逆时针
G05	圆弧插补,直角坐标,无旋转方向定义
G06	圆弧插补,直角坐标,相切连接轮廓
G07*	平行轴定位程序段
G10	直线插补,极坐标,快移运动
G11	自线插补,极坐标
G12	圆弧插补,极坐标,顺时针
GI3	圆弧插补,放坐标,进时针
GI5	圆弧插补, 极坐标, 无旋转力问定义。 圆弧括束, 按规定, 按规定按约应
GI6	圆弧插补,极坐标,怕功连按轮廓
倒角/倒圆/接近	轮廓/离开轮廓
G24*	倒角边长R的倒角
G25*	用半径R倒圆角
G26*	用半径R相切接近轮廓
G27*	用半径R相切离开轮廓
刀具定义	
G99*	用刀具号T,长度L,半径R
刀具半径补偿	
G40	无刀具半径补偿
G41	刀具路径补偿,轮廓左侧
G42	刀具路径补偿,轮廓右侧
G43	G07的平行轴补偿,加长
G44	G07的平行轴补偿,缩短
为图形显示的毛	坯定义
G30	(G17/G18/G19)最小点
G31	(G90/G91)最大点
钻孔,攻丝与铁	螺纹循环
G240	定心钻
G200	钻孔
G201	较孔
G202	镗孔
G203	万能钻
G204	反同镗孔
G205	
G206	用浮动头头以丝架以丝
G207	刚"在火丝
G208	
G209 C241	町周以辺
6241	半灯床10日

17.6 DIN/ISO 功能一览表

G功能		
钻孔,	攻丝与铣	螺纹循环
G262 G263 G264 G265 G267		螺纹铣削 螺纹铣削/锪孔 螺纹钻孔/铣削 螺旋螺纹钻孔/铣削 外螺纹铣削
铣型腔	2,凸台和	槽的循环
G251 G252 G253 G254 G256 G257		矩形型腔(完整) 圆形型腔(完整) 槽(完整) 圆弧槽(完整) 矩形凸台 圆弧凸台
创建阵	阿点的循	环
G220 G221		圆弧阵列点 直线阵列点
SL循环	下,2组	
G37 G120 G121 G122 G123 G124 G275 G125 G125 G127 G128 <b>坐标变</b>	₹换	轮廓,定义子轮廓的子程序号 定义轮廓数据(适用于G121至G124) 预钻孔 平行轮廓粗铣(粗加工) 底面精铣 侧面精铣 摆线轮廓槽 轮廓链(加工开放轮廓) 圆柱面 圆柱面槽铣削
G53 G54 G28 G73 G72 G80 G247		用零点表的零点半移 程序中平移原点 轮廓镜像 旋转坐标系 缩放系数,缩小/放大轮廓 倾斜加工面 原点设置
多道铁	循环	
G230 G231 G232 G233		清水平面 清斜面 端面铣 端面铣 , 新
*) 非核	袁态功能	
测量工	件不对正	量的探测循环
G400 G401 G402 G403 G404 G405		用两点的基本旋转 用两孔的基本旋转 用两凸台的基本旋转 通过旋转轴补偿基本旋转 设置基本旋转 用C轴C补偿不对正量

## DIN/ISO 功能一览表 17.6

G功能	
设置原点的探测	循环
G408	槽中心原点
G409	凸台中心原点
G410	原点在矩形内
G411	原点在矩形外
G412	原点在圆内
G413	原点在圆外
G414	原点仕外角点
G415	原点任内角点
G416	原点仕園心
G417	
G418 C410	一参考点住411的中心 / (注音抽的
G419 <b>工</b> //测旱的探测	
G55 G420	测量性何坐标
G420 G421	测量工作用度
G421	が 運動 の の の の の の の の の の の の の
G422	
G424	测量矩形凸台
G425	测量槽
G426	测量凸台宽度
G427	测量任何坐标
G430	测量圆心
G431	测量任何平面
刀具测量的探测	循环
G480	
G481	测量刀具长度
G482	测量刀具半径
G483	测量刀具长度和半径
特殊循环	
G04*	停顿时间,F秒
G36	主轴定向
G39*	程序调用
G62	快速铣削轮廓公差值
G440	测量轴变换
G441	快速探测
定义加工面	
G17	X/Y面,刀具轴Z
G18	Z/X面,刀具轴Y
G19	Y/Z面,刀具轴X
G20	刀具轴IV
尺寸	
G90	绝对尺寸
G91	增量尺寸
尺寸单位	
G70	尺寸单位: 英寸 ( 程序开始处设置 )
G71	尺寸单位: 毫米(程序开始处设置)

17.6 DIN/ISO 功能一览表

G功能	
其它G功能	
G29 G38 G51* G79* G98*	最后位置名义值为极点(圆心) 停止程序运行 刀具预选(用刀具表文件) 循环调用 设置标记号
*) 非模态功能	
地址	
% %	程序开始 程序调用
#	G53原点号
A B C	围绕X轴旋转 围绕Y轴旋转 围绕Z轴旋转
D	Q参数定义
DL DR	刀具T长度磨损补偿 刀具T半径磨损补偿
E	M112和M124的公差
F F F F	进给速率 G04的停顿时间 G72的缩放系数 M103的F减慢系数
G	G功能
H H H	极角 G73的旋转角度 M112的限制角
<u>I</u>	圆心/极点的X轴坐标
J	圆心/极点的Y轴坐标
К	圆心/极点的Z轴坐标
L L L	用G98设置标记号 跳至标记号 G99的刀具长度
Μ	M功能
Ν	程序段号
P P	加工循环的循环参数 Q参数定义中的值或Q参数
Q	Q参数
R R R	极坐标半径 G02/G03/G05的圆弧半径 G25/G26/G27的倒圆半径 G99的刀具半径
S S	主轴转速 G36的主轴定向

## DIN/ISO 功能一览表 17.6

地址	
T T	G99的刀具定义 刀具调用
Т	G51的下把刀
U	平行于X轴的轴
V	平行于Y轴的轴
W	半行士Z钿的钿
Х	X轴
Υ	Y轴
Z	Z轴
*	程序段结束
轮廓循环	
用多刀加工的	的程序步骤顺序

子轮廓程序列表	G37 P01
定义轮廓数据	G120 Q1
<b>钻头</b> 定义/调用 轮廓循环: 定心钻 循环调用	G121 Q10
<b>粗铣刀</b> 定义/调用 轮廓循环: 粗铣 循环调用	G122 Q10
<b>精铣刀</b> 定义/调用 轮廓循环: 底面精铣 循环调用	G123 Q11
<b>精铣刀</b> 定义/调用 轮廓循环: 侧面精铣 循环调用	G124 Q11
主程序结束,返回	M02
轮廓子程序	G98 G98 L0

### 轮廓子程序半径补偿

轮廓	轮廓元素编程顺序	半径补偿
内(型腔)	顺时针(CW) 逆时针(CCW)	G42 (RR) G41 (RL)
外(凸台)	顺时针(CW) 逆时针(CCW)	G41 (RL) G42 (RR)

17.6 DIN/ISO 功能一览表

## 坐标变换

坐标变换	激活	取消
原点平移	G54 X+20 Y+30 Z+10	G54 X0 Y0 Z0
镜像	G28 X	G28
旋转	G73 H+45	G73 H+0
缩放系数	G72 F 0.8	G72 F1
加工面	G80 A+10 B+10 C+15	G80
加工面	PLANE	PLANE复位

### Q参数定义

D	功能
00	赋值
01	加
02	减
03	乘
04	除
05	根式
06	Sine
07	Cosine
08	c平方和的平方根 = √(a²+b²)
09	如果相等,跳转到标记号
10	如不相等,跳转标记号
11	如果大于,跳转到标记号
12	如果小于,跳转到标记号
13	角度 ( c sin a和c cos a的角度 )
14	错误编号
15	打印
19	PLC赋值

## 索引

3	
3-D测头:校准 3-D测头:校准: 3-D基本旋转 3-D视图	388 388 395 416
Α	
ASCII文件	325
C	
CAD阅读器 CAD阅读器和DXF转换工具页面 局	223 布 222
D	
D14: 显示出错信息 D18:读取系统数据 D19: 将值传给PLC D20: NC与PLC同步 D26: TABOPEN: 打开自定义 表 D27: TABWRITE: 写入自定义 表 D28: TABREAD: 读取自定义表. D29: 将值传给PLC D37 EXPORT (导出) DXF数据有更新的孔位置过滤器 234	263 270 279 331 332 332 279 279 
234 DXF转换工具 DXF转换工具:选择孔位:图标 233	224 

#### F

FCL	448
FCL功能	9
FK编程 210,	210
FK编程: 基础知识	210
FK编程: 启动对话	212
FK编程: 输入方式	214
FK编程: 输入方式: 封闭轮	
廓	215
FK编程: 输入方式: 辅助点…	216
FK编程: 输入方式: 轮廓元素	的方
向与长度	214
FK编程: 输入方式: 相对数	
据	217
FK编程: 输入方式: 圆数据…	215
FK编程: 输入方式: 终点	214
FK编程: 图形	211
FK编程: 圆弧路径	213
FK编程: 直线	213
FN14: ERROR ( 错误 ) : 显示	示出
错信息	263
FN16: F-PRINT ( 带格式打印	) :
带格式输出文字	266
FN16: F-PRINT ( 带格式打印	) :
输出带格式文字	266

FN18:SYSREAD:读取系统数据. 2 FN19: PLC: 将值传给PLC 2 FN23: CIRCLE DATA(圆数据): 3点计算圆	70 79 59 月 59 32 32
I	

## iTNC 530...... 62

### Μ

M91 , M92	308
MOD功能	440
MOD功能:概要	441
MOD功能: 退出	440
MOD功能: 选择	440
M功能:参见"辅助功能"	306
M功能: 对程序运行检查	307
M功能: 用于主轴和冷却液	307

#### Ν

NC出错信息	136
NC与PLC同步	279

#### \_\_\_\_

2DF阅读器		110
PLANE功能	337,	338
PLANE功能: 点	定义	347
PLANE功能: 定	位特性	351
PLANE功能:复	位	340
PLANE功能:空	间角定义	340
PLANE功能: 欧	拉角定义	343
PLANE功能: 矢	量定义	345
PLANE功能:投	影角定义	342
PLANE功能: 选	择可能的解	354
PLANE功能: 增	量定义	349
PLANE功能:轴	角定义	350
PLANE功能:自	动定位	351
PLC与NC同步		279

Q	
Q参数 252,	283
Q参数: Export (导出)	279
Q参数:非挥发参数QR	252
Q参数:检查	261
Q参数:将值传给PLC 279,	279
Q参数:局部参数QL	252
Q参数: 预赋值	293
Q参数编程 252,	283
Q参数编程: If-then判断	260
Q参数编程:编程注意事项	
254, 284, 285, 286, 288,	289
Q参数编程: 附加功能	262
Q参数编程:角度函数	258
Q参数编程: 数学函数	256

Q参数编程: 圆计算 259
R
RTS行的条件 451
SPEC FC1 322
T           TNCguide
<b>Z</b> ZIP压缩 113
版
版本号 448, 466
<b>半</b> 半径补偿
帮
帮助系统141
比
比较 491
<b>编</b> 编程刀具运动
<mark>表</mark> 表面法向矢量
补
补偿工件不对正量:测量平直表面 上的两点
参加的公司
参考点回零
<mark>操</mark>
测
测量工件
100

TNC 320 | DIN/ISO编程用户手册 | 9/2015

插入和修改程序段......94

程。	
程序::编辑	· 87 · 93 · 90 125 · 87 · 239 · 94 · 94 · 97 · 238 · 94 · 451 · 238 · 426 · 430 · 426 · 430 · 426 · 432 · 432 · 432 · 432
出	
— 出错信息	136 136 136
处	
处理DXF数据:基本设置 处理DXF数据:孔位置过滤器 处理DXF数据:设置图层 处理DXF数据:设置原点 处理DXF数据:选择加工位置 处理DXF数据:选择机位置:  处理DXF数据:选择孔位置:  处理DXF数据:选择孔位置: 	225 234 226 227 230 单 231 231 232 228
窗口管理器 窗体视图	. 75 331
打	
打开BMP文件	115

打开BIVIP又1+	•••••	TT2
打开Excel文件		111
打开GIF文件		115
打开INI文件		114
打开JPG文件		115
打开PNG文件		115
打开TXT文件	114,	114
打开图形文件		115
打开一个视频文件		114

Л	
刀具半径	149
刀具编号	149
刀具表	151
刀具表:编辑,退出	155
刀具表:编辑功能 156, 169,	170
刀具表:输入选项	151
刀具补偿	173
刀具补偿:半径	174
刀具补偿:长度	173
刀具测量	154
刀具长度	149
刀具管理	166
刀具名称	149
刀具使用时间测试	164
刀具使用时间文件	164
刀具使用寿命文件	444
刀具数据	149
刀具数据: 差值	150
刀具数据:调用	161
刀具数据: 启动	156
刀具数据:输入到表中	151
刀具数据: 输入到程序中	150
刀具自动测量	154
刀位表	158

#### 倒

到角	195
到圆角	195
到圆角M197	320

j

调整主轴转速	374	4

た	
<u>に</u> 定位 定位: 倾斜加工面 定位: 用MDI模式 定义非挥发O参数	410 310 410 254
定义工件毛坯 定义局部Q参数	. 90 254

读	
读取机床参数	290

对	
对话 对话式	. 91 . 91
对正刀具轴	356
返	
返回轮廓	434
RĖ	

C4	
防护区	443
防火墙	

סוד		
辅助功能		306
辅助功能:	路径特性	311

辅助功能: 输入 306 辅助功能: 旋转轴 357 辅助功能: 用于坐标数据 308
俯
俯视图 419
复
附
附加轴83, 83 附件
I
工件位置85 工作时间
关 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
关机
换
换刀162
基
基本旋转
基本旋转: 在"手动操作"模式下
测量
基本轴
基础知识 82
机
<mark>机</mark> 机床设置 443
<mark>机</mark> 机床设置 443 <mark>极</mark>
<mark>机</mark> 机床设置 443 <mark>极</mark> 极坐标 84
<mark>机</mark> 机床设置
<mark>机</mark> 机床设置
<mark>机</mark> 机床设置
机床设置

### 进给速率:对于旋转轴,M116357

开	
	212
开放轮廓用只M98	512
开机	362
1 <b>4</b>	
ピート	
控制面板	64
快	
4172	1/0
伏昣	140
括	
括号运算	280
<u>किंग</u>	
<b>芮</b> 王王王王王王王王王王王王王王王王王王王王王王王王王王王王王王王王王王王王	
离开轮廓	182
	-
连	
选择/新开门CB沿冬冻塔	110
庄按/创开USD设由庄按	110
零	
<u>▼</u> = //	255
零件族	255
D47	
路径	. 99
27.12 胶 <b>经</b> 计能	178
	170
路住小能: 基础和识	1/8
路径功能:基础知识:预定位	181
路径功能:基础知识:圆与圆	
·····································	181
」以、・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	101
	192
路径轮廓:极点坐标:直线	204
路径轮廓:极坐标	203
路径轮廓・极坐标・概要	203
败汉於廊。 场水柱。 相切达语	回別
哈1工化序·1次主你·1日以上按	의까
路佺	205
路径轮廓: 极坐标: 以极点CC	为
圆心的圆弧路径	205
2222122222222222222222222222222222222	193
吃你太高,古名从仁,柳西	102
始全牝廓 · 旦用坐你 · 做安…	192
路径轮廓: 直角坐标: 相切连	安圆
弧	199
路径轮廓: 首角坐标: 已知半	径的
周弧路径	192
	O
哈住牝廓·且用坐标: 以CC万	四
心的圆弧路径	197
路径轮廓:直角坐标:直线	194
100	
<b>紧</b>	
	206
	206
□录川上约1出个 `・・・・・	200
宓	
密码	448
<b>H</b>	_
月录	103
	103 103
	103 103
目录	103 103 106
目录	103 103 106 107

屏	
屏幕布局	63
<b>启</b> 启动的刀具1	56
嵌	
嵌套 2·	42
切	
切入运动的进给速率系数M103 3	13
倾	
倾斜加工面	05 05 56
软	
软键盘1 软件版本号4	22 48
Ξ	
三角函数	58 19
F	
上下文相关帮助1	41
<b>设</b>	
设置波特率 449, 450, 450, 450, 450, 451, 451, 451, 451, 4	52
	-
实	
<b>实</b> 实际位置获取	92
<b>实</b> 实际位置获取 收	92
<b>实</b> 实际位置获取 收 收到ETX后的特性4	92 52
<b>实</b> 实际位置获取 收 收到ETX后的特性4 <b>手</b>	92 52
<b>实</b> 实际位置获取 收 收到ETX后的特性4 手动原点设置3	92 52 97
<b>实</b> 实际位置获取 收 收到ETX后的特性4 手 手动原点设置	92 52 97 頁
实际位置获取	92 92 52 97 頁 01 98
实际位置获取	92 92 52 97 01 98 97
实际位置获取	92 92 52 97 97 97 98 97 99
实际位置获取	92 92 52 97 97 97 98 97 99 65
实际位置获取	92 92 52 97 97 97 98 97 99 65
实际位置获取	92 52 97 57 97 97 97 98 97 99 65 66
实际位置获取	92 52 97 01 97 99 65 66 61
实际位置获取	92 52 97 52 97 97 97 98 97 99 65 66 61 98 53
实际位置获取	92 92 52 97 97 97 97 99 97 99 65 66 61 98 53 51
实际位置获取	92 92 52 97 098 97 97 01 98 99 66 61 98 53 51 4 6
实际位置获取	92 92 52 97 01 97 99 97 99 65 66 61 98 53 51 94 98
实际位置获取	92 92 52 97 01 97 01 97 01 97 99 65 66 61 98 53 51 49 99 49 99 49

数据输出到显示屏
<b>搜</b> 搜索功能
<b>探</b> 探测平面
<b>特</b> 特殊功能
<b>替</b>
<b>添</b> 添加注释
<b>停</b>
图形       414         图形: 编程
<b>退</b> 退刀
<b>外</b> 外部访问
<b>网</b> 网络连接
文本文件
×叶       103         创建

文件管理器: 功能概述 文件管理器: 目录 文件管理器: 目录: 创建 文件管理器: 目录: 复制 文件管理器: 州除文件 文件管理器: 外部数据传送 文件管理器: 文件 创建 文件管理器: 文件 创建 文件管理器: 文件类型 文件管理器: 文件类型 文件管理器: 达择文件 文件管理器: 选择文件 文件管理器: 重新命名文件 109 文件状态	100 99 103 106 107 116 103 97 文件 .98 102 108, 101
无	
无线手轮 无线手轮: 配置 无线手轮: 设置信道 无线手轮: 统计数据 无线手轮: 选择发射器功率 无线手轮:指定手轮座	367 464 464 465 465 464
ሻ	
下载帮助文件	145
显	
显示HTML文件 显示互联网文件 显示屏	112 112 . 63
虚	
虚拟刀具轴	317
旋	
旋转轴 旋转轴: 短路径运动: M126. 旋转轴: 减小显示值M94	357 358 359
选	
选择DXF的位置 选择DXF中的轮廓 选择尺寸单位 选择原点 选择运动特性 选装项编号	230 228 90 86 444 448
移	
移动机床轴 移动机床轴: 点动定位 移动机床轴:用手轮 移动轴:用机床轴向按钮	364 364 365 364
以	
以太网接口 以太网接口: 概要 以太网接口: 连接方式 以太网接口: 连接与断开网络 器的连接	455 455 455 区动 117

以太网接口: 配置	455
硬	
硬盘	. 97
用	
用户参数: 机床相关 用机械测头或百分表的探测功能 382	468 g
用手轮叠加定位M118 用主轴每转进给毫米数的进给递 M136	317 率 314
预	
预读	315 387 387
原	
原点表 原点表: 传输测试结果 原点管理 原点设置 原点设置: 不用3-D测头	387 387 375 381 381
圆	
圆198, 199, 圆弧路径197, 圆计算 圆心	205 205 259 196
运	
运动限位	443
整	
	197
直	
直线 194,	204
中	
中断加工	427
状	
状态显示 状态显示:常规 状态显示: 附加	68 68 69
子	
子程序	237
目定义表 自动启动程序	435
字	
字符串变量	283 283

## HEIDENHAIN

#### **DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH**

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5 83301 Traunreut, Germany 2 +49 8669 31-0 EXX +49 8669 32-5061 E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32	2-1000
Measuring systems 🐵 +49 8669 31	-3104
E-mail: service.ms-support@heidenh	ain.de
TNC support 💿 +49 8669 31	-3101
E-mail: service.nc-support@heidenha	in.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@heider	hain.de

www.heidenhain.de

## 海德汉测头

缩短生产辅助时间和 提高最终工件尺寸精度。

#### 工件测头

TS 220	电缆传输信号
TS 440, TS 444	红外线传输
TS 640, TS 740	红外线传输

- 工件对正
- 设置原点
- 工件测量





## 刀具测头

TT 140	电缆传输信号
TT 449	红外线传输
TL	非接触式激光测量系统

- ・刀具测量
- 磨损监测
- 刀具破损检测

##