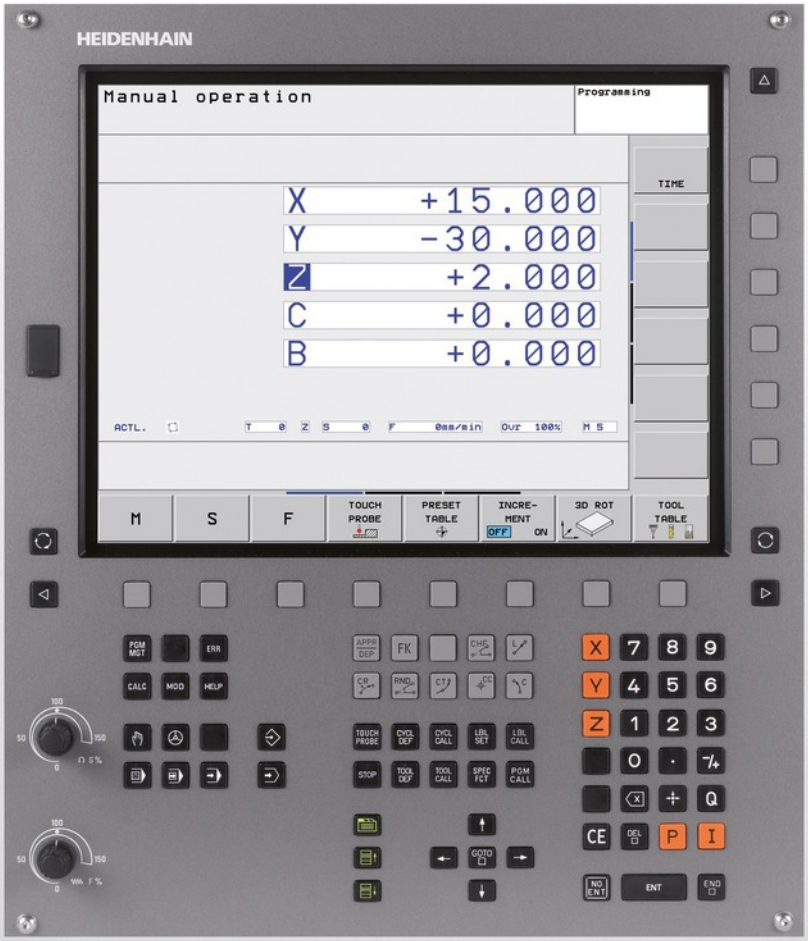
HEIDENHAIN



TNC 620

Bruger-håndbog
HEIDENHAIN-
Klartext-dialog

NC-Software
340560-04
340561-04
340564-04

Dansk (da)
6/2014

Betjeningselementer for TNC´en

Betjeningselementer på billedskærm

Taste	Funktion
	Valg af billedskærm-opdeling
	Skift billedskærm mellem maskine- og programmerings-driftsart
	Softkeys: Vælg funktion på billedskærm
◁ ▷ △	Skift mellem softkey-lister

Maskin-driftsarter

Taste	Funktion
	Manuel drift
	Elektroniske håndhjul
	Positionering med manuel indlæsning
	Programafvikling enkeltblok
	Programafvikling blokfølge

Programmerings-driftsarter

Taste	Funktion
	Programmering
	Program-test

Styring af programmer/filer, TNC-funktioner

Taste	Funktion
PGM MGT	Vælge og slette programmer/filer, ekstern dataoverføring
PGM CALL	Definere program-kald, vælge nulpunkt- og punkt tabeller
MOD	Valg af MOD-funktioner
HELP	Hjælpetekst visning ved NC-fejlmeldinger, kald TNCguide
ERR	Vis alle opstånde fejlmeldinger
CALC	Indblænding af lommeregner

Navigeringstaster

Taste	Funktion
↑ ←	Forskydning af det lyse felt
GOTO □	Direkte valg af blokke, cykler og parameter-funktioner

Potentiometer for tilspænding og spindelomdr.tal

Tilspænding	Spindelomdrejningstal

Cykler, underprogrammer og programdel-gentagelser

Taste	Funktion
TOUCH PROBE	Definere tastsystem-cykler
CYCL DEF / CYCL CALL	Cykler definering og kald
LBL SET / LBL CALL	Underprogrammer og programdel-gentagelser indlæsning og kald
STOP	Indlæsning af program-stop i et program

Angivelser om værktøjer

Taste	Funktion
TOOL DEF	Definere værktøjsdata i et program
TOOL CALL	Kalde Værktøjsdata

Programmering af banebevægelser

Taste	Funktion
APPR DEP	Kontur tilkøre/forlade
FK	Fri konturprogrammering FK
L	Retlinie
CC	Cirkelmidtpunkt/Pol for polarkoordinater
C	Cirkelbane om cirkelmidtpunkt
CR	Cirkelbane med radius
CT	Cirkelbane med tangential tilslutning
CHF / RND	Affase/hjørne-afrunding

Specialfunktioner

Taste	Funktion
SPEC FCT	Vise specialfunktioner
	Vælg næste fane i formularen
	Dialogfelt eller kontaktflade frem/tilbage

Indlæse koordinatakser og tal, editering

Taste	Funktion
X V	Vælge koordinatakser hhv. indlæse i et program
0 9	Cifre
• -/+	Vende decimal-punkt/fortegn om
P I	Indlæse polarkoordinater / inkremental-værdier
Q	Q-parameter-programmering / Q-parameter-status
	Akt.-position, overtage værdier fra lommeregner
NO ENT	Overse dialogspørgsmål og slette ord
ENT	Afslutte indlæsning og fortsætte dialog
END	Afslutte blok, afslutte indlæsning
CE	Tilbagestille talværdi-indlæsning eller slette TNC fejlmelding
DEL	Afbryde dialog, slette programdel

Grundlæggende

Med denne håndbog

Efterfølgende finder De en liste med de i denne håndbog anvendte anvisnings-symboler

⇨	Dette symbol viser, at for den beskrevne funktion skal man være opmærksom på særlige anvisninger
!	Dette symbol viser, at ved anvendelse af den beskrevne funktion består én eller flere af følgende farer: ■ Fare for emnet ■ Fare for spændejern ■ Fare for værktøj ■ Fare for maskine ■ Fare for brugeren
⚠	Dette symbol indikerer en potentielt farlig situation, der kan resultere i mindre eller moderate skader, hvis den ikke undgås.
	Dette symbol fortæller Dem, at den beskrevne funktion skal være tilpasset af maskinfabrikanten. Den beskrevne funktion kan nemlig virke forskellig fra maskine til maskine.
	Dette symbol viser, at De finder detaljerede beskrivelser af en funktion i en anden bruger-håndbog.

Ændringer ønsket eller har sætternissen været på spil?

Vi anstrenger os for at forbedre vores dokumentation for Dem. Hjælp os med det og meddel os venligst Deres ændrings ønsker på følgende E-mail-adresse: **tnc-userdoc@heidenhain.de**.

TNC-Type, software og funktioner

Denne håndbog beskriver funktioner, som er til rådighed i TNC´er med følgende NC-software-numre.

TNC-type	NC-software-nr.
TNC 620	340560-04
TNC 620E	340561-04
TNC 620 Programmeringsplads	340564-04

Kendebogstavet E kendetegner eksportudgaven af TNC´en. For exportversionen af TNC gælder følgende begrænsninger:

- Retliniebevægelser simultant indtil 4 akser

Maskinfabrikanten tilpasser omfanget af TNC´ens tilladte ydelser med maskin-parametre på de enkelte maskiner. Derfor er der i denne håndbog også beskrevet funktioner, som ikke er til rådighed i alle TNC´er.

TNC-funktioner, der ikke er til rådighed i alle maskiner, er eksempelvis:

- Værktøjs-opmåling med TT

Sæt Dem venligst i forbindelse med maskinfabrikanten, for individuel hjælp til at lære Deres styrede maskine at kende.

Mange maskinfabrikanter og HEIDENHAIN tilbyder TNC programmerings-kurser. Deltagelse i et sådant kursus er anbefalelsesværdigt, intensivt at blive fortrolig med TNC-funktionerne.

Bruger-håndbog cyklusprogrammering:

Alle cyklus-funktionerne (tastsystemcykler og bearbejdningscykler) er beskrevet i bruger-håndbog Cyklusprogrammering Henvend Dem evt. til TP TEKNIK A/S hvis De har behov for denne bruger-håndbog. ID: 679295-xx

Software-optioner

TNC 620´en råder over forskellige software-optioner, som kan frigives af maskinfabrikanten. Hver option skal frigives separat og indeholder altid de efterfølgende opførte funktioner:

Hardware optioner	
	■ 1. Hjælpeakse for 4 akser og spindel ■ 2. Hjælpeakse for 5 akser og spindel
Software Option 1 (Optionsnummer #08)	
Rundbords-bearbejdning	■ Programmering af konturer på afviklingen af en cylinder ■ Tilspænding i mm/min
Koordinat-omregninger	■ Transformering af bearbejdningsplan
Interpolation	■ Cirkel i 3 akser med drejet bearbejdningsplan (rumcirkel)
Software Option 2 (Optionsnummer #09)	
3D-bearbejdning	■ Særlig rykfri bevægelsesføring ■ 3D-værktøjs-korrektur med fladenormal-vektorer ■ Ændring af svinghovedstilling med det elektroniske håndhjul under programafviklingen; positionen af værktøjsspidsen forbliver uændret (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement) ■ Hold værktøjet vinkelret på konturen ■ Værktøjs-radiuskorrektur vinkelret på bevægelses- og værktøjsretning
Interpolation	■ Retlinie i 5 akser (export godkendelsespligtig)
Software-option Touch probe function (Optionsnummer #17)	
Tastsystem-cykler	■ Kompensere for skrå værktøjsposition i manuel drift ■ Kompensere for værktøjsskråflade i automatikdrift ■ Fastlægge henføringspunkt manuel drift ■ Fastlæg henføringspunkt i automatikdrift ■ Automatisk emne opmåling ■ Automatisk opmåling af værktøjer
HEIDENHAIN DNC (optionsnummer #18)	
	■ Kommunikation med ekstern PC-anvendelse med COM-komponenter
Software-Option Advanced programming features (Optionsnummer #19)	
Fri konturprogrammering FK	■ Programmering i HEIDENHAIN-klartekst med grafisk understøttelse for ikke NC-korrekt målsatte emner

Software-Option Advanced programming features (Optionsnummer #19)	
Bearbejdningscykler	■ Dybboring, reifning, uddrejning, undersænkning, centrering (cyklerne 201 - 205, 208, 240, 241) ■ Fræsning af indv. og udv.gevind (cyklerne 262 - 265 - 267) ■ Sletfræse firkantede og cirkelformede lommer og tappe (cyklerne 212 - 215, 251 - 257) ■ Nedfræsning af plane og skråtliggende flader (cyklerne 230 - 232) ■ Retlinede noter og cirkelformede noter (cyklerne 210, 211, 253, 254) ■ Punktmønster på cirkler og linier (cyklerne 220, 221) ■ Konturkæder, konturlommer - også konturparallel (cyklerne 20 -25) ■ Fabrikantcykler (specielt af maskinfabrikanten fremstillede cykler) kan blive integreret

Software-Option Advanced grafic features (Optionsnummer #20)	
Test- og bearbejdningsgrafik	■ Set ovenfra ■ Fremstilling i tre planer ■ 3D-fremstilling

Software option 3 (Optionsnummer #21)	
Værktøjs-korrektur	■ M120: Radiuskorrigeret kontur indtil 99 blokke forudberegnet (LOOK AHEAD)
3D-bearbejdning	■ M118: Overlejring med håndhjul-positionering under programafviklingen

Software-Option Pallet managment (Optionsnummer #22)	
	■ Palette-styring

Display step (optionsnummer #23)	
Indlæsefinhed og måleskridt	■ Lineærakser indtil 0,01µm ■ Vinkelakser indtil 0,00001°

Software-option yderligere dialogsprog (optionsnummer #41)	
Yderligere dialogsprog	■ Slovensk ■ Norsk ■ Slovakisk ■ Lettisk ■ Koreansk ■ Estisk ■ Tyrkisk ■ Rumænsk ■ Litauisk

Software-option KinematicsOpt (Optionsnummer #48)	
Tastsystem-cykler for automatisk kontrol og optimering af maskinkinematikken	■ Aktiv kinematik sikre/genfremstille ■ Teste aktiv kinematik ■ Optimere aktiv kinematik

Software-Option Cross Talk Compensation CTC (Optionsnummer #141)	
Kompensation af aksekoblinger	■ Påvisning af dynamisk betinget positionsafvigelse gennem akseacceleration ■ Kompensation af TCP´er

Software-Option Position Adaptive Control PAC (Optionsnummer #142)	
Tilpasning af regelparameter	■ Tilpasning af Regelparameter i afhængighed af stillingen af aksen i arbejdsrummet ■ Tilpasning af Regelparameter i afhængighed af hastigheden eller accelerationen af en akse

Software-Option Load Adaptive Control LAC (Optionsnummer #143)	
Dynamisk tilpasning af regelparameter	■ Registrerer automatisk emnet masse og friktion kræfter ■ Under bearbejdning, tilpasser parametrene i adaptive feedforward kontrol kontinuerligt den aktuelle masse af arbejdsemnet

Software-Option Active Chatter Control ACC (Optionsnummer #145)
Fuldautomatisk funktion for vibrationsdæmpning under bearbejdning

Udviklingsstand (Upgrade-funktioner)

Udover software-optioner bliver væsentlige videreudviklinger af TNC-softwaren styret med upgrade-funktionen, den såkaldte **F**eature **C**ontent **L**evel (eng. begreb for udviklingsstand). Funktioner der ligger under FCL, står ikke til rådighed, hvis De til Deres TNC har fået en software-update.

> Når De modtager en ny maskine, så står alle upgrade-funktioner til Deres rådighed omkostningsfrit.

Upgrade-funktioner er kendetegnet i håndbogen med **FCL n**, hvor **n** kendetegner det fortløbende nummer for udviklingsstanden.

De kan med et nøgletal som kan købes varigt frigive FCl-funktioner Herfor skal De sætte Dem i forbindelse med maskinfabrikanten eller med HEIDENHAIN.

Forudset anvendelsesområde

TNC´en svarer til klasse A ifølge EN 55022 og er hovedsageligt forudset til brug i industriområder.

Retslige anvisninger

Dette produkt bruger Open Source Software. Yderligere informationer finder De på styringen under

- Driftsart indlagring/editering
- MOD-funktion
- Softkey LICENS ANVISNINGER

Nye funktioner

Nye Funktioner 34056x-02

Den aktive værktøjsakses-retning kan nu i manuel drift sættes som aktiv ved håndhjuloverførsel som virtuel akse"Overlejring med håndhjuls-positionering under programafviklingen: M118 (Software-Option Miscellaneous functions)", Side 318

Skrivning og læsning af tabeller er kun muligt med frit definerbar tabeller ("Frit definerbare tabeller", Side 342).

Ny Tastsystem-cyklus 484 for kalibrering af det trådløse tastsystem TT 449 (se bruger-håndbogen cyklen).

De nye håndhjul HR 520 og HR 550 FS bliver understøttet ("Kør med elektronisk håndhjul", Side 404).

Ny bearbejdningscyklus 225 gravering (se bruger-håndbogen cyklus-programmering).

Ny Software-Option Aktiv Vibrations Dæmpning ACC ("Aktiv Vibrations Dæmpning ACC (Software option)", Side 329).

Nye manuelle tastecyklus "Midterakse som henføringspunkt" ("Midterakse som henføringspunkt ", Side 442).

Ny funktion for til rundning af hjørner ("Hjørnerunding: M197", Side 324).

Den eksterne tilgang til TNC´en kan kun spærres via MOD-funktion ("Ekstern adgang").

Ændrede Funktioner 34056x-02

I værktøjstabellerne er det maksimale antal tegn, for feltet NAME og DOC, forhøjet fra 16 til 32 ("Indgiv Værktøjs-data i tabellen ", Side 144).

Værktøjs-tabellen er blevet udvidet med kolonne ACC ("Indgiv Værktøjs-data i tabellen ", Side 144).

Betingelserne og positionsforholdet, ved manuelle tastecyklus, er blevet forbedret ("Anvend 3D-tastesystem (software-option Taster funktion)", Side 423).

I Cykluser kan De med funktionen PREDEF nu også overføre en værdi i en Cyklus-parameter (se brugerhåndbogen Cyklus-Programmering).

Ved KinematicsOpt-Cyklus er følgende forbedringer gennemført (se bruger-håndbogen cyklus-programmering):

Ved Cyklus 257 Rund-Tap-fræsning, er der nu en parameter tilrådighed, med hvilken De kan fastlægge en tilkørselsposition til Tappen (se bruger-håndbogen cyklus-programmering)

Ved Cyklus 256 Rund-Tap-fræsning, er der nu en parameter tilrådighed, med hvilken De kan fastlægge en tilkørselsposition til Tappen (se bruger-håndbogen cyklus-programmering)

Med den manuelle Tastecyklus "Grunddrejning" kan emne-fladen nu også udlignes via borddrejning ("Skråt liggende emne, kompensering med en borddrejning ", Side 436)

Índholdsfortegnelse

1 Første skridt med TNC 620 43
2 Introduktion 63
3 Programmering: Grundlaget, Fil-styring 79
4 Programmering: Programmeringshjælp 115
5 Programmering: Værktøjer 139
6 Programmering: Kontur programmering 167
7 Programmering: Underprogrammer og programdel-gentagelser 219
8 Programmering: Q-parametre 235
9 Programmering: Hjælpe-funktioner 305
10 Programmering: Specialfunktioner 325
11 Programmerin: Flerakse bearbejdning 349
12 Programmering: Palette-styring 393
13 Manuel drift og opretning 399
14 Positionering med manuel indlæsning 453
15 Program-test og programafvikling 459
16 MOD-funktioner 485
17 Tabeller og oversigter 507

1 Første skridt med TNC 620 ... 43

1.1 Oversigt ... 44

1.2 Indkobling af maskinen ... 44

Kvittere en strømafbrydelse og kørsel til referencepunkter ... 44

1.3 Den første del programmering ... 45

Vælg den rigtige driftsart ... 45
De vigtigste betjeningselementer i TNC´en ... 45
Åbne et nyt program/fil-styring ... 46
Definere et råemne ... 47
Programopbygning ... 48
Programmere en simpel kontur ... 49
Fremstille et cyklusprogram ... 52

1.4 Test den første del grafisk (Software-Option Advances grafic features) ... 54

Vælg den rigtige driftsart ... 54
Vælg værktøjs-tabel for program-testen ... 54
Vælg programmet, som De vil teste ... 55
Vælg billedskærm-opdeling og billede ... 55
Starte program-testen ... 56

1.5 Indrette værktøjer ... 57

Vælg den rigtige driftsart ... 57
Forberede og opmåle værktøjer ... 57
Værktøjs-tabellen TOOL.T ... 58
Plads-tabellen TOOL_P.TCH ... 59

1.6 Indretning af emne ... 60

Vælg den rigtige driftsart ... 60
Opspænding af emnet ... 60
Sæt nhenføringspunkt med 3D-tastesystem (software-option Taster funktion) ... 61

1.7 Afvikle det første program ... 62

Vælg den rigtige driftsart ... 62
Vælg programmet, som De vil afvikle ... 62
Starte program ... 62

2 Introduktion....63

2.1 TNC 620....64

Programmering: HEIDENHAIN klartext-dialog og DIN/ISO....64

Kompatibilitet....64

2.2 Billedskærm og betjeningsfelt....65

Billedeskærm....65

Fastlæg billedeskærm-opdeling....66

Betjeningsfelt....66

2.3 Driftsarter....67

Manuel drift og El. håndhjul....67

Positionering med manuel indlæsning....67

Programmering....67

Program-test....68

Programafvikling blokfølge og programafvikling enkeltblok....68

2.4 Status-visning....69

„Generel“ Status-visning....69

Yderlig Status-visning....70

2.5 Tilbehør: 3D-tastsystemer og elektroniske håndhjul fra HEIDENHAIN....76

3D-tastesystem (software-option Taster funktion)....76

Elektroniske håndhjul HR....77

3 Programmering: Grundlaget, Fil-styring ... 79

3.1 Grundlaget ... 80

Længdemålesystemer og referencemærker ... 80
Henføringssystem ... 80
Henføringssystem på fræsemaskine ... 81
Aksebetejnelse på fræsemaskinen ... 81
Polarkoordinater ... 82
Absolut og inkremental Emne-Positionen ... 83
Vælg henføringspunkt ... 84

3.2 Åben og indgiv Program ... 85

Opbygning af et NC-Program i HEIDENHAIN-Klartext-Format ... 85
Definere råemne: BLK FORM ... 85
Nyt bearbejdnings-program åbned ... 86
Værktøjs-bevægelse i Klartext-Dialog programmering ... 87
Overfør aktuel-position ... 89
Program editering ... 90
Søgefunktionen i TNC´en ... 93

3.3 Fil-styring: Grundlæggende ... 95

Filer ... 95
Datasikring ... 97

3.4 Arbejd med Fil-styring 98

Bibliotek 98
Stier 98
Oversigt: Funktion med fil-styringen 99
Kald Fil-styring 100
Vælg drev, biblioteker og filer 101
Fremstil nyt bibliotek 102
Fremstil ny Fil 102
Kopier enkelte Filer 102
Kopiere fil til et andet bibliotek 103
Kopier Tabel 104
Kopier Bibliotek 104
Udvælge en af de sidst valgte filer 105
Slet Fil 106
Slet bibliotek 106
Marker Filer 107
Overfør Fil 108
Overfør Fil 108
Øvrige funktioner 109
Dataoverførsel til/fra en ekstren Disk 110
TNC´en på netværk 112
USB-udstyr til TNC´en 113

4 Programmering: Programmeringshjælp 115

4.1 Billedeskærm-tastatur 116

Indlæse tekst med billedskærm-tastaturet 116

4.2 Inføje kommentarer 117

Anvendelse 117
Kommentar under programindlæsningen 117
Indføj kommentar senere 117
Kommentar i egen blok 117
Funktioner ved editering af kommentarer 118

4.3 Program struktur 119

Definition, anvendelsesmulighed 119
Vis inddelings-vindue/skift aktivt vindue 119
Indføje inddelings-blok i program-vindue (til venstre) 119
Vælge blokke i inddelings-vindue 119

4.4 Lommeregneren 120

Betjening 120

4.5 Programmer-Grafik 122

Programmerings-grafik medføre/ikke medføre 122
Fremstilling af programmerings-grafik for et bestående program 122
Ind og udblænding af blok-numre 123
Sletning af grafik 123
Indblænde gitterlinier 123
Udsnitforstørrelse eller formindskelse 124

4.6 Fejlmelding ... 125

Vise fejl ... 125
Åbne fejlvindue ... 125
Lukke fejlvindue ... 125
Udførlige fejlmeldinger ... 126
Softkey INTERNE INFO ... 126
Slette fejl ... 127
Fejl-protokol ... 127
Taste-protokol ... 128
Anvisningstekster ... 129
Gemme service-filer ... 129
Kalde hjælpesystemet TNCguide ... 130

4.7 Kontekstsensitiv hjælpesystem TNCguide ... 131

Anvendelse ... 131
At arbejde med TNCguide`en ... 132
Download aktuelle hjælpefiler ... 136

5 Programmering: Værktøjer 139

5.1 Værktøjshenførte indlæsninger 140

Tilspænding F 140
Spindelomdrejningstal S 141

5.2 Værktøjs-data 142

Forudsætning for værktøjs-korrektur 142
Værktøjs-nummer, Værktøjs-navn 142
Værktøjs-længde L 142
Værktøjs-Radius R 142
Delta-værdier for længde og radier 143
Indlæse værktøjs-data i et program 143
Indgiv Værktøjs-data i tabellen 144
Importere værktøjs-tabeller 152
Plads-tabel for værktøjs-veksler 153
Kald værktøjs-data 156
Værktøjsveksel 158
Værktøjs-brugs-test 161

5.3 Værktøjs-korrektur 163

Introduktion 163
Værktøj-længdekorrektur 163
Værktøjs-Radiuskorrektur 164

6 Programmering: Kontur programmering ... 167

6.1 Værktøjs-bevægelser ... 168

Banefunktionen ... 168
Fri kontur-programmering FK (Software-Option Advanced programming features) ... 168
Hjælpefunktioner M ... 168
Underprogrammer og programdel-gentagelser ... 169
Programmering med Q-parametre ... 169

6.2 Grundlaget for banefunktioner ... 170

Programmere en værktøjsbevægelse for en bearbejdning ... 170

6.3 Tilkør og forlad kontur ... 174

Oversigt: Baneformer for tilkørsel og frakørsel af kontur ... 174
Vigtige positioner ved til- og frakørsel ... 175
Tilkørsel til en retlinie med tangential tilslutning: APPR LT ... 177
Kørsel ad en retlinie vinkelret på første konturpunkt: APPR LN ... 177
Tilkørsel til en cirkelbane med tangential tilslutning: APPR CT ... 178
Tilkørsel på en cirkelbane med tangential tilslutning til konturen og retlinie-stykke: APPR LCT ... 179
Frakørsel på en retlinie med tangential tilslutning: DEP LT ... 179
Frakørsel ad en retlinie vinkelret på sidste konturpunkt: DEP LN ... 180
Frakørsel på en cirkelbane med tangential tilslutning: DEP CT ... 181
Frakørsel på en cirkelbane med tangential tilslutning til konturen og retliniestykke: DEP LCT ... 181

6.4 Banebevægelse - retvinklet Koordinater ... 182

Oversigt over banrfunktioner ... 182
ligelinie L ... 183
Indføj affasning mellem to retlinier ... 184
Hjørne-runding RND ... 185
Cirkelmidtpunkt CC ... 186
Cirkelbane C om Cirkelmidtpunkt CC ... 187
Cirkelbane CR med fastlagte Radius ... 188
Cirkelbane CT med tangential tilkørsel ... 190
Eksempel: Retliniebevægelse og affasning kartesisk ... 191
Eksempel: Cirkelbevægelse kartesisk ... 192
Eksempel: Helcirkel kartesisk ... 193

6.5 Banebevægelser-Polarkoordinater ... 194

Oversigt ... 194
Polarkoordinat-oprindelse: Pol CC ... 195
ligelinie LLP ... 195
Cirkelbane CP om Pol CC ... 196
Cirkelbane CT med tangential tilkørsel ... 196
Skruelinie (Helix) ... 197
Eksempel: Retliniebevægelse polar ... 199
Eksempel: Helix ... 200

6.6 Banebevægelse - Fri kontur-programmering FK (Software-Option Advanced programming features) ... 201

Grundlaget ... 201
Grafik i FK-Programmering ... 203
Åben FK-Dialog ... 205
Pol for FK-programmering ... 205
Frit programmer retlinie ... 206
Frit programmer Cirkelbane ... 207
Indgivelsesmuligheder ... 208
Hjælpepunkter ... 211
Relativ henføring ... 212
Eksempel: FK-programmering 1 ... 214
Eksempel: FK-programmering 2 ... 215
Eksempel: FK-programmering 3 ... 216

7 Programmering: Underprogrammer og programdel-gentagelser ... 219

7.1 Kendetegn for underprogrammer og programdel-gentagelser ... 220

Label ... 220

7.2 Underprigrammer ... 221

Arbejdsmåde ... 221
Programmerings-anvisninger ... 221
Programmering af et underprogram ... 221
Kald af et underprogram ... 222

7.3 Programdel-gentagelse ... 223

Label LBL ... 223
Arbejdsmåde ... 223
Programmerings-anvisninger ... 223
Programmering af programdel-gentagelser ... 223
Kald af programdel-gentagelse ... 224

7.4 Vilkårlig program som underprogram ... 225

Arbejdsmåde ... 225
Programmerings-anvisninger ... 225
Kald af et vilkårligt program som underprogram ... 226

7.5 Sammenkædninger ... 227

Sammenkædningsarter ... 227
Sammenkædningsdybde ... 227
Underprogram i underprogram ... 228
Gentage programdel-gentagelser ... 229
Underprogram gentagelse ... 230

7.6 Programmerings-eksempler ... 231

Eksempel: Konturfræsning med flere fremrykninger ... 231
Eksempel: Hulgrupper ... 232
Eksempel: Hulgruppe med flere værktøjer ... 233

8 Programmering: Q-parametre ... 235

8.1 Princip og Funktionsoversigt ... 236

Programmereringsanvisninger ... 237
Kald Q-Parameter-Funktionen ... 238

8.2 Delefamilien – Q-parametreri stedet for talværdier ... 239

Anvendelse ... 239

8.3 Beskrive konturen ved matematiske funktioner ... 240

Anvendelse ... 240
Oversigt ... 240
Programmering af grundregnearter ... 241

8.4 Vinkelfunktion (trigonometri) ... 242

Definitioner ... 242
Programmering af vinkelfunktioner ... 242

8.5 Cirkelberegning ... 243

Anvendelse ... 243

8.6 Hvis/så-beslutning med Q-parameter ... 244

Anvendelse ... 244
Ubetingede spring ... 244
Programmeringer af betingede spring ... 244
Anvendte forkortelser og begreber ... 245

8.7 Kontrollere og ændre Q-parameter ... 246

Fremgangsmåde ... 246

8.8 Øvrige funktioner ... 248

Oversigt ... 248
FN 14: ERROR: Udlæs fejlmelding ... 249
FN 16: F-PRINT: Udlæs formateret tekst og Q-parameter værdi ... 253
FN 18: SYS-DATUM READ: Læs Systemdata ... 257
FN 19: PLC:overfør værdi til PLC ... 266
FN 20: WAIT FOR: NC og PLC synkronisering ... 266
FN 29: PLC: overfør værdi til PLC ... 268
FN 37: EXPORT ... 268

8.9 Tabel adgang med SQL-Instruktioner....269

Introduktion....269
En transaktion....270
Programmere SQL-anvisninger....272
Oversigt over softkeys....272
SQL BIND....273
SQL SELECT....274
SQL FETCH....276
SQL UPDATE....277
SQL INSERT....277
SQL COMMIT....278
SQL ROLLBACK....278

8.10 Indlæse formel direkte....279

Indlæsning af formel....279
Regneregler....281
Indlæse-eksempel....282

8.11 String-Parameter....283

Funktioner for stringforarbejdning....283
Tildele string-parametre....284
Programmereringsanvisninger....284
Programmereringsanvisninger....285
Programmereringsanvisninger....286
Konvertere en String-parameter til en numerisk værdi....287
Programmereringsanvisninger....288
Fremskaffe længden af en string-parameter....289
Sammenlign alfabetisk rækkefølge....290
Læse maskin-parameter....291

8.12 Forbelagte Q-parameter ... 294

Værdier fra PLC'en: Q100 til Q107 ... 294
Aktiv værktøjs-radius: Q108 ... 294
Værktøjsakse: Q109 ... 294
Spindeltilstand: Q110 ... 295
Kølemiddelforsyning: Q111 ... 295
Overlapningsfaktor: Q112 ... 295
Målangivelser i et program: Q113 ... 295
Værktøjs-længde: Q114 ... 295
Koordinater efter tastning under programafvikling ... 296
Akt.-Sollværdi-afvigelse ved automatisk værktøjs-opmåling med TT 130 ... 296
Transformation af bearbejdningsplanet med emne-vinklen: Koordinater beregnet af TNC'en for drejeaksen ... 296
Måleresultater fra tastsystem-cykler (se også bruger-håndbogen Tastsystem-cykler) ... 297

8.13 Programmerings-eksempler ... 299

Eksempel: Ellipse ... 299
Eksempel: Cylinder konkav cylinder med radiusfræser ... 301
Eksempel: Konveks kugle med skaftfræser ... 303

9 Programmering: Hjælpe-funktioner ... 305

9.1 Indgiv Yderlig-Funktioner M og STOP ... 306

Grundlag ... 306

9.2 Yderlig-funktion for programafvikling-kontrol, spindel og kølemiddel ... 307

Oversigt ... 307

9.3 Yderlig-Funktion for koordinatangivelse ... 308

Programmere maskinhenførte koordinater: M91/M92 ... 308

Kør i position i u-transformeret koordinat-system med transformeret bearbejdningsplan: M130 ... 310

9.4 Yderlig-Funktion for baneforhold ... 311

Bearbejdning af små konturtrin: M97 ... 311

Komplet bearbejdning af åbne konturhjørner: M98 ... 312

Tilspændingsfaktor for indstiksbevægelse: M103 ... 313

Tilspænding i millimeter/spindel-omdrejning: M136 ... 314

Tilspændingshastighed ved cirkelbuer: M109/M110/M111 ... 315

Forudberegne en radiuskorrigeret kontur (LOOK AHEAD): M120 (Software-Option Miscellaneous functions) ... 316

Overlejring med håndhjuls-positionering under programafviklingen: M118 (Software-Option Miscellaneous functions) ... 318

Kørsel væk fra konturen i værktøjsakse-retning: M140 ... 320

Undertrykke tastsystem-overvågning: M141 ... 321

Slette grunddrejning: M143 ... 322

Løfter værktøjet automatisk op fra konturen ved et NC-stop: M148 ... 323

Hjørnerunding: M197 ... 324

10 Programmering: Specialfunktioner....325

10.1 Oversigt specialfunktioner....326

Hovedmenu sprcialfunktioner SPEC FCT....326
Menu programspecifikationer....327
Menu funktioner for kontur- og punktbearbejdninger....327
Definere forskellige klartext-funktioner....328

10.2 Aktiv Vibrations Dæmpning ACC (Software option)....329

Anvendelse....329
AFC aktivere/deaktivere....329

10.3 Arbejde med parallelakserne U, V og W....330

Oversigt....330
FUNTION PARAXCOMP DISPLAY....331
FUNTION PARAXCOMP MOVE....331
FUNTION PARAXCOMP OFF....332
FUNTION PARAXMODE....332
FUNKTION PARAXMODE OFF....333

10.4 Filfunktioner....334

Anvendelse....334
Definere filoperationer....334

10.5 Definer Koordinat-Transformation....335

Oversigt....335
TRANS DATUM AKSE....335
TRANS DATUM TABLE....336
TRANS DATUM RESET....337

10.6 Tekst Fil fremstilles....338

Anvendelse....338
Åben og forlad en Tekst-Fil....338
Tekst editering....339
slet karakterer, ord og linier og indføje dem igen....339
Bearbejdning af tekstblokke....340
find tekstdele....341

10.7 Frit definerbare tabeller 342

Grundlaget 342
Anlægge frit definerbare tabeller 342
Ændre tabelformat 343
Skifte imellem tabel- og formularbillede 344
FN 26: TAPOPEN: Åbne fri definierbar Tabel 345
FN 27: TAPWRITE: Beskriv en frit definerbare Tabel 346
FN 28: TAPWRITE: Læs frit definerbare Tabel 347

11 Programmerin: Flerakse bearbejdning ... 349

11.1 Funktioner for fleraksebearbejdning ... 350

11.2 PLANE-funktionen: Transformering af bearbejdningsplan (software-option 1) ... 351

Indledning ... 351
Definere PLANE-funktion ... 353
Positions-visning ... 353
Tilbagestil PLAN-Funktion ... 354
Definer bearbejdningsplanet via rumvinkel: PLAN SPATIAL ... 355
Definer bearbejdningsplanet via rumvinkel: PLAN PROJECTED ... 357
Definer bearbejdningsplanet via Eulervinkel: PLAN EULER ... 358
Definer bearbejdningsplan via to vektorer: PLAN VECTOR ... 360
Definer bearbejdningsplanet via tre punkter: PLAN POINT ... 362
Definer bearbejdningsplanet via en enkelt inkremental rumvinkel: PLAN RELATIV ... 364
Definer bearbejdningsplanet via Aksevinkel: PLAN AXIAL (FCL 3-Funktion) ... 365
Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion ... 367

11.3 Dykfræsning i det svingede plan (Software-Option 2) ... 372

Funktion ... 372
Dykfræsning med inkremental kørsel af en drejeakse ... 372
Dykfræsning med normalvektorer ... 373

11.4 Yderlig-funktion for drejeakser ... 374

Tilspænding i mm/min ved drejeakserne A, B, C: M116 (Software-Option1) ... 374
Kør vejoptimering drejeakse: M126 ... 375
Reducer visning af drejeakser til en værdi under 360°: M94 ... 376
Positionen af værktøjsspidsen ved positionering af svingaksen bibeholdes (TCPM): M128 (Software-Option 2) ... 377
Valg af svingakse: M138 ... 380
Hensyntagen til maskin-kinematik´en i AKT./SOLL-positioner ved blokenden: M144 (Software-Option 2) ... 381

11.5 FUNKTION TCPM (Software-Option 2) ... 382

Funktion ... 382
Definere FUNCTION TCPM ... 382
Virkemåden af den programmerede tilspænding: ... 383
Fortolkning af de programmerede drejeakse-koordinater ... 383
Interpolationsart mellem start- og slutposition: ... 385
Tilbagestille FUNKTION TCPM ... 386

11.6 Tredimensionalt værktøjs-korrektur (Software-Option 2)..... 387

Introduktion.....387
Definition af en normeret Vektor..... 388
Tilladte værktøjs-former.....389
Andre værktøjer anvender: Delta-værdi..... 389
3D-Korrektur uden TCPM.....389
Planfræsning: 3D-Korrektur med TCPM.....390
Valse fræsning: 3D-radiuskorrektur med TCPM og radius-korrektur (RL/RR).....391

12 Programmering: Palette-styring 393

12.1 Palette-forvaltning (Software-Option) 394

Anvendelse 394
Vælg Palette-Tabel 396
Forlade palette-fil 396
Afvikle Palette-Data 396

13 Manuel drift og opretning ... 399

13.1 Indkobl, Udkoble ... 400

Indkobling ... 400
Udkoble ... 402

13.2 Kør maskinaksen ... 403

Anvisning ... 403
Kør akse med ekstern retningstast ... 403
Positioner skridtvis ... 403
Kør med elektronisk håndhjul ... 404

13.3 Spindelomdrejningstal S, tilspænding F og hjælpefunktion M ... 414

Anvendelse ... 414
Indlæsning af værdier ... 414
Spindelomdr- og tilspænding ændre ... 415

13.4 Henføringspunkt sættes uden 3D-tastesystem ... 416

Anvisning ... 416
Forberedelse ... 416
Fastlæg henføringspunkt med aksetaster ... 416
Henføringsp.-forvaltning med Preset-Tabel ... 417

13.5 Anvend 3D-tastesystem (software-option Taster funktion) ... 423

Oversigt ... 423
Funktoner i Tastsystem-cykler ... 424
Vælg tastsystem-cyklus ... 426
Protokollering af måleværdier fra tastsystem-cykler ... 427
Skriv måleværdien fra tastesystemet-Cyklus i en Nulpunkt-Tabel ... 428
Skriv måleværdien fra tastesystemet-Cyklus i en Preset-Tabel ... 429

13.6 3D-Tastsystem kalibrer (Software-Option Touch probe funktion) ... 430

Introduktion ... 430
Kalibrering af den aktive længde ... 431
Kalibrer aktiv radius og udjævn tastsystem-centerforskydningen ... 432
Vise kalibrerings-værdier ... 434

13.7 Kompenser slidtage med 3D-tastesystem (Software-Option Touch probe functions)..... 435

Introduktion.....435
Overfør grunddrejning..... 436
Gemme en grunddrejning i preset-tabellen.....436
Skråt liggende emne, kompensering med en borddrejning.....436
Vise grunddrejning.....437
Ophævelse af grunddrejning.....437

13.8 Sæt henføringspunkt med 3D-tastesystem (software-option Taster funktion)..... 438

Oversigt..... 438
Fastlæg henføringspunkt i en vilkårlig akse.....438
Hjørne som henføringspunkt..... 439
Cirkelcentrum som henføringspunkt.....440
Midterakse som henføringspunkt..... 442
Opmåle emner med 3D-tastsystem..... 443
Tastefunktion med mekanisk taster eller måleur.....446

13.9 Drejning af bearbejdningsplan (software-option 1).....447

Anvendelse, arbejdsmåde..... 447
Kørsel til referencepunkter med transformerede akser.....449
Positionsvisning i et transformeret system..... 449
Begrænsninger ved transformation af bearbejdningsplan.....449
Aktivering af manuel transformation.....450
Fastlæg den aktuelle værktøjsakse-retning som aktiv bearbejdningsretning..... 451
Henføringspunkt-fastlæggelse i et transformeret system..... 452

14 Positionering med manuel indlæsning 453

14.1 Simpel programmering af emne og afvikling 454

Anvende positionering med manuel indlæsning 454

Sikre eller slette programmer fra $MDI 457

15 Program-test og programafvikling ... 459

15.1 Grafik (Software-Option Advanced grafic features) ... 460

Anvendelse ... 460
Hastighed af Indstil Programm-Test ... 461
Oversigt: Visning ... 462
Set fra oven ... 463
Fremstilling i 3 planer ... 463
3D-fremstilling ... 464
Gentage en grafisk simulering ... 466
Vis værktøj ... 466
Bestemme bearbejdningstid ... 467

15.2 Fremstille råemne i arbejdsrummet (Software-OptionAdvanced grafic features) ... 468

Anvendelse ... 468

15.3 Funktion til programvisning ... 469

Oversigt ... 469

15.4 Program-test ... 470

Anvendelse ... 470

15.5 Programafvikling ... 473

Anvendelse ... 473
Udføre et bearbejdnings-program ... 474
Afbryd bearbejdning ... 475
Kørsel med maskinakserne under en afbrydelse ... 476
Forsæt en programafvikling efter en afbrydelse ... 476
Indtræd tilfældig i program (Blokafvikling) ... 478
Gentilkørsel til konturen ... 480

15.6 Automatisk programstart ... 481

Anvendelse ... 481

15.7 Overspringe blokke ... 482

Anvendelse ... 482
Indføj „/“-tegn ... 482
Slet "/"-tegnet ... 482

15.8 Valgfrit programafviklings-stop ... 483

Anvendelse ... 483

16 MOD-funktioner ... 485

16.1 MOD-Funktion ... 486

Vælg MOD-Funktionen ... 486
Ændring af indstillinger ... 486
Forlad MOD-Funktionen ... 486
Oversigt MOD-Funktioner ... 487

16.2 Vælg positions-visning ... 488

Anvendelse ... 488

16.3 Vælg målesystem ... 489

Anvendelse ... 489

16.4 Vis driftstider ... 489

Anvendelse ... 489

16.5 Software-Nummer ... 490

Anvendelse ... 490

16.6 Indgiv password ... 490

Anvendelse ... 490

16.7 Opsæt datainterface ... 491

Serielle interface på TNC 620 ... 491
Anvendelse ... 491
Indrette RS-232-interface ... 491
Indstilling af BAUD-RATE (baudRate) ... 491
Indstilling af protokol (protocol) ... 492
Indstilling af databits (dataBits) ... 492
Kontrollere paritet (parity) ... 492
Stop-Bits indstilles (stopBits) ... 492
Handshake indstilles (flowControl) ... 493
Filsystem for Filoperation (fileSystem) ... 493
Indstillinger for dataoverførsel med PC-software TNCserver ... 493
Vælg driftsart for det eksterne udstyr (fileSystem) ... 494
Software for dataoverførsel ... 495

16.8 Ethernet-Interface 497

Introduktion 497
Tilslutnings muligheder 497
Tilslutte styring til netværket 498

16.9 Konfigurer trådløs håndhjul HR 550 FS 504

Anvendelse 504
Tilordne håndhjul til en bestemt håndhjulsholder 504
Indstil trådløs kanal 505
Indstil sendestyrke 505
Statistik 506

17 Tabeller og oversigter ... 507

17.1 Maskinspecifikke brugerparameter ... 508

Anvendelse ... 508

17.2 Stikforbindelse og tilslutningskabler for Data Interface ... 518

Interface V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-apparater ... 518
Fremmed udstyr ... 520
Ethernet-interface RJ45-hunstik ... 520

17.3 Tekniske informationer ... 521

17.4 Oversigtstabeller ... 529

Bearbejdningscykler ... 529
Hjælpe-funktioner ... 530

17.5 Sammenligning af funktioner TNC 620 og iTNC 530 ... 532

Sammenligning: Tekniske-data ... 532
Sammenligning: Datainterface ... 532
Sammenligning: Tilbehør ... 533
Sammenligning: PC-software ... 533
Sammenligning: Maskinspecifikke funktioner ... 534
Sammenligning: Bruger-funktioner ... 534
Sammenligning: Cykler ... 541
Sammenligning: Hjælpe-funktioner ... 543
Sammenligning: Tastsystem-cykler i driftsart manuel og el. håndhjul ... 545
Sammenligning: Tastsystem-cykler for automatisk emne-kontrol ... 545
Sammenligning: Forskelle ved programmering ... 547
Sammenligning: Forskelle ved program-test, funktionalitet ... 549
Sammenligning: Forskelle ved program-test, betjening ... 550
Sammenligning: Forskelle ved manuel drift, funktionalitet ... 550
Sammenligning: Forskelle ved manuel drift, betjening ... 552
Sammenligning: Forskelle ved afvikling, betjening ... 552
Sammenligning: Forskelle ved afvikling, kørselsbevægelser ... 553
Sammenligning: Forskelle i MDI-drift ... 557
Sammenligning: Forskelle ved programmeringsplads ... 557

1

Første skridt med TNC 620

1.1 Oversigt

Dette kapitel skal hjælpe TNC-begynderen, til hurtigt at finde sig tilrette med betjeningen af TNC`en Nærmere informationer om det pågældende tema finder De i den tilhørende beskrivelse, der altid bliver henvist til.

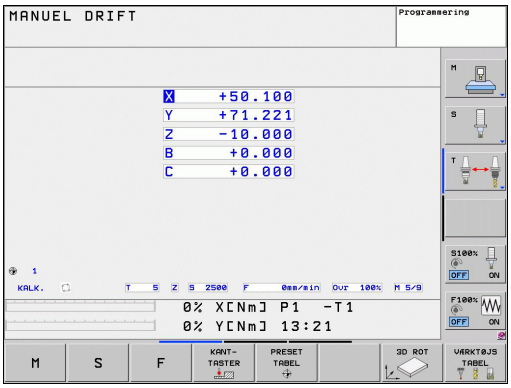
Følgende temaer bliver behandlet i dette kapitel:

- Indkobling af maskinen
- Den første del programmering
- Grafisk teste den første del
- Indrette værktøjer
- Indretning af emne
- Afvikle det første program

1.2 Indkobling af maskinen

Kvittere en strømafbrydelse og kørsel til referencepunkter

Indkoblingen og kørsel til referencepunkterne er maskinafhængige funktioner. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.



- Indkoble spændingsforsyningen for TNC og maskine: TNC`en starter driftssystemet. Dette forløb kan vare nogle minutter. Herefter viser TNC`en i toplinien på billedskærmen dialogen strømafbrydelse

CE
- Tryk tasten CE: TNC´en oversætter PLC-programmet

I
- Indkoble styrespændingen: TNC´en kontrollerer funktionen for NØDSTOP og skifter til funktionen referencepunkt kørsel

I
- Overkør referencepunkter i den angivne rækkefølge: For hver akse trykkes den eksterne START-taste. Hvis De har absolutte længde- og vinkelmåleudstyr på Deres maskine, bortfalder kørslen til referencepunkterne

TNC´en er nu driftsklar og befinder sig i driftsarten **manuel drift**.

Detaljerede informationer om dette tema

- Referencepunkt kørsel: se "Indkobling", Side 400
- Driftsarter: se "Programmering", Side 67

1.3 Den første del programmering

Vælg den rigtige driftsart

Programmer kan De udelukkende fremstille i driftsarten indlagring/editering:

- Tryk driftsart-tasten: TNC´en skifter til driftsarten **programmering**

Detaljerede informationer om dette tema

- Driftsarter: se "Programmering", Side 67

De vigtigste betjeningselementer i TNC´en

Funktioner for dialogføring	Taste
Bekræft indlæsning og aktivér næste dialogspørgsmål	ENT
Forbigå dialogspørgsmål	NO ENT
Afslutte dialog for tidlig	END
Afbryde dialog, forkast indlæsning	DEL
Softkeys på billedskærmen, med hvilke De vælger funktion afhængig af den aktive driftstilstand	

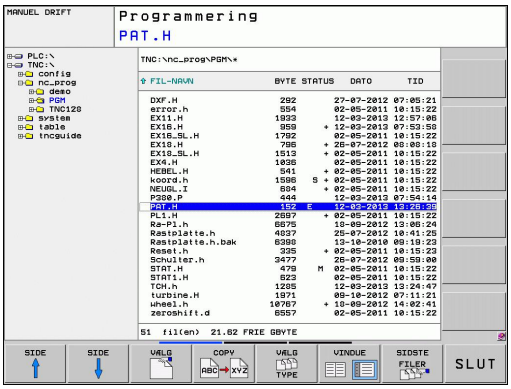
Detaljerede informationer om dette tema

- Fremstille og ændre programmer: se "Program editering", Side 90
- Tasteoversigt: se "Betjeningselementer for TNC´en", Side 2

Åbne et nyt program/fil-styring

PGM MGT

- Tryk tasten PGM MGT: TNC´en åbner fil-styringen Fil-styringen i TNC´en er opbygget på lignende måde som fil-styringen på en PC med Windows Explorer. Med fil-styringen styrer De dataerne på TNC-harddisken
- De vælger med piltasterne mappen, i hvilken De vil åbne en ny fil
- De indlæser et vilkårligt filnavn med endelsen **.H**: TNC´en åbner så automatisk et program og spørger efter måleenheden for det nye program
- Vælg måleenhed: Tryk softkey MM eller TOMME: TNC´en starter automatisk råemnedefinitionen (se "Definere et råemne", Side 47)



TNC´en genererer automatisk den første og sidste blok i programmet. Disse blokke kan De herefter ikke mere ændre.

Detaljerede informationer om dette tema

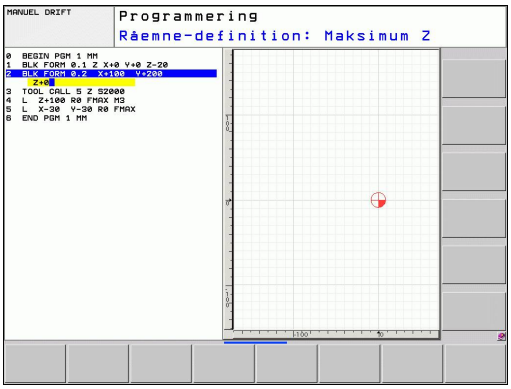
- Fil-styring: se "Arbejd med Fil-styring", Side 98
- Fremstille et nyt program: se "Åben og indgiv Program", Side 85

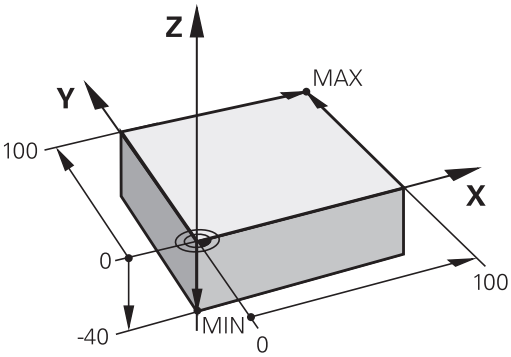
Definere et råemne

Efter at De har åbnet et nyt program, starter TNC`en straks dialogen for indlæsning af råemnedefinitionen. Som råemne definerer De altid en kasse ved angivelse af MIN- og MAX-punkter, altid henført til det valgte henføringspunkt.

Efter at De har åbnet et nyt program, indleder TNC`en automatisk råemne-definitionen og spørger efter de nødvendige råemnedata:

- **Bearbejdningsplan i grafik: XY?**: Indlæs den aktive spindelakse. Z er lagt bagved som forindstilling, overfør med tasten ENT
- **Råemne-definition: Minimum X**: Indlæs mindste X-koordinat til råemnet henført til henføringspunktet, f.eks. 0, bekræft med tasten ENT
- **Råemne-definition: Minimum X**: Indlæs mindste Y-koordinat til råemnet henført til henføringspunktet, f.eks. 0, bekræft med tasten ENT
- **Råemne-definition: Minimum Z**: Indlæs mindste Z-koordinat til råemnet henført til henføringspunktet, f.eks. -40, bekræft med tasten ENT
- **Råemne-definition: Indlæs maksimum X**: Indlæs største X-koordinat til råemnet henført til henføringspunktet, f.eks. 100, bekræft med tasten ENT
- **Råemne-definition: Maksimum X**: Indlæs største Y-koordinat til råemnet henført til henføringspunktet, f.eks. 100, bekræft med tasten ENT
- **Råemne-definition: Maksimum Z**: Indlæs største Z-koordinat til råemnet henført til henføringspunktet, f.eks. 0, bekræft med tasten ENT: TNC`en afslutter dialogen





NC-blok eksempel

0 BEGIN PGM NY MM
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0
3 END PGM NY MM

Detaljerede informationer om dette tema

- Definere råemne: Side 86

Programopbygning

Bearbejdningsprogrammer skal aktid helst være opbygget på lignende måde. Det forbedrer oversigten, accelererer programmeringen og reducerer fejlkilder.

Anbefalet programopbygning ved enkle, konventionelle konturbearbejdninger

1 Kald værktøj, definere værktøjsakse
2 Frikøre værktøj
3 Forpositionere i bearbejdningsplanet i nærheden af konturstartpunktet
4 Forpositionere i værktøjsaksen over emnet eller lige som på dybden, om nødvendigt indkobles spindel/kølemiddel
5 Kørsel til kontur
6 Bearbejde kontur
7 Forlade kontur
8 Værktøj frikøres, program-slut

Detaljerede informationer om dette tema

- Konturprogrammeringse "Værktøjs-bevægelser", Side 168

Programopbygning konturprogrammering

```
0 BEGIN PGM BSPCONT MM
1 BLK FORM 0.1 Z X... Y... Z...
2 BLK FORM 0.2 X... Y... Z...
3 TOOL CALL 5 Z S5000
4 L Z+250 R0 FMAX
5 L X... Y... R0 FMAX
6 L Z+10 R0 F3000 M13
7 APPR ... RL F500
...
16 DEP ... X... Y... F3000 M9
17 L Z+250 R0 FMAX M2
18 END PGM BSPCONT MM
```

Anbefalet programopbygning ved enkle cyklusprogrammer

1 Kald værktøj, definere værktøjsakse
2 Værktøj frikøres
3 Definere bearbejdningsposition
4 Definere bearbejdningscyklus
5 Kalde cyklus, indkoble spindel/kølemiddel
6 Værktøj frikøres, program-slut

Detaljerede informationer om dette tema

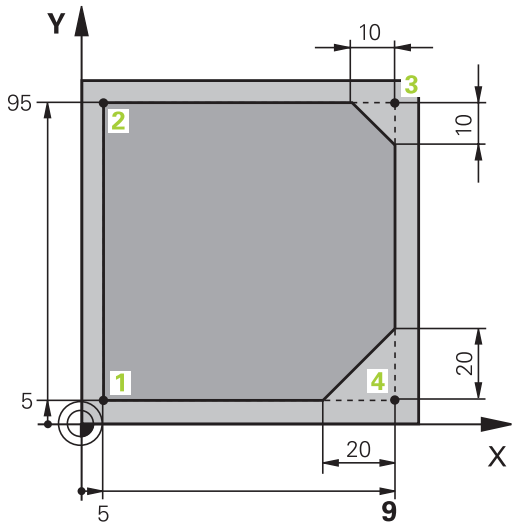
- Cyklusprogrammering: Se bruger-håndbog cykler

Programopbygning cyklusprogrammering

```
0 BEGIN PGM BSBCYC MM
1 BLK FORM 0.1 Z X... Y... Z...
2 BLK FORM 0.2 X... Y... Z...
3 TOOL CALL 5 Z S5000
4 L Z+250 R0 FMAX
5 PATTERN DEF POS1( X... Y... Z... ) ...
6 CYCL DEF...
7 CYCL CALL PAT FMAX M13
8 L Z+250 R0 FMAX M2
9 END PGM BSBCYC MM
```

Programmere en simpel kontur

Den i billedet til højre viste kontur skal fræses en omgang med en dybde på 5mm. Råemnedefinitionen har De allerede fremstillet. Efter at De med en funktionstaste har åbnet en dialog, indlæser De alle de data TNC`en i toplinien på billedskærmen spørger efter.



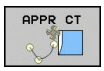
- Kalde værktøj: De indlæser værktøjsdataerne. De bekræfter altid indlæsningen med tasten ENT, glem ikke værktøjsaksen

- Frikøre værktøj: De trykker den orange aksetaste Z, for at frikøre værktøjsaksen, og indlæse værdien for positionen der skal køres til, f.eks. 250. Bekræft med tasten ENT
- **Radiuskorr.: RL/RR/ingen korr. ?** bekræft med tasten ENT: Ingen radiuskorrektur aktiveres
- **Tilspænding F=?** bekræft med tasten ENT : Kør i ilgang (**FMAX**)
- **Hjælpe-funktion M ?** bekræft med tasten END: TNC´en gemmer den indlæste kørselsblok

- Værktøjet forpositioneres i bearbejdningsplanet: De trykker den orange aksetaste X og indlæser værdien for positionen der skal køres til, f.eks. -20
- De trykker den orange aksetaste Y og indlæser værdien for positionen der skal køres til, f.eks. -20. Bekræft med taste ENT.
- **Radiuskorr.: RL/RR/ingen korr. ?** bekræft med tasten ENT: Ingen radiuskorrektur aktiveres
- **Tilspænding F=?** bekræft med tasten ENT : Kør i ilgang (**FMAX**)
- **Hjælpe-funktion M ?** bekræft med tasten END: TNC´en gemmer den indlæste kørselsblok

- Køre værktøj til dybden: De trykker den orange aksetaste og indlæser værdien for positionen der skal køres til, f.eks. -5. Bekræft med tasten ENT
- **Radiuskorr.: RL/RR/ingen korr. ?** bekræft med tasten ENT: Ingen radiuskorrektur aktiveres
- **Tilspænding F=?** Indlæs positioneringstilspænding f.eks. 3000 mm/min, bekræft med tasten ENT
- **Hjælpe-funktion M ?** Indkoble spindel og kølemiddel, f.eks. **M13**, bekræft med tasten END: TNC´en gemmer den indlæste kørselsblok

- Kør til kontur: De trykker tasten APPR/DEP: TNC´en indblænder en softkey-liste med til- og frakørselsfunktioner



- Vælg tilkørselsfunktion **APPR CT**: angiv koordinater til konturstartpunktet **1** i X og Y, f.eks. 5/5, bekræft med tasten ENT
- **Midtpunktsvinkel?** Indlæs tilkørselsvinkel, f.eks. 90°, bekræft med tasten ENT
- **Cirkelradius?**Indlæs tilkørselsradius f.eks. 8 mm, bekræft med tasten ENT
- **Radiuskorr.: RL/RR/ingen korr. ?** Bekræft med softkey RL: Aktivere radiuskorrektur til venstre for den programmerede kontur
- **Tilspænding F=?**Indlæs bearbejdningstilspænding f.eks. 700 mm/min, med tasten END gemmes indlæsningen

- Bearbejde kontur, kør til konturpunkt **2**: Det er nok at indlæse indlæsningen for de ændrede informationer, altså kun Y-koordinat 95 og med tasten END gemme indlæsningen

- Kør til konturpunkt **3**: X-koordinat 95 indlæses og med tasten END gemme indlæsningen

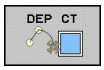
- Definere fase på konturpunkt **3**: Indlæs fasebredde 10 mm, gem med tasten END

- Kør til konturpunkt **4**: Y-koordinat 5 indlæses og med tasten END gemmes indlæsningen

- Definere fase på konturpunkt **4**: Indlæs fasebredde 20 mm, gem med tasten END

- Kør til konturpunkt **1**: X-koordinat 5 indlæses og med tasten END gemme indlæsningen

- Forlade kontur



- Vælg frakørselsfunktion DEP CT
- **Midtpunktsvinkel?** Indlæs frakørselsvinkel, f.eks. 90°, bekræft med tasten ENT
- **Cirkelradius?**Indlæs frakørselsradius f.eks. 8 mm, bekræft med tasten ENT
- **Tilspænding F=?** Indlæs positioneringstilspænding f.eks. 3000 mm/min, gem med tasten ENT
- **Hjælpe-funktion M ?** Udkoble kølemiddel, f.eks. **M9**, bekræft med tasten END: TNC´en gemmer den indlæste kørselsblok

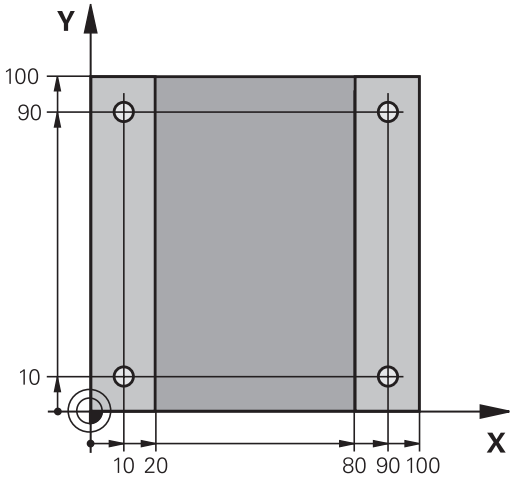
- Indgiv Frikør vørktøj: Tast den orange aksetast Z, for at frikører værktøjsaksen, og indlæse værdien for positionen der skal køres til, f.eks. 250. Bekræft med tasten ENT
- **Radiuskorr.: RL/RR/ingen korr. ?** bekræft med tasten ENT: Ingen radiuskorrektur aktiveres
- **Tilspænding F=?** bekræft med tasten ENT : Kør i ilgang (**FMAX**)
- **HJÆLPE-FUNKTION M ? INDLÆS** M2 for program slut, bekræft med tasten END: TNC´en gemmer den indlæste kørselsblok

Detaljerede informationer om dette tema

- **Komplet eksempel med NC-blokke**: se "Eksempel: Retliniebevægelse og affasning kartesisk", Side 191
- Fremstille et nyt program: se "Åben og indgiv Program", Side 85
- Konturer tilkøre/forlade: se " Tilkør og forlad kontur", Side 174
- Kontur programmering: se "Oversigt over banrfunktioner", Side 182
- Programmerbare tilspændingsarter: se "Værktøjs-bevægelse i Klartext-Dialog programmering", Side 87
- Værktøjs-radiuskorrektur: se "Værktøjs-Radiuskorrektur", Side 164
- Hjælpe-funktioner M: se "Yderlig-funktion for programafvikling-kontrol, spindel og kølemiddel ", Side 307

Fremstille et cyklusprogram

De i billedet til højre viste boringer (dybde 20 mm) skal udføres med en standard borecyklus. Råemnedefinitionen har De allerede fremstillet.



TOOL CALL

- Kalde værktøj: De indlæser værktøjsdataerne. De bekræfter altid indlæsningen med tasten ENT, GLEM IKKE VÆRKTØJSAKSEN

- Frikøre værktøj: De trykker den orange aksetaste Z, for at frikøre værktøjsaksen, og indlæse værdien for positionen der skal køres til, f.eks. 250. Bekræft med tasten ENT
- **Radiuskorr.: RL/RR/ingen korr. ?** bekræft med tasten ENT: Ingen radiuskorrektur aktiveres
- **Tilspænding F=?** bekræft med tasten ENT : Kør i ilgang (**FMAX**)
- **Hjælpe-funktion M ?** bekræft med tasten END: TNC´en gemmer den indlæste kørselsblok

CYCL DEF

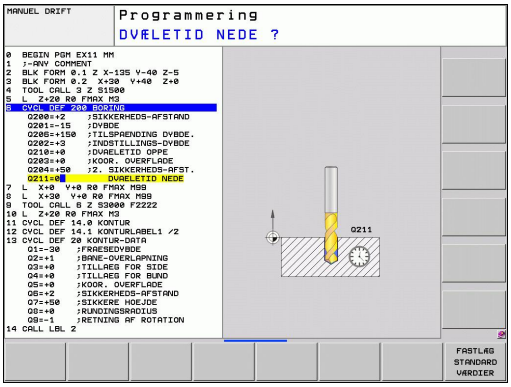
- Kald cyklusmenuen

BORING/ GEVIND

- Vis borecykler

200

- Vælg standardborecyklus 200: TNC`en starter dialogen for cyklusdefinition. Indlæs alle de af TNC´en krævede parametre skridt for skridt, bekræft altid indlæsningen med tasten ENT. TNC`en viser i højre billedskærm yderligere en grafik, i hvilken den pågældende cyklusparameter er fremstillet



SPEC FCT

- Kald menuen for specialfunktioner

KONTUR + PUNKT BEARB.

- Vis funktionen for punktbearbejdningen

PATTERN DEF

- Vælg mønsterdefinition

PUNKT

- Vælg punktindlæsning: De indlæser koordinaterne for de 4 punkter, bekræft altid med tasten ENT. Efter indlæsning af det fjerde punkt gemmes blokken med tasten END

CYCL CALL

- Vis menuen for definition af cyklus-kaldet

CYCLE CALL PAT

- Afvikle borecyklus`en på det definerede mønster:
- **Tilspænding F=?** bekræft med tasten ENT : Kør i ilgang (**FMAX**)
- **Hjælpe-funktion M ?** Indkoble spindel og kølemiddel, f.eks. **M13**, bekræft med tasten END: TNC´en gemmer den indlæste kørselsblok

- Indgiv Frikør vørktøj: Tast den orange aksetast Z, for at frikører værktøjsaksen, og indlæse værdien for positionen der skal køres til, f.eks. 250. Bekræft med tasten ENT
- **Radiuskorr.: RL/RR/ingen korr. ?** bekræft med tasten ENT: Ingen radiuskorrektur aktiveres
- **Tilspænding F=?** bekræft med tasten ENT : Kør i ilgang (**FMAX**)
- **Hjælpe-funktion M ? Indlæs** M2 for program slut, bekræft med tasten END: TNC´en gemmer den indlæste kørselsblok

NC-blok eksempel

0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Råemne-definition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 5 Z S4500	Værktøjs-kald
4 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres
5 PATTERN DEF POS1 (X+10 Y+10 Z+0) POS2 (X+10 Y+90 Z+0) POS3 (X+90 Y+90 Z+0) POS4 (X+90 Y+10 Z+0)	Definere bearbejdningspositioner
6 CYCL DEF 200 BORING	Cyklus definition
Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q201=-20 ;DYBDE	
Q206=250 ;F DYBDEFREMR.	
Q202=5 ;FREMRYK-DYBDE	
Q210=0 ;F.-TID OPPE	
Q203=-10 ;KOOR. OVERFL.	
Q204=20 ;2. S.-AFSTAND	
Q211=0.2 ;DVÆLETID NEDE	
7 CYCL CALL PAT FMAX M13	Spindel og kølemiddel ind, kald cyklus
8 L Z+250 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut
9 END PGM C200 MM	

Detaljerede informationer om dette tema

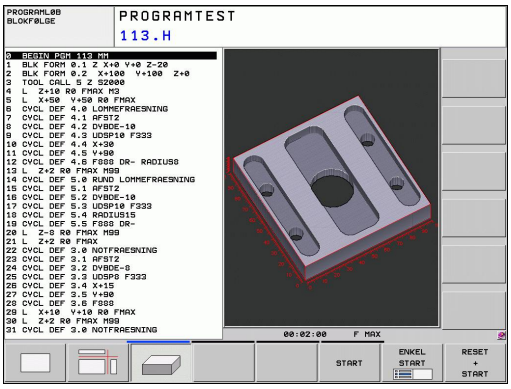
- Fremstille et nyt program: se "Åben og indgiv Program", Side 85
- Cyklusprogrammering: Se bruger-håndbog cykler

1.4 Test den første del grafisk (Software-Option Advances grafic features)

Vælg den rigtige driftsart

Test af programmer kan udelukkende ske i driftsarten program-test:

- Tryk driftsart-tasten: TNC´en skifter til driftsarten **program-test**



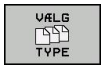
Detaljerede informationer om dette tema

- Driftsarter i TNC´en: se "Driftsarter", Side 67
- Teste programmer: se "Program-test", Side 470

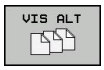
Vælg værktøjs-tabel for program-testen

Dette skridt skal De kun udføre, når De i driftsarten program-test endnu ingen værktøjs-tabel har aktiveret.

- Tryk tasten PGM MGT: TNC´en åbner fil-styringen



- Tryk softkey VÆLG TYPE: TNC´en viser en softkeymenu for valg af fil-typen der skal vises



- Tryk softkey VIS ALLE.: TNC´en viser alle gemte filer i højre vindue

- Skub det lyse felt mod venstre til bibliotekerne

- Skub det lyse felt til biblioteket **TNC:**

- Skub det lyse felt mod venstre til filerne

- Skub det lyse felt til filen TOOL.T (aktive værktøjs-tabel), overtag med tasten ENT: TOOL.T får status **S** og er dermed aktiv for program-testen

- Tryk tasten END: Forlad fil-styring

Detaljerede informationer om dette tema

- Værktøjs-styring: se "Indgiv Værktøjs-data i tabellen ", Side 144
- Teste programmer: se "Program-test", Side 470

Vælg programmet, som De vil teste

- Tryk tasten PGM MGT: TNC´en åbner fil-styringen

- Tryk softkey SIDSTE FILER: TNC´en åbner et overblændingsvindue med de sidst valgte filer
- Med piltasten vælges programmet, som De vil teste, overtag med tasten ENT

Detaljerede informationer om dette tema

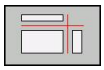
- Vælg program:se "Arbejd med Fil-styring", Side 98

Vælg billedskærm-opdeling og billede

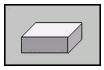
- Tryk tasten for valg af billedskærm-opdeling: TNC`en viser i softkey-listen de disponible alternativer.

- Tryk softkey PROGRAM + GRAFIK: TNC´en viser i den venstre billedskærmmhalvdel progammet, i den højre billedskærmhalvdel råemnet
- Pr. softkey vælges den ønskede billede

- Set fra oven



- Vis fremstilling i 3 planer



- Vis 3D-fremstilling

Detaljerede informationer om dette tema

- Grafikfunktioner: se "Grafik (Software-Option Advanced grafic features)", Side 460
- Gennemføre program-test: se "Program-test", Side 470

1.4 Test den første del grafisk (Software-Option Advances grafic features)

Starte program-testen

- Tryk softkey RESET + START: TNC´en simulerer det aktive program, indtil en programmeret afbrydelse eller indtil enden af programmet
- Medens simuleringen kører, kan De med softkeys skifte billeder

- Tryk softkey STOP: TNC´en afbryder program-testen

- Tryk softkey START: TNC´en fortsætter program-testen efter en afbrydelse

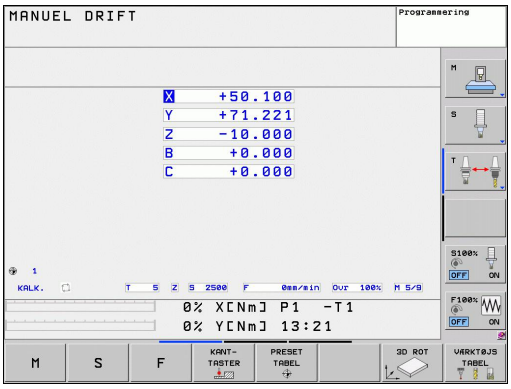
Detaljerede informationer om dette tema

- Gennemføre program-test: se "Program-test", Side 470
- Grafikfunktioner: se "Grafik (Software-Option Advanced grafic features)", Side 460
- Indstille testhastigheden: se "Hastighed af Indstil Programm-Test", Side 461

1.5 Indrette værktøjer

Vælg den rigtige driftsart

Værktøjer indretter De i driftsarten **manuel drift**:



- Tryk driftsart-tasten: TNC´en skifter til driftsarten **manuel drift**

Detaljerede informationer om dette tema

- Driftsarter i TNC´en: se "Driftsarter", Side 67

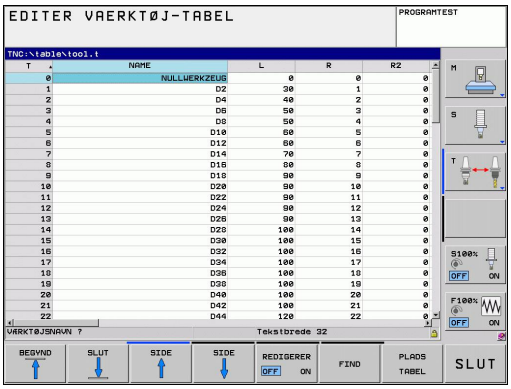
Forberede og opmåle værktøjer

- Opspænde de nødvendige værktøjer i den pågældende centrerpatron
- Ved opmåling med eksternt værktøjs-forindstillingsudstyr: Opmål værktøjer, notér længde og radius eller overfør direkte med et overførselsprogram til maskinen
- Ved opmåling på maskinen: Lagring af værktøjer i en værktøjsveksler Side 59

Værktøjs-tabellen TOOL.T

I værktøjs-tabellen TOOL.T (gemt fast under **TNC:\TABLE**) gemmer De værktøjsdata som længde og radius, men også yderligere værktøjsspecifikke informationer, som TNC´en behøver for udførelsen af de mest forskelligartede funktioner.

For at indlæse værktøjsdata i værktøjs-tabellen TOOL.T, går De frem som følger:



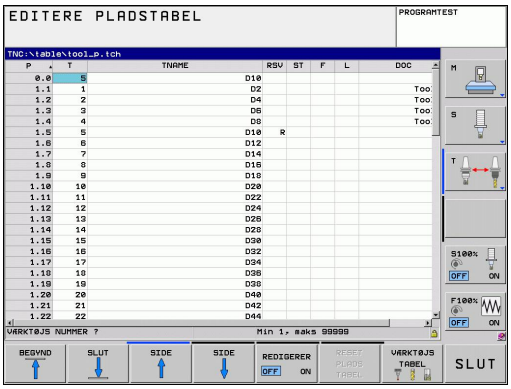
- Vise værktøjstabellen: TNC`en viser værktøjs-tabellen i en tabelvisning
- Ændre værktøjs-tabellen: Sæt softkey EDITERING på IND
- Med piltasterne nedad eller opad vælger De værktøjs-nummeret, som De vil ændre
- Med piltasterne til højre eller til venstre vælges værktøjsdataerne, som De vil ændre
- Forlade værktøjs-tabellen: Tryk END

Detaljerede informationer om dette tema

- Driftsarter i TNC´en: se "Driftsarter", Side 67
- Arbejde med værktøjs-tabellen:se "Indgiv Værktøjs-data i tabellen ", Side 144

Plads-tabellen TOOL_P.TCH

Måden plads-tabellen fungerer på er maskinafhængig. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.



I plads-tabellen TOOL_P.TCH (fast gemt under **TNC:\TABLE **) fastlægger De, hvilke værktøjer Deres værktøjs-magasin er bestykket med.

For at indlæse data i plads-tabellen TOOL_P.TCH, går De frem som følger:

- Vise værktøjstabellen: TNC`en viser værktøjs-tabellen i en tabelvisning

- Vise pladstabellen: TNC`en viser plads-tabellen i en tabelvisning
- Ændre plads-tabellen: Sæt softkey EDITERING på IND
- Med piltasterne nedad eller opad vælger De plads-nummeret, som De vil ændre
- Med piltasterne til højre eller til venstre vælges dataerne, som De vil ændre
- Forlade plads-tabellen: Tryk END

Detaljerede informationer om dette tema

- Driftsarter i TNC´en: se "Driftsarter", Side 67
- Arbejde med plads-tabellen:se "Plads-tabel for værktøjs-veksler", Side 153

1.6 Indretning af emne

Vælg den rigtige driftsart

Emnet indretter De i driftsarten **manuel drift** eller **El. håndhjul**

- Tryk driftsart-tasten: TNC´en skifter til driftsarten **manuel drift**

Detaljerede informationer om dette tema

- Manuel drift: se "Kør maskinaksen", Side 403

Opspænding af emnet

De opspænder emnet med en spændeindretning på maskinbordet. Hvis De har et 3D-tastsystem til rådighed på Deres maskine, så bortfalder den akseparallelle opretning af emnet

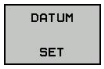
Hvis De ingen 3D-tastsystem har til rådighed, så skal D oprette emnet således, at er opspændt parallelt med maskinaksen.

Sæt nhenføringspunkt med 3D-tastesystem (software-option Taster funktion)

- Indveksle 3D-tastsystem: I driftsarten MDI udføres en **TOOL CALL**-blok med angivelse af værktøjsaksen og herefter vælges igen driftsart **manuel drift**

- Vælge tast-funktion: TNC`en viser i softkey-listen de disponible funktioner.

- Fastlæg henføringspunkt f.eks. på emnehjørnet
- Positionér tastsystemet i nærheden af det første tastpunkt på den første emne-kant
- Pr. softkey vælges tast-retningen
- Tryk NC-start: Tastsystemet kører i den definerede retning, indtil det berører emnet og herefter automatisk igen tilbage til startpunktet
- Tastsystemet forpositioneres med akseretningstasterne i nærheden af det andet tastpunkt på første emnekant
- Tryk NC-start: Tastsystemet kører i den definerede retning, indtil det berører emnet og herefter automatisk igen tilbage til startpunktet
- Tastsystemet forpositioneres med akseretningstasterne i nærheden af det første tastpunkt på anden emnekant
- Pr. softkey vælges tast-retningen
- Tryk NC-start: Tastsystemet kører i den definerede retning, indtil det berører emnet og herefter automatisk igen tilbage til startpunktet
- Tastsystemet forpositioneres med akseretningstasterne i nærheden af det andet tastpunkt på den anden emnekant
- Tryk NC-start: Tastsystemet kører i den definerede retning, indtil det berører emnet og herefter automatisk igen tilbage til startpunktet
- Herefter viser TNC´en de fremskaffede koordinater til det fremskaffede hjørnepunkt



- Fastlægge 0: Tryk SOFTKEY FASTLÆG HENF.PKT.
- Forlade menuen med tasten END

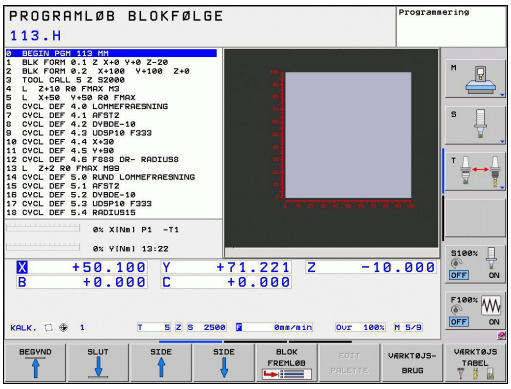
Detaljerede informationer om dette tema

- Fastlægge henføringspunkter: se "Sæt henføringspunkt med 3D-tastesystem (software-option Taster funktion)", Side 438

1.7 Afvikle det første program

Vælg den rigtige driftsart

Afvikling af programmer kan De udføre enten i driftsart programafvikling enkeltblok eller i driftsarten programafvikling-blokfølge



- Tryk driftsart-tasten: TNC´en skifter til driftsart **programafvikling enkeltblok**, TNC´en afvikler programmet blok for blok. De skal bekræfte hver blok med tasten NC-start

- Tryk driftsart-tasten: TNC´en skifter til driftsart **programafvikling blokfølge**, TNC´en afvikler programmet efter NC-start indtil en programafbrydelse eller til enden.

Detaljerede informationer om dette tema

- Driftsarter i TNC´en: se "Driftsarter", Side 67
- Afvikle programmer: se "Programafvikling", Side 473

Vælg programmet, som De vil afvikle

- Tryk tasten PGM MGT: TNC´en åbner fil-styringen

- Tryk softkey SIDSTE FILER: TNC´en åbner et overblændingsvindue med de sidst valgte filer
- Om nødvendigt vælges med piltasterne programmet, som De vil afvikle, overtag med tasten ENT

Detaljerede informationer om dette tema

- Fil-styring: se "Arbejd med Fil-styring", Side 98

Starte program

- Tryk NC-start: TNC´en afvikler det aktive program

Detaljerede informationer om dette tema

- Afvikle programmer: se "Programafvikling", Side 473

2

Introduktion

2.1 TNC 620

HEIDENHAIN TNC´er er værkstedsorienterede banestyringer, med hvilke De kan programmere almindelige fræse- og borebearbejdninger direkte på maskinen i en let forståelig klartext-dialog. De er udlagt til brug på fræse- og boremaskiner såvel som bearbejdningscentre med indtil 18 akser. Yderligere kan De indstille vinkelpositionen for spindlen programmeret.

Betjeningsfelt og billedskærms-fremstillinger er udlagt meget overskueligt, således at De hurtigt og let kan få fat i alle funktioner.

Programmering: HEIDENHAIN klartext-dialog og DIN/ISO

Program-fremstillingen er særdeles enkel i den brugervenlige HEIDENHAIN-klartext-dialog. En programmerings-grafik viser de enkelte bearbejdnings-skridt under programindlæsningen. Herudover er den frie kontur-programmering FK til stor hjælp, hvis der ikke foreligger en NC-korrekt tegning. Den grafiske simulering af emnebearbejdninger er mulig såvel under program-testen som også under programafviklingen.

Yderligere kan De også programmere TNC´en efter DIN/ISO eller i DNC-drift.

Et program kan også indlæses og testes, samtidig med at et andet program netop udfører en emnebearbejdning.

Kompatibilitet

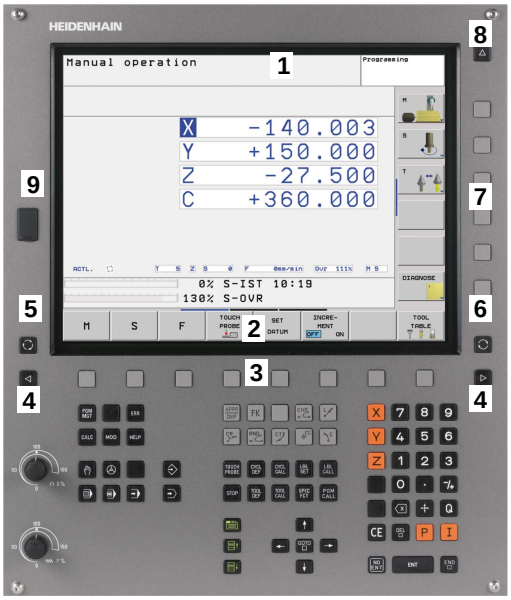
Bearbejdningsprogrammer som er fremstillet på HEIDENHAIN-banestyringer (fra TNC 150 B), kan kun betinget afvikles TNC 620. Hvis NC-blokke indeholder ugyldige elementer, bliver disse af TNC`en ved åbningen af filen kendetegnet som ERROR-blokke.

⇨ se "Sammenligning af funktioner TNC 620 og iTNC 530", Side 532 Vær også opmærksom på den udførdlige beskrivelse af forskellene mellem iTNC 530 og TNC 620.

2.2 Billedskærm og betjeningsfelt

Billedeskærm

TNC´en bliver som kompakt version leveret med seperat billedeskærm og betjeningsfelt. TNC`en bliver leveret med en 15 tommer TFT-fladbilledskærm i begge varianter.



1 Toplinie

Ved indkoblet TNC viser billedskærmen i toplinien de valgte driftsarter: Maskin-driftsarter til vnstre og programmerings-driftsarter til højre. I det store felt af toplinien står den driftsart, som billedskærmen er indstillet til: der vises dialogspørgsmål og meldetekster. (Undtagelse: Når TNC´en kun viser grafik

2 Softkeys

I nederste linie viser TNC´en yderligere funktioner i en softkey-liste. Disse funktioner vælger De med de underliggende taster. Til orientering viser den smalle bjælke direkte over softkey-listen antallet af softkey-lister, som kan vælges med de sorte piltaster i hver side. Den aktive softkey-liste vises som en oplyst bjælke.

3 Softkey-valgtaster

4 Skift mellem softkey-lister

5 Fastlæggelse af billedskærms-opdeling

6 Billedskærm-omskiftertaste for maskin- og programmerings-driftsarter

7 Softkey-valgtaster for maskinfabrikant-softkeys

8 Skifte softkey-lister for maskinfabrikant-softkeys

9 USB-indgang

Fastlæg billedeskærm-opdeling

Brugeren vælger opdelingen af billedskærmen: Således kan TNC´en f.eks. i driftsart programmere, vise programmet i venstre vindue, medens det højre vindue samtidig viser f.eks. en programmerings-grafik. Alternativt kan også i højre vindue vises program-inddelingen eller udelukkende programmet i ét stort vindue. Hvilke vinduer TNC ´en kan vise, er afhængig af den valgte driftsart.

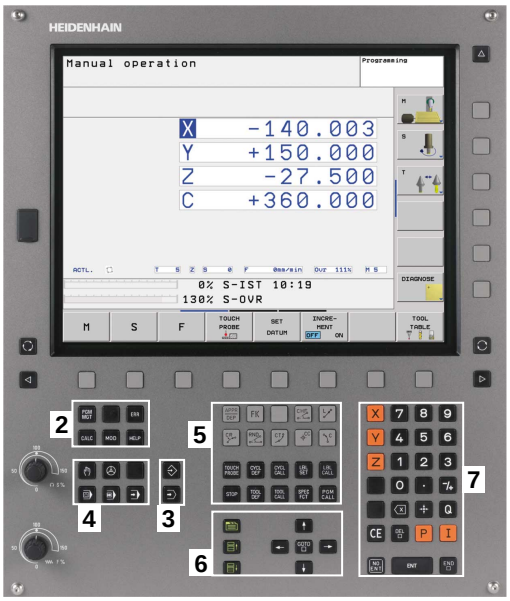
Fastlægge billedskærm- opdeling

- Tryk på billedskærm-omskifter- tasten: Softkey-listen viser de mulige billedskærm-opdelinger, se "Betjeningsart", side 62

- Vælg billedskærm-opdeling med softkey

Betjeningsfelt

TNC 620 bliver leveret med et integreret betjeningsfelt.



1 Alfa-tastatur for tekstindlæsning, filnavne og DIN/ISO-programmeringer

2
- Fil-styring
- Lommeregner
- MOD-funktion
- HJÆLP-funktion

3 Programmerings-driftsarter

4 Maskin-driftsarter

5 Åbning af programmerings-dialog

6 Pil-taster og springanvising GOTO

7 Talindlæsning og aksevalg

Funktionerne af de enkelte taster er sammenfattet på den første folde-ud-side.

Mange maskinfabrikanter anvender ikke HEIDENHAIN standard-betjeningsfeltet. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

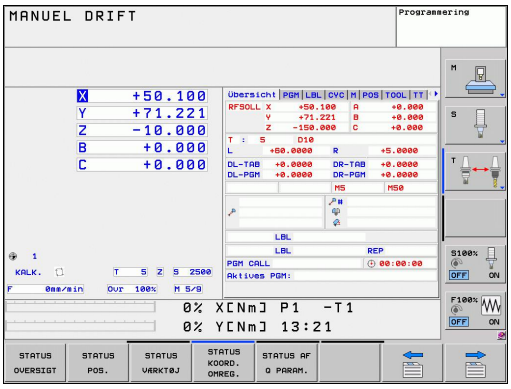
Externe taster, som f.eks. NC-START eller NC-STOP, er beskrevet i maskinhåndbogen.

2.3 Driftsarter

Manuel drift og El. håndhjul

Indretningen af maskinen sker i manuel drift. I denne driftsart lader maskinakserne sig positionere manuelt eller skridtvis, fastlæggelse af henføringspunkt og drejning af bearbejdningsplan.

Driftsarten El. håndhjul understøtter den manuelle kørsel af maskinakserne med et elektronisk håndhjul HR.

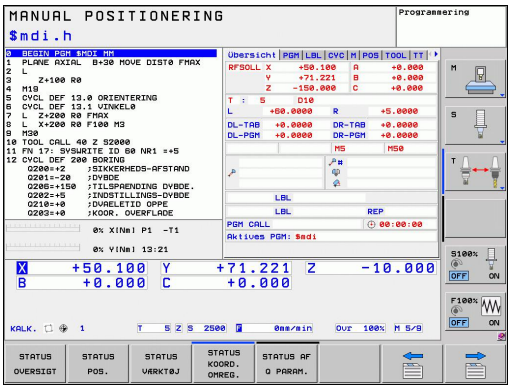


Softkeys for billedskærm-opdeling (vælges som tidligere beskrevet)

Vindue	Softkey
Positioner	POSITION
Til venstre: Positioner, tilhøjre: Status-display	POSITION + STATUS

Positionering med manuel indlæsning

I denne driftsart kan man programmere enkle kørselsbevægelser, f.eks. for planfræsning eller forpositionering.

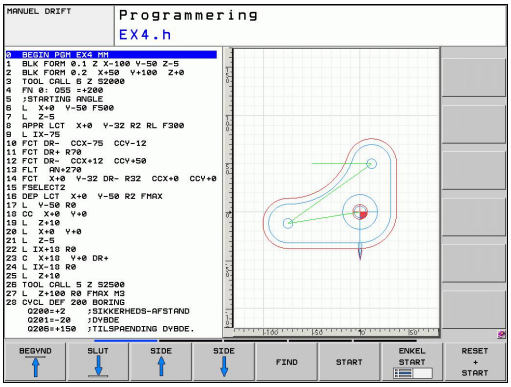


Softkeys for billedskærm-opdeling

Vindue	Softkey
Program	PGM
Til venstre: Program, til højre: Status-display	PROGRAM + STATUS

Programmering

Deres bearbejdnings-programmer fremstiller De i denne driftsart. Alsidig understøttelse og udvidelse ved programmering, tilbyder den fri kontur-programmering, de forskellige cykler og Q-parameter-funktioner. Efter ønske viser programmerings-grafik´en de programmerede kørselsveje.



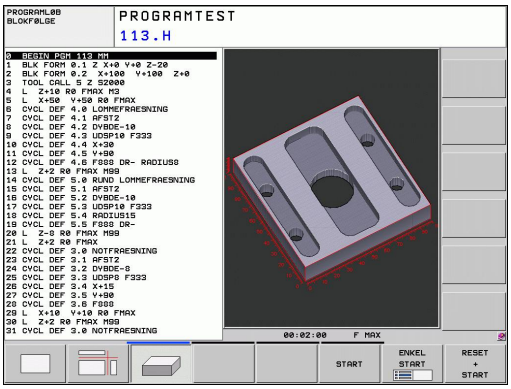
Softkeys for billedskærm-opdeling

Vindue	Softkey
Program	PGM
til venstre: Program, til højre: Program-inddeling	PROGRAM + OPDELING
Til venstre: Program, til højre: Programmerings-grafik	PROGRAM + GRAFIK

Program-test

TNC´en simulerer programmer og programdele i driftsart program-test, f.eks. for at finde ud af. geometriske uforeneligheder, manglende eller forkerte angivelser i programmet og beskadigelser af arbejdsområdet. Simuleringen bliver understøttet grafisk med forskellige billeder. (Software-Option **Advanced grafic features**)

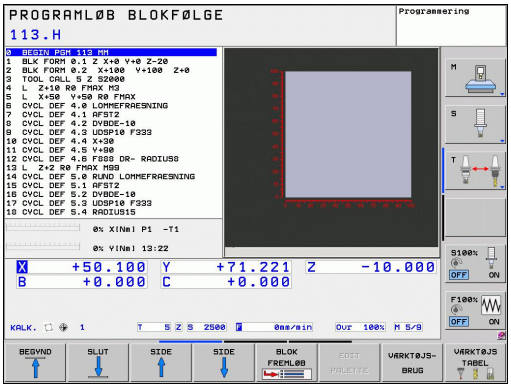
Softkeys for billedskærms-opdeling: se "Programafvikling blokfølge og programafvikling enkeltblok", Side 68.



Programafvikling blokfølge og programafvikling enkeltblok

I programafvikling blokfølge udfører TNC´en et program til program-enden eller til en manuel hhv. programmeret afbrydelse. Efter en afbrydelse kan De genoptage programafviklingen.

I programafvikling enkeltblok starter De hver blok med den externe START-taste enkelt.



Softkeys for billedskærm-opdeling

Vindue	Softkey
Program	PGM
til venstre: Program, til højre: Program-inddeling	PROGRAM + OPDELING
Til venstre: Program, til højre: Status	PROGRAM + STATUS
Til venstre: Program, til højre: Grafik (software-option **Advanced grafic features**)	PROGRAM + GRAFIK
Grafik (Software-Option **Advanced grafic features**)	GRAPHICS

Softkeys for billedskærm-opdeling ved palette-tabeller (software-option pallet managment)

Vindue	Softkey
Palette-tabeller	PALETTE
Til venstre: Program, til højre: Palette-tabel	PROGRAM + PALETTE
Til venstre: Palette-tabel, til højre: Status	PALETTE + STATUS

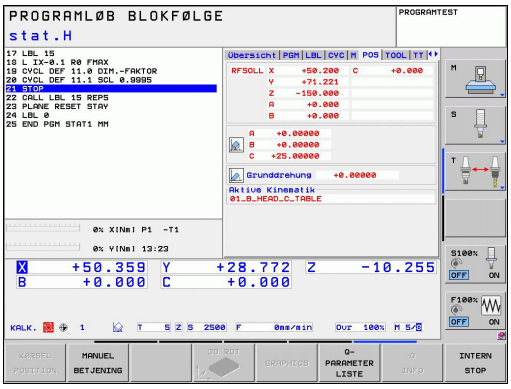
2.4 Status-visning

„Generel“ Status-visning

Det generelle status-display i nederste område på billedskærmen informerer Dem om den aktuelle tilstand af maskinen. Det vises automatisk i driftsarterne

- Programafvikling enkeltblok og programafvikling blokfølge, sålænge der i displayet ikke udelukkende er valgt "grafik", og ved
- positionering med manuel indlæsning.

I driftsarten manuel drift og El. håndhjul vises status-display i det store vindue.



Informationer i positions-displayet

Symbol	Betydning
AKT.	Positions-visning: Funktion Akt.–, Soll- eller restvejs-koordinater
X Y Z	Maskinakser; hjælpeakser viser TNC´en med små bogstaver. Rækkefølgen og antallet af viste akser fastlægges af maskinfabrikanten. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog
	Nummeret på det aktive henføringspunkt fra preset-tabellen. Hvis henføringspunktet blev fastlagt manuelt, viser TNC´en efter symbolet teksten **MAN**
F S M	Visning af tilspænding i tommer svarer til en tiendedel af de virksomme værdier. Omdr.tal S, tilspænding F og virksom hjælpefunktion M
	Akse er låst
	Aksen kan køres med håndhjulet
	Aksen bliver kørt under hensyntagen til grund-drejningen
	Aksen bliver kørt i et transformeret bearbejdningsplan
TC PM	Funktionen **M128** eller **FUNCTION TCPM** er aktiv
	ingen program aktiv
	Programmet er startet
	Programmet er standset
	Programmet bliver afbrudt

Yderlig Status-visning

Andre status-display giver detaljerede informationer om program-afviklingen. De lader sig kalde i alle driftsarter, med undtagelse af driftsarten program-indlagring/editering.

Indkobling af andre status-displays

- Softkey-liste for billedskærm-opdeling kaldes

- Vælg billedskærmfremstilling med yderligere status-display: TNC´en viser i den højre billedskærmhalvdel statusformularen **OVERSIGT**

Vælg yderligere status-display

- Omskiftning af softkey-liste, til visning af STATUS-softkeys

- Vælg yderligere status-display direkte med softkey, f.eks. Positioner og koordinater, eller

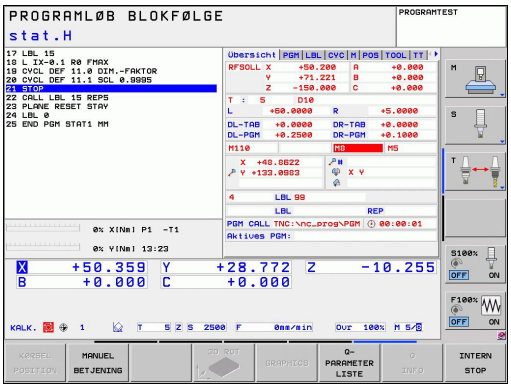
- vælg det ønskede billede pr. omskifter-softkey

Efterfølgende er beskrevet de status-displays der er til rådighed, som De kan vælge direkte med softkeys eller med omskifter-softkeys.

Vær opmærksom på, at nogle af de efterfølgende beskrevne status-informationer kun er til rådighed, når De har frigivet den dertil hørende software-option på Deres TNC.

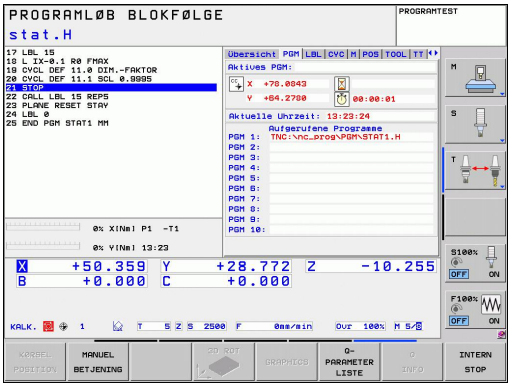
Oversigt

Status-formularen **oversigt** viser TNC´en efter indkoblingen af TNC´en, såfremt De har valgt billedskærm-opdelingen PROGRAM +STATUS (hhv. POSITION + STATUS). Oversigtsformularen indeholder sammenfattet de vigtigste status-informationer, som De også finder fordelt på den tilsvarende detailformular.



Softkey	Betydning
STATUS OVERSIGT	Positionsvisning
	Værktøjs-informationer
	Aktive M-funktioner
	Aktive koordinat-transformationer
	Aktivt underprogram
	Aktiv programdel-gentagelse
	Med **PGM CALL** kaldte program
	Aktuelle bearbejdningstid
	Navnet på det aktive hovedprogram

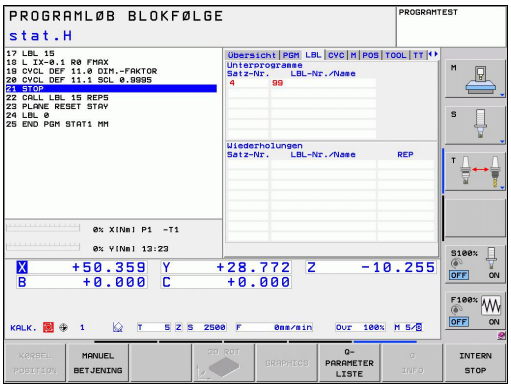
Generel program-information (fane PGM)



Softkey	Betydning
Ingen direkte valg mulig	Navnet på det aktive hovedprogram
	Cirkelmidtpunkt CC (Pol)
	Tæller for dvæletid
	Bearbejdningstid, når programmet i driftsarten **program-test** blev simuleret fuldstændigt
	Aktuelle bearbejdningstid i %
	Aktuelle klokkeslæt
	Kaldte programmer

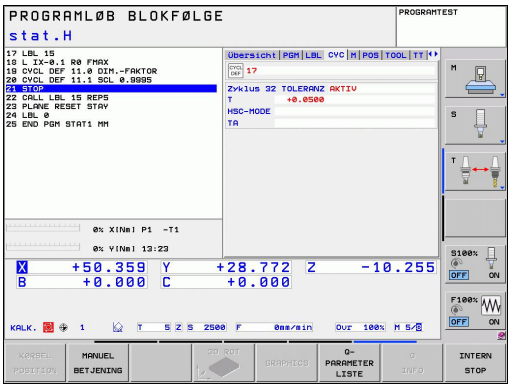
Programdel-gentagelse/underprogram (fane LBL)

Softkey	Betydning
Ingen direkte valg mulig	Aktive programdel-gentagelser med blok-nummer, label-nummer og antallet af programmerede/gentagelser der endnu skal udføres
	Aktive underprogram-numre med blok-nummeret, i hvilket underprogrammet blev kaldt og label-nummeret som blev kaldt



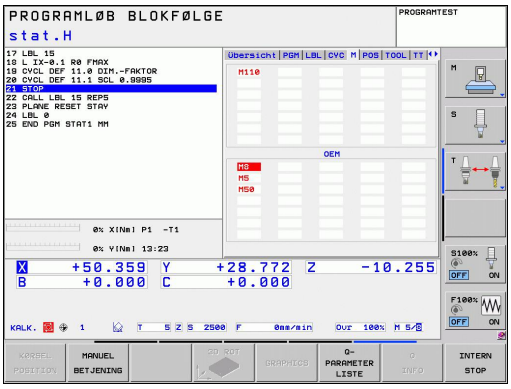
Informationer om standard-cykler (fane CYC)

Softkey	Betydning
Ingen direkte valg mulig	Aktive bearbejdnings-cyklus
	Aktive værdier for cyklus 32 tolerance



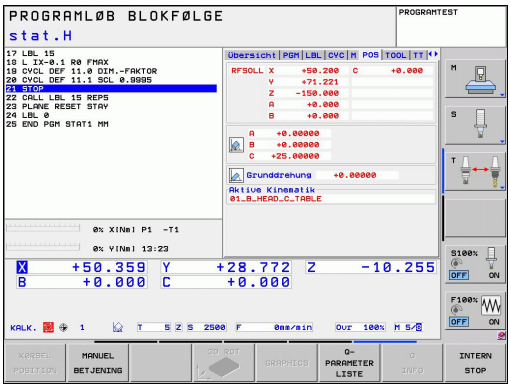
Aktive hjælpefunktioner M (fane M)

Softkey	Betydning
Ingen direkte valg mulig	Liste over aktive M-funktioner med fastlagt betydning
	Liste over aktive M-funktioner, som bliver tilpasset af maskinfabrikanten

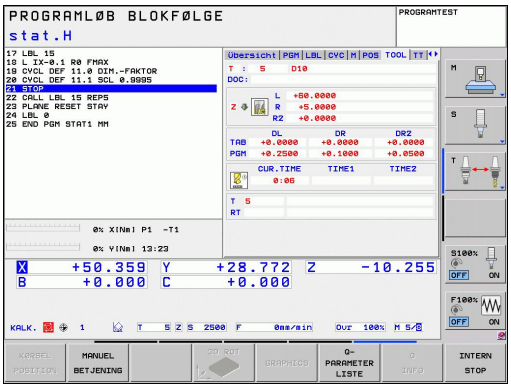


Positioner og koordinater (fane POS)

Softkey	Betydning
STATUS POS.	Arten af positionsvisning, f.. eks. Akt.-position
	Sving-vinklen for bearbejdningsplanet
	Vinkel for grunddrejning
	Aktiv kinematik

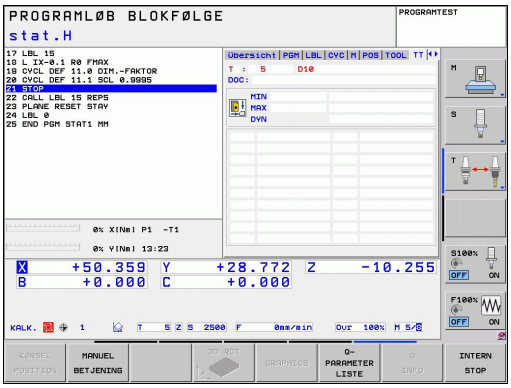


Informationer om værktøjerne (fane TOOL)



Softkey	Betydning
STATUS VÆRKTØJ	Visning det aktive værktøj: ■ Visning T: Værktøjs-nummer og -navn ■ Visning RT: Nummer og navn på et tvilling-værktøj
	Værktøjsakse
	Værktøjs-længde og -radier
	Overmål (delta-værdier) fra værktøjs-tabellen (TAB) og **TOOL CALL** (PGM)
	Brugstid, den maksimale brugstid (TIME 1) og den maksimale brugstid ved **TOOL CALL** (TIME 2)
	Visning af programmeret værktøj og søsterværktøj

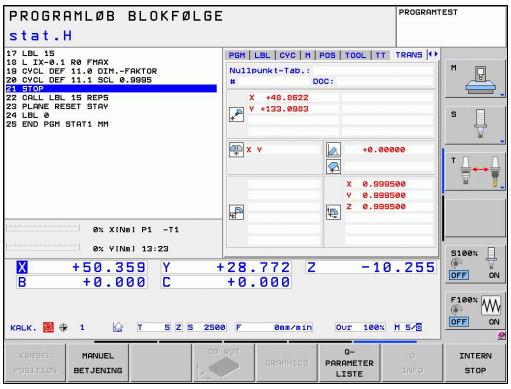
Værktøjs-opmåling (fane TT)



TNC´en viser kun fanen TT, hvis denne funktion er aktiv på Deres maskine.

Softkey	Betydning
Ingen direkte valg mulig	Nummeret på værktøjet, som bliver opmålt
	Visning, om værktøjs-radius eller -længde bliver opmålt
	MIN- og MAX-værdi enkeltskær-opmåling og resultat af måling med roterende værktøj (DYN)
	Antal af værktøjs-skær med tilhørende måleværdi. Stjernen efter måleværdien viser, at tolerancen fra værktøjs-tabellen er overskredet

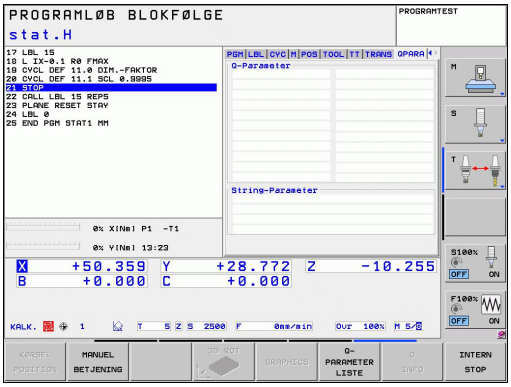
Koordinat-omregninger (fane TRANS)



Softkey	Betydning
STATUS KOORD. OMREG.	Navn på den aktive nulpunkt-tabel.
	Aktive nulpunkt-nummer (**#**), kommentar fra den aktive linie for det aktive nulpunkt-nummer (**DOC**) fra cyklus 7
	Aktive nulpunkt-forskydning (cyklus 7); TNC ´en viser en aktiv nulpunkt-forskydning i indtil 8 akser
	Spejlede akser (cyklus 8)
	Aktive grunddrejning
	Aktive drejevinkel (cyklus 10)
	Aktive dim.faktor / dim.faktoren (cyklerne 11 / 26); TNC´en viser en aktiv dim.faktor i indtil 6 akser
	Midtpunkt for den centriske strækning

Se bruger-håndbogen cykler, cykler for koordinat-omregning.

Q-parameter visning (fane QPARA)



Softkey	Betydning
STATUS AF Q PARAM.	Visning af de aktuelle værdier for den definerede Q-parameter
	Visning af tegnkæden for den definerede string-parameter

2.5 Tilbehør: 3D-tastsystemer og elektroniske håndhjul fra HEIDENHAIN

3D-tastesystem (software-option Taster funktion)

Med de forskellige 3D-tastsystemer fra HEIDENHAIN kan De

- Oprette emner automatisk
- Hurtigt og nøjagtig fastlæggelse af henføringspunkter
- Udføre målinger på emnet under programafviklingen
- Opmåle og kontrollere værktøjer

Alle cyklus-funktionerne (tastsystemcykler og bearbejdningscykler) er beskrevet i bruger-håndbog Cyklusprogrammering Henvend Dem evt. til TP TEKNIK A/S hvis De har behov for denne bruger-håndbog. ID: 679295-xx

Kontakt tastsystemerne TS 220, TS 440, TS 444, TS 640 og TS 740

Disse tastsystemer egner sig særlig godt til automatisk emne-opretning, henføringspunkt-fastlæggelse, for målinger på emnet. TS 220 overfører kontaktsignalet med et kabel og er derfor et prisgunstigt alternativ, hvis De lejlighedsvis skal digitalisere.

Specielt for maskiner med værktøjsveksler egner tastsystemet TS 640 sig (se billedet), og det mindre TS 440, overfører kontaktsignalerne via infrarødt lys trådløst.

Funktionsprincippet: I kontakt tastsystemer fra HEIDENHAIN registrerer en slidfri optisk kontakt udbøjningen af taststiften. Det registrerede signal foranlediger at Akt.-værdien for den aktuelle tastsystem-position bliver gemt.

Værktøjs-tastsystemet TT 140 for værktøjs-opmåling

TT 140 er et kontakt 3D-tastsystem for opmåling og kontrol af værktøjer. TNC´en stiller hertil 3 cykler til rådighed, med hvilke man kan fremskaffe værktøjs-radius og -længde ved stillestående eller roterende spindel. Den specielle robuste konstruktion og høje beskyttelsesgrad gør TT 140 ufølsom overfor kølemiddel og spåner. Kontaktsignalet bliver genereret med en slidfri optisk kontakt, der er kendetegnet ved sin meget høje pålidelighed.

Elektroniske håndhjul HR

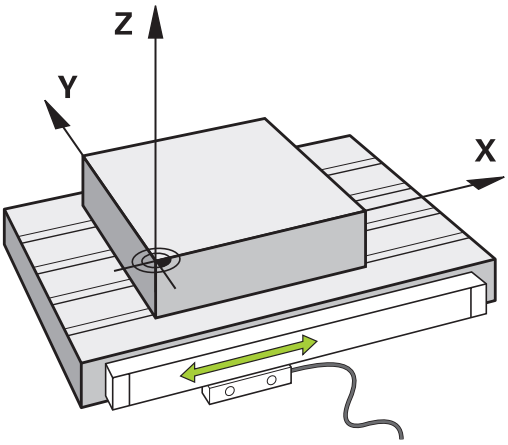
De elektroniske håndhjul forenkler den præcise manuelle kørsel med akseslæderne. Den kørte strækning pr. håndhjuls-omdrejning er valgbar indenfor et bredt område. Udover indbygnings-håndhjulene HR 130 og HR 150 tilbyder HEIDENHAIN også det bærbare håndhjul HR 410.

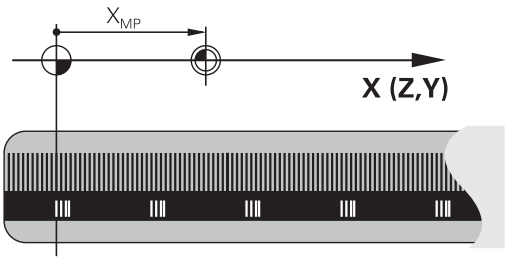
3

Programmering: Grundlaget, Filstyring

3.1 Grundlaget

Længdemålesystemer og referencemærker





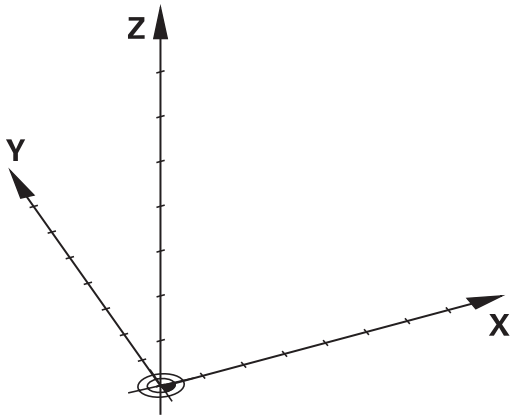
På maskinens akser befinder sig længdemålesystemer, som registrerer positionerne af maskinbordet hhv. værktøjet. På lineærakser er normalt monteret længdemålesystemer, på rundborde og drejeakser vinkelmålesystemer.

Når De bevæger en maskinakse, fremstiller det dertilhørende længde- målesystem et elektrisk signal, med hvilket TNC'en udregner den nøjagtige Akt.-position for maskinaksen.

Ved en strømafbrydelse går samordningen mellem maskinslæde-positionen og den beregnede Akt-position tabt. For at genfremstille denne samordning, disponerer de inkrementale længdemålesystemer over referencemærker. Ved overkørsel af et referencemærke får TNC'en et signal, som kendetegner et maskinfast henføringspunkt. Hermed kan TNC'en igen fremstille samordningen af Akt.-positionen til den aktuelle maskinslæde-position. Ved længdemålesystemer med afstandskoderede referencemærker skal De køre maskinaksen maximalt 20 mm, ved vinkelmålesystemer maximalt 20°.

Ved absolutte måleudstyr bliver efter indkoblingen en absolut positionsværdi overført til styringen. Hermed er, uden kørsel med maskinaksen, samordningen mellem Akt.-positionen og maskinslæde-position fremstillet igen direkte efter indkoblingen.

Henføringssystem



Med et henføringssystem fastlægger De entydigt positioner i et plan eller i rummet. Angivelsen af en position henfører sig altid til et fastlagt punkt og bliver beskrevet med koordinater.

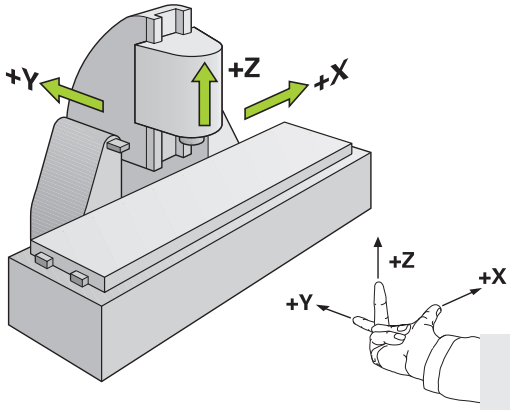
I et retvinklet system (kartesisk system) er tre retninger fastlagt som akser X, Y og Z . Akserne står altid vinkelret på hinanden og skærer sig i eet punkt, nulpunktet. En koordinat giver afstanden til nulpunktet i en af disse retninger. Således lader en position sig beskrive i planet ved to koordinater og i rummet ved tre koordinater.

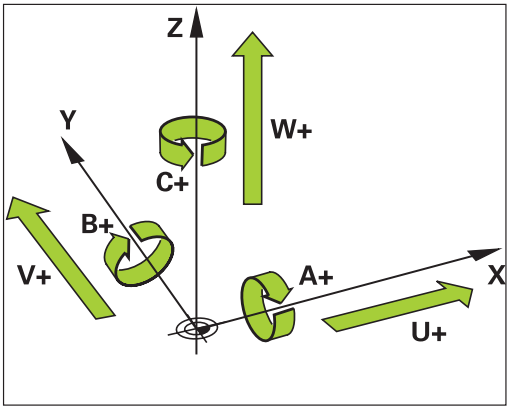
Koordinater, der henfører sig til nulpunktet, bliver betegnet som absolutte koordinater. Relative koordinater henfører sig til den Akt.-position før bevægelsen. Relative koordinat-værdier bliver også betegnet som inkrementale koordinat-værdier.

Henføringssystem på fræsemaskine

Ved bearbejdning af et emne på en fræsemaskine henfører De normalt til det retvinklede koordinatsystem. Billedet til højre viser, hvordan det retvinklede koordinatsystem er tilordnet maskinakserne. Højre hånds tre-finger regel hjælper med at huske den korrekte udlægning: Lang-fingeren vendes så den peger fra emnet mod værktøjet. Lang-fingeren peger da i retning Z+, tommelfingeren i retning X+ og pegefingeren i retning Y+.

TNC 620 kan optional styre indtil5akser. Udover hovedakserne X, Y og Z findes parallelt kørende hjælpeakser U, V og W. Drejeakser bliver betegnet med A, B og C. Billedet nederst til højre viser samordningen mellem hjælpeakser hhv. drejeakser til hovedaksen.





Aksebetejnelse på fræsemaskinen

Akserne X, Y og Z på Deres fræsemaskine bliver også betegnet som værktøjsakse, hovedakse (1. akse) og sideakse (2. akse). Anordningen af værktøjsaksen er afgørende for tilordningen af hoved- og sideakse.

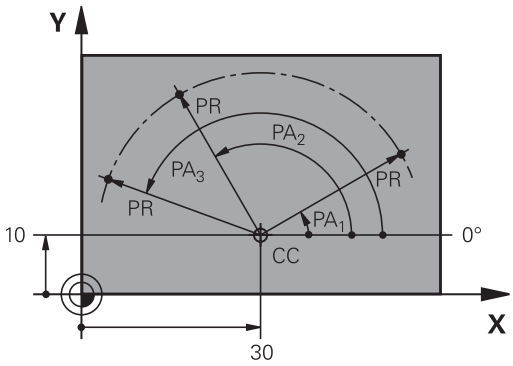
Værktøjsakse	Hovedakse	Sideakse
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y

Polarkoordinater

Når arbejdstegningen er målsat retvinklet, fremstiller De også bearbejdnings-programmet med retvinklede koordinater. Ved emner med cirkel-buer eller ved vinkelangivelser er det ofte lettere, at fastlægge positionerne med polarkoordinater.

I modsætning til de retvinklede koordinater X, Y og Z beskriver polarkoordinater kun positionen i eet plan. Polarkoordinater har deres omdrejningspunkt i en pol CC (CC = circle centre; eng. cirkelmidtpunkt). En position i et plan er således entydigt fastlagt ved:

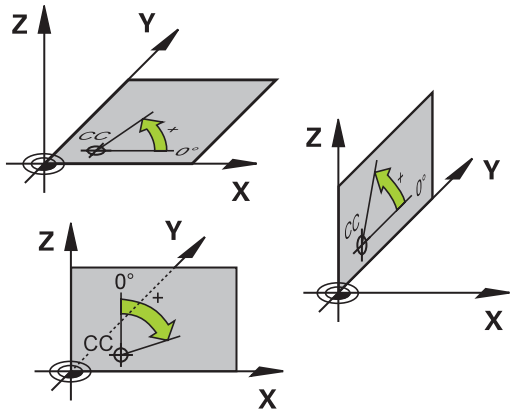
- Polarkoordinat-radius: Afstanden fra Pol CC til positionen
- Polarkoordinat-vinkel: Vinklen mellem vinkel-henføringsaksen og strækningen, der forbinder polen CC med positionen.



Fastlæggelse af pol og vinkel-henføringsakse

Polen fastlægger De med to koordinater i et retvinklet koordinat-system i en af de tre planer. Hermed er også vinkel-henføringsaksen for polarkoordinat-vinklen PA entydigt tilordnet.

Pol-koordinater (plan)	Vinkel-henføringsakse
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z



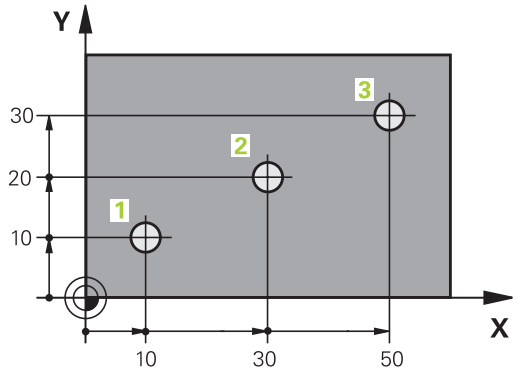
Absolut og inkremental Emne-Positionen

Absolutte emne-positioner

Hvis koordinaterne til en position henfører sig til koordinatnul-punktet (det oprindelige), bliver disse betegnet som absolutte koordinater. Alle positioner på et emne er ved deres absolutte koordinater entydigt fastlagt.

Eksempel 1: Boringer med absolutte koordinater

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



Inkrementale emne-positioner

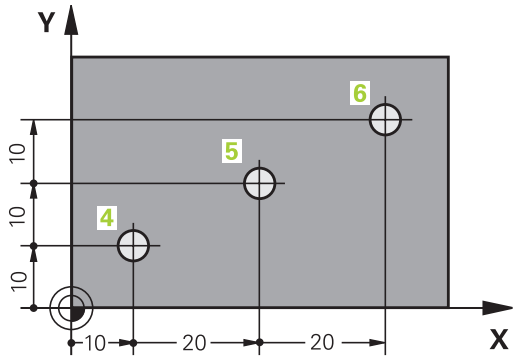
Inkrementale koordinater henfører sig til den sidst programmerede position af værktøjet, der tjener som relativt (ovennævnte) nulpunkt. Inkrementale koordinater angiver ved programfremstillingen altså målet mellem den sidste og den dermed følgende Soll-position, hvortil værktøjet skal køre. Derfor bliver det også betegnet som kædemål.

Et inkremental-mål kendetegner De med et "I" før aksebetegnelsen.

Eksempel 2: Boringer med inkrementale koordinater

Absolutte koordinater til boring 4
X = 10 mm
Y = 10 mm

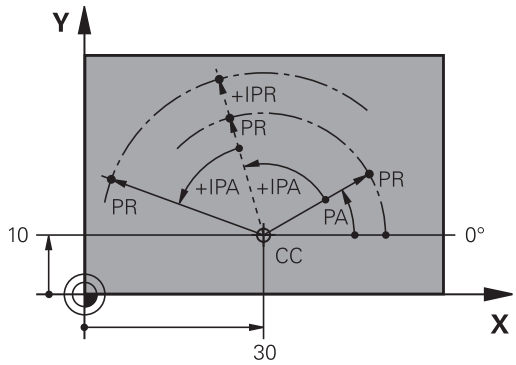
Boring 5, henført til 4	Boring 6, henført til 5
X = 20 mm	X = 20 mm
Y = 10 mm	Y = 10 mm



Absolutte og inkrementale polarkoordinater

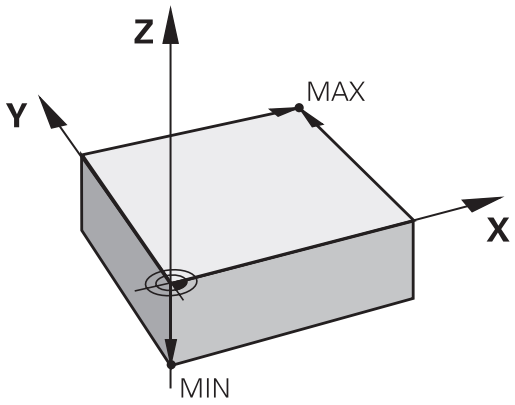
Absolutte koordinater henfører sig altid til pol og vinkel-henføringsakse.

Inkrementale koordinater henfører sig altid til den sidst programmerede position af værktøjet.



Vælg henføringspunkt

En emne-tegning angiver et bestemt formelement på emnet som absolut henføringspunkt (nulpunkt), normalt et hjørne af emnet. Ved henføringspunkt-fastlæggelsen opretter De først emnet på maskin-aksen og bringer værktøjet for hver akse i en kendt position i forhold til emnet. For denne position fastlægger De displayet på TNC'en enten på nul eller en forud given positionsværdi. Herved indordner De emnet til henføringssystemet, som gælder for TNC-displayet hhv. Deres bearbejdnings-program.



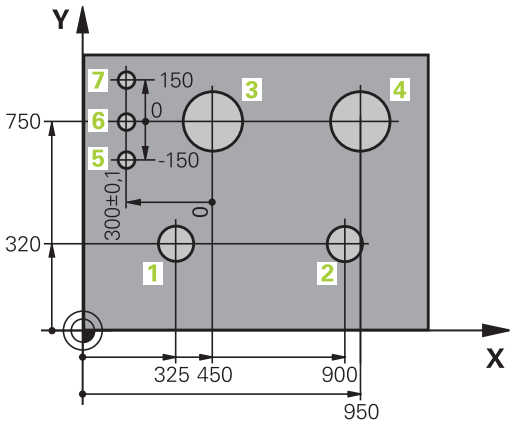
Angiver emne-tegningen relative henføringspunkter, så bruger De ganske enkelt cykler til koordinat-omregning (se brugerhåndbogen cykler, cykler for koordinat-omregning).

Hvis emne-tegningen ikke er målsat NC-korrekt, så vælger De en position eller et emne-hjørne som henføringspunkt, fra hvilket målene for de øvrige emnepositione nemmest muligt lader sig fremskaffe.

Særlig komfortabelt fastlægger De henføringspunkter med et 3D-tastsystem fra HEIDENHAIN. Se bruger-håndbogen Tastesystem-cykler "henf.punkt-fastlægglse med 3D-tastesystemer".

Eksempel

Emne-skitsen til højre viser boringene (1 til 4). hvis målsætning henfører sig til et absolut henf.punkt med koordinaterne X=0 Y=0. Boringerne (5 til 7) henfører sig til et relativt henf.punkt med de absolutte koordinater X=450 Y=750. Med cyklus **NULPUNKT-FORSKYDNING** kan De forskyde nulpunktet midlertidigt til positionen X=450, Y=750, for at programmere boringerne (5 til 7) uden yderligere beregninger.



3.2 Åben og indgiv Program

Opbygning af et NC-Program i HEIDENHAIN-Klartext-Format

Et bearbejdnings-program består af en række af program-blokke. Billedet til højre viser elementerne i en blok.

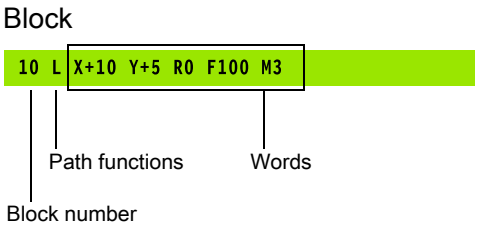
TNC`en nummererer blokkene i et bearbejdnings-program i opad-gående rækkefølge.

Den første programblok er kendetegnet med **BEGIN PGM**, Programm-Navn og gyldig måleenhed.

De efterfølgende blokke indeholder informationer om:

- Råemnet
- Værktøjs-kald
- Kørsel til en sikkerheds-position
- Tilspænding og omdrejningstal
- Banebevægelser, cykler og yderligere funktioner.

Den sidste blok i et program er kendetegnet med **END PGM**, program-navnet og den gyldige måleenhed.



> **!** HEIDENHAIN anbefaler, at De efter værktøjs-kaldet grundlæggende kører til en sikkerheds-position, for at TNC`en derfra kollisionsfrit kan positionere til en bearbejdning!

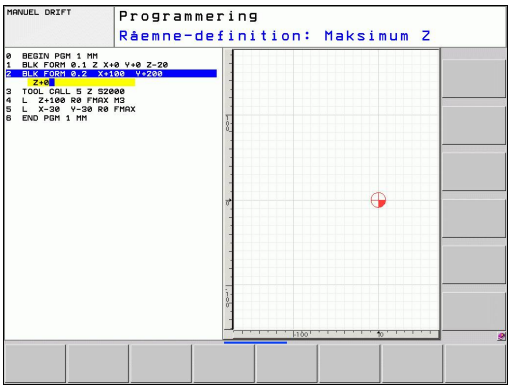
Definere råemne: BLK FORM

Direkte efter åbningen af et nyt program definerer De et kasseformet, ubearbejdet emne. For efterfølgende at definere råemnet, trykker De tasten SPEC FCT og herefter softkey BLK FORM. Denne definition behøver TNC'en for den grafiske simulering. Siderne af kassen må maximalt være 100 000 mm lang og ligge parallelt til akserne X,Y og Z. Dette råemne er fastlagt ved to af dets hjørne-punkter:

- MIN-punkt: Mindste X-,Y- og Z-koordinater til kassen; indlæs absolut-værdier
- MAX-punkt: Største X-,Y- og Z-koordinater til kassen; indlæs absolut- eller inkremental-værdier

> ⇨ Råemne-definitionen er kun nødvendig, hvis De vil teste programmet grafisk!

Nyt bearbejdnings-program åbned



Et bearbejdnings-program indlæser De altid i driftsarten **PROGRAMMERING**. Eksempel på en program-åbning:

- Vælg driftsart **PROGRAMMERING**

- Kald fil-styring: Tryk tasten PGM MGT

De vælger det bibliotek, hvori De vil gemme det nye program:

FIL-NAVN = ALT.H

- Indlæs det nye program-navn, overfør med tasten ENT

- Vælg måleenhed: Tryk softkey MM eller TOMME. TNC´en skifter til program-vindue og åbner dialogen for definition af **BLK-FORM** (råemne)

BEARBEJDNINGSPLAN I GRAFIK: XY

- Indlæs spindelakse, f.eks. Z

RÅEMNEDEFINITION: MINIMUM

- Indlæs efter hinanden X-, Y- og Z-koordinaterne for MIN-punktet og bekræft alle med tasten ENT

RÅEMNE-DEFINITION: MAXIMUM

- Indlæs efter hinanden X-, Y- og Z-koordinaterne for MAX-punktet og bekræft alle med tasten ENT

Eksempel: Visning af BLK-form i NC-program

0 BEGIN PGM NY MM	Program-start, navn, måleenhed
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Spindelakse, MIN-punkt-koordinater
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	MAX-punkt-koordinater
3 END PGM NY MM	Program-slut, navn, måleenhed

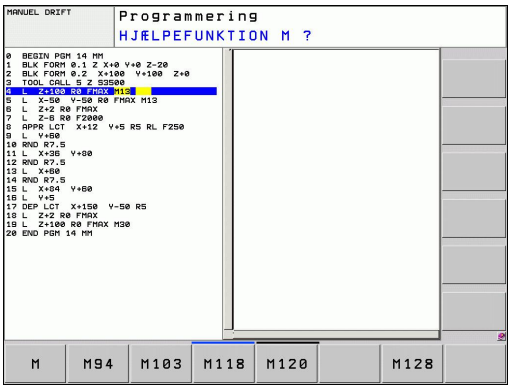
TNC´en generer blok-numrene automatisk, såvel **BEGIN**- og **END**-blok.

Hvis De ingen råemne-definition vil programmere, afbryder De dialogen med **bearbejdningsplan i grafik XY** med tasten DEL!

TNC´en kan så kun fremstille grafikken, hvis den korteste side er mindst 50 µm og den længste side er maximalt 99 999,999 mm stor.

Værktøjs-bevægelse i Klartext-Dialog programmering

For at programmere en blok, begynder De med en dialogtaste. I hovedlinien på billedskærmen spørger TNC´en efter alle de nødvendige data.



> Hvis De indlæser DIN/ISO-funktionen med et tilsluttet USB-tastatur, skal De være opmærksom på at skrivning med store bogstaver er aktiv.

Eksempel for en positioneringsblok

- IndgivÅben blok

KOORDINATER ?

- **10** (Indgiv målkoordinater for X-aksen)
- **20** (Indgiv målkoordinater for Y-aksen)
- med taste ENT til næste spørgsmål

RADIUSKORR.: RL/RR/INGEN KORR. ?

- Indlæs "ingen radiuskorrektur", med tasten ENT til næste spørgsmål

TILSPN F=? / F MAX = ENT

- 100 (indgiv 100 mm/min i tilspænding for denne banebevægelse)
- med taste ENT til næste spørgsmål

HJÆLPE-FUNKTION M

- **3** (Yderligfunktion **M3** „Spindel ind") indgives.
- Med ENT afslutter TNC´en denne dialog.

Programvinduet viser linien:

```
3 L X+10 Y+5 R0 F100 M3
```

Mulige tilspændingsindlæsninger

Funktioner for fastlæggelse af tilspænding	Softkey
Kørsel i ilgang, blokvis virksom. Undtagelse: Når defineret før **APPR**-blok, så virker **FMAX** også for tilkørsel til hjælpepunktet se "Vigtige positioner ved til- og frakørsel", Side 175	F MAX
Kørsel med automatisk beregnet tilspænding fra **TOOL CALL**-blokken	F AUTO
Kørsel med programmeret tilspænding (enhed mm/min hhv. 1/10 tomme/min) Ved drejeakser fortolker TNC´en tilspændingen i grad/min, uafhængig af, om programmet er skrevet i mm eller tommer	F
Definere en omdrejningstilspænding (enhed mm/omdr. hhv. tomme/omdr.) Pas på: I tomme-programmer kan FU ikke kombineres med M136	FU
Definere en tandtilspænding (enhed mm/tand. hhv. tomme/tand) Antal tænder skal være defineret i værktøjs-tabellen i spalten **CUT.**	FZ

Funktioner for dialogføring	Taste
Undlade besvarelse	NO ENT
Afslutte dialog for tidlig	END
Afbryde og slette en dialog	DEL

Overfør aktuel-position

TNC´en muliggør at overtage den aktuelle position af værktøjet i programmet, f.eks.når De

- Programmérer kørselsblokke
- Programmérer cykler

For at overtage den rigtige positionsværdi, går De frem som følger:

- Indlæsefeltet positioneres på stedet i en blok, på hvilken De vil overtage en position

- Vælg funktionen overtage Akt.-position: TNC´en viser i softkey-listen aksen, hvis positioner De kan overtage

- Vælg akse: TNC´en skriver den aktuelle position for den valgte akse i det aktive indlæsefelt

TNC´en overtager i bearbejdningsplanet altid koordinaterne til værktøjs-midtpunktet, også når værktøjs-radiuskorrekturen er aktiv.

TNC´en overtager i værktøjs-aksen altid koordinaterne til værktøjs-spidsen, tilgodeser altså altid den aktive værktøjs-længdekorrektur.

TNC´en lader softkey-listen for aksevalg være aktiv så længe, til De igen udkobler denne ved fornyet tryk på tasten "overtage Akt.-position“ . Disse forhold gælder så også, når De gemmer den aktuelle blok og pr. banefunktionstaste åbner en ny blok. Når De vælger et blokelement, i hvilket De pr. softkey skal vælge et indlæsealternativ (f.eks. radiuskorrekturen), så lukker TNC´en ligeledes softkey-listen for aksevalg.

Funktionen "overtage Akt.-position“ er ikke tilladt, når funktionen transformere bearbejdningsplan er aktiveret

Program editering

De kan så kun editere et program, når det ikke lige bliver afviklet i en maskin-driftsart af TNC`en.

Medens De fremstiller eller ændrer et bearbejdnings-rogram, kan De med pil-tasten eller med softkeys vælge hver linie i programmet og enkelte ord i en blok:

Funktion	Softkey/Taster
Sidevis bladning opad	SIDE
Sidevis bladning nedad	SIDE
Spring til program-start	BEGYND
Spring til program-ende	SLUT
Ændre positionen af de aktuelle blokke i billedskærmen Herved kan De lade flere programblokke vise, som er programmeret før den aktuelle blok	
Ændre positionen af de aktuelle blokke i billedskærmen Herved kan De lade flere programblokke vise, som er programmeret efter den aktuelle blok	
Spring fra blok til blok	↑ ↓
Vælg enkelte ord i en blok	→ ←
Vælge en bestemt blok: Tryk tasten GOTO, indlæs det ønskede bloknummer, bekræft med tasten ENT. Eller: Indlæs bloknummerskridt og overspringe antallet af indlæste linier ved tryk på softkey N LINIE opad eller nedad	GOTO

Funktion	Softkey/Taste
Sæt værdien af et valgt ord på nul	CE
Slet forkerte værdier	CE
Slet fejlmelding (ikke blinkende)	CE
Slet det valgte ord	NO ENT
Slet den valgte blok	DEL
Slette cykler og programdele	DEL
Indføje blok, som De sidst har editeret hhv. slettet.	INDFØJ SIDSTE NC BLOK

Indfør en blok på et vilkårligt sted

- Vælg den blok, efter hvilken De vil indføje en ny blok og åben dialogen.

Ændring og indføjelse af ord

- Vælg et ord i en blok og overskriv det med den nye værdi. Medens De har valgt ordet, står klartext-dialog til rådighed.
- Afslutte ændring: Tryk tasten END

Hvis de vil indføje et ord, tryk på pil-tasten (til højre eller venstre), indtil den ønskede dialog vises og indlæs den ønskede værdi.

Søge ens ord i forskellige blokke

For denne funktion sættes softkey AUTOM. TEGNE på UDE.

- Vælge et ord i en blok: Tryk pil-tasten så ofte, at det ønskede ord er markeret

- Vælg blok med piltasten

Markeringen befinder sig i den nyvalgte blok med det samme ord, som i den først valgte blok.

Hvis De har startet søgningen i meget lange programmer, indblænder TNC`en et symbol der viser hvor langt man er nået. Herudover kan De pr. softkey afbryde søgningen.

Find vilkårlig tekst

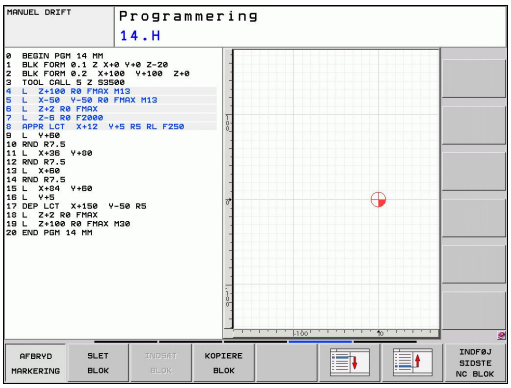
- Vælg søgefunktion: Tryk softkey SØG. TNC´en viser dialogen **Søg tekst**:
- Indlæs den søgte tekst
- Søge tekst: Tryk softkey UDFØR

Programdele markere, kopiere, slette og indføje

For at kopiere programdele indenfor et NC-program, hhv. i et andet NC-program, stiller TNC´en følgende funktioner til rådighed: Se tabellen nedenunder

for at kopiere programdele går De frem som følger:

- vælg softkeyliste med markeringsfunktioner
- vælg føste (sidste) blok for programdelen der skal kopieres
- Markere første (sidste) blok: Tryk softkey MARKERE BLOK. TNC ´en lægger et lyst felt bag det første sted i bloknummeret og indblænder softkey AFBRYD MARKERING
- Flyt det lyse felt til den sidste (første) blok i programdelen som De vil kopiere eller slette. TNC´en fremstiller alle markerede blokke i en anden farve. De kan til enhver tid afslutte markeringsfunktionen, idet De trykker softkey ABFRYD MARKERING
- Kopiere markeret programdel: Tryk softkey KOPIERE BLOK, slette markeret programdel: Tryk softkey SLET BLOK. TNC´en gemmer den markerede blok
- vælg med piltasten den blok, efter hvilken De vil indføje den kopierede (slettede) programdel



> For at indføje den kopierede programdel i et andet program, vælger De det tilsvarende program over fil-styring og markerer der blokken, efter den som De vil indføje.

- Indføje en gemt programdel: Tryk softkey INDFØJ BLOK
- Afslutte markeringsfunktion: Tryk softkey AFBRYDE MARKERING

Funktion	Softkey
Indkobling af markeringsfunktion	VÆLG BLOK
Udkobling af markeringsfunktion	AFBRYD MARKERING
Slette markerede blok	BLOK UD-SKÆRE
Indføje blok der befinder sig i hukommelsen	INDSÆT BLOK
Kopiere markerede blok	KOPIERE BLOK

Søgefunktionen i TNC´en

Med søgefunktionen i TNC´en kan De søge vilkårlige tekster indenfor et program og efter behov også erstatte med en ny tekst.

Søge efter vilkårlige tekster

- Vælg evt. en blok, i hvilken ordet der søges er gemt

FIND

- Vælg søgefunktion: TNC´en inblænder søgevinduet og viser i softkey-listen de disponible søgefunktioner (se tabellen søgefunktioner)

X

- **+40** (Indlæs teksten der søges efter, pas på skrivning med store/små bogstaver)

FIND

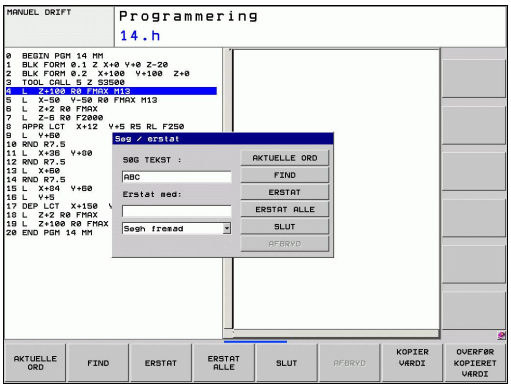
- Start søgeforløb: TNC´en springer til den næste blok, i hvilken den søgte tekst er gemt

FIND

- Gentage søgeforløb: TNC´en springer til den næste blok, i hvilken den søgte tekst er gemt

SLUT

- Afslut søgefunktion



Søgning/udskiftning af vilkårlige tekster

Funktionen søge/udskifte er ikke mulig, når
- et program er beskyttet
- når programmet netop bliver afviklet af TNC´en

Med funktionen UDSKIFT ALLE skal De passe på, at De ikke af vanvare udskifter tekstdele, der egentlig skulle forblive uændrede. Udskiftede tekster er uigenkaldelig tabt.

- Vælg evt. en blok, i hvilken ordet der søges er gemt

FIND
- Vælg søgefunktion: TNC´en inblænder søgevinduet og viser i softkey-listen de til rådighed stående søgefunktioner

X
- Indlæs teksten der søges efter, pas på med store og små bogstaver, bekræft med tasten ENT

Z
- Indlæs teksten der skal indsættes, pas på skrivning med store-/små bogstaver

FIND
- Start søgeforløb: TNC´en springer til den næste søgte tekst

ERSTAT
- For at erstatte teksten og herefter springe til det næste findsted: Tryk softkey ERSTAT, eller for at erstatte alle fundne tekststeder: Tryk softkey ERSTAT ALLE, eller for ikke at erstatte teksten og springe til det næste fundsted: Tryk softkey SØG

SLUT
- Afslut søgefunktion

3.3 Fil-styring: Grundlæggende

Filer

Filer i TNC'en	Type
Programmer	
i HEIDENHAIN-Format	.H
i DIN/ISO-Format	.I
Tabeller for	
Værktøjer	.T
Værktøj-veksler	.TCH
Nulpunkt	.D
Punkt	.PNT
Presets	.PR
Tastesystemer	.TP
Backup-Filer	.BAK
Afhængige data (f.eks. kædepunkt)	.DEP
Palette	.P
Tekst som	
ASCII-Filer	.A
Protokol-Filer	.TXT
Hjælpe-Filer	.CHM

3.3 Fil-styring: Grundlæggende

Når De indlæser et bearbejdnings-program i TNC'en, giver De først dette program et navn. TNC´en gemmer programmet på harddisken som en fil med det samme navn. Også tekster og tabeller gemmer TNC´en som filer.

For at De hurtigt kan finde og styre filer, disponerer TNC'en over et specielt vindue til fil-styring. Her kan De kalde de forskelllige filer, kopiere, omdøbe og slette.

De kan med TNC`en, styre og gemme filer indtil en totalstørrelse på **2 GByte**.

Alt efter indstilling genererer TNC´en efter editeringen og indlagring af NC-programmer en backup-fil *.bak. Dette kan begrænse den til rådighed værende hukommelsesplads.

Navne på filer

Ved programmer, tabeller og tekster tilføjer TNC'en en udvidelse, som er adskilt fra fil-navnet med et punkt. Denne udvidelse kendetegner fil-typen.

Fil-navn	Fil-type
PROG20	.H

Længden af filnavne må ikke overskride 25 tegn, ellers viser TNC`en ikke mere program-navnet komplet

Filnavne på TNC´en er underlagt følgende norm: The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-Standard). Således kan filnavne indeholde følgende tegn:

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

Alle andre tegn skal ikke anvendes i filnavn, for at undgå problemer ved dataoverførsel.

Den maksimalt tilladte længde af filnavne må være så lange, at den maksimalt tilladte længde af stien ikke overskrider 82 tegn se "Stier", Side 98..

Datasikring

HEIDENHAIN anbefaler, at sikre de af TNC´en ny fremstillede programmer og filer med regelmæssige mellemrum på en PC.

Med den gratis dataoverførings-software TNCremo NT stiller HEIDENHAIN en simpel mulighed til rådighed, for fremstilling af backups af data gemt i TNC´en.

Herudover behøver De et datamedie, på hvilken alle maskinspecifikke data (PLC-program, maskin-parametre osv.) er sikret. Henvend Dem eventuelt til maskinfabrikanten.

De skal fra tid til anden slette de filer De ikke mere behøver, så at TNC`en altid har tilstrækkelig ledig plads på harddisken til systemfiler (f.eks. værktøjs-tabeller)

3.4 Arbejd med Fil-styring

Bibliotek

Da De på harddisken kan gemme særdeles mange programmer hhv. filer, indlægger De de enkelte filer i biblioteker (mapper), for at bevare overblikket. I disse biblioteker kan De oprette yderligere biblioteker, såkaldte underbiblioteker. Med tasten -/+ eller ENT kan De ind- hhv. udblænde underbiblioteker.

Stier

En sti angiver drev og samtlige biblioteker hhv. under-biblioteker, i hvilke en fil er gemt. De enkelte angivelser bliver adskilt med „\“.

Den maksimalt tilladte længde af stien, altså alle tegn fra drev, biblioteker og filnavne inklusiv udvidelse, må ikke overskride 82 tegn!

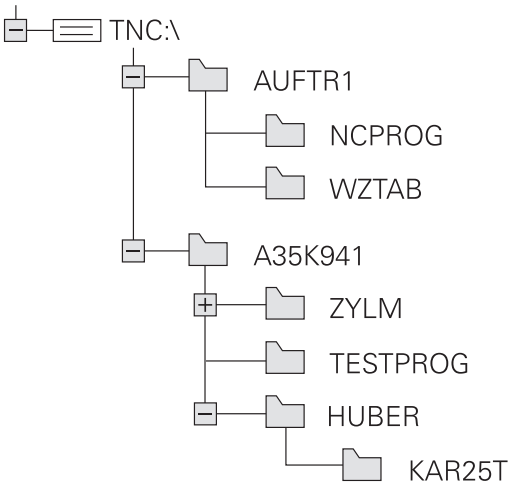
Harddiskbetegnelser skal maksimal være på 8 store bogstaver.

Eksempel

På drevet **TNC:** blev biblioteket AUFTR1 anlagt. Herefter blev i biblioteket **AUFTR1** yderligere anlagt underbiblioteket NCPROG og bearbejdnings-programmet PROG1.H indkopieret her. Bearbejdnings-programmet har dermed stien:

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.H

Grafikken til højre viser et eksempel på et biblioteksvisning med forskellige stier.



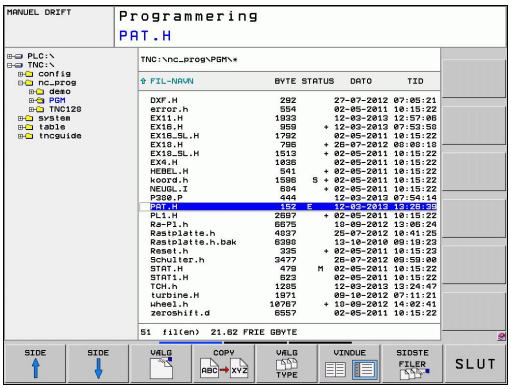
Oversigt: Funktion med fil-styringen

Funktion	Softkey	Side
Kopiering af enkelte filer	COPY ABC → XYZ	102
Visning af bestemte fil-typer	VÆLG TYPE	101
Anlægge en ny fil	NY FIL	102
Visning af de sidste 10 valgte filer	SIDSTE FILER	105
Slet fil eller bibliotek	SLET	106
Markér fil	TAG	107
Omdøbe en fil	OMDØBE ABC = XYZ	108
Beskyt fil mod sletning og ændring	BESKYTTE	109
Ophæv fil-beskyttelse	UBESKYTTE	109
Importere værktøjs-tabeller	TABEL IMPOR TERE	152
Styring af netdrev	NETVÆRK	112
Vælge editor	VÆLG EDITOR	109
Sortere filer efter egenskaber	SORTERE	108
Kopiering af bibliotek	KOP. DIR	104
Sletning af bibliotek med alle underbiblioteker	SLET ALT	
Visning af biblioteker på et drev	UPDATE TRÆ	
Omdøbe et bibliotek	OMDØBE ABC = XYZ	
Fremstille et nyt bibliotek	NYT BIBLIOTEK	

Kald Fil-styring

PGM MGT

- Tryk tasten PGM MGT: TNC´en viser vinduet for fil-styring (billedet viser grundindstillingen. Hvis TNC ´en viser en anden billedskærm-opdeling, trykker De softkey VINDUE)



Det venstre, smalle vindue viser de eksisterende drev og biblioteker. Drev'ene betegner udstyr, på hvilke data bliver gemt eller overført. Et drev er harddisken i TNC'en, yderligere drev er interface (RS232, Ethernet), på hvilke De eksempelvis kan tilslutte en PC'er. Et bibliotek er altid kendetegnet med et kort-symbol (til venstre) og biblioteks-navnet (til højre). Underbiblioteker er indrykket til højre. Befinder der sig en trekant før mappe-symbolet, så er endnu yderligere underbiblioteker til stede, som De kan indblænde med tasten -/+ eller ENT.

Det højre, brede vindue viser alle filer, som er gemt i det valgte bibliotek Til hver fil bliver vist flere informationer, som er oplistet i tabellen nedenunder.

visning	Betydning
Fil-navn	Navn med maximalt 25 karakterer
Type	Fil-type
Byte	Filstørrelse i Byte
Status	Filens egenskaber:
E	Programmet er valgt i driftsart programmering
S	Programmet er valgt i driftsart program-test
M	Programmet er valgt i en programafviklings-driftsart
	Filen er beskyttet mod sletning og ændring
	Filen er beskyttet mod sletning og ændringer da den netop bliver afviklet
Dato	Dato, på hvilken filen sidste gang blev ændret
Nulle	Tidspunktet, på hvilken filen sidste gang blev ændret

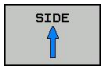
Vælg drev, biblioteker og filer

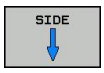
- Kald af fil-styring

Benyt pil-tasterne eller softkeys, for at flytte det det lyse felt til det ønskede sted på billedskærmen:

- Flytte det lyse felt fra højre til venstre vindue og omvendt

- Flytte det lyse felt i et vindue op og ned





- Flytte det lyse felt i et vindue sidevis op og ned

Skridt 1: vælg drev

- Markér drevet i venstre vindue

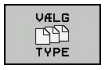
- Vælg drev: Tryk softkey VÆLG, eller

- Tryk tasten ENT

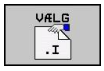
Skridt 2: Vælg bibliotek

- Markér bibliotek i venstre vindue:Det højre vindue viser automatisk alle filer i biblioteket, som er markeret (lys baggrund)

Skridt 3: Vælg fil



- Tryk softkey TYP VALG



- Tryk softkey for den ønskede fil-type, eller

- vis alle filer: Tryk softkey VIS ALLE.

- Markér fil i højre vindue

- Tryk softkey VÆLG, eller

- Tryk tasten ENT

Den valgte fil bliver aktiveret i den driftsart, fra hvilken De har kaldt fil-styringen:

Fremstil nyt bibliotek

Markér bibliotek i venstre vindue, i hvilken De vil fremstille et underbibliotek

- **NY** (Indlæs nyt bibliotek navn)

- Tryk tasten ENT

BIBLIOTEK \FREMSTILLE NYT ?

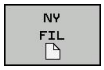
- Bekræft med softkey JA, eller

- afbryd med softkey NEJ

Fremstil ny Fil

- Vælg biblioteket, i hvilket De vil fremstille den nye fil

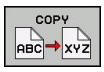
- **NY** (Indlæs det nye filnavn med fil-endelse, ingiv og tryk tasten ENT , eller



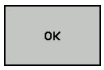
- Åbn en dialogboks for at oprette en ny fil **NY** (Indlæs det nye filnavn med fil-endelse) indgiv og tryk tasten ENT .

Kopier enkelte Filer

- Flyt det lyse felt til den fil, som skal kopieres



- Tryk softkey KOPIERE: Vælg kopieringsfunktion. TNC`en åbner et overblændingsvindue



- Indlæs navnet på mål-filen og overfør med tasten ENT eller softkey OK: TNC´en kopierer filen i det aktuelle bibliotek, hhv. i det tilsvarende mål-bibliotek. Den oprindelige fil bliver bibeholdt, eller

- De trykker softkey mål-bibliotek, for i et overblændingsvindue at vælge mål-biblioteket og overtage det med tasten ENT eller softkey OK: TNC´en kopierer filen med det samme navn ind i det valgte bibliotek. Den oprindelige fil er bibeholdt.

TNC´en viser en fremskridts visning, når De har startet kopieringsforløbet med tasten ENT eller softkey OK.

Kopiere fil til et andet bibliotek

- Vælg billedskærm-opdeling med lige store vinduer
- Vis biblioteker i begge vinduer: Tryk softkey STI

Højre vindue

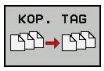
- Flyt det lyse felt til biblioteket, i hvilket De skal kopiere filer og med tasten ENT vise filerne i dette bibliotek

Venstre vindue

- Vælg biblioteket med filen, som De skal kopiere og vis med taste ENT filerne

- Vis funktionen for markering af filer

- Flyt det lyse felt hen på filen, som De skal kopiere og markér. Ifald det ønskes, markerer De yderligere filer på samme måde



- De markerede filer kopieres i mål biblioteket

Øvrige markerings-funktioner: se "Marker Filer", Side 107.

Hvis De har markeret filer i såvel venstre som i højre vindue, så kopierer TNC´en fra biblioteket i hvilket det lyse felt står.

Overskrive filer

Når De kopierer filer ind i et bibliotek, i hvilker der befinder sig filer med samme navn, så spørger TNC´en, om filerne i bestemmelses-biblioteket må overskrives:

- Overskrivning af alle filer (Felt „Bestående Filer“ valgt): Tryk softkey OK eller
- Overskriv ingen filer: Tryk softkey AFBRYD eller

Hvis De vil overskrive en beskyttet fil, skal De separat bekræfte denne hhv. afbryde.

Kopier Tabel

Importere linier i en tabel

Hvis De kopierer en tabel i en bestående tabel, kan De med softkey ERSTAT FELTER overskrive enkelte linier. Forudsætninger:

- mål-tabellen skal allerede eksistere
- filen som skal kopieres må kun indeholde de linier der skal erstattes.
- Fil-typen i tabellen skal være identisk

Med funktionen **ERSTAT FELTER** bliver linier i mål-tabellen overskrevet. Anlæg en sikkerheds-kopi af den originale tabel, for at undgå datatab.

Eksempel

De har med et forindstillingsudstyr opmålt værktøjs-længde og værktøjs-radius for 10 nye værktøjer. I tilslutning hertil genererer forindstillingsudstyret værktøjs-tabellen TOOL_Import med 10 linier (dvs. 10 værktøjer).

- De kopiere denne tabel fra det eksterne dataudstyr til et vilkårligt bibliotek
- De kopierer den eksternt fremstillede tabel med TNC`ens filstyring med den bestående tabel TOOL.T: TNC´en spørger, om den bestående værktøjs-tabel TOOL.T skal overskrives:
- Trykker De softkey **JA**, så overskriver TNC´en den aktuelle fil TOOL.T komplet. Efter kopieringen består TOOL.T altså af 10 linier.
- Eller trykker De softkey **ERSTAT FELTER**, så overskriver TNC´en i filen TOOL.T de 10 linier. Dataer for de resterende linier bliver ikke ændret af TNCèn

Ekstrahere linier fra en tabel

I tabellen kan De markere én eller flere linier og gemme dem i en separat tabel.

- De åbner tabellen fra hvilken De skal kopiere linier
- De vælger med piltasterne den første linie der skal kopieres
- De trykker softkey **YDERL. FUNKT.**
- De trykker softkey **MARKERE**.
- De markerer evt. yderligere linier
- De trykker softkey **GEM SOM**.
- De indlæser et tabel-navn, i hvilket den valgte linie skal gemmes

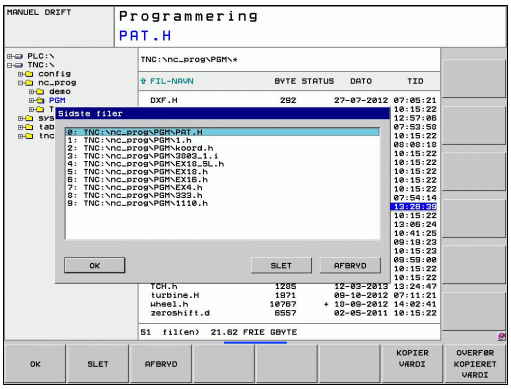
Kopier Bibliotek

- Flyt det lyse felt i højre vindue til biblioteket som De vil kopiere.
- De trykker så softkey KOPIERE: TNC´en indblænder vinduet for valg af målbiblioteket.
- Vælg målbibliotek og bekræft med tasten ENT eller softkey OK: TNC´en kopierer det valgte bibliotek inklusiv underbiblioteker i det valgte målbibliotek

Udvælge en af de sidst valgte filer

- Kald af fil-styring

- Visning af de 10 sidst valgte filer: Tryk softkey SIDSTE FILER



Benyt pil-tasten, for at flytte det lyse felt til den fil, som De vil vælge:

- Flytte det lyse felt i et vindue op og ned

- Vælg fil: Tryk softkey OK, eller

- tryk tasten ENT

Slet Fil

Pas på, tab af data mulig!
Sletningen af filer kan De ikke mere omgøre!

- Flyt det lyse felt hen på den fil, som De skal slette

- Vælg slettefunktion: Tryk softkey SLET. TNC´en spørger, om filen virkelig skal slettes
- Bekræft sletning: Tryk softkey OK eller
- Afbryde sletning: Softkey AFBRYD trykkes

Slet bibliotek

Pas på, tab af data mulig!
Sletningen af filer kan De ikke mere omgøre!

- Flyt det lyse felt til det bibliotek, som De skal slette

- Vælg slettefunktion: Tryk softkey SLET. TNC´en spørger, om biblioteket med alle underbiblioteker og filer virkelig skal slettes
- Bekræft sletning: Tryk softkey OK eller
- Afbryde sletning: Softkey AFBRYD trykkes

Marker Filer

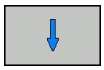
Markerings-funktion	Softkey
Markering af enkelte filer	TAG FIL
Markér alle filer i bibliotek	TAG ALLE FILER
Ophæv markering for en enkelt fil	UNTAG FIL
Ophæv markering for alle filer	UNTAG ALLE FILER
Kopiering af alle markerede filer	KOP. TAG

Funktioner, som kopiering eller sletning af filer, kan De anvende såvel på enkelte som også på flere filer samtidig. Flere filer markerer De som følger:

- Flyt det lyse felt til første fil

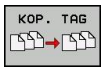
- Visning af markerings-funktion: Tryk softkey MARKERING

- Markering af fil: Tryk softkey FIL MARKERING



- Flyt det lyse felt til næste fil Fungerer kun med softkeys, ikke navigere med piltaster!

- Markere yderligere fil: Tryk softkey MARKERE FIL osv.

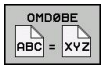


- Kopiering af markerede filer: Tryk softkey KOP. MARK., eller

- Slette markerede filer: Tryk softkey SLUT, for at forlade markerings-funktionen og i tilslutning hertil trykke softkey SLETTE, for at slette de markerede filer

Overfør Fil

- Flyt det lyse felt hen på den fil De skal omdøbe



- Vælg funktion for omdøbning
- Indlæs nyt fil-navn; fil-typen kan ikke ændres
- Udføre omdøbning: Tryk softkey OK eller tasten ENT

Overfør Fil

- Vælg mappen i hvilken De skal sortere filer

- Vælg softkey SORTERE
- Vælg softkey med det tilsvarende fremstillingskriterium

Øvrige funktioner

Beskyt filer/filbeskyttelse ophæves

- flyt det lyse felt til den fil, som De skal beskytte

- Vælg øvrige funktioner: Tryk softkey YDERL. FUNKT.

- Aktivere filbeskyttelse: Tryk softkey BESKYTTELSE, filen får status P

- Ophæve filbeskyttelse: Tryk softkey UBESKYT.

Vælge editor

- Flyt det lyse felt i højre vindue til filen, som De skal åbne

- Vælg øvrige funktioner: Tryk softkey YDERL. FUNKT.

- Vælg editoren med hvilken den valgte fil skal åbnes: Tryk softkey VÆLG EDITOR
- Markér den ønskede editor
- Tryk softkey OK, for at åbne filen

USB-udstyr tilslutte/fjerne

- Flyt det lyse felt i venstre vindue

- Vælg øvrige funktioner: Tryk softkeyYDERL. FUNKT.
- Omskifte softkey-liste

- Søge efter USB-udstyr
- For at fjerne USB-udstyr: De flytter det lyse felt til USB-udstyret

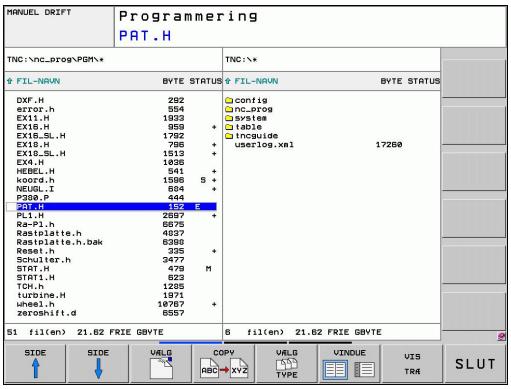
- Fjerne USB-udstyr

Yderligere informationer: se "USB-udstyr til TNC´en", Side 113.

Dataoverførsel til/fra en ekstren Disk

Før De kan overføre data til et eksternt dataudstyr, skal Die indrette datainterfacet se "Opsæt datainterface", Side 491.

Hvis De overfører data over det serielle interface, så kan i afhængighed af den anvendte dataoverførings-software optræde problemer, som De med gentagne udførelser af overførslen kan fjerne.



PGM MGT

- Kald af fil-styring

VINDUE

- Vælg Billedskærm-opdeling for dataoverføring: Tryk softkey VINDUE. TNC´en viser i den venstre billedskærmhalvdel alle filer i det aktuelle bibliotek og i den højre billedskærmhalvdel alle filer, som er gemt i rod-biblioteket TNC:\

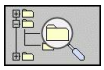
Benyt pil-tasterne, for at flytte det lyse felt til den fil, som De vil overføre:

- Flytte det lyse felt i et vindue op og ned

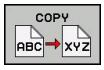
- Flytte det lyse felt fra højre til venstre vindue og omvendt

Hvis De vil kopiere fra TNC´en til et eksternt dataudstyr, forskyder De det lyse felt i venstre vindue til filen der skal overføres.

Hvis De vil kopiere fra et eksternt dataudstyr til TNC´en, forskyder De det lyse felt i højre vindue til filen der skal overføres.



- Vælge andet drev eller bibliotek: Tryk softkey´en for valg af bibliotek, TNC`en viser et overblændingsvindue. De vælger i overblændingsvinduet med piltasterne og tasten ENT det ønskede bibliotek



- Overførsel af enkelte filer: Tryk softkey KOPIERING, eller

- overføre flere filer: Tryk softkey MARKERE (på den anden softkey-liste, se "Fil markering", Side 111)

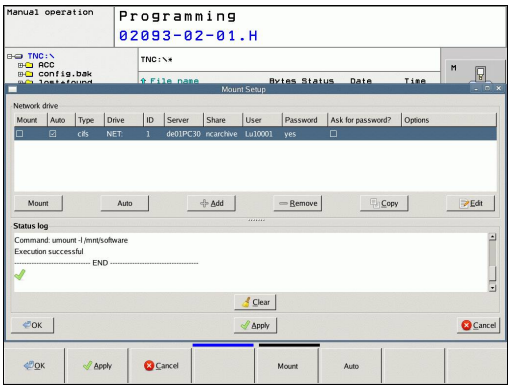
- Med softkey OK eller overfør med tasten ENT. TNC´en indblænder et status-vindue, som informerer Dem om kopierings fremgangen, eller

- Afslutte en dataoverføring: Forskyd det lyse felt i venstre vindue og derefter tryk softkey VINDUE. TNC´en viser igen standardvinduet for fil-styring

For ved det dobbelte vilvindue-fremstilling at vælge et andet bibliotek, trykker De softkey VIS TRÆ. Hvis De trykker softkey VIS FILER, viser TNC`en indholdet af det valgte bibliotek!

TNC´en på netværk

> Om at tilslutte Ethernet-kortet til Deres netværk, se "Ethernet-Interface".
>
> Fejlmeldinger under netværks-driften protokollerer TNC´en se "Ethernet-Interface".



Når TNC´en er tilsluttet til et netværk, står yderligere drev i venstre biblioteks-vindue til rådighed (se billedet). Alle tidligere beskrevne funktioner (vælge drev, kopiere filer osv.) gælder også for netdrevet, såfremt De har givet de tilhørende rettigheder.

Forbinde og løsne netværksdrev

PGM MGT

- Vælg fil-styring: Tryk tasten PGM MGT, evt. med softkey VINDUE billedskærm-opdelingen vælges således, som vist i billedet øverst til højre

NETVÆRK

- Vælg netværks-indstillinger: Tryk softkey NETVÆRK (anden softkey-liste).
- Styring af netværks drev: Tryk NETVÆRK FORB. softkey DEFINER.. TNC´en viser i et vindue mulige netværksdrev, til hvilke De har adgang. Med de efterfølgende beskrevne softkeys fastlægger De for hvert drev forbindelserne.

Funktion	Softkey
Fremstilling af netværks-forbindelse, TNC`en markerer kolonne **Mount**, når forbindelsen er aktiv.	**Forbinde**
Afbrydelse af netværks-forbindelser	**Skille**
Automatisk fremstilling af netværks-forbindelser ved indkobling af TNC`en TNC´en markerer kolonne **Auto**, når forbindelsen bliver fremstillet automatisk	**Auto**
Indrette ny netværks-forb.	**Tilføje**
Slette bestående netværks-forb.	**Fjern**
Kopiere netværks-forb	**Kopiere**
Kopiere netværks-forb	**Bearbejde**
Slette status-vindue	**tømme**

USB-udstyr til TNC´en

Særdeles enkelt kan De sikre data over USB-udstyret hhv. indspille i TNC`en. TNC`en understøtter følgende USB-blokudstyr

- Diskette-drev med filsystem FAT/VFAT
- Memory-sticks med filsystem FAT/VFAT
- Harddiske med filsystem FAT/VFAT
- CD-ROM-drev med filsystem Joliet (ISO9660)

Sådanne USB-udstyr genkender TNC`en automatisk ved isætning. USB-udstyr med andre filsystemer (f.eks. NTFS) understøtter TNC`en ikke. TNC´en afgiver ved indstikning så fejlmeldingen **USB: TNC understøtter ikke udstyret**.

TNC´en afgiver fejlmeldingen **USB: TNC understøtter ikke udstyret** også, når De tilslutter en USB-Hub. I dette tilfælde kvitteres meldingen ganske enkelt med tasten CE.

Principielt skulle alle USB-udstyr med oven nævnte filsystemer kunne tilsluttes TNC`en. Under visse omstændigheder kan det forekomme, at et USB-udstyr ikke bliver erkendt korrekt af styringen. I sådanne tilfælde skal De anvende et andet USB-udstyr.

I fil-styringen ser De USB-udstyr som et selvstændige drev i bibliotekstræet, så at De kan udnytte de i de foregående afsnit beskrevne funktioner fot filstyring.

Maskinfabrikanten kan angive faste navne for USB-udstyr. Vær opmærksom på maskin-håndbogen!

For at fjerne et USB-udstyr, skal de grundlæggende gå frem som følger:

- Vælg fil-styring: Tryk tasten PGM MGT
- Med piltasten vælges det venstre vindue
- Med piltaste vælges USB-udstyret der skal fjernes
- Videreskift softkey-liste
- Vælg øvrige funktioner:
- Vælg funktionen for fjernelse af USB-udstyr: TNC`en fjerner USB-udstyret fra bibliotekstræet
- Afslut fil-styring

Omvendt kan De igen tilslutte et tidligere fjernet USB-udstyr, idet De trykker følgende softkey:

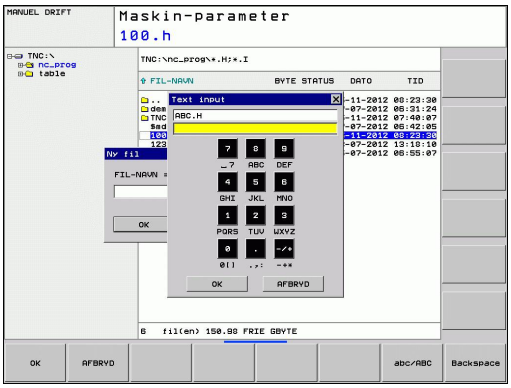
- Vælg funktion for gentilslutning af USB-udstyr

4

Programmering: Programmeringshjælp

4.1 Billedeskærm-tastatur

Når De anvender den kompakte version (uden Alfa-tastatur) TNC 620, kan De med billedeskærm-tastatur eller med et USB tilsluttet PC-tastatur indgive bogstaver og special tegn.



Indlæse tekst med billedskærm-tastaturet

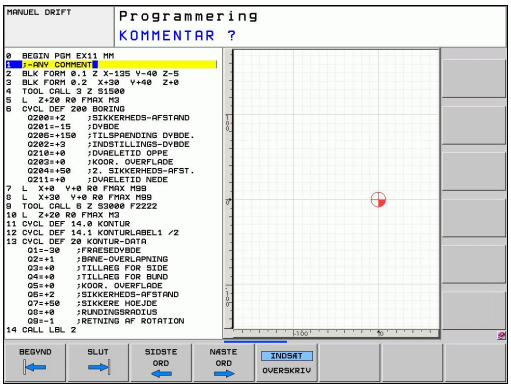
- De trykker GOTO-tasten hvis De vil indlæse en tekst f.eks. for et program-navn eller biblioteks-navn, med billedskærms-tastaturet.
- TNC´en åbner et vindue, i hvilket tal-indlæsefeltet på TNC´en med den tilsvarende bogstavbelægning bliver vist
- Med evt. flere ganges tryk på den pågældende taste, flytter De curseren til det ønskede tegn
- De venter indtil TNC`en det valgte tegn bliver overført til indlæsefeltet, før De indlæser det næste tegn
- Med softkey´en OK overfører De teksten til det åbnede dialogfelt

Med softkey´en abc/ABC vælger De mellem store og små bogstaver. Hvis maskinfabrikanten har defineret yderligere specialtegn, kan De kalde og indføje disse med softkey SPECIALTEGN. For at slette enkelte tegn, bruger De softkey´en backspace.

4.2 Inføje kommentarer

Anvendelse

De kan i et bearbejdnings-program indføje kommentarer, for at forklare programskridt eller give anvisninger.



> Når TNC´en ikke mere kan vise en kommentar fuldstændigt på billedskærmen, vises tegnet **>>** på billedskærmen.
>
> Det sidste tegn i en kommentarblok må ingen tilde være (~).

De har tre muligheder for at indlæse en kommentar.

Kommentar under programindlæsningen

- Indlæse data for en program-blok, så trykkes „;“ (semikolon) på alfa-tastaturet – TNC´en viser spørgsmålet **Kommentar?**
- Indlæs kommentaren og afslut blokken med tasten END

Indføj kommentar senere

- Vælg blokken, til hvilken De vil tilføje en kommentar
- Vælg med pil-til-højre-tasten det sidste ord i blokken: Et semikolon kommer til syne ved enden af blokken TNC´en viser spørgsmålet **Kommentar?**
- Indlæs kommentaren og afslut blokken med tasten END

Kommentar i egen blok

- Vælg blokken, efter hvilken De vil indføje kommentaren
- Åben programmerings-dialogen med tasten ";“ (semikolon) på alfa-tastaturet
- Indlæs kommentaren og afslut blokken med tasten END

Funktioner ved editering af kommentarer

Funktion	Softkey
Spring til begyndelsen af kommentaren	BEGYND
Spring til enden af kommentaren	SLUT
Spring til starten af et ord. Ord adskilles med et blankt tegn	SIDSTE ORD
Gå til enden af et ord. Ord adskilles med et blankt tegn	NÆSTE ORD
Skift om mellem indføje- og overskrive-funktion	INDSÆT OVERSKRIV

4.3 Program struktur

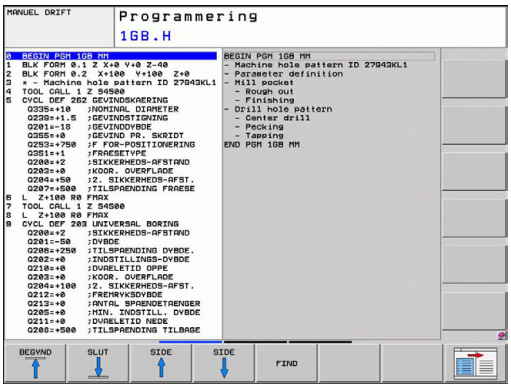
Definition, anvendelsesmulighed

TNC'en giver Dem muligheden, for at kommentere bearbejdnings-programmer med inddelings-blokke. Inddelings-blokke er korte tekster (maks. 37 karakterer), der skal forstås som kommentarer eller overskrifter for de efterfølgende programlinier.

Lange og komplekse programmer kan gøres mere forståelige og mere overskuelige med en fornuftig inddelings-blok.

Det letter specielt senere ændringer i et program. Inddelings-blokke indføjer De på vilkårlige steder i bearbejdnings-programmet De lader sig yderligere vise i et selvstændigt vindue og også bearbejde hhv. udvide.

De indføjede inddelingspunkter bliver af TNC´en styret i en separat fil (endelse .SEC.DEP). Herved forøges hastigheden ved navigering i inddelingsvinduet.



Vis inddelings-vindue/skift aktivt vindue

- Vis inddelings-vindue: Vælg billedskærm-opdeling PROGRAM + INDDELING

- Skift af det aktive vindue: Tryk softkey "Skift vindue“

Indføje inddelings-blok i program-vindue (til venstre)

- Vælg den ønskede blok, efter hvilken De vil indføje inddelings-blokken

- Tryk softkey INDFØJ INDDELING eller tryk tasten * på ASCII-tastaturet
- Indlæs inddelings-tekst med alfa-tastaturet

- Evt. ændre inddelingsdybden pr. softkey

Vælge blokke i inddelings-vindue

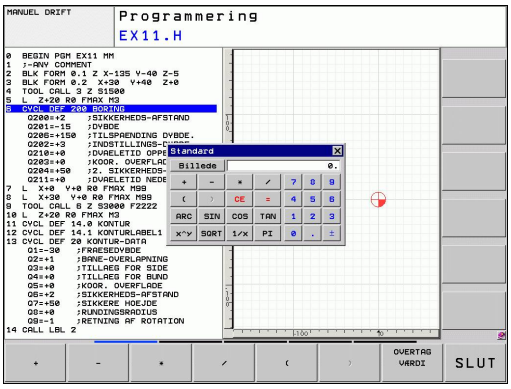
Hvis De i et inddelings-vindue springer fra blok til blok, fører TNC'en blok-visningen i program-vinduet med. Således kan De med få skridt springe over store programdele.

4.4 Lommeregneren

Betjening

TNC'en råder over en lommeregner med de vigtigste matematiske funktioner.

- Med tasten CALC indblændes lommeregneren hhv. slukkes igen
- Vælg regnefunktioner: Vælg kortkommandoer med Siftkeu eller indgiv med et alfa-tastaturet.



Regne-Funktion	Kort kommando (taste)
Addering	+
Subtrahering	–
Multiplikation	*
Dividering	/
Parentes-regning	( )
Arc-Cosinus	ARC
Sinus	SIN
Cosinus	COS
Tangens	TAN
Opløfte værdier i potens	X^Y
Kvadratrods uddragning	SQRT
Invers funktion	1/x
PI (3.14159265359)	PI
Addere værdi til mellemlager	M+
Mellemlagre værdi	MS
Kalde mellemlager	MR
Slet mellemlager	MC
Naturlig logaritme	LN
Logaritme	LOG
Exponentialfunktion	e^x
Kontrollere fortegn	SGN
Danne absolutværdi	ABS
Afskære cifre efter komma	INT
Afskære cifre efter komma	FRAC
Modulværdi	MOD
Vælg billede	Billede
Slette værdi	CE
Måleenhed	MM eller TOMME
Fremstilling af vinkelværdier	DEG (grad) eller RAD (buemål)
Fremstillingsmåde af talværdier	DEC (decimal) eller HEX (hexadecimal)

Overtage beregnet værdi i programmet

- Med piltasterne vælges ordet, i hvilket den beregnede værdi skal overtages
- Med tasten CALC indblændes lommeregneren og den ønskede beregning gennemføres
- Tryk tasten "overtage Akt.-position" eller Softkey OVERFØR VÆRDI: TNC´en overtager den beregnede værdi i det aktive indlæsefelt og lukker lommeregneren

De kan også indgive værdier fra et program til lommeregneren. Når De taster Softkey BRING VÆRDI, overfører TNC´en værdi til det aktive felt i lommeregneren.

Indstille positionen af lommeregneren

Under softkey´en YDERLIGERE FUNKTIONER finder De indstillinger for forskydning af lommeregneren:

Funktion	Softkey
Forskyde lommeregneren i pilens retning	
Indstille skridtbredden for forskydning	STEP SLOW FAST
Positionere lommeregneren i midten	

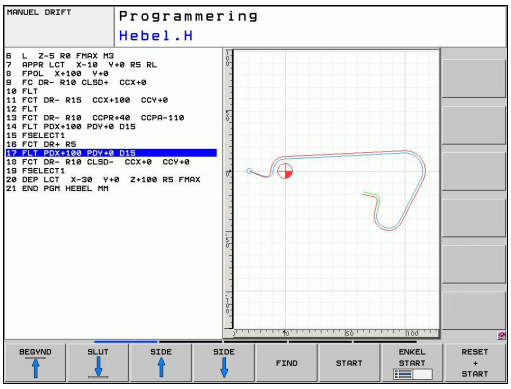
De kan også forskyde lommeregneren med piltasten på tastaturet. Hvis De har tilsluttet en mus, kan De også positionerer lommeregneren med denne.

4.5 Programmer-Grafik

Programmerings-grafik medføre/ikke medføre

Medens De fremstiller et program, kan TNC´en vise den programmerede kontur med en 2D-streggrafik.

- For at skifte billedskærm-opdeling program til venstre og grafik til højre: Tryk tasten SPLIT SCREEN og softkey PROGRAM + GRAFIK drücken



- Softkey AUTOM. TEGN sættes på INDE. Medens De indlæser programlinier, viser TNC'en hver programmeret banebevægelse i grafik-vinduet til højre.

Hvis TNC´en ikke skal medføre grafik, sætter De softkey AUTOM. TEGN på UD.

AUTOM. TEGN IND tegner ingen programdel-gentagelser med.

Fremstilling af programmerings-grafik for et bestående program

- Vælg med pil-tasten blokken, til hvilken grafikken skal fremstilles eller tryk GOTO og indlæs det ønskede blok-nummer direkte

- Fremstille grafik: Tryk softkey RESET + START

Øvrige funktioner:

Funktion	Softkey
Fremstilling af komplet programmerings-grafik	RESET + START
Fremstille programmerings-grafik blokvis	ENKEL START
Fremstille programmerings-grafik komplet eller komplettere efter RESET + START	START
Standse programmerings-grafik. Denne softkey vises kun, medens TNC'en fremstil. en programmerings-grafik	STOP

Ind og udblænding af blok-numre

- Skift softkey-liste: Se billedet

- Indblænde blok-numre: Sæt softkey VIS UDBLÆNDE SÆT BLOK-NR. på VIS
- Udblænde blok-numre: Sæt softkey VIS UDBLÆNDE. SÆT BLOK-NR. på UDBLÆND.

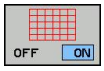
Sletning af grafik

- Skift softkey-liste: Se billedet

- Slette grafik: Tryk softkey SLET GRAFIK

Indblænde gitterlinier

- Skift softkey-liste: Se billedet

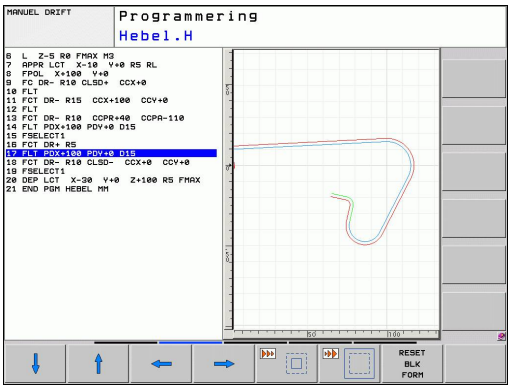


- Indblænde gitterlinier: Tryk softkey „INDBLÆNDE GITTERLINIER“

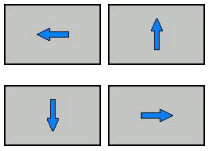
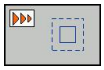
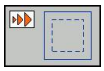
Udsnitforstørrelse eller formindskelse

De kan selv fastlægge billedet for en grafik. Med en ramme vælger De udsnittet for forstørrelsen eller formindskelsen.

- Vælg softkey-liste for en udsnits-forstørrelse/formindskelse (anden liste, se billedet)



Hermed står følgende funktioner til rådighed:

Funktion	Softkey
Indblænding og forskydning af ramme. For forskydning hold den pågældende softkey trykket	
Formindske rammen - for formindskelse hold softkey trykket	
Forstørre rammen - for forstørrelse, hold softkey trykket	

- Med softkey RÅEMNE UDSNIT overtages det valgte område

Med softkey TILBAGESTILLE RÅEMNE genfremstiller De det oprindelige udsnit igen.

> Hvis De har tilsluttet en mus, kan De med den venstre mustast trække en ramme om området som skal forstørres. De kan også forstørre eller formidske grafikken med mushjulet.

4.6 Fejlmelding

Vise fejl

Fejl viser TNC`en under blandt andet ved:

- forkerte indlæsninger
- logiske fejl i programmet
- konturelementer der ikke kan udføres
- uforskriftmæssig tastsystem-brug

En optrædende fejl bliver vist i hovedlinien med rød skrift. Derved bliver lange og fler-linjede fejlmeldinger vist forkortet. Optræder en fejl i baggrunds-driftsarten, så bliver den vist med ordet "fejl" i rød skrift. Den komplette information om alle opståede fejl får De i fejlvinduet.

Optræder der undtagelsesvis en "fejl i dataforarbejdningen", åbner TNC´en automatisk fejlvinduet. En sådan fejl kan De ikke ophæve. Afslut systemet og start TNC`en pány.

Fejlmeldingen i hovedlinien bliver vist så længe, indtil den slettes eller bliver erstattet med en fejl af højere prioritet.

En fejlmelding, der indeholder nummeret på en programblok, blev forårsaget af denne blok eller en forudgående.

Åbne fejlvindue

ERR

- Tryk tasten ERR. TNC`en åbner fejlvinduet og viser alle opståede fejlmeldinger komplet.

Lukke fejlvindue

SLUT

- Tryk softkey SLUT, eller

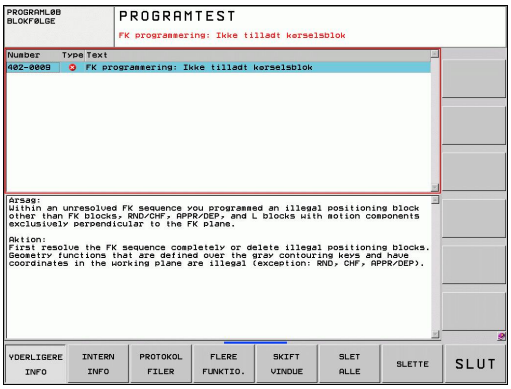
ERR

- Tryk tasten ERR. TNC`en lukker fejlvinduet.

Udførlige fejlmeldinger

TNC`en viser mulighederne for årsagen til fejlen og muligheden for at ophæve fejlen

- Åbne fejlvindue



YDERLIGERE INFO

- Informationer om fejlårsag og fejlophævelse: De positionerer det lyse felt til fejlmeldingen og trykker softkey`en YDERLIG.. INFO. TNC`en åbner et vindue med informationer om fejlårsager og fejlophævning
- Forlade info: De trykker softkey YDERL. INFO påny

Softkey INTERNE INFO

Softkey´en INTERNE INFO giver informationer om fejlmeldinger, der udelukkende er af betydning i service-tilfælde.

- Åbne fejlvindue.

INTERN INFO

- Detaljerede informationer om fejlmelding: De positionerer det lyse felt til fejlmeldingen og trykker softkey INTERNE INFO. TNC`en åbner et vindue med interne informationer om fejlen
- Forlade detaljer: De trykker påny softkey INTERNE INFO.

Slette fejl

Slette fejl udenfor fejlvinduet

- Slette den i hovedlinien viste fejl/anvisning: Tryk CE-tasten

I nogle driftsarter (eksempel editor) kan De ikke anvende CE-tasten for sletning af fejlen, da tasten bliver brugt til andre funktioner.

Slette flere fejl

- Åbne fejlvindue

- Slette enkelte fejl: De positionerer det lyse felt til fejlmeldingen og trykker softkey`en SLETTE.

- Slet alle fejl: Tryk softkey SLET ALT.

Er fejlårsagen til en fejl ikke ophævet, kan den ikke slettes. I disse tilfælde bliver fejlmeldingen bibeholdt.

Fejl-protokol

TNC`en gemmer optrædende fejl og vigtige resultater (f.eks. systemstart) i en fejl-protokol. Kapasiteten af fejl-protokollen er begrænset Når fejl-protokollen er fuld, anvender TNC`en en anden fil. Er også den første fejl-protokol slettet, og beskrevet påny, etc. De skifter efter behov fra AKTUELLE FIL til FORRIGE FIL, for at se fejl-historien.

- Åbne fejlvindue.

- Tryk softkey PROTOKOL FILER.

- Åbne fejl-protokol: Tryk softkey FEJL-PROTOKOL.

- Om nødvendigt indstille forrige fejl-protokol: Tryk softkey FORRIGE FIL.

- Om nødvendigt indstilles den aktuelle protokol-fil: Tryk softkey AKTUELLE FIL.

Den ældste indførsel i fejl-logfilen står ved begyndelsen - den yngste indførsel ved enden af filen.

Taste-protokol

TNC`en gemmer taste-indlæsninger og vigtige resultater (f.eks.. systemstart) i en taste-protokol. Kapasiteten af fejl-protokollen er begrænset Er taste-protokollen fuld, så bliver en anden taste-protokol indkoblet Er denne igen fyldt, bliver den første taste-protokol slettet og beskrevet pány, etc. De skifter efter behov fra AKTUELLE FIL til FORRIGE FIL, for at sortere historien om indlæsninger.

PROTOKOL FILER

- Tryk softkey PROTOKOL FILER

TASTE PROTOKOL

- Åbne taste-protokol: Tryk softkey TASTE-PROTOKOL

FORRIGE FIL

- Om nødvendigt indstille forrige fejl-protokol: Tryk softkey FORRIGE FIL

AKTUELLE FIL

- Om nødvendigt indstilles den aktuelle protokol-fil: Tryk softkey AKTUELLE FIL

TNC`en gemmer alle i betjeningsforløbet trykkede taster på betjeningsfeltet i taste-protokollen. Den ældste indførsel står ved begyndelsen - den yngste indførsel ved enden af filen.

Oversigt over taster og softkeys for sortering af Logfilen

Funktion	Softkey/Taster
Spring til Logfile-start	BEGYND
Spring til Logfile-ende	SLUT
Aktuelle Logfile	AKTUELLE FIL
Forrige Logfile	FORRIGE FIL
Linie frem/tilbage	↑ ↓
Tilbage til hovedmenu	

Anvisningstekster

Ved en fejlbetjening, for eksempel tryk på en ikke tilladt taste eller indlæsning af en værdi udenfor det gyldige område, anviser TNC`en Dem med en (grøn) anvisningstekst i hovedlinien til denne fejlbetjening TNC´en sletter anvisningsteksten ved den næste gyldige indlæsning.

Gemme service-filer

Om ønsket kan De gemme den "aktuelle situation for TNC´en" og stille den til rådighed for service-teknikeren. Hermed bliver en gruppe service-filer gemt (fejl- og taste-Logfile, såvel som yderligere filer, der giver oplysninger om den aktuelle situation for maskine og bearbejdning).

Hvis De funktionen "gem service-filer" udfører flere gange med samme fil-navn, bliver de tidligere gemte gruppe service-filer overskrevet. Anvend derfor ved en fornyet udførelse af funktionen et andet fil-navn

Gemme service-filer

- Åbne fejlvindue.

PROTOKOL FILER

- Tryk softkey PROTOKOL FILER.

GEMME SERVICE-FILER

- Tryk softkey GEM SERVICE FILER: TNC´en åbner et overblændings-vindue, i hvilket De kan indlæse et navn for service-filen

OK

- Gemme service-filer: Tryk softkey OK.

Kalde hjælpesystemet TNCguide

Pr. softkey kan De kalde hjælpesystemet i TNC`en. Med det samme får De indenfor hjælpesystemet den samme fejlerklæring, som De også får ved tryk på tsten HELP.

Hvis maskinfabrikanten også stiller et hjælpesystem til rådighed, så indblænder TNC´en en yderligere softkey MASKINFABRIKANT, med hvilken De kan kalde dette separate hjælpesystem. Der finder De så flere, detaljerede informationer om opståede fejlmeldinger.

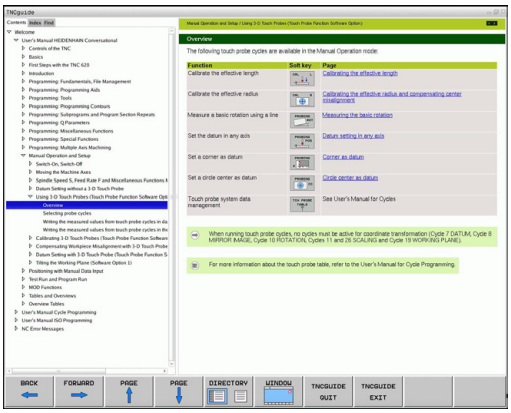
- Kald af hjælp til HEIDENHAIN-fejlmeldinger

- Hvis til rådighed, kald af hjælp til maskinspecifikke fejlmeldinger

4.7 Kontekstsensitiv hjælpesystem TNCguide

Anvendelse

Før De kan bruge TNCguide´en, skal De downloade hjælpefilerne fra HEIDENHAIN Homepage se "Download aktuelle hjælpefiler", Side 136.



Det kontextsensitive hjælpesystem **TNCguide** indeholder bruger-dokumentationen i HTML-format. Kaldet af TNCguide sker med HELP-tasten, hvorved TNC´en delvis situationsafhængig direkte viser de tilhørende informationer (kontextsensitivt kald). Også når De i en NC-blok editerer og trykker HELP-tasten, kommer De i regelen præcis til stedet i dokumentationen, hvor den tilsvarende funktion er beskrevet.

TNC`n forsøger grundlæggende at starte TNCguide´en i det sprog, som De har indstillet som dialogsprog på Deres TNC. Hvis filerne i dette dialogsprog på Deres TNC endnu ikke står til rådighed, så åbner TNC`en den engelske udgave.

Følgende bruger-dokumentationer er i øjeblikket til rådighed i TNCguide´en:

- Bruger-håndbogen Klartext-dialog (**BHBKlartext.chm**)
- Bruger-håndbogen DIN/ISO (**BHBIso.chm**)
- Bruger-håndbogen cyklusprogrammering (**BHBcycles.chm**)
- Liste over alle NC-fejlmeldinger (**errors.chm**)

Yderligere er også bogfilen **main.chm** til rådighed, i hvilken alle eksisterende chm-filer er fremstillet sammenfattet.

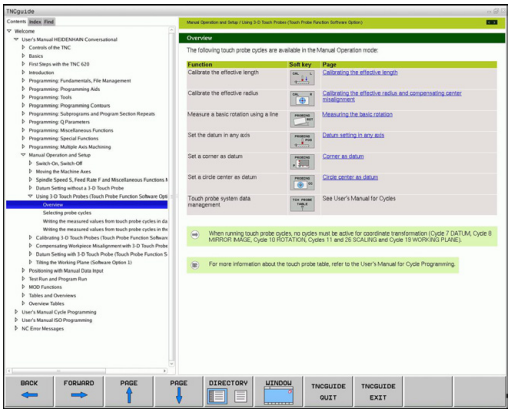
Som option kan maskinfabrikanten endnu integrere maskinspecifikke dokumentationer i **TNCguide**. Disse dokumenter vises så som en separat bog i filen **main.chm**.

At arbejde med TNCguide`en

Kalde TNCguide´en

For at starte TNCguide´en, står flere muligheder til rådighed:

- Tryk tasten HELP, hvis TNC´en ikke lige viser en fejlmelding
- Pr. muse-klik på softkeys, hvis De forud har klikket nederst til højre på billedskærmen på det indblændede hjælpesymbol
- Med fil-styringen åbne en hjælpe-fil (CHM-fil) TNC`en kan åbne hver vilkårlig CHM-fil, også hvis den ikke er gemt på harddisken i TNC`en



Hvis en eller flere fejlmeldinger opstår, så indblænder TNC´en den direkte hjælp til fejlmeldingen For at kunne starte **TNCguide** skal De først og fremmest kvittere alle fejlmeldinger.

TNC´en starter ved kald af hjælpesystemet på programmeringspladsen og den systeminternt definerede standardbrowser (i regelen Internet Explorer), ellers en af HEIDENHAIN tilpasset browser.

Til mange softkeys står et kontextsensitiv kald til rådighed, med hvilket de kommer direkte til funktionsbeskrivelse af den pågældende softkeys Denne funktionalitet står til rådighed for Dem med muse-betjening. Gå frem som følger:

- Vælg softkey-listen, i hvilken den ønskede softkey bliver vist
- Klik med musen på hjælpesymbolet, som TNC`en viser direkte til højre over softkey-listen: Muse-curseren ændrer sig til et spørgsmåltegn
- Med spørgsmålstegnet klikkes på softkey´en, hvis funktion De vil have forklaret: TNC`en åbner TNCguide´en. Hvis der for den af Dem valgte softkey ingen indspringssted eksisterer, så åbner TNC´en bogfilen **main.chm**, ud fra der De pr. fuldtekstsøgning eller pr. navigation manuelt må søge den ønskede forklaring

Også hvis De netop editerer en NC-blok står en kontekstsensitiv kald til rådighed:

- Vælg en vilkårlig NC-blok
- Cursor med piltasterne til blokken
- Tryk tasten HELP: TNC´en starter dhjælpesystemet og viser beskrivelsen for den aktive funktion (gælder ikke for hjælpe-funktioner eller cykler, som er blevet integreret af maskinfabrikanten)

Navigere i TNCguide`en

På enkleste vis kan De navigere med musen i TNCguide´en. På den venstre side kan indholdsfortegnelsen ses. De kan med klik på den mod højre pegende trekant lade vise det derunder liggende kapitel eller direkte med klik på den pågældende indførsel lade den tilsvarende side vise. Betjeningen er identisk med betjeningen i Windows Explorer.

Sammenkædede tekststeder (krydshenvisning) er fremstillet blåt og understreget. Et klik på en link åbner den tilsvarende side.

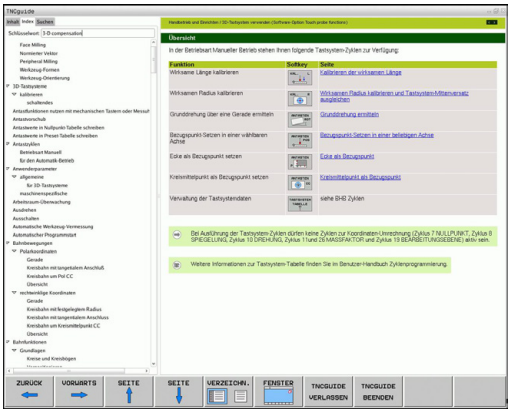
Selvfølgelig kan De også betjene TNCguide´en pr. taster og softkeys. Efterfølgende tabel indeholder en oversigt over de tilsvarende tastefunktioner.

Funktion	Softkey
■ Indholdsfortegnelse venstre er aktiv: Vælg den derunder- hhv. derover liggende indførsel ■ Tekstfelt ti højre er aktiv: Forskyde side nedad hhv. opad, når tekst eller grafik ikke bliver vist fuldstændigt	↑ ↓
■ Indholdsfortegnelse til venstre er aktiv: Udvid indholdsfortegnelse. Når indholdsfortegnelsen ikke mere kan slås op, så spring til højre vindue ■ Tekstvindue til højre er aktivt: Ingen funktion	→
■ Indholdsfortegnelse til venstre er aktiv: Luk indholdsfortegnelse. ■ Tekstvindue til højre er aktivt: Ingen funktion	←
■ Indholdsfortegnelse venstre er aktiv: Vis pr. cursor-taste den valgte side ■ Teksvindue højre er aktiv: Når cursoren står på et link, så spring til den sammenkædede side	ENT
■ Indholdfortegnelse venstre er aktiv: Skifte fane mellem visning af indholds-biblioteket, vise stikords-biblioteket og funktionen fuldtekstsøgning og omskiftning til den højre billedskærmside ■ Tekstvindue højre er aktiv: Spring tilbage i venstre vindue	
■ Indholdsfortegnelse venstre er aktiv: Vælg den derunder- hhv. derover liggende indførsel ■ Tekstvindue til højre er aktivt: Spring til næste link	
Vælg den sidst viste side	TILBAGE ←
Blade fremad, når De flere gange har anvendt funktionen "vælg sidst viste side"	FREMAD →
Blade en side tilbage	SIDE ↑

Funktion	Softkey
Blade en side frem	SIDE
Indholdsfortegnelse vise/udblænde	BIBLIOTEK
Skifte mellem fuldbillede- fremstilling og reduceret fremstilling Ved reduceret fremstilling ser De endnu en del af TNC-overfladen	VINDUE
Fokus bliver internt skiftet til TNC-anvendelse, så at De med åbnet TNCguide kan betjene styringen. Når fuldbillede-fremstillingen er aktiv, så reducerer TNC`en før fokusskiftet automatisk billedstørrelsen	FORLADE TNCGUIDE
Afslutte TNCguide	AFSLUTTE TNCGUIDE

Stikords-fortegnelse

De vigtigste stikord er opført i stikordsfortegnelsen (fanen **Index**) og kan vælges af Dem pr. muse-klik eller ved valg pr. cursor-taste direkte.



Den venstre side er aktiv

- Vælg fanen**Index**
- Aktivere indlæsefeltet **nøgleord**
- Ordet der skal søges indlæses, TNC`en synkroniserer så stikordsfortegnelsen henført til den indlæste tekst, så at De hurtigere kan finde stikordet i den opførte liste, eller
- Med piltaste lægges det ønskede stikord med lys baggrund
- Med tasten ENT lade informationer om det valgte stikord vise

Ordet der skal søges kan De kun indlæse med et pr. USB tilsluttet tastatur.

Fuldtekst-søgning

I fanen **søg** har De muligheden for, at gennemsøge den komplette TNCguide efter et bestemt ord.

Den venstre side er aktiv

- Vælg fanen **Søg**
- Aktivere indlæsefeltet **Søg:**
- Indlæs ordet der skal søges efter, bekræft med tasten ENT: TNC`en oplister alle findesteder, som indeholder dette ord
- Med piltaste lægges det ønskede sted med lys baggrund
- Vis med tasten ENT det valgte findested

Ordet der skal søges kan De kun indlæse med et pr. USB tilsluttet tastatur.

Fuldtekst-søgning kan De altid kun gennemføre med et enkelt ord.

Når De aktiverer funktionen **kun søge i titler** (med muse-taste eller med cursoren og i tilslutning hertil trykkes blank-tasten), gennemsøger TNC´en ikke den komplette tekst men kun alle overskrifter.

Download aktuelle hjælpefiler

De til Deres TNC-software passende hjælpefiler befinder sig på HEIDENHAIN-Homepage **www.heidenhain.de** under:

- Dokumentation og information
- Bruger Dokumentation:
- TNCguide
- Vælg den ønskede fil
- TNC-Styring
- Serie f.eks. TNC 600
- Ønskede NC-software-nummer f.eks. TNC 620 (34059x-01)
- Vælg den ønskede sprogversion fra tabellen **Online-Hilfe (TNCguide)**
- Download ZIP-filen og udpak den
- De udpakkede CHM-filer overføres til TNC i biblioteket **TNC:\tncguide\de** hhv. i det tilsvarende sprog-underbibliotek (se også efterfølgende tabel)

Når De overfører CHM-filer med TNCremoNT til TNC´en skal De i menupunktet **Ekstra** >**Konfiguration** >**Modus** >**Overførsel i binærtformat** Extension **.CHM**.

Sprog	TNC-bibliotek
Tysk	**TNC:\tncguide\de**
Engelsk	**TNC:\tncguide\en**
Tjekkisk	**TNC:\tncguide\cs**
Fransk	**TNC:\tncguide\fr**
Italiensk	**TNC:\tncguide\it**
Spansk	**TNC:\tncguide\es**
Portugisisk	**TNC:\tncguide\pt**
Svensk	**TNC:\tncguide\sv**
Dansk	**TNC:\tncguide\da**
Finsk	**TNC:\tncguide\fi**
Hollandsk	**TNC:\tncguide\nl**
Polsk	**TNC:\tncguide\pl**
Ungarnsk	**TNC:\tncguide\hu**
Russisk	**TNC:\tncguide\ru**
Kinesisk (forenklet):	**TNC:\tncguide\zh**
Kinesisk (traditionel)	**TNC:\tncguide\zh-tw**
Slowensk (software-option)	**TNC:\tncguide\sl**
Norsk	**TNC:\tncguide\no**
Slovakisk	**TNC:\tncguide\sk**
Lettisk	**TNC:\tncguide\lv**
Koreansk	**TNC:\tncguide\kr**
Estisk	**TNC:\tncguide\et**
Tyrkisk	**TNC:\tncguide\tr**
Rumænsk	**TNC:\tncguide\ro**
Litauisk	**TNC:\tncguide\lt**

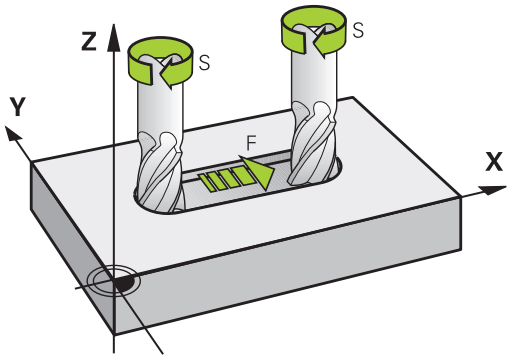
5

Programmering: Værktøjer

5.1 Værktøjshenførte indlæsninger

Tilspænding F

Tilspændingen **F** er hastigheden i mm/min (tommer/min), med hvilken værktøjsmidtpunktet bevæger sig på sin bane. Den maximale tilspænding kan være forskellig for hver maskinakse og er fastlagt med en maskin-parameter.



Indlæsning

Tilspændingen kan De indlæse i **TOOL CALL**-blokken (værktøjskald) og i alle positioneringsblokke se "Fremstilling af programblokke med banefunktionstasterne", Side 172. I millimeter-programmer indlæser De tilspændingen i enheden mm/min., i tomme-programmer på grund af opløsningen i 1/10 tomme/min.

Ilgang

For ilgang indlæser De **F MAX**. For indlæsning af **F MAX** trykker De på dialogspørgsmålet **Tilspænding F= ?** tasten ENT eller softkey FMAX.

> For at køre i ilgang på Deres maskine, kan De også programmere den tilsvarende talværdi, f.eks. programmere **F30000**. Denne ilgang virker i modsætning til **FMAX** ikke kun blokvis, men så længe, indtil De programmerer en ny tilspænding.

Varighed af virkning

Den med en talværdi programmeret tilspænding gælder indtil den blok, i hvilken en ny tilspænding bliver programmeret. **F MAX** gælder kun for den blok, i hvilken den blev programmeret. Efter blokken med **F MAX** gælder den sidst med en talværdi programmeret tilspænding igen.

Ændring under programafviklingen

Under programafviklingen ændrer De tilspændingen med override-drejeknappen F for tilspænding.

Spindelomdrejningstal S

Spindelomdr.tallet S indlæser De i omdrejninger pr. minut (omdr./min) i en **TOOL CALL**-blok (værktøjs-kald). Alternativt kan De også definere en snithastighed Vc i m/min.

Programmeret ændring

I bearbejdnings-programmet kan De ændre spindelomdr.tallet med en **TOOL CALL**-blok, idet De udelukkende indlæser det nye spindelomdr.tal:

TOOL CALL

- Programmering af værktøjs-kald: Tryk tasten TOOL CALL
- Dialog **Værktøjs-nummer?**: forbigås med tasten NO ENT
- Dialog **spindelakse parallel X/Y/Z ?** forbigås med tasten NO ENT
- I dialogen **spindelomdr.tal S= ?** indlæses nyt spindelomdr.tal, bekræft med tasten END, eller pr. softkey VC skiftes om tilsnithastighedsindlæsning

Ændring under programafviklingen

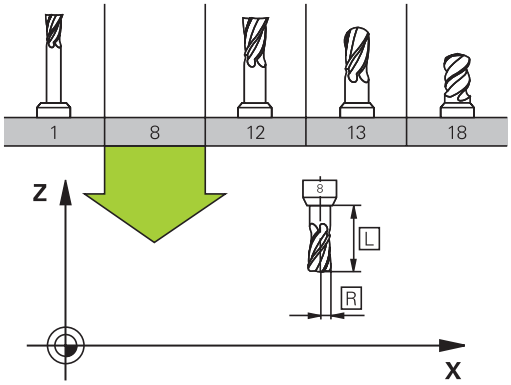
Under programafviklingen ændrer De spindelomdrejningstallet med override-drejeknappen S.

5.2 Værktøjs-data

Forudsætning for værktøjs-korrektur

Normalt programmerer De koordinaterne til banebevægelserne således, som emnet er målsat i tegningen. For at TNC´en kan beregne banen for værktøjs-midtpunktet, altså gennemføre en værktøjs-korrektur, skal De indlæse længde og radius for hvert værktøj der skal benyttes.

Værktøjs-data kan De indlæse enten med funktionen **TOOL DEF** direkte i programmet eller separat i værktøjs-tabellen. Hvis De indlæser værktøjs-dataerne i tabellen, står flere værktøjsspecifikke informationer til rådighed. TNC'en tilgodeser alle indlæste informationer, når bearbejdnings-programmet afvikles.



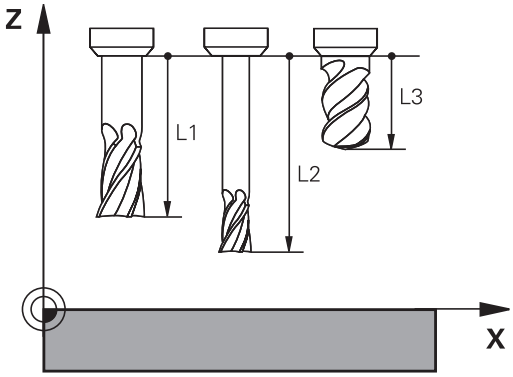
Værktøjs-nummer, Værktøjs-navn

Hvert værktøj er kendetegnet med et nummer mellem 0 og 32767. Når De arbejder med værktøjs-tabellen, kan De yderligere tildele et værktøjs-navn. Værktøjs-navne må maksimalt bestå af 32 karakterer.

Værktøjet med nummeret 0 er fastlagt som nul-værktøj og har længden L=0 og radius R=0. I værktøjs-tabellen skal De ligeledes definere værktøjet T0 med L=0 og R=0.

Værktøjs-længde L

Værktøjs-længden L skal De grundlæggende indlæse som absolut længde henført til værktøjs-henføringspunktet. TNC`en behøver for talrige funktioner i forbindelse med fleraksebearbejdning tvingende nødvendigt totallængden for værktøjet.



Værktøjs-Radius R

Værktøjs-radius R indlæser De direkte.

Delta-værdier for længde og radier

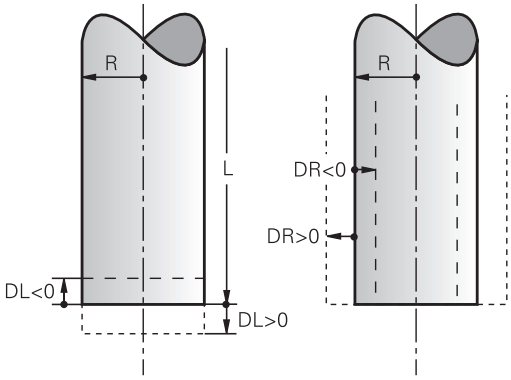
Delta-værdier betegner afvigelser fra længden og radius på værktøjer.

En positiv delta-værdi står for et overmål (**DL**, **DR**, **DR2**>0). Ved en bearbejdning med overmål indlæser De værdien for overmålet ved programmering af værktøjs-kaldet med **TOOL CALL**.

En negativ delta-værdi betyder et undermål (**DL**, **DR**, **DR2**<0). Et undermål bliver indført i værktøjs-tabellen for slitagen af et værktøj.

Delta-værdier indlæser De som talværdier, i en **TOOL CALL**-blok kan De også overdrage værdien med en Q-parameter.

Indlæseområde: Delta-værdier må maximalt være ± 99,999 mm.



> Delta-værdier fra værktøjs-tabellen påvirker den grafiske fremstilling af **værktøjet**. Fremstillingen af **emnet** i simuleringen forbliver den samme.
>
> Delta-værdier fra **TOOL CALL**-blokken ændrer i simuleringen den viste størrelse af **emnet**. Den simulerede **værktøjsstørrelse** forbliver den samme.

Indlæse værktøjs-data i et program

Nummer, længde og radius for et bestemt værktøj fastlægger De i bearbejdnings-programmet én gang i en **TOOL DEF**-blok:

- Vælg værktøjs-definition: Tryk tasten TOOL DEF

TOOL DEF

- **Værktøjs-nummer**: Med værktøjs-nummeret kendetegnes et værktøj entydigt
- **Værktøjs-længde**: Korrekturværdi for længden
- **Værktøjs-radius**: Korrekturværdi for radius

> Under dialogen kan De indføje værdien for længden og radius direkte i dialogfeltet: Tryk den ønskede akse-softkey.

Eksempel

```
4 TOOL DEF 5 L+10 R+5
```

Indgiv Værktøjs-data i tabellen

I en værktøjs-tabel kan De definere indtil 9999 værktøjer og lagre deres værktøjs-data. Vær opmærksom også på editerings-funktionen længere fremme i dette kapitel. For at kunne indlæse flere korrekturdata til et værktøj (indeksere værktøjs-nummer), indføjer De en linie og udvider værktøjsnummeret med et punkt og et tal fra 1 til 9 (f.eks. **T 5.2**).

De skal bruge værktøjstabellen, når,

- De vil benytte indikerede værktøjer, som f.eks. trinbor med flere længdekorrekturer
- Deres maskine er udrustet med en automatisk værktøjs-veksler
- De med bearbejdnings-cyklus 22 vil efterrømme (se bruger-håndbogen cyklusprogrammering, cyklus RØMME)
- De vil arbejde med bearbejdnings-cyklerne 251 til 254 (se bruger-håndbogen cyklusprogrammering, cyklerne 251 til 254)

Hvis De fremstiller eller styrer yderligere værktøjs-tabeller, skal filnavnet begynde med et bogstav.

I tabellen kan De vælge med tasten „billedskærm-opdeling“ mellem et liste-billede eller et formular-billede.

De kan også ændre udsenede af værktøjs-tabellen, når De åbner WerkzeugTabelle.

Værktøjs-tabel: Standard værktøjs-data

Fork.	Indlæsning	Dialog
T	Nummeret, som værktøjet bliver kaldt med i programmet (f.eks. 5, indikerer: 5.2)	-
NAVN	Navnet, med hvilket værktøjet bliver kaldt i programmet (maksimalt 32 tegn, kun store bogstaver, ingen mellemrum)	**Værktøjs-navn?**
L	Korrekturværdi for værktøjs-længden L	**Værktøjs-længde?**
R	Korrekturværdi for værktøjs-radius R	**Værktøjs-radius R?**
R2	Værktøjs-radius R2 for hjørne-radiusfræser (kun for tredimensional radiuskorrektur eller grafisk fremstilling af bearbejdning med radiusfræser)	**Værktøjs-radius R2?**
DL	Delta-værdi værktøjs-længde L	**Overmål værktøjs-længde?**
DR	Delta-værdi værktøjs-radius R	**Overmål værktøjs-radius?**
DR2	Delta-værdi værktøjs-radius R2	**Overmål værktøjs-radius R2?**
LCUTS	Værktøjets skærlængde for cyklus 22	**Skærlængde i Vrkt.-akse?**
ANGLE	Maximal indstiksvinkel for værktøj ved pendlende indstiksbevgelse for cyklus 22 og 208	**Maximal indstiksvinkel?**
TL	Fastlægge værktøjs-spærre (**TL**: For **T**ool **L**ocked = engl. Værktøj spærret)	**Vrkt. spærret?** **Ja = ENT / nej = NO ENT**
RT	Nummeret på et tvilling-værktøj – såfremt det findes – som erstatnings-værktøj (**RT**: For **R**eplacement **T**ool = eng. erstatnings-værktøj); se også **TIME2**).	**Tvilling-værktøj?**
TIME1	Maximal brugstid for værktøj i minutter. Denne funktion er maskinafhængig og er beskrevet i maskinhåndbogen	**Max. Brugstid?**
TIME2	Maksimale brugstid for værktøjet ved et **TOOL CALL** i minutter: Når den aktuelle brugstid nås eller overskrider denne værdi, så indsætter TNC´en ved næste **TOOL CALL** tvilling-værktøjet (se også **CUR.TIME**).	**Maximal brugstid ved TOOL CALL?**
CUR_TIME	Aktuelle brugstid for værktøjet i minutter: TNC´en tæller automatisk den aktuelle brugstid (**CUR.TIME**: for **CUR**rent **TIME** = eng. aktuelle/løbende tid). For brugte værktøjer kan De indlæse en startværdi	**Aktuel brugstid?**

Fork.	Indlæsning	Dialog
TYPE	Værktøjstype: Softkey VÆLG TYP (3. softkey-liste); TNC´en indblænder et vindue, i hvilket De kan vælge værktøjstypen. De kan angive værktøjstyper, for at ramme displayfilterindstillinger således, at kun den valgte type kan ses i tabellen	**Værktøjs type?**
DOC	Kommentarer til værktøj (maximal 32 karakterer)	**Værktøjs-kommentar?**
PLC	Information om dette værktøj, som skal overføres til PLC´en	**PLC-status?**
PTYP	Værktøjstype for udnyttelse i plads-tabellen	**Værktøjstype for pladstabel?**
NMAX	Begrænsning af spindelomdr.tal for dette værktøj. Overvåget bliver såvel den programmerede værdi (fejlmelding) som også en omdr.talforøgelse med potentiometer. Funktion inaktiv: Indlæs **-**. **Indlæseområde**: 0 til +999999, funktion inaktiv: **-** indlæses	**Maximalt omdr.tal [1/min]?**
LIFTOFF	Fastlæggelse af, om TNC`en skal frikøre værktøjet ved et NC-stop i retning af den positive værktøjs-akse, for at undgå friskæringsmærker på konturen. Når **Y** er defineret, løfter TNC´en værktøjet op fra konturen, hvis denne funktion er aktiveret i NC-programmet med M148 se "Løfter værktøjet automatisk op fra konturen ved et NC-stop: M148", Side 323	**Opløfte værktøj Y/N ?**
TP_NO	Henvisning til nummeret på tastsystemet i tastsystem-tabellen	**Nummeret på tastsystemet**
T_ANGLE	Spidsvinkel for værktøjet Bliver anvendt af cyklus centrering (cyklus 240), for ud fra diameter-indlæsningen at kunne beregne centrerings-dybden	**Spidsvinkel?**
LAST_USE	Dato og klokkeslæt, på hvilken TNC´en sidste gang har indvekslet værktøjet med **TOOL CALL** **Indlæseområde**: Maksimalt 16 tegn, format fastlagt internt: Dato = ÅÅÅÅ.MM.DD, klokken = tt.mm	**LAST_USE**
ACC	Aktiv vibrasions-dæmpning aktiveret eller deaktiveret for de enkelt værktøjer (Side 329). **Indlæseområde**: 0 (indaktiv) til 1 (aktiv)	**ACC-Status 1=aktiv/0=inaktiv**

Værktøjs-tabel: Værktøjs-data for den automatiske værktøjs-opmåling

Beskrivelse af cykler for automatisk værktøjs-opmåling: Se bruger-håndbogen cyklusprogrammering.

Fork.	Indlæsning	Dialog
CUT	Antal værktøjs-skær (max. 20 skær)	**Antal skær?**
LTOL	Tilladelig afvigelse af værktøjs-længden L ved slitage-registrering. Bliver den indlæste værdi overskredet, spærrer TNC´en værktøjet (status **L**). Indlæseområde: 0 til 0,9999 mm	**Slitage-tolerance: Længde?**
RTOL	Tilladelig afvigelse af værktøjs-radius R ved slitage-registrering. Bliver den indlæste værdi overskredet, spærrer TNC´en værktøjet (status **L**). Indlæseområde: 0 til 0,9999 mm	**Slitage-tolerance: Radius?**
R2TOL	Tilladelig afvigelse af værktøjs-radius R2 ved slitage-registrering. Bliver den indlæste værdi overskredet, spærrer TNC´en værktøjet (status **L**). Indlæseområde: 0 til 0,9999 mm	**Slitage-tolerance: Radius 2?**
DIRECT.	Værktøjets skær-retning for opmåling med roterende værktøj.	**Skær-retning (M3 = -)?**
R_OFFS	Radiusopmåling: Offset af værktøj mellem stylus-midte og værktøjs-midte. Forindstilling: Ingen værdi indført (forskydning = værktøjs-radius)	**Værktøjs-offset radius?**
L_OFFS	Længdeopmåling: Yderligere forskydning af værktøjet til **offsetToolAxis** (114104) mellem stylus-overkant og værktøjs-underkant. Forindstilling: 0	**Værktøjs-offset længde?**
LBREAK	Tilladelig afvigelse af værktøjs-længden **L** for brud-opdagelse. Bliver den indlæste værdi overskredet, spærrer TNC´en værktøjet (status **L**). Indlæseområde: 0 til 0,9999 mm	**Brud-tolerance: Længde?**
RBREAK	Tilladelig afvigelse af værktøjs-radius R for brud-opdagelse. Bliver den indlæste værdi overskredet, spærrer TNC´en værktøjet (status **L**). Indlæseområde: 0 til 0,9999 mm	**Brud-tolerance: Radius?**

Editer Værktøjs-Tabel

Den for programafviklingen gyldige værktøjs-tabel har fil-navnet TOOL.T og skal være gemt i biblioteket **TNC:\table**.

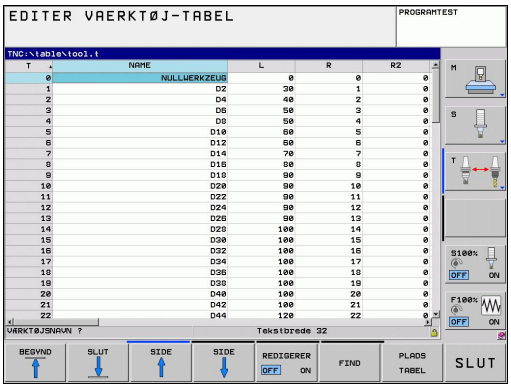
Værktøjs-tabeller, som De vil arkivere eller vil indsætte for program-test, giver De et vilkårligt andet fil-navn med endelsen .T . For driftsarterne „program-test“ og „programmering“ bruger TNC ´en standardmæssigt værktøjstabellen „simtool.t“, der ligeledes er gemt i biblioteket „table“. For editering trykker De i driftsarten program-test softkey VÆRKTØJSTABEL.

Åbne værktøjs-tabellen TOOL.T :

- Vælg en vilkårlig maskin-driftsart

- Vælge værktøjs-tabel: Tryk softkey VÆRKTØJS TABEL

- Sæt softkey EDITERING på "IND“



Vis kun bestemte værktøjs-typer (filterindstilling)

- Tryk softkey TABEL FILTER (fjerde softkey-liste)
- Vælg den ønskede værktøjs-type pr. softkey: TNC`en viser kun værktøjerne af den valgte type
- Ophæve filter igen: Tryk den forudvalgte værktøjs-type påny eller vælg en anden værktøjs-type

Maskinfabrikanten tilpasser funktionsomfanget af plads-tabellen på Deres maskine. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Udblend Værktøjs-tabel eller sorter

De kan tilpasse fremstillingen af Værktøjs-tabellen efter deres smag. Kolonner som ikke skal vises, kan de let udblende:

- Tryk softkey KOLONNE SORTER/UDBLEND (fjerde softkey-liste)
- Vælg ønskede kolonnenavn med piltasten
- Tryk Softkey KOLONNE UDBLEND, for at fjerne kolonnen fra Tabeloversigten

De kan også ændre rækkefølgen, hvor Tabel-kolonnerne bliver vist:

- De kan også via dialogfelt „Forskyd før:" ændre rækkefølgen, hvor Tabel-kolonnerne bliver vist. I den **Tilrådige kolonne** markerede indlæsning indsættes før kolonnen

De kan navigerer rundt i formular med en tilsluttet mus eller med TNC-tastatur Navigation med TNC-tastatur:

- Tryk på navigationstasten, for springe rundt i indlæsningsfelterne. Indeni et indlæsningsfelt kan De navigerer med pil-tasterne. Rulle-menu kan åbnes med tasten GOTO.

Med funktionen fikser antal kolonner kan De fastlægge hvor mange kolonner (0 - 3) som skal fikseres i venstre skærmkant. Kolonnen bliver så også vist, når De navigerer i tabellen til højre.

Åbning af vilkårlig anden værktøjs-tabel:

- Vælg driftsart programmering

PGM MGT

- Kald af fil-styring
- Vis valg af fil-type: Tryk softkey VÆLG TYPE
- Vis filer af typen .T: Tryk softkey VIS .T
- Vælg en fil eller indlæs et nyt filnavn. De bekræfter med tasten ENT eller med softkey VÆLG

Når De har åbnet en værktøjs-tabel for editering, så kan De flytte det lyse felt i tabellen med piltasterne eller med softkeys til enhver ønsket position. På en vilkårlig position kan De overskrive gemte værdier eller indlæse nye værdier. Yderligere editeringsfunktioner kan De hente fra efterfølgende tabel.

Hvis TNC´en ikke samtidig kan vise alle positioner i værktøjs-tabellen, viser bjælken øverst i tabellen symbolet "**>>**" og „**<<**".

Editerfunktion for Værktøjs-Tabeller	Softkey
Vælg tabel-start	BEGYND
Vælg tabel-slut	SLUT
Vælg forrige tabel-side	SIDE
Vælg næste tabel-side	SIDE
Søg efter tekst eller tal	FIND
Spring til liniestart	LINIE START
Spring til linieafslutning	LINIE SLUT
Kopiér feltet med lys baggrund	KOPIER VÆRDI
Indføj det kopierede felt	OVERFØR KOPIERET VÆRDI
Tilføj det indlæsbare antal linier (værktøjer)ved tabellens ende	TILFØJ N LINIER
Indføj linie med indlæsbar værktøjsnummer	INDSÆT LINIE
slet aktuelle linie (værktøj)	SLET LINIE
Sortere værktøjer efter indholdet i en valgbar spalte	SORTERE
Vis alle bor i værktøjstabellen	BOR
Vis alle fræsere i værktøjstabellen	FRÆSER
Vis alle gevindbor / gevindfræsere i værktøjstabellen	GEVIND/ BOR FRÆSER
Vis alle taster i værktøjstabellen	TAST- SYSTEM

Forlade værktøjs-tabellen:

- Kald fil-styring og vælg en fil af en anden type, f.eks. et bearbejdnings-program

Importere værktøjs-tabeller

Maskinfabrikanten kan tilpasse funktionen IMPORTERE TABELLER. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Når De udlæser en værktøjs-tabel fra en iTNC 530 og indlæser på en TNC 620, skal De tilpasse format og indhold før De kan anvende værktøjs-tabellen. På TNC 620 kan De gennemføre tilpasningen af værktøjs-tabelleen komfortabelt med funktionen. TNC´en konverterer indholdet værktøjs-tabellen der skal indlæses i et for TNC 620 gyldigt format og gemmer ændringerne i den valgte fil. Vær opmærksom på følgende fremgangsmåde:

- De gemmer værktøjs-tabellen i iTNC 530 i biblioteket **TNC:\table**
- Vælg driftsarten programmering
- Vælg filstyring: Tryk tasten PGM MGT
- Flyt det lyse felt til værktøjs-tabellen som De vil importere
- De vælger softkey´en YDERLIGERE FUNKTIONER.
- Vælg softkey IMPORTERE TABEL: TNC´en spørger, om den valgte Værktøjs-tabel skal overskrives
- Ikkke overskrive filen: Tryk softkey AFBRYD eller
- Overskrive fil: Tryk softkey TILPASSE TABELFORMAT
- De åbner den konverterede tabel og kontrollér indholdet

I værktøjs-tabellen er i spalten **navn** følgende tegn tilladt: „ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ0123456789#$&-._“. TNC´en ændrer et komma i værktøjs-navnet ved importering til et punkt.

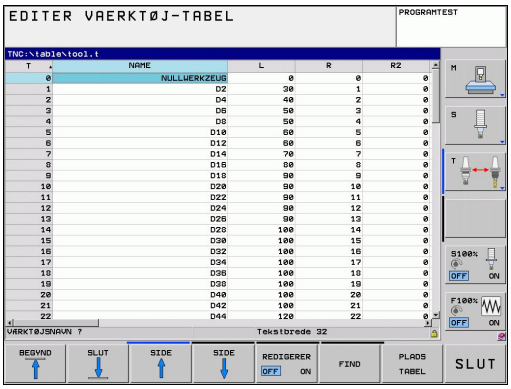
TNC´en overskriver den valgte værktøjs-tabel ved udførelsen af funktionen IMPORTERE TABEL. Hermed anlægger TNC´en en sikkerheds-kopi med filendelsen **.t.bak**. De skal sikre Deres originale værktøjs-tabel før importen, for at undgå datatab!

Hvorledes De kan kopiere værktøjs-tabellen med TNC-fil-styringen, er beskrevet i afsnittet „fil-styring“ se "Kopier Tabel", Side 104.

Ved import af værktøjs-tabellen iTNC 530 bliver kolonnen TYP ikke importeret.

Plads-tabel for værktøjs-veksler

Maskinfabrikanten tilpasser funktionsomfanget af plads-tabellen på Deres maskine. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.



For den automatiske værktøjsveksel behøver De plads-tabel. I plads-tabellen forvalter De belægninen af Deres værktøjs-veksler. Plads-tabellen befinder sig i fortegnelsen **TNC:\TABLE**. Maskinproducenten kan tilpasse navn, sti og indhold af palds-tabellen. F.eks. kan de oså vælge forskellige visninger via Softkey menu **TABEL FILTER**.

Editering af plads-tabel i en programafviklings-driftsart

- Vælge værktøjs-tabel: Tryk softkey VÆRKTØJS TABEL

- Vælge en plads-tabel: Vælg softkey PLADS TABEL

- Softkey EDITERING sættes på IND, kan evt. på Deres maskine ikke være nødvendig hhv. ikke mulig: Vær opmærksom på maskinhåndbogen

Vælg plads-tabel i driftsart programmering

PGM MGT

- Kald af fil-styring
- Vis valg af fil-type: Tryk softkey VIS ALLE
- Vælg en fil eller indlæs et nyt filnavn. De bekræfter med tasten ENT eller med softkey VÆLG

Fork.	Indlæsning	Dialog
P	Plads-nummeret for værktøjet i værktøjs-magasinet	-
T	Værktøjs-nummer	**Værktøjs-nummer?**
RSV	Plads-reservering for flademagasin	**Reserv. plads: Ja=ENT/Nej = NOENT**
ST	Værktøjet er et specialværktøj (**ST**: For **S**pecial **T**ool = eng. specialværktøj); hvis Deres specialværktøj blokerer pladserne før og efter sin plads, så spærrer De den tilsvarende plads i spalte L (status L)	**Specialværktøj?**
F	Værktøjet skal altid tilbageveksles til den samme plads i magasinet (**F**: For **F**ixed = eng. fastlagt)	**Fast plads? Ja = ENT / nej = NO ENT**
L	Spærre plads (**L**: For **L**ocked = eng. spærret, se også spalte ST)	**Plads spærret Ja = ENT / Nej = NO ENT**
DOC	Visning af kommentaren til værktøjet fra TOOL.T	-
PLC	Information, om denne værktøjs-plads skal over-føres til PLC´en	**PLC-status?**
P1 ... P5	Funktionen bliver defineret af maskinfabrikanten. Vær opmærksom på maskinhåndbogen	**Værdi?**
PTYP	Værktøjstype. Funktionen bliver defineret af maskinfabrikanten. Vær opmærksom på maskinhåndbogen	**Værktøjstype for pladstabel?**
LOCKED_ABOVE	Flademagasin: Spærre plads ovenover	**Spærre plads oppe?**
LOCKED_BELOW	Flademagasin: Spærre plads nedenunder	**Spærre plads nede?**
LOCKED_LEFT	Flademagasin: Spærre plads til venstre	**Spærre plads til venstre?**
LOCKED_RIGHT	Flademagasin: Spærre plads til højre	**Spærre plads til højre?**

Editeringsfunktioner for plads.-tabeller	Softkey
Vælg tabel-start	BEGYND
Vælg tabel-slut	SLUT
Vælg forrige tabel-side	SIDE
Vælg næste tabel-side	SIDE
Tilbagestil plads-tabel	RESET PLADS TABEL
Tilbagestil spalte værktøjs-nummer T	TILBAGE SPALTE T
Spring til start af linien	LINIE START
Spring til enden af linien	LINIE SLUT
Simulere værktøjsveksel	SIMULERET VÆRKTØJS SKIFT
Vælg værktøj fra værktøjs-tabellen: TNC`en indblænder indholdet af værktøjs-tabellen. Med piltasten vælges værktøjet, med softkey OK overtages i plads-tabellen	VÆLG
Editere det aktuelle felt	EDITER AKTUELLE FELT
Sortere billede	SORTERE

Maskinfabrikanten fastlægger funktion, egenskab og betegnelse for de forskellige display-filter. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Kald værktøjs-data

Et værktøjs-kald TOOL CALL i et bearbejdnings-program programmerer De med følgende oplysninger:

- Vælg værktøjs-kald med tasten TOOL CALL

TOOL CALL

- **Værktøjs-nummer**: Indlæs nummer eller navn på værktøjet. Værktøjet har De i forvejen fastlagt i en **TOLL DEF**-blok eller i værktøjs-tabellen. Omskift pr. softkey VÆRKTØJS-NAVN til indlæsning af navn. Et værktøjs-navn sætter TNC´en automatisk i anførselstegn. Navnet henfører sig til en indførsel i den aktive værktøjs-tabel TOOL.T. For at kalde et værktøj med andre korrekturværdier, indlæser De det i værktøjs-tabellen definerede index efter et decimalpunkt. Pr. softkey VÆLG kan De indblænde et vindue, med hvilket De kan vælge et i værktøjs-tabellen TOOL.T defineret værktøj direkte uden indlæsning af nummeret eller navnet
- **Spindelakse parallel X/Y/Z**: Indlæs værktøjsakse
- **Spindelomdrejningstal S**: Indlæs spindelomdrejningstal i omdrejninger pr. minut Alternativt kan De definere en snithastighed Vc [m/min]. De trykker herfor softkey VC.
- **Tilspænding F**: Tilspændingen [mm/min hhv. 0,1 inch/min] virker sålænge, indtil De i en positioneringsblok eller i et **TOOL CALL**-blok programmerer en ny tilspænding
- **Overmål værktøjs-længde DL**: Delta-værdi for værktøjs-længden
- **Overmål værktøjs-radius DR**: Delta-værdi for værktøjs-radius
- **Overmål værktøjs-radius DR2**: Delta-værdi for værktøjs-radius 2

Eksempel: Værktøjs-kald

Der kaldes værktøj nummer 5 i værktøjsaksen Z med spindelomdrejningstal 2500 omdr./min og en tilspænding på 350 mm/min. Overmålet for værktøjs-længden og værktøjs-radius 2 andrager 0,2 hhv. 0,05 mm, undermålet for værktøjs-radius 1 mm.

```
20 TOOL CALL 5.2 Z S2500 F350 DL+0,2 DR-1 DR2+0,05
```

D´et før **L** og **R** står for delta-værdi.

Forhåndsvalg med værktøjs-tabeller

Når De bruger værktøjs-tabellen, så træffer De med en **TOOL DEF**-blok et forhåndsvalg for det næste værktøj der skal bruges. Herfor indlæser De værktøjs-nummer hhv. en Q-parameter, eller et værktøjs-navn i anførselstegn.

Værktøjsveksel

Værktøjsveksling er en maskinafhængig funktion. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Værktøjsveksler-position

Man skal kunne køre til værktøjsveksler-positionen uden kollisions-fare. Med hjælpefunktionerne **M91** og **M92** kan De køre til en maskinfast vekselposition. Når De før det første værktøjs-kald programmerer **TOOL CALL 0**, så kører TNC´en opspændingsskaftet i spindelaksen til en position, der er uafhængig af værktøjs-længden.

Manuel værktøjsveksling

Før et manuelt værktøjsskift bliver spindelen standset og værktøjet kørt til værktøjsveksel-positionen:

- Programmeret kørsel til værktøjsveksel-position
- Afbryde en programafvikling, se "Afbryd bearbejdning", Side 475
- Skift værktøj
- Fortsætte programafvikling, se "Forsæt en programafvikling efter en afbrydelse", Side 476

Automatisk værktøjsveksel

Ved automatisk værktøjsveksel bliver program-afviklingen ikke afbrudt. Ved et værktøjs-kald med **TOOL CALL** indveksler TNC´en værktøjet fra værktøjs-magasinet.

Automatisk værktøjsveksling ved overskridelse af brugstiden: M101

M101 er en maskinafhængig funktion. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

TNC´en kan efter udløbet af en forud givet brugstid, automatisk indveksle et tvilling-værktøj og med dette fortsætte bearjdningen. Herfor aktiverer De hjælpefunktionen **M101**. Virkningen af **M101** kan De ophæve igen med **M102**.

I værktøjs-tabellen indfører De i spalten **TIME2** brugstiden for værktøjet, efter hvilken bearbejdningen med et tvilling-værktøj skal fortsættes. TNC indfører i spalten **CUR_TIME** den altid aktuelle brugstid for værktøjet. Overskrides den aktuelle brugstid som er indført i spalten **TIME2**, bliver senest et minut efter udløbet af brugstiden, på det næste mulige programsted et tvilling-værktøj indvekslet. Vekslingen sker først efter at en NC-blok er afsluttet.

TNC`en udfører den automatiske værktøjsveksling på et egnet program-sted. Den automatiske værktøjsveksling bliver ikke gennemført:

- Når bearbejdningscykler bliver udført
- Under en aktiv radiuskorrektur (**RR**/**RL**)
- Direkte efter en tilkørselsfunktionen **APPR**
- Direkte før en frakørselsfunktion **APPR**
- Direkte før og efter **CHF** og **RND**
- Når en Makros bliver udført
- Når en værktøjsveksel bliver gennemført
- Direkte efter et **TOOL CALL** eller **TOOL DEF**
- Når SL-cykler bliver udført

! **Pas på, fare for maskine og emne!**
Udkoble den automatiske værktøjsveksel med **M102**, når De arbejder med specialværktøjer (f.eks. skivefræser), da TNC`en først og fremmest altid kører værktøjet væk fra emnet i værktøjs-akseretningen.

Med kontrollen af brugstiden hhv. beregningen af den automatiske værktøjsveksel kan bearbejdningstiden forhøjes, afhængig af NC-programmet. Herfra kan De med det optionale indlæse-element **BT** (Block Tolerance) få indflydelse.

Når De indlæser funktionen **M101**, fortsætter TNC´en dialogen med forespørgsel efter **BT**. Her definerer De antallet af NC-blokke (1 - 100), som de må forsinke den automatiske værktøjsveksel. Det heraf fremkommende tidsrum, med hvilken værktøjsvekslingen forsinkes, er afhængig af indholdet af NC-blokke (f.eks. tilspænding, vejlængder). Hvis De ikke definerer **BT**, bruger TNC´en værdien 1 eller evt. en af maskinfabrikanten fastlagt standard-værdi.

Jo mere De forhøjer værdien **BT**, desto ringere bliver en eventuel køretidsforlængelse påvirket med **M101**. Vær opmærksom på, at den automatiske værktøjsveksling herved bliver udført senere!

For at opnå en egnet udgangsværdi for **BT**, skal De anvende formlen **BT = 10 : gennemsnitlig bearbejdningstid for en NC blok i sekunder**. Afrund til heltals resultat. Hvis det beregnede resultat er større end 100, anvendes den maksimale indtastningsværdi 100.

Når De vil nulstille den aktuelle brugstid for et værktøj (f.eks. efter en udskiftning af skærplatten) indfører De i spalten CUR_TIME værdien 0.

Funktionen **M101** står ikke til rådighed for drejeværktøjer og i drejedrift.

Forudsætninger for NC-blokke med overfladenormale-vektorer og 3D-korrektur

Den aktive radius (**R** + **DR**) for tvilling-værktøjet må ikke afvige fra radius til original-værktøjet. Delta-værdier (**DR**) indlæser De enten i værktøjs-tabellen eller i **TOOL CALL**-blokken. Ved afvigelser viser TNC'en en meldetekst og indveksler ikke værktøjet. Med M-funktionen **M107** undertrykker De denne meldetekst, med **M108** aktiverer De den igen. Se også: "Tredimensionalt værktøjs-korrektur (Software-Option 2)", Side 387.

Værktøjs-brugs-test

Funktionen værktøjs-brugstest skal være frigivet af maskinfabrikanten. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

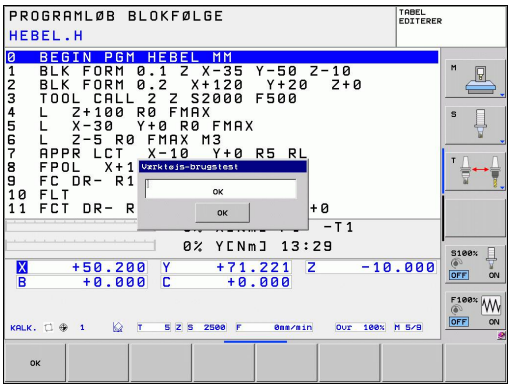
For at kunne gennemføre en værktøjs-brugstest, skal klartekst-dialog-programmet der skal testes i driftsart **program-test** være komplet simuleret.

Bruge værktøjs-brugstest

Med softkeys VÆRKTØJS BRUG og VÆRKTØJS BRUGSTEST kan De før starten af et program teste det i driftsart afvikling, om de i det valgte program anvendte værktøjer er til stede og endnu råder over tilstrækkelig restbrugstid. TNC`en sammenligner hermed brugstids-Akt.-værdien fra værktøjs-tabellen, med Soll-værdien fra værktøjs-brugsfilen.

TNC´en viser, efter at De har trykket softkey VÆRKTØJS BRUGSTEST, resultatet af brugstesten i et overblændingsvindue. Luk overblændingsvinduet med tasten ENT.

TNC´en gemmer værktøjs-brugstiderne i en separat fil med endelsen **pgmname.H.T.DEP**. Den genererede værktøjs-brugsfil indeholder følgende informationer:



Spalte	Betydning
TOKEN	■ **TOOL**: Værktøjs-brugstid pr. **TOOL CALL**. Indførslerne er oplistet i kronologisk rækkefølge ■ **TTOTAL**: Totale brugstid for et værktøj ■ **STOTAL**: Kald af et underprogram; indførslerne er oplistet i kronologisk rækkefølge ■ **TIMETOTAL**: Totalbearbejdningstid for NC-programmet bliver indført i spalten **WTIME**. I spalten **PATH** lægger TNC´en sti-navnet for det tilsvarende NC-program bagved. Spalten **TIME** indeholder summen af alle **TIME**-indførsler (uden ilgangsbevægelser). Alle øvrige spalter sætter TNC`en på 0 ■ **TOOLFILE**: I spalten **PATH** deponerer TNC´en stinavnet på værktøjs-tabellen, med hvilket De har gennemført program-testen. Herved kan TNC`en ved den egentlige værktøjs-brugstest fastlægge, om De har gennemført program-testen med TOOL T
TNR	Værktøjs-nummer (**-1**: endnu ingen værktøj indvekslet)
IDX	Værktøjs-index
NAVN	Værktøjs-navn fra værktøjs-tabellen
TIME	Værktøjsbrugs-tid i sekunder (tilspændings-tid)

Spalte	Betydning
WTIME	Værktøjsbrugs-tid i sekunder (total-brugstid fra verktøjsveksel til værktøjsveksel)
RAD	**Værktøjs-radius R** + **overmål værktøjs-radius DR** fra værktøjs-tabellen. Enheden er mm
BLOCK	Bloknummeret, i hvilket **TOOL CALL**-blokken blev programmeret
PATH	■ **TOKEN** = **TOOL**: Stinavnet på det aktive hoved- hhv. underprogram ■ **TOKEN** = **STOTAL**: Stinavnet på underprogrammet
T	Værktøjs-nummer, værktøjs-index
OVRMAX	Maksimalt oprædende tilspændings-override under bearbejdningen. Ved en program-test indfører TNC´en her værdien 100 (%)
OVRMIN	Miniimalt oprædende tilspændings-override under bearbejdningen. Ved en program-test indfører TNC´en her værdien -1
NAMEPROG	■ 0: Værktøjs-nummer er programmeret ■ 1: Værktøjs-navn er programmeret

Ved værktøjs-brugstesten for en palette-fil står to muligheder til rådighed:

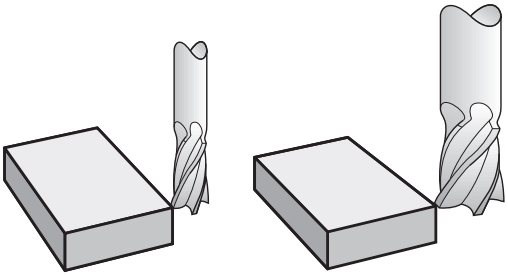
- Gråfelt er i Palette-Filen på en Palette-indlæsning: TNC´en gennemfører for værktøjs-brugstesten for den komplette palette
- Gråfelt er i Palette-Filen på en Program-indlæsning: TNC´en gennemfører for værktøjs-brugstesten for det valgte program

5.3 Værktøjs-korrektur

Introduktion

TNC'en korrigerer værktøjsbanen med korrekturværdien for værktøjs-længden i spindelaksen og med værktøjs-radius i bearbejdnings-planet.

Hvis De vil fremstille et bearbejdnings-program direkte på TNC'en, er værktøjs-radiuskorrekturen kun virksom i bearbejdningsplanet. TNC'en tilgodeser herved op til fem akser inkl. drejeaksen.



Værktøj-længdekorrektur

Værktøjs-korrekturen for længden virker, så snart De kalder et værktøj. Den bliver ophævet, så snart et værktøj med længden L=0 bliver kaldt.

! **Pas på kollisionsfare!**

Hvis De ophæver en længdekorrektur med positiv værdi med **TOOL CALL 0**, formindskes afstanden fra værktøj til emne.

Efter et værktøjs-kald **TOOL CALL** ændrer den programmerede vej for værktøjet sig i spindelaksen med længdeforskellen mellem det gamle og det nye værktøj.

Ved længdekorrekturen bliver delta-værdier såvel fra **TOOL CALL**-blokken som også fra værktøjs-tabellen tilgodeset.

Korrekturværdi = **L** + $\mathbf{DL}_{\text{TOOL CALL}}$ + $\mathbf{DL}_{\text{TAB}}$ med

L: Værktøjs-længde **L** fra **TOOL DEF**-blokken eller værktøjs-tabellen

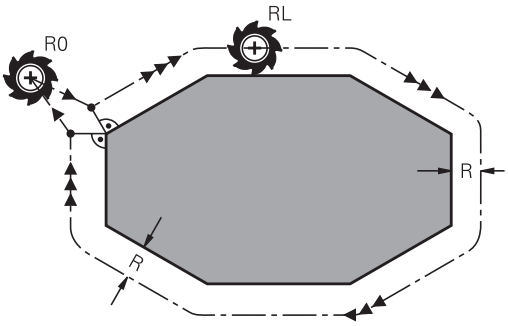
$\mathbf{DL}_{\text{TOOL CALL}}$: Overmål **DL** for længden fra **TOOL CALL 0**-blokken

$\mathbf{DL}_{\text{TAB}}$: Overmål **DL** for længden fra værktøjs-tabellen

Værktøjs-Radiuskorrektur

Program-blokken for en værktøjs-bevægelse indeholder:

- **RL** eller **RR** for en radiuskorrektur
- **R0**, hvis ingen radiuskorrektur skal udføres



Radiuskorrekturen virker, såsnart et værktøj bliver kaldt og kørt med en retlinieblok i bearbejdningsplanet med **RL** eller **RR**.

TNC´en ophæver radiuskorrekturen, hvis De:

- programmere en retliniblok med **R0**
- Forlade konturen med funktionen **DEP**
- Programmer et **PGM CALL**
- vælger et nyt program med PGM MGT

Med radiuskorrekturen tilgodeser TNC´en delta-værdier såvel fra **TOOL CALL**-blokken som også fra værktøjs-tabellen:

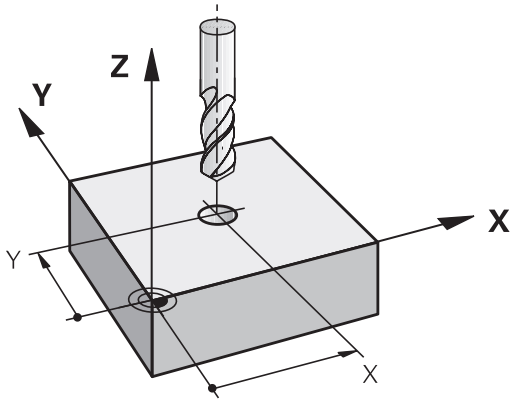
Korrekturværdi = **R** + $\mathbf{DR}_{\text{TOOL CALL}}$ + $\mathbf{DR}_{\text{TAB}}$ med

R:	Værktøjs-radius **R** fra **TOOL DEF**-blokken eller værktøjs-tabellen
$\mathbf{DR}_{\text{TOOL CALL}}$:	Overmål **DLR** for Radius fra **TOOL CALL**-blok
$\mathbf{DR}_{\text{TAB}}$:	Overmål **DR** for radius fra værktøjs-tabellen

Banebevægelser uden radiuskorrektur: R0

Værktøjet kører i bearbejdningsplanet med sit midtpunkt på den programmerede bane, hhv. til de programmerede koordinater.

Anvendelse: Boring, forpositionering.

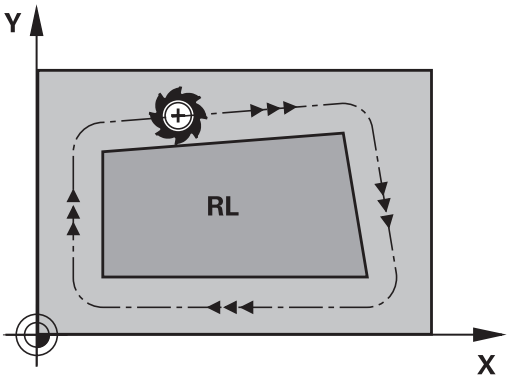


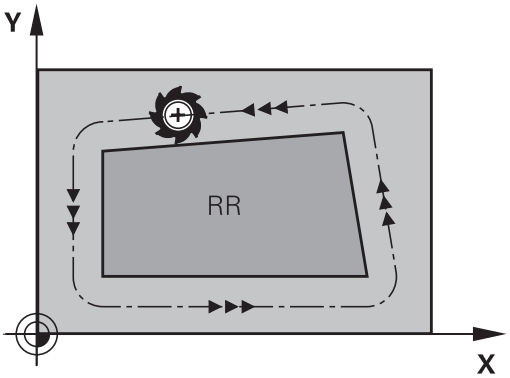
Banebevægelser med radiuskorrektur: RR og RL

RR Værktøjet kører til højre for konturen

RL: Værktøjet kører til venstre for konturen

Værktøjs-midtpunktet har derved afstanden af værktøjs-radius fra den programmerede kontur. "Højre" og "venstre" betegner beliggenheden af værktøjet i kørselsretningen langs med emne-konturen. Se billeder.





Mellem to program-blokke med forskellig radiuskorrektur **RR** og **RL** skal mindst én kørselsblok stå i bearbejdningsplanet uden radiuskorrektur (altså med **R0**).

TNC`en aktiverer en radiuskorrektur til enden af blokken, i den De første gang har programmeret korrekturen.

Ved første blok med radiuskorrektur **RR/RL** og ved ophævelse med **R0** positionierer TNC´en altid værktøjet vinkelret på det programmerede start- eller slutpunkt. De positionerer værktøjet således før det første konturpunkter hhv. efter det sidste konturpunkt, at konturen ikke bliver beskadiget.

Indlæsning af Radiuskorrektur

Radiuskorrekturen indlæser De i en **L**--blok. Indlæs koordinater til målpunktet og bekræft med tasten ENT

RADIUSKORR.: RL/RR/INGEN KORR. ?

RL
- Værktøjsbevægelse til venstre for den programmerede kontur: Tryk softkey RL eller

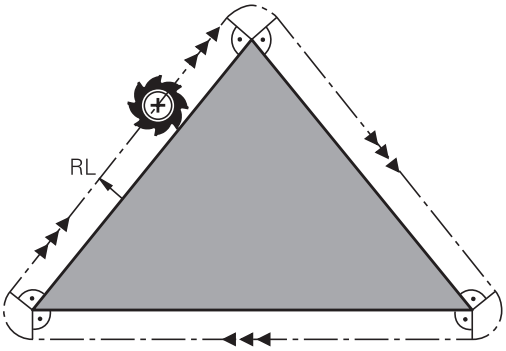
RR
- Værktøjsbevægelse til højre for den programmerede kontur: Tryk softkey RR eller

ENT
- Værktøjsbevægelse uden radiuskorrektur hhv. Ophæve radiuskorrektur: Tryk tasten ENT

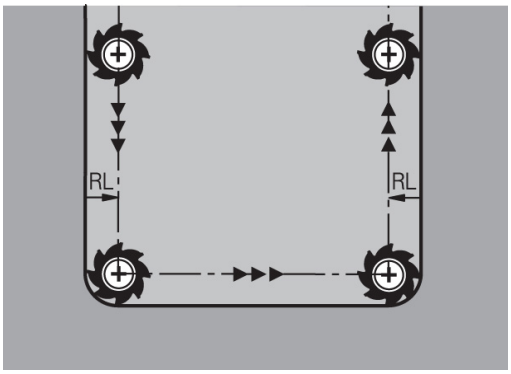
END
- Afslut blok: Tryk taste END

Radiuskorrektur: Hjørne bearbejdning

- Udvendig hjørne:
  Hvis De har programmeret en Radiuskorrektur, så fører TNC´en værktøjet på det udvendige hjørne af en overgangskreds. Om nødvendigt, reducerer TNC´en tilspændingen på det udv.hjørne, for eksempel ved store retningsskift.
- Indvendig hjørne:
  På indvendige hjørner udregner TNC´en skæringspunktet af banen, på hvilken værktøjs-midtpunktet kører korrigeret verfährt. fra dette punkt kører værktøjet langs med konturelementet. Herved bliver emnet ikke beskadiget ved det indvendige hjørne. Heraf giver det sig, at værktøjs-radius for en bestemt kontur ikke må vælges vilkårligt stor.



! **Pas på kollisionsfare!**
Læg ikke start- eller endepunktet ved en indvendig bearbejdning på et kontur-hjørnepunkt, da konturen ellers kan blive beskadiget.



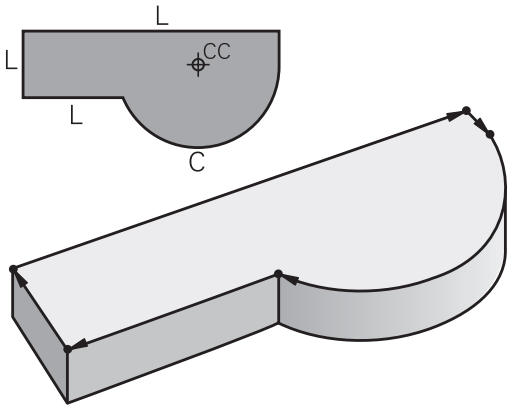
6

Programmering: Kontur programmering

6.1 Værktøjs-bevægelser

Banefunktionen

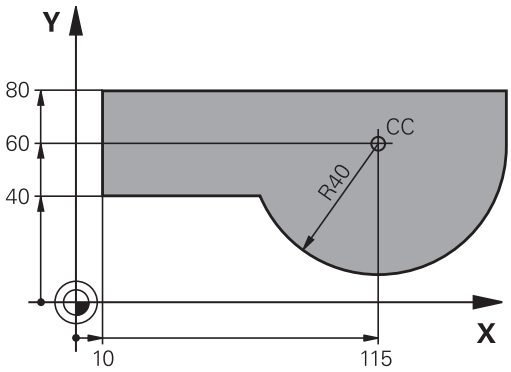
En emne-kontur er sædvaneligvis sammensat af flere kontur-elementer som rette linier og cirkelbuer. Med banefunktionerne programmerer De værktøjsbevægelserne for **retlinier** og **cirkelbuer**



Fri kontur-programmering FK (Software-Option Advanced programming features)

Hvis der ikke foreligger en NC-korrekt målsat tegning og målangivelserne for NC-programmet er ufuldstændige, så programmerer De emne-konturen med den fri kontur-programmering. TNC'en udregner de manglende oplysninger.

Også med FK-programmeringen programmerer De værktøjsbevægelser for **retlinier** og **cirlelbuer**.



Hjælpefunktioner M

Med hjælpefunktionerne i TNC'en styrer De

- Programafviklingen, f.eks. en afbrydelse af programafviklingen
- Maskinfunktioner, som ind- og udkobling af spindelomdrejning og kølemiddel
- Baneforholdene for værktøjet

Underprogrammer og programdel-gentagelser

Bearbejdninger, som gentager sig, indlæser De kun een gang i et underprogram eller programdel-gentagelse. Hvis en del af programmet kun skal udføres under bestemte betingelser, så fastlæggesr De ligeledes disse programskridt i et underprogram. Yderligere kan et bearbejdnings-program kalde et yderligere program og lade det udføre.

Programmering med underprogrammer og programdel-gentagelser er beskrevet i kapitel 7.

Programmering med Q-parametre

I et bearbejdnings-program står Q-parametre istedet for talværdier: En Q-parameter bliver med andre ord tilordnet en talværdi. Med Q-parametre kan De programmere matematiske funktioner, som styrer programafviklingen eller beskriver en kontur.

Yderligere kan De ved hjælp af Q-parameter-programmering udføre målinger med 3D-tastsystemet under programafviklingen.

Programmeringen med Q-parametre er beskrevet i kapitel 8.

6.2 Grundlaget for banefunktioner

Programmere en værktøjsbevægelse for en bearbejdning

Når De skal fremstille et bearbejdnings-program, programmerer De banefunktionerne efter hinanden for De enkelte elementer af emnekonturen. Herfor indlæser De normalt **koordinaterne til slutpunktet for konturelementet** fra måltegningen. Fra disse koordinat-angivelser, værktøjs-dataerne og radiuskorrekturen udregner TNC'en den virkelige kørselsstrækning for værktøjet.

TNC'en kører samtidig alle maskinakserne, som De har programmeret i program-blokken for en banefunktion.

Bevægelser parallelt med maskinakserne

Program-blokken indeholder en koordinat-angivelse: TNC'en kører værktøjet parallelt med den programmerede maskinakse.

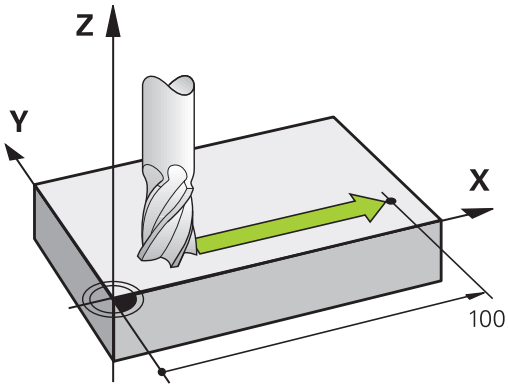
Alt efter konstruktionen af Deres maskine bevæges ved bearbejdningen enten værktøjet eller maskinbordet med det opspændte emne. Ved programmering af banebevægelser handler De grundlæggende som om det er værktøjet der bevæger sig.

Eksempel:

```
50 L X+100
```

50	Bloknummer
L	Banefunktion "retlinie"
X+100	Koordinater til endepunktet

Værktøjet beholder Y- og Z-koordinaterne og kører til position X=100. Se billede.



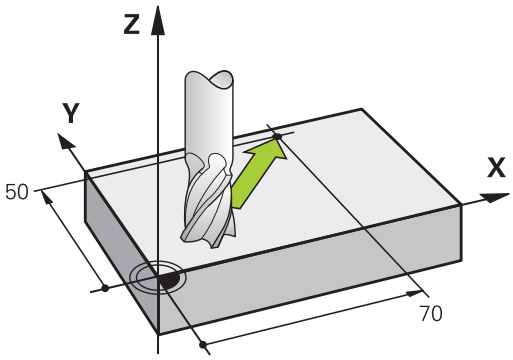
Bevægelser i hovedplanet

Program-blokken indeholder to koordinat-angivelser: TNC'en kører værktøjet i det programmerede plan.

Eksempel

```
L X+70 Y+50
```

Værktøjet beholder Z-koordinaten og kører i XY-planet til positionen X=70, Y=50. Se billedet

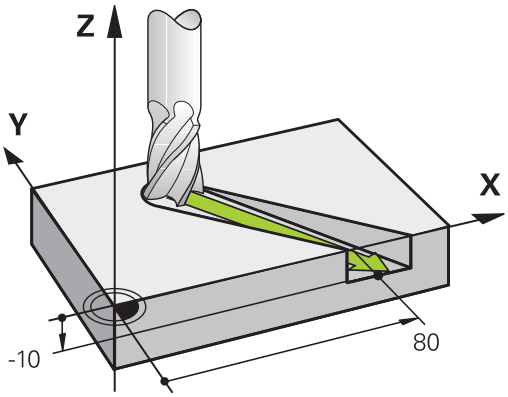


Tredimensional bevægelse

Program-blokken indeholder tre koordinat-angivelser: TNC'en kører værktøjet rumligt til den programmerede position.

Eksempel

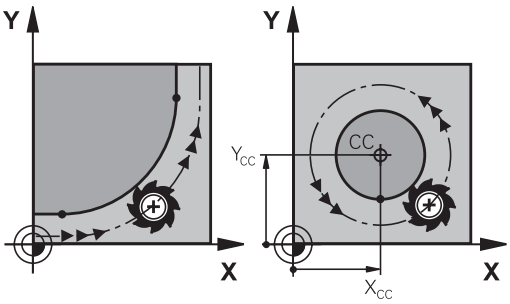
```
L X+80 Y+0 Z-10
```



Cirkel og cirkelbue

Ved cirkelbevægelser kører TNC'en to maskinakser samtidig: Værktøjet bevæger sig relativt til emnet på en cirkelbane. For cirkelbevægelser kan De indlæse et cirkelmidtpunkt CC

Med banefunktionerne for cirkelbuer programmerer De cirkler i hovedplanet: Hovedplanet skal ved værktøjs-kald TOOL CALL defineres ved fastlæggelse af spindelaksen:



Spindelakse	Hovedplan
Z	**XY**, også UV, XY, UY
Y	**ZX**, også WU, ZU, WX
X	**YZ**, også VW, YW, VZ

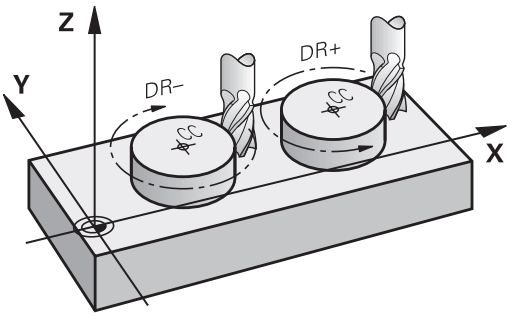
> Cirkler, der ikke ligger parallelt med hovedplanet, programmerer De også med funktionen "transformering af bearbejdningsplan" (se bruger-håndbogen Cyklen, cyklus 19, BEARBEJDNINGSPLAN), eller med Q-parametre (se "Princip og Funktionsoversigt", Side 236).

Drejeretning DR ved cirkelbevægelser

For cirkelbevægelser uden tangential overgang til andre konturelementer indlæser De drejeretningen som følger:

Drejeretning medurs: **DR-**

Drejeretning modurs: **DR+**



Radiuskorrektur

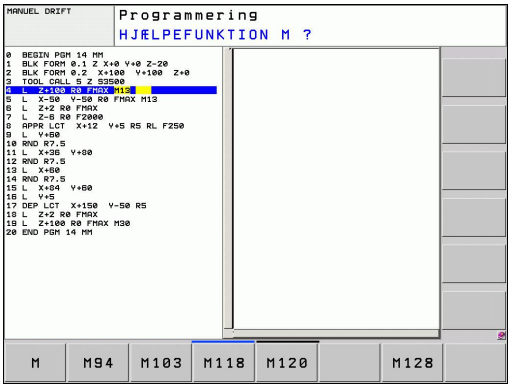
Radiuskorrekturen skal stå i blokken, med hvilken De kører til det første konturelement. Radiuskorrekturen må De ikke aktivere i en blok for en cirkelbane. De programmerer denne forud i en retlinie-blok (se "Banebevægelse - retvinklet Koordinater", Side 182) eller i en tilkørsels-blok (APPR-blok, se " Tilkør og forlad kontur", Side 174).

Forpositionering

> **!** **Pas på kollisionsfare!**
> De positionerer værktøjet ved starten af et bearbejdnings-program så meget foran, at en beskadigelse af værktøj og emne er udelukket.

Fremstilling af program-blokke med banefunktionstasterne

Med de grå banefunktionstaster åbner De klartext-dialogen. TNC'en spørger efter hinanden efter alle informationer og indføjer program-blokken i bearbejdnings-programmet.



Eksempel - programmering af en retlinie

- Åben programmerings-dialogen: f.eks. Retlinie

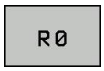
KOORDINATER ?

- Indlæs koordinater for retlinie-endepunktet, f.eks. -20 i X

KOORDINATER ?

- Indlæs koordinater for retlinie-endepunktet, f.eks. 30 i Y, bekræft med tasten ENT

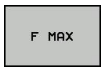
RADIUSKORR.: RL/RR/INGEN KORR. ?



- Vælg radiuskorrektur: f.eks. Tryk softkey R0, værktøjet kører ukorrigeret

TILSPN F=? / F MAX = ENT

- **100**Indlæs (tilspænding f.eks. 100 mm/min. Ved TOMME-programmering: Indlæsning af 100 svarer til en tilspænding på 10 tommer/min) og bekrægt med tasten ENT eller



- Kørsel i ilgang: Tryk softkey FMAX, eller

- Kør med tilspænding, der er defineret i en **TOOL CALL**-blok: Tryk softkey F AUTO.

HJÆLPE-FUNKTION M ?

- **3** (Yderlig funktion f.eks. M3) indlæses og dialogen afsluttes med tasten ENT

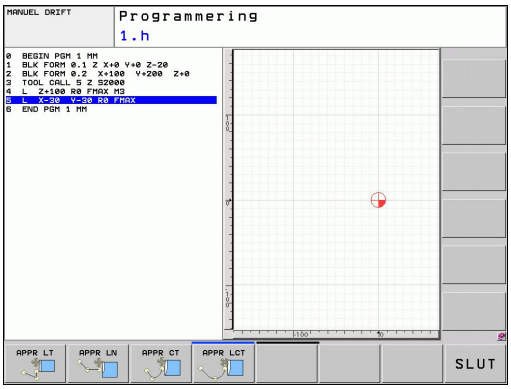
Linie i bearbejdningsprogram

```
L X-20 Y+30 R0 FMAX M3
```

6.3 Tilkør og forlad kontur

Oversigt: Baneformer for tilkørsel og frakørsel af kontur

Funktionerne APPR (eng. approach = tilkørsel) og DEP (engl. departure = forlade) bliver aktiveret med APPR/DEP-tasten. Herefter kan vælges følgende baneformer med softkeys:

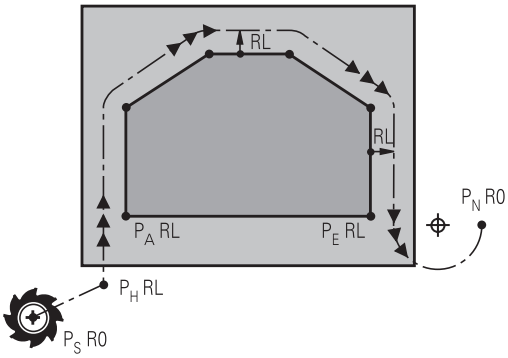


Funktion	Tilkørsel	Frakørsel
Retlinie med tangential tilslutning	APPR LT	DEP LT
Retlinie vinkelret på konturpunktet	APPR LN	DEP LN
Cirkelbane med tangential tilslutning	APPR CT	DEP CT
Cirkelbane med tangential tilslutning til konturen, til- og frakørsel til et hjælpepunkt udenfor konturen på et tangentialt tilsluttende retliniestykke	APPR LCT	DEP LCT

Skruelinie tilkørsel og frakørsel

Ved tilkørsel og frakørsel af en skruelinie (Helix) kører værktøjet i forlængelse af skruelinien og tilslutter sig så med en tangential cirkelbane til konturen. Herfor anvender De funktionen APPR CT hhv. DEP CT

Vigtige positioner ved til- og frakørsel



- Startpunkt P_S
  Denne position programmerer De umiddelbart før APPR-blokken. P_S ligger udenfor konturen og bliver tilkørt uden radiuskorrektur (R0).
- Hjælpepunkt P_H

  Til- og frakørslen fører ved nogle baneformer over et hjælpepunkt P_H, som TNC'en udregner fra angivelser i APPR- og DEP-blokke. TNC´en kører fra den aktuelle position til hjælpepunkt P_H med den sidst programmerede tilspænding. Hvis De i sidste positioneringsblok før tilkørselsfunktionen **FMAX** (positionering med ilgang) har programmeret, så kører TNC´en også til hjælpepunktet P_H i ilgang
- Første konturpunkt P_A og sidste konturpunkt PE
  Det første konturpunkt P_A programmerer De i en APPR-blok , det sidste konturpunkt P_E med ein vilkårlig banefunktion. Indeholder APPR-blokken også Z-koordinaten, kører TNC'en først værktøjet i bearbejdningsplanet til P_H og så i værktøjs-aksen til den indlæste dybde.
- Endepunkt P_N

  Positionen P_N ligger udenfor konturen og fremkommer ved Deres angivelser i DEP-blokken. Indeholder DEP-blokken også Z-koordi-naten, kører TNC'en værktøjet først i bearbejdningseplanet til P_N og så i værktøjs-aksen til den indlæste højde.

Kortbetegnelse	Betydning
APPR	eng. APPRoach = Tilkørsel
DEP	eng. DEParture = Frakørsel
L	eng. Line = Ret linie
C	eng. Circle = Cirkel
T	Tangential (kontinuert, glat overgang
N	Normal (vinkelret)

Ved positionering af en Akt.-position til hjælpepunkt P_H kontrollerer TNC´en ikke, om den programmerede kontur bliver beskadiget. Kontrollér selv med test-grafikken!

Ved funktionerne APPR LT, APPR LN og APPR CT kører TNC´en fra Akt.-positionen til hjælpepunktet P_H med den sidst programmerede tilspænding/ ilgang. Ved funktionen APPR LCT kører TNC ´en til hjælpepunktet PH med den i APPR-blokken programmerede tilspænding. Hvis der før tilkørselsblokken endnu ingen tilspænding blev programmeret, afgiver TNC`en en fejlmelding.

Polarkoordinater

Konturpunkterne for følgende til-/frakørselsunktioner kan De også programmere med polarkoordinater:

- APPR LT bliver til APPR PLT
- APPR LN bliver til APPR PLN
- APPR CT bliver til APPR PCT
- APPR LCT bliver til APPR PLCT
- DEP LCT bliver til DEP PLCT

Herfor trykker De den orange taste P, efter at De pr. softkey har valgt en tilkørsels- hhv. frakørselsfunktion.

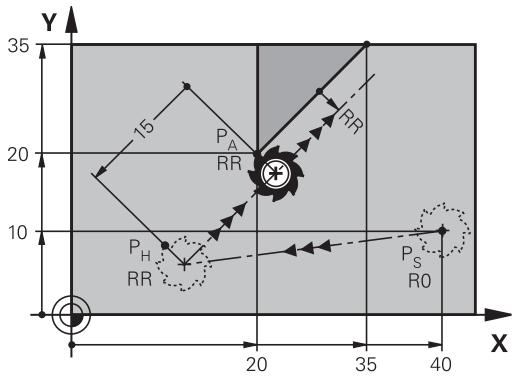
Radiuskorrektur

Radiuskorrekturen programmerer De sammen med det første konturpunkt PA i en APPR-blok. DEP-blokkene ophæver automatisk radiuskorrekturen!

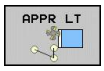
Tilkørsel uden radiuskorrektur: Hvis De i APPR-blokken programmerer R0, kører TNC´en værktøjet som et værktøj med R = 0 mm og radiuskorrektur RR! Herved er ved funktionerne APPR/DEP LN og APPR/DEP CT retningen fastlagt, i hvilken TNC´en straks kører værktøjet hen til konturen og væk fra den. Yderligere skal De i den første kørselsblok efter APPR programmere begge koordinater for bearbejdningsplanet

Tilkørsel til en retlinie med tangential tilslutning: APPR LT

TNC kører værktøjet på en retlinie fra startpunktet P_S til et hjælpepunkt P_H. Derfra kører det til det første konturpunkt P_A tangentialt på en retlinie. Hjælpepunktet P_H har afstanden LEN til første konturpunkt P_A



- Vilkårlig banefunktion: Kørsel til startpunkt P_S
- Åben dialogen med tasten APPR/DEP og softkey APPR LT:



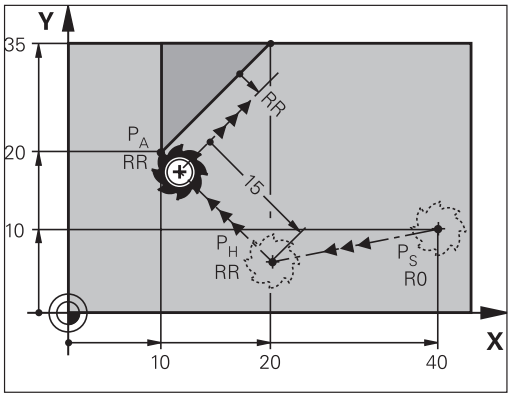
- Koordinater til det første konturpunkts P_A
- LEN: Afstand fra hjælpepunktet P_H til første konturpunkt P_A
- Radiuskorrektur RR/RL for bearbejdningen

NC-blok eksempel

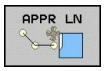
7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	P_S tilkør uden Radiuskorrektur
8 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 RR F100	P_A med Radiuskorr. RR, afstand P_H til P_A: LEN=15
9 L X+35 Y+35	Slutpunkt første konturelement
10 L ...	Næste konturelement

Kørsel ad en retlinie vinkelret på første konturpunkt: APPR LN

TNC kører værktøjet på en retlinie fra startpunktet P_S til et hjælpepunkt P_H. Derfra kører det til det første konturpunkt P_A på en retlinie vinkelret på. Hjælpepunktet P_H har afstanden LEN + værktøjs-radius til første konturpunkt P_A.



- Vilkårlig banefunktion: Kørsel til startpunkt P_S
- Åben dialogen med tasten APPR/DEP og softkey APPR LN:



- Koordinater til det første konturpunkts P_A
- Længde: Afstanden til hjælpepunktet P_H. LEN indlæses altid positiv!
- Radiuskorrektur RR/RL for bearbejdningen

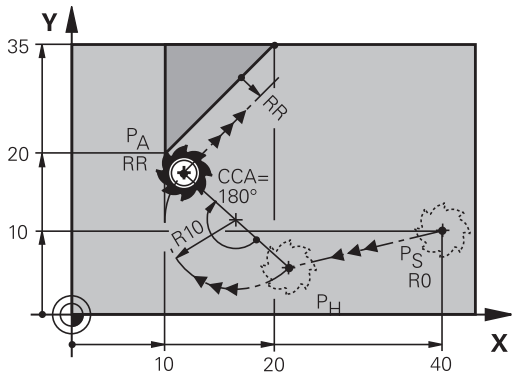
NC-blok eksempel

7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	Kør til P_S uden radiuskorrektur
8 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN+15 RR F100	P_A med radiuskorr. RR
9 L X+20 Y+35	Slutpunkt første konturelement
10 L ...	Næste konturelement

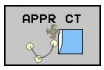
Tilkørsel til en cirkelbane med tangential tilslutning: APPR CT

TNC kører værktøjet på en retlinie fra startpunktet P_S til et hjælpepunkt P_H. Derfra kører det ad en cirkelbane, som overgår tangentialt til det første konturelement, til det første konturpunkt P_A.

Cirkelbanen fra P_H til P_A er fastlagt med radius R og midtpunktsvinklen CCA. Drejeretningen af cirkelbanen er givet af forløbet af det første konturelement.



- Vilkårlig banefunktion: Kørsel til startpunkt P_S
- Åben dialogen med tasten APPR/DEP og softkey APPR CT:

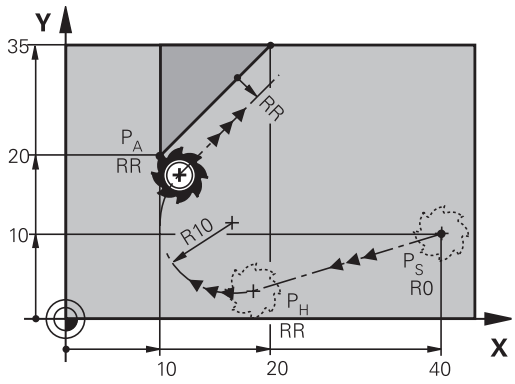


- Koordinater til det første konturpunkts P_A
- Radius R til cirkelbanen
  - Kør til den side af emnet, som er defineret med radiuskorrektur: R Indlæses positivt
  - Fra emne-siden til tilkørsel: R indlæses negativt
- Midtpunktsvinkel CCA for cirkelbanen
  - CCA indlæses kun positivt
  - Maximal indlæseværdi 360°
- Radiuskorrektur RR/RL for bearbejdningen

NC-blok eksempel

7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	Kør til P_S uden radiuskorrektur
8 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 RR F100	P_A med radiuskorr. RR, Radius R=10
9 L X+20 Y+35	Slutpunkt første konturelement
10 L ...	Næste konturelement

Tilkørsel på en cirkelbane med tangential tilslutning til konturen og retlinie-stykke: APPR LCT

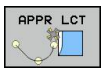


TNC kører værktøjet på en retlinie fra startpunktet P_S til et hjælpepunkt P_H. Derfra kører det på en cirkelbane til det første konturpunkt P_A. Den i APPR-blokken programmerede tilspænding er virksom for den totale strækning, som TNC´en kører i tilkørselsblokken (strækning P_S – P_A).

Hvis De i tilkørselsblokken har programmeret alle tre hovedakse-koordinater X, Y og Z, så kører TNC´en fra den før APPR-blokken definerede position i alle tre akser samtidig til hjælpepunktet PH og derpå i tilslutning hertil fra P_H mod P_A kun i bearbejdningsplanet.

Cirkelbanen tilslutter sig tangentialt såvel til retlinien P_S – P_H som også til det første konturelement. Herved er de med radius R entydigt fastlagt.

- Vilkårlig banefunktion: Kørsel til startpunkt P_S
- Åben dialogen med tasten APPR/DEP og softkey APPR LCT:

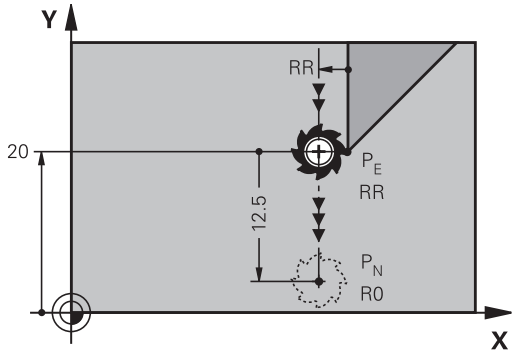


- Koordinater til det første konturpunkts P_A
- Radius R for cirkelbane Angiv R positivt
- Radiuskorrektur RR/RL for bearbejdningen

NC-blok eksempel

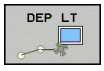
7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	Kør til P_S uden radiuskorrektur
8 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 RR F100	P_A med radiuskorr. RR, Radius R=10
9 L X+20 Y+35	Slutpunkt første konturelement
10 L ...	Næste konturelement

Frakørsel på en retlinie med tangential tilslutning: DEP LT



TNC´en kører værktøjet ad en retlinie fra sidste konturpunkt P_E til slutpunkt P_N. Retlinien ligger i forlængelse af det sidste kontur-element. P_N befinder sig i afstanden LEN fra P_E.

- Sidste konturelement programmeres med slutpunkt P_E og radiuskorrektur
- Åben dialogen med tasten APPR/DEP og softkey DEP LT:



- LEN: Indlæs afstanden for slutpunktet P_N fra sidste konturelement P_E

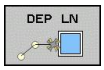
NC-blok eksempel

23 L Y+20 RR F100	Sidste konturelement: P_E med radiuskorrektur
24 DEP LT LEN12.5 F100	Frakørsel med LEN=12,5 mm
25 L Z+100 FMAX M2	Z frikøres, Tilbagepring, Program-slut

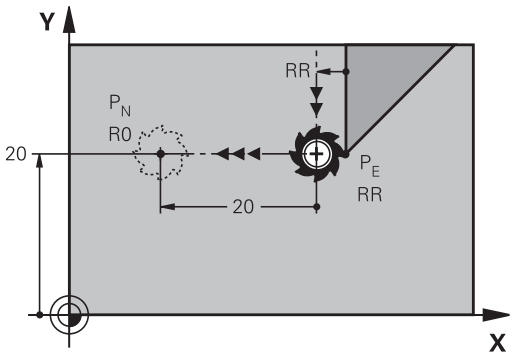
Frakørsel ad en retlinie vinkelret på sidste konturpunkt: DEP LN

TNC´en kører værktøjet ad en retlinie fra sidste konturpunkt P_E til slutpunkt P_N. Retlinien fører vinkelret væk fra sidste konturpunkt P_E. P_N befinder sig fra P_E i afstanden LEN + værktøjs-radius.

- Sidste konturelement programmeres med slutpunkt P_E og radiuskorrektur
- Åben dialogen med tasten APPR/DEP og softkey DEP LN:



- LEN: Indlæs afstanden til slutpunktet P_N Vigtig: Indgiv LEN positivt!

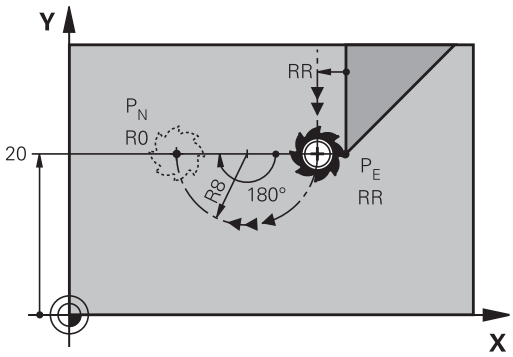


NC-blok eksempel

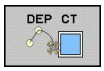
23 L Y+20 RR F100	Sidste konturelement: P_E med radiuskorrektur
24 DEP LN LEN+20 F100	For LEN = 20 mm vinkelret frakørsel fra konturen
25 L Z+100 FMAX M2	Z frikøres, Tilbagepring, Program-slut

Frakørsel på en cirkelbane med tangential tilslutning: DEP CT

TNC´en kører værktøjet på en cirkelbane fra sidste konturpunkt P_E til slutpunkt P_N. Cirkelbanen tilslutter sig tangentialt til det sidste konturelement.



- Sidste konturelement programmeres med slutpunkt P_E og radiuskorrektur
- Åben dialogen med tasten APPR/DEP og softkey DEP CT:



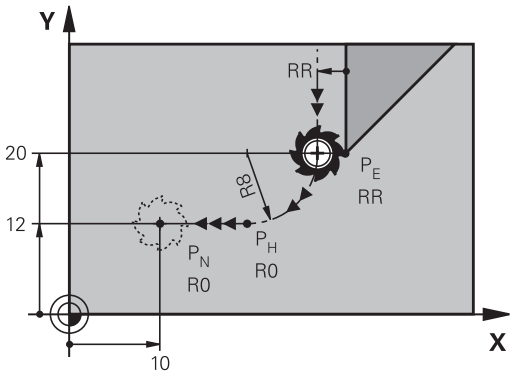
- Midtpunktsvinkel CCA for cirkelbanen
- Radius R til cirkelbanen
  - Værktøjet skal forlade den side af emnet, som er fastlagt med radiuskorrektur: Indlæs R positiv
  - Værktøjet skal forlade emnet på den **modsatte** side, som er fastlagt med radiuskorrekturen: R indlæses negativ

NC-blok eksempel

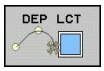
23 L Y+20 RR F100	Sidste konturelement: P_E med radiuskorrektur
24 DEP CT CCA 180 R+8 F100	Midtpunktsvinkel=180°,
	Cirkelbane-radius=8 mm
25 L Z+100 FMAX M2	Z frikøres, Tilbagepring, Program-slut

Frakørsel på en cirkelbane med tangential tilslutning til konturen og retliniestykke: DEP LCT

TNC`en kører værktøjet på en cirkelbane fra sidste konturpunkt P_E til et hjælpepunkt P_H. Derfra kører det på en retlinie til slutpunktet P_N. Det sidste konturelement og retlinien fra P_H – P_N har med cirkelbanen tangentiale overgange. Herved er cirkelbanen med radius R entydigt fastlagt.



- Sidste konturelement programmeres med slutpunkt P_E og radiuskorrektur
- Åben dialogen med tasten APPR/DEP og softkey DEP LCT:



- Indlæs koordinaterne til endepunktet P_N
- Radius R for cirkelbane Indlæs R positiv

NC-blok eksempel

23 L Y+20 RR F100	Sidste konturelement: P_E med radiuskorrektur
24 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100	Koordinaten P_N, cirkelbane-radius=8 mm
25 L Z+100 FMAX M2	Z frikøres, Tilbagepring, Program-slut

6.4 Banebevægelse - retvinklet Koordinater

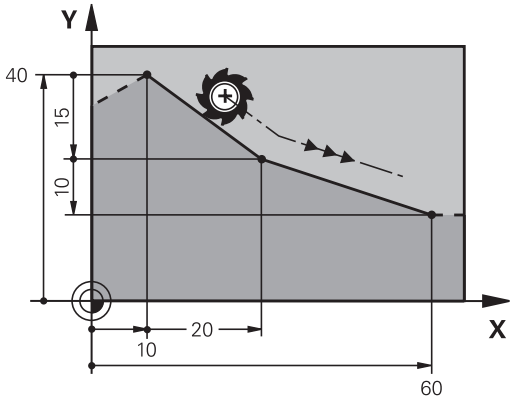
Oversigt over banrfunktioner

Funktion	Banefunktionstaste	Værktøjs-bevægelse	Nødvendige indlæsninger	Side
Ligelinie **L** eng.: Line	L	Retlinie	Koordinater til retlinie-slutpunkt	183
Fase: **CHF** engl.: **CH**ved**F**er	CHF	Affasning mellem to retlinier	Affaselængde	184
Cirkelcentereng.**CC**; engl.: Cirkel Center	CC	Ingen	Koordinater til cirkelcentrum hhv. poler	186
Cirkelbue **C** engl.: **C**irkel	C	Cirkelbane om cirkelcentrum CC til cirkelbue-endepunkt	Koordinater til cirkel-endepunkt, drejeretning	187
Cirkelbue **CR** engl.: **C**irkel ved **R**adius	CR	Cirkelbane med bestemt radius	Koordinater til cirkel-endepunktet, cirkelradius, drejeretning	188
Cirkelbue **CT** engl.: **C**irkel **T**angential	CT	Cirkelbane med tangential tilslutning til forrige og efterfølgende konturelement	Koordinater til cirkel-endepunktet	190
Hjørnerunding **RND** engl.: **R**u**ND**ing af hjørner	RND	Cirkelbane med tangential tilslutning til forrige og efterfølgende konturelement	Hjørneradius R	185
Fri kontur-programmering **FK**	FK	Retlinie eller cirkelbane med vilkårlig tilslutning til forrige konturelement	se "Banebevægelse - Fri kontur-programmering FK (Software-Option Advanced programming features)", Side 201	205

ligelinie L

TNC´en kører værktøjet på en retlinie fra sin aktuelle position til endpunktet for retlinien. Startpunktet er slutpunktet for de forudgående blokke.

- **Koordinater** til endepunktet for retlinien, om nødvendigt
- **Radiuskorrektur RL/RR/R0**
- **Tilspænding F**
- **Hjælpe-funktion M**



NC-blok eksempel

```
7 L X+10 Y+40 RL F200 M3
8 L IX+20 IY-15
9 L X+60 IY-10
```

Overfør aktuel position

En retlinie-blok (**L**-blok) kan De også generere med tasten „OVERTAGE-AKT.-POSITION“ :

- De kører værktøjet i driftsart manuel drift til positionen, der skal overtages
- Skift billedskærm-visning til program indlagring/editering
- Vælg program-blok, efter hvilken L-blok skal indføjes

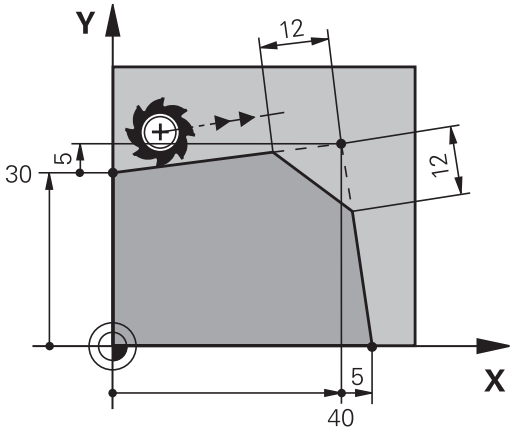
- Tryk tasten „OVERFØR AKT.-POSITION“: TNC'en genererer en L-blok med koordinaterne til Akt.-position

Indføj affasning mellem to retlinier

Konturhjørner, som opstår ved skæring af to retlinier, kan De forsyne med en fase.

- I retlinieblokkene før og efter **CHF**-blokken programmerer De altid begge koordinater til planet, i hvilket fasen bliver udført
- Radiuskorrekturerne før og efter **CHF**-blokken skal være ens
- Affasningen skal kunne udføres med det aktuelle værktøj

- **Affase-afsnit**: Længden af fasen, om nødvendigt:
- **Tilspænding F** (virker kun i en **CHF**-blok)



NC-blok eksempel

```
7 L X+0 Y+30 RL F300 M3
8 L X+40 IY+5
9 CHF 12 F250
10 L IX+5 Y+0
```

En kontur må ikke begynde med en **CHF**-blok.

En affasning må kun udføres i bearbejdningsplanet.

Der må ikke køres til det ved affasningen afskårne hjørnepunkt.

En i CHF-blok programmeret tilspænding virker kun i denne CHF-blok. Herefter den førr **CHF**-blokken programmerede tilspænding igen gyldig.

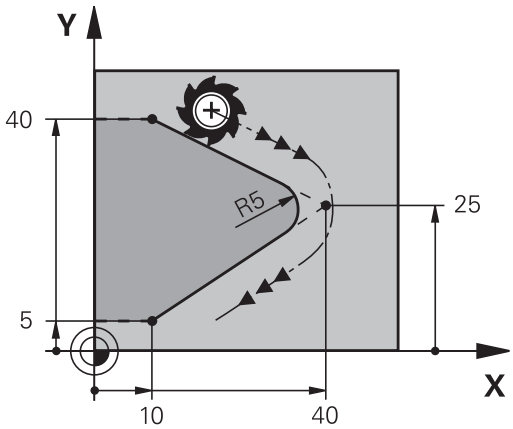
Hjørne-runding RND

Funktionen **RND** afrunder kontur-hjørner.

Værktøjet kører på en cirkelbane, som tilsluttes tangentialt såvel til det foregående som også til det efterfølgende konturelement.

Rundingscirklen skal kunne udføres med det kaldte værktøj.

- **Rundings-radius**: Radius til cirkelbuen, om nødvendigt:
- **Tilspænding F** (virker kun i en **RND**-blok)



NC-blok eksempel

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

Det forudgående og efterfølgende konturelement skal indeholde begge koordinater for planet, i hvilket hjørne-rundingen skal udføres. Når De bearbejder konturen uden værktøjs-radiuskorrektur, så skal de programmere begge koordinater til bearbejdningsplanet.

Der bliver ikke kørt til hjørnepunktet.

En i en **RND**-blok programmeret tilspænding virker kun i denne **RND**-blok. Herefter er den før **RND**-blokken programmerede tilspænding igen gyldig.

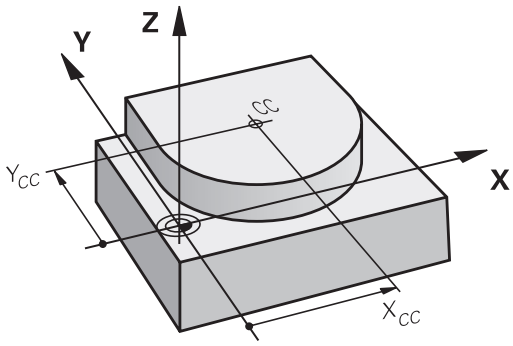
En **RND**-blok lader sig også bruge til en blød tilkørsel til konturen, .

Cirkelmidtpunkt CC

Cirkelmidtpunktet fastlægger De for cirkelbanen, som De programmerer med C-tasten (cirkelbane C), eller . Herudover

- indlæser De de retvinklede koordinater for cirkelmidtpunktet eller i bearbejdningsplanet eller
- overtager den sidst programmerede position eller
- overføre koordinaterne med tasten „OVERFØR-AKT.-POSITION“

▶ Indgiv Koordinater for Cirkelmidtpunkt eller overfør den sidst programmerede position: Indgiv Ingen Koordinater



NC-blok eksempel

```
5 CC X+25 Y+25
```

eller

```
10 L X+25 Y+25
11 CC
```

Programlinierne 10 og 11 henfører sig ikke billedet.

Gyldighed

Cirkelmidtpunktet forbliver fastlagt sålænge, indtil De programmerer et nyt cirkelmidtpunkt.

Indlæs cirkelmidtpunktet inkrementalt

En inkrementalt indlæst koordinat for cirkelmidtpunktet henfører sig altid til den sidst programmerede værktøjs-position.

Med CC kendetegner De en position som cirkelmidtpunkt: Værktøjet kører ikke til denne position.

Cirkelmidtpunktet er samtidigt pol for polarkoordinater.

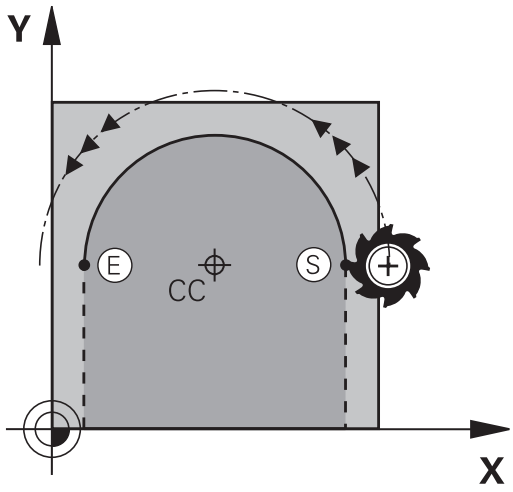
Cirkelbane C om Cirkelmidtpunkt CC

De fastlægger cirkelmidtpunktet **CC**, før De programmerer cirkelbanen. Den sidst programmerede værktøjs-position før cirkelbanen er startpunktet for cirkelbanen.

- Kør værktøjet til startpunktet for cirkelbanen

- **Koordinaterne** til cirkelmidtpunktet indlæses

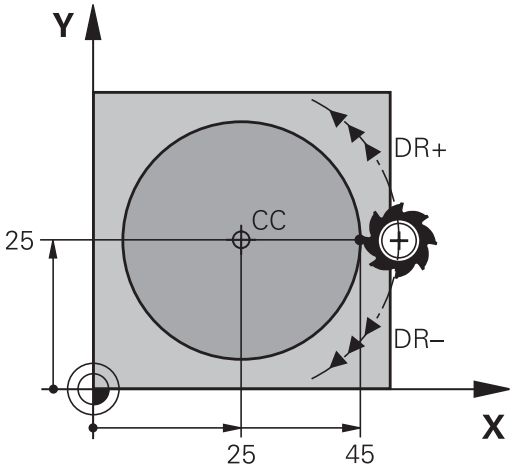
- **Koordinaterne** til cirkelbue-endepunktet indlæses, om nødvendigt:
- **Drejeretning DR**
- **Tilspænding F**
- **Hjælpe-funktion M**



> TNC`en kører normalt cirkelbevægelser i det aktive bearbejdningsplan. Når De programmerer cirkler, der ikke ligger i det aktive bearbejdningsplan, f.eks. **C Z... X... DR+** ved værktøjs-akse Z, og samtidig roterer denne bevægelse, så kører TNC´en en rumlig cirkel, altså en cirkel i 3 akser (Software-option 1).

NC-blok eksempel

```
5 CC X+25 Y+25
6 L X+45 Y+25 RR F200 M3
7 C X+45 Y+25 DR+
```



Helcirkel

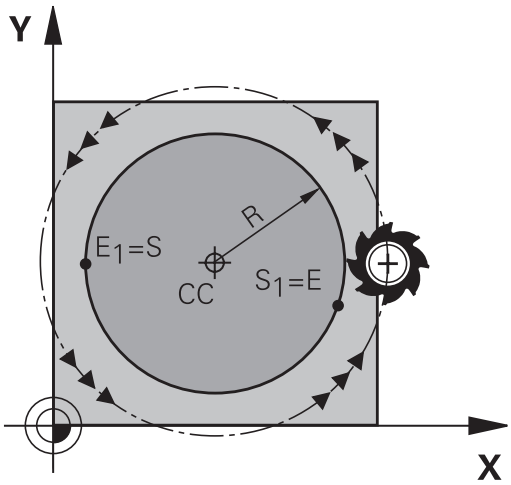
De programmerer de samme koordinater til endepunktet såvel som til startpunktet.

> Start- og endepunkt for en cirkelbevægelse skal ligge på cirkelbanen.
>
> Indlæse-tolerance: Indtil 0.016 mm (valgbar med maskin-parameter **circleDeviation**).
>
> Den mindst mulige cirkel, som TNC´en kan køre: 0.0016 µm.

Cirkelbane CR med fastlagte Radius

Værktøjet kører på en cirkelbane med radius R.

- **Koordinater** til cirkelbue-endepunktet
- Pas på **Radius R**: Fortegnet fastlægger størrelsen af cirkelbuen!
- Pas på **Drejeretning DR**: Fortegnet fastlægger konkave eller konvekse hvælvninger!
- **Hjælpe-funktion M**
- **Tilspænding F**



Helcirkel

For en helcirkel programmerer De to cirkelblokke efter hinanden:

Slutpunktet for første halvcirkel er startpunkt for den anden.
Slutpunktet for den anden halvcirkel er startpunkt for den første.

Centrumvinkel CCA og cirkelbue-radius R

Startpunkt og slutpunkt på konturen lader sig teoretisk forbinde med hinanden med fire forskellige cirkelbuer med samme radius:

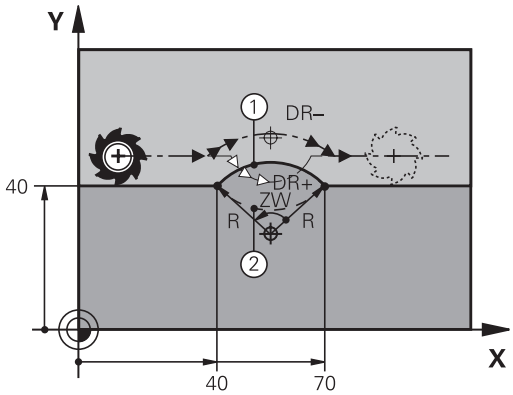
Den lille cirkelbue: CCA<180°
Radius har positiv fortegn R>0

Større Ciekwlbuer: CCA>180°
Radius har negativ fortegn R<0

Med drejeretningen fastlægger De, om cirkelbuen hvælver sig udad (konveks) eller indad (konkav):

Konvex: Drejeretning **DR-** (med radiuskorrektur **RL**)

Konvex: Drejeretning **DR+** (med radiuskorrektur **RL**)



> Afstanden fra start- og endepunktet for cirkeldiameteren må ikke være større end cirkeldiameteren.
>
> Den maximale radius må være 99,9999 m.
>
> Vinkelakserne A, B og C bliver understøttet.

NC-blok eksempel

```
10 L X+40 Y+40 RL F200 M3
11 CR X+70 Y+40 R+20 DR- (BUE 1)
```

eller

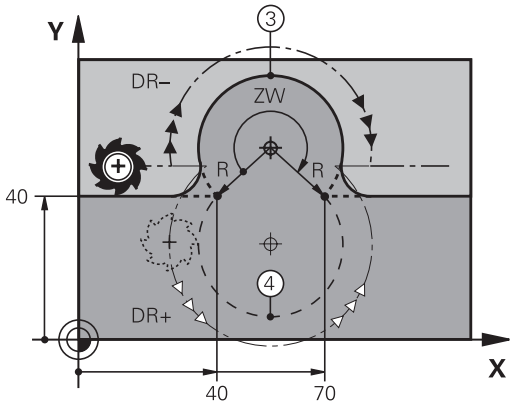
```
11 CR X+70 Y+40 R+20 DR+ (BUE 2)
```

eller

```
11 CR X+70 Y+40 R-20 DR- (BUE 3)
```

eller

```
11 CR X+70 Y+40 R-20 DR+ (BUE 4)
```



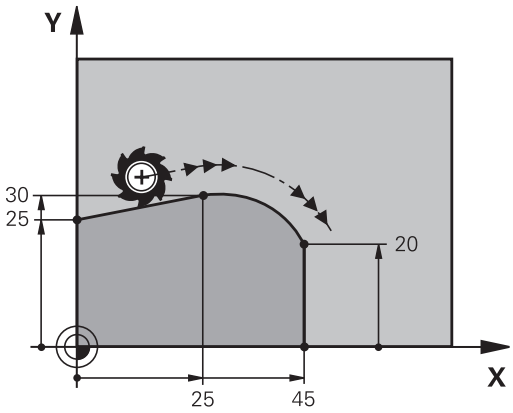
Cirkelbane CT med tangential tilkørsel

Værktøjet kører på en cirkelbue, der tilslutter sig tangentialt til det forud programmerede konturelement.

En overgang er "tangential", når der ved skæringspunktet for konturelementer ingen knæk- eller hjørnepunkt opstår, konturelementerne kører altså glat over i hinanden.

Konturelementet, på hvilket cirkelbuen tilslutter sig tangentialt, programmerer De direkte før **CT**-blokken. Hertil kræves mindst to positionerings-blokke

- **Koordinater** til cirkelbue-slutpunkt, om nødvendigt:
- **Tilspænding F**
- **Hjælpe-funktion M**

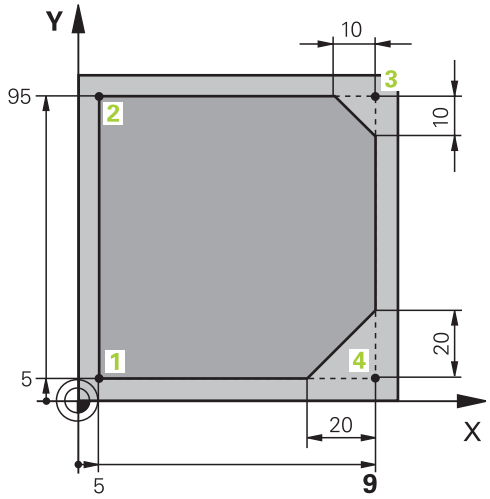


NC-blok eksempel

```
7 L X+0 Y+25 RL F300 M3
8 L X+25 Y+30
9 CT X+45 Y+20
10 L Y+0
```

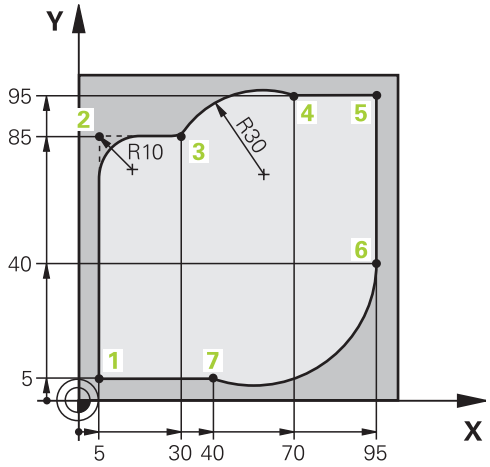
CT-blokken og det forud programmerede konturelement skal indeholde begge koordinater til planet, i hvilket cirkelbuen bliver udført!

Eksempel: Retliniebevægelse og affasning kartesisk



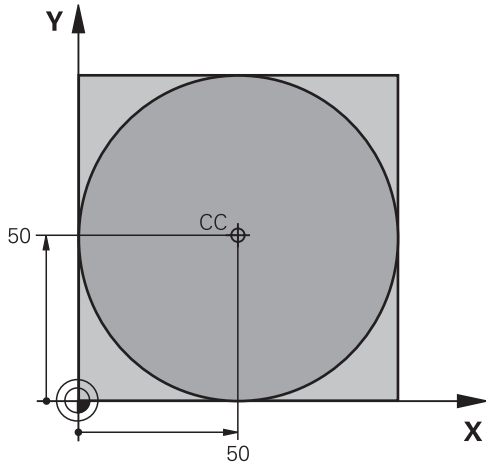
0 BEGIN PGM LINEAR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Råemne-definition for grafisk simulering af bearbejdningen
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	Værktøjs-kald med spindelakse og spindelomdrejningstal
4 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres i spindelakse med ilgang FMAX
5 L X-10 Y-10 R0 FMAX	Værktøj forpositioneres
6 L Z-5 R0 F1000 M3	Kør til bearbejdningsdybde med tilspænding F = 1000 mm/min
7 APPR LT X+5 Y+5 LEN10 RL F300	Kør til konturen på punkt 1 på en retlinie med tangential tilslutning
8 L Y+95	Kør til punkt 2
9 L X+95	Punkt 3: Første retlinie for hjørne 3
10 CHF 10	Programmering af affasning med længde 10 mm
11 L Y+5	Punkt 4: Anden retlinie for hjørne 3, første retlinie for hjørne 4
12 CHF 20	Programmering af affasning med længde 20 mm
13 L X+5	Kør til sidste konturpunkt 1, anden retlinie for hjørne 4
14 DEP LT LEN10 F1000	Konturen frakøres på en retlinie med tangential tilslutning
15 L Z+250 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut
16 END PGM LINEAR MM	

Eksempel: Cirkelbevægelse kartesisk



0 BEGIN PGM CIRCULAR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Råemne-definition for grafisk simulering af bearbejdningen
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	Værktøjs-kald med spindelakse og spindelomdrejningstal
4 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres i spindelakse med ilgang FMAX
5 L X-10 Y-10 R0 FMAX	Værktøj forpositioneres
6 L Z-5 R0 F1000 M3	Kør til bearbejdningsdybde med tilspænding F = 1000 mm/min
7 APPR LCT X+5 Y+5 R5 RL F300	Kør til konturen på punkt 1 på en cirkelbane med tangential tilslutning
8 L X+5 Y+85	Punkt 2: Første retlinie for hjørne 2
9 RND R10 F150	Indføj radius med R = 10 mm, tilspænding: 150 mm/min
10 L X+30 Y+85	Kør til punkt 3: Startpunkt for cirklen med CR
11 CR X+70 Y+95 R+30 DR-	Kør til punkt 4: Endepunkt for cirklen med CR, radius 30 mm
12 L X+95	Kør til punkt 5
13 L X+95 Y+40	Kør til punkt 6
14 CT X+40 Y+5	Kør til punkt 7: Endepunkt for cirklen, cirkelbuer med tangential tilslutning til punkt 6, TNC`en beregner selv radius
15 L X+5	Kør til sidste konturpunkt 1
16 DEP LCT X-20 Y-20 R5 F1000	Konturen frakøres på en cirkelbane med tangential tilslutning
17 L Z+250 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut
18 END PGM CIRCULAR MM	

Eksempel: Helcirkel kartesisk



0 BEGIN PGM C-CC MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Råemne-definition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3150	Værktøjs-kald
4 CC X+50 Y+50	Definer cirkelmidtpunkt
5 L Z+250 R0 FMAX	Frikøre værktøj
6 L X-40 Y+50 R0 FMAX	Værktøj forpositioneres
7 L Z-5 R0 F1000 M3	Kør til bearbejdningsdybde
8 APPR LCT X+0 Y+50 R5 RL F300	Kør til cirkelstartpunkt på en cirkelbane med tangential tilslutning
9 C X+0 DR-	Kør til cirkel endepunkt (=cirkelstartpunkt)
10 DEP LCT X-40 Y+50 R5 F1000	Konturen frakøres på en cirkelbane med tangential tilslutning
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut
12 END PGM CCC MM	

6.5 Banebevægelser-Polarkoordinater

Oversigt

Med polarkoordinater fastlægger De en position med en vinkel **PA** og en afstand **PR** til en forud defineret pol **CC**.

Polarkoordinater fastsætter De med fordel med:

- Positioner på cirkelbuer
- Emne-tegninger med vinkelangivelser, f.eks. ved hulcirkler

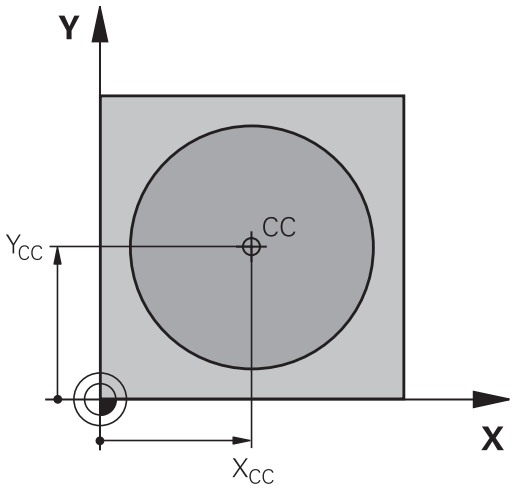
Oversigt over banefunktion med polarkoordinater

Funktion	Banefunktionstaste	Værktøjs-bevægelse	Nødvendige indlæsninger	Side
Retlinie **LP**	L + P	Retlinie	Polarradius, polarvinkel for retlinie-endepunkt	195
Cirkelbuer **CP**	C + P	Cirkelbane om cirkelmidtpunkt/ Pol CC til cirkelbue-endepunkt	Polarvinkel til cirkelendepunktet, drejeretning	196
Cirkelbuer **CTP**	CT + P	Cirkelbane med tangential tilslutning til forrige konturelement	Polarradius, Polarvinkel til cirkelendepunkt	196
Skruelinie (Helix)	C + P	Overlapning af en cirkelbane med en retlinie	Polarradius, Polarvinkel til cirkelendepunkt, koordinater til endepunkt i værktøjsakse	197

Polarkoordinat-oprindelse: Pol CC

Pol CC kan De fastlægge på et vilkårligt sted i bearbejdnings-programmet, før De angiver positioner med polarkoordinater. Gå frem ved fastlæggelse af poler, som ved programmering af en cirkelcentrum

- **Koordinater**: Retvinklede koordinater til Pol ´en indlæses eller for at overtage den sidst programmerede position: Ingen koordinater indlæses. Fastlæg polen, før De programmerer polarkoordinater. Programmér polen kun i retvinklede koordinater. Polen er virksom så længe, indtil De fastlægger en ny pol.



NC-blok eksempel

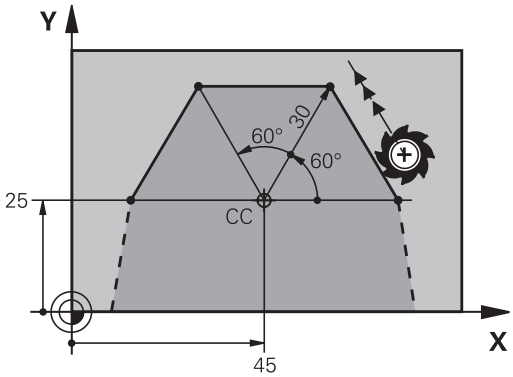
```
12 CC X+45 Y+25
```

ligelinie LLP

Værktøjet kører på en retlinie fra sin aktuelle position til endepunktet for retlinien. Startpunktet er slutpunktet for den forudgående blok.

- **Polarkoordinat-radius PR**: Indlæs afstanden for retlinie-endepunktet til Pol CC

- **Polarkoordinat-vinkel PA**: Vinkelpositionen til retlinie-endepunktet mellem –360° og +360°



Fortegnet for **PA** er fastlagt med vinkel-henføringsaksen:

- Vinklen fra vinkel-henføringsaksen til **PR** modurs: **PA**>0
- Vinklen fra vinkel-henføringsaksen til **PR** medurs: **PA**0

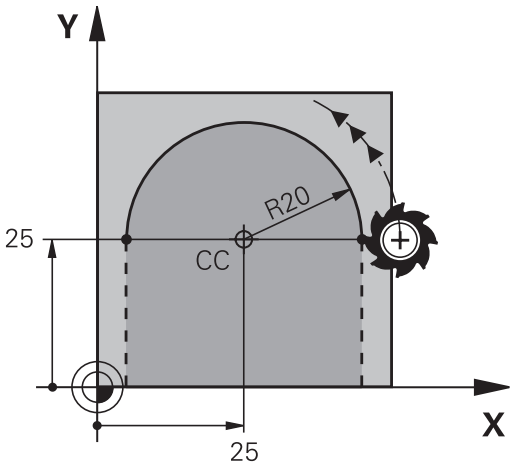
NC-blok eksempel

```
12 CC X+45 Y+25
13 LP PR+30 PA+0 RR F300 M3
14 LP PA+60
15 LP IPA+60
16 LP PA+180
```

Cirkelbane CP om Pol CC

Polarkoordinat-radius **PR** er samtidig radius til cirkelbuen. **PR** er fastlagt med afstanden fra startpunktet til polen **CC**. Den sidst programmerede værktøjs-position før cirkelbanen er startpunktet for cirkelbanen.

- **Polarkoordinat-vinkel PA**: Vinkelpositionen for cirkelbane-endepunktet mellem -99999,9999° og +99999,9999°
- **Drejeretning DR**



NC-blok eksempel

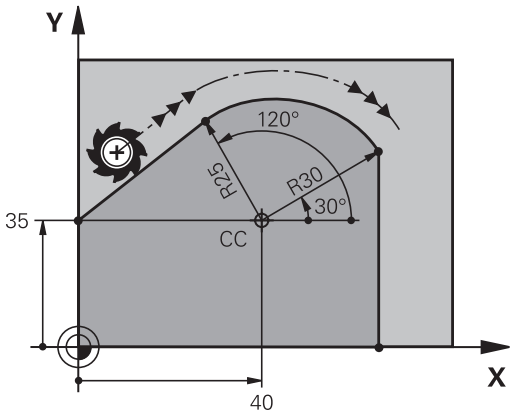
```
18 CC X+25 Y+25
19 LP PR+20 PA+0 RR F250 M3
20 CP PA+180 DR+
```

Ved inkrementale koordinater indlæs samme fortegn for DR og PA.

Cirkelbane CT med tangential tilkørsel

Værktøjet kører på en cirkelbane, som tilslutter sig tangentialt til et forudgående konturelement.

- **Polarkoordinat-radius PR**: Afstanden fra cirkelbane-endepunktet til polen **CC**
- **Polarkoordinat-vinkel PA**: Vinkelpositionen til cirkelbane-endepunktet



Polen er **ikke** midtpunkt for konturcirklen!

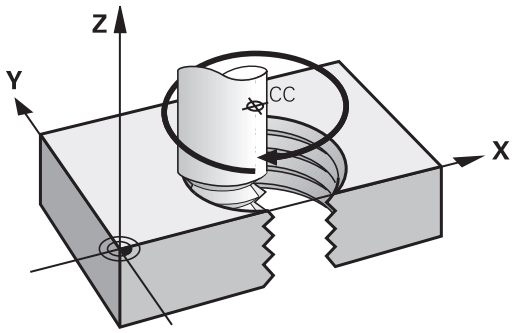
NC-blok eksempel

```
12 CC X+40 Y+35
13 L X+0 Y+35 RL F250 M3
14 LP PR+25 PA+120
15 CTP PR+30 PA+30
16 L Y+0
```

Skruelinie (Helix)

En skruelinie opstår ved overlapning af en cirkelbevægelse og en retliniebevægelse vinkelret på den. Cirkelbanen programmerer De i et hovedplan.

Banebevægelsen for skruelinien kan De kun programmere i polarkoordinater.



Anvendelse

- Indvendige og udvendige gevind med større diametre
- Smørenoter

Beregning af skruelinie

For programmering behøver De inkrementale angivelse af total-vinklen, på hvilken værktøjet kører på skruelinien og totalhøjden af skruelinien.

Antal gevind n:	Genindgange + gevindoverløb ved gevind-start og -ende
Totalhøjde h:	Stigning P x antal gevind n
Inkremental totalvinkel **IPA**	Antal gevind x 360° + vinkel for gevind-start + vinkel for gevindoverløb
Startkoordinat Z	Stigning P x (gevindløb + gevindoverløb ved gevind-start)

Formen af skruelinien

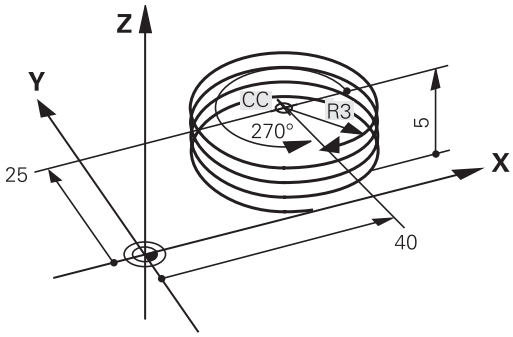
Tabellen viser sammenhængen mellem arbejdsretning, drejeretning og radiuskorrektur for bestemte baneformer.

Indv. gevind	**Arbejdsretning**	**Drejeretning**	**Radiuskorrektur**
højregevind	Z+	**DR+**	**RL**
venstregevind	Z+	**DR-**	**RR**
højregevind	Z-	**DR+-**	**RR**
venstregevind	Z-	**DR+**	**RL**
Udv. gevind			
højregevind	Z+	**DR+**	**RR**
venstregevind	Z+	**DR-**	**RL**
højregevind	Z-	**DR-**	**RL**
venstregevind	Z-	**DR+**	**RR**

Programmering af skruelinie

De indlæser drejeretning og den inkrementale totalvinkel **IPA** med samme fortegn, ellers kan værktøjet køre i en forkert bane.

For totalvinklen **IPA** kan indlæses en værdi fra -99 999,9999° til +99 999,9999°.

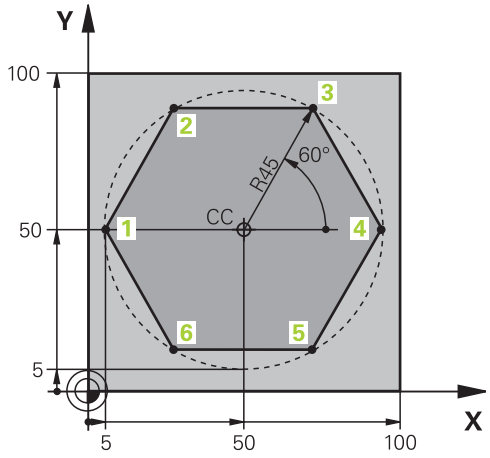


- **Polarkoordinat-vinkel**: Indlæs den inkrementale totalvinkel, som værktøjet skal køre på skruelinien. **Efter indlæsningen af vinklen vælger De værktøjs-akse med en aksevalgstaste.**
- **Koordinater** til højden af skruelinien indlæses inkrementalt
- **Drejeretning DR**
  Skruelinie medurs: DR-
  Skruelinie modurs: DR+
- **Radiuskorrektur** svarende til tabellen indlæses

NC-blokeksempel: Gevind M6 x 1 mm med 5 gevind

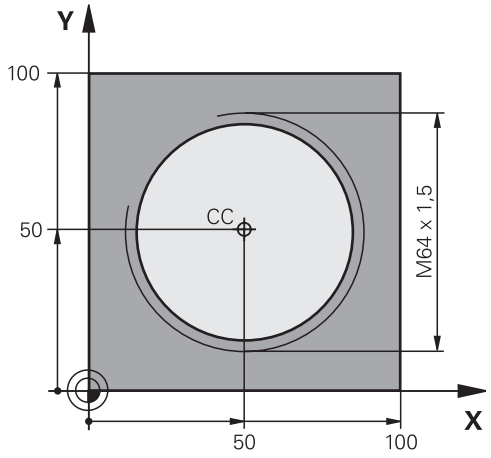
```
12 CC X+40 Y+25
13 L Z+0 F100 M3
14 LP PR+3 PA+270 RL F50
15 CP IPA-1800 IZ+5 DR-
```

Eksempel: Retliniebevægelse polar



0 BEGIN PGM LINEARPO MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Råemne-definition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	Værktøjs-kald
4 CC X+50 Y+50	Henføringspunkt for polarkoordinater defineres
5 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres
6 LP PR+60 PA+180 R0 FMAX	Værktøj forpositioneres
7 L Z-5 R0 F1000 M3	Kør til bearbejdningsdybde
8 APPR PLCT PR+45 PA+180 R5 RL F250	Kør til konturen på punkt 1 på en cirkelbane med tangential tilslutning
9 LP PA+120	Kør til punkt 2
10 LP PA+60	Kør til punkt 3
11 LP PA+0	Kør til punkt 4
12 LP PA-60	Kør til punkt 5
13 LP PA-120	Kør til punkt 6
14 LP PA+180	Kør til punkt 1
15 DEP PLCT PR+60 PA+180 R5 F1000	Kontur frakøres ad en cirkel med tangential tilslutning
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut
17 END PGM LINEARPO MM	

Eksempel: Helix



0 BEGIN PGM HELIX MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Råemne-definition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S1400	Værktøjs-kald
4 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres
5 L X+50 Y+50 R0 FMAX	Værktøj forpositioneres
6 CC	Overfør sidst programmerede position som pol
7 L Z-12.75 R0 F1000 M3	Kør til bearbejdningsdybde
8 APPR PCT PR+32 PA-182 CCA180 R+2 RL F100	Kør til konturen på en cirkel med tangential tilslutning
9 CP IPA+3240 IZ+13,5 DR+ F200	Kør Helix
10 DEP CT CCA180 R+2	Kontur frakøres ad en cirkel med tangential tilslutning
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut
12 END PGM HELIX MM	

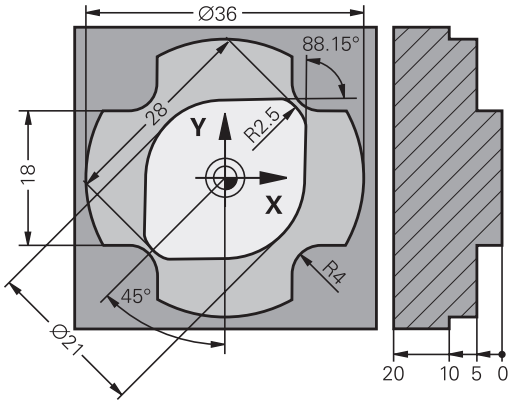
6.6 Banebevægelse - Fri kontur-programmering FK (Software-Option Advanced programming features)

Grundlaget

Emnetegninger, som ikke er NC-korrekt målsat, indeholder ofte koordinat-angivelser, som De ikke kan indlæse med de grå dialog-taster. Således kan f.eks.

- være kendte koordinater på konturelementet eller i nærheden af det,
- Koordinat-angivelser der henfører sig til et andet konturelement eller
- Retningsangivelser og angivelser til konturforløbet være kendte.

Sådanne angivelser programmerer De direkte med den fri kontur-programmering FK. TNC´en udregner konturen fra de kendte koordinat-angivelser og understøtter programmerings-dialogen med den interaktive FK-grafik. Billedet til højre for oven viser en målsætning, som De indlæser ganske enkelt med FK-programmeringen.



6.6 Banebevægelse - Fri kontur-programmering FK (Software-Option Advanced programming features)

Bemærk følgende forudsætninger for FK-programmering

Konturelementer kan De med fri kontur-programmering kun programmere i bearbejdningsplanet.

Bearbejdningsplanene ved FK-programmering bliver fastlagt er følgende heraki:

- 1. Ved den i en **FPOL**-blok beskrevet plan
- 2. I Z/X-planet, hvis FK-sekvens er udført i drejedriftsart
- 3. Via de i **TOOL CALL** fastlagt definerede bearbejsningsplan (f.eks . **TOOL CALL 1 Z** = X/Y-plan)
- 4. Hvis ikke andet, så er standard-plan X/Y aktiv

Visningen af FK-Softkey er afhængig af spindelaksen i **BLK FORM**. Hvis De f.eks. i **BLK FORM** har indgivet spindelakse **Z**, viser TNC´en kun FK-Softkey for X/Y planet.

Indlæs for hvert konturelement alle data der er til rådighed. De programmerer også angivelser i hver blok, som ikke ændrer sig: Ikke programmerede data gælder som ikke kendte!

Q-parametre er i alle FK-elementer tilladt, undtagen i elementer med relative-henføringer (f.eks **RX** eller **RAN**), altså elementer, der henfører sig til andre NC-blokke.

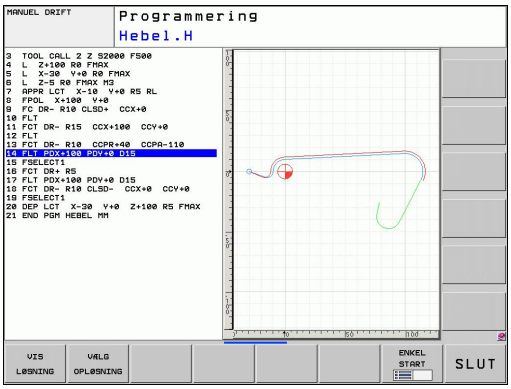
Hvis De blander konventionelle programmer og fri kontur-programmering, så skal hvert FK-afsnit være entydigt bestemt.

TNC'en behøver et fast punkt, fra hvilket beregningen kan gennemføres. Programmer en position direkte før FK-afsnittet med de grå dialogtaster, som indeholder begge koordinaterne for bearbejdningsplanet. I denne blok må ingen Q-parametre programmeres.

Når den første blok i FK-afsnittet er en **FCT**- eller **FLT**-blok, skal De derfor programmere mindst to NC-blokke med de grå dialog-taster, for at tilkørselsretningen er entydigt bestemt.

Et FK-afsnit må ikke begynde direkte efter et mærke **LBL**.

Grafik i FK-Programmering



For at kunne udnytte grafikken ved FK-programmeringen, vælger De billedskærm-opdelingen PROGRAM + GRAFIK se "Programmering", Side 67

Med ufuldstændige koordinat-angivelser kan man ofte ikke entydigt fastlægge en emne-kontur. I disse tilfælde viser TNC'en de forskellige løsninger i FK-grafikken og De udvælger den rigtige. FK-grafik gengiver emne-konturen med forskellige farver:

blå: Konturelementet er entydigt bestemt

grøn: De indlæste data giver flere løsninger; De udvælger den rigtige

rød: De indlæste data fastlægger endnu ikke konturelementet tilstrækkeligt; De indlæser yderligere angivelser

Hvis dataerne fører til flere løsninger og konturelementet bliver vist grønt, så vælger De den rigtige kontur som følger:

VIS LØSNING

- Tryk softkey VIS LØSNING så mange gange indtil konturelementet bliver vist rigtigt. De bruger zoom-funktionen (2. softkey-liste), når mulige løsninger i standard-fremstillingen ikke er til at skelne fra hinanden

VÆLG OPLØSNING

- Det viste konturelement svarer til tegningen: Fastlæg med softkey VÆLG LØSNING

6.6 Banebevægelse - Fri kontur-programmering FK (Software-Option Advanced programming features)

Hvis De endnu ikke vil fastlægge en med grønt fremstillet kontur, så trykker De softkey AFSLUT VALG, for at fortsætte FK-dialogen.

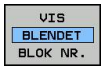
De med grønt fremstillede konturelementer skal De så tidligt som muligt fastlægge med VÆLG LØSNING, for begrænse flertydigheden for efterfølgende konturelementer.

Maskinfabrikanten kan for FK-grafikken fastlægge andre farver.

NC-blokke fra et program, som er kaldt med PGM CALL, viser TNC'en med en yderligere farve.

Vise bloknumre i grafikvinduet

For at vise bloknumre i grafikvinduet:



- Softkey UDBLÆND VISNING. BLOK-NR. STILLES på VISNING (softkey-liste 3)

Åben FK-Dialog

Når De trykker de grå banefunktionstaster FK, viser TNC´en softkeys, med hvilke De åbner FK-dialogen: Se efterfølgende tabel. For igen at fravælge softkeys, trykker De tasten FK pány.

Hvis De åbner FK-dialogen med en af disse softkeys, så viser TNC´en yderligere softkey-lister, med hvilke De indlæser kendte koordinater, retningsangivelser og angivelser for at kunne lave konturforløb.

FK-Element	Softkey
Retlinie med tangential tilslutning	FLT
Retlinie uden tangential tilslutning	FL
Cirkelbue med tangential tilslutning	FCT
Cirkelbue uden tangential tilslutning	FC
Pol for FK-programmering	FPOL

Pol for FK-programmering

FK

FPOL

- Visning af softkeys for fri kontur-programmering: Tryk tasten FK
- Åbne dialogen for definition af polen: Tryk softkey FPOL. TNC`en viser akse-softkeys for det aktive bearbejdningsplan
- Med disse softkeys indlæses pol-koordinaterne

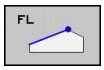
Polen for FK-programmeringen forbliver aktiv så længe, indtil De definerer en ny med FPOL.

6.6 Banebevægelse - Fri kontur-programmering FK (Software-Option Advanced programming features)

Frit programmer retlinie

Retlinie uden tangential tilslutning

- Visning af softkeys for fri kontur-programmering: Tryk tasten FK

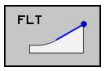


- Åbne dialog for fri retlinie: Tryk softkey FL. TNC´en viser yderligere softkeys
- Med disse softkeys indlæses alle kendte angivelser i blokken. FK-grafikken viser de programmerede konturer rødt, indtil angivelserne er tilstrækkelige. Flere løsninger viser grafikken med grønt (se "Grafik i FK-Programmering", Side 203)

Retlinie med tangential tilslutning

Hvis retlinien tilslutter sig tangentialt til et andet konturelement, åbner De dialogen med softkey FLT:

- Visning af softkeys for fri kontur-programmering: Tryk tasten FK

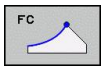


- Åbne dialog: Tryk softkey FLT
- Indlæs med softkeys alle kendte angivelser i blokken

Frit programmer Cirkelbane

Cirkelbane uden tangential tilslutning

- Visning af softkeys for fri kontur-programmering: Tryk tasten FK

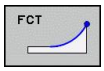


- Åbne dialog for frie cirkelbuer: Tryk softkey FC; TNC´en viser softkeys for direkte angivelse for cirkelbane eller angivelser for cirkelmidtpunkt
- Indlæs med disse softkeys alle kendte angivelser i blokken: FK-grafikken viser den programmerede kontur rødt, indtil angivelserne er tilstrækkelige. Flere løsninger viser grafikken med grønt (se "Grafik i FK-Programmering", Side 203)

Cirkelbane med tangential tilslutning

Hvis cirkelbanen tilslutter sig tangentialt til et andet konturelement, åbner De dialogen med softkey FCT:

- Visning af softkeys for fri kontur-programmering: Tryk tasten FK

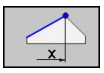
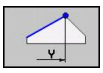
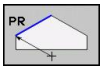
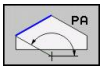


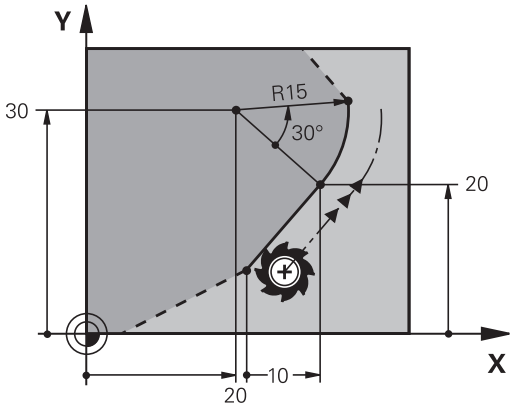
- Åbne dialog: Tryk softkey FLT
- Indlæs med softkeys alle kendte angivelser i blokken

6.6 Banebevægelse - Fri kontur-programmering FK (Software-Option Advanced programming features)

Indgivelsesmuligheder

Slutpunkt-koordinater

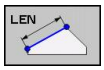
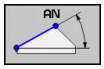
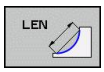
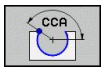
Kendte angivelser	Softkeys
Retvinklede koordinater X og Y	 
Polarkoordinater henført til FPOL	 

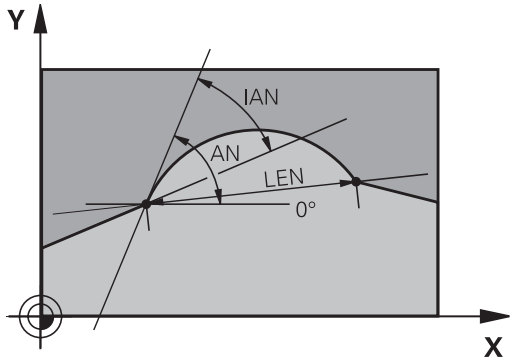


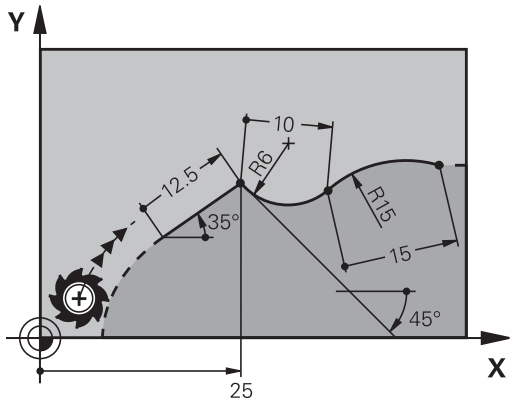
NC-blok eksempel

```
7 FPOL X+20 Y+30
8 FL IX+10 Y+20 RR F100
9 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15
```

Retnings og længde på konturelementer

Kendte angivelser	Softkeys
Længde af retlinie	
Indstiksvinkel for retlinie	
Strenglængde LEN for cirkelbueafsnittet	
Indstiksvinkel AN for indgangstangent	
Indgiv midtpunktsvinkel for cirkelbue-	





> **!** **Pas på, fare for emne og værktøj!**
> Indgangsvinkel som De har defineret inkrementalt (**IAN**), henfører TNC´en til retningen af de sidste kørselsblokke. Programmer der indeholder den inkrementale indgangsvinkel og blev fremstillet på en iTNC 530 eller ældre TNC`er, er ikke kompatible.

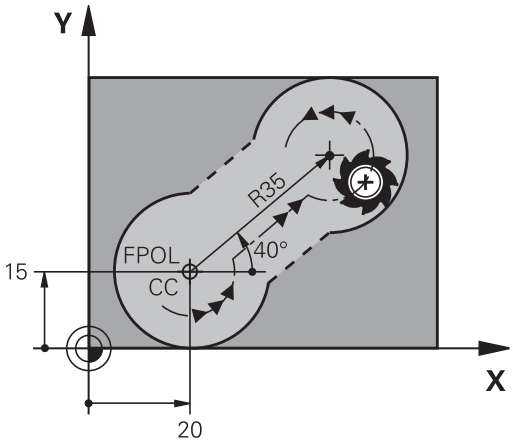
NC-blok eksempel

```
27 FLT X+25 LEN 12.5 AN+35 RL F200
28 FC DR+ R6 LEN 10 AN-45
29 FCT DR- R15 LEN 15
```

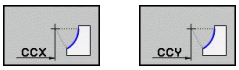
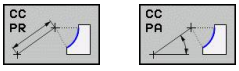
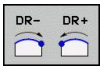
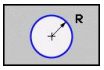
Cirkelcentrum CC, radius og drejeretning i FC-/FCT-blok

For frit programmerede cirkelbaner beregner TNC'en ud fra Deres angivelser et cirkelmidtpunkt. Herved kan De også med FK-programmering programmere en helcirkel i en blok.

Hvis De vil definere et cirkelmidtpunkt i polarkoordinater, skal De definere polen i stedet for med CC med funktionen FPOL. FPOL forbliver virksom indtil næste blok med FPOL og bliver fastlagt i retvinklede koordinater.



> En konventionelt programmeret eller en udregnet cirkelcentrum er i et ny FK-afsnit ikke mere virksom som pol eller cirkelcentrum: Når konventionelt programmerede polarkoordinater henfører sig til en pol, hvilken De forud har fastlagt i en CC-blok, så fastlægger De denne pol efter FK-afsnittet påny med en CC-blok.

Kendte angivelser	Softkeys
Midtpunkt i retvinklede koordinater	
Midtpunkt i polarkoordinater	
Drejeretning for cirkelbane	
Radius for cirkelbane	

NC-blok eksempel

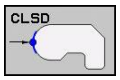
```
10 FC CCX+20 CCY+15 DR+ R15
11 FPOL X+20 Y+15
12 FL AN+40
13 FC DR+ R15 CCPR+35 CCPA+40
```

6.6 Banebevægelse - Fri kontur-programmering FK (Software-Option Advanced programming features)

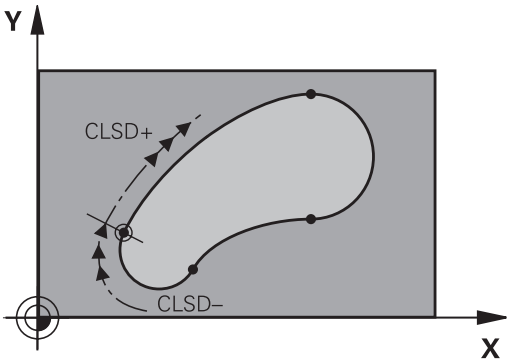
Lukket kontur

Med softkey CLSD kendetegner De starten og enden af en lukket kontur. Herved reduceres antallet af mulige løsninger for det sidste konturelement.

CLSD indlæser De yderligere til en anden konturangivelse i første og sidste blok i et FK-afsnit.



Konturstart:	CLSD+
Konturende:	CLSD–



NC-blok eksempel

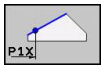
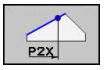
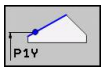
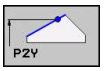
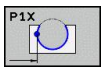
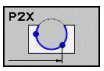
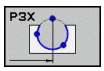
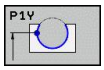
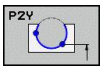
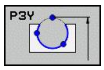
```
12 L X+5 Y+35 RL F500 M3
13 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35
...
17 FCT DR- R+15 CLSD-
```

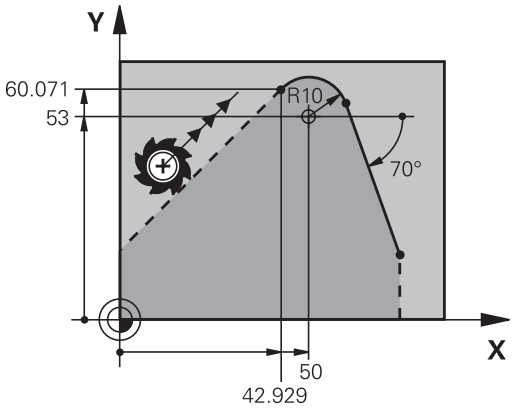
Hjælpepunkter

Såvel for frie retlinier som også for frie cirkelbaner kan De indlæse koordinater for hjælpepunkter på eller ved siden af konturen.

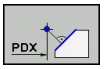
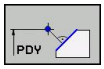
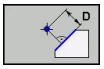
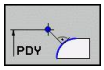
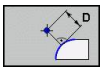
Hjælpepunkter på en kontur

Hjælpepunkterne befinder sig direkte på retlinien hhv. på forlængelsen af retlinien eller direkte på cirkelbanen.

Kendte angivelser	Softkeys		
X-koordinater til et hjælpepunkt P1 eller P2 en retlinie			
Y-koordinater til et hjælpepunkt P1 eller P2 en retlinie			
X-koordinater til et hjælpepunkt P1, P2 eller P3 en cirkelbane			
Y-koordinater til et hjælpepunkt P1, P2 eller P3 en cirkelbane			



Hjælpepunkter ved siden af en kontur

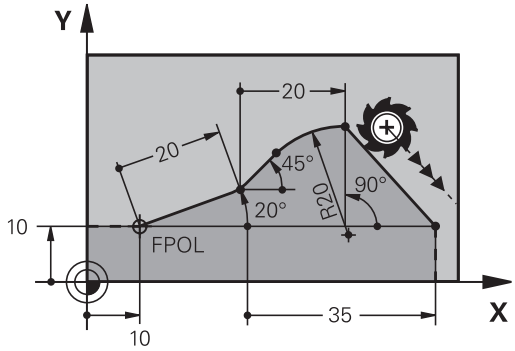
Kendte angivelser	Softkeys	
X- og Y- koordinater til hjælpepunktet ved siden af retlinie		
Afstand til hjælpepunkt for retlinie		
X- og Y-koordinater til et hjælpepunkt ved siden af en cirkelbane		
Afstand fra hjælpepunkt til cirkelbane		

NC-blok eksempel

```
13 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071
14 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10
```

Relativ henføring

Relativ-henføring er angivelser, som henfører sig til et andet konturelement. Softkeys og program-ord for **R**elative henføringer begynder med et **"R"**. Billedet til højre viser målangivelser, som De skal programmere som relativ-henførsel.



Koordinater med relativ henføring indlæses altid inkrementalt. Indlæs yderligere blok-nummer for konturelementet, til hvilket det skal henføre sig.

Konturelementet, hvis blok-nummer De angiver, må ikke stå mere end 64 positionerings-blokke før blokken, i hvilken De programmerer henføringen.

Hvis De sletter en blok, til hvilken De har henført sig, så giver TNC´en en fejlmelding . De skal ændre programmet, før De sletter denne blok.

Relativ henføring til blok N: Slutpunkt-koordinater

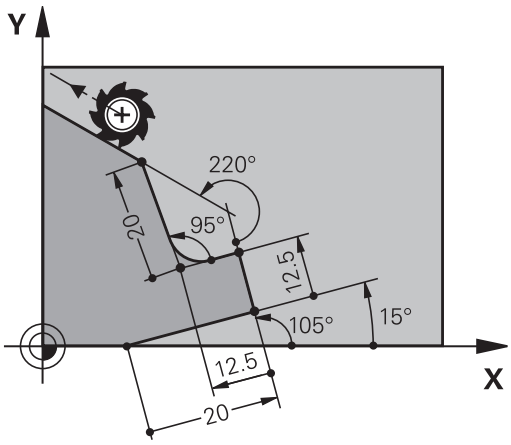
Kendte angivelser	Softkeys	
Retvinklede koordinater henført til Blok N	RX N...	RY N...
Polarkoordinater henført til Blok N	RPR N...	RPA N...

NC-blok eksempel

```
12 FPOL X+10 Y+10
13 FL PR+20 PA+20
14 FL AN+45
15 FCT IX+20 DR- R20 CCA+90 RX 13
16 FL IPR+35 PA+0 RPR 13
```

Relativ henføring til blok N: Retning og afstand for konturelementet

Kendte angivelser	Softkey
Vinkel mellem retlinie og et andet konturelement hhv. mellem cirkelbue-indstikstangent og et andet konturelement	RAN N...
Retlinie parallel med et andet konturelement	PAR N...
Afstand af retlinie til et parallelt konturelement	DP

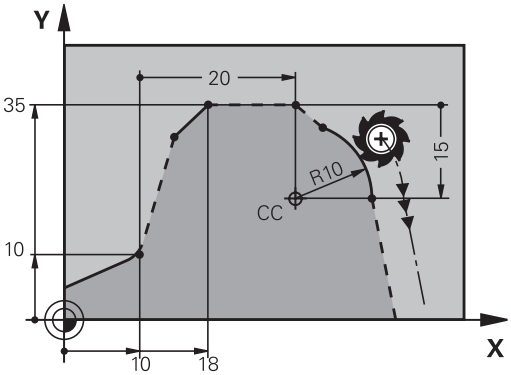


NC-blok eksempel

```
17 FL LEN 20 AN+15
18 FL AN+105 LEN 12.5
19 FL PAR 17 DP 12.5
20 FSELECT 2
21 FL LEN 20 IAN+95
22 FL IAN+220 RAN 18
```

Relativ henføring til blok N: Cirkelmidtpunkt CC

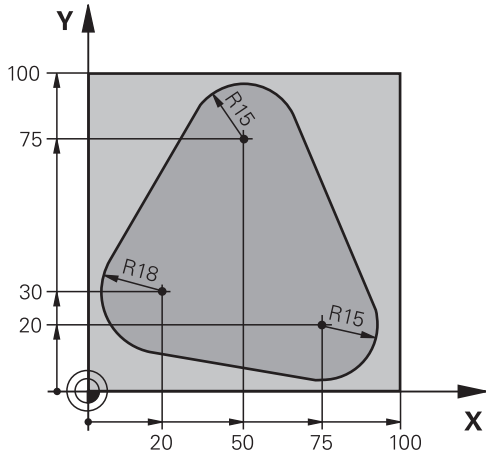
Kendte angivelser	Softkey	
Retvinklede koordinater til cirkelcentrum henført til Blok N	RCCX N...	RCCY N...
Polarkoordinater til cirkelcentrum henført til Blok N	RCCPR N...	RCCPA N...



NC-blok eksempel

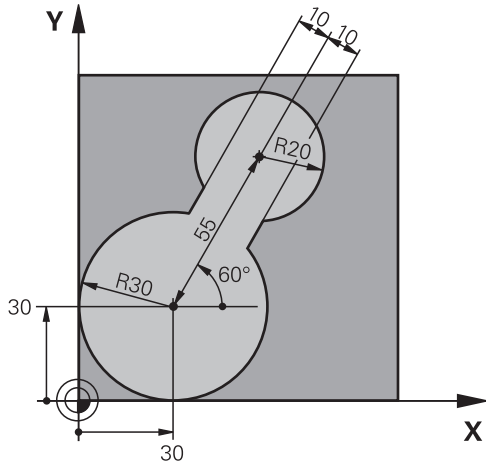
```
12 FL X+10 Y+10 RL
13 FL ...
14 FL X+18 Y+35
15 FL ...
16 FL ...
17 FC DR- R10 CCA+0 ICCX+20 ICCY-15 RCCX12 RCCY14
```

Eksempel: FK-programmering 1



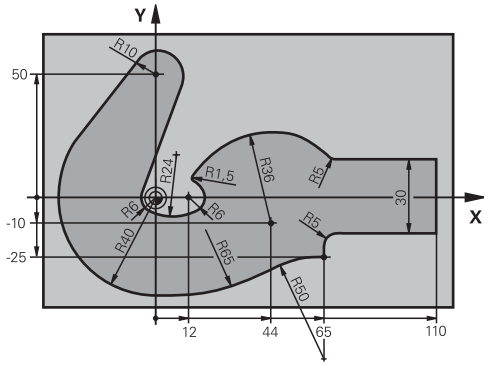
0 BEGIN PGM FK1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Råemne-definition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S500	Værktøjs-kald
4 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres
5 L X-20 Y+30 R0 FMAX	Værktøj forpositioneres
6 L Z-10 R0 F1000 M3	Kør til bearbejdningsdybde
7 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 RL F250	Kør til konturen på en cirkel med tangential tilslutning
8 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30	FK- afsnit:
9 FLT	Til hvert konturelement programmeres kendte angivelser
10 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75	
11 FLT	
12 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20	
13 FLT	
14 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30	
15 DEP CT CCA90 R+5 F1000	Kontur frakøres ad en cirkel med tangential tilslutning
16 L X-30 Y+0 R0 FMAX	
17 L Z+250 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut
18 END PGM FK1 MM	

Eksempel: FK-programmering 2



0 BEGIN PGM FK2 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Råemne-definition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	Værktøjs-kald
4 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres
5 L X+30 Y+30 R0 FMAX	Værktøj forpositioneres
6 L Z+5 R0 FMAX M3	Værktøjs-akse forpositioneres
7 L Z-5 R0 F100	Kør til bearbejdningsdybde
8 APPR LCT X+0 Y+30 R5 RR F350	Kør til konturen på en cirkel med tangential tilslutning
9 FPOL X+30 Y+30	FK- afsnit:
10 FC DR- R30 CCX+30 CCY+30	Til hvert konturelement programmeres kendte angivelser
11 FL AN+60 PDX+30 PDY+30 D10	
12 FSELECT 3	
13 FC DR- R20 CCPR+55 CCPA+60	
14 FSELECT 2	
15 FL AN-120 PDX+30 PDY+30 D10	
16 FSELECT 3	
17 FC X+0 DR- R30 CCX+30 CCY+30	
18 FSELECT 2	
19 DEP LCT X+30 Y+30 R5	Kontur frakøres ad en cirkel med tangential tilslutning
20 L Z+250 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut
21 END PGM FK2 MM	

Eksempel: FK-programmering 3



0 BEGIN PGM FK3 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-45 Y-45 Z-20	Råemne-definition
2 BLK FORM 0.2 X+120 Y+70 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Værktøjs-kald
4 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres
5 L X-70 Y+0 R0 FMAX	Værktøj forpositioneres
6 L Z-5 R0 F1000 M3	Kør til bearbejdningsdybde
7 APPR CT X-40 Y+0 CCA90 R+5 RL F250	Kør til konturen på en cirkel med tangential tilslutning
8 FC DR- R40 CCX+0 CCY+0	FK- afsnit:
9 FLT	Til hvert konturelement programmeres kendte angivelser
10 FCT DR- R10 CCX+0 CCY+50	
11 FLT	
12 FCT DR+ R6 CCX+0 CCY+0	
13 FCT DR+ R24	
14 FCT DR+ R6 CCX+12 CCY+0	
15 FSELECT 2	
16 FCT DR- R1.5	
17 FCT DR- R36 CCX+44 CCY-10	
18 FSELECT 2	
19 FCT DR+ R5	
20 FLT X+110 Y+15 AN+0	
21 FL AN-90	
22 FL X+65 AN+180 PAR21 DP30	
23 RND R5	
24 FL X+65 Y-25 AN-90	
25 FC DR+ R50 CCX+65 CCY-75	
26 FCT DR- R65	
27 FSELECT 1	
28 FCT Y+0 DR- R40 CCX+0 CCY+0	
29 FSELECT 4	
30 DEP CT CCA90 R+5 F1000	Kontur frakøres ad en cirkel med tangential tilslutning
31 L X-70 R0 FMAX	
32 L Z+250 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut

33 END PGM FK3 MM

7

Programmering: Underprogrammer og programdel-gentagelser

7.1 Kendetegn for underprogrammer og programdel-gentagelser

Een gang programmerede bearbejdningsskridt kan De gentage flere gange med underprogrammer og programdel-gentagelser.

Label

Underprogrammer og programdel-gentagelser begynder i bearbejdningsprogrammet med mærket **LBL**, en forkortelse for LABEL (eng. for mærke, kendetegn).

En LABEL indeholder et nummer mellem 1 og 999 eller et navn defineret af Dem. Hvert LABEL-nummer, hhv. hvert LABEL-navn, må De kun tildele én gang i programmet med tasten LABEL SET. Antallet af label-navne der kan indlæses er udelukkende begrænset af den interne hukommelse.

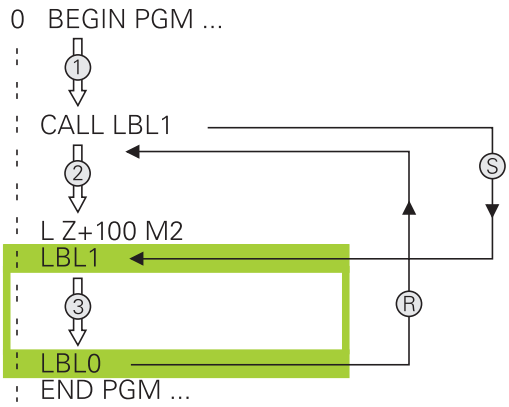
⇨ Anvend ikke et LABEL-nummer hhv. et label-navn flere gange!

Label 0 (**LBL 0**) kendetegner en underprogram-ende og må derfor anvendes så ofte det ønskes.

7.2 Underprigrammer

Arbejdsmåde

1 TNC'en udfører et bearbejdnings-program indtil der kommer et underprogram-kald **CALL LBL**
2 Fra dette sted afvikler TNC'en det kaldte underprogram indtil der kommer en underprogram-slut **LBL 0**
3 Herefter fortsætter TNC'en bearbejdnings-programmet med blokken, der følger efter underprogram-kald **CALL LBL**



Programmerings-anvisninger

- Et hovedprogram kan indeholde indtil 254 underprogrammer.
- De kan kalde underprogrammer i vilkårlig rækkefølge så ofte det ønskes.
- Et underprogram må ikke kalde sig selv.
- Underprogrammer programmeres efter afslutning af hovedprogrammet (efter blokken med M2 hhv. M30)
- Hvis underprogrammer i et bearbejdnings-program står før blokken med M2 eller M30, så bliver det uden kald afviklet mindst én gang.

Programmering af et underprogram

LBL SET

- Start kendetegn: Tryk tasten LBL SET
- Indlæs underprogram-nummer. Når De vil anvende LABEL-navn: Tryk softkey LBL-NAME, for at skifte til tekstindlæsning
- Ende kendetegn: Tryk tasten LBL SET og indlæs label-nummer "0".

Kald af et underprogram

LBL CALL

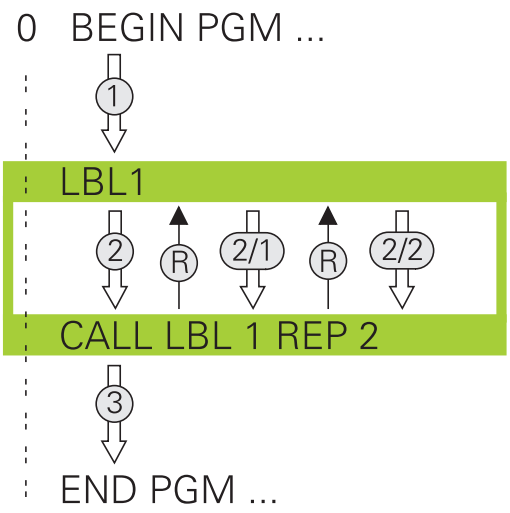
- Kald underprogram: Tryk taste LBL CALL
- **Label-nummer**: Indlæs label-nummeret på underprogrammet der skal kaldes. Når De vil anvende LABEL-navne: Tryk softkey LBL-NAME, for at skifte til tekstindlæsning Hvis De vil indlæse nummeret på en string-parameter som mål-adresse: Tryk softkey QS, TNC´en springer så til label-navnet, der er angivbet i den definerede string-parameter
- **Gentagelser REP**: Forbigå dialogen med tasten NO ENT. Gentagelser REP bruges kun ved programdel-gentagelser

CALL LBL 0 er ikke tilladt, da det svarer til kaldet af en underprogram-ende.

7.3 Programdel-gentagelse

Label LBL

Programdel-gentagelser begynder med mærket **LBL**. En programdel-gentagelse afsluttes med **CALL LBL n REPn**.



Arbejdsmåde

1 TNC´en udfører bearbejdnings-programmet til enden af programdelen (**CALL LBL n REPn**)
2 Herefter gentager TNC´en programdelen mellem den kaldte LABEL og label-kaldet **CALL LBL n REPn** så ofte, De under **REP** har angivet
3 Herefter fortsætter TNC´en igen bearbejdnings-programmet.

Programmerings-anvisninger

- De kan gentage en programdel indtil 65 534 gange efter hinanden.
- Programdele bliver af TNC altid udført én gang mere, end der er programmeret gentagelser.

Programmering af programdel-gentagelser

LBL SET

- Start kendetegn: Tryk tasten LBL SET og indlæs LABEL-nummeret for den programdel der skal gentages Når De vil anvende LABEL-navn: Tryk softkey LBL-NAME, for at skifte til tekstindlæsning
- Indlæs programdel

Kald af programdel-gentagelse

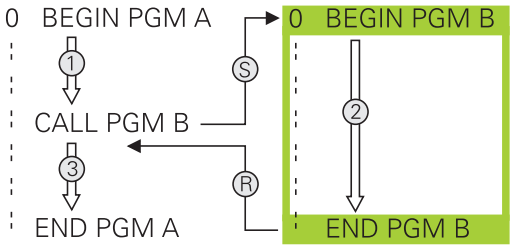
LBL CALL

- Tryk tasten LBL CALL
- **Kalde underprogr./gentagelse**: Indlæs label-nummeret på programdelen der skal gentages, bekræft med tasten ENT. Når De vil anvende LABEL-navn: Tryk tasten " , for at skifte til tekstindlæsning Hvis De vil indlæse nummeret på en string-parameter som mål-adresse: Tryk softkey QS, TNC´en springer så til label-navnet, der er angivbet i den definerede string-parameter
- **Gentagelse REP**: Indlæs antallet af gentagelser, bekræft med tasten ENT

7.4 Vilkårlig program som underprogram

Arbejdsmåde

Når De vil programmerer variabel programkald i forbindelse med String-Parameter, skal De anvende funktionen SEL PGM



1 TNC'en udfører bearbejdnings-programmet, indtil De kalder et andet program med **CALL PGM**
2 Herefter udfører TNC'en det kaldte program indtil dets afslutning.
3 Herefter fortsætter TNC'en afviklingen af (det kaldte) bearbejdnings-program med den blok, hvori programkaldet står.

Programmerings-anvisninger

- For at anvende et vilkårligt program som underprogram behøver TNC'en ingen LABELs.
- Det kaldte program må ikke indeholde en hjælpe-funktion M2 eller M30. Hvis De i det kaldende program har defineret underprogrammer med labels, så kan De anvende M2 hhv. M30 med spring-funktion **FN 9: IF +0 EQU +0 GOTO LBL 99**, for med tvang at overspringe denne programdel
- Det kaldte program må ikke indeholde nogen kald **CALL PGM** i det kaldende program (endeløs sløjfe)

Kald af et vilkårligt program som underprogram

PGM CALL

- Vælg funktionen for program-kald: Tryk tasten PGM CALL

PROGRAM

- Tryk softkey PROGRAM: TNC´en starter dialogen for definition af programmet derskal kaldes. Indlæs stinavnet med billedskærmstastaturet (tasten GOTO), eller

VÆLG PROGRAM

- tryk softkey VÆLG PROGRAM: TNC´en indblænder et udvalgsvindue, med hvilket De kan vælge programmet der skal kaldes, bekræft med tasten END

Hvis De kun indlæser program-navnet, skal det i cyklus deklarerede program stå i det samme bibliotek som det kaldende program.

Hvis det kaldte program ikke står i samme bibliotek som det kaldende program, så indlæser De det komplette stinavn, f.eks. **TNC:\ZW35\SCHRUPP\PGM1.H**

Hvis De vil kalde et DIN/ISO-program, så indlæser De fil- typen .I efter program-navnet.

De kan også kalde et vilkårligt program med cyklus´en **12 PGM CALL**.

Q-parametre virker med et **PGM CALL** grundlæggende globalt. Vær opmærksom på, at ændringer i Q-parametre i det kaldte program evt. også har indvirkning på det kaldende program

Pas på kollisionsfare!

Koordinat-omregninger, som De definerer i det kaldte program og ikke direkte tilbagestiller, bliver grundlæggende også aktive for det kaldende program.

7.5 Sammenkædninger

Sammenkædningsarter

- Underprogrammer i underprogram
- Programdel-gentagelser i programdel-gentagelse
- Gentage underprogram
- Programdel-gentagelser i underprogram

Sammenkædningsdybde

Sammenkædnings-dybden fastlægger, hvor ofte programdele eller underprogrammer må indeholde yderligere underprogrammer eller programdel-gentagelser.

- Maximal sammenkædnings-dybde for underprogrammer: 19
- Maximale sammenkædningsdybde for hovedprogram-kald: 19, hvorved et **CYCL CALL** virker som et hovedprogram-kald
- Programdel-gentagelser kan De sammenkæde så ofte det ønskes.

Underprogram i underprogram

NC-blok eksempel

0 BEGIN PGM UPGMS MM	
...	
17CALL LBL "UP1"	Kald underprogram med LBL UP1
...	
35 L Z+100 R0 FMAX M2	Sidste programblok i hovedprogrammet (med M2)
36 LBL "UP1"	Start af underprogram UP1
...	
39 CALL LBL 2	Underprogram med LBL2 bliver kaldt
...	
45 LBL 0	Slut på underprogram 1
46 LBL 2	Start af underprogram 2
...	
62 LBL 0	Slut på underprogram 2
63 END PGM UPGMS MM	

Program-afvikling

1 Hovedprogrammet UPGMS bliver udført til blok 17.
2 Underprogram UP1 bliver kaldt og udført til blok 39.
3 Underprogram 2 bliver kaldt og udført til blok 62. Slut på underprogram 2 og tilbagespring til underprogrammet, fra hvilket det blev kaldt
4 Underprogram 1 bliver udført fra blok 40 til blok 45. Slut på underprogram 1 og tilbagespring i hovedprogram UPGMS.
5 Hovedprogram UPGMS bliver udført fra blok 18 til blok 35. Tilbagespring til blok 1 og program-slut.

Gentage programdel-gentagelser

NC-blok eksempel

0 BEGIN PGM REPS MM	
...	
15 LBL 1	Start af programdel-gentagelse 1
...	
20 LBL 2	Start af programdel-gentagelse 2
...	
27 CALL LBL 2 REP 2	Programdel mellem denne blok og LBL 2
...	(blok 20) bliver gentaget 2 gange
35 CALL LBL 1 REP 1	Programdel mellem denne blok og LBL 1
...	(blok 15) bliver gentaget 1 gange
50 END PGM REPS MM	

Program-afvikling

1 Hovedprogram REPS bliver udført til blok 27
2 Programdel mellem blok 27 og blok 20 bliver gentaget 2 gange
3 Hovedprogram REPS fortsætter fra blok 28 til blok 35
4 Programdel mellem blok 35 og blok 15 bliver gentaget 1 gang (indeholder programdel-gentagelse mellem blok 20 og blok 27)
5 Hovedprogram REPS bliver afviklet fra blok 36 til blok 50 (program-afslutning)

Underprogram gentagelse

NC-blok eksempel

0 BEGIN PGM UPGREP MM	
...	
10 LBL 1	Start af programdel-gentagelse 1
11 CALL LBL 2	Underprogram-kald
12 CALL LBL 1 REP 2	Programdel mellem denne blok og LBL1
...	(blok 10) bliver gentaget 2 gange
19 L Z+100 R0 FMAX M2	Sidste blok i hovedprogrammet med M2
20 LBL 2	Start af underprogram
...	
28 LBL 0	Slut på underprogram
29 END PGM UPGREP MM	

Program-afvikling

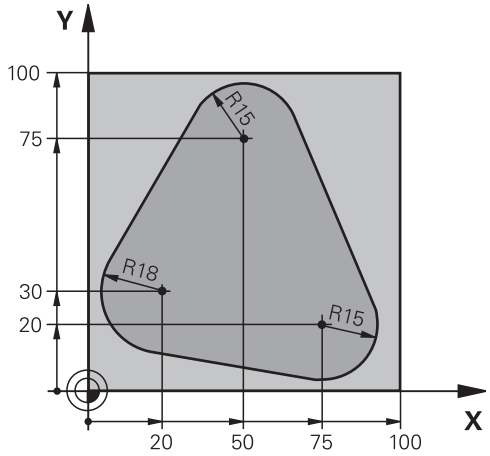
1 Hovedprogram UPGREP bliver afviklet til blok 11
2 Underprogram 2 bliver kaldt og afviklet
3 Programdel mellem blok 12 og blok 10 bliver gentaget 2 gange:
Underprogram 2 bliver gentaget 2 gange
4 Hovedprogram UPGREP bliver afviklet fra blok 13 til blok 19;
Program-slut

7.6 Programmerings-eksempler

Eksempel: Konturfræsning med flere fremrykninger

Program-afvikling:

- Værktøjet forpositioneres til overkanten af emnet
- Indlæs fremrykning inkrementalt
- Konturfræsning
- Fremrykning og konturfræsning gentages

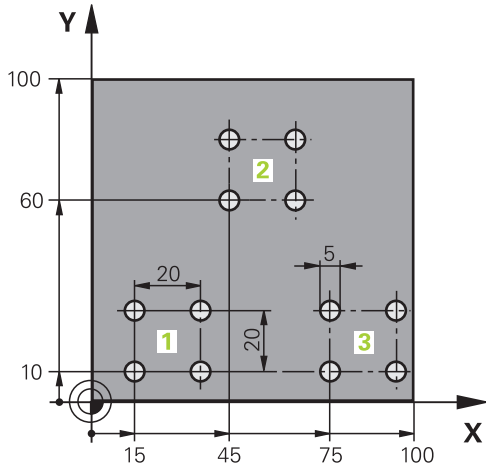


0 BEGIN PGM PGMWDH MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S500	Værktøjs-kald
4 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres
5 L X-20 Y+30 R0 FMAX	Forpositionering i bearbejdningsplan
6 L Z+0 R0 FMAX M3	Forpositionering på overkant af emne
7 LBL 1	Mærke for programdel-gentagelse
8 L IZ-4 R0 FMAX	Inkremental dybde-fremrykning (i det fri)
9 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 RL F250	Kørsel til kontur
10 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30	Kontur
11 FLT	
12 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75	
13 FLT	
14 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20	
15 FLT	
16 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30	
17 DEP CT CCA90 R+5 F1000	Forlade kontur
18 L X-20 Y+0 R0 FMAX	Frikørsel
19 CALL LBL 1 REP 4	Tilbagespring til LBL 1; ialt fire gange
20 L Z+250 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut
21 END PGM PGMWDH MM	

Eksempel: Hulgrupper

Program-afvikling:

- Kør til hulgrupper i hovedprogram
- Kald hulgruppe (underprogram 1)
- Programmér hulgruppen kun én gang i underprogram 1

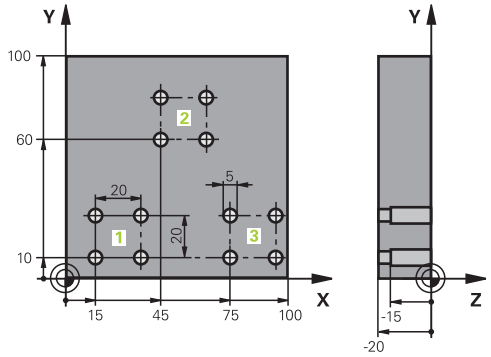


0 BEGIN PGM UP1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Værktøjs-kald
4 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres
5 CYCL DEF 200 BORING	Cyklus-definition boring
Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q201=-10 ;DYBDE	
Q206=250 ;F DYBDEFREMR.	
Q202=5 ;FREMRYK-DYBDE	
Q210=0 ;F.-TID OPPE	
Q203=-+0 ;KOOR. OVERFL.	
Q204=10 ;2. S.-AFSTAND	
Q211=0.25 ;DVÆLETID NEDE	
6 L X+15 Y+10 R0 FMAX M3	Kør til startpunkt hulgruppe 1
7 CALL LBL 1	Kald underprogram for hulgruppe
8 L X+45 Y+60 R0 FMAX	Kør til startpunkt hulgruppe 2
9 CALL LBL 1	Kald underprogram for hulgruppe
10 L X+75 Y+10 R0 FMAX	Kør til startpunkt hulgruppe 3
11 CALL LBL 1	Kald underprogram for hulgruppe
12 L Z+250 R0 FMAX M2	Slut på hovedprogram
13 LBL 1	Start på underprogram 1: hulgruppe
14 CYCL CALL	Bohrung 1
15 L IX+20 R0 FMAX M99	Kør til boring 2, kald cyklus
16 L IX+20 R0 FMAX M99	Kør til boring 3, kald cyklus
17 L IX+20 R0 FMAX M99	Kør til boring 4, kald cyklus
18 LBL 0	Slut på underprogram 1
19 END PGM UP1 MM	

Eksempel: Hulgruppe med flere værktøjer

Program-afvikling:

- Programmere bearbejdnings-cykler i hovedprogram
- Komplet borebillede kaldes (underprogram 1)
- Kr til hulgruppen i underprogram 1, kald hulgruppe (underprogram 2)
- Programmér hulgruppen kun én gang i underprogram 2



0 BEGIN PGM UP2 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Værktøjs-kald centreringsbor
4 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres
5 CYCL DEF 200 BORING	Cyklus-definition centrering
Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q202=-3 ;DYBDE	
Q206=250 ;F DYBDEFREMR.	
Q202=103 ;FREMRYK-DYBDE	
Q210=0 ;F.-TID OPPE	
Q203=-+0 ;KOOR. OVERFL.	
Q204=10 ;2. S.-AFSTAND	
Q211=0.25 ;DVÆLETID NEDE	
6 CALL LBL 1	Kald underprogram 1 for komplet borebillede
7 L Z+250 R0 FMAX M6	Værktøjs-veksel
8 TOOL CALL 2 Z S4000	Værktøjs-kald bor
9 FN 0: Q201 =-25	Ny dybde for boring
10 FN 0: Q202 =+5	Ny fremrykning for boring
11 CALL LBL 1	Kald underprogram 1 for komplet borebillede
12 L Z+250 R0 FMAX M6	Værktøjs-veksel
13 TOOL CALL 3 Z S500	Værktøjs-kald rival

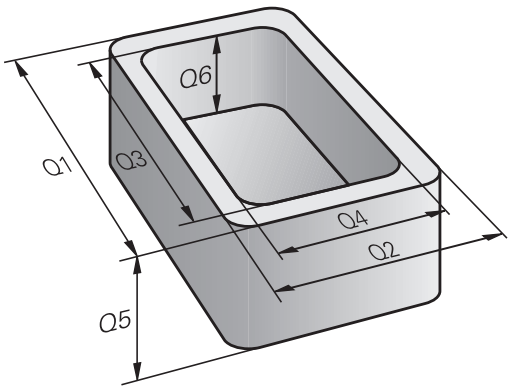
14CYCL DEF 201 REIFNING	Cyklus-definition rival
Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q201=-15 ;DYBDE	
Q206=250 ;F DYBDEFREMR.	
Q210=0.5 ;F.-TID NEDE	
Q208=400 ;F DYBDEFREMR.	
Q203=-+0 ;KOOR. OVERFL.	
Q204=10 ;2. S.-AFSTAND	
15 CALL LBL 1	Kald underprogram 1 for komplet borebillede
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Slut på hovedprogram
17 LBL 1	Start på underprogram 1: Komplet borebillede
18 L X+15 Y+10 R0 FMAX M3	Kør til startpunkt hulgruppe 1
19 CALL LBL 2	Kald underprogram 2 for hulgruppe
20 L X+45 Y+60 R0 FMAX	Kør til startpunkt hulgruppe 2
21 CALL LBL 2	Kald underprogram 2 for hulgruppe
22 L X+75 Y+10 R0 FMAX	Kør til startpunkt hulgruppe 3
23 CALL LBL 2	Kald underprogram 2 for hulgruppe
24 LBL 0	Slut på underprogram 1
25 LBL 2	Start på underprogram 2: hulgruppe
26 CYCL CALL	Boring 1 med aktiv bearbejdnings-cyklus
27 L IX+20 R0 FMAX M99	Kør til boring 2, kald cyklus
28 L IX+20 R0 FMAX M99	Kør til boring 3, kald cyklus
29 L IX+20 R0 FMAX M99	Kør til boring 4, kald cyklus
30 LBL 0	Slut på underprogram 2
31 END PGM UP2 MM	

8

Programmering: Q-parametre

8.1 Princip og Funktionsoversigt

Med parametre kan De i et bearbejdnings-program definere hele delefamilier. Hertil indlæser De istedet for talværdier en erstatning: Q-parametrene.



Q-parametre står eksempelvis for

- Koordinatværdier
- Tilspænding
- Omdrejningstal
- Cyklus-data

Herudover kan De med Q-parametrene programmere konturer, som er bestemt af matematiske funktioner eller gøre udførelsen af bearbejdningsskridt afhængig af logiske betingelser. I forbindelse med FK-programmering, kan De også kombinere konturer som ikke er målsat NC-korrekt med Q-parametre.

Q-parametre er kendetegnet med bogstaver og et nummer mellem 0 og 1999. Der står parametre med forskellige virkningsmåder til rådighed, se efterfølgende tabel:

Betydning	Område
Frit anvendelige parametre, såfremt ingen overlapninger med SL-cykler kan optræde, globalt virksomme for alle programmer der befinder sig i TNC-hukommelsen	**Q0** til **Q99**
Parametre for specialfunktioner i TNC´en	**Q100** til **Q199**
Parametre, der fortrinsvis anvendes for cykler , globalt virksomme for alle programmer der befinder sig i TNC-hukommelsen	**Q200** til **Q1199**
Parametre, der fortrinsvis anvendes for fabrikant-cykler , globalt virksomme for alle programmer der befinder sig i TNC-hukommelsen At afstemme med maskinfabrikanten eller trediemands udbyder nødvendig	**Q1200** til **Q1399**
Parametre, der fortrinsvis bliver anvendt for **Call-aktive** fabrikant-cykler, globalt virksomme for alle programmer der befinder sig i TNC-hukommelsen	**Q1400** til **Q1499**
Parametre, der fortrinsvis bliver anvendt for **Def-aktive** fabrikant-cykler, globalt virksomme for alle programmer der befinder sig i TNC-hukommelsen	**Q1500** til **Q1599**

Betydning	Område
Frit anvendelige parametre, globalt virksomme for alle programmer der befinder sig i TNC-hukommelsen	**Q1600** til **Q1999**
Frit anvendelige parametre **QL**, kun virksomme lokalt indenfor et program	**QL0** til **QL499**
Frit anvendelige parametre **QR**, varigt virksomme (**r**emanent), også efter en strømafbrydelse	**QR0** til **QR499**

Yderligere står også til rådighed for Dem **QS**-parametre (**S** står for string), med hvilke De på TNC´en også kan forarbejde tekster. Principielt gælder for **QS**-parametre de samme områder som for Q-parametre (se tabellen øverst).

Vær opmærksom på, at også ved **QS**-parametrene er området **QS100** til **QS199** reserveret for interne tekster.

Lokale parametre QL er kun virksomme indenfor ét program og bliver ikke overtaget ved program-kald eller i makros.

Programmereringsanvisninger

Q-parameter og talværdier må i et program gerne indlæses blandet.

De kan anvise Q-parametre med talværdier mellem -999 999 999 og +999 999 999. Indlæseområdet er begrænset til maksimalt 15 tegn, heraf indtil 9 før kommaet. Internt kan TNC´en beregne talvædier indtil en højde på 10^{10}.

QS-parametre kan De tildele maximalt 254 tegn.

TNC´en anviser nogle Q-parameter automatisk altid de samme data, f.eks. Q-parameteren **Q108** den aktuelle værktøjs-radius, se " Forbelagte Q-parameter", Side 294.

TNC'en lagrer numeriske værdier internt i et binært talformat (Norm IEEE 754). Ved anvendelsen af dette normformat kan nogle decimaltal ikke fremstilles 100% eksakt binært (afrundingsfejl). Vær specielt opmærksom på denne omstændighed, når De, beregnede Q-parameter-indhold ved anvendelse af springkommando eller positionering.

Kald Q-Parameter-Funktionen

Under indlæsningen af et bearbejdningsprogram, trykker De tasten "Q" (i feltet for ciffer-indlæsning og aksevalg med -/+ -tasten). Så viser TNC´en følgende softkeys:

Funktionsgruppe	Softkey	Side
Matematiske grundfunktioner	BASIC ARITHM.	240
Vinkelfunktioner	TRIGO-NOMETRY	242
Funktion for cirkelberegning	CIRKEL BEREG-NING	243
Betingede spring, spring	SPRING	244
Øvrige funktioner	SPECIEL FUNKTION	248
Indlæsning af formel	FORMEL	279
Funktion for bearbejdning af komplexe konturer	KONTUR FORMEL	Se bruger-håndbogen cykler

Når De definerer eller anviser en Q-parameter, anviser TNC´en softkeys Q, QL og QR. Med disse softkeys vælger De derefter den ønskede parametertype og indlæser i tilslutning hertil parameter-nummeret.

Hvis De har tilsluttet et USB-tastatur, kan De ved tryk på tasten Q direkte åbne dialogen for formelindlæsning.

8.2 Delefamilien – Q-parametreri stedet for talværdier

Anvendelse

Med Q-parameter-funktionen **FN 0: ANVISNING** kan De anvise Q-parametre talværdier. Så sætter De i bearbejdnings-programmet i stedet for talværdier en Q-parameter.

NC-blok eksempel

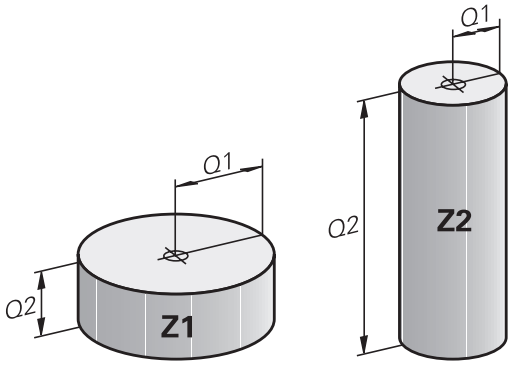
15 FN O: Q10=25	Anvisning
...	Q10 indeh. værdien 25
25 L X +Q10	svarer til L X +25

For delefamilien programmerer De f.eks. de karakteristiske emne-mål som Q-parametre.

For bearbejdningen af de enkelte emner anviser De så hver af disse parametre en tilsvarende talværdi.

Eksempel: Cylinder med Q-parameter

Cylinder-radius:	R = Q1
Cylinder-højde:	H = Q2
Cylinder Z1:	Q1 = +30 Q2 = +10
Cylinder Z2:	Q1 = +10 Q2 = +50



8.3 Beskrive konturen ved matematiske funktioner

Anvendelse

Med Q-parametrene kan De programmere matematiske grundfunktioner i et bearbejdningsprogram:

- Vælg Q-parameter-funktion: Tryk tasten Q (i feltet for tal-indlæsning, til højre). Softkey-listen viser Q-parameter-funktionen.
- Vælg matematiske grundfunktioner: Tryk softkey GRUNDFUNKT.. TNC'en viser følgende softkeys:

Oversigt

Funktion	Softkey
FN 0: ANVISNING f.eks. **FN 0: Q5 = +60** Tildel værdi direkte	FN0 X = Y
FN 1: ADDITION f.eks. **FN 1: Q1 = -Q2 + -5** Summen af to værdier og tildele	FN1 X + Y
FN 2: SUBTRAKTION f.eks. **FN 2: Q1 = +10 - +5** Difference mellem to værdier og tildel	FN2 X - Y
FN 3: MULTIPLIKATION f.eks. **FN 3: Q2 = +3 - +3** Produkt mellem to værdier og tildel	FN3 X * Y
FN 4: DIVISION f.eks. **FN 4: Q4 = +8 DIV +Q2** danne kvotienten af to værdier og tildele **Forbudt:** Division med 0!	FN4 X / Y
FN 5: ROD f.eks. **FN 5: Q20 = SQRT 4** Roden af et tal sises og tildel **Forbudt:** Rod af en negativ værdi!	FN5 SQRT

Til højre for "="-tegnet må De indlæse:

- to tal
- to Q-parametre
- eet tal og een Q-parameter

Q-parametrene og talværdierne i ligningen kan De frit indlæse med plus eller minus fortegn.

Programmering af grundregnearter

Eksempel 1

Q

- Vælge Q-parameter-funktioner: Tryk tasten Q

BASIC ARITHM.

- Vælg matematiske grundfunktioner: Tryk softkey GRUNDFUNKT.

FN0 X = Y

- Vælg Q-parameter-funktion ANVISNING: Tryk softkey FN0 X = Y

PARAMETER-NR. FOR RESULTET?

ENT

- **12** Indlæs (nummeret på Q-parameteren) og bekræft med tasten ENT

1. VÆRDI ELLER PARAMETER?

ENT

- **10** indgiv: Q5 talværdien 10 tildeles og bekræft med tasten ENT.

Programblokke i TNC´en

```
16 FN 0: Q5 = +10
17 FN 3: Q12 = +Q5 * +7
```

Eksempel 2

Q

- Vælge Q-parameter-funktioner: Tryk tasten Q

BASIC ARITHM.

- Vælg matematiske grundfunktioner: Tryk softkey GRUNDFUNKT.

FN3 X * Y

- Vælg Q-parameter-funktion MULTIPLIKATION: Tryk softkey FN3 X * Y

PARAMETER-NR. FOR RESULTAT?

ENT

- **12** Indlæs (nummeret på Q-parameteren) og bekræft med tasten ENT

1. VÆRDI ELLER PARAMETER?

ENT

- **Q5** Indlæs som første værdi og bekræft med tasten ENT.

2. VÆRDI ELLER PARAMETER?

ENT

- **7** Indlæs som anden værdi og bekræft med tasten ENT.

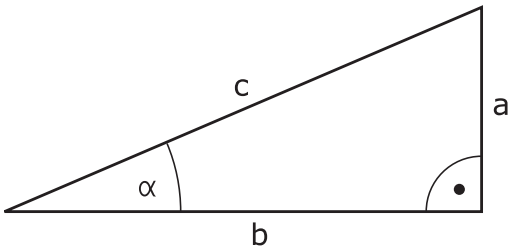
8.4 Vinkelfunktion (trigonometri)

Definitioner

Sinus: sin α = a / c

Cosinus: cos α = b / c

Tangens: tan α = a / b = sin α / cos α



Hermed er

- c siden overfor den rette vinkel
- a siden overfor vinklen α
- b den tredie side

Med tangens kan TNC´en fremskaffe vinklen:

α = arctan (a / b) = arctan (sin α / cos α)

Eksempel:

a = 25 mm

b = 50 mm

α = arctan (a / b) = arctan 0,5 = 26,57°

Herudover gælder:

$a^2 + b^2 = c^2$ (med $a^2 = a \times a$)

$c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$

Programmering af vinkelfunktioner

Vinkelfunktionerne fremkommer med tryk på softkey VINKEL-FUNKT. TNC viser softkey´erne i tabellen nedenunder.

Programmering: Sammenlign "Eksempel: Programmering af grundregnearter".

Funktion	Softkey
FN 6: SINUS f.eks. **FN 6: Q20 = SIN-Q5** Bestem en sinusvinkel i Grad (°) og tildel	FN6 SIN(X)
FN 7: COSINUS f.eks. **FN 7: Q21 = COS-Q5** Bestem en cosinusvinkel i Grad (°) og tildel	D7 COS(X)
FN 8: RODUDDRAGNING AF KVADRATSUM f.eks. **FN 8: Q10 = +5 LEN +4** Lægde af to værdier og tildel	FN8 X LEN Y
FN 13: VINKEL f.eks. **FN 13: Q20 = +25 ANG-Q1** Bestemme og anvise vinkel med arctan af to sider eller sin og cos til vinklen (0 < Winkel < 360°)	FN13 X ANG Y

8.5 Cirkelberegning

Anvendelse

Med funktionen for cirkelberegning kan De ud fra tre eller fire cirkelpunkter lade TNC`en beregne cirkelcentrum og cirkelradius. Beregningen af en cirkel ud fra fire punkter er nøjagtigere.

Anvendelse: Disse funktioner kan De f.eks. anvende, når De med den programmerbare tastfunktion vil bestemme plads og størrelse af en boring på en delkreds.

Funktion	Softkey
FN 23: CIRKELDATA ved hjælp af tre cirkelpunkter f.eks. **FN 23: Q20 = CDATA Q30**	FN23 3 PUNKTER PÅ CIRKL

Kordinatparrene for tre cirkelpunkter skal være gemt i parameter Q30 og de følgende fem parametre - her altså til Q35.

TNC´en gemmer så cirkelcentrum for hovedaksen (X ved spindelakse Z) i parameter Q20, Cirkelcentrum for sideaksen (Y ved spindelakse Z) i parameter Q21 og cirkelradius i parameter Q22.

Funktion	Softkey
FN 24: CIRKELDATA ved hjælp af fire cirkelpunkter f.eks. **FN 24: Q20 = CDATA Q30**	FN24 4 PUNKTER PÅ CIRKEL

Kordinatparrene for fire cirkelpunkter skal være gemt i parameter Q30 og de følgende syv parametre - her altså til Q37.

TNC´en gemmer så cirkelcentrum for hovedaksen (X ved spindelakse Z) i parameter Q20, Cirkelcentrum for sideaksen (Y ved spindelakse Z) i parameter Q21 og cirkelradius i parameter Q22.

Pas på, at **FN 23** og **FN 24** ved siden af resultat-parameteren også automatisk overskriver de to følgende parametre.

8.6 Hvis/så-beslutning med Q-parameter

Anvendelse

Ved betingede spring sammenligner TNC'en en Q-parameter med en anden Q-parameter eller en talværdi. Når betingelserne er opfyldt, så fortsætter TNC´en bearbejdnings-programmet på Label, der er programmeret efter betingelsen (Label se "Kendetegn for underprogrammer og programdel-gentagelser", Side 220). Hvis betingelserne ikke er opfyldt, så udfører TNC'en den næste blok.

Hvis De skal kalde et andet program som underprogram, så programmerer De efter Label et program-kald med **PGM CALL**.

Ubetingede spring

Ubetingede spring er spring, hvis betingelser altid (=ubetinget) skal opfyldes, f.eks.

FN 9: IF+10 EQU+10 GOTO LBL1

Programmeringer af betingede spring

Betinget spring-beslutningerne vises med et tryk på softkey SPRING. TNC'en viser følgende softkeys:

Funktion	Softkey
FN 9: HVIS LIG MED, SPRING f.eks. **FN 9: IF +Q1 EQU +Q3 GOTO LBL "UPCAN25"** Når begge værdier eller parameter er ens, så spring til specificeret Label	FN9 IF X EQ Y GOTO
FN 10: HVIS ULIG MED, SPRING f.eks. **FN 10: IF +10 NE -Q5 GOTO LBL 10** Når begge værdier eller parameter er ulig, så spring til specificeret Label	FN10 IF X NE Y GOTO
FN 11: HVIS STØRRE, SPRING f.eks. **FN 11: IF+Q1 GT+10 GOTO LBL 5** Hvsi første værdi eller parameter er større end anden værdi eller parameter, så spring til specificeret Label	FN11 IF X GT Y GOTO
FN 12: HVIS MINDRE, SPRING f.eks. **FN 12: IF+Q1 GT+10 GOTO LBL +0** Hvis første værdi eller parameter er mindre end anden værdi eller parameter, så spring til specificeret Label	FN12 IF X LT Y GOTO

Anvendte forkortelser og begreber

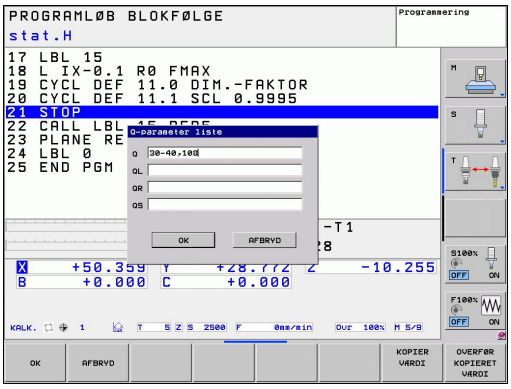
IF	(engl.):	Hvis
EQU	(eng. equal):	Lig med
NE	(eng. not equal):	Ulig med
GT	(eng. greater than):	Større end
LT	(eng. less than):	Mindre end
GOTO	(eng. go to):	Gå til

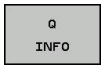
8.7 Kontrollere og ændre Q-parameter

Fremgangsmåde

De kan kontrollere og også ændre Q-parametre i alle driftsarter (altså ved fremstilling, test og afvikling af programmer).

- Evt. afbryde en programafvikling (f.eks. tryk på ekstern STOP-taste og softkey INTERNT STOP) hhv. standse program-testen





- Kalde Q-parameter-funktioner: Softkey Q INFO eller Tryk tasten Q
- TNC´en oplister alle parametre og de dertil hørende aktuelle værdier. De vælger med piltasterne eller tasten GOTO den ønskede parameter.
- Hvis De skal ændre værdien, trykker De softkey EDITERE DET AKTUELLE FELT De indlæser den nye værdi og bekræfter med tasten ENT
- Hvis De ikke skal ændre værdien, Så trykker De softkey´en AKTUELLE VÆRDI eller afslutter dialogen med tasten END

De af TNC`en anvendte cykler eller internt anvendte parametre, er forsynet med kommentarer.

Hvis De vil kontrollerer eller vil ændre string-parametre, trykker De softkey VIS PARAMETER Q QL QR QS. TNC'en viser så den pågældende parametertype. De tidligere beskrevne funktioner gælder ligeledes.

I driftsarterne manuel, håndhjul, enkeltblok, blokfølge og program-test kan De lade Q-parametre vise også i det yderligere statusbillede.

- Evt. afbryde en programafvikling (f.eks. tryk på ekstern STOP-taste og softkey INTERNT STOP) hhv. standse program-testen

- Softkey-liste for billedskærm-opdeling kaldes

PROGRAM + STATUS

- Vælg billedskærmfremstilling med yderligere status-display: TNC´en viser i den højre billedskærmhalvdel statusformularen **oversigt**

STATUS AF Q PARAM.

- De vælger softkey STATUS Q-PARAM

Q-PARAMETER LISTE

- De vælger softkey Q PARAMETER LISTE
- TNC´en åbner et overblændings-vindue i hvilket De kan indlæse det ønskede område for visningen af Q-parameteren hhv. string-parameteren Flere Q-parametre indlæser De med komma (f.eks. Q 1,2,3,4). Indlæse visningsområde definerer De med en bindestreg (f.eks. Q 10-14)

8.8 Øvrige funktioner

Oversigt

Øvrige funktioner vises med et tryk på softkey SPECIAL-FUNKT. TNC'en viser følgende softkeys:

Funktion	Softkey	Side
FN 14: ERROR Udlæs fejlmeldinger	FN14 FEJL=	249
FN 16:F-PRINT Formateret udlæsning af tekster og Q-parameter-værdier	FN16 F-PRINT	253
FN 18:SYS-DATUM READ Læs systemdata	FN18 LÆSE SYS-DATA	257
FN 19: PLC Overfør værdier til PLC´en	FN19 PLC=	266
FN 20: WAIT FOR NC og PLC synkronisering	FN20 VENT PÅ	266
FN 29: PLC Overfør optil otte værdier til PLC´en	FN29 PLC LIST=	268
FN 37:EXPORT eksportere en lokal Q-parameter eller QS-parameter til et kaldende program	FN37 EXPORT	268
FN 26:TABOPEN Åbning af frit definerbar tabel	FN26 ÅBEN TABEL	345
FN 27:TABWRITE Skrive i en frit definerbare tabeller	FN27 SKRIV TIL TABEL	346
FN 28:TABREAD Læs fra en frit definerbare tabel	FN28 LÆS FRA TABEL	347

FN 14: ERROR: Udlæs fejlmelding

Med funktionen **FN 14: ERROR** kan De lade udlæse programstyrede meldinger, som er forudgivet af maskinfabrikanten hhv. af HEIDENHAIN: Når TNC´en i programafvikling eller programtest kommer til en blok med **FN 14**, så afbryder den og afgiver en melding. I tilslutning hertil må De starte programmet igen. Fejlnumre: se tabellen nedenunder.

Fejl-nummer område	Standard-dialog
0 ... 999	Maskinafhængig dialog
1000 ... 1199	Interne fejlmeldinger (se tabellen til højre)

NC-Blok eksempel

TNC'en skal udlæse en melding, som er gemt med fejl-nummeret 254

```
180 FN 14:ERROR = 254
```

Af HEIDENHAIN reserverede fejlmeldinger

Fejl-nummer	Tekst
1000	Spindel?
1001	Værktøjsakse mangler
1002	Værktøjs-radius for lille
1003	Værktøjs-radius for stor
1004	Område overskredet
1005	Start-position forkert
1006	DREJNING ikke tiladt
1007	DIM.FAKTOR ikke tilladt
1008	SPEJLNING ikke tilladt
1009	Forskydning ikke tilladt
1010	Tilspænding mangler
1011	Indlæseværdi forkert
1012	Fortegn forkert
1013	Vinkel ikke tilladt
1014	Tastpunkt kan ikke nås
1015	For mange punkter
1016	Indlæsning selvmodsigende
1017	CYCL ukomplet
1018	Plan forkert defineret
1019	Forkert akse programmeret
1020	Forkert omdrejningstal
1021	Radius-korrektur udefineret
1022	Runding ikke defineret
1023	Rundings-radius for stor
1024	Udefineret programstart
1025	For høj sammenkædning

Fejl-nummer	Tekst
1026	Vinkelhenf. mangler
1027	Ingen bearb.-cyklus defineret
1028	Notbredde for lille
1029	Lomme for lille
1030	Q202 ikke defineret
1031	Q202 ikke defineret
1032	Q218 indlæs større Q219
1033	CYCL 210 ikke tilladt
1034	CYCL 211 ikke tilladt
1035	Q220 for stor
1036	Indgiv Q222 større Q223
1037	Q244 indlæs større 0
1038	Q245 ulig Q246 indlæses
1039	Vinkelområde < 360° indlæses
1040	Indlæs Q223 større Q222
1041	Q214: 0 ikke tilladt
1042	Kørselsretning ikke defineret
1043	Ingen nulpunkt-tabel aktiv
1044	Pladsfejl: Midte 1. akse
1045	Pladsfejl: Midte 2. akse
1046	Boring for lille
1047	Boring for stor
1048	Tap for lille
1049	Tap for stor
1050	Lomme for lille: Efterbearbejd 1.A.
1051	Lomme for lille: Efterbearbejd 2.A.
1052	Lomme for stor: Skrottes 1.A.
1053	Lomme for stor: Skrottes 2.A.
1054	Tap for lille: Skrottes 1.A.
1055	Tap for lille: Skrottes 2.A.
1056	Tap for stor: Efterbearbejd 1.A.
1057	Tap for stor: Efterbearbejd 2.A.
1058	TCHPROBE 425: Fejl v. størstemål
1059	TCHPROBE 425: Fejl v. mindstemål
1060	TCHPROBE 426: Fejl v. størstemål
1061	TCHPROBE 426: Fejl v. mindstemål
1062	TCHPROBE 430: Diam. for stor
1063	TCHPROBE 430: Diam. for lille
1064	Ingen måleakse defineret
1065	Værktøjs-brudtolerance overskr.

Fejl-nummer	Tekst
1066	Q247 indlæs ulig 0
1067	Indlæs størrelse af Q247 større end 5
1068	Nulpunkt-tabel?
1069	Indlæs fræseart Q351 ulig 0
1070	Reducere gevinddybde
1071	Gennemføre kalibrering
1072	Tolerance overskredet
1073	Blokafvikling aktiv
1074	ORIENTERING ikke tilladt
1075	3DROT ikke tilladt
1076	3DROT aktivere
1077	Indlæs dybden negativt
1078	Q303 Udefineret i målecyklus!
1079	Værktøjsakse ikke tilladt
1080	Beregnede værdi fejlagtig
1081	Målepunkter selvmodsigende
1082	Sikker højde indlæst forkert
1083	Indstiksart selvmodsigende
1084	Bearbejdningscyklus ikke tilladt
1085	Linien er skrivebeskyttet
1086	Sletspån større end dybden
1087	Ingen spidsvinkel defineret
1088	Data selvmodsigende
1089	Not-position 0 ikke tilladt
1090	Indlæs fremrykning ulig 0
1091	Omskiftning Q399 ikke tilladt
1092	Værktøj ikke defineret
1093	Værktøjs-nummer, ikke tilladt
1094	Værktøjs-navn, ikke tilladt
1095	Software-option ikke aktiv
1096	Restore Kinematik ikke mulig
1097	Funktion ikke tilladt
1098	Råemnemål selvmodsigende
1099	Måleposition ikke tilladt
1100	Kinematik-adgang ikke mulig
1101	Målepos. ikke i kørselsområdet
1102	Presetkompensation ikke mulig
1103	Værktøjs-radius for stor
1104	Indstiksarten ikke mulig
1105	Indstiksvinkel forkert defineret

Fejl-nummer	Tekst
1106	Åbningsvinkel ikke defineret
1107	Notbredde for stor
1108	Dim.faktorerne ikke ens
1109	Værktøjs-data inkonsistente

FN 16: F-PRINT: Udlæs formateret tekst og Q-parameter værdi

De kan med **FN 16** også udlæse fra NC-programmer vilkårlige meldinger på billedskærmen. Sådanne meldinger bliver af TNC`en vist i et overblændingsvindue.

Med funktionen **FN 16: F-PRINT** kan De udlæse Q-parameter-værdier og tekster formateret. Hvis De udlæser værdierne, gemmer TNC´en dataerne i filen, som De definerer i **FN 16**-blokken.

For at udlæse formateret tekst og Q-parameter værdierne, fremstiller De med TNC`ens tekst-editor en tekst-fil, hvori De fastlægger formatet og Q-parametrene der skal udlæses.

Eks. på en tekst-fil, som fastlægger udlæseformat:

“MÅLEPROTOKOL SKOVLHJUL-NØGLEPUNKT“;

“DATUM: %2d-%2d-%4d“,DAY,MONTH,YEAR4;

“KLOKKEN: %2d:%2d:%2d“,HOUR,MIN,SEC;

"ANTAL MÅLEVÆRDIER: = 1",

“X1 = %9.3LF“, Q31;

“Y1 = %9.3LF“, Q32;

“Z1 = %9.3LF“, Q33;

Til fremstilling af tekst-filer indsætter De følgende.formateringsfunktioner:

Special tegn	Funktion
“.....“	Fastggelse af udlæseformat for tekst og variable mellem anførselstegn
%9.3LF	Fastlæggelse af format for Q-parameter: 9 pladser før, 3 pladser efter komma, long, floating (Decimaltal)
%S	Format for tekstvariabel
%d	Format for heltal (Integer)
,	Adskillelsestegn mellem udlæseformat og parameter
;	Blok-ende-tegn afslutter en linie
\n	Linjeskift

8.8 Øvrige funktioner

For at kunne udlæse forskellige informationer med i protokolfilen står følgende funktioner til rådighed:

Nøgleord	Funktion
CALL_PATH	Opgiver stinavnet på NC-programmet, i hvilken FN16-funktionen står. Eksempel: "Måleprogram: %S",CALL_PATH;
M_CLOSE	Lukker filen, i hvilken De skriver med FN16. Eksempel: M_CLOSE;
M_APPEND	Vedhænger protokollen ved fornyet udlæsning til den bestående protokol. Eksempel: M_APPEND;
M_APPEND_MAX	Protokollen hænger ved fornyet udgave til eksisterende protokol, indtil det angivne maksimale filstørrelse er overskredet i kilobyte. Eksempel: M_APPEND_MAX1024;
M_TRUNCATE	Overskriv protokol ved fornyet udlæsning. Eksempel: M_TRUNCATE;
L_ENGLISH	Kun tekst ved dialogspr. dialogsprog engelsk
L_GERMAN	Kun tekst ved dialogspr. dialogsprog tysk
L_CZECH	Kun tekst ved dialogspr. dialogsprog tjekkisk
L_FRENCH	Kun tekst ved dialogspr. dialogsprog fransk
L_ITALIAN	Kun tekst ved dialogspr. dialogsprog italiensk
L_SPANISH	Kun tekst ved dialogspr. dialogsprog spansk
L_SWEDISH	Kun tekst ved dialogspr. dialogsprog svensk
L_DANISH	Kun tekst ved dialogspr. dialogsprog dansk
L_FINNISH	Kun tekst ved dialogspr. dialogsprog finsk
L_DUTCH	Kun tekst ved dialogspr. dialogsprog hollandsk
L_POLISH	Kun tekst ved dialogspr. dialogsprog polsk
L_PORTUGUE	Kun tekst ved dialogspr. Udlæs portugisisk
L_HUNGARIA	Kun tekst ved dialogspr. dialogsprog ungarsk
L_SLOVENIAN	Kun tekst ved dialogspr. slovensk
L_ALL	Udlæs tekst uafhængig af dialogsprog

Nøgleord	Funktion
HOUR	Antal timer i sand tid
MIN	Antal minutter i sand tid
SEC	Antal sekunder i sand tid
DAY	Dag i sand tid
MONTH	Måned som tal i sand tid
STR_MONTH	Måned som stringforkortelse i sand tid
YEAR2	Årstal to-cifret i sand tid
YEAR4	Årstal fire-cifret i sand tid

I et bearbejdningsprogram programmerer De FN16: F-PRINT, for at aktivere udlæsningen:

```
96 FN 16: F-PRINT TNC:\MASKE\MASKE1.A/ TNC:\PROT1.TXT
```

TNC´en genererer så filen PROT1.TXT:

MÅLEPROTOKOL SKOVLHJUL-NØGLEPUNKT

Dato: 27:11:2001

Klokken: 8:56:34

ANTAL MÅLEVÆRDIER : = 1

X1 = 149,360

Y1 = 25,509

Z1 = 37,000

Hvis De flere gange i programmet udlæser den samme fil, så vedhænger TNC`en alle tekster indenfor målfilen efter allerede udlæste tekster.

Når De anvender **FN 16** flere gange i programmet, gemmer TNC´en alle tekster i filen, som De har fastlagt ved den første **FN 16**-funktion. Udlæsningen af filen sker først, når TNC´en læser blokken **END PGM**, når De trykker NC-stop-tasten eller når De lukker filen med **M_CLOSE**.

I en **FN 16**-blok programmeres format-filen og protokol-filen altid med extension.

Hvis De som stinavn for protokol-filen kun angiver stinavnet, så gemmer TNC´en protokolfilen i biblioteket, i hvilket NC-programmet står med **FN 16**-funktionen.

I bruger-parametrene **fn16DefaultPath** og **fn16DefaultPathSim** (program-test) kan De definere en standard-sti for udlæsningen af protokol-filer.

Udlæs meldinger på billedskærm

De kan også benytte funktionen **FN 16** , for at få tilfældige meldinger fra NC-programmet ud i et overblændingsvindue på TNC`ens billedskærm. Herved kan man på en enkel måde vise også længere anvisningstekster på et vilkårligt sted i programmet, således at brugeren reagerer på dem. De kan også udlæse Q-parameter-indhold, hvis protokol-beskrivelses-filen indeholder tilsvarende anvisninger

For at vise meldingen på TNC-billedskærmen, skal De som navn på protokolfilen udelukkende indlæse **SCREEN:**

```
96 FN 16: F-PRINT TNC:\MASKE\MASKE1.A/SCREEN:
```

Skulle meldingen have flere linier, end der er vist i overblændingsvinduet, kan De med piltasten blade i overblændingsvinduet.

For at lukke overblændingsvinduet: Tryk tasten CE . For at lukke vinduet programstyret programmeres følgende NC-blok:

```
96 FN 16: F-PRINT TNC:\MASKE\MASKE1.A/SCLR:
```

For protokol-beskrivelsesfilen gælder alle tidligere beskrevne konventioner.

Hvis De flere gange i programmet udlæser den samme fil, så vedhænger TNC`en alle tekster indenfor målfilen efter allerede udlæste tekster.

Udlæse meldinger eksternt

De kan også bruge funktionen **FN 16**, for eksternt at gemme de med **FN 16** genererede filer fra NC-programmet. Herfor står to muligheder til rådighed:

Angiv navnet på målstien i **FN 16**-funktionen fuldstændigt:

```
96 FN 16: F-PRINT TNC:\MSK\MSK1.A / PC325:\LOG\PRO1.TXT
```

For protokol-beskrivelsesfilen gælder alle tidligere beskrevne konventioner.

Hvis De flere gange i programmet udlæser den samme fil, så vedhænger TNC`en alle tekster indenfor målfilen efter allerede udlæste tekster.

FN 18: SYS-DATUM READ: Læs Systemdata

Med funktionen **FN 18: SYS-DATUM READ** kan De læse systemdata og gemme dem i Q-parametre. Valget af systemdata sker med et gruppe-nummer (ID-Nr.), et nummer og evt. med et index.

Gruppe-navn, ID-Nr.	Nummer	Index	Betydning
Program-info, 10	3	-	Nummer på aktive bearbejdnings-cyklus
	103	Q-parameter-nummer	Relevant indenfor NC-cykler; for forespørgsel, om den under IDX angivne Q-parameter i den tilhørende CYCLE DEF blev angivet explizit.
System-springadresser, 13	1	-	Label, til hvilken der bliver sprunget med M2/M30, istedet for at afslutte det aktuelle program værdi = 0: M2/M30 virker normalt
	2	-	Label til den ved FN14: ERROR med reaktion NC-CANCEL bliver sprunget, istedet for at afbryde programmet med en fejl. Det i FN14-kommandoen programmerede fejlnummer kan læses under ID992 NR14. Værdi = 0: FN14 virker normalt.
	3	-	Label til hvilken der bliver sprunget ved en intern server-fejl (SQL, PLC, CFG), i stedet for at afbryde programmet med en fejl. Værdi = 0: Server-fejl virker normalt.
Maskintilstand, 20	1	-	Aktivt vrktøjs-nummer
	2	-	Forberedt værktøjs-nummer
	3	-	Aktiv værktøjs-akse 0=X, 1=Y, 2=Z, 6=U, 7=V, 8=W
	4	-	Programmeret spindelomdrejningstal
	5	-	Aktiv Spindeltilstand: -1=undefiniert, 0=M3 aktiv, 1=M4 aktiv, 2=M5 nach M3, 3=M5 nach M4
	7	-	Geartrin
	8	-	Kølemiddeltilstand: 0=ude, 1=inde
	9	-	Aktiv tilspænding
	10	-	Index for det forberedte værktøj
	11	-	Index for det aktive værktøj
Kanaldata, 25	1	-	Kanalnummer

Gruppe-navn, ID-Nr.	Nummer	Index	Betydning
Cyklus-parameter, 30	1	-	Sikkerheds-afstand for aktiv bearbejdnings-cyklus
	2	-	Boredybde/Fræsedybde for aktiv bearbejdnings-cyklus
	3	-	Fremryk-dybde for aktiv bearbejdnings-cyklus
	4	-	Tilspænding dybdefremryk. aktiv bearbejdnings-cyklus
	5	-	Første sidelængde cyklus firkantlomme
	6	-	anden sidelængde cyklus firkantlomme
	7	-	Første sidelængde cyklus not
	8	-	anden sidelængde cyklus not
	9	-	Radius cyklus cirkulær lomme
	10	-	Tilspænding ved fræsning i aktiv bearbejdnings-cyklus
	11	-	Drejeretning i aktiv bearbejdnings-cyklus
	12	-	Dvæletid ved aktiv bearbejdnings-cyklus
	13	-	Gevindstigning cyklus 17, 18
	14	-	Sletovermål ved aktiv bearbejdnings-cyklus
	15	-	Udrømningsvinkel ved aktiv bearbejdnings-cyklus
	21	-	Tastvinkel
	22	-	Tastevej
	23	-	Tasttilspænding
Modal tilstand, 35	1	-	Dimension: 0 = absolut (G90) 1 = inkremental (G91)
Data for SQL-tabeller, 40	1	-	Resultatkode for sidste SQL-kommando
Data fra værktøjs-tabellen, 50	1	VRKT.-nr.	Værktøjs-længde
	2	VRKT.-nr.	Værktøjs-radius
	3	VRKT.-nr.	Værktøjs-radius R2
	4	VRKT.-nr.	Sletspån værktøjs-længde DL
	5	VRKT.-nr.	Overmål værktøjs-radius DR
	6	VRKT.-nr.	Overmål værktøjs-radius DR2
	7	VRKT.-nr.	Værktøj spærret (0 eller 1)
	8	VRKT.-nr.	Nummer på tvilling-værktøjet

Gruppe-navn, ID-Nr.	Nummer	Index	Betydning
	9	VRKT.-nr.	Maximal brugstid TIME1
	10	VRKT.-nr.	Maximal brugstid TIME2
	11	VRKT.-nr.	Aktuel brugstid CUR. TIME
	12	VRKT.-nr.	PLC-status
	13	VRKT.-nr.	Maximal skærlængde LCUTS
	14	VRKT.-nr.	Maximal indgangsvinkel ANGLE
	15	VRKT.-nr.	TT: Antal skær CUT
	16	VRKT.-nr.	TT: Slid-tolerance længde LTOL
	17	VRKT.-nr.	TT: Slid-tolerance radius RTOL
	18	VRKT.-nr.	TT: Drejeretning DIRECT (0=positiv/-1=negativ)
	19	VRKT.-nr.	TT: Forskudt plan R-OFFS
	20	VRKT.-nr.	TT: Forskudt længde L-OFFS
	21	VRKT.-nr.	TT: Brud-tolerance længde LBREAK
	22	VRKT.-nr.	TT: Brud-tolerance radius RBREAK
	28	VRKT.-nr.	Maksimalt omdrejningstal NMAX
	32	VRKT.-nr.	Spidsvinkel TANGLE
	34	VRKT.-nr.	Løft tilladt LIFTOFF (0=nej, 1=ja)
	35	VRKT.-nr.	Slidtolerance-Radius R2TOL
	37	VRKT.-nr.	Tilhørende linje i tastesystem-tabellen
	38	VRKT.-nr.	Tidsstempel for sidste anvendelse
Data fra plads-tabel, 51	1	Plads-nr.	Værktøjs-nummer
	2	Plads-nr.	Specialværktøj: 0=nej, 1=ja
	3	Plads-nr.	Fast plads: 0=nej, 1=ja
	4	Plads-nr.	spærret plads: 0=nej, 1=ja
	5	Plads-nr.	PLC-status
Plads-nummer på et værktøj i plads-tabellen, 52	1	VRKT.-nr.	Plads-nummer
	2	VRKT.-nr.	Værktøjs-magasin-nummer

Gruppe-navn, ID-Nr.	Nummer	Index	Betydning
Direkte efter TOOL CALL programmerede værdier, 60	1	-	Værktøjs-nummer T
	2	-	Aktive værktøjs-akse 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
	3	-	Spindel-omdrejningstal S
	4	-	Sletspån værktøjs-længde DL
	5	-	Overmål værktøjs-radius DR
	6	-	Automatisk TOOL CALL 0 = Ja, 1 = Nej
	7	-	Overmål værktøjs-radius DR2
	8	-	Værktøjsindeks
	9	-	Aktiv tilspænding
Direkte efter TOOL DEF programmerede værdier, 61	1	-	Værktøjs-nummer T
	2	-	længde
	3	-	Radius
	4	-	Index
	5	-	Værktøjsdata i TOOL DEF programmeret 1 = ja, 0 = nej
Aktiv værktøjs-korrektur, 200	1	1 = uden godtgørelse 2 = med godtgørelse 3 = med godtgørelse og Godtgørelse af TOOL CALL	Aktiv radius
	2	1 = uden godtgørelse 2 = med godtgørelse 3 = med godtgørelse og Godtgørelse af TOOL CALL	Aktiv længde
	3	1 = uden godtgørelse 2 = med godtgørelse 3 = med godtgørelse og Godtgørelse af TOOL CALL	Afrundingsradius R2

Gruppe-navn, ID-Nr.	Nummer	Index	Betydning
Aktiv transformation, 210	1	-	Grunddrejning driftsart manuel
	2	-	Programmeret drejning med cyklus 10
	3	-	Aktiv spejlingsakse
			0: Spejling ikke aktiv
			+1: X-akse spejlet
			+2: Y-akse spejlet
			+4: Z-akse spejlet
			+64: U-akse spejlet
			+128: V-akse spejlet
			+256: W-akse spejlet
			Kombinationer = summen af enkeltakserne
	4	1	Aktiv Dim.faktor X-akse
	4	2	Aktiv Dim.faktor Y-akse
	4	3	Aktiv Dim.faktor Z-akse
	4	7	Aktiv dim.faktor U-akse
	4	8	Aktiv dim.faktor V-akse
	4	9	Aktiv dim.faktor W-akse
	5	1	3D-ROT A-akse
	5	2	3D-ROT B-akse
	5	3	3D-ROT C-akse
	6	-	Transformering af bearbejdningsplan aktiv/ inaktiv (-1/0) i en programafviklings-driftsart
	7	-	Transformering af bearbejdningsplan aktiv/ inaktiv (-1/0) i en manuel driftsart
Aktiv nulpunkt-forskydning, 220	2	1	X-akse
		2	Y-akse
		3	Z-akse
		4	A-akse
		35,5	B-akse
		6	C-akse
		7	U-akse
		8	V-akse
		9	W-akse

Gruppe-navn, ID-Nr.	Nummer	Index	Betydning
Kørselsområde, 230	2	1 til 9	Negativ software-endekontakt akse 1 til 9
	3	1 til 9	Positiv software-endekontakt akse 1 til 9
	5	-	Software-endekontakt inde- eller ude: 0 = inde, 1 = ude
Soll-position i REF-system, 240	1	1	X-akse
		2	Y-akse
		3	Z-akse
		4	A-akse
		35,5	B-akse
		6	C-akse
		7	U-akse
		8	V-akse
		9	W-akse
Aktuelle position i det aktive koordinatsystem, 270	1	1	X-akse
		2	Y-akse
		3	Z-akse
		4	A-akse
		5	B-akse
		6	C-akse
		7	U-akse
		8	V-akse
		9	W-akse

Gruppe-navn, ID-Nr.	Nummer	Index	Betydning
Kontakt tastsystem TS, 350	50	1	Tastsystem-type
		2	Linie i tastsystem-tabellen
	51	-	Virksom længde
	52	1	Virksom kugleradius
		2	Afrundingsradius
	53	1	Midtforskydning (hovedakse)
		2	Midtforskydning (sideakse)
	54	-	Vinkel for spindelorientering i grader (midtpunktforskydning)
	55	1	Ilgang
		2	Måletilspænding
	56	1	Maksimale målevej
		2	Sikkerhedsafstand.
	57	1	Spindelorientering muligt: 0=nej, 1=ja
		2	Spindelorientering Vinkel
Bordtastsystem TT	70	1	Tastsystem-type
		2	Linie i tastsystem-tabellen
	71	1	Midtpunkt hovedakse (REF-system)
		2	Midtpunkt sideakse (REF-system)
		3	Midtpunkt sideakse (REF-system)
	72	-	Skive-radius
	75	1	Ilgang
		2	Måletilspænding med stående spindel
		3	Måletilspænding med drejende spindel
	76	1	Maksimale målevej
		2	Sikkerhedsafstand for længdemåling
		3	Sikkerhedsafstand for radiusmåling
	77	-	Spindelomdrejningstal
	78	-	Tastretning

Gruppe-navn, ID-Nr.	Nummer	Index	Betydning
Henføringspunkt fra tastsystem-cyklus, 360	1	1 til 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Sidste henføringspunkt for en manuel tastsystem-cyklus hhv. sidste tastpunkt fra cyklus 0 uden tasterlængde, men med tasterradiuskorrektur (emne-koordinatsystem)
	2	1 til 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Sidste henføringspunkt for en manuel tastsystem-cyklus hhv. sidste tastpunkt fra cyklus 0 uden tasterlængde- og -radiuskorrektur (maskinkoordinatsystem)
	3	1 til 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Måleresultat for tastsystem-cyklerne 0 og 1 uden tasterradius- og tasterlængdekorrektur
	4	1 til 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Sidste henføringspunkt for en manuel tastsystem-cyklus hhv. sidste tastpunkt fra cyklus 0 uden tasterlængde- og -radiuskorrektur (emne-koordinatsystem)
	10	-	Spindelorientering
Værdi fra den aktive nulpunkt-tabel i det aktive koordinatsystem, 500	Linie	Kolonne	Læse værdier
Basis-transformation, 507	Linie	1 til 6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)	Læse basis-transformation for en preset
Akse-offset, 508	Linie	1 til 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS, A_OFFS, B_OFFS, C_OFFS, U_OFFS, V_OFFS, W_OFFS)	Læse akse-offset for en preset
Aktiv preset, 530	1	-	Læse nummeret på den aktive preset
Læse data for det aktuelle værktøj, 950	1	-	Værktøjs-længde L
	2	-	Værktøjs-radius R
	3	-	Værktøjs-radius R2
	4	-	Sletspån værktøjs-længde DL
	5	-	Overmål værktøjs-radius DR
	6	-	Overmål værktøjs-radius DR2
	7	-	Værktøj spærret TL 0 = ikke spærret, 1 = spærret
	8	-	Nummer på tvilling-værktøjet RT
	9	-	Maximal brugstid TIME1
	10	-	Maximal brugstid TIME2
	11	-	Aktuel brugstid CUR. TIME
	12	-	PLC-status
	13	-	Maximal skærlængde LCUTS

Gruppe-navn, ID-Nr.	Nummer	Index	Betydning
	14	-	Maximal indgangsvinkel ANGLE
	15	-	TT: Antal skær CUT
	16	-	TT: Slid-tolerance længde LTOL
	17	-	TT: Slid-tolerance radius RTOL
	18	-	TT: Drejeretning DIRECT 0 = positiv, –1 = negativ
	19	-	TT: Forskudt plan R-OFFS
	20	-	TT: Forskudt længde L-OFFS
	21	-	TT: Brud-tolerance længde LBREAK
	22	-	TT: Brud-tolerance radius RBREAK
	23	-	PLC-værdi
	24	-	Værktøjstype TYPE 0 = fræser, 21 = tastsystem
	27	-	Tilhørende linie i tastsystem-tabellen
	32	-	Spids-vinkel
	34	-	Lift off
Tastsystemcykler, 990	1	-	Tilkørselsforhold: 0 = Standardforhold 1 = Virksom radius, sikkerhedsafstand nul
	2	-	0 = tasterovervågning ude 1 = tasterovervågning inde
	4	-	0 = taststift ikke udbøjet 1 = taststift udbøjet
Afviklings-status, 992	10	-	Bloksøgning aktiv 1 = ja, 0 = nej
	11	-	Søgephase
	14	-	Nummeret på den sidste FN14-fejl
	16	-	Ægte bearbejdning aktiv 1 = Bearbejdning, 2 = simulering

Eksempel: Værdien af den aktive dim.faktor for Z-aksen henvises til Q25

```
55 FN18: SYSREAD Q25 = ID210 NR4 IDX3
```

FN 19: PLC:overfør værdi til PLC

Med funktionen**FN 19: PLC** kan De overføre indtil to talværdier eller Q-parametre til PLC`en.

Skridt og enheder: 0,1 µm hhv. 0,0001°

Eksempel: Overføre talværdien 10 (svarer til 1µm hhv. 0,001°) til PLC´en

```
56 FN 19: PLC=+10/+Q3
```

FN 20: WAIT FOR: NC og PLC synkronisering

Denne funktion må De kun anvende i overensstemmelse med Deres maskinfabrikant!

Med funktionen **FN 20: WAIT FOR** kan De under programafviklingen gennemføre en synkronisering mellem NC og PLC. NC´en standser afviklingen, indtil betingelsen er opfyldt, som De har programmeret i FN 20: WAIT FOR-blokken. TNC´en kan herved kontrollere følgende PLC-operander:

PLC-Operand	Kortbetegnelse	Adresseområde
Mærke	**M**	0 til 4999
Indgang	**I**	0 til 31, 128 til 152 64 til 126 (første PL 401 B) 192 til 254 (anden PL 401 B)
Udgang	**O**	0 til 30 32 til 62 (første PL 401 B) 64 til 94 (anden PL 401 B)
Tæller	**C**	48 til 79
Timer	**T**	0 til 95
Byte	**B**	0 til 4095
Ord	**W**	0 til 2047
Dobbeltord	**D**	2048 til 4095

TNC 620´en besidder et udvidet interface for kommunikation mellem PLC og NC. Herved handler det om et nyt, symbolsk Aplication Programmer Interface (**API**). Det hidtidige og vante PLC-NC-interface eksisterer stadig parallelt og kan valgfrit anvendes. Om det nye eller gamle TNC-API bliver anvendt, fastlægger maskinfabrikanten. De indlæser navnet på den symbolske operand som string, for at vente på den definerede tilstand for den symbolske operand.

I en FN 20-blok er følgende betingelser tilladt:

Betingelse	Kortbetegnelse
Lig med	==
Mindre end	<
Større end	>
I mindre end-lig	<=
I større end-lig	>=

Herudover står funktionen FN20: WAIT FOR SYNC til rådighed. **WAIT FOR SYNC** anvend så altid, når De f.eks. med **FN18** læser systemdata, der kræver en synkronisering for sand tid. TNC´en standser så forudregningen og udfører så først den følgende NC-blok, når også NC-programmet faktisk har nået denne blok.

Eksempel: Standse progranafvikling, indtil PLC´en har sat mærke 4095 på 1

```
32 FN 20: WAIT FOR M4095==1
```

Eksempel: Standse programafvikling, indtil PLC´en sætter den symbolske operand på 1

```
32 FN 20: APISPIN[0].NN_SPICONTROLINPOS==1
```

Eksempel: Standse intern forudregning, læse den aktuelle position i X-aksen

```
32 FN 20: WAIT FOR SYNC
33 FN 18: SYSREAD Q1 = ID270 NR1 IDX1
```

FN 29: PLC: overfør værdi til PLC

Med funktionen FN 29: PLC kan De overføre indtil otte talværdier eller Q-parametre til PLC`en.

Sskridt og enheder: 0,1 µm hhv. 0,0001°

Eksempel: Overføre talværdien 10 (svarer til 1µm hhv. 0,001°) til PLC´en

```
56 FN 29: PLC=+10/+Q3/+Q8/+7/+1/+Q5/+Q2/+15
```

FN 37: EXPORT

Funktionen FN37: EXPORT behøver De, når De fremstiller egne cykler og skal integrere dem i TNC´en. Q-parameter 0-99 er kun lokalt virksom i cykler. Det betyder, Q-parameteren er kun virksom i programmet, i hvilket den blev defineret. Med funktionen FN 37: EXPORT kan De eksportere lokalt virksomme Q-parametre til et andet (kaldende) program.

TNC`en exporterer værdien, som parameteren netop til tidspunktet som EXPORT kommandoen har.

Parameteren bliver kun exporteret til det umiddelbart kaldende program.

Eksempel: Den lokale Q-parameter Q25 bliver exporteret

```
56 FN37: EXPORT Q25
```

Eksempel: De lokale Q-parametre Q25 til Q30 bliver exporteret

```
56 FN37: EXPORT Q25 - Q30
```

8.9 Tabel adgang med SQL-Instruktioner

Introduktion

Tabeladgange programmerer De med TNC´en med SQL-anvisninger indenfor rammerne af en **transaktion**. En transaktion består af flere SQL-anvisninger, som garanterer en ordnet bearbejdning af tabel-indførslerne.

Tabeller bliver konfigureret af maskinfabrikanten. Herved bliver også navnet og betegnelsen fastlagt, der som parameter for SQL-anvisninger er nødvendige.

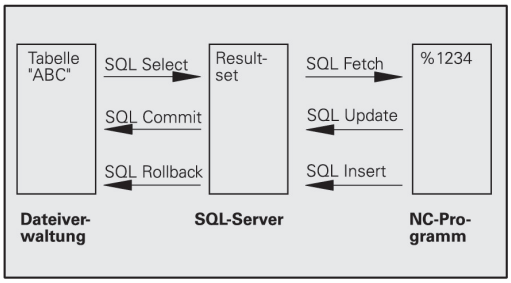
Begreber, som bliver anvendt i det følgende:

- **Tabeller:** En tabel består af x spalter og y linier. De bliver gemt som en filer i TNC`ens filstyring og adresseret med sti- og filnavnet (=tabel-navn). Alternativt til adressering med sti- og filnavn kan synonymer anvendes.
- **Spalter:** Antallet og betegnelsen af spalter bliver fastlagt ved konfigureringen af tabellen. Spalte-betegnelsen bliver ved forskellige SQL-anvisninger anvendt til adressering.
- **Linier:** Antallet af linier er variabelt. De kan tilføje nye linier. Der bliver ingen linie-nummer eller lignende opført. Men De kan udvælge linier på grundlag af deres spalte-indhold (selektere) At slette linier er kun mulig i tabel-editoren - ikke pr. NC-program.
- **Linie:** En spalte fra en linie.
- **Tabel-indførsel:** Indholdet af en linie
- **Result-set:** Under en transaktion bliver de valgte linier og spalter styret i Result-set. Betragt Result-set som et "mellemlager", der midlertidigt optager mængden af valgte linier og kolonner. (Result-set = eng. resultatmængde).
- **Synonym:** Med dette begreb bliver et navn for en tabel betegnet, der bliver anvendt i stedet for sti- og filnavne. Synonymer bliver fastlagt af maskinfabrikanten i konfigurations-dataerne.

En transaktion

Principielt består en transaktion af aktionerne:

- Adresseres tabel (fil), selektere linier og overføre til Result-set.
- Læse linier fra Result-set, ændre og/eller tilføje nye linier.
- Afslutte transaktion. Ved ændringer/udvidelser bliver linierne fra Result-set overført til tabellen (fil).



Men der er yderligere aktioner nødvendige, for at tabel-indførsler i NC-programmet kan blive bearbejdet og en parallel ændring i samme tabel-linie bliver undgået. Heraf fremkommer følgende **afvikling af en transaktion**:

1 For hver kolonne, der skal bearbejdes, bliver en Q-parameter specificeret. Q-parameteren bliver tilordnet kolonnen – den bliver "bundet" (**SQL BIND...**).

2 Adresseres tabel (fil), selektere linier og overføre til Result-set. Herudover definerer De, hvilke kolonner i ´Result-set der skal overtages (**SQL SELECT...**). De kan spærre de valgte linjer. Så kan andre processer godt nok gribe til at læse disse linier i tabel-indførslerne men ikke ændre dem. De skal altid så spærre de selekterede linier, når der bliver foretaget ændringer (**SQL SELECT ... FOR UPDATE**).

3 Læs linje fra Result-sets, ændre og/eller indfør ny linje: - Overfør en linje af resultat-sets til Q-parameteren i Deres NC-program (**SQL FETCH...**) – Forbered ændring i Q-parameteren og overføre til en linje i Result-set (**SQL UPDATE...**) – Forbered nye tabel-linier i Q-parameteren og overdrage som en ny linje i Result-set (**SQL INSERT...**)

4 Afslutte transaktion. – Tabel-indførsler er blevet ændret/tilføj: Dataerne bliver overtaget fra Result-set i tabellen (fil). De er nu gemt i filen. Eventuel spærring bliver ophævet, Result-set bliver frigivet (**SQL COMMIT...**). – Tabel-indførsler blev **ikke** ændret/udvidet (kun læsende adgang): Eventuelle spærringer bliver tilbagestillet, Result-set bliver frigivet (**SQL ROLLBACK... UDEN INDEX**).

De kan bearbejde flere transaktioner parallelt med hinanden.

⇨ De skal ubetinget lukke en påbegyndt transaktion - også hvis De udelukkende anvender læsende adgang. Kun således er garanteret, at ændringer/udvidelser ikke går tabt, spærringer bliver ophævet og Result-set bliver frigivet.

Result-set

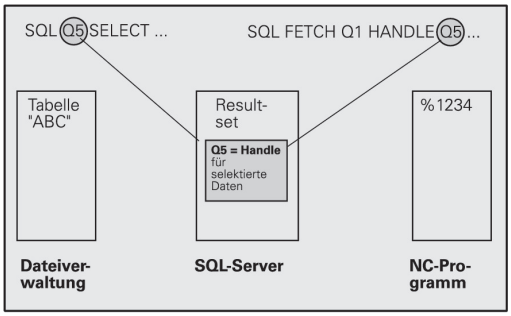
De selekterede linier indenfor Result-sets bliver begyndt med 0 og stigende nummereret. Denne nummerering bliver betegnet som **Index**. Ved læse- og skriveadgange bliver Index angivet og så direkte tildelt en linie i Result-set.

Ofte er det fordelagtigt at lægge linierne sorteret indenfor Result-set. Det er muligt ved definition af en tabel-spalte, som indeholder sorteringskriteriet. Yderligere bliver valgt en opstigende eller nedadgående rækkefølge (**SQL SELECT ... ORDER BY ...**).

De selekterede linier, som blev overført til Result-set, bliver adresseret med **HANDLE**. Alle følgende SQL-anvisninger anvender Handle som reference til denne mængde valgte linier og spalter.

Ved afslutningen af en transaktion bliver Handle igen frigivet (**SQL COMMIT...** eller **SQL ROLLBACK...**). Den er så ikke mere gyldig.

De kan samtidig bearbejde flere Result-sets. SQL-serveren tildeler ved alle Select-anvisninger en ny Handle.



Binde Q-parametre til spalter

NC-programmet har ingen direkte adgang til tabel-indførsler i Result-set. Dataerne skal overføres til Q-parametre. Omvendt bliver dataerne først tilrettelagt i Q-parametrene og så overført til Result-set

Med **SQL BIND ...** fastlægger De, hvilke tabel-kolonner i hvilke Q-parametre der skal dannes. Q-parametrene bliver bundet til kolonnen (tilordnet). Spalter, der ikke er bundet til en Q-parameter, bliver ved læse-/skriveforløb ikke tilgodeset.

Bliver med **SQL INSERT...** en ny tabel-linie genereret, bliver kolonner, som ikke er bundet til en Q-parameter, belagt med default-værdier.

Programmere SQL-anvisninger

Denne funktion kan De kun programmere, hvis De har indlæst nøgle-tallet 555343.

SQL-anvisninger programmerer De i driftsart programmering:

SQL

- Vælge SQL-funktioner: Tryk softkey SQL
- Vælg SQL-anvisning pr. softkey (se oversigt) eller tryk softkey **SQL EXECUTE** og programmere SQL-anvisning

Oversigt over softkeys

Funktion	Softkey
SQL EXECUTE Programmer Select-anvisning	SQL EXECUTE
SQL BIND Binde Q-parameter til tabel-kolonne (tilordnes)	SQL BIND
SQL FETCH Læs tabel-linjen fra Result-set og gem i Q-parameteren	SQL FETCH
SQL UPDATE Aflæg data fra Q-parameteren i en eksisterende tabel-line i Resultat-set	SQL UPDATE
SQL INSERT Aflæg data fra Q-parameteren i en ny tabel-linie i Resultat-set	SQL INSERT
SQL COMMIT Overfør tabel-linjen fra Resultat-set til tabellen og afslut transaktionen.	SQL COMMIT
SQL ROLLBACK ■ **INDEX** ikke programmeret: Hidtidige ændringer/ udvidelser bortkastes og transaktionen afsluttes. ■ **INDEX** programmeret: Den indikerede linie bliver bibeholdt i Result-set – alle andre linier bliver fjernet fra Result-set. Transaktionen bliver **ikke** afsluttet.	SQL ROLLBACK

SQL BIND

SQL BIND binder en Q-parameter til en tabel-kolonne. SQL-anvisningerne Fetch, Update og Insert udnytter fra denne binding (tilordning) ved dataoverførsel mellem Result-set og NC-program.

En **SQL BIND** uden tabel- og kolonne-navn ophæver bindingen. Bindingen ender senest ved enden af NC-programmet hhv. underprogrammet.

- De kan programmere vilkårligt mange bindinger. Ved læse-/skriveforløb bliver udelukkende de spalter tilgodeset, som blev angivet i select-anvisningen.
- **SQL BIND...** skal **før** Fetch-, Update- eller Insert-anvisninger være programmeret. En select-anvisning kan De programmere uden forudgående bind-anvisning.
- Hvis De i vælg-anvisningen opfører spalter, for hvilke ingen binding er programmeret, så fører det ved læse-/skriveforløb til en fejl (program-afbrydelse).

SQL BIND

- **Parameter-nr. for resultat**: Q-parameteren der bliver bundet til tabel-kolonnen (tilordnet).
- **Datbank: kolonnenavn**: De indlæser tabelnavnet og kolonne-betegnelsen – adskilt med **.**.
  Tabel-navn: Synonym eller sti- og filnavn for denne tabel. Synonymet bliver indført direkte – sti- og fil-navn bliver inkluderet med simple anførselstegn.
  Kolonne-betegnelse: Den i konfigurationsdataerne fastlagte betegnelse for tabel-kolonne

binde Q-parameter til tabel-spalte

```
11 SQL BIND
Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
```

```
12 SQL BIND
Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
```

```
13 SQL BIND
Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
```

```
14 SQL BIND
Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
```

Ophæve binding

```
91 SQL BIND Q881
```

```
92 SQL BIND Q882
```

```
93 SQL BIND Q883
```

```
94 SQL BIND Q884
```

SQL SELECT

SQL SELECT selekterer tabel-linier og overfører dem til Result-set.

SQL-Server gemmer dataerne linievis i Result-set. Linierne bliver begyndt med 0 og fortløbende nummereret Dette linie-nummer, forr **INDEX**, bliver anvendt ved SQL-kommandoerne Fetch og Update.

I funktionen **SQL SELECT...WHERE...** angiver De selektions-kriterierne. Hermed kan antallet af linier der skal overføres begrænses. Anvender De ikke denne option, bliver alle linier i tabellen fyldt.

I funktionen **SQL SELECT...ORDER BY...** angiver De sorterings-kriteriet. Den består af spalte-betegnelsen og nøgleordet for opadgående/nedadgående sortering. Anvender De ikke denne option, bliver linierne gemt i en tilfældig rækkefølge.

Med funktionen **SQL SELCT...FOR UPDATE** spærrer De de selekterede linier for andre anvendelser. Andre brugere kan senere læse disse linier, men ikke ændre. De skal ubetinget anvende denne option, hvis De vil foretage ændringer i tabel-indførselen.

Tom Result-set: Er ingen linier til rådighed, som svarer til valg-kriteriet, tilbageleverer SQL-Server´en en gyldig Handle men ingen tabel-indførsler.

- **Parameter-nr for resultat**: Q-parameter for Handle. SQL-serveren leverer Handle for denne med den aktuelle Select-Anvisning selekterede gruppe linier og kolonner.
  I fejltilfælde (Selectionen kunne ikke gennemføres) giverSQL-server 1 tilbage. Et "0“ betegner en ugyldigt Handle.
- **Databank: SQL-kommandotekst**: Med følgende elementer:
  - **SELECT** (Password):
    Kendetegn for SQL-kommandoer, betegnelser for tabel-kolonne der skal overføres – flere kolonner adskilles med **,** (se eksempler). For alle her angivne spalter skal Q-parametre være bundet.
  - **FROM** tabel-navn:
    Synonym eller sti- og filnavn for denne tabel. Synonymet bliver indført direkte – sti- og tabel-navn bliver indesluttet med simple anførselstegn (se eksempel) SQL-kommandoen, betegnelser for tabel-spalten der skal overføres - flere spalter ved, adskillelse (se eksemplet). For alle her angivne spalter skal Q-parametre være bundet.

Vælg alle tabel-linier

```
11 SQL BIND
Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5
"SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
```

Selektion af tabel-linier med option WHERE

```
. . .
20 SQL Q5
"SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE WHERE
MESS_NR<20"
```

Vælg af tabel-linjer med option WHERE og Q-parameter

```
. . .
20 SQL Q5
"SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE WHERE
MESS_NR==:’Q11’"
```

Tabel-navn defineret med sti- og filnavn

```
. . .
20 SQL Q5
"SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
MESS_Z FROM ’V:\TABLE
\TAB_EXAMPLE’ WHERE MESS_NR<20"
```

- Option:
  WHERE valg-kriterier: Et valg-kriterium består af spalte-betegnelse, betingelser (se tabellen) og sammenligningsværdi. Flere selektions-kriterier forbinder De med logiske OG hhv. ELLER. Sammenligningsværdien programmerer De direkte eller i en Q-parameter. En Q-parameter bliver indledt med : og fastlagt med enkle anførselstegn (se eksempel)
- Option:
  ORDNET VED kolonne-beskrivelse **ASC** for stigende sortering, eller **ORDNET VED** kolonne beskrivelse **DESC** for faldende sortering når De ASC eller DESC programmerer, gælder stigende sortering som Default-egenskab. TNC´en lægger de selekterede linier efter den angivne spalte
- Option:
  FOR UPDATE (password): De valgte linjer bliver spærret for den skrivende adgang i andre processer.

Betingelse	**Programmering**
lig	= ==
med	!= <>
mindre	<
mindre eller lig	<=
større	>
større eller lig	>=
Forbinde flere betingelser:	
Logisk OG	AND
Logisk ELLER	OR

SQL FETCH

SQL FETCH læser den med **INDEX** adresserede linie fra Result-set og gemmer tabel-indførsler i den bundne (tilordnede) Q-parameter. Resultat-set bliver adresseret med **HANDLE**.

SQL FETCH tilgodeser alle spalter, som blev angivet med select-anvisning.

SQL FETCH

- **Parameter-Nr for resultat**: Q-Parameter, i hvilken SQL-Server tilbagemelder resultatet:
  0: ingen fejl opstået
  1: fejl opstået (falsk Handle eller Index for stort)
- **Databank: SQL-adgangs-ID**: Q-parameter, med hvilken **Handle** for identifikation af Result-sets (se også **SQL SELECT**).
- **Databank: Index for SQL-resultat**: Linie-nummer indenfor Result-sets. Tabel-indførslerne for denne linie bliver læst og transfereret til den bundne Q-parameter. Angiver De ikke Index, bliver den første linie (n=0) læst.
  Linie-nummeret bliver angivet direkte eller De programmerer Q-parameteren, der indeholder Index.

Overføre linie-nummer i Q-parameter

```
11 SQL BIND
Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5
"SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
. . .
30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX
+Q2
```

Linje-nummer bliver programmeret direkte

```
. . .
30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX5
```

SQL UPDATE

SQL UPDATE overfører de i Q-parameteren forberedte data i den med **INDEX** adresserede linie i Result-sets. Den bestående linie i Result-set bliver fuldstændigt overskrevet.

SQL UPDATE tilgodeser alle kolonner, der ved Select-anvisningen blev angivet.

SQL UPDATE

- **Parameter-Nr for resultat**: Q-Parameter, i hvilken SQL-Server tilbagesender resultat:
  0: ingen fejl opstået
  1: fejl opstået (falsk Handle, Index for stort, værdiområde over/under eller falsk Dataformat)
- **Databank: SQL-adgangs-ID**: Q-parameter, med hvilken **Handle** for identifikation af Result-sets (se også **SQL SELECT**).
- **Databank: Index for SQL-resultat**: Linie-nummer indenfor Result-sets. De i Q-parameteren forberedte tabel-indførsler bliver skrevet i denne linie.
  Angiver De ikke Index, bliver den første linie (n=0) beskrevet.
  Linie-nummeret bliver angivet direkte eller De programmerer Q-parameteren, der indeholder Index.

Linie-nummer bliver programmeret direkte

```
. . .
40 SQL UPDATEQ1 HANDLE Q5 INDEX5
```

SQL INSERT

SQL INSERT genererer en ny linje i Resultat-set og overfører de i Q-parameteren forberedte data i den nye linje.

SQL INSERT tilgodeser alle kolonner, som ved Select-anvisning blev angivet – tabel-kolonner, som ikke ved Select-anvisningen blev tilgodeset, bliver beskrevet med default-værdier.

SQL INSERT

- **Parameter-Nr for resultat**: Q-Parameter, i hvilken SQL-Server tilbagesender resultat:
  0: ingen fejl opstået
  1: fejl opstået (falsk Handle, Index for stort, værdiområde over/under eller falsk Dataformat)
- **Databank: SQL-adgangs-ID**: Q-parameter, med hvilken **Handle** for identifikation af Result-sets (se også **SQL SELECT**).

Overføre linie-nummer i Q-parameter

```
11 SQL BIND
Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5
"SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
. . .
40 SQL INSERTQ1 HANDLE Q5
```

SQL COMMIT

SQL COMMIT overfører alle i Resultat-set eksisterende linjer tilbage til tabellen. En med **SELCT...FOR UPDATE** fastlagt spærring bliver tilbagestillet.

Den ved anvisninbgen **SQL SELECT** angivne Handle mister sin gyldighed.

SQL COMMIT

- **Parameter-Nr for resultat**: Q-Parameter, i hvilken SQL-Server giver tilbagemeldingen:
  0: ingen fejl opstået
  1: fejl opstået (falsk Handle eller samme indlæsning i kolonne, i denne hvor entydig indlæsning er påkræver)
- **Databank: SQL-adgangs-ID**: Q-parameter, med hvilken **Handle** for identifikation af Result-sets (se også **SQL SELECT**).

```
11 SQL BIND
Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5
"SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
. . .
30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX
+Q2
. . .
40 SQL UPDATEQ1 HANDLE Q5 INDEX
+Q2
. . .
50 SQL COMMITQ1 HANDLE Q5
```

SQL ROLLBACK

Udførelsen af **SQL ROLLBACK** er afhængig af, om **INDEX** er programmeret:

- **INDEX** ikke programmeret: Result-set bliver **ikke** tilbageskrevet i tabellen (eventuelle ændringer/udvidelser går tabt). Transaktionen bliver afsluttet – den ved **SQL SELECT** angivne Handle mister sin gyldighed. Typisk anvendelse: De afslutter en Transaktion med udelukkende læsende adgang.
- **INDEX** programmeret: Den indikerede linie bliver bibeholdt – alle andre linier bliver fjernet fra Result-set. Transaktionen bliver **ikke** afsluttet. En med **SELCT...FOR UPDATE** fastlagt spærring bliver bibeholdt for den indikerede linie – for alle andre linier bliver de tilbagestillet.

SQL ROLLBACK

- **Parameter-nr. for resultat**: Q-parameteren, i hvilken SQL-Server tilbagemelder resultatet:
  0: ingen fejl optrådt
  1: fejl optrådt (falsk Handle)
- **Databank: SQL-adgangs-ID**: Q-parameter, med hvilken **Handle** for identifikation af Result-sets (se også **SQL SELECT**).
- **Databank: Index for SQL-resultat**: Linien, som skal forblive i Result-set. Linie-nummeret bliver angivet direkte eller De programmerer Q-parameteren, der indeholder Index.

```
11 SQL BIND
Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5
"SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
. . .
30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX
+Q2
. . .
50 SQL ROLLBACKQ1 HANDLE Q5
```

8.10 Indlæse formel direkte

Indlæsning af formel

M ed softkeys kan De indlæse matematiske formler, som indeholder flere regneoperationer, direkte i et bear-bejdnings-program

De matematiske sammenknytnings-funktioner vises ved tryk på softkey FORMEL. TNC'en viser følgende softkeys i flere lister:

Matematisk-funktion	Softkey
Addition f.eks. **Q10 = Q1 + Q5**	+
Subtraktion f.eks. **Q25 = Q7 - Q108**	-
Multiplikation f.eks. **Q12 = 5 * Q5**	*
Division f.eks. **Q25 = Q1 / Q2**	/
parantes med f.eks. **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**	(
parantes til f.eks. **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**	)
kvadreret værdi (engl. square) f.eks. **Q15 = SQ 5**	SQ
Roduddragning (engl. square root) f.eks. **Q22 = SQRT 25**	SQRT
Sinus til en vinkel f.eks. **Q44 = SIN 45**	SIN
Cosinus til en vinkel f.eks. **Q45 = COS 45**	COS
Tangent til en vinkel f.eks. **Q46 = TAN 45**	TAN
Ark-Sinus Omvendt funktion af Sinus; vinklen bestemmes ud fra forholdet modkatete/hypotenuse f.eks. **Q10 = ASIN 0,75**	ASIN
Ark-Cosinus Omvendt funktion af Cosinus; vinklen bestemmes ud fra forholdet tilstødene katete/hypotenuse f.eks. **Q11 = ACOS Q40**	ACOS
Arkus-tangens Omvendt funktion af tangens; vinklen bestemmes ud fra forholdet modkatete/tilstødende katete f.eks. **Q12 = ATAN Q50**	ATAN
Opløfte værdier i potens f.eks. **Q15 = 3^3**	^

8.10 Indlæse formel direkte

Matematisk-funktion	Softkey
Konstant PI (3,14159) f.eks. **Q15 = PI**	PI
Naturlig logaritme (LN) til en talrække Basistal 2,7183 f.eks. **Q15 = LN Q11**	LN
Beregne logaritmen til et tal, basistal 10 f.eks. **Q33 = LOG Q22**	LOG
Exponentialfunktion, 2,7183 i n f.kes. **Q1 = EXP Q12**	EXP
Negation af værdi (Multiplikation mit -1) f.eks. **Q2 = NEG Q1**	NEG
Afskære cifre efter komma **Integer-tal** Integreret talrække f.eks. **Q3 = INT Q42**	INT
Absolutværdi for en talrække f.eks. **Q4 = ABS Q22**	ABS
Afskære cifre før et komma **Opdele** Fraktionering f.eks. **Q5 = FRAC Q23**	FRAC
Kontrollere fortegn for et tal f.eks. **Q12 = SGN Q50** Hvis returværdi Q12 = 1, så Q50 >= 0 Hvis returværdi Q12 = -1, så Q50 < 0	SGN
Beregne modulværdi (divisionsrest) f.eks. **Q12 = 400 % 360** Resultat: Q12 = 40	%

Regneregler

For programmering af matematiske formler gælder følgende regler:

Punkt- før stregregning

```
12 Q1 = 5 * 3 + 2 * 10 = 35
```

1 Regneskridt 5 * 3 = 15
2 Regneskridt 2 * 10 = 20
3 Regneskridt 15 + 20 = 35

eller

```
13 Q2 = SQ 10 - 3^3 = 73
```

1 Regneskridt 10 kvadrering = 100
2 Regneskridt 3 opløft til 3 potens = 27
3 Regneskridt 100 – 27 = 73

Fordelingslov

Sæt fordelingen ved parantesregning
a * (b + c) = a * b + a * c

Indlæse-eksempel

Vinkel beregning med arctan som modstående katete (Q12) og nabo katete (Q13); Resultat Q25 anvises:

- Vælg formel-indlæsning: Tryk taste Q og softkey FORMEL, eller brug hurtigstart:

- Tryk Q-tasten ASCII-tastaturet

PARAMETER-NR. FOR RESULTAT?

- **25** (Parameter-nummer) indlæses og tryk tasten ENT .

- Gå videre i softkey-listen og vælg arcus-tangens funktion

- Gå videre i softkey-listen og åbn parenteser

- **12** Indlæs (Q-parameter nummer).

- Vælg division

- **13** Indlæs (Q-parameter nummer).

- Luk parenteser og afslut formel-indlæsning.

NC-Blok eksempel

```
37 Q25 = ATAN (Q12/Q13)
```

8.11 String-Parameter

Funktioner for stringforarbejdning

Stringbearjdning (eng. string = tegnkæde) med **QS**-parameter kan De anvende, for at fremstille variable tegnkæder. Sådanne tegnkæder kan De eksempelvis udlæse med funktionen **FN16:F-PRINT**, for at fremstille variable protokoller.

En string-parameter kan De tildele en tegnkæde (bogstaver, tal, specialtegn, styretegn og tomme tegn)med en længde på indtil 256 tegn. De tildelte hhv.indlæsene værdier kan De med de efterfølgende beskrevne funktioner videre forarbejde og kontrollere. Som ved Q-parameter-programmeringen står ialt 2000 QS-parameter til rådighed for Dem (se "Princip og Funktionsoversigt", Side 236).

I Q-parameter-funktionerne STRING FORMEL og FORMEL er forskellige funktioner indeholdt for forarbejdningen af string-parametre.

Funktioner for STRING FORMEL	Softkey	Side
Tildele string-parametre	STRING	284
Sammenkæde string-parametre		284
Forvandle en numerisk værdi til en string-parameter	TOCHAR	285
Kopiere en delstring fra en String-parameter	SUBSTR	286

String-funktioner i FORMEL-funktionen	Softkey	Side
Konvertere en String-parameter til en numerisk værdi	TONUMB	287
Teste en string-parameter	INSTR	288
Fremskaffe længden af en string-parameter	STRLEN	289
Sammenligne alfabetisk rækkefølge	STRCOMP	290

Når De anvender funktionen STRING FORMEL, er resultatet af den gennemførte regneoperation altid en string. Når De anvender funktionen FORMEL, er resultatet af den gennemførte regneoperation altid en numerisk værdi.

Tildele string-parametre

Før De anvender string-variable, skal De først anvise dem. Hertil anvender De kommandoen **DECLARE STRING**.

SPEC FCT
- Indblænde softkey-liste med specialfunktioner

PROGRAM FUNKTIONER
- Vælg menu for funktioner til definition af forskellige Klartext-funktioner

STRING FUNKTIONER
- Vælg string-funktioner:

DECLARE STRING
- Vælg funktion **DECLARE STRING**

NC-Blok eksempel

```
37 DECLARE STRING QS10 ="EMNE"
```

Programmereringsanvisninger

Med sammenkædningsoperatoren (string-parameter **||** string-parameter) kan De forbinde flere string-parametre med hinanden.

SPEC FCT
- Indblænde softkey-liste med specialfunktioner

PROGRAM FUNKTIONER
- Vælg menu for funktioner til definition af forskellige Klartext-funktioner

STRING FUNKTIONER
- Vælg string-funktioner:

STRING-FORMEL
- Vælg funktion STRING-FORMEL
- Indlæs nummeret på string-parameteren, i hvilken TNC´en skal gemme den sammenkædede string, bekræft med tasten ENT
- Indlæs nummeret på string-parameteren, i hvilken den **første** delstring er gemt, bekræft med tasten ENT: TNC´en viser sammenkædnings-symbolet **||**
- Bekræft med tasten ENT
- Indlæs nummeret på string-parameteren, i hvilken den **anden** delstring er gemt, bekræft med tasten ENT
- Gentag forløbet, indtil De har valgt alle delstrings der skal sammenkædes, afslut med tasten END

Eksempel: QS10 skal indeholde den komplette tekst fra QS12, QS13 og QS14

```
37 QS10 = QS12 || QS13 || QS14
```

Parameter indhold:

- **QS12**: **Emne**
- **QS13**: **Status:**
- **QS14**: **Skrot**
- **QS10**: **Emne status: skrot**

Programmereringsanvisninger

Med funktionen **TOCHAR** konverterer TNC´en en numerisk værdi til en string-parameter. På denne måde kan De sammenkæde talværdier med stringvariable.

SPEC FCT
- ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner

PROGRAM FUNKTIONER
- ▶ Vælg menu for funktioner til definition af forskellige Klartext-funktioner

STRING FUNKTIONER
- ▶ Vælg string-funktioner:

STRING-FORMEL
- ▶ Vælg funktion STRING-FORMEL

TOCHAR
- ▶ Vælg funktionen for forvandling af en numerisk værdi til en string-parameter
- ▶ Indlæs tal eller ønskede Q-parametre, som TNC`en skal forvandle, bekræft med tasten ENT
- ▶ Hvis ønsket indlæses antallet af pladser efter kommaet, som TNC´en skal konvertere, bekræft med tasten ENT
- ▶ Luk parentesudtryk med tasten ENT og afslut indlæsningen med tasten END

Eksempel: Konvertere parameter Q50 til string-parameter QS11, anvend 3 decimalpladser

```
37 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )
```

Programmereringsanvisninger

Med funktionen **SUBSTR** kan De fra en string-parameter udkopiere et definerbart område .

SPEC FCT
- Indblænde softkey-liste med specialfunktioner

PROGRAM FUNKTIONER
- Vælg menu for funktioner til definition af forskellige Klartext-funktioner

STRING FUNKTIONER
- Vælg string-funktioner:

STRING-FORMEL
- Vælg funktion STRING-FORMEL
- Indlæs nummeret på parameteren, i hvilken TNC ´en skal gemme den kopierede tegnfølge, bekræft med tasten ENT

SUBSTR
- Vælg funktionen for udskæring af en delstring
- Indlæs nummeret på QS-parameteren, fra hvilken De vil udkopiere delstringen, bekræft med tasten ENT
- Indlæs nummeret på stedet, fra hvilket De vil kopiere delstringen, bekræft med tasten ENT
- Indlæs antallet af tegn, som De vil kopiere, bekræft med tasten ENT
- Luk parentesudtryk med tasten ENT og afslut indlæsningen med tasten END

Vær opmærksom på, at det første tegn i en tekstfølge begynder internt på 0. stedet.

Eksempel: Fra string-parameter QS10 bliver fra det tredie sted (BEG2) en fire tegn lang delstring (LEN4) læst

```
37 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )
```

Konvertere en String-parameter til en numerisk værdi

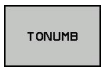
Funktionen **TONUMB** konverterer en string-parameter til en numerisk værdi. Værdien der skal forvandles skal kun bestå af talværdier.

> QS-parameteren der skal konverteres må kun indeholde én talværdi, ellers afgiver TNC`en en fejlmelding.

- Vælg Q-parameter-funktioner

- Vælg funktion FORMEL
- Indlæs nummeret på parameteren, i hvilken TNC ´en skal gemme den numeriske værdi, bekræft med tasten ENT

- Omskifte softkey-liste



- Vælg funktionen for forvandling af en string-parameter til en numerisk værdi
- Indlæs nummeret på QS-parameteren, som TNC`en skal konvertere, bekræft med tasten ENT
- Luk parentesudtryk med tasten ENT og afslut indlæsningen med tasten END

Eksempel: Forvandle en String-parameter QS11 til en numerisk parameter Q82

```
37 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )
```

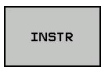
Programmereringsanvisninger

Med funktionen **INSTR** kan De teste, om hhv. hvor en string-parameter er indeholdt i en anden string-parameter.

- Vælg Q-parameter-funktioner

- Vælg funktion FORMEL
- Indlæs nummeret på Q-parameteren, i hvilken TNC´en skal gemme stedet, hvor teksten der skal søges begynder, bekræft med tasten ENT

- Omskifte softkey-liste



- Vælg funktionen for test af en string-parameter
- Indlæs nummeret på QS-parameteren, i hvilken teksten der søges er gemt, bekræft med tasten ENT
- Indlæs nummeret på QS-parameteren, som TNC`en skal gennemsøge, bekræft med tasten ENT
- Indlæs nummeret på stedet, fra hvilket TNC´en skal søge delstringen, bekræft med tasten ENT
- Luk parentesudtryk med tasten ENT og afslut indlæsningen med tasten END

Vær opmærksom på, at det første tegn i en tekstfølge begynder internt på 0. stedet.

Hvis TNC`en ikke finder delstringen der søges efter, så gemmer den totallængden af string´en der gennemsøges (tællingen begynder her med 1) i resultat-parameteren

Optræder delstringen der søges efter flere gange, så leverer TNC`en det første sted tilbage, der hvor De finder delstringen

Eksempel: QS10 gennemsøger på den i parameter QS13 gemte tekst. Begynd søgning fra det tredie sted

```
37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```

Fremskaffe længden af en string-parameter

Funktionen **STRLEN** giver længden af teksten, der er gemt i en valgbar string-parameter.

- Vælg Q-parameter-funktioner

- Vælg funktion FORMEL
- Indlæs nummeret på Q-parameteren, i hvilken TNC´en skal gemme den stringlængde der skal fremskaffes, bekræft med tasten ENT

- Omskifte softkey-liste

- Vælg funktionen for fremskaffelse af tekstlængden på en string-parameter
- Indlæs nummeret på QS-parameteren, fra hvilken TNC`en skal fremskaffe længden, bekræft med tasten ENT
- Luk parentesudtryk med tasten ENT og afslut indlæsningen med tasten END

Eksempel: Fremskaffe længden af QS15

```
37 Q52 = STRLEN ( SRC_QS15 )
```

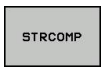
Sammenlign alfabetisk rækkefølge

Med funktionen **STRCOMP** kan De sammenligne den alfabetiske rækkefølge af string-parametre.

- Vælg Q-parameter-funktioner

- Vælg funktion FORMEL
- Indlæs nummer på Q-parameteren, i hvilken TNC´en skal gemme sammenligningsresultatet, bekræft med tasten ENT

- Omskifte softkey-liste



- Vælg funktionen for sammenligning af string-parametre
- Indlæs nummeret på de første QS-parametre, som TNC`en skal sammenligne, bekræft med tasten ENT
- Indlæs nummeret på den anden QS-parameter, som TNC`en skal sammenligne, bekræft med tasten ENT
- Luk parentesudtryk med tasten ENT og afslut indlæsningen med tasten END

TNC`en giver følgende resultat tilbage:

- **0**: De sammenlignede QS-parameter er identisk
- **-1**: Den første QS-parameter ligger alfabetisk **før** den anden QS-parameter
- **+1**: Der første QS-parameter ligger alfabetisk **efter** den anden QS-parameter

Eksempel: Sammenligne den alfabetiske rækkefølge af QS12 og QS14

```
37 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )
```

Læse maskin-parameter

Med der Funktion **CFGREAD** kan De udlæse maskin-parametre i TNC´en som numeriske værdier eller som strings.

For at kunne læse en maskin-parameter, skal De fremskaffe parameternavnet, parameter-objekt og hvis tilstede gruppennavne og index i konfigurations-editoren i TNC`en

Type	Betydning	Eksempel	Symbol
Key	Gruppeavnet på maskin-parameteren (hvis tilstede)	CH_NC	
Entitet	Parameter-objekt (navnet begynder med „**Cfg**...“)	CfgGeoCycle	
Attribut	Navnet på maskin-parameteren	displaySpindleErr	
Index	Liste-index for en maskin-parameter (hvis tilstede)	[0]	

Når De befinder Dem i konfigurations-editoren for bruger-parametre, kan De ændre fremstillingen af den eksisterende parameter. Med standard-indstillingen bliver parameteren vist med korte, forklarende tekster. For at lade det faktiske systemnavn for parameteren vise, trykker De tasten for billedskærm-opdeling og herefter softkey`en VIS SYSTEMNAVN. De går frem på samme måde, for igen at komme til standard-billedet.

Før De kan efterspørge en maskin-parameter med funktionen **CFGREAD**, skal De altid definere en QS-parameter med attribut, entitet og kode.

Følgende parametre bliver i dialogen med funktionen CFGREAD forespurgt:

- **KEY_QS**: Gruppenavn (kode for maskin-parameteren
- **TAG_QS**: Objektnavn (entitet) for maskin-parameteren
- **ATR_QS**: Navnet (attribut) på maskin-parameteren
- **IDX**: Index for maskin-parameteren

Læse string for en maskin-parameter

Gem indholdet af en maskin-parameter som string i en QS-parameter:

SPEC FCT
- Indblænde softkey-liste med specialfunktioner

PROGRAM FUNKTIONER
- Vælg menu for funktioner til definition af forskellige Klartext-funktioner

STRING FUNKTIONER
- Vælg string-funktioner:

STRING-FORMEL
- Vælg funktion STRING-FORMEL
- Indlæs nummeret på string-parameteren, i hvilken TNC´en skal gemme maskin-parameteren, bekræft med tasten ENT
- Vælg funktion CFGREAD
- Indlæs nummeret på string-parameteren for kode, entitet og attribut, bekræft med tasten ENT
- Indlæs nummeret for index eller overspring dialogen med NO ENT
- Luk parentesudtryk med tasten ENT og afslut indlæsningen med tasten END

Eksempel: Læse aksebetegnelse for den fjerde akse som string

Parametereindstilling i konfig-editor

DisplaySettings
CfgDisplayData
axisDisplayOrder
[0] til [5]

14 DECLARE STRINGQS11 = ""	Anvise string-parameter for kode
15 DECLARE STRINGQS12 = "CFGDISPLAYDATA"	Anvise string-parameter for entitet
16 DECLARE STRINGQS13 = "AXISDISPLAYORDER"	Anvise string-parameter for parameter navn
17 QS1 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3)	Udlæse maskin-parameter

Læse talværdi for en maskin-parameter

Gem værdien for en maskin-parameter som numerisk værdi i en QS-parameter:

- Vælg Q-parameter-funktioner

- Vælg funktion FORMEL
- Indlæs nummeret på Q-parameteren, i hvilken TNC´en skal gemme maskin-parameteren, bekræft med tasten ENT
- Vælg funktion CFGREAD
- Indlæs nummeret på string-parameteren for kode, entitet og attribut, bekræft med tasten ENT
- Indlæs nummeret for index eller overspring dialogen med NO ENT
- Luk parentesudtryk med tasten ENT og afslut indlæsningen med tasten END

Eksempel: Læs overlapningsfaktor som Q-parameter

Parametereindstilling i konfig-editor

ChannelSettings
CH_NC
CfgGeoCycle
pocketOverlap

14 DECLARE STRINGQS11 = "CH_NC"	Anvise string-parameter for kode
15 DECLARE STRINGQS12 = "CFGGEOCYCLE"	Anvise string-parameter for entitet
16 DECLARE STRINGQS13 = "POCKETOVERLAP"	Anvise string-parameter for parameter navn
17 Q50 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13)	Udlæse maskin-parameter

8.12 Forbelagte Q-parameter

Q-parametrene Q100 til Q199 er optaget af TNC´en med værdier. Q-parametrene bliver anvist:

- Værdier fra PLC'en
- Angivelser om værktøj og spindel
- Angivesler om driftstilstand
- Måleresultater fra tastsystem-cykler osv.

TNC´en gemmer de vorbelagte Q-parametre Q108, Q114 og Q115 - Q117 i den gældende måleenhed for det aktuelle program.

> Forbelagte Q-parametre (QS-parametre) mellem **Q100** og **Q199** (**QS100** og **QS199**) må De i NC-programmer ikke anvende som regneparametre, ellers kan uønskede effekter optræde.

Værdier fra PLC'en: Q100 til Q107

TNC'en bruger parametrene Q100 til Q107, til at overføre værdier i PLC'en til et NC-program

Aktiv værktøjs-radius: Q108

Den aktive værdi af værktøjs-radius bliver anvist Q108. Q108 sammensættes af:

- Værktøjs-radius R (værktøjs-tabel eller **TOOL DEF**-blok)
- Delta-værdi DR fra værktøjs-tabellen
- Delta-værdi DR fra **TOOL CALL**-blokken

> TNC´en gemmer den aktive værktøjs-radius også efter en strømafbrydelse.

Værktøjsakse: Q109

Værdien af parameters Q109 er afhængig af den aktuelle værktøjsakse:

Værktøjsakse	Parameterværdi
Ingen værktøjsakse defineret	Q109 = –1
X-akse	Q109 = 0
Y-akse	Q109 = 1
Z-akse	Q109 = 2
U-akse	Q109 = 6
V-akse	Q109 = 7
W-akse	Q109 = 8

Spindeltilstand: Q110

Værdien af parameter Q110 er afhængig af den sidst programmerede M-funktion for spindelen:

M-funktion	Parameterværdi
Ingen spindeltilstand defineret	Q110 = –1
M3: Spindel IND, medurs	Q110 = 0
M4: Spindel IND, modurs	Q110 = 1
M5 efter M3	Q110 = 2
M5 efter M4	Q110 = 3

Kølemiddelforsyning: Q111

M-funktion	Parameterværdi
M8: Kølemiddel IND	Q111 = 1
M9: Kølemiddel UD	Q111 = 0

Overlapningsfaktor: Q112

TNC'en anviser Q112 overlapningsfaktoren ved lommefræsning (pocketOverlap).

Målangivelser i et program: Q113

Værdien af parameter Q113 afhænger ved sammenkædninger med PGM CALL af programmets målangivelser, der som det første kalder andet program.

Målangivelser for hovedprogram	Parameterværdi
Metrisk system (mm)	Q113 = 0
Tomme-system (inch)	Q113 = 1

Værktøjs-længde: Q114

Den aktuelle værdi af værktøjs-længden bliver anvist Q114.

! TNC´en gemmer den aktive værktøjs-længde også efter en strømafbrydelse.

Koordinater efter tastning under programafvikling

Parameter Q115 til Q119 indeholder efter en programmeret måling med 3D-tastsystemet koordinaterne for spindelpositionen på tast-tidspunktet. Koordinaterne henfører sig til det henf.punkt, der er aktiv i driftsart manuel.

Der tages ikke hensyn til længden af taststiften og radius af tastkuglen for disse koordinater.

Koordinatakse	Parameterværdi
X-akse	Q115
Y-akse	Q116
Z-akse	Q117
IV. akse Maskinafhængig	Q118
V. akse Maskinafhængig	Q119

Akt.-Sollværdi-afvigelse ved automatisk værktøjs-opmåling med TT 130

Akt.-Soll-afvigelse	Parameterværdi
Værktøjs-længde	Q115
Værktøjs-radius	Q116

Transformation af bearbejdningsplanet med emne-vinklen: Koordinater beregnet af TNC'en for drejeaksen

Koordinater	Parameterværdi
A-akse	Q120
B-akse	Q121
C-akse	Q122

Måleresultater fra tastsystem-cykler (se også bruger-håndbogen Tastsystem-cykler)

Målte Akt.-værdi	Parameterværdi
Vinkel af en retlinie	Q150
Midten af hovedaksen	Q151
Midten af sideaksen	Q152
Diameter	Q153
Lommens længde	Q154
Lommens bredde	Q155
Længden i den i cyklus valgte akse	Q156
Midteraksens placering	Q157
Vinkel for A-akse	Q158
Vinkel for B-akse	Q159
Koordinater i den i cyklus valgte akse	Q160

Beregnede afvigelse	Parameterværdi
Midten af hovedaksen	Q161
Midten af sideaksen	Q162
Diameter	Q163
Lommens længde	Q164
Lommens bredde	Q165
Målte længde	Q166
Midteraksens placering	Q167

Fremskaffede rumvinkel	Parameterværdi
Drejning om A-aksen	Q170
Drejning om B-aksen	Q171
Drejning om C-aksen	Q172

Emne-status	Parameterværdi
God	Q180
Efterbearbejdning	Q181
Skrottes	Q182

Værktøjs-opmåling med BLUM-laser	Parameterværdi
Reserveret	Q190
Reserveret	Q191
Reserveret	Q192
Reserveret	Q193

Reserveret for intern anvendelse	Parameterværdi
Mærker for cykler	Q195
Mærker for cykler	Q196
Mærker for cykler (bearbejdningsbilleder)	Q197
Nummeret på den sidst aktive målecyklus	Q198

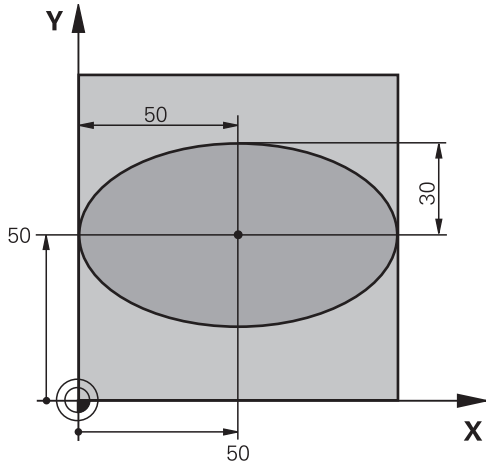
Status værktøjs-opmåling med TT	Parameterværdi
Værktøj indenfor tolerancen	Q199 = 0.0
Værktøjet er slidt (LTOL/RTOL overskredet)	Q199 = 1.0
Værktøj er brækket (LBREAK/RBREAK overskredet)	Q199 = 2.0

8.13 Programmerings-eksempler

Eksempel: Ellipse

Program-afvikling

- Ellipse-konturen bliver tilnærmet med mange småretliniestykker (kan defineres med Q7). Jo flere beregningsskridtet der er defineret, jo glattere bliver konturen
- Fræseretningen bestemmer de ved Start- og slut-vinklen i planet:
  Bearbejdningsretning medurs:
  Startvinkel > Slutvinkel
  Bearbejdningsretning modurs:
  Starvinkel < Slutvinkel
- Der tages ikke hensyn til værktøjs-radius



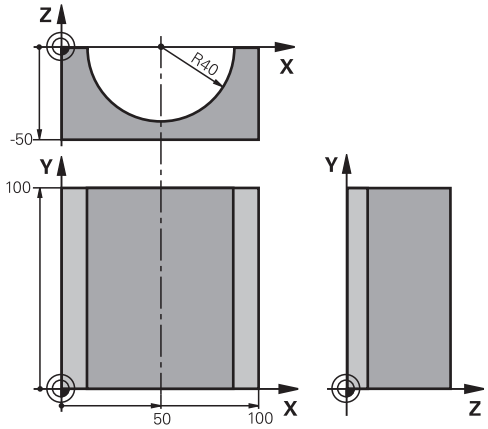
0 BEGIN PGM ELLIPSE MM	
1 FN 0: Q1 = +50	Midt X-akse
2 FN 0: Q2 = +50	Midt Y-akse
3 FN 0: Q3 = +50	Halvakse X
4 FN 0: Q4 = +30	Halvakse Y
5 FN 0: Q5 = +0	Startvinkel i planet
6 FN 0: Q6 = +360	Slutvinkel i planet
7 FN 0: Q7 = +40	Antal beregnings-skridt
8 FN 0: Q8 = +0	Drejeplan af ellipsen
9 FN 0: Q9 = +5	Fræsedybde
10 FN 0: Q10 = +100	Dybdetilspænding
11 FN 0: Q11 = +350	Fræsetilspænding
12 FN 0: Q12 = +2	Sikkerheds-afstand for forpositionering
13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Råemne-definition
14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
15 TOOL CALL 1 Z S4000	Værktøjs-kald
16 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres
17 CALL LBL 10	Kald af bearbejdning
18 L Z+100 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut
19 LBL 10	Underprogram 10: Bearbejdning
20 CYCL DEF 7.0 NULPUNKT	Forskydning af nulpunkt i centrum af ellipsen
21 CYCL DEF 7.1 X+Q1	
22 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	
23 CYCL DEF 10.0 DREJNING	Beregning af drejeposition i planet
24 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
25 Q35 = (Q6 -Q5) / Q7	Beregning af vinkelskridt
26 Q36 = Q5	Kopiering af startvinkel
27 Q37 = 0	Fastsættelse af tæller af fræsetrin

28 Q21 = Q3 * COS Q36	Beregning af X-koordinat til startpunkt
29 Q22 = Q4 * SIN Q36	Beregning af Y-koordinat til startpunkt
30 L X+Q21 Y+Q22 R0 FMAX M3	Kørsel til startpunkt i planet
31 L Z+Q12 R0 FMAX	Forpositionering af sikkerheds-afstand i spindelaksen
32 L Z-Q9 R0 FQ10	Auf Bearbeitungstiefe fahren
33 LBL 1	
34 Q36 = Q36 + Q35	Aktualisering af vinkel
35 Q37 = Q37 +1	Aktualisering af fræsetrin-tæller
36 Q21 = Q3 * COS Q36	Beregning af aktuel X-koordinat
37 Q22 = Q4 * SIN Q36	Beregning af aktuel Y-koordinat
38 L X+Q21 Y+Q22 R0 FQ11	Kørsel til næste punkt
39 FN 12: IF +Q37 LT +Q7 GOTO LBL 1	Spørg om ufærdig, hvis ja så spring tilbage til LBL 1
40 CYCL DEF 10.0 DREJNING	Nulstilling af drejning
41 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
42 CYCL DEF 7.0 NULPUNKT	Tilbagestilling af nulpunkt-forskydning
43 CYCL DEF 7.1 X+0	
44 CYCL DEF 7.2 Y+0	
45 L Z+Q12 R0 FMAX	Kørsel til sikkerheds-afstand
46 LBL 0	Underprogram-slut
47 END PGM ELLIPSE MM	

Eksempel: Cylinder konkav cylinder med radiusfræser

Program-afvikling

- Programmet fungerer kun med en radiusfræser, Værktøjslængden henfører sig til kuglecentrum
- Cylinder-konturen bliver tilnærmet med mange små retliniestykker (defineres med Q13). Jo flere skridt der er defineret, desto glat-tere bliver konturen
- Cylinderen bliver fræset i længde-fræse- trin (her: Parallelt med Y-aksen)
- Fræseretningen bestemmer de ved Start- og slut-vinklen i planet:
  Bearbejdningsretning medurs:
  Startvinkel > Slutvinkel
  Bearbejdningsretning modurs:
  Startvinkel < Slutvinkel
- Der bliver automatisk korrigeret for værktøjs-radius



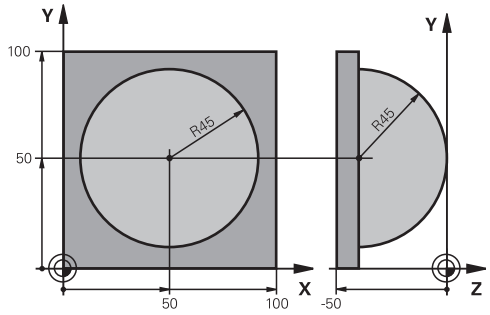
0 BEGIN PGM CYLIN MM	
1 FN 0: Q1 = +50	Midt X-akse
2 FN 0: Q2 =+0	Midt Y-akse
3 FN 0: Q3 =+0	Midt Z-akse
4 FN 0: Q4 = +90	Startvinkel rum (plan Z/X)
5 FN 0: Q5 =+270	Slutvinkel rum (plan Z/X)
6 FN 0: Q6 = +40	Cylinderradius
7 FN 0: Q7 = +100	Længde af cylinderen
8 FN 0: Q8 = +0	Drejeposition i planet X/Y
9 FN 0: Q10 =+5	Sletspån cylinderradius
10 FN 0: Q11 = +250	Tilspænding dybdefremrykning
11 FN 0: Q12 = +400	Tilspænding fræse
12 FN 0: Q13 = +90	Antal snit
13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-50	Råemne-definition
14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
15 TOOL CALL 1 Z S4000	Værktøjs-kald
16 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres
17 CALL LBL 10	Kald af bearbejdning
18 FN 0: Q10 =+0	Tilbagestilling af overmål
19 CALL LBL 10	Kald af bearbejdning
20 L Z+100 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut

21 LBL 10	Underprogram 10: Bearbejdning
22 Q16 = Q6 -Q10 - Q108	Omregn. af sletspån og værktøj henf. til cylinder-radius
23 FN 0: Q20 = +1	Fastsættelse af tæller af fræsetrin
24 FN 0: Q24 = +Q4	Kopiering af startvinkel rum (plan Z/X)
25 Q25 = (Q5-Q4) / Q13	Beregning af vinkelskridt
26 CYCL DEF 7.0 NULPUNKT	Forskydning af nulpunkt i midten af cylinder (X-akse)
27 CYCL DEF 7.1 X+Q1	
28 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	
29 CYCL DEF 7.3 Z+Q3	
30 CYCL DEF 10.0 DREJNING	Beregning af drejeposition i planet
31 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
32 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Forpositionering i planet i midten af cylinderen
33 L Z+5 R0 F1000 M3	Forpositionering i spindelaksen
34 LBL 1	
35 CC Z+0 X+0	Pol fastlæggelse i Z/X-planet
36 LP PR+Q16 PA+Q24 FQ11	Kør til startpos. i cylinder, indstikning skråt i materialet
37 L Y+Q7 R0 FQ12	Længdesnit i retning Y+
38 FN 1: Q20 = +Q20 + +1	Aktualisering af fræsetrin-tæller
39 FN 1: Q24 = +Q24 + +Q25	Aktualisere rumvinkel
40 FN 11: IF +Q20 GT +Q13 GOTO LBL 99	Spørg om færdig, hvis ja, så spring til slut
41 LP PR+Q16 PA+Q24 FQ11	Tilnærmede "Buer" kører til næste længdesnit
42 L Y+0 R0 FQ12	Længdesnit i retning Y-
43 FN 1: Q20 = +Q20 + +1	Aktualisering af fræsetrin-tæller
44 FN 1: Q24 = +Q24 + +Q25	Aktualisere rumvinkel
45 FN 12: IF +Q20 LT +Q13 GOTO LBL 1	Spørg om ufærdig, hvis ja så spring tilbage til LBL 1
46 LBL 99	
47 CYCL DEF 10.0 DREJNING	Nulstilling af drejning
48 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
49 CYCL DEF 7.0 NULPUNKT	Tilbagestilling af nulpunkt-forskydning
50 CYCL DEF 7.1 X+0	
51 CYCL DEF 7.2 Y+0	
52 CYCL DEF 7.3 Z+0	
53 LBL 0	Underprogram-slut
54 END PGM CYLIN	

Eksempel: Konveks kugle med skaftfræser

Program-afvikling

- Programmet fungerer kun med skaftfræser
- Kuglens kontur bliver tilnærmet med mange små retliniestykker (Z/X-plan, defineres med Q14). Jo mindre vinkelskridtet er defineret, desto glattere bliver konturen
- Antallet af kontur-skridt bestemmer De med vinkelskridtet i planet (over Q18)
- Kuglen bliver fræset i 3D-fræsning fra neden og opefter
- Der bliver automatisk korrigeret for værktøjs-radius



0 BEGIN PGM KUGLE MM	
1 FN 0: Q1 = +50	Midt X-akse
2 FN 0: Q2 =+50	Midt Y-akse
3 FN 0: Q4 = +90	Startvinkel rum (plan Z/X)
4 FN 0: Q5 =+0	Slutvinkel rum (plan Z/X)
5 FN 0: Q14 = +5	Vinkelskridt i rum
6 FN 0: Q6 = +45	Kugleradius
7 FN 0: Q8 = +0	Startvinkel drejeposition i plan X/Y
8 FN 0: Q9 = +360	Slutvinkel drejeposition i plan X/Y
9 FN 0: Q18 = +10	Vinkelskridt i plan X/Y for skrubning
10 FN 0: Q10 =+5	Sletspån kugleradius for skrubning
11 FN 0: Q11 = +2	Sikkerheds-afstand for forpositionering i spindelakse
12 FN 0: Q12 = +350	Tilspænding fræse
13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-50	Råemne-definition
14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
15 TOOL CALL 1 Z S4000	Værktøjs-kald
16 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres
17 CALL LBL 10	Kald af bearbejdning
18 FN 0: Q10 =+0	Tilbagestilling af overmål
19 FN 0: Q18 = +5	Vinkelskridt i planet X/Y for sletfræsning
20 CALL LBL 10	Kald af bearbejdning
21 L Z+100 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut
22 LBL 10	Underprogram 10: Bearbejdning
23 FN 1: Q23 = +Q11 + +Q6	Beregning af Z-koordinat til forpositionering
24 FN 0: Q24 = +Q4	Kopiering af startvinkel rum (plan Z/X)
25 FN 1: Q26 = +Q6 + +Q108	Korrigering af kugleradius for forpositionering
26 FN 0: Q28 = +Q8	Kopiering af drejeposition i planet
27 FN 1: Q16 = +Q6 + -Q10	Tilgodese overmål ved kugleradius
28 CYCL DEF 7.0 NULPUNKT	Forskydning af nulpunkt i centrum af kuglen
29 CYCL DEF 7.1 X+Q1	
30 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	
31 CYCL DEF 7.3 Z-Q16	
32 CYCL DEF 10.0 DREJNING	Omregning af startvinkel drejeposition i planet

33 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
34 LBL 1	Forpositionering i spindelaksen
35 CC X+0 Y+0	Fastlæggelse af pol i X/Y-plan for forpositionering
36 LP PR+Q26 PA+Q8 R0 FQ12	Forpositionering i planet
37 CC Z+0 X+Q108	Fastlæg.af pol i Z/X-plan, for forskydning af værktøjs-radius
38 L Y+0 Z+0 FQ12	Kørsel til dybde
39 LBL 2	
40 LP PR+Q6 PA+Q24 FQ12	Tilnærmet "bue" kørsel opad
41 FN 2: Q24 = +Q24 - +Q14	Aktualisere rumvinkel
42 FN 11: IF +Q24 GT +Q5 GOTO LBL 2	Spørg om buen er færdig, hvis ikke, så tilbage til LBL 2
43 LP PR+Q6 PA+Q5	Kørsel til slutvinkel i rum
44 L Z+Q23 R0 F1000	Frikørsel i spindelaksen
45 L X+Q26 R0 FMAX	Forpositionering for næste bue
46 FN 1: Q28 = +Q28 + +Q18	Aktualisere drejested i planet
47 FN 0: Q24 = +Q4	Tilbagestille runvinkel
48 CYCL DEF 10.0 DREJNING	Aktivere nyt drejested
49 CYCL DEF 10.0 ROT+Q28	
50 FN 12: IF +Q28 LT +Q9 GOTO LBL 1	
51 FN 9: IF +Q28 EQU +Q9 GOTO LBL 1	Spørg om ufærdig, hvis ja, så spring tilbage til LBL 1
52 CYCL DEF 10.0 DREJNING	Nulstilling af drejning
53 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
54 CYCL DEF 7.0 NULPUNKT	Tilbagestilling af nulpunkt-forskydning
55 CYCL DEF 7.1 X+0	
56 CYCL DEF 7.2 Y+0	
57 CYCL DEF 7.3 Z+0	
58 LBL 0	Underprogram-slut
59 END PGM KUGLE MM	

9

Programmering: Hjælpe-funktioner

9.1 Indgiv Yderlig-Funktioner M og STOP

Grundlag

Med hjælpe-funktionerne i TNC'en - også kaldet M-funktioner - styrer De

- Programafviklingen, f.eks. en afbrydelse af programafviklingen
- Maskinfunktioner, som ind- og udkobling af spindelomdrejning og kølemiddel
- Baneforholdene for værktøjet

Maskinfabrikanten kan have frigivet hjælpe-funktioner, som ikke er beskrevet i denne håndbog. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

De kan indlæse indtil to hjælpe-funktioner M ved enden af en positionerings-blok eller også indlæse dem i en separat blok. TNC´en viser så dialogen: **Hjælpe-funktion M ?**

Normalt skal De blot indlæse nummeret på hjælpe-funktionen. I specielle tilfælde fordrer dialogen dog, at der indlæses yderligere værdier.

I driftsarterne manuel drift og el. håndhjul indlæser De hjælpe-funktionerne med softkey M.

Pas på, at nogle hjælpe-funktioner bliver virksomme ved starten af en positionerings-blok, andre ved enden, uafhængig af rækkefølgen, som de står i den pågældene NC-blok.

Hjælpe-funktioner virker fra den blok, i hvilken de blev kaldt.

Nogle hjælpe-funktioner gælder kun i den blok, i hvilken de er programmeret. Hvis hjælpe-funktionen ikke kun er virksom blokvis, skal De disse i en efterfølgende blok ophæve igen med en separat M-funktion, eller de bliver ophævet automatisk af TNC`en ved enden af programmet.

Indlæsning af hjælpe-funktion i en STOP-blok

En programmeret STOP-blok afbryder programafviklingen hhv. program-testen, f.eks. for en værktøjs-kontrol. I en STOP-blok kan De programmere en hjælpe-funktion M:

STOP

- Programmer en programafviklings-afbrydelse: Tryk tasten STOP
- Indlæs hjælpe-funktion M

NC-blok eksempel

```
87 STOP M6
```

9.2 Yderlig-funktion for programafvikling-kontrol, spindel og kølemiddel

Oversigt

Maskinproducenten kan have indflydelse på inholdet af de efterfølgende beskrevne Yderlig-Funktioner. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

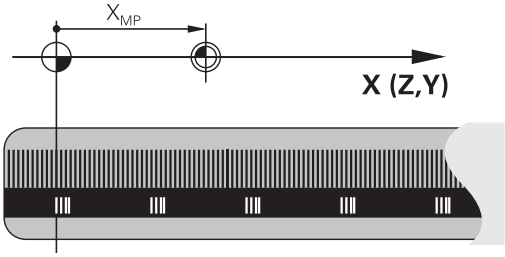
M	Virkemåde	Virkning på blok - Start	Ende
M0	Programafviklings STOP Spindel STOP		■
M1	Valgbar Programafvikling STOP muligvis Spindel STOP muligvis Kølemiddel UD (virker ikke i program-test, funktionen bliver fastlagt af maskinproducenten)		■
M2	Programafviklings STOP Spindel STOP Kølemiddel UD Tilbagespring til Blok 1 Slet Statusvisning (afhængig af maskin-parameter **clearMode**)		■
M3	Spindel IND medurs	■	
M4	Spindel IND modurs	■	
M5	Spindel STOP		■
M6	Værktøjsveksler Spindel STOP Programafvikling STOP		■
M8	Kølemiddel IND	■	
M9	Kølemiddel UD		■
M13	Spindel INDE medurs kølemidd INDE	■	
M14	Spindel IND modurs kølemiddel ind	■	
M30	som M2		■

9.3 Yderlig-Funktion for koordinatangivelse

Programmere maskinhenførte koordinater: M91/M92

Målstav-nulpunkt

På målestaven fastlægger et referencemærke positionen for målestavs-nulpunktet.



Maskin-nulpunkt

Maskin-nulpunktet behøver De, for

- at fastlægge kørselsområde-begrænsninger (software-endekontakt)
- køre til maskinfaste positioner (f.eks. værktøjsveksel-position)
- at fastlægge et emne-henføringspunkt

Maskinfabrikanten indlæser for hver akse afstanden til maskin-nulpunktet fra målestavs-nulpunktet i en maskin-parameter.

Standardforhold

Koordinater henfører TNC´en til emne-nulpunktet, se "Henføringspunkt sættes uden 3D-tastesystem", Side 416.

Forhold med M91 - maskin-nulpunkt

Når koordinater i positionerings-blokke skal henføre sig til maskin-nulpunktet, så indlæser De i disse blokke M91.

> Når De i en M91-blok programmerer inkrementale koordinater, så henfører disse koordinater sig til den sidst programmerede M91-position. Er der i det aktive NC-program ingen M91-position programmeret, så henfører koordinaterne sig til den aktuelle værktøjs-position.

TNC'en kan vise koordinatværdierne henført til maskin-nulpunktet. I status-displayet skifter De koordinat-visningen til REF, se "Status-visning", Side 69.

Forhold med M92 - maskin-henføringspunkt

Udover maskin-nulpunktet kan maskinfabrikanten fastlægge nok en yderligere maskinfast position (Maskin-henføringspunkt).

Maskinfabrikanten fastlægger for hver akse afstanden til maskin-henføringspunktet fra maskin-nulpunktet (se maskinhåndbogen). Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Hvis koordinaterne i positionerings-blokke skal henføre sig til maskin-henføringspunktet, så indlæser De disse i blokken M92.

Også med M91 eller M92 udfører TNC'en radiuskorrekturen korrekt. Værktøjs-længden bliver dog **ikke** tilgodeset.

Virkemåde

M91 og M92 virker kun i de programblokke, i hvilke M91 eller M92 er programmeret.

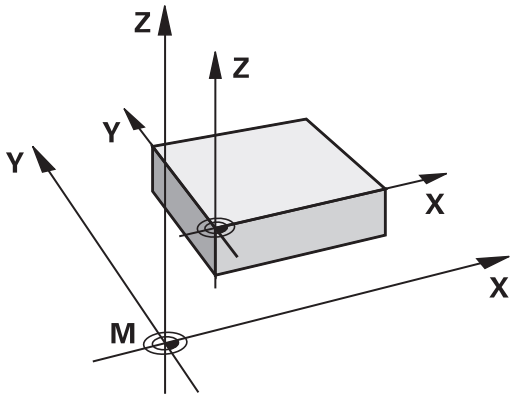
M91 og M92 bliver virksomme ved blok-start.

Emne-henføringspunkt

Hvis koordinaterne altid skal henføre sig til maskin-nulpunktet, så kan henføringspunkt-fastlæggelsen for en eller flere akser spærres.

Hvis henføringspunkt-fastlæggelsen er spærret for alle akser, så viser TNC'en ikke mere softkey HENF.PUNKT FASTLÆG. i driftsart manuel drift.

Billedet viser koordinatensystemer med maskin- og emne-nulpunkt.



M91/M92 i driftsart program-test

For også at kunne simulere M91/M92-bevægelser grafisk, skal De aktivere arbejdsrum-overvågningen og lade råemnet vise henført til det fastlagte henføringspunkt, se "Fremstille råemne i arbejdsrummet (Software-OptionAdvanced grafic features)", Side 468.

Kør i position i u-transformeret koordinat-system med transformeret bearbejdningsplan: M130

Standardforhold ved transformeret bearbejdningsplan

Koordinater i positionerings-blokke henfører TNC´en til det transformerede koordinatsystem.

Forhold med M130

Koordinater i retlinie-blokke henfører TNC´en ved aktivt, transformeret bearbejdningsplan til det utransformerede koordinatsystem

TNC´en positionerer så (det transformerede) værktøj til de programmerede koordinater i det utransformerede system.

!

Pas på kollisionsfare!

Efterfølgende positionsblokke hhv. Bearbejdningscykler bliver igen udført i det transformerede koordinat-system, dette kan ved bearbejdningscykler med absolut forpositionering føre til problemer.

Funktionen M130 er kun tilladt, når funktionen transformering af bearbejdningsplan er aktiv.

Virkemåde

M130 er blokvis virksom i retlinie-blokke uden værktøjs-radiuskorrektur.

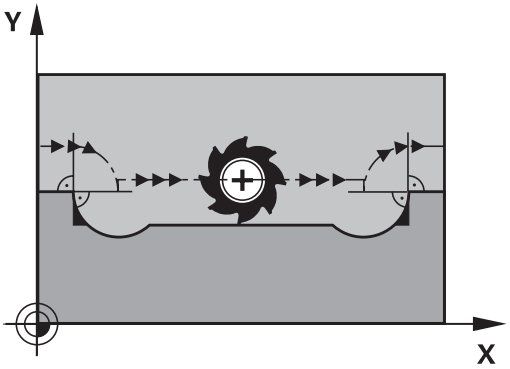
9.4 Yderlig-Funktion for baneforhold

Bearbejdning af små konturtrin: M97

Standardforhold

TNC'en indføjer ved udvendige hjørner en overgangscirkel. Ved meget små konturtrin vil værktøjet hermed beskadige konturen.

TNC´en afbryder på sådanne steder programafviklingen og afgiver fejlmeldingen "værktøjs-radius for stor".

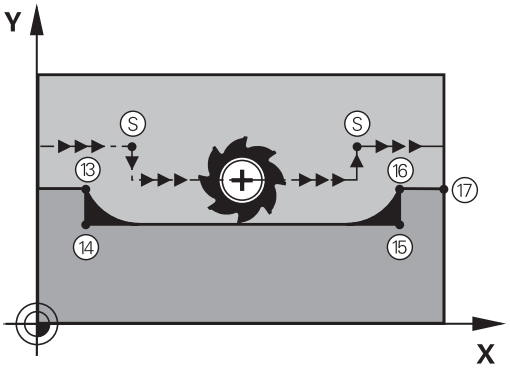


Forhold omkring M97

TNC`en fremskaffer et baneskæringspunkt for konturelementerne – som ved indvendige hjørner – og kører værktøjet over dette punkt.

De programmerer M97 i den blok, i hvilken det udvendige hjørnepunkt er fastlagt.

> Istedet for **M97** skal De anvende den væsentlig kraftigere funktion **M120 LA** se "Forudberegne en radiuskorrigeret kontur (LOOK AHEAD): M120 (Software-Option Miscellaneous functions)", Side 316!



Virkemåde

M97 virker kun i den programblok, i hvilken M97 er programmeret.

> Konturhjørner bliver med M97 kun ufuldstændigt bearbejdet. Eventuelt må De efterbearbejde konturhjørner med et mindre værktøj.

NC-blok eksempel

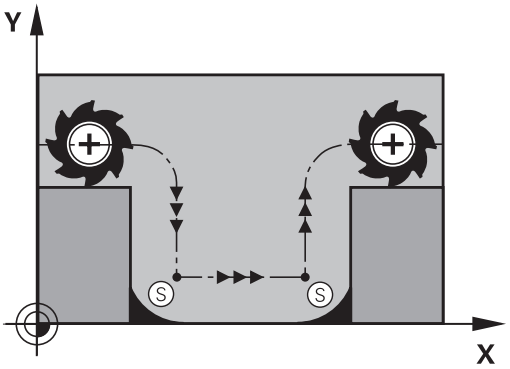
5 TOOL DEF L ... R+20	Større værktøjs-radius
...	
13 L X... Y... R... F... M97	Kør til konturpunkt 13
14 L IY-0.5 ... R... F...	Bearbejd små kontur trin 13 og 14
15 L IX+100 ...	Kør til konturpunkt 15
16 L IY+0.5 ... R... F... M97	Bearbejd små konturtrin 15 og 16
17 L X... Y...	Kør til konturpunkt 17

Komplet bearbejdning af åbne konturhjørner: M98

Standardforhold

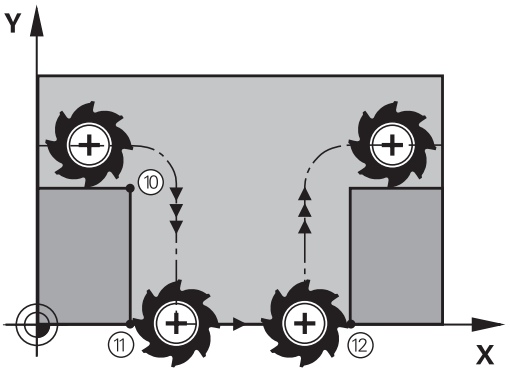
TNC'en fremskaffer ved indvendige hjørner skæringspunktet for fræsebanen og kører værktøjet fra dette punkt i den nye retning.

Hvis konturen på hjørnet er åben, så fører det til en ufuldstændig bearbejdning:



Forhold omkring M98

Med hjælpe-funktion M98 kører TNC´en værktøjet så langt, at alle konturpunkter faktisk bliver bearbejdet:



Virkemåde

M98 virker kun i de programblokke, i hvilke M98 er programmeret.

M98 er virksom ved blok-slut.

NC-blok eksempel

Kør efter hinanden til konturpunkterne 10, 11 og 12:

```
10 L X... Y... RL F
11 L X... IY... M98
12 L IX+ ...
```

Tilspændingsfaktor for indstiksbevægelse: M103

Standardforhold

TNC'en kører værktøjet uafhængig af bevægelsesretningen med den sidst programmerede tilspænding.

Forhold med M103

TNC'en reducerer banetilspændingen, hvis værktøjet kører i negativ retning af værktøjsaksen. Tilspændingen ved kørsel i værktøjsaksen FZMAX bliver udregnet fra den sidst programmerede tilspænding FPROG og en faktor F%:

FZMAX = FPROG x F%

Indlæsning af M103

Når De i en positionering-blok indlæser M103, så udfører TNC`en dialogen videre og spørger efter faktoren F.

Virkemåde

M103 bliver virksom ved blok-start.
M103 ophæve: M103 uden faktor programmeres pány

> M103 virker også med aktivt transformeret bearbejdningsplan. Tilspændingsreduceringen virker så ved kørsel i negativ retning af den **transformerede** værktøjsakse.

NC-blok eksempel

Tilspænding ved indstikning andrager 20% af plantilspændingen.

...	Virkelige banetilspænding (mm/min):
17 L X+20 Y+20 RL F500 M103 F20	500
18 L Y+50	500
19 L IZ-2.5	100
20 L IY+5 IZ-5	141
21 L IX+50	500
22 L Z+5	500

Tilspænding i millimeter/spindel-omdrejning: M136

Standardforhold

TNC´en kører værktøjet med den i programmet fastlagte tilspænding F i mm/min.

Forhold omkring M136

I tomme-programmer er M136 i kombination med det nye indførte tilspændings-alternativ FU ikke tilladt.

Med aktiv M136 må spindelen ikke være styring

Med M136 kører TNC´en værktøjet ikke i mm/min men med den i programmet fastlagte tilspænding F i millimeter/spindel-omdrejning. Hvis De ændrer omd.tallet med spindel-override, tilpasser TNC´en automatisk tilspændingen.

Virkemåde

M136 bliver virksom ved blok-start.

M136 ophæver De, idet De programmerer M137.

Tilspændingshastighed ved cirkelbuer: M109/M110/M111

Standardforhold

TNC'en henfører den programmerede tilspændingshastighed til værktøjs-midtpunktsbanen.

Forhold ved cirkelbuer med M109

TNC'en holder ved indvendige og udvendige bearbejdninger tilspændingen for cirkelbuer konstant på værktøjs-skæret.

Pas på, fare for maskine og emne!

Ved meget små udvendige hjørner, forhøjer TNC`en tilspændingen evt. så meget, at værktøjet eller emnet kan blive beskadiget. Undgå **M109** ved små udvendige hjørner.

Forhold ved cirkelbuer med M110

TNC'en holder tilspændingen ved cirkelbuer konstant udelukkende ved en indvendig bearbejdning. Ved en udvendig bearbejdning af cirkelbuer virker ingen tilspændings-tilpasning.

Når De definerer M109 hhv. M110 før kaldet af en bearbejdningscyklus med et nummer større end 200, virker tilspændings-tilpasningen også ved cirkelbuer indenfor denne bearbejdningscyklus. Ved enden eller efter en afbrydelse af en bearbejdningscyklus bliver udgangstilstanden igen fremstillet.

Virkemåde

M109 og M110 bliver virksomme ved blok-start. M109 og M110 tilbagestiller De med M111.

Forudberegne en radiuskorrigeret kontur (LOOK AHEAD): M120 (Software-Option Miscellaneous functions)

Standardforhold

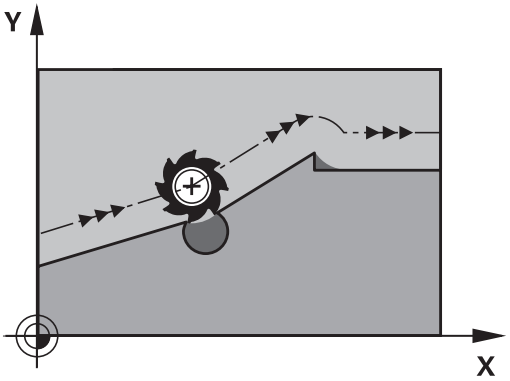
Hvis værktøjs-radius er større, end et konturtrin, skal det køres med radiuskorrigering, ellers afbryder TNC'en programafviklingen og viser en fejlmelding. M97 (se "Bearbejdning af små konturtrin: M97", Side 311) forhindrer fejlmeldingen, men fører til en friskæringsmarkering og forskyder yderligere hjørnet.

Ved efterskæring beskadiger TNC'en under visse omstændigheder konturen.

Forhold omkring M120

TNC'en kontrollerer en radiuskorrigeret kontur for efterskæringer og overskæringer og beregner forud værktøjsbanen fra den aktuelle blok. Steder, hvor værktøjet ville beskadige konturen, forbliver ubearbejdet (i billedet vist mørkt). De kan også anvende M120, for at forsyne digitaliseringsdata eller data, som er blevet fremstillet af et externt programmerings-system, med værktøjs- radiuskorrektur. Herved kan afvigelser kompenseres for en teoretisk værktøjs-radius.

Antallet af blokke (maximal 99), son TNC´en forudberegner, fastlægger De med LA (eng. **L**ook **A**head: Se fremad) efter M120. Jo større antal blokke De vælger, som TNC'en skal forudberegne, desto langsommere bliver blokbarbejdningen.



Indlæsning

Hvis De indlæser M120 i en positionerings-blok, så fører TNC'en dialogen for denne blok videre og spørger om antallet af blokke LA den skal forudberegne.

Virkemåde

M120 skal stå i en NC-blok, der også indeholder radiuskorrekturen **RL** eller **RR**. M120 virker fra denne blok indtil De

- ophæver radiuskorrekturen med **R0**
- M120 LA0 programmeres
- M120 uden LA programmeres
- med **PGM CALL** kaldes et andet program
- med cyklus **19** eller med PLANE-funktionen transformeres bearbejdningsplanet

M120 bliver virksom ved blok-start.

Begrænsninger

- Genindtræden i en kontur efter et externt/internt stop må De kun gennemføre med funktionen FREMLØB TIL BLOK N Før De starter blokfremløbet, skal De ophæve M120, ellers afgiver TNC`en en fejlmelding
- Hvis De anvender banefunktionerne **RND** og **CHF**, må blokkene før og efter **RND** hhv. **CHF** kun indeholde koordinater fra bearbejdningsplanet
- Hvis De kører til konturen tangentialt, skal De bruge funktionen APPR LCT; blokken med APPR LCT må kun indeholde koordinater for bearbejdningsplanet.
- Hvis De frakører konturen tangentialt, skal De anvende funktionen DEP LCT; blokken med DEP LCT må kun indeholde koordinater for bearbejdningsplanet.
- Før anvendelsen af de efterfølgende angivne funktioner skal De ophæve M120 og radiuskorrekturen:
  - Cyklus **32** tolerance
  - Cyklus **19** bearbejdningsplan
  - PLANE-funktion
  - M114
  - M128
  - FUNKTION TCPM

Overlejring med håndhjuls-positionering under programafviklingen: M118 (Software-Option Miscellaneous functions)

Standardforhold

TNC'en kører værktøjet i programafviklings-driftsarterne som fastlagt i bearbejdnings-programmet.

Forhold med M118

Med M118 kan De under programafviklingen gennemføre manuelle korrekturer med håndhjulet. Hertil programmerer De M118 og indlæser en aksespecifik værdi i X, Y og Z i mm.

Indlæsning

Hvis De indlæser M118 i en positionerings-blok, så fører TNC'en dialogen videre og spørger efter de aksespecifikke værdier. Benyt de orangefarvede aksetaster eller ASCII-tastaturet for koordinat-indlæsning.

Virkemåde

Håndhjuls-positionering ophæver De, idet De påny programmerer M118 uden koordinat-indlæsning.

M118 bliver virksom ved blok-start.

NC-blok eksempel

Under programafviklingen skal kunne køres med håndhjulet i bearbejdningsplanet X/Y med ±1 mm og i drejeaksen B med ±5° fra den programmerede værdi:

```
L X+0 Y+38.5 RL F125 M118 X1 Y1 B5
```

M118 virker i et transformeret koordinatsystem, når De aktiverer transformationen af bearbejdningsplanet for manuel drift. Hvis bearbejdningsplanet transformering er inaktiv for den manuelle drift, virker det originale koordinatsystem.

M118 virker også i driftsart positionering med manuel indlæsning!

Hvis M118 er aktiv, står ved en program-afbrydelse funktionen MANUEL KØRSEL ikke til rådighed!

Virtuel værktøjsakse VT

Maskinfabrikanten skal have tilpasset TNC´en for denne funktion Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Med den virtuelle værktøjsakse kan De på svinghoved-maskiner også kører, i retning af et skråstille emne, med håndhjul. For at kører i den virtuelle værktøjsakseretning, vælger De på deres håndhjul aksen VT, se "Kør med elektronisk håndhjul", Side 404. Med Håndhjul HR 5xx, kan de muligvis diekte vælge den virtuelle akse med den orange VI tast (se maskinhånsbogen).

I forbindelse med funktionen M118, kan De også udføre en håndhjuls-overlejring i den i øjeblikket aktive værktøjs-akseretning. Dertil skal De mindst i funktionen M118 definerer spindelaksen i den tilladte kærselsretning(f.eks. . M118 Z5) og vælgeakse VT på håndhjulet.

Kørsel væk fra konturen i værktøjsakse-retning: M140

Standardforhold

TNC'en kører værktøjet i programafviklings-driftsarterne som fastlagt i bearbejdnings-programmet.

Forhold omkring M140

Med M140 MB (move back) kan De køre væk fra konturen på en indlæsbar vej i retning af værktøjsaksen.

Indlæsning

Når De i en positionerings-blok indlæser M140, så fortsætter TNC ´en dialogen og spørger efter vejen, som værktøjet skal køre væk fra konturen på. De indlæser den ønskede vej, som værktøjet skal køre væk fra konturen på eller de trykker softkey MB MAX, for at køre til kanten af kørselsområdet.

Yderligere er en tilspænding programmerbar, med hvilken værktøjet kører den indlæste vej. Hvis De ingen tilspænding indlæser, kører TNC´en den programmerede vej i ilgang.

Virkemåde

M140 virker kun i den programblok, i hvilken M140 er programmeret.

M140 bliver virksom ved blok-start.

NC-blok eksempel

Blok 250: Kør værktøjet 50 mm væk fra konturen

Blok 251: Kør værktøjet til kanten af kørselsområdet

```
250 L X+0 Y+38.5 F125 M140 MB 50 F750
251 L X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX
```

M140 virker også når funktionen transformere bearbejdningsplan er aktiv. Ved maskiner med drejehoved så kører TNC´en værktøjet i det transformerede system.

Med **M140 MB MAX** kan De kun frikøre i positiv retning .

Før **M140** defineres grundlæggende et værktøjs-kald med værktøjs-akse, ellers er kørselsretningen ikke defineret.

Undertrykke tastsystem-overvågning: M141

Standardforhold

TNC´en afgiver ved udbøjet taststift en fejlmelding, såsnart De vil køre en maskinakse .

Forhold omkring M141

TNC´en kører så også maskinakserne, når tastsystemet er udbøjet. Denne funktion er nødvendig, hvis De skriver en egen målecyklus i forbindelse med målecyklus 3, for igen at kunne frikøre tastsystemet efter udbøjningen med en positioneringsblok.

!

Pas på kollisionsfare!

Når De indsætter funktion M141, så skal De være opmærksom på, at De frikører tastsystemet i den rigtige retning.

M141 virker kun ved kørselsbevægelser med retlinie-blokke.

Virkemåde

M141 virker kun i den programblok, i hvilken M141 er programmeret.

M141 bliver virksom ved blok-start.

Slette grunddrejning: M143

Standardforhold

Grunddrejningen forbliver virksom sålænge, indtil den bliver tilbagestillet eller bliver overskrevet med en ny værdi.

Forhold omkring M143

TNC`en sletter en programmeret grunddrejning i NC-programmet.

Funktionen **M143** er ved et blokforløb ikke tilladt.

Virkemåde

M143 virker kun i den programblok, i hvilken M143 er programmeret.

M143 bliver virksom ved blok-start.

Løfter værktøjet automatisk op fra konturen ved et NC-stop: M148

Standardforhold

TNC`en standser alle kørselsbevægelser ved et NC-stop. Værktøjet bliver stående afbrydelsespunktet.

Forhold ved M148

Funktionen M148 skal være frigivet af maskinfabrikanten. Maskinfabrikanten definerer i en maskin-parameter vejen, som TNC`en ved et **LIFTOFF** skal køre.

TNC´en kører værktøjet tilbage fra konturen med 2 mm i retning af værktøjs-aksen, hvis De i værktøjs-tabellen i spalten **LIFTOFF** for det aktive værktøj har sat parameter **Y**se "Indgiv Værktøjs-data i tabellen ", Side 144.

LIFTOFF virker i følgende situationer:

- Ved et af Dem udløst NC-stop
- Ved et af softwaren udløst NC-stop, f.eks. hvis en fejl optræder i drivsystemet
- Ved en strømafbrydelse

Pas på kollisionsfare!

Pas på, at ved gentilkørsel til konturen, især ved krumme flader, kan opstå konturbeskadigelser. Frikør værktøjet før gentilkørslen!

De definerer værdien, med hvilken værktøjet skal løftes op i maskin-parameter **CfgLiftOff**. Desuden kan De i maskin-parameter **CfgLiftOff** generelt sætte funktionen på inaktiv.

Virkemåde

M148 virker sålænge, indtil funktionen bliver deaktiveret med M149.

M148 bliver virksom ved blok-start, M149 ved blok-slut.

Hjørnerunding: M197

Standardforhold

TNC'en indføjer, ved aktiv radiuskorrektur på udvendige hjørner, en overgangscirkel. Dette kan fører til udjævning af kanter.

Forhold med M197

Med funktionen M197, Når De programmerer funktion M197 og afslutter med at taste ENT, åbner TNC´en et indlæsningsfelt **DL**. I **DL** definerer De længde, på hvilken TNC´en forlænger konturelementet. Med M197 reduceres hjørneradius, hjørnet glattes mindre og kørselsbevægelsen bliver trods dette stadig blødere udført.

Virkemåde

Funktionen virkel kun blokvis og virker kun ved udvendige hjørner.

NC-blok eksempel

```
L X... Y... RL M197 DL0.876
```

10

Programmering: Specialfunktioner

10.1 Oversigt specialfunktioner

TNC´en stiller for mange forskellige anvendelser følgende kraftfulde specialfunktioner til rådighed:

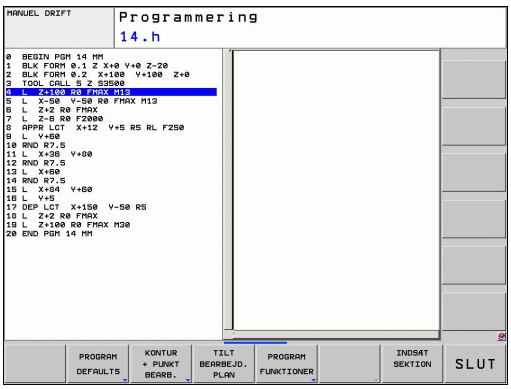
Funktion	Beskrivelse
Vibrationsdæmåning ACC (software-option)	Side 329
Arbejde med tekstfiler	Side 338
Arbejde med frit definerbare tabeller	Side 342

Med tasten SPEC FCT og de relevante softkeys, har De adgang til de mest forskellige specialfunktioner i TNC´en. I de følgende tabeller får De en oversigt over, hvilke funktioner der er til rådighed.

Hovedmenu sprcialfunktioner SPEC FCT

SPEC FCT

- Vælg specialfunktioner



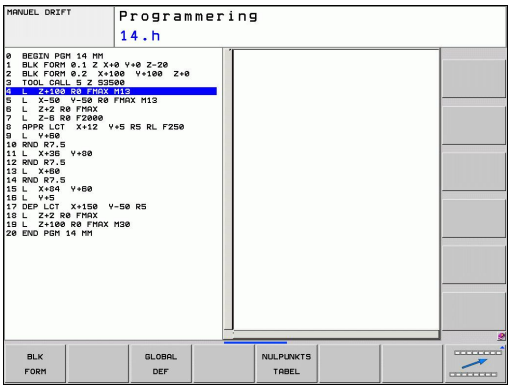
Funktion	Softkey	Beskrivelse
Definere programforlæg	PROGRAM DEFAULTS	Side 327
Funktioner for kontur- og punktbearbejdninger	KONTUR + PUNKT BEARB.	Side 327
Definere **PLANE**-funktion	TILT BEARBEJD. PLAN	Side 353
Definere forskellige klartext-funktioner	PROGRAM FUNKTIONER	Side 328
Definere inddelingspunkt	INDSÆT SEKTION	Side 119

Efter at De har trykket tasten SPEC FCT, kan De med tasten GOTO åbne udvalgsvinduet **smartSelect**. TNC´en viser en strukturoversigt med alle til rådighed stående funktioner. I træstrukturen kan De hurtigt med cursoren eller musen navigere og vælge funktioner. I det højre vindue viser TNC´en onlinehjælpen for den pågældende funktion.

Menu programspecifikationer

PROGRAM DEFAULTS

▶ Vælg menu programforlæg

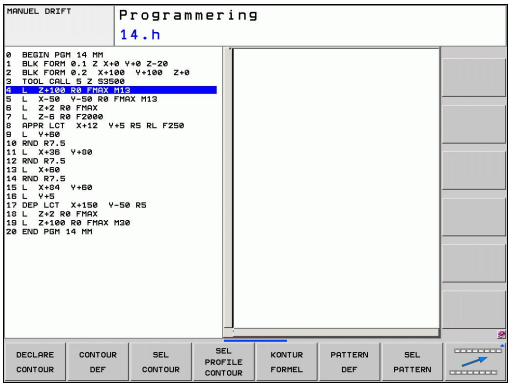


Funktion	Softkey	Beskrivelse
Råemne definering	BLK FORM	Side 85
Vælg nulpunkt-tabel	NULPUNKTS TABEL	Se bruger-håndbogen cykler

Menu funktioner for kontur- og punktbearbejdninger

KONTUR + PUNKT BEARB.

▶ Vælg menu for funktioner for kontur- og punktbearbejdning

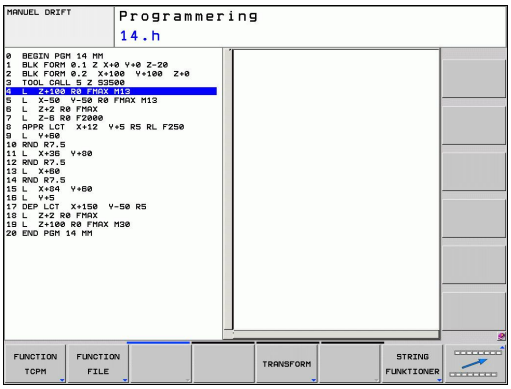


Funktion	Softkey	Beskrivelse
Anvise konturbeskrivelse	DECLARE CONTOUR	Se bruger-håndbogen cykler
Definere enkel konturformel	CONTOUR DEF	Se bruger-håndbogen cykler
Vælg konturdefinition	SEL CONTOUR	Se bruger-håndbogen cykler
Definere kompleks konturformel	KONTUR FORMEL	Se bruger-håndbogen cykler
Definere regelmæssigt bearbejdningsmønster	PATTERN DEF	Se bruger-håndbogen cykler
Vælg punkt-fil med bearbejdningspositioner	SEL PATTERN	Se bruger-håndbogen cykler

Definere forskellige klartext-funktioner

PROGRAM FUNKTIONER

- Vælg menu for definition af forskellige klartekst-funktioner



Funktion	Softkey	Beskrivelse
Definere positioneringsforhold for drejeakser	TCPM	Side 382
Definere filfunktioner	FUNCTION FILE	Side 334
Fastlæg positioneringsforhold for parallelakserne U, V, W	FUNCTION PARAX	Side 330
Definere koordinat-transformationer	TRANSFORM	Side 335
Definere string-funktioner:	STRING FUNKTIONER	Side 283
Indføj kommentarer	INDFØJE KOMMENTAR	Side 117

10.2 Aktiv Vibrations Dæmpning ACC (Software option)

Anvendelse

Denne funktion skal af maskinfabrikanten være frigivet og tilpasset.

Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Ved skrub-bearbejdning (kraftfræsning) opstår der stor fræsebelastning. Afhængig af omdrejninerne på værktøjet, såvel som den tilstedeværende resonanze for værktøjsmaskinen og spånvolumen (skærekraft ved fræsning), kan der opstå vibrationer. Denne vibration er en stor belastning for maskinen. På emneoverfladen fører denne vibration til uønskede mærker. Også værktøjet slides på en uhensigtsmæssig måde ved denne vibration. I ekstreme tilfælde kan det fører til værktøjsbrud.

For at reducerer disse vibrationer på en maskien, tilbyder HEIDENHAIN nu en virkningsfuld reguleringsfunktion med **ACC** (**A**ctive **C**hatter **C**ontrol). Ved storspånet grovbearbejdning, virker denne regulerings funktion specielt godt. Det er muligt med væstentlig bedre spånbearbejdning med ACC. Afhængig af maskintype, kan man samtidig øve spånvolumen med op til 25% eller mere. Samtidig reducerer De belastningen af maskinen og øger værktøjets levetid.

Vær opmærksom på, at ACC er specielt udviklet til bearbejdning med storspåner og er specielt i dette område meget velegnet. Om ACC også er en fordel ved normal spånbearbejdning, må De forsøge Dem frem med.

Når De anvender funktionen ACC, skal De i værktøjs-tabellen TOOL.T, for det brugte værktøj, indgive antal af værktøjsskær **CUT**.

AFC aktivere/deaktivere

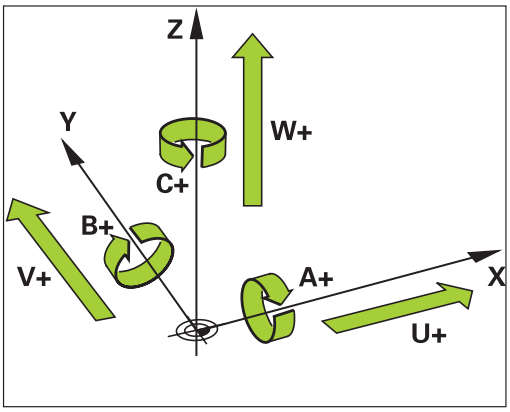
For at aktiverer ACC, skal det brugte værktøj i værktøjs-tabellen TOOL.T i kolonne **ACC**, sættes til 1. Yderlig indstillinger er ikke nødvendigt.

For at deaktiverer ACC, skal kolonne **ACC** sættes til 0.

10.3 Arbejde med parallelakserne U, V og W

Oversigt

Deres maskine skal være konfigureret af maskinfabrikanten, hvis De vil bruge parallelaksefunktionerne.



Ved siden af hovedakserne X, Y og Z findes parallelt kørende hjælpeakser U, V og W. Hovedaksen og parallelaksen er fast tilordnet til hinanden:

Hovedakse	Parallelakse	Rundakse
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C

TNC´en stiller for bearbejdning med parallelakserne U, V W følgende funktioner til rådighed:

Funktion	Betydning	Softkey	Side
PARAXCOMP	definerer, hvorledes TNC´en skal forholde sig ved positionering af parallelakser	FUNCTION PARAXCOMP	332
PARAXMODE	Definerer, med hvilke akser TNC´en skal gennemføre bearbejdningen	FUNCTION PARAXMODE	332

Efter opstarten af TNC`en er grundlæggende standardkonfigurationen virksom.

TNC´en tilbagestiller parallelaksefunktionen med følgende funktioner:

- Valg af et program
- Program-slut
- M2 hhv. M30
- Program-afbrydelse (**PARAXCOMP** bliver aktiv)
- **PARAXCOMP OFF** hhv. **PARAXMODE OFF**

Før et skift af maskin-kinematikken skal De deaktivere parallelakse-funktionen.

FUNTION PARAXCOMP DISPLAY

Med funktionen **PARAXCOMP DISPLAY** indkobler De display-funktionen for parallelaksebevægelser. TNC´en omregner kørselsbevægelser af parallelaksen i positions-displayet for den tilhørende hovedakse (sumvisning). Positions-displayet for hovedaksen viser herved altid den relative afstand af værktøjet til emnet, uafhængig af, om De bevæger hovedaksen eller sideaksen.

Ved definitionen går De frem som følger:

SPEC FCT
- Vis softkey-funktionstast med specialfunktioner

PROGRAM FUNKTIONER
- Vælg menu for funktioner til definition af forskellige Klartext-funktioner

FUNCTION PARAX
- Vælg **FUNCTION PARAX**

FUNCTION PARAXCOMP
- Vælg **FUNCTION PARAXCOMP**

FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY
- Vælg **FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY**
- Definér parallelaksen, hvis bevægelser TNC`en i positionsdisplayet skal omregne den tilhørende hovedakse

NC-blok

```
13 FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY W
```

FUNTION PARAXCOMP MOVE

Funktionen **PARAXCOMP MOVE** kan De kun anvende i forbindelse med retlinie-blokke (**L**).

Med funktionen **PARAXCOMP MOVE** kompenserer TNC´en parallelaksebevægelser med udligningsbevægelser i den altid tilhørende hovedakse.

Eksempelvis blev, ved en parallelaksebevægelse af W-aksen i negativ retning, hovedaksen Z samtidig bevæget med den samme værdi i positiv retning. Den relative afstand af værktøjet til emnet forbliver den samme Anvendelse ved portalmaskine: Kør pinolen ind, for synkront at køre tværbjælken nedad.

Ved definitionen går De frem som følger:

SPEC FCT
- Indblænde softkey-liste med specialfunktioner

PROGRAM FUNKTIONER
- Vælg menu for funktioner til definition af forskellige Klartext-funktioner

FUNCTION PARAX
- Vælg **FUNCTION PARAX**

FUNCTION PARAXCOMP
- Vælg **FUNCTION PARAXCOMP**

FUNCTION PARAXCOMP MOVE
- Vælg **FUNCTION PARAXCOMP MOVE**
- Definere parallelakse

NC-blok

```
13 FUNCTION PARAXCOMP MOVE W
```

FUNTION PARAXCOMP OFF

Med funktionn **PARAXCOMP OFF** udkobler De parallelaksefunktionen **PARAXCOMP DISPLAY** og **PARAXCOMP MOVE**. Ved definitionen går De frem som følger:

NC-blokke

```
13 FUNCTION PARAXCOMP OFF
13 FUNCTION PARAXCOMP OFF W
```

SPEC FCT
- Indblænde softkey-liste med specialfunktioner

PROGRAM FUNKTIONER
- Vælg menu for funktioner til definition af forskellige Klartext-funktioner

FUNCTION PARAX
- Vælg **FUNCTION PARAX**

FUNCTION PARAXCOMP
- Vælg **FUNCTION PARAXCOMP**

FUNCTION PARAXCOMP OFF
- Vælg **FUNCTION PARAXCOMP OFF** Hvis De kun for enkelte parallelakser vil udkoble parallelaksefunktionen, så skal denne akse yderligere angives med

FUNTION PARAXMODE

NC-blok

```
13 FUNCTION PARAXMODE X Y W
```

> For aktivering af funktionen **PARAXMODE** skal De altid definere 3 akser.
>
> Hvis De kombinerer funktionerne **PARAXMODE** og PARAXCOMP , deaktiverer TNC´en funktionen PARAXCOMP for en akse der blev defineret i begge funktioner. Efter at De deaktiverer PARAXMODE, er funktionen PARAXcomp igen aktiv.

Med funktionen **PARAXMODE** definerer De akserne, med hvilke TNC´en skal gennemføre bearbejdningen. Samtlige kørselsbevægelser og konturbeskrivelser programmerer De maskinuafhængig med hovedakserne X, Y og Z.

De definerer i funktionen **PARAXMODE** 3 akser (f.eks. **FUNCTION PARAXMODE X Y W**), med hvilke TNC´en skal udføre de programmerede kørselsbevægelser.

Ved definitionen går De frem som følger:

SPEC FCT
- Indblænde softkey-liste med specialfunktioner

PROGRAM FUNKTIONER
- Vælg menu for funktioner til definition af forskellige Klartext-funktioner

FUNCTION PARAX
- Vælg **FUNCTION PARAX**

FUNCTION PARAXMODE
- Vælg **FUNCTION PARAXMODE**

FUNCTION PARAXMODE
- Vælg **FUNCTION PARAXMODE**
- Definere akserne for bearbejdningen

Kør hovedakse og parallelakse samtidig

Når funktionen **PARAXMODE** er aktiv, udfører TNC´en programmerede kørselsbevægelser med den i funktionen definerede akse. Hvis TNC´en samtidig skal køre med en parallelakse og den tilhørende hovedakse, kan De indlæse den pågældende akse yderligere med tegnet „**&**“. Aksen med **&**-tegnet henfører sig så til hovedaksen.

NC-blok

```
13 FUNCTION PARAXMODE X Y W
14 L Z+100 &Z+150 R0 FMAX
```

Syntaxelementet „**&**“ er kun tilladt i L-blokke.

Den yderligere positionering af en hovedakse med kommandoen „**&**“ sker i REF-system. Hvis De har indstillet positionsdisplayet på „Akt.-værdi“, bliver denne bevægelse ikke vist. De skifter evt. positionsdisplayet til „REF-værdi“.

FUNKTION PARAXMODE OFF

Med funktionen **PARAXCOMP OFF** udkobler De parallelaksefunktionen. TNC`en anvender de af maskinfabrikanten konfigurerede hovedakser. Ved definitionen går De frem som følger:

NC-blok

```
13 FUNCTION PARAXCOMP OFF
```

SPEC FCT

- Indblænde softkey-liste med specialfunktioner

PROGRAM FUNKTIONER

- Vælg menu for funktioner til definition af forskellige Klartext-funktioner

FUNCTION PARAX

- Vælg **FUNCTION PARAX**

FUNCTION PARAXMODE

- Vælg **FUNCTION PARAXMODE**

FUNCTION PARAXMODE OFF

- Vælg **FUNCTION PARAXMODE OFF**

10.4 Filfunktioner

Anvendelse

Med **FUNCTION FILE**-funktionen kan De ud fra NC-programmet udføre kopiering filoperationer, forskydning og sletning.

> **FIL**-funktionen må De ikke anvende på programmer eller filer, i hvilke De forud har referenceret med funktioner som **CALL PGM** eller **CYCL DEF 12 PGM CALL**.

Definere filoperationer

SPEC FCT
- ▶ Vælg specialfunktioner

PROGRAM FUNKTIONER
- ▶ Vælg programfunktionen

FUNCTION FILE
- ▶ Vælg filoperationer: TNC`en viser funktionerne der er til rådighed

Funktion	Betydning	Softkey
FILE COPY	Fil kopiering: Angiv stinavnet på filen der skal kopieres og stinavnet på målfilen.	FILE COPY
FILE MOVE	Fil forskydning: Angiv stinavnet på filen der skal kopieres og stinavnet på målfilen.	FILE MOVE
SLETTE FIL	Slet Fil: Angiv stinavnet på filen der skal slettes	FILE DELETE

10.5 Definer Koordinat-Transformation

Oversigt

Alternativt til koordinat-transformationscyklus 7 **NULPUNKT-FORSKYDNING**, kan De også anvende klartext-funktionen **TRANS DATUM**. Ligeledes som ved cyklus 7 kan De med **TRANS DATUM** direkte programmere forskydningsværdier eller aktivere en linie fra en valgbar nulpunkt-tabel. Yderligere står funktionen **TRANS DATUM RESET** til rådighed for Dem, med hvilken De på en enkel måde kan tilbagestille en aktiv nulpunkt-forskydning.

TRANS DATUM AKSE

Med funktionen **TRANS DATUM AXIS** definerer De en nulpunkt-forskydning med indlæsning af værdier i den pågældende akse. De kan definere i en blok indtil 9 koordinater, inkrementalindlæsning er mulig. Ved definitionen går De frem som følger:

NC-blok

```
13 TRANS DATUMAXIS X+10 Y+25 Z+42
```

- Indblænde softkey-liste med specialfunktioner

- Vælg menu for funktioner til definition af forskellige Klartext-funktioner

- Vælg transformationer

- Vælg nulpunkt-forskydning **TRANS DATUM**

- Vælg softkey for indtastning ad værdi
- Indlæs nulpunkt-forskydning i den ønskede akse, bekræft altid med tasten ENT

Absolut indlæste værdier henfører sig til emne-nulpunktet, der er fastlagt med henføringspunkt-fastlæggelsen eller med en preset fra preset-tabellen.

Inkrementalværdier henfører sig altid til det sidst gyldige nulpunkt - dette kan allerede være forskudt.

TRANS DATUM TABLE

Med funktionen **TRANS DATUM TABLE** definerer De en nulpunkt-forskydning med indlæsning af et nulpunkt-nummer fra en nulpunkt-tabel. Ved definitionen går De frem som følger:

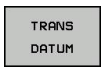
NC-blok

```
13 TRANS DATUMTABLE TABLINE25
```

- Indblænde softkey-liste med specialfunktioner

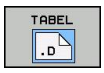
- Vælg menu for funktioner til definition af forskellige Klartext-funktioner

- Vælg transformationer



- Vælg nulpunkt-forskydning **TRANS DATUM**

- Kør curseren tilbage til **TRANS AXIS**



- Vælg nulpunkt-forskydning **TRANS DATUM TABLE**
- Hvis ønsket, indlæs navnet på nulpunkt-tabellen, fra hvilken De vil aktivere nulpunkt-nummeret, bekræft med tasten ENT. Hvis De ingen nulpunkt-tabel vil definere, bekræft med tasten NO ENT
- Indlæs linienummeret, som TNC´en skal aktivere, bekræft med tasten ENT

Hvis De i en **TRANS DATUM TABLE**-Satz ingen nulpunkt-tabel har defineret, så anvender TNC´en den med **SEL TABLE** allerede tidligere i NC-programmet valgte nulpunkt-tabel eller den i en programafviklings-driftsart valgte nulpunkt-tabel med status M.

TRANS DATUM RESET

Med funktionen **TRANS DATUM RESET** tilbagestiller De en nulpunkt-forskydning. Herved er det ikke vigtigt, hvorledes De tidligere har defineret nulpunktet. Ved definitionen går De frem som følger:

NC-blok

```
13 TRANS DATUM RESET
```

SPEC FCT

- Indblænde softkey-liste med specialfunktioner

PROGRAM FUNKTIONER

- Vælg menu for funktioner til definition af forskellige Klartext-funktioner

TRANSFORM

- Vælg transformationer

TRANS DATUM

- Vælg nulpunkt-forskydning **TRANS DATUM**

←

- Kør curseren tilbage til **TRANS AXIS**

NULPUNKT-FORSKYD. NULSTILLE

- Vælg nulpunkt-forskydning **TRANS DATUM RESET**

10.6 Tekst Fil fremstilles

Anvendelse

På TNC'en kan De fremstille og revidere tekster med en tekst-editor. Typiske anvendelser:

- Fastholde erfaringsværdier
- Dokumentere arbejdsforløb
- Fremstille formelsamlinger

Tekst-filer er filer af typen .A (ASCII). Hvis De skal bearbejde andre filer, skal disse først konverteres til type .A.

Åben og forlad en Tekst-Fil

- Vælg driftsart program-indlagring/editering
- Kalde fil-styring: Tryk tasten PGM MGT
- Vise filer af typn .A: Tryk efter hinanden softkey VÆLG TYPE og softkey VIS .A
- Vælg fil og åben med softkey VÆLG eller tasten ENT eller åbne en ny fil: Indlæs et nyt navn, bekræft med tasten ENT

Hvis De vil forlade tekst-editoren så kalder De fil-styringen og vælger en fil af en anden type, som f.eks et bearbejdnings-program.

Cursor-bevægelser	Softkey
Flyt cursor et ord til højre	NÆSTE ORD
Flyt cursor et ord til venstre	SIDSTE ORD
Flyt cursor til den næste billedskærmside	SIDE
Flyt cursor til den forrige billedskærmside	SIDE
Flyt cursor til fil-start	BEGYND
Flyt cursor til fil-enden	SLUT

Tekst editering

Over den første linie i tekst-editoren befinder sig en informations-bjælke, i hvilken fil-navnet, opholdsstedet og linieinformationer bliver vist

Fil: Navnet på tekst-filen

Linie: Aktuel linieposition for cursoren

Kolonne: Aktuel spalteposition for cursoren

Teksten bliver indføjet på stedet, hvor cursor lige nu befinder sig. Med pil-tasterne flytter De cursoren til et hvert ønskeligt sted i tekst-filen.

Linien, i hvilken cursoren befinder sig, bliver fremhævet med farve. Med taste return eller ENT kan De ombryde linier.

slet karakterer, ord og linier og indføje dem igen

Med tekst-editoren kan De slette hele ord eller linier og så på andre steder igen indføje dem.

- Flyt cursoren til ordet eller linien , som skal slettes og indføjes et andet sted
- Tryk softkey SLET BLOK hhv. SLETTE LINIE trykkes: Teksten bliver fjernet og gemt midlertidigt
- Flyt cursoren til positionen, hvor teksten skal indføjes og tryk softkey INDFØJE LINIE/ORD

Funktion	Softkey
Slet linie og gem den midlertidigt	SLET LINIE
Slet ord og gem det midlertidigt	SLET ORD
Slet karakterer og gemme dem midlertidigt	SLET TEGN
Indføjelse af linier eller ord igen efter sletning	INDSÆT LINIE / ORD

Bearbejdning af tekstblokke

De kan kopiere tekstblokke af enhver størrelse, slette dem og indføje dem på et andet sted. I hvert tilfælde markerer De først den ønskede tekstblok:

- Markering af tekstblok: Flyt cursoren til den karakter, hvor tekstmarkeringen skal begynde

VÆLG BLOK

- Tryk softkey MARKERE BLOK
- Flyt cursoren til den karakter, hvor tekstmarkeringen skal slutte. Hvis De flytter cursoren med pil-tasten direkte opad og nedad, bliver de mellemliggende tekstlinier fuldstændigt markeret - den markerede tekst bliver fremhævet med farve.

Efter at De har markeret den ønskede tekstblok, bearbejder De teksten med følgende softkeys:

Funktion	Softkey
Den markerede blok slettes og gemmes midlertidigt	BLOK UD- SKÆRE
Den markerede blok gemmes midlertidigt, uden at slettes (kopiering)	INDSÆT BLOK

Hvis De vil indføje den midlertidigt gemte blok et andet sted, udfører De følgende skridt:

- Flyt cursoren til den position, hvor De vil indføje den midlertidigt gemte tekstblok

INDSÆT BLOK

- Tryk softkey INDFØJE BLOK: Teksten bliver indføjet

Sålænge teksten befinder sig i den midlertidige hukommelse, kan De indføje den så ofte det ønskes.

Overførsel af markeret blok i en anden fil

- Markér tekstblokken som allerede beskrevet

TILFØJ TIL FIL

- Tryk softkey VEDHÆNG TIL FIL. TNC´en viser dialogen **Mål-Fil =**
- Indlæs sti og navn på målfilen. TNC'en vedhænger den markerede tekstblok på målfilen. Hvis der ikke eksisterer en målfil med det indlæste navn, så skriver TNC´en den markerede tekst i en ny fil

Indføjelse af andre filer på cursor-positionen

- Flyt cursoren til det sted i teksten, hvor De skal indføje en anden tekstfil

LÆS FIL

- Tryk softkey INDFØJE FRA FIL. TNC´en viser dialogen **Fil-navn =**
- Indlæs sti og navn på filen, som De vil indføje

find tekstdele

Tekst-editorens søgefunktion finder ord eller tegnkæder i teksten. TNC´en stiller to muligheder til rådighed.

Finde aktuel tekst

Søgefunktionen skal finde et ord, som svarer til ordet i hvilket cursoren befinder sig lige nu:

- Flyt cursor til det ønskede ord
- Vælg søgefunktion: Tryk softkey SØG.
- Tryk softkey SØG AKTUELT ORD
- Forlade søgefunktion: Tryk softkey SLUT

Find vilkårlig tekst

- Vælg søgefunktion: Tryk softkey SØG. TNC´en viser dialogen **Søg tekst:**
- Indlæs den søgte tekst
- Søge tekst: Tryk softkey UDFØR
- Forlade søgefunktion tryk softkey SLUT

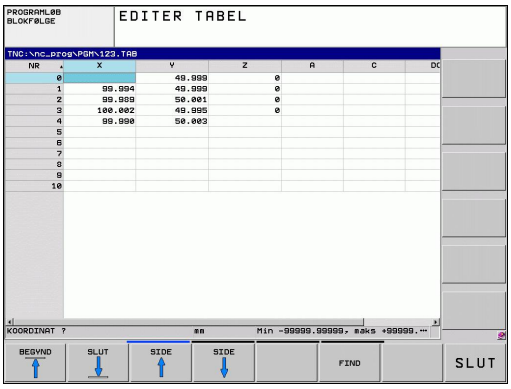
10.7 Frit definerbare tabeller

Grundlaget

I frit definierbare tabeller, kan De vilkårlige informationer ud fra NC-programmet gemme og læse. Herfor står Q-parameter-funktionerne **FN 26**til **FN 28** til rådighed.

Formatet frit definerbare tabeller, altså de indeholdte spalter og deres egenskaber, kan De ændre med struktur-editoren. Herved kan De fremstille tabeller, der eksakt er tilpasset til Deres anvendelse.

Herudover kan De skifte mellem et tabel-billede (standard indstilling) og et formular-billede.



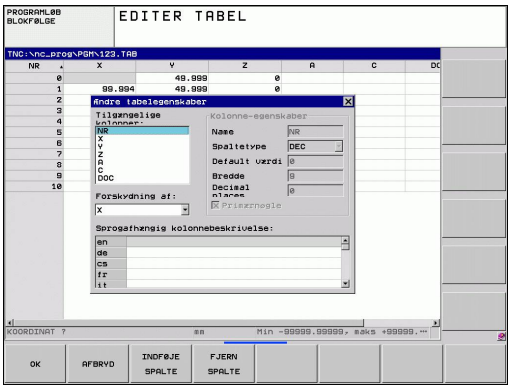
Anlægge frit definerbare tabeller

- Vælg fil-styring: Tryk tasten PGM MGT
- Indlæs vilkårlige filnavne med endelsen TAB, bekræft med tasten ENT: TNC´en viser et overblændingsvindue med fast bagved lagte tabelformater
- Med piltasten vælges tabelformatet f.eks. **EXAMPLE.TAB**, bekræft med tasten ENT: TNC´en åbner en ny tabel i den for-defineret format.
- For at tilpasse tabellen til Deres behov, skal De ændre tabelformatet se "Ændre tabelformat", Side 343

Deres maskinproducent kan udvikle en Tabel-skabelon og lægge ind i TNC´en Når De vil oprette en ny Tabel, åbner TNC´en et overblendingsvindue, som viser alle de tilgængelige Tabel-skabeloner.

De kan også selv definerer egne Tabel-skabeloner. Hertil fremstiller De en ny tabel, ændre tabelformat og gemmer denne tabel i biblioteket **TNC:\system \proto**. Når De har optetter en ny Tabel, er din skabelon er også tilgængelig i udvælgelsen vinduet for Tabel-skabeloner.

Ændre tabelformat



- De trykker softkey FORMAT EDITERING (2. Softkey-plan): TNC´en åbner editor-formular, i hvilket tabelstrukturen er vist. De udtager betydningen af strukturkommandoen (toplinieindføring) fra sidestående tabel.

Strukturkommando	Betydning
Tilgængelige kolonner:	En liste over alle kolonner i tabellen
Forskydning af:	I den **Tilrådige kolonne** markerede indlæsning indsættes før kolonnen
Navn	Kolonnenavn: bliver vist i overskriften
Kolonnetype	**TEKST**: Tekstindgivelse **SIGN**: Fortegn + eller - **BIN**: Binærtal **DEC**: Decimal, positiv, hele tal (grundtal) **HEX**: Hexadicimaltal **INT**: Hele tal **LENGHT**: LÆNGDE (bliver omregnet i tomme-programmer) **FEED**: Tilspænding (mm/min eller 0.1 tomme/min) **IFEED**: Tilspænding (mm/min eller tomme/min) **FLOAT**: Flydende decimaltal **BOOL**: Sanhedsværdi **INDEX**: Index **TSTAMP**: Fast defineret format for Nulpunkt og Tid
Default værdi	Værdi, som dette feltet i denne kolonne er initialiseret med
Bredde	Bredde af kolonne (antal tegn)
Primærnøgle	Første Tabel-kolonne
Sprogafhængig kolonnebeskrivelse	Sprogafhængig dialog

De kan navigerer rundt i formular med en tilsluttet mus eller med TNC-tastatur Navigation med TNC-tastatur:

- Tryk på navigationstasten, for springe rundt i indlæsningsfelterne. Indeni et indlæsningsfelt kan De navigerer med pil-tasterne. Rulle-menu kan åbnes med tasten GOTO.

> I en Tabel som allerede indholder linier, kan De ikke i Tabelegenskaber ændre **Navn** og **Kolonnetype**. Først når De sletter alle linier, kan De ændre disse egenskaber. Hvis nødvendigt, skal du først oprette en sikkerhedskopi af Tabellen.

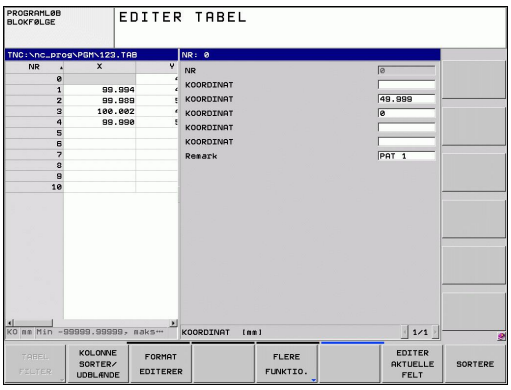
Afslut struktur-editor

- De trykker softkey OK. TNC´en lukker Editor-Formular og gemmer ændringerne. Ved at trykke Softkey AFBRYD slettes alle ændringer.

Skifte imellem tabel- og formularbillede

Alle tabeller med filendelsen **.TAB** kan De lade vise enten i listebilledet eller i formularbillede.

- Tryk tasten for indstilling af billedeskærmsopløsning. Vælg den relevante softtast for Listen eller Formularvisning (Formularvisning: med eller uden tekst)



I formularbilledet oplister TNC`en i den venstre billedskærmhalvdel linienummeret med indholdet for første kolonne.

I den højre billedskærmshalvdel kan De ændre dataerne.

- Tryk på tasten ENT eller pilstasten for at skifte til næste indlæsnings felt.
- For at ændre en anden linie, taster De den grønne navigationstast (mappesymbol). Derved skifter Curser i det venstre vindue og De kan med piltasten vælge den ønskede linie. Med den grønne navigationstast, skifter De igen i indlæsningsvinduet.

FN 26: TAPOPEN: Åbne fri definierbar Tabel

Med funktionen **FN 26: TABOPEN** åbner De en vilkårlig frit definerbar tabel, for at beskrive denne tabel med **FN 27**, hhv. at læse fra denne tabel med **FN 28** .

I et NC program kan der altid kun være en tabel åben. En ny blok med **TABOPEN** lukker automatisk den sidst åbnede tabel.

Tabellen der skal åbnes skal have efternavnet .TAB.

Eksempel: Åbne tabellen TAB1.TAB, som er gemt i biblioteket TNC:\DIR1

```
56 FN 26: TABOPEN TNC:\DIR1\TAB1.TAB
```

FN 27: TAPWRITE: Beskriv en frit definerbare Tabel

Med funktionen **FN 27: TABWRITE** beskriver De tabellen, som De forud har åbnet med **FN 26: TABOPEN**.

De kan definere indtil 8 kolonnenavne i en **TABWRITE**-blok, dvs. beskrive. Spaltenavnet skal stå mellem anførselstegn og og være adskilt med et komma. Værdien, som TNC´en skal skrive i den vilkårlige kolonne, definerer De i Q-parametre.

Vær opmærksom på, at funktionen **FN 27: TABWRITE** standardmæssigt også skriver i betjeningsart program-test, værdien i den aktuelt åbne tabel. Med funktionen **FN18 ID992 NR16** kan De spørge, i hvilken betjeningsart programmet skal udføres i. Hvis funktionen **FN27** kun skal udføres i Programafvikling-betjeningsart, kan De med en springkommando overspringe det vedrørende prigramafsnit Side 244.

De kan kun beskrive numeriske tabelfelter.

Hvis De vil beskrive flere spalter i en blok, skal De lagre de værdier der skal skrives i efter hinanden følgende Q-parameter-numre.

Eksempel

I linie 5 i den momentant åbnede tabel beskrives spalte radius, dybde og D. Værdierne, som skal skrives i tabellen, skal være gemt i Q-parametrene Q5, Q6 og Q7

```
53 Q5 = 3.75
54 Q6 = -5
55 Q7 = 7.5
56 FN 27: TABWRITE 5 / “RADIUS,DYBDE,,D“ = Q5
```

FN 28: TAPWRITE: Læs frit definerbare Tabel

Med funktionen **FN 28: TABREAD** beskriver De tabellen, som De forud har åbnet med **FN 26: TABOPEN**.

De kan definere flere kolonnenavne i en **TABREAD**-blok, dvs. læse. Spaltenavnet skal stå mellem anførselstegn og og være adskilt med et komma. Q-parameter-nummeret, i hvilken TNC skal skrive den første læsende værdi, definerer De i en **FN 28**-blok.

De kan kun læse numeriske tabel felter.

Hvis De vil læse flere spalter i en blok, skal De lagre de værdier der skal skrives i efter hinanden følgende Q-parameter-numre.

Eksempel

I linie 6 i den momentant åbnede tabel læse værdierne i spalten radius, dybde og D. Gemme den første værdi i Q-parameter Q10 (anden værdi i Q11, tredie værdi i Q12).

```
56 FN 28: TABREAD Q10 = 6 /“RADIUS,DYBDE,D“
```

11

Programmerin: Flerakse bearbejdning

11.1 Funktioner for fleraksebearbejdning

I dette kapitel er sammenfattet TNC-funktionerne, som hænger sammen med fleraksebearbejdning:

TNC-funktion	Beskrivelse	Side
PLANE	Definere bearbejdning i det transformerede bearbejdningsplan	351
M116	Tilspænding for drejeakser	374
PLANE/M128	Dykfræsning	372
FUNCTION TCPM	Forhold TNC´en fastlægger ved positionering af drejeakser (videreudvikling af M128)	382
M126	Køre drejeakser vejoptimeret	375
M94	Reducere displayværdi af drejeakser	376
M128	Forhold TNC´en fastlægger ved positionering af drejeakser	377
M138	Valg af svingakse	380
M144	Omregne maskinkinematik	381
LN-blokke	Treidimensional værktøjs-korrektur	387

11.2 PLANE-funktionen: Transformering af bearbejdningsplan (software-option 1)

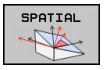
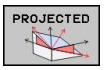
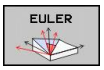
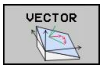
Indledning

Funktionerne for transformering af bearbejdningsplanet skal være frigivet af maskinfabrikanten!

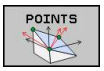
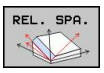
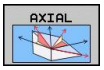
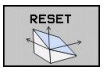
PLANE-funktionen kan De kun anvende i fuldt omfang på maskiner, som råder over mindst to drejeakser (bord og/eller hoved). Undtagelse: Funktionen **PLANE AXIAL** kan De så også anvende, når der på Deres maskine kun er en ekelt drejeakse til rådighed hhv. er aktiv.

Med **PLANE**-funktionen (eng. plane = plan) står en kraftfuld funktion til Deres rådighed, med hvilken De på forskellige måder kan definere transformerede bearbejdningsplaner.

Alle de i TNC´en til rådighed værende **PLAN**-funktioner beskriver de ønskede bearbejdningsplaner uafhængig af drejeakserne, der faktisk er til rådighed på Deres maskine. Følgende muligheder står til rådighed:

Funktion	Nødvendige parametre	Softkey	Side
SPATIAL	Tre rumvinkler **SPA**, **SPB**, **SPC**		355
PROJECTED	To projektionsvinkler **PROPR** og **PROMIN** såvel som en rotationsvinkel **ROT**		357
EULER	Tre eulervinkler præcession(**EULPR**), nutation (**EULNU**) og rotation (**EULROT**),		358
VECTOR	Normalvektor for definition af plan og basisvektor for definition af retningen den svingede X-akse		360

11.2 PLANE-funktionen: Transformering af bearbejdningsplan (software-option 1)

Funktion	Nødvendige parametre	Softkey	Side
POINTS	Koordinaterne til tre vilkårlige punkter til det transformerende plan		362
RELATIV	Enkelt, inkremental virkende rumvinkel		364
AXIAL	Indtil tre absolutte eller inkrementale aksevinkler **A**, **B**, **C**		365
RESET	Tilbagestille PLANE-funktion		354

Parameter-definitionen af **PLANE**-funktioner er inddelt i to dele:

- Den geometriske definition af planet, som for alle til rådighed værende **PLANE**-funktioner er forskellige
- Positioneringsforholdende for **PLAN**-funktionen, som uafhængig af plandefinitionen kan ses og for alle **PLAN**-funktioner er identiske se "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 367

Funktionen overfør Akt.-position er ikke mulig med aktivt transformeret bearbejdningsplan.

Når De anvender **PLANE**-funktion med aktiv **M120**, så ophæver TNC´en automatisk radius-korrekturen og dermed også funktionen **M120**.

PLANE-funktioner tilbagestilles grundlæggende altid med **PLANE RESET**. Indlæsningen af 0 i alle **PLANE**-parametre tilbagestiller funktionen ikke fuldstændigt.

Hvis De med funktionen **M138** begrænser antallet af drejeakser, kan de dermed begrænse drejemulighederne på Deres maskine .

De kan kun avende PLAN-Funktion i forbindelse med værktøjs-akse Z.

TNC´en understøtter kun svingningen af bearbejdningsplanet med spindelaksen Z.

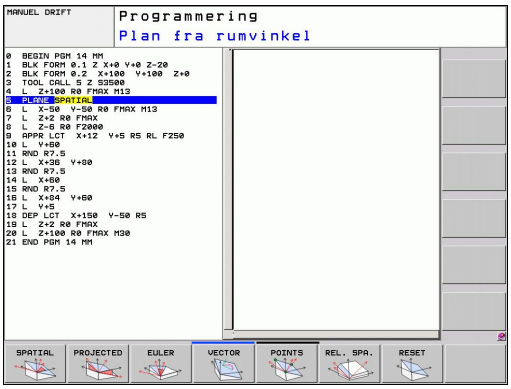
Definere PLANE-funktion

SPEC FCT

- Vis softkey-funktionsmenu med specialfunktioner

TILT BEARBEJD. PLAN

- Vælg **PLANE**-funktion: Tryk softkey TRANSFORMERE BEARB.-PLAN: TNC´en viser i softkey-liste de til rådighed stående definitionsmuligheder



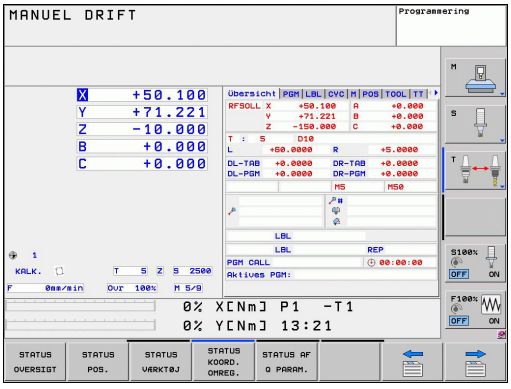
Vælg funktion

- Vælg den ønskede funktion pr. softkey: TNC´en fortsætter dialogen og spørger efter de nødvendige parametre

Positions-visning

Såsnart en vilkårlige **PLANE**-funktion er aktiv, viser TNC´en i det yderligere status-display den beregnede rumvinkel (se billedet). Grundlæggende regner TNC´en internt – uafhængig af den anvendte **PLANE**-funktion – altid tilbage til rumvinklen.

I funktion restvej (**RESTV**) viser TNC´en ved indsvingning (funktion **MOVE** eller **TURN**) i drejeaksen vejen til den definerede (hhv. beregnede) slutposition for drejeaksen.



Tilbagestil PLAN-Funktion

SPEC FCT

- Indblænde softkey-liste med specialfunktioner

SPECIELLE TNC FUNKT.

- Vælg TNC specialfunktioner: Tryk softkey SPECIELLE TNC FUNKT.

TILT BEARBEJD. PLAN

- Vælg PLANE-funktion: Tryk softkey TRANSFORMERE BEARB.-PLAN: TNC´en viser i softkey-listen de til rådighed stående definitionsmuligheder

RESET

- Vælg funktion for tilbagestilling: Hermed er **PLANE**-funktionen tilbagestillet internt, på den aktuelle akseposition ændrer sig herved ikke

MOVE

- Fastlæg, om TNC´en skal køre svingaksen automatisk til grundstillingen (**MOVE** eller **TURN**) eller ikke (**STAY**), se "Automatisk indsvingning: MOVE/TURN/STAY (indlæsning tvingende nødvendig)", Side 367

END

- Afslutte indlæsning: Tryk tasten END

NC-blok

```
25 PLANE RESET MOVE ABST50 F1000
```

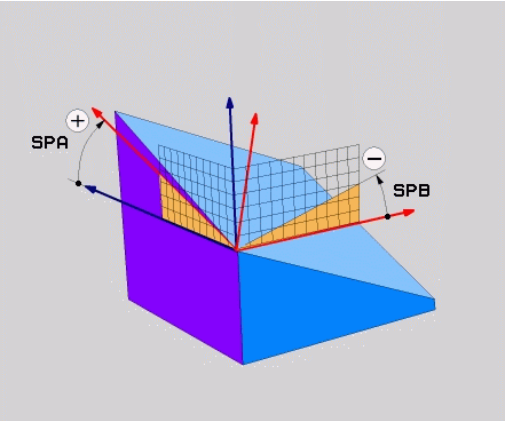
Funktionen **PLANE RESET** sætter den aktive **PLANE**-funktion – eller en aktiv cyklus **19** – fuldstændig tilbage (vinkel = 0 funktion inaktiv). En multidefinition er ikke nødvendig.

Definer bearbejdningsplanet via rumvinkel: PLAN SPATIAL

Anvendelse

Rumvinklen definerer et bearbejdningsplan ved op til tre drejninger om et koordinatsystem, til hvilket formål to perspektiver eksisterer der altid fører til det samme resultat.

- **Drejning om det maskinfaste koordinatsystem:** Rækkefølgen af drejningen udføres først om maskinakse C, så om maskinakse B, og så om maskinakse A.
- **Drejning om det drejede koordinatsystem:** Rækkefølgen af drejningen udføres først om maskinakse C, så om maskinakse B, og så om maskinakse A. Dette synspunkt er normalt let at forstå, da rotation af koordinatsystemet ved en faststående drejeakse kan rekonstrueres.



Pas på før programmeringen

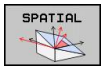
De skal altid definere alle tre rumvinkler **SPA**, **SPB** og **SPC**, også hvis en af vinklerne er 0.

Funktionen svarer til den for Cyklus 19, såfremt indlæsningen i Cyklus 19 er indstillet til rumvinkelindlæsning.

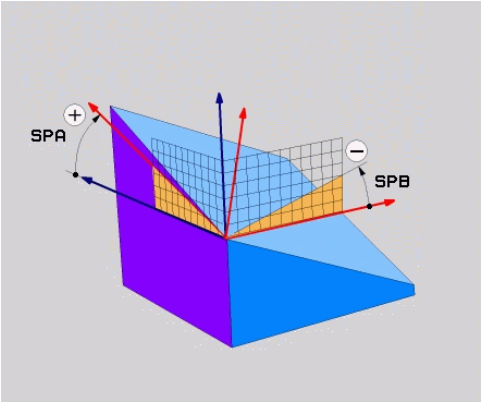
Parameterbeskrivelse for positioneringsforholdene: se "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 367.

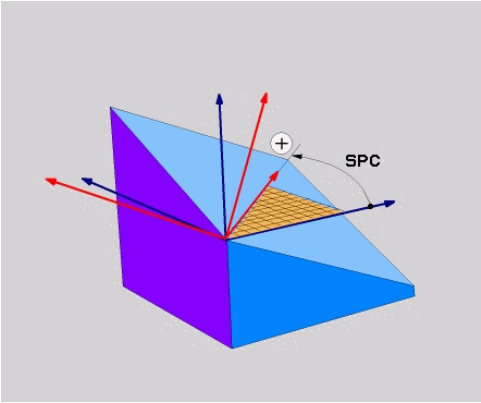
11.2 PLANE-funktionen: Transformering af bearbejdningsplan (software-option 1)

Indlæseparameter



- **Rumvinkel A?**: Drejevinkel **SPA** om den maskinfaste akse X (se billedet øverst til højre). Indlæseområde fra -359.9999° til +359.9999°
- **Rumvinkel B?**: Drejevinkel **SPB** om den maskinfaste akse Y (se billedet øverst til højre). Indlæseområde fra -359.9999° til +359.9999°
- **Rumvinkel C?**: Drejevinkel **SPC** om den maskinfaste akse Z (se billedet i midten til højre). Indlæseområde fra -359.9999° til +359.9999°
- Videre med positioneringsegenskaberne se "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 367





Anvendte forkortelser

Forkortelse	Betydning
SPATIAL	Eng. **spatial** = rumlig
SPA	**sp**atial **A**: Drejning om X-aksen
SPB	**sp**atial **A**: Drejning om Y-aksen
SPC	**sp**atial **A**: Drejning om Z-aksen

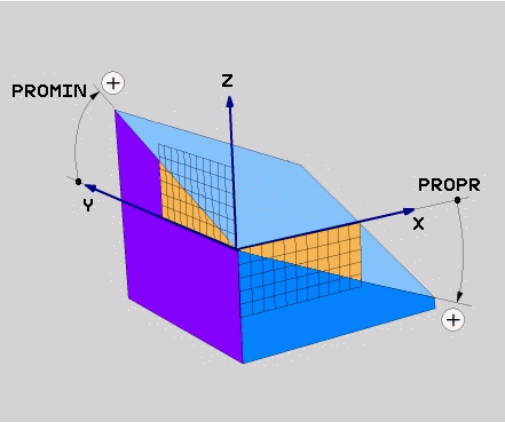
NC-blok

```
5 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC
+45 .....
```

Definer bearbejdningsplanet via rumvinkel: PLAN PROJECTED

Anvendelse

Projektionsvinklen definerer et bearbejdningsplan med angivelsen af to vinkler, som De med projektion af 1. koordinat-plan (Z/X med værktøjsakse Z) og det 2. koordinatplan (Y/Z med værktøjsakse Z) i hvilket bearbejdningsplanet som skal defineres kan fremskaffes.

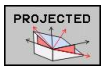


Pas på før programmeringen

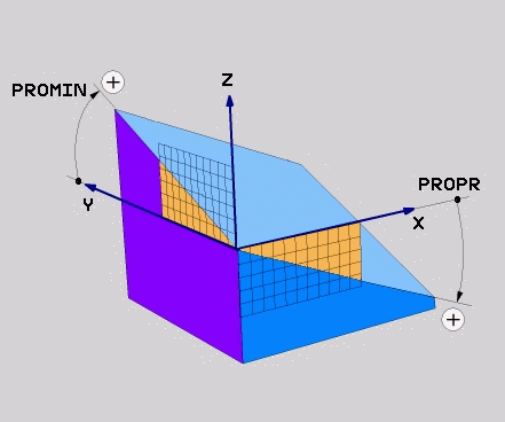
Projektionsvinklen kan De så kun anvende, hvis vinkeldefinitionen henfører sig til en retvinklet kasse. Ellers opstår forvridninger på emnet.

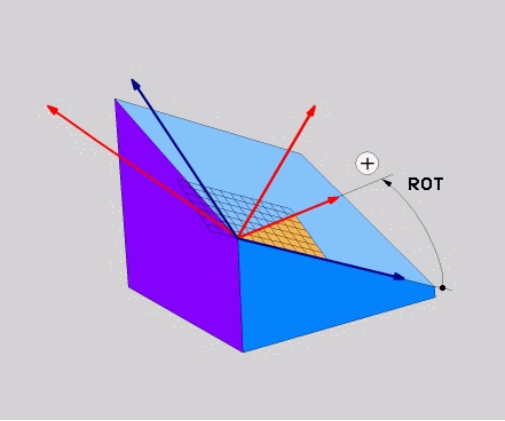
Parameterbeskrivelse for positioneringsforholdene: se "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 367.

Indlæseparameter



- **Proj.-vinkel 1. Koordinatplan?**: Projicerede vinkel for det transformerede bearbejdningsplan i det 1. koordinatplan for det maskinfaste koordinatsystem (Z/X med værktøjsakse Z, se billedet øverst til højre). Indlæseområde fra -89.9999° til +89.9999°. 0°-aksen er hovedaksen for det aktive bearbejdningsplan (X med værktøjsakse Z, positiv retning se billedet øverst til højre)
- **Proj.-vinkel 2. Koordinatplan?**: Projicerede vinkel i det 2. koordinatplan i det maskinfaste koordinatsystem (Y/Z med værktøjsakse Z, se billedet øverst til højre). Indlæseområde fra -89.9999° til +89.9999°. 0°-aksen er sideaksen for det aktive bearbejdningsplan (Y med værktøjsakse Z)
- **ROT-vinkel det transf. plan?**: Drejning af det transformerede koordinatsystem om den svingede værktøjs-akse (svarer efter meningen til en rotation med cyklus 10 DREJNING). Med rotations-vinklen kan De på en enkel måde bestemme retningen af hovedaksen for bearbejdningsplanet (X med værktøjs-akse Z, Z med værktøjs-akse Y, se billedet i midten til højre). Indlæseområde fra -360° til +360°
- Videre med positioneringsegenskaberne se "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 367





NC-blok

```
5 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 PROROT+30 .....
```

11.2 PLANE-funktionen: Transformering af bearbejdningsplan (software-option 1)

Anvendte forkortelser:

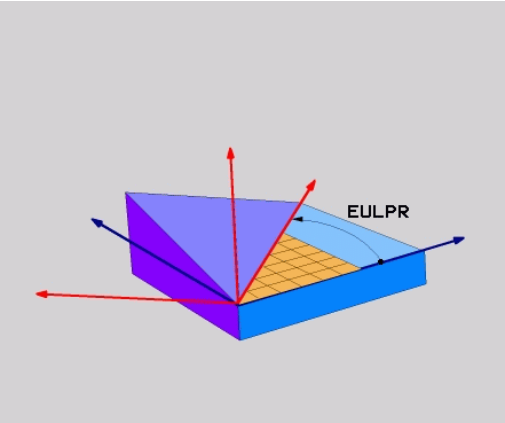
PROJECTED	Eng. projected = projiceret
PROPR	princip plan: Hovedplan
PROMIN	minor plan: Sideplan
PROMIN	Eng. rotation: Rotation

Definer bearbejdningsplanet via Eulervinkel: PLAN EULER

Anvendelse

En eulervinkel definerer et bearbejdningsplan med indtil tre **drejninger om det altid transformerede koordinatsystem**. De tre eulervinkler blev defineret af schweiziske matematiker Euler. Overført til maskin-koordinatsystemet kommer følgende betydninger:

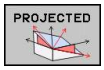
Præcessionsvinkel **EULPR**	Drejning af koordinatsystemet om Z-aksen
Nutationsvinkel **EULNU**	Drejning af koordinatsystemet om den med præcessionsvinklen drejede X-akse
Rotationsvinkel **EULROT**	Drejning af det transformerede bearbejdningsplan om den transformerede Z-akse



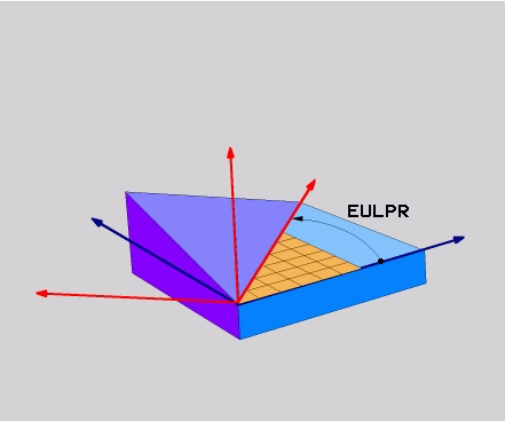
Pas på før programmeringen

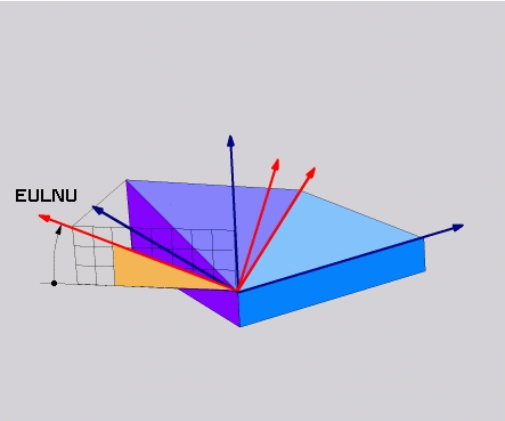
Parameterbeskrivelse for positioneringsforholdene: se "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 367.

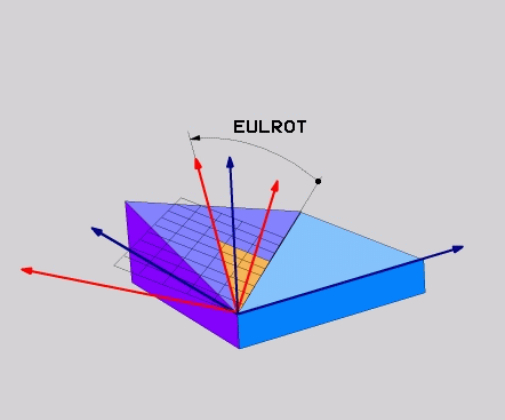
Indlæseparameter



- **Drejev. Hoved-koordinatplan?**: Drejevinkel **EULPR** om Z-aksen (se billedet øverst til højre). Pas på:
  - Indlæseområdet er -180.0000° til 180.0000°
  - 0°-aksen er X-aksen
- **Svingvinkel værktøjs-akse?**: Svingvinkel **EULNUT** for koordinatsystemet om den med præcessionsvinklen drejede X-akse (se billedet til højre i midten). Pas på:
  - Indlæseområdet er 0° til 180.0000°
  - 0°-aksen er Z-aksen
- **ROT-vinkel det transf. plan?**: Drejning **EULROT** af det transformerede koordinatsystem om den svingede Z-akse (svarer efter meningen til en rotation med cyklus 10 DREJNING). Med rotations-vinklen kan De på en enkel måde bestemme retningen af X-aksen i det transformerede bearbejdningsplan (se billedet nederst til højre). Pas på:
  - Indlæseområdet er 0° til 360.0000°
  - 0°-aksen er X-aksen
- Videre med positioneringsegenskaberne se "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 367







NC-blok

```
5 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22 .....
```

11.2 PLANE-funktionen: Transformering af bearbejdningsplan (software-option 1)

Anvendte forkortelser

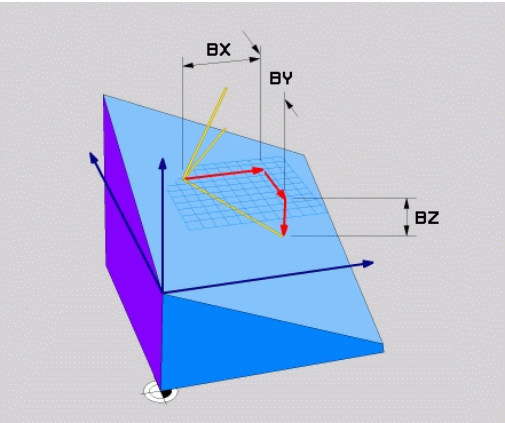
Forkortelse	Betydning
EULER	Schweizisk matematiker, der definerede den såkaldte Euler-vinkel
EULPR	**Pr**æcessions-vinkel: Vinklen, der beskriver drejningen af koordinatsystemet om Z-aksen
EULNU	**Nu**tationsvinkel: Vinklen, der beskriver drejningen af koordinatsystemet om den med præcessionsvinklen drejede X-akse
EULROT	**Rot**ations-vinkel: Vinklen, der beskriver drejningen af det transformerede bearbejdningsplan om den svingede Z-akse

Definer bearbejdningsplan via to vektorer: PLAN VECTOR

Anvendelse

Definitionen af et bearbejdningsplan med **to vektorer** kan De så anvende, hvis Deres CAD-system kan beregne basisvektoren og normalvektoren for det transformerede bearbejdningsplan. En normeret indlæsning er ikke nødvendig. TNC`en beregner normeringen internt, så De kan indlæse værdier mellem -9.999999 og +9.999999.

Den for definitionen af bearbejdningsplanet nødvendige basisvektor er defineret med komponenterne **BX**, **BY** og **BZ** (se billedet øverst til højre). Normalvektorer er defineret med komponenterne **NX**, **NY** og **NZ**.



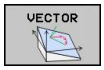
Pas på før programmeringen

Basisvektoren definerer retningen af hovedaksen i det transformerede bearbejdningsplan, normalvektoren skal stå vinkelret på det transformerede bearbjdningsplan og bestemmer hermed dets orientering.

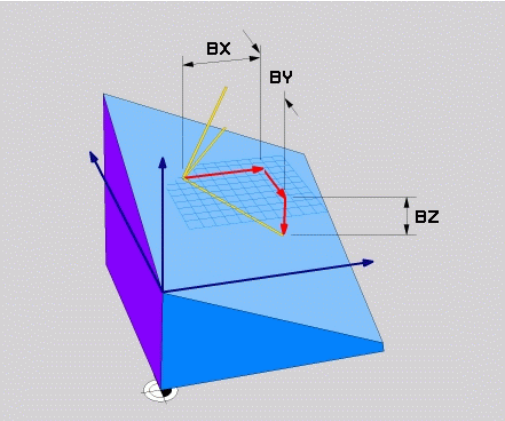
TNC´en beregner internt fra de af Dem til enhver tid indlæste værdier normerede vektorer.

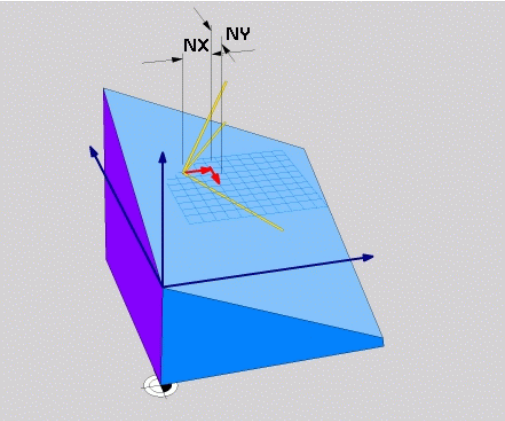
Parameterbeskrivelse for positioneringsforholdene: se "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 367.

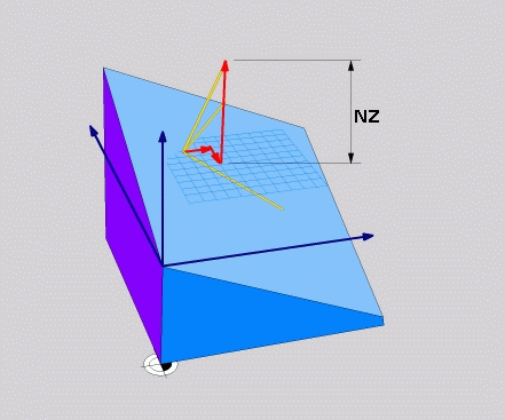
Indlæseparameter



- **X-komponent basisvektor?**: X-komponent **BX** for basisvektoren B (se billedet øverst til højre). Indlæseområde: -9.9999999 til +9.9999999
- **Y-komponent basisvektor?**: Y-komponent **BY** for basisvektoren B (se billedet øverst til højre). Indlæseområde: -9.9999999 til +9.9999999
- **Z-komponent basisvektor?**: Z-komponent **BZ** for basisvektoren B (se billedet øverst til højre). Indlæseområde: -9.9999999 til +9.9999999
- **X-komponent normalvektor?**: X-komponent **NX** for normalenvektoren N (se billedet i midten til højre). Indlæseområde: -9.9999999 til +9.9999999
- **Y-komponent normalvektor?**: Y-komponenten **NY** for normalenvektoren N (se billedet i midten til højre). Indlæseområde: -9.9999999 til +9.9999999
- **Z-komponent normalvektor?**: Z-komponent **NZ** for normalenvektoren N (se billedet nederst til højre). Indlæseområde: -9.9999999 til +9.9999999
- Videre med positioneringsegenskaberne se "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 367







NC-blok

```
5 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-0.42 NX0.2 NY0.2 NZ0.92 ..
```

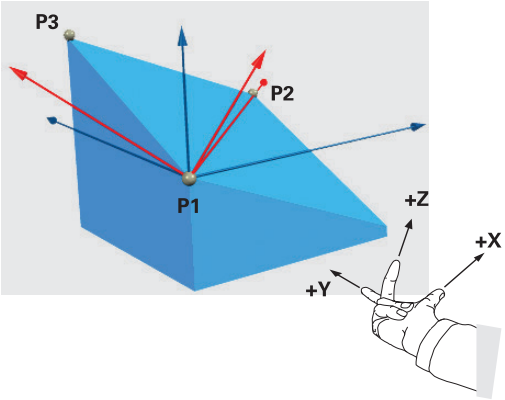
Anvendte forkortelser

Forkortelse	Betydning
VECTOR	Englisch vector = Vektor
BX, BY, BZ	**B**asisvektor: **X**-, **Y**- og **Z**-komponenter
NX, NY, NZ	**N**ormalvektor: **X**-, **Y**- og **Z**-komponenter

Definer bearbejdningsplanet via tre punkter: PLAN POINT

Anvendelse

Et bearbejdningsplan lader sig entydigt definere med angivelsen af **tre vilkårlige punkter P1 til P3 i dette plan**. Denne mulighed er realiseret i funktionen **PLANE POINTS**.



Pas på før programmeringen

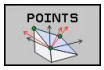
Forbindelsen fra punkt 1 til punkt 2 fastlægger retningen af den svingede hovedakse (X ved værktøjsakse Z).

Retningen af den svingede værktøjsakse bestemmer De med stedet for det 3. punkt henført til forbindelseslinien mellem punkt 1 og punkt 2. Ved hjælp af højre-hånds-regelen (Tommelfinger = X-akse, pegefinger = Y-akse, langfinger = Z-akse, se billedet øverst til højre), gælder: Tommelfinger (X-akse) peger fra punkt 1 til punkt 2, pegefinger (Y-akse) peger parallelt med den svingede Y-akse i retning punkt 3. Så peger langfingeren i retning af den svinfede værktøjs-akse.

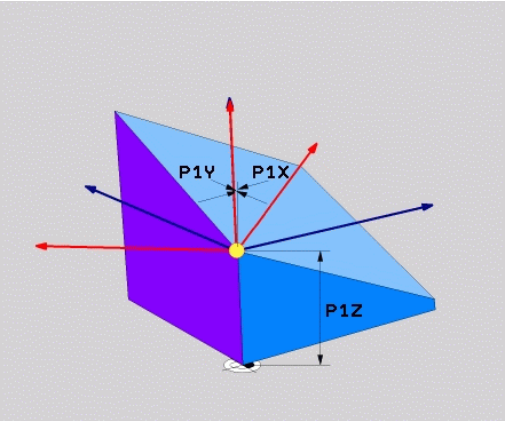
De tre punkter definerer nedbøjningen af planet. Stedet for det aktive nulpunkt bliver ikke ændret af TNC´en.

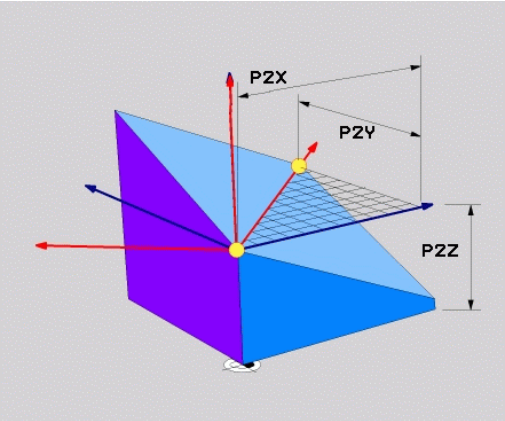
Parameterbeskrivelse for positioneringsforholdene: se "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 367.

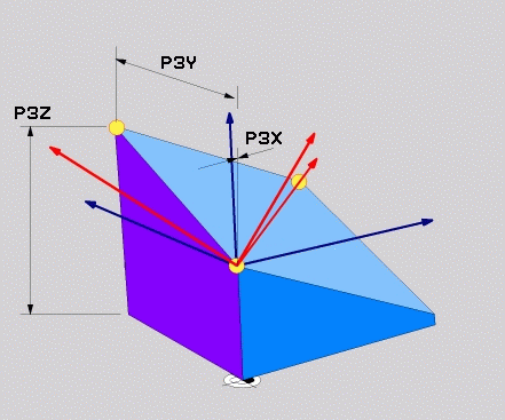
Indlæseparameter



- **X-koordinat 1. Planpunkt?**: X-koordinat **P1X** for 1. planpunkt (se billedet øverst til højre)
- **Y-koordinat 1. Planpunkt?**: Y-koordinat **P1Y** for 1. planpunkt (se billedet øverst til højre)
- **Z-koordinat 1. Planpunkt?**: Z-koordinat **P1Z** for 1. planpunkt (se billedet øverst til højre)
- **X-koordinat 2. Planpunkt?**: X-koordinat **P2X** for 2. Planpunkter (se billedet til højre i midten)
- **Y-koordinat 2. Planpunkt?**: Y-koordinat **P2Y** for 2. Planpunkter (se billedet til højre i midten)
- **Z-koordinat 2. Planpunkt?**: Z-koordinat **P2Z** for 2. Planpunkter (se billedet til højre i midten)
- **X-koordinat 3. Planpunkt?**: X-koordinat **P3X** for 3. Planpunktet (se billedet for neden til højre)
- **Y-koordinat 3. Planpunkt?**: Y-koordinat **P3Y** for 3. Planpunktet (se billedet for neden til højre)
- **Z-koordinat 3. Planpunkt?**: Z-koordinat **P3Z** for 3. Planpunktet (se billedet for neden til højre)
- Videre med positioneringsegenskaberne se "Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen"







NC-blok

```
5 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20 P3X
+0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....
```

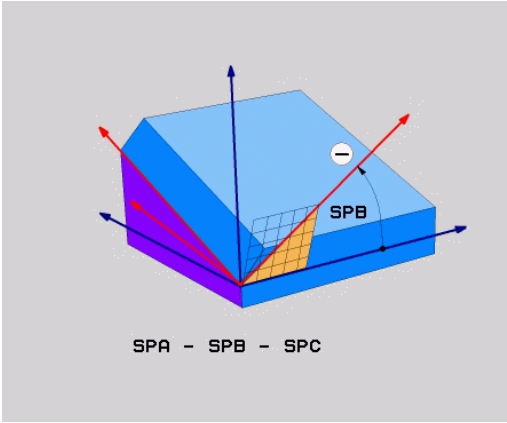
Anvendte forkortelser

Forkortelse	Betydning
POINTS	Engelsk **points** = punkter

Definer bearbejdningsplanet via en enkelt inkremental rumvinkel: PLAN RELATIV

Anvendelse

Den inkrementale rumvinkel anvender De så, når et allerede aktivt transformeret bearbejdningsplan skal svinges med **en yderligere drejning**. Eksempel anbringe en 45° fase på et transformeret plan.



Pas på før programmeringen

Den definerede vinkel virker altid henført til det aktive bearbejdningsplan, helt lig med hvilken funktion De har aktiveret denne.

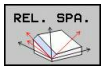
De kan vilkårligt mange **PLAN RELATIVE**-funktioner programmere efter hinanden.

Vil De tilbage igen til bearbejdningsplanet, som var aktiv før **PLANE RELATIVE** funktionen, så definerer De **PLANE RELATIVE** med den samme vinkel, dog med det modsatte fortegn.

Når De anvender **PLAN RELATIVE** på et utransformeret bearbejdningsplan, så drejer De det utransformerede plan simpelt hen om den i **PLAN**-funktionen definerede rumvinkel.

Parameterbeskrivelse for positioneringsforholdene: se "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 367.

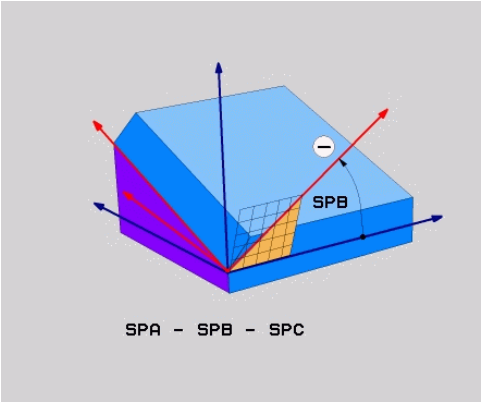
Indlæseparameter



- **Inkremental vinkel?**: Rumvinklen, med hvilken det aktive bearbejdningsplan skal transformeree videre (se billedet øverst til højre). Vælg aksen om hvilken der skal transformeres pr. softkey Indlæseområde: -359.9999° til +359.9999°
- Videre med positioneringsegenskaberne se "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 367

Anvendte forkortelser

Forkortelse	Betydning
RELATIV	Engelsk **relative** = henført til



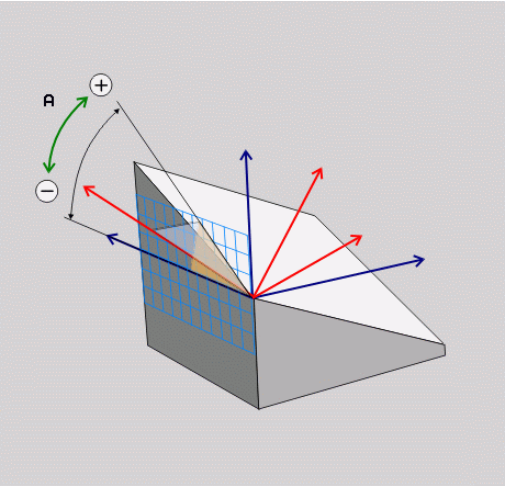
NC-blok

```
5 PLANE RELATIV SPB-45 .....
```

Definer bearbejdningsplanet via Aksevinkel: PLAN AXIAL (FCL 3-Funktion)

Anvendelse

Funktionen **PLANE AXIAL** definerer såvel stedet for bearbejdningsplanet som også Soll-koordinaterne til drejeaksen. Specielt ved maskiner med retvinklet kinematik og med kinematik i hvilken kun én drejeakse er aktiv, lader denne funktion sig let benytte.



Funktionen **PLANE AXIAL** kan De så også benytte, når De kun har én drejeakse aktiv på Deres maskine.

Funktionen **PLANE RELATIV** kan De anvende efter **PLANE AXIAL**, hvis Deres maskine tillader rumvinkeldefinitioner. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Pas på før programmeringen

Indlæs kun en aksevinkel, der virkelig er til rådighed på Deres maskine, ellers afgiver TNC`en en fejlmelding.

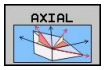
Med **PLANE AXIAL** definerede drejeakse-koordinater er modalt virksomme. Multidefinitioner opbygges altså på hinanden, inkrementale indlæsninger er tilladt.

For tilbagestilling af funktionen **PLANE AXIAL** anvendes funktionen **PLANE RESET**. Tilbagestilling ved indlæsning af 0 deaktiverer ikke **PLANE AXIAL**.

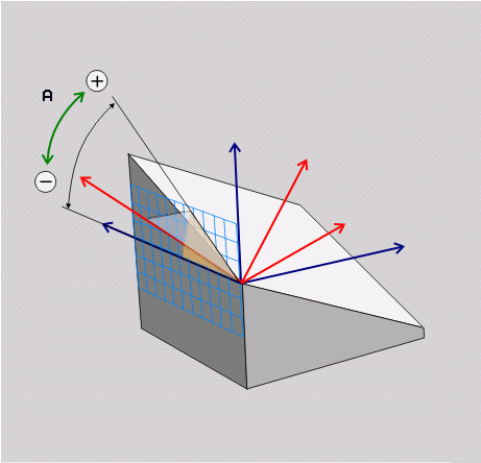
Funktionenen **SEQ**, **TABLE ROT** og **COORD ROT** har i forbindelse med **PLANE AXIAL** ingen funktion.

Parameterbeskrivelse for positioneringsforholdene: se "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 367.

Indlæseparameter



- **Aksevinkel A?**: Aksevinklen, **til hvilken** A-aksen skal indsvinges. Hvis inkremental indlæsning, så ud fra vinklen, **med hvilken** A-aksen skal videresvinges fra den aktuelle position. Indlæseområde: -99999,9999° til +99999,9999°
- **Aksevinkel B?**: Aksevinklen, **til hvilken** b-aksen skal indsvinges. Hvis inkremental indlæsning, så ud fra vinklen, **med hvilken** B-aksen skal videresvinges fra den aktuelle position. Indlæseområde: -99999,9999° til +99999,9999°
- **Aksevinkel C?**: Aksevinklen, **til hvilken** C-aksen skal indsvinges. Hvis inkremental indlæsning, så ud fra vinklen, **med hvilken** C-aksen skal videresvinges fra den aktuelle position. Indlæseområde: -99999,9999° til +99999,9999°
- Videre med positioneringsegenskaberne se "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 367



NC-blok

```
5 PLANE AXIAL B-45 .....
```

Anvendte forkortelser

Forkortelse	Betydning
AXIAL	Engelsk **axial** = akseformet

Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion

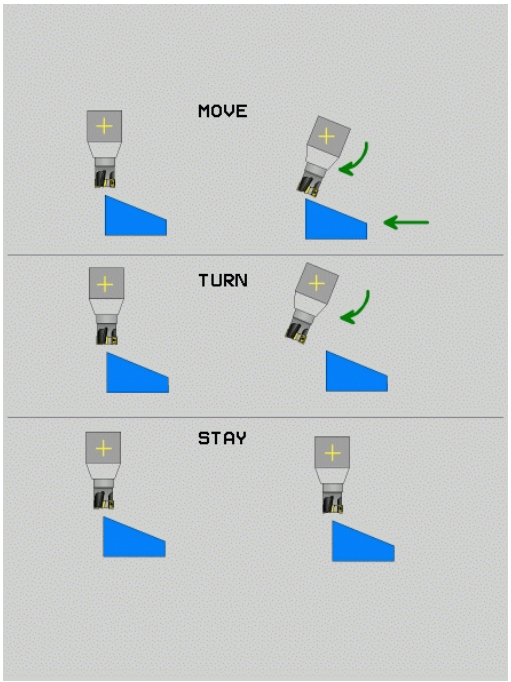
Oversigt

Uafhængig af, hvilken PLANE-funktion De anvender for at definere det transformerede bearbejdningsplan, står følgende funktion for positioneringsforhold altid til rådighed:

- Automatisk indsvingning
- Udvalg af alternative svingmuligheder (ikke ved **PLANE AXIAL**)
- Udvalg af alternative svingmuligheder (ikke ved **PLAN AXIAL**)

Automatisk indsvingning: MOVE/TURN/STAY (indlæsning tvingende nødvendig)

Efter at De har indlæst alle parametre for plandefinition, skal De fastlægge, hvorledes drejeaksen skal indsvinges på de beregnede akseværdier:



MOVE

- PLANE-funktionen skal indsvinge drejeaksen automatisk til de beregnede akseværdier, hvorved relativpositionen mellem emne og værktøj ikke ændres. TNC´en udfører en udligningsbevægelse i liniæraksen

TURN

- PLANE-funktionen skal indsvinge drejeaksen automatisk til de beregnede akseværdier, hvorved kun drejeaksen bliver positioneret. TNC´en udfører **ingen** udligningsbevægelse i -liniæraksen

STAY

- De svinger drejeaksen ind i en efterfølgende, separat positioneringsblok

Når De har valgt optionen **MOVE** (**PLAN**-funktion skal automatisk indsvinges med udligningsbevægelse), er endnu de to efterfølgende erklærede parametre **afstand drejepunkt fra VRK-spids** og **tilspænding? F=** at definere.

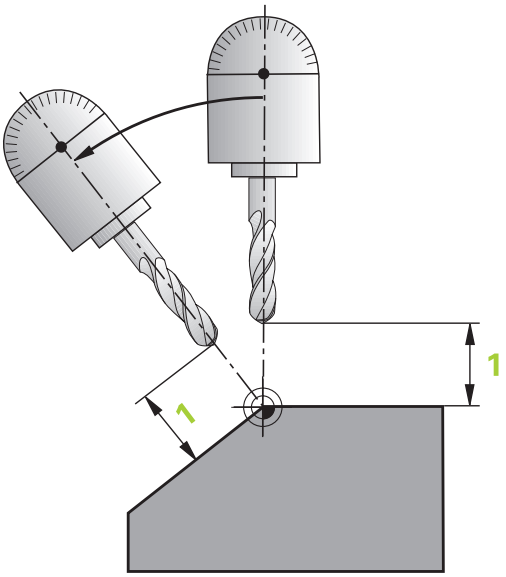
Når De har valgt option **TURN** (**PLAN**-funktion skal indsvinges automatisk uden udligningsbevægelse), er endnu den efterfølgende erklærede parameter **tilspænding? F=** at definere.

Alternativt til en direkte pr. talværdi defineret tilspænding **F**, kan De lade indsvingningsbevægelsen udføre også med **FMAX** (ilgang) eller **FAUTO** (tilspænding fra **TOOL CALL T**-blokken).

Når De anvender funktionen **PLANE AXIAL** i forbindelse med **STAY**, så skal De indsvinge drejeaksen i en separat positioneringsblok efter **PLANE**-funktionen.

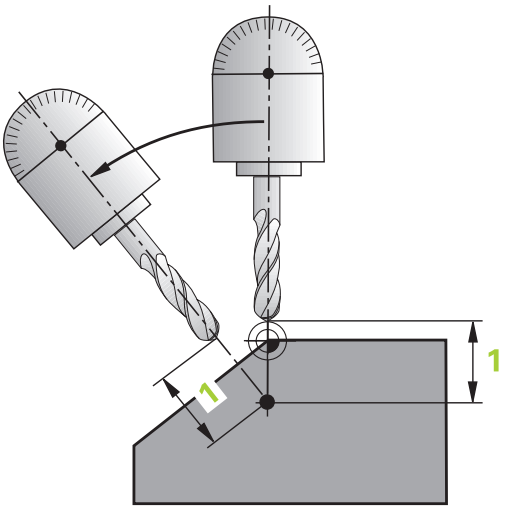
11.2 PLANE-funktionen: Transformering af bearbejdningsplan (software-option 1)

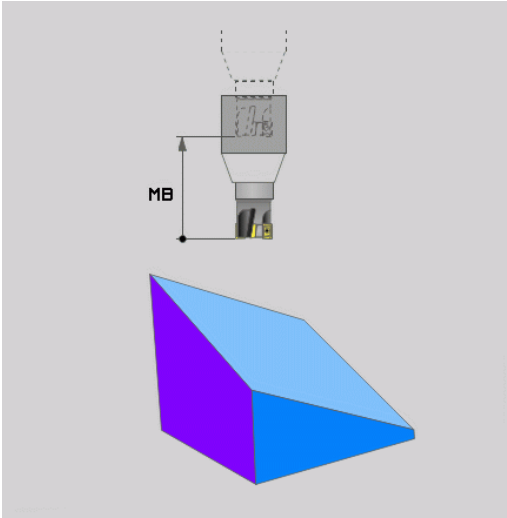
- **Afstand drejepunkt fra VRK-spids** (inkremental): TNC´en indsvinger værktøjet (bordet) om værktøjsspidsen. Med parameter **AFST** overfører De drejepunktet for indsvingningsbevægelsen henført til den aktuelle position for værktøjsspidsen.



> **!** **Pas på!**
> - Når værktøjet før indsvingningen står på den angivne afstand til emnet, så står værktøjet også efter indsvingningen relativ set på den samme position (se billedet i midten til højre, **1** = AFST)
> - Når værktøjet før indsvingningen ikke står på den angivne afstand til emnet, så står værktøjet efter indsvingningen relativt set forskudt til den oprindelige position (se billedet nederst til højre, **1** = AFST)

- **Tilspænding? F=**: Banehastighed, med hvilken værktøjet skal indsvinge med
- **Udkørselslængde i Vrkt.-akse?**: Udkørselsvej **MB**,virker inkrementalt fra den aktuelle værktøjs-position i den aktive værktøjs-akseretning), som TNC´en **tilkører før indsvingningsforløbet**. **MB MAX** kører værktøjet indtil kort før software-endekontakten





Indsvinge drejeaksen i en separat blok

Hvis De vil indsvinge drejeaksen i en separat positioneringsblok (option **STAY** er valgt), går De frem som følger:

> **!** **Pas på kollisionsfare!**
> Værktøjet forpositioneres således, at der ved indsvingning ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern).

- Vælg en vilkårlig **PLANE**-funkion, definér automatisk indsvingning med **STAY**. Ved afviklingen beregner TNC´en positionsværdierne for de drejeakser der er tilstede på Deres maskine og gemmer disse i systemparametrene Q120 (A-akse), Q121 (B-akse) og Q122 (C-akse)
- Definere positioneringsblok med de af TNC´en beregnede vinkelværdier

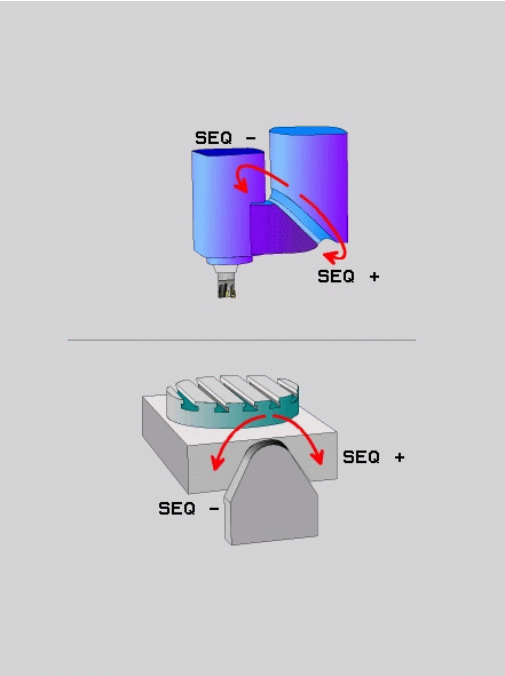
NC-blokeksempel: Maskine med C-rundbord og A-svingbord indsvinge på en rumvinkel B+45°.

...	
12 L Z+250 R0 FMAX	Positionér til sikker højde
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY	Definer og aktiver PLANE-funktion
14 L A+Q120 C+Q122 F2000	Drejeaksen positioneres med de af TNC´en beregnede værdier
...	Definere bearbejdning i det transformerede plan

11.2 PLANE-funktionen: Transformering af bearbejdningsplan (software-option 1)

Valg af alternative sving-muligheder: SEQ +/– (indlæsning optional)

Fra det af Dem definerede sted for bearbejdningsplanet skal TNC´en beregne den dertil passende stilling for de på Deres maskine værende drejeakser. I regelen fremkommer der altid to løsningsmuligheder.



Med kontakten **SEQ** indstiller De, hvilken løsningsmulighed TNC´en skal anvende:

- **SEQ+** positionerer masteraksen således, at den indtager en positiv vinkel. Masteraksen er den 1. drejeakse gående ud fra værktøjet eller den sidste drejeakse gående ud fra bordet (afhængig af maskinkonfigurationen, se også billedet øverst til højre)
- **SEQ-** positionerer masteraksem således, at den indtager en negativ vinkel

Ligger den af Dem med **SEQ** valgte løsning ikke i kørselsområdet for maskinen, afgiver TNC´en fejlmeldingen **vinkel ikke tilladt**.

> **!** Ved anvendelse af funktionen **PLANE AXIS** har kontakten **SEQ** ingen funktion.

1. TNC´en prøver til at begynde med, om begge løsningsmuligheder ligger i kørselsområdet for drejeaksen
2. Er dette tilfældet, vælger TNC´en løsningen, som kan nås på den korteste vej
3. Ligger kun en løsning i kørselsområdet, så bruger TNC´en denne løsning
4. Ligger ingen løsning i kørselsområdet, så afgiver TNC´en fejlmeldingen **Vinkel ikke tilladt**

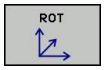
Hvis De ikke definerer **SEQ**, fremskaffer TNC´en løsningen som følger:

Eksempel på en maskine med C-rundbord og A-svingbord.
Programmerede funktion: PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0

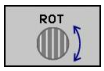
Endekontakt	Startposition	SEQ	Resultat aksestilling
Ingen	A+0, C+0	ikke progrm.	A+45, C+90
Ingen	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Ingen	A+0, C+0	–	A–45, C–90
Ingen	A+0, C-105	ikke progrm.	A–45, C–90
Ingen	A+0, C-105	+	A+45, C+90
Ingen	A+0, C-105	–	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	ikke progrm.	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	+	Fejlmelding
Ingen	A+0, C-135	+	A+45, C+90

Valg af transformationsart (indlæsning optional)

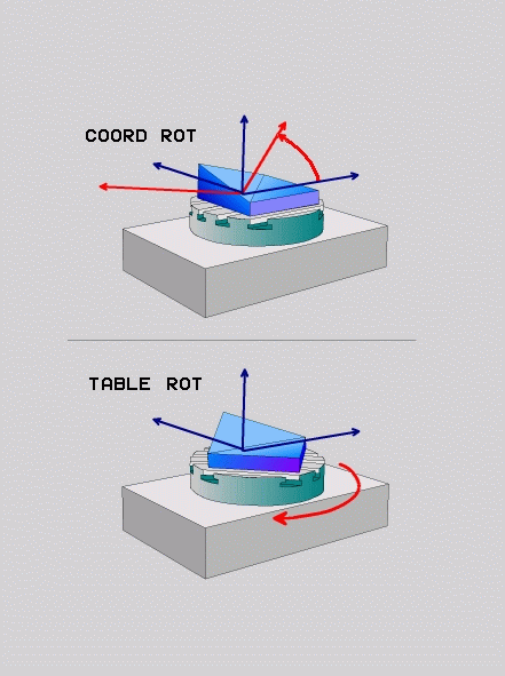
For maskiner der har et rundbord, står en funktion til rådighed, med hvilken De kan fastlægge arten af transformation:



- **COORD ROT** fastlægger, at PLAN-funktionen kun skal dreje koordinatsystemet til den definerede svingvinkel. Rundbordet bliver ikke bevæget, kompenseringen af drejningen sker regnemæssigt



- **TABLE ROT** fastlægger, at PLAN-funktionen for rundbordet skal positionere til den definerede svingvinkel. Kompensationen sker med en emne-drejning



! Ved anvendelse af funktionen **PLANE AXIAL** har funktionen **COORD ROT** og **TABLE ROT** ingen funktion.

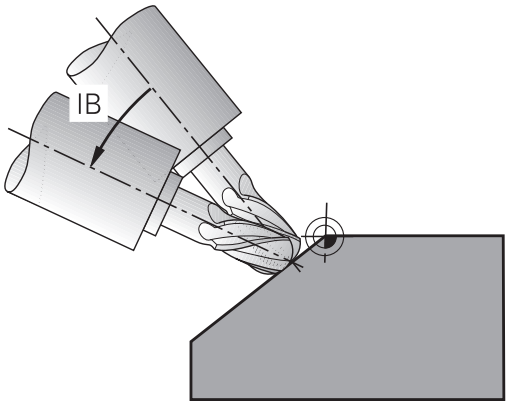
Hvis De anvender funktionen **TABLE ROT** i forbindelse med en grunddrejning og svingvinkel 0, så svinger TNC´en bordet til den i grunddrejningen definerede vinkel.

11.3 Dykfræsning i det svingede plan (Software-Option 2)

Funktion

I forbindelse med de nye **PLANE**-funktioner og **M128** kan De i et transformeret bearbejdningsplan **dykfræse**. Herfor står to definitionsmuligheder til rådighed:

- Dykfræsning med inkremental kørsel af en drejeakse
- Dykfræsning med normalvektorer



Dykfræsning i det transformerede plan fungerer kun med radiusfræsere. Ved 45°-svinghoveder/svingborde, kan De også definere dykvinklen som rumvinkel. Herfor anvender De **FUNCTION TCPM**se "FUNKTION TCPM (Software-Option 2)", Side 382.

Dykfræsning med inkremental kørsel af en drejeakse

- Værktøj frikøres
- Aktivere M128
- Definere vilkårlig PLANE-funktion, vær opmærksom på positioneringsforhold
- Med en retlinie-blok køres den ønskede dykvinkel i den tilhørende akse inkrementalt

NC-blok eksempel

...	
12 L Z+50 R0 FMAX M128	Positionér til sikker højde, aktivér M128
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE ABST50 F1000	Definere og aktivere PLANE-funktion
14 L IB-17 F1000	Indstille dykvinkel
...	Definere bearbejdning i det transformerede plan

Dykfræsning med normalvektorer

I en **LN**-blok må kun være defineret én retningsvektor, med hvilken dykvinklen er defineret (normalvektor **NX**, **NY**, **NZ** eller værktøjs-retningsvektor **TX**, **TY**, **TZ**).

- Værktøj frikøres
- Aktivere M128
- Definere vilkårlig PLANE-funktion, vær opmærksom på positioneringsforhold
- Afvikle programmet med LN-blokke, i hvilken værktøjs-retningen er defineret pr. vektor

NC-blok eksempel

...	
12 L Z+50 R0 FMAX M128	Positionér til sikker højde, aktivér M128
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 MOVE ABST50 F1000	Definere og aktivere PLANE-funktion
14 LN X+31.737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,3 NY+0 NZ +0,9539 F1000 M3	Indstille dykvinkel med normalvektor
...	Definere bearbejdning i det transformerede plan

11.4 Yderlig-funktion for drejeakser

Tilspænding i mm/min ved drejeakserne A, B, C: M116 (Software-Option1)

Standardforhold

TNC`en fortolker den programmerede tilspænding ved en drejeakse i grad/min (i mm-programmer og også i tomme-programmer). Banetilspændingen er altså afhængig af afstanden af værktøjs-midtpunktet til drejeakse-centrum.

Jo større denne afstand bliver, desto større bliver banetilspændingen.

Tilspænding i mm/min ved rundakser m. M116

Maskingeometrien skal være fastlagt af maskinfabrikanten i kinematikbeskrivelsen.

M116 virker kun ved rund- og drejeborde. Ved svinghoveder kan M116 ikke anvendes. Skulle Deres maskine være udrustet med et bord/hoved-kombination, ignorerer TNC`en svinghoved-drejeaksen.

M116 virker også med aktivt transformeret bearbejdningsplan og i kombination med M128, når De med funktionen **M138** har udvalgt drejeaksen se "Valg af svingakse: M138", Side 380. **M116** virker så kun på de ikke med **M138** udvalgte drejeakser.

TNC`en fortolker den programmerede tilspænding ved en drejeakse i mm/min (hhv. 1/10 tomme/min). Hermed beregner TNC`en altid ved blok-start tilspændingen for denne blok. Tilspændingen for en drejeakse ændrer sig ikke, medens blokken bliver afviklet, også når værktøjet bevæger sig mod drejeaksens centrum.

Virkemåde

M116 virker i bearbejdningsplanet. Med M117 tilbagestiller De M116; Ved program-enden bliver M116 altid tilbagestillet.

M116 bliver virksom ved blok-start.

Kør vejoptimering drejeakse: M126

Standardforhold

Forholdene for TNC´en ved positionering af drejeaksen er en maskinafhængig funktion. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Standardforholdene for TNC´en ved positionering af drejeakser, hvis visning af værdier er reduceret til under 360°, er afhængig af maskin-parameter **shortestDistance** (300401). Der er det fastlagt, om TNC´en forskellen Soll-position - Akt.-position, eller om TNC´en grundlæggende altid (også uden M126) skal køre den korteste vej til den programmerede position. Eksempler:

Akt.-position	Soll-position	Kørselsvej
350°	10°	–340°
10°	340°	+330°

Forhold omkring M126

Med M126 kører TNC'en en drejeakse den korteste vej, hvis visning er reduceret til værdier under 360°. Eksempler:

Akt.-position	Soll-position	Kørselsvej
350°	10°	+20°
10°	340°	–30°

Virkemåde

M126 bliver virksom ved blok-start.

M126 tilbagestiller De med M127; ved program-slut bliver M126 under alle omstændigheder uvirksom.

Reducer visning af drejeakser til en værdi under 360°: M94

Standardforhold

TNC'en kører værktøjet fra den aktuelle vinkelværdi til den programmerede vinkelværdi.

Eksempel:

Aktuelle vinkelværdi:	538°
Programmeret vinkelværdi:	180°
Virkelige kørselsvej:	-358°

Forhold med M94

TNC'en reducerer ved blokstart den aktuelle vinkelværdi til en værdi under 360° og kører i tilslutning hertil til den programmerede værdi. Er flere rundakser aktive, reducerer M94 visningen af alle rundakser. Alternativt kan De efter M94 indlæse en rundakse. TNC'en reducerer så kun visningen af denne akse.

NC-blok eksempel

Reducer displayværdier i alle aktive rundakser:

```
L M94
```

Reducér kun displayværdier for C-aksen:

```
L M94 C
```

Visning af alle aktive rundakser reduceres og i tilslutning hertil køres C-aksen til den programmerede værdi:

```
L C+180 FMAX M94
```

Virkemåde

M94 virker kun i den programblok, i hvilken M94 er programmeret.

M94 bliver virksom ved blok-start.

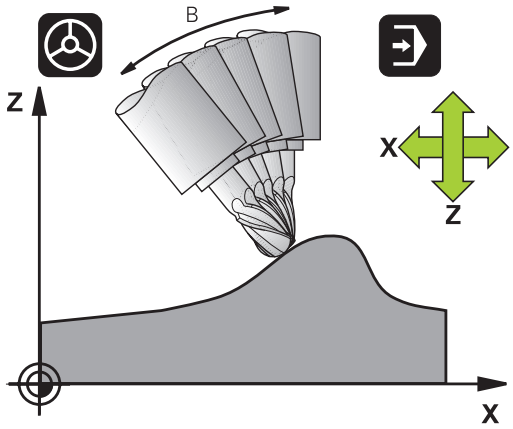
Positionen af værktøjsspidsen ved positionering af svingaksen bibeholdes (TCPM): M128 (Software-Option 2)

Standardforhold

TNC'en kører værktøjet til de i bearbejdnings-programmet fastlagte positioner. Ændrer positionen for en svingakse sig i programmet, så skal den deraf opståede forskydning i lineæraksen beregnes og i en køres i en positioneringsblok.

Forhold med M128 (TCPM: Tool Center Point Management)

Maskingeometrien skal være fastlagt af maskinfabrikanten i kinematikbeskrivelsen.



Ændrer positionen sig i programmet for en styret svingakse, så forbliver under transformationen positionen for værktøjsspidsen uforandret overfor emnet.

Pas på, fare for emnet!
Ved svingakser med Hirth-fortanding: Stillingen af svingaksen må kun ændres, efter at De har frikørt værktøjet. Ellers kan under udkørslen af fortandingen ske skader på konturen.

Efter **M128** kan De indlæse endnu en tilspænding, med hvilken TNC´en udfører udjævningsbevægelsen i liniæraksen.

Anvend **M128** i forbindelse med **M118**, når De under programafviklingen vil ændre stillingen af svinfaksen med håndhjulet. Overlejringen af en håndhjuls-positionering sker med aktiv **M128** i det maskinfaste koordinatsystem.

Før positionieringen med **M91** eller **M92** og før et **TOOL CALL**-blok**: TILBAGESTIL** M128.

For at undgå kontur-beskadigelser må De med **M128** kun anvende en radiusfræser.

Værktøjs-længden skal henføre sig til kuglecentrum af radiusfræseren.

Når **M128** er aktiv, viser TNC´en i status-displayet symbolet.

M128 ved rundborde

Hvis De med aktiv **M128** programmerer en rundbords-bevægelse, så drejer TNC´en koordinat-system tilsvarende med. Drejer De f.eks. C-aksem med 90° (ved positionering eller ved nulpunkt-forskydning) og programmerer i tilslutning hertil en bevægelse i X-aksen, så udfører TNC´en bevægelsen i maskinakse Y.

Også de fastlagte henføringspunkt, der omplacerer sig ved rundbords-bevægelsen, transformerer TNC´en.

M128 ved tredimensional værktøjs-korrektur

Hvis De med aktiv **M128** og aktiv radiuskorrektur **RL**/**RR**/ gennemfører en tredimensionel værktøjs-korrektur, positionerer TNC´en ved bestemte maskingeometrier automatisk drejeaksen (peripheral-milling, , se "Tredimensionalt værktøjs-korrektur (Software-Option 2)", Side 387).

Virkemåde

M128 bliver virksom ved blok-start, **M129** ved blok-ende. **M128** virker også i de manuelle driftsarter og bliver aktiv efter et driftsart skift. Tilspændingen for udjævningsbevægelsen forbliver virksom så længe, indtil De programmerer en ny eller tilbagestiller **M128** med **M129**.

M128 stiller De tilbage med **M129**. Hvis De i en programafviklings-drftsart vælger et nyt program, stiller TNC´en under alle omstændigheder **M128** tilbage.

NC-blok eksempel

Gennemfør en udjævningsbevægelse med en tilsp. på 1000 mm/min:

```
L X+0 Y+38.5 IB-15 RL F125 M128 F1000
```

Dykfræsning med ikke styret drejeakse

Hvis De på Deres maskine ikke har styrede drejeakser (såkaldte tællerakser), så kan De i forbindelse med M128 også med disse akser gennemføre ansatte bearbejdninger

1 Bring drejeaksen manuelt i den ønskede position. M128 må derved ikke være aktiv
2 Aktiver M128; TNC`en læser Akt.-værdien for alle forhåndeværende drejeakser, beregner her ud fra den nye position for værktøjs-midtpunktet og aktualiserer positions-visningen
3 Den nødvendige udjævningsbevægelse udfører TNC´en med den næste positioneringsblok
4 Gennemføre bearbejdning
5 Ved program-enden tilbagestilles M128 med M129 og drejeaksen bringes igen i udgangsstilling

Gå frem som følger:

Så længe M128 er aktiv, overvåger TNC`en Akt.-positionen for den ikke styrede drejeakse. Afviger Akt.-positionen fra en af maskinfabrikanten definerbar værdi af Soll-positionen, afgiver TNC`en en fejlmelding og afbryder programafviklingen.

Valg af svingakse: M138

Standardforhold

TNC´en tilgodeser ved funktionerne M128, TCPM og transformering af bearbejdningsplan drejeaksen, som er fastlagt af maskinfabrikanten i maskin-parametrene.

Forhold omkring M138

TNC´en ved de ovennævnte funktioner kun hensyn til svingaksen, som De har defineret med M138.

Hvis De med funktionen **M138** begrænser antallet af drejeakser, kan de dermed begrænse drejemulighederne på Deres maskine .

Virkemåde

M138 bliver virksom ved blok-start.

M138 tilbagestiller De, idet De pány programmerer M138 uden angivelse af svingaksen.

NC-blok eksempel

For ovennævnte funktioner tages kun hensyn til svingakse C:

```
L Z+100 R0 FMAX M138 C
```

Hensyntagen til maskin-kinematik´en i AKT./SOLL-positioner ved blokenden: M144 (Software-Option 2)

Standardforhold

TNC'en kører værktøjet til de i bearbejdnings-programmet fastlagte positioner. Ændrer positionen for en svingakse sig i programmet, så skal den deraf opståede forskydning i lineæraksen beregnes og i en køres i en positioneringsblok.

Forhold omkring M144

TNC`en tilgodeser en ændring af maskin-kinematik i positionsdisplayet, som kan opstå f.eks.ved indveksling af en forsatsspindel. Ændrer positionen sig for en styret svingakse, så bliver under transformations-forløbet også positionen af værktøjsspidsen overfor emnet ændret. Den opstående forskydning bliver omregnet i positionsdisplayet.

Positioneringer med M91/M92 er tilladt med aktiv M144.

Positionsvisningen i driftsarterne BLOKFØLGE og ENKELTBLOK ændrer sig først, efter at drejeaksen har nået sin slutposition.

Virkemåde

M144 bliver virksom ved blok-start. M144 virker ikke i forbindelse med M128 eller bearbejdningsplan transformation.

M144 ophæver De, idet De programmerer M145.

Maskingeometrien skal være fastlagt af maskinfabrikanten i kinematikbeskrivelsen.

Maskinfabrikanten fastlægger virkemåden i automatik-driftsarterne og manuelle driftsarter. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

11.5 FUNKTION TCPM (Software-Option 2)

Funktion

Maskingeometrien skal være fastlagt af maskinfabrikanten i kinematikbeskrivelsen.

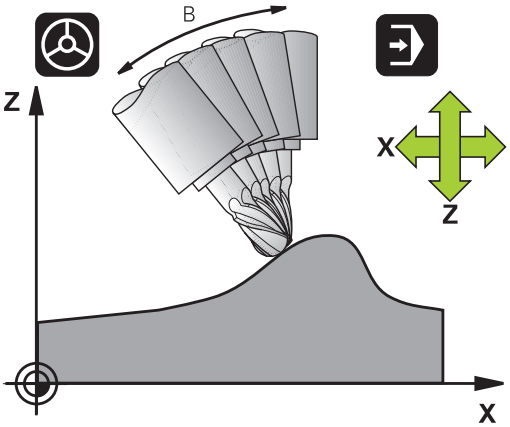
Ved svingakser med Hirth-fortanding:
Stillingen af svingaksen må kun ændres, efter at De har frikørt værktøjet. Ellers kan under udkørslen af fortandingen ske skader på konturen.

Før positioneringer med **M91** eller **M92** og før et **TOOL CALL**: Tilbagestil **FUNCTION TCPM**.

For at undgå kontur-beskadigelser må De med **FUNCTION TCPM** kun anvende en radiusfræser.

Værktøjs-længden skal henføre sig til kuglecentrum af radiusfræseren.

Når **FUNCTION TCPM** er aktiv, viser TNC´en i positions-displayet symbolet **TCPM**.



FUNCTION TCPM er en videreudvikling af funktionen **M128**, med hvilken de kan fastlægge forholdene for TNC´en ved positionering af drejeakser. I modsætning til **M128** kan De med **FUNCTION TCPM** selv definere virkemåden af forskellige funktioner:

- Virkemåden af den programmerede tilspænding: **F TCP** / **F CONT**
- Fortolkning af de i NC-programmet programmerede drejeakse-koordinater: **AXIS POS** / **AXIS SPAT**
- Interpolationsart mellem start- og målposition: **PATHCTRL AXIS** / **PATHCTRL VECTOR**

Definere FUNCTION TCPM

SPEC FCT
- ▶ Vælg specialfunktioner

PROGRAM FUNKTIONER
- ▶ Vælg programmeringshjælp

FUNCTION TCPM
- ▶ Vælg funktion FUNCTION TCPM

Virkemåden af den programmerede tilspænding:

For definition af virkemåden af den programmerede tilspænding stiller TNC`en to funktioner til rådighed:

F TCP

- **F TCP** fastlægger, at den programmerede tilspænding bliver tolket som den faktiske relative hastighed mellem værktøjsspidsen (**t**ool **c**enter **p**oint) og emnet

F CONTOUR

- **F CONT** fastlægger, at den programmerede tilspænding bliver fortolket som banetilspænding i den pågældende NC-blok programmerede akser

NC-blok eksempel

...	
13 FUNCTION TCPM F TCP ...	Tilspndingen henfører sig til værktøjsspidsen
14 FUNCTION TCPM F CONT ...	Tilspænding bliver fortolket som banetilspænding
...	

Fortolkning af de programmerede drejeakse-koordinater

Maskiner med 45°-svinghoveder eller 45°-svingborde hidtil ingen mulighed haft, for på en enkel måde at indstille dykvinkel hhv. en værktøjs-orientering henført til det i øjeblikket aktive koordinatsystem (rumvinkel) Denne funktion kunne udelukkende blive realiseret med eksterne programmer med flade-normalvektorer (LN-blokke).

TNC´en stiller følgende funktioner til rådighed:

AXIS POSITION

- **AXIS POS** fastlægger, at TNC´en fortolker de programmerede koordinater fra drejeakser som Soll-position for den pågældende akse

AXIS SPATIAL

- **AXIS SPAT** fastlægger, at TNC´en fortolker de programmerede koordinater fra drejeaksen som rumvinkler

AXIS POS skal de i kun anvende i første linie, hvis Deres maskine er udrustet med retvinklede drejeakser. Med 45°-svinghoveder/drejeborde kan De ligeledes anvende **AXIS POS**, når det er sikret, at de programmerede drejeaksekoordinater den ønskede opretning af bearbejdningsplanet er rigtigt defineret (kan f.eks. sikres med et CAM-system).

AXIS SPAT: De i positioneringsblokken indlæste drejeaksekoordinater er rumvinkel, som henfører sig til det i øjeblikket aktive (evt. svingede) koordinatsystem (inkremental rumvinkel).

Efter indkoblingen af **FUNCTION TCPM** i forbindelse med **AXIS SPAT**, skal De i første kørselsblok grundlæggende programmere alle tre rumvinker i dykvinkel-definitionen. Dette gælder så også, når en eller flere rumvinkler er 0°. **AXIS SPAT**: De i positioneringsblokken indlæste drejeaksekoordinater er rumvinkel, som henfører sig til det i øjeblikket aktive (evt. svingede) koordinatsystem (inkremental rumvinkel).

NC-blok eksempel

...	
13 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS ...	Drejeakse-koordinater er aksevinkel
...	
18 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT ...	Drejeakse-koordinater er rumvinkel
20 L A+0 B+45 C+0 F MAX	Indstil værktøjs-orientering på B+45 grad (rumvinkel). Rumvinkel A og C defineres med 0
...	

Interpolationsart mellem start- og slutposition:

For definition af interpolationsarten mellem start- og slutposition, stiller TNC`en to funktioner til rådighed:

PATH CONTROL AXIS

- **PATHCTRL AXIS** fastlægger, at værktøjsspidsen kører mellem start- og slutposition for de pågældende NC-blokke på en retlinie (**Face Milling**). Retningen af værktøjs-aksen på start- og slutpositionen svarer til de pågældende programmerede værdier, værktøjs-omfanget beskriver dog mellem start- og slutposition ingen defineret bane. Fladen, som fremkommer ved fræsning med værktøjs-omfanget (**Peripheral Milling**), er afhængig af maskingeometrien

PATH CONTROL VECTOR

- **PATHCTRL VECTOR** fastlægger, at værktøjsspidsen mellem start- og slutposition for de pågældende NC-blokke kører på en retlinie og at også retningen af værktøjs-aksen mellem start- og slutposition bliver interpoleret således, at ved en bearbejdning på værktøjs-omfanget opstår et plan (**Peripheral Milling**)

Vær opmærksom på ved PATHCTRL VECTOR:

En vilkårlig defineret værktøjs-orientering kan i regelen nås med to forskellige svingakse-stillinger. TNC`en anvender løsningen, der på den korteste vej - fra den aktuelle position - kan nås. Herved kan det ved 5-akse-programmer forekomme, at TNC`en kører til drejeakse slutpositionen, som ikke er programmeret.

For at opnå en mest mulig kontinuerlig fleraksebevægelse, skal De definere cyklus 32 med en **tolerance for drejeaksen** (se bruger-håndbogen cykler, cyklus 32 TOLERANCE). Tolerancen for drejeaksen skal ligge i den samme størrelsesorden som tolerancen der ligeledes i cyklus 32 for den definerede baneafvigelse. Jo større tolerancen for drejeaksen er defineret, desto større er ved Peripheral Milling konturafvigelsen.

NC-blok eksempel

...	
13 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS	Værktøjsspidsen bevæger sig på en retlinie
14 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL VECTOR	Værktøjsspidsen og værktøjs-retningsvektoren bevæger sig i et plan
...	

Tilbagestille FUNKTION TCPM

RESET TCPM

- **FUNCTION RESET TCPM** anvendes, når De vil tilbagestille funktionen målrettet indenfor et program

TNC´en sætter **FUNCTION TCPM** automatisk tilbage, når De i en programafviklings-driftsart vælger et nyt program.

De må kun tilbagestille **FUNCTION TCPM**, når **PLANE**-funktionen er inaktiv. Evt. gennemfør**PLANE RESET** før **FUNCTION RESET TCPM**.

NC-blok eksempel

...	
25 FUNCTION RESETTCPM	TilbagestilleFUNCTION TCPM
...	

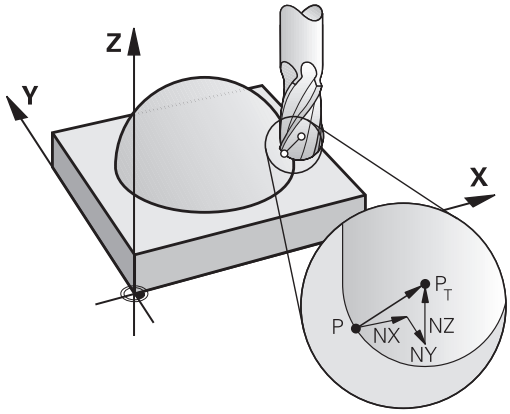
11.6 Tredimensionalt værktøjs-korrektur (Software-Option 2)

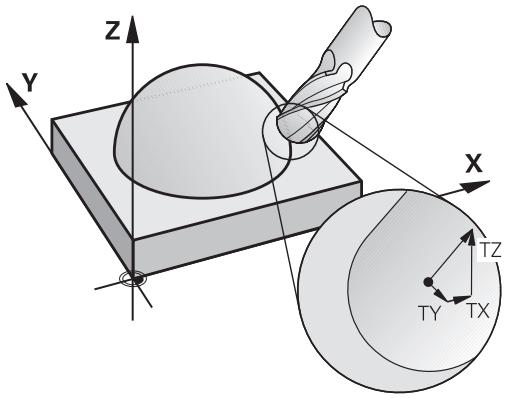
Introduktion

TNC'en kan udføre en tredimensional værktøjs-korrektur (3D-korrektur) for retlinie-blokke. Udover koordinaterne X,Y og Z til retlinie-endepunktet, skal disse blokke også indeholde komponenterne NX, NY og NZ for flade-normalenvektoren se "Definition af en normeret Vektor", Side 388.

Hvis De vil gennemføre en værktøjs-orientering, skal disse blokke yderligere indeholde en normeret vektor med komponenterne TX, TY og TZ, der fastlægger værktøjs-orienteringen se "Definition af en normeret Vektor", Side 388.

Retlinie-endepunktet, for komponenten til fladenormalen og komponenten for værktøjs-orienteringen skal De lade beregne af et CAM-system.



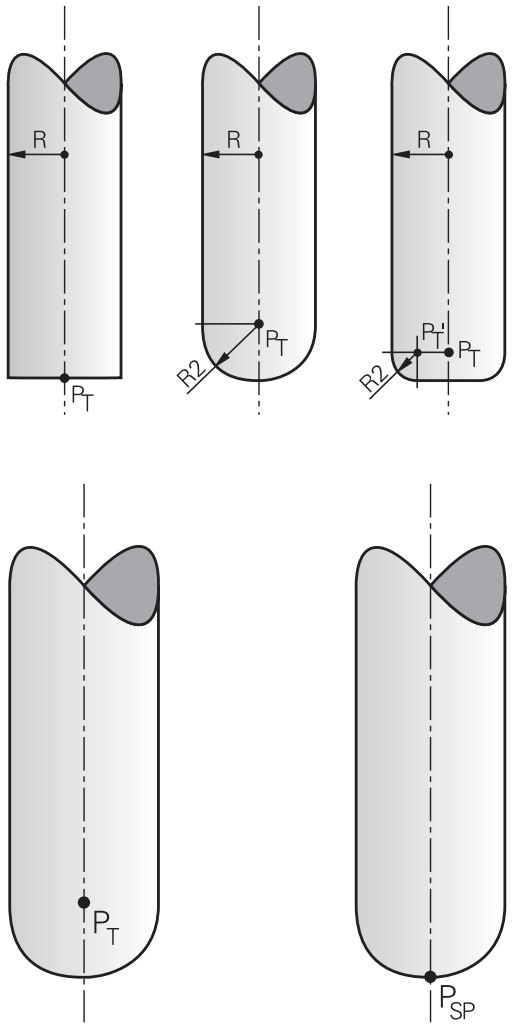


Anvendelses-muligheder

- Brug af værktøjer med dimensioner, som ikke stemmer overens med de af CAM-systemet beregnede dimensioner (3D-korrektur uden definition af værktøjs-orienteringen)
- Face milling: Korrektur for fræsergeometri i retning af fladenormalen (3D-korrektur uden og med definition af værktøjs-orientering). Spåntagning sker primært med endefladen af værktøjet
- Peripheral milling: Korrektur for fræserradius vertikalt på bevægelsesretningeb og vertikalt på værktøjsretning (tredimensional radiuskorrektur med definition af værktøjs-orientering). Spåntagning sker primært med cylinderfladen af værktøjet

Definition af en normeret Vektor

En normeret vektor er en matematisk størrelse, som har et bidrag på 1 og en vilkårlig retning. Ved LN-blokke behøver TNC´en indtil to normerede vektorer, en for at bestemme retningen af fladenormalen og en yderligere (optional), for at bestemme retningen af værktøjs-orienteringen. Retningen af fladenormalen er fastlagt med komponenterne NX, NY og NZ. De viser ved skaft- og radiusfræser lodret på emne-overfladen vej hen mod værktøjs-henf.punkt PT, ved hjørneradiusfræser gennem PT. hhv. (Se billedet). Retningen af værktøjs-orienteringen er fastlagt med komponenterne TX, TY og TZ



Koordinaterne til position X,Y, Z og for fladenormalen NX, NY, NZ, hhv. TX, TY, TZ, skal have samme rækkefølge i NC-blokken.

I en LN-blok skal alle koordinater og alle fladenormaler altid angives, også hvis selv om værdierne i sammenligning med forrige blok ikke er ændret.

TX, TY og TZ skal altid være defineret med talværdier. Q-parametre er ikke tilladt.

Normalvektorer beregnes så nøjagtigt som muligt og udlæses med tilsvarende antal cifre erfter kommaet, for at undgå tilspændingsbrud under bearbejdningen.

3D-korrektur med fladenormaler er gyldig for koordinat-angivelserne i hovedaksen X, Y, Z.

Når De indskifter et værktøj med overmål (positiv deltaværdi), afgiver TNC´en en fejlmelding. Fejlmeldingen kan De undertrykke med M-funktionen **M107** (se "Definition af en normeret Vektor", Side 388).

TNC´en advarer ikke med en fejlmelding, hvis værktøjs-overmålet for konturen bliver mistet.

Med maskin-parameter **toolRefPoint** fastlægger De, om CAM-systemet har korrigeret værktøjs-længde over kuglecentrum PT eller kuglesydpol PSP (se billede).

Tilladte værktøjs-former

De tilladte værktøjs-former (se billedet) fastlægger De i værktøjs-tabellen med værktøjs-radierne **R** og **R2**:

- Værktøjs-radius **R**: Målet fra værktøjsmidtpunkt til værktøjets-yderside
- Værktøjs-radius 2 **R2**: Rundingsradius fra værktøjs-spidsen til værktøjets yderside

Forholdet fra **R** til **R2** bestemmer værktøjets form:

- **R2** = 0: Skaftfræser
- **R2** = **R**: Radiusfræser
- 0 < **R2** < **R**: Hjørneradiusfræser

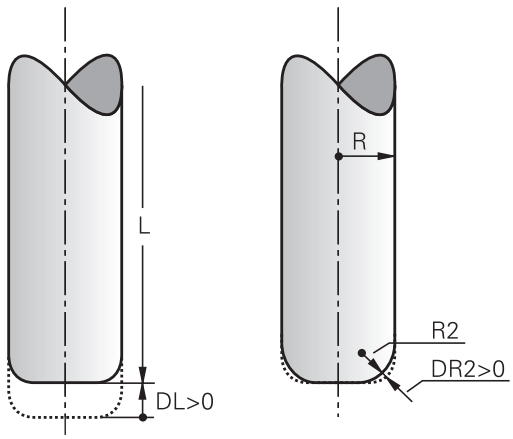
Fra disse oplysninger fremkommer også koordinaterne for værktøjs-henføringspunktet PT.

Andre værktøjer anvender: Delta-værdi

Når De indsætter værktøjer, som har andre mål end de oprindeligt forudsete værktøjer, så indfører De forskellen på længder og radier som delta-værdier i værktøjs-tabellen eller i værktøjs-kaldet **TOOL CALL**

- Positiv delta-værdi **DL, DR, DR2**: Værktøjsmålet er større end original-værktøjets (overmål)
- Negativ delta-værdi **DL, DR, DR2**: Værktøjsmålet er mindre end original-værktøjets (undermål)

TNC´en korrigerer så værktøjs-positionen med summen af delta-værdier fra værktøjs-tabellen og værktøjs-kald.



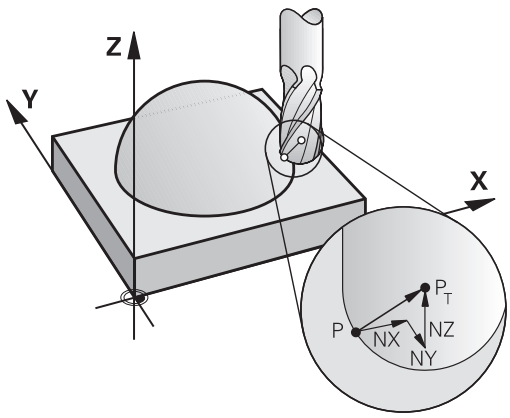
3D-Korrektur uden TCPM

TNC´en udfører ved treakse bearbejdninger en 3D-korrektur, når NC-programmet blev brugt med fladenormaler. Radiuskorrekturen **RL/RR** og **TCPM** hhv. **M128** skal herved være inaktive. TNC´en forskyder værktøjet i retning af fladenormalen med summen af delta-værdierne (værktøjs-tabel og **TOOL CALL**).

Eksempel: Blok-format med fladenormaler

```
1 LN X+31.737 Y+21.954 Z+33.165NX+0.2637581 NY+0.0078922
NZ-0.8764339 F1000 M3
```

LN:	Retlinie med 3D-korrektur
X, **Y**, **Z**:	Korrigerede koordinater for retlinie-endepunktet
NX, **NY**, **NZ**:	Komponenter for fladenormalerne
F:	Tilspænding
M:	Hjælpefunktion

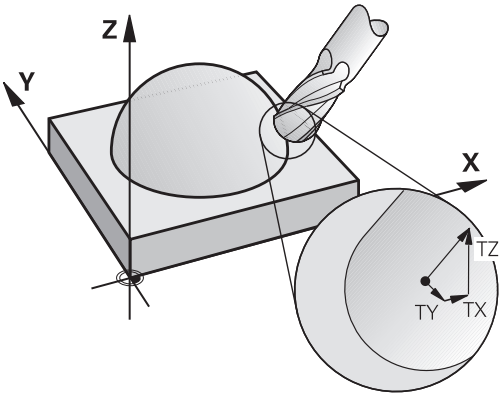


Planfræsning: 3D-Korrektur med TCPM

Face Milling er en bearbejdning med endefladen af værktøjet. Ved den femaksede bearbejdning bliver en 3D-korrektur udført, når NC-programmet indeholder fladenormaler og **TCPM** hhv. **M128** er aktiv. Radiuskorrekturen RL/RR må hermed ikke være aktiv. TNC´en forskyder værktøjet i retning af fladenormalen med summen af delta-værdierne (værktøjs-tabel og **TOOL CALL**).

Ved aktiv **TCPM** (se "Positionen af værktøjsspidsen ved positionering af svingaksen bibeholdes (TCPM): M128 (Software-Option 2)", Side 377) holder TNC´en værktøjet vinkelret på emne-konturen, hvis i **LN**-blokken ingen værktøjs-orientering er fastlagt.

Er i **LN**-blokken defineret en værktøjs-orientering **T** og samtidig M128 (hhv. **FUNCTION TCPM**) aktiv, så positionerer TNC´en drejeaksen på maskinen automatisk så, at værktøjet når den angivne værktøjs-orientering. Hvis De ingen **M128** (hhv. **FUNCTION TCPM**) har aktiveret, så ignorerer TNC´en retningsvektoren **T**, også når den er defineret i en **LN**-blok.



TNC´en kan ikke ved alle maskiner automatisk positionere drejeaksen. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Pas på kollisionsfare!

Ved maskiner, hvis drejeakser kun tillader et begrænset kørselsområde, kan ved automatisk positionering optræde bevægelser, som eksempelvis kræver en 180°- drejning af bordet. Pas på kollisionsfare for hovedet med emne eller opspændingsanordning.

Eksempel: Blok-format med fladenormaler uden værktøjsorientering

```
LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,2637581 NY+0,0078922
NZ-0,8764339 F1000 M128
```

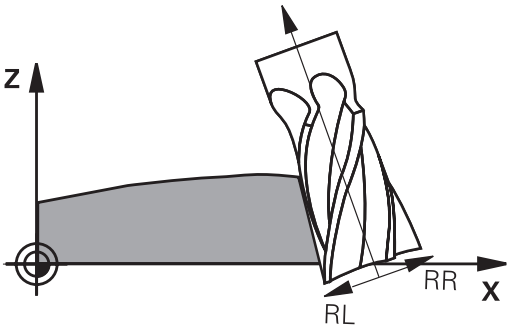
Eksempel: Blok-format med fladenormaler og værktøjsorientering

```
LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,2637581 NY+0,0078922
NZ-0,8764339 TX+0,0078922 TY-0,8764339 TZ+0,2590319 F1000
M128
```

LN:	Retlinie med 3D-korrektur
X, **Y**, **Z**:	Korrigerede koordinater for retlinie-endepunktet
NX, **NY**, **NZ**:	Komponenter for fladenormalerne
TX, **TY**, **TZ**:	Komponenter for de normerede vektorer for værktøjs-orienteringen
F:	Tilspænding
M:	Hjælpefunktion

Valse fræsning: 3D-radiuskorrektur med TCPM og radius-korrektur (RL/RR)

TNC´en forskyder værktøjet vinkelret på bevægelsesretningen og vinkelret på værktøjsretning med summen af delta-værdier **DR** (værktøjs-tabell og **TOOL CALL**). Korrekturretningen fastlægger De med radiuskorrekturen **RL/RR** (se billedet, bevægelsesretning Y +). For at TNC´en kan nå den forudgivne værktøjs-orientering, skal De aktivere funktionen **M128**se "Positionen af værktøjsspidsen ved positionering af svingaksen bibeholdes (TCPM): M128 (Software-Option 2)", Side 377. TNC´en positionerer så maskinens drejeakse automatisk således, at værktøjet når den forudgivne værktøjs-orientering med den aktive korrektur.



Denne funktion er kun mulig på maskiner, for hvilke svingakse-konfigurering af rumvinkel er definierbar. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

TNC´en kan ikke ved alle maskiner automatisk positionere drejeaksen.

Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Pas på, at TNC´en gennemfører en korrektur med de definerede **delta-værdier**. En i værktøjs-tabellen defineret værktøjs-radius R har ingen indflydelse på korrekturen.

Pas på kollisionsfare!

Ved maskiner, hvis drejeakser kun tillader et begrænset kørselsområde, kan ved automatisk positionering optræde bevægelser, som eksempelvis kræver en 180°- drejning af bordet. Pas på kollisionsfare for hovedet med emne eller opspændingsanordning.

11.6 Tredimensionalt værktøjs-korrektur (Software-Option 2)

Værktøjs-orientering kan De definere på to måder:

- I en LN-blok ved angivelse af komponenterne TX, TY og TZ
- I en L-blok ved angivelse af koordinaterne til drejeaksen

Eksempel: blok-format med værktøjs-orientering

```
1 LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 TX+0,0078922 TY-0,8764339
TZ+0,2590319 RR F1000 M128
```

LN:	Retlinie med 3D-korrektur
X, **Y**, **Z**:	Korrigerede koordinater for retlinie-endepunktet
TX, **TY**, **TZ**:	Komponenter for de normerede vektorer for værktøjs-orienteringen
RR:	Værktøjs-radiuskorrektur
F:	Tilspænding
M:	Hjælpefunktion

Eksempel: blok-format med drejeakser

```
1 L X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 B+12,357 C+5,896 RL F1000
M128
```

L:	Retlinie
X, **Y**, **Z**:	Korrigerede koordinater for retlinie-endepunktet
B, **C**:	Koordinater til drejeaksen for værktøjs-orientering
RL:	Radiuskorrektur
F:	Tilspænding
M:	Hjælpefunktion

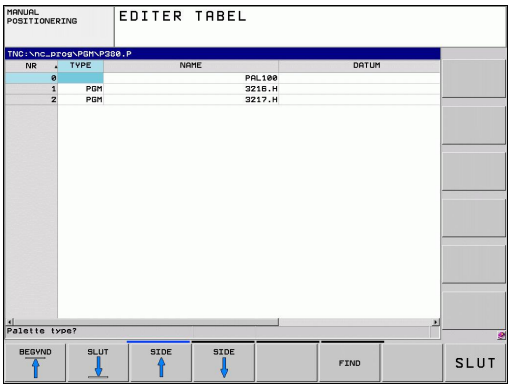
12

Programmering: Palette-styring

12.1 Palette-forvaltning (Software-Option)

Anvendelse

Palette-styringen er en maskinafhængig funktion. I det følgende bliver standard-funktionsomfanget beskrevet. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.



Palette-tabeller bliver anvendt i bearbejdnings-centre med palette-veksler: Palette-tabellen kalder for de forskellige paletter de tilhørende bearbejdnings-programmer og aktiverer nulpunkt-forskydninger og nulpunkt-tabeller.

De kan også anvende palette-tabeller, for at afvikle forskellige programmer med forskellige henføringspunkter efter hinanden.

Når De fremstiller eller styrer palette-tabeller, skal filnavnet altid begynde med et bogstav.

Palette-tabeller indeholder følgende oplysninger:

- **TYPE** (Indgivelse tvingende nødvendigt): Kendetegnende Palette eller NC-Program (vælg med tasten ENT)
- **NAVN** (indførsel er tvingende nødvendigt): Palette-, f.eks. program-navn. Palette-navne fastlægger maskinfabrikanten (Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog). Program-navne skal være lagret i samme bibliotek som palette-tabellen, ellers skal De indlæse det fuldstændige stinavn for programmet
- **PRESET** (valgfri indgivelse): Preset-nummer fra preset-tabellen. Det her definerede preset-nummer bliver fortolket af TNC´en som emne-henføringspunkt.
- **DATUM** (indføjelse valgfri): Navnet på nulpunkt-tabellen. Nulpunkt-tabellen skal være lagret i samme bibliotek som palette-tabellen, ellers skal De indlæse det fuldstændige stinavn for nulpunkt-tabellen. Nulpunkter fra nulpunkt-tabellen aktiverer De i NC-programmet med cyklus 7 **NULPUNKT-FORSKYDNING**
- **LOCATION** (Indgivelse er tvingende nødvendigt): Indgivelsen „**MA**“ kendetegner, at det er en Palette f.eks. opspænding på maskinen og kan blive afviklet. TNC´en afvikler kun paletten hhv. opspændingen som er kendetegnet med „**MA**“. Tryk tasten ENT for at indføre „**MA**“. Med tasten NO ENT kan De fjerne indførslen.
- **LOCK** (Indtastning valgfri): Afslut behandling af en pallette linje. Ved tryk på tasten ENT bliver afviklingen med indførslen „*****“ kendetegnet som spærret. Med tasten NO ENT kan De ophæve spærringen igen. De kan spærre afviklingen af enkelte programmer, opspændinger eller hele paletter. Ikke spærrede linier (f.eks. PGM) i en spærret palette bliver ligeledes ikke afviklet.

Editerings-funktion	Softkey
Vælg tabel-start	BEGYND
Vælg tabel-slut	SLUT
Vælg forrige tabel-side	SIDE
Vælg næste tabel-side	SIDE
Indføj linie efter tabel-slut	INDSÆT LINIE
Slet linie ved tabel-ende	SLET LINIE
Tilføj det antal linier der kan indlæses ved enden af tabellen	TILFØJ N LINIER
Kopiér feltet med lys baggrund	KOPIER VÆRDI
Indføj det kopierede felt	OVERFØR KOPIERET VÆRDI
Vælg linie-start	LINIE START
Vælg linie-ende	LINIE SLUT
Kopiere den aktuelle værdi	KOPIER VÆRDI
Indføje den aktuelle værdi	OVERFØR KOPIERET VÆRDI
Editere det aktuelle felt	EDITER AKTUELLE FELT
Sortere efter kolonneindhold	SORTERE
Øvrige funktioner f.eks. Gemme	FLERE FUNKTIO.

Vælg Palette-Tabel

- Vælge i driftsart program-indlagring/editere eller programafvikling fil-styring: Tryk tasten PGM MGT
- Vise filer af typen .P: Tryk softkeys VÆLG TYPE og VIS ALLE
- Vælg palette-tabel med pil-taster eller navn for indlæsning af en ny tabel
- Bekræft valget med tasten ENT

Forlade palette-fil

- Vælg fil-styring: Tryk tasten PGM MGT
- Vælg en anden fil-type: Tryk softkey VÆLG TYPE og softkey for den ønskede fil-type, f.eks. VIS .H
- Vælg den ønskede fil

Afvikle Palette-Data

Pr. maskin-parameter er fastlagt, om palette-tabellen skal afvikles blokvis eller kontinuert .

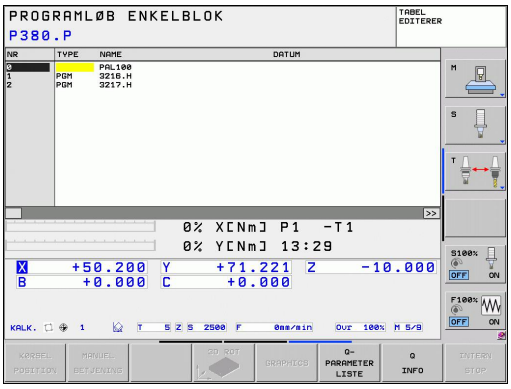
De kan skifte mellem tabelvisning og formularvisning med tasten for billedskærm-opdeling .

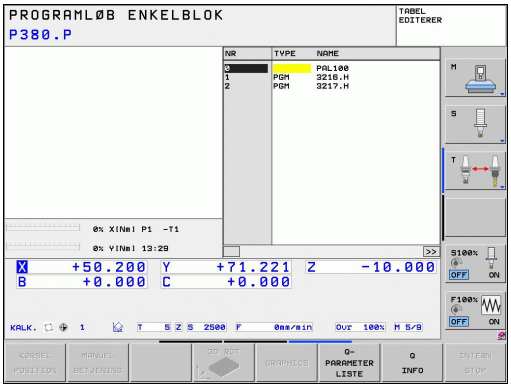
- I driftsart programafvikling blokfølge eller programafvikling enkeltblok vælges fil-styring: Tryk tasten PGM MGT
- Vis filer af typen .P : Tryk softkeys VÆLG TYPE og VIS .P
- Vælg palette-tabel med pil-tasten, bekræft med tasten ENT
- Afvikle palette-tabeller: Tryk tasten NC-start

Billedskærm-opdeling ved afvikling af palette-tabeller

Hvis De vil se program-indholdet og indholdet af palette-tabellen samtidigt, så vælger De billedskærm-opdeling PROGRAM + PALETTE. Under afviklingen viser TNC´en så på venstre billedskærmside programmet og på højre billedskærmside paletten. For at kunne se program-indholdet for afviklingen går De frem som følger:

- Valg af palette-tabel
- Med piltasten vælges det program, som De vil kontrollere
- Tryk softkey ÅBNE PROGRAM: TNC´en viser det valgte program på billedskærmen. Med piltasterne kan De nu blade i programmet
- Tilbage til palette-tabellen: De trykker softkey END PGM





13

Manuel drift og opretning

13.1 Indkobl, Udkoble

Indkobling

Indkoblingen og kørsel til referencepunkterne er maskinafhængige funktioner.

Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Tænd for forsyningsspændingen til TNC og maskine. Herefter viser TNC´en følgende dialog an:

SYSTEM STARTUP

- TNC´en bliver startet

NETUDFALD

CE

- TNC-melding, at der var en strømafbrydelse - slet meldingen

OVERSÆTTE PLC-PROGRAM

- TNC'ens PLC-program bliver automatisk oversat

STYRERSPÆNDING TIL RELÆ MANGLER

I

- Indkoble styrespænding. TNC´en kontrollerer NØD-STOP funktionen

MANUEL DRIFT
OVERKØR REFERENCEPUNKT

I

- Overkør referencepunkter i en forudgiven rækkefølge: For hver akse trykkes extern START-taste, eller

X
Y

- Overkør referencepunkter i vilkårlig række-følge: For hver akse trykkes og holdes den externe retningstaste, indtil reference-punktet er overkørt

Hvis Deres maskine er udrustet med absolutte målesystemer, bortfalder overkørslen af referencemærker. TNC`en er så straks efter indkobling af styrespændingen funktionsklar.

TNC'en er nu funktionsklar og befinder sig i driftsarten manuel drift.

Referencepunkterne skal De så kun overkøre, hvis De vil køre med maskin-akserne. Hvis De kun vil editere eller teste programmer, så vælger De efter indkoblingen af styrespændingen straks driftsart program-indlagring/editering eller program-test.

Referencepunkterne kan De så overkøre senere. Herfor trykke De i driftsart manuel drift softkey TILKØRE REF.-PKT

Overkørsel af referencepunkter med transformeret bearbejdningsplan

Pas på kollisionsfare!

Vær opmærksom på, at de i menuen indførte vinkelværdier stemmer overens med den virkelige vinkel i svingaksen.

De skal deaktivere funktionen "transformere bearbejdningsplan“ før overkørslen af referencepunktet. Vær opmærksom på, at at ingen kollision kan ske. Kør evt. værktøjet fri forud.

TNC´en aktiverer automatisk det transformerede bearbejdningsplan, hvis denne funktion var aktiv ved udkoblingen af styringen. Så kører TNC`en akserne ved tryk på en akseretningstaste, i det transformerede koordinatsystem. De positionerer værktøjet således, at der ved senere overkørsel af referencepunktet ingen kollision kan ske. For overkørsel af referencepunkterne skal De deaktivere funktionen "transformere bearbejdningsplan“ , se "Aktivering af manuel transformation", Side 450.

Hvis De bruger denne funktion, så skal De ved ikke absolutte måleudstyr bekræfte positionen for drejeaksen, som TNC`en viser i et overblændingsvindue. Den viste position svarer til den sidste, før udkoblingen af den aktive position af drejeaksen.

Såfremt en af begge forud aktive funktioner er aktiv, har NC-START-tasten ingen funktion. TNC´en afgiver en tilsvarende fejlmelding.

Udkoble

For at undgå datatab ved udkobling, skal De afslutte TNC´ens driftssystem målrettet:

- Vælg driftsart manuel

- Vælg funktion for afslutning, bekræft endnu en gang med softkey JA
- Når TNC´en i et overblændings-vindue viser teksten **NOW IT IS SAFE TO TURN POWER OFF**, må De afbryde forsyningsspændingen til TNC´en

!

Pas på, tab af data mulig!

Vilkårlig udkobling af TNC´en kan føre til tab af data!

Vær opmærksom på, at et tryk på END-tasten efter lukning af styringen kan føre til en nystart af styringen Også udkobling under nystarten kan føre til tab af data!

13.2 Kør maskinaksen

Anvisning

Kørsel med de externe retningstaster er maskinafhængig. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

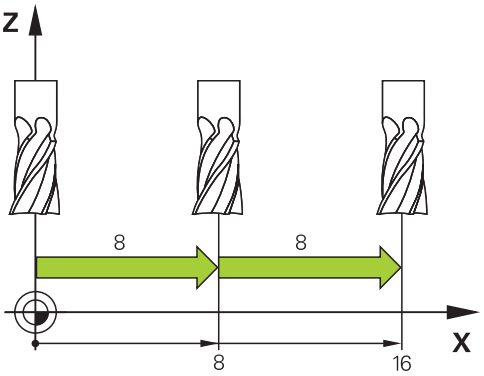
Kør akse med ekstern retningstast

- Vælg driftsart manuel drift
- Tryk og hold den eksterne retningstaste, sålænge aksen skal køres, eller
- Køre aksen kontinuerlig: Hold den eksterne retningstaste trykket og tryk den eksterne START-taste kort
- Standse: Tryk den eksterne STOP-taste

Med begge metoder kan De også køre flere akser samtidig. Tilspændingen, med hvilken akserne køres, ændrer De med softkey F, se "Spindelomdrejningstal S, tilspænding F og hjælpefunktion M", Side 414.

Positioner skridtvis

Ved skridtvis positionering kører TNC´en en maskinakse med et skridtmål fastlagt af Dem.



- Vælg driftsart MANUEL el. El.HÅNDHJUL Vælg håndhjul
- Omskifte softkey-liste
- Vælg skridtvis positionering: Sæt softkey SKRIDTMÅL på INDE

FREMRYKNING =

- Indlæs fremrykning i mm, bekræft med tasten ENT
- Tryk externe retningstaste: Positionér så ofte det ønskes.

Den maximalt indlæsbare værdi for en fremrykning andrager 10 mm.

Kør med elektronisk håndhjul

TNC´en understøtter kørslen med følgende nye elektroniske håndhjul:

- HR 520: Tilslutningskompatibelt håndhjul for HR 420 med display, dataoverførsel pr. kabel
- HR 550 FS: Håndhjul med display, trådløs dataoverførsel

Herudover understøtter TNC´en fortsat kabelhåndhjulene HR 410 (uden display) og HR 420 (med display).

Pas på, fare for maskine og håndhjul!

Alle forbindelsesstik for håndhjulet må kun fjernes af autoriseret service-personale, også når det er muligt uden brug af værktøj!

Grundlæggende må maskinen kun indkobles med isatte håndhjul!

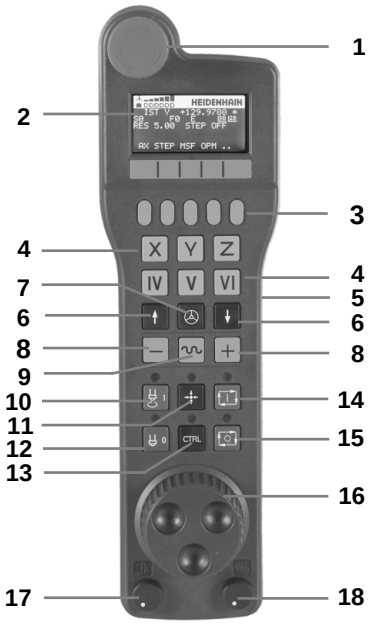
Hvis De vil køre Deres maskine uden tilsluttede håndhjul, så tages kablet ud af maskinen og det åbne stik sikkres med en hætte!

Maskinfabrikanten kan stille yderligere funktioner for håndhjulene HR 5xx til rådighed. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Et håndhjul HR5 er anbefalelsesværdig, når De vil anvende funktionen håndhjulsoverlejring i den virtuelle akse se "Virtuel værktøjsakse VT".

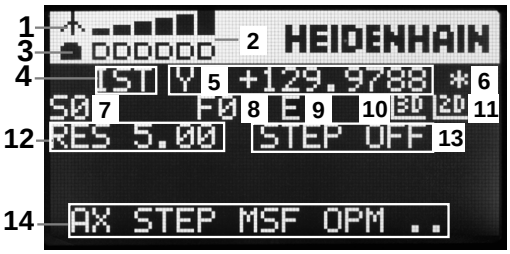
De bærbare håndhjul HR 5xx er udstyret med et display, på hvilket TNC´en viser forskellige informationer. Herudover kan De med håndhjuls-softkey udføre vigtige indretnings-funktioner, f.eks fastlægge henføringspunkter eller indlæse og advikle M-funktioner.

Såsnart De har aktiveret håndhjulet med håndhjuls-aktiveringstasten, er ingen betjening mere mulig med betjeningspulten. TNC`en viser denne tilstand på TNC-billedskærmen med overblændingsvindue.



1 NØDSTOP-taste
2 Håndhjuls-display for status-visning og valg af funktioner, yderligere informationer hertil: ""
3 Softkeys
4 Aksevalgstaster, kan af maskinfabrikanten tilsvarende aksekonfigurationen blive ombyttet
5 Dødmandstaster
6 Piltaster for definition af håndhjuls-følsomhed
7 Håndhjuls-aktiveringstaste
8 Retningstaste, i hvilken TNC´en kører den valgte akse
9 Ilgangsoverlejring for retningstaste
10 Indkobling af spindel (maskinafhængig funktion, tasten kan ombyttes af maskinfabrikanten)
11 Tasten "generere NC-blok" (maskinafhængig funktion, taste kan udskiftes af maskinfabrikanten)
12 Udkoble spindel (maskinafhængig funktion, tasten kan udskiftes af maskinfabrikanten)
13 CTRL-taste for specialfunktioner (maskinafhængig funktion, taste kan udskiftes af maskinfabrikanten)
14 NC-start (maskinafhængig funktion, tasten kan udskiftes af maskinfabrikanten)
15 NC-stop (maskinafhængig funktion, tasten kan udskiftes af maskinfabrikanten)
16 Håndhjul
17 Spindelomdr.tal-potentiometer.
18 Tilspændings-potentiometer.
19 Kabeltilslutning, bortfalder ved det trådløse håndhjul HR 550 FS

Håndhjuls-display



1 **Kun ved trødløs håndhjul HR 550 FS** Viser, om håndhjulet ligger i Docking-Station eller om trådløs drift er aktiv
2 **Kun ved håndhjul HR 550 FS**: Viser feltstyrken, 6 bjælker = maksimal feltstyrke
3 **Kun ved håndhjul HR 550 FS**: Viser feltstyrken, 6 bjælker = maksimal ladestyrke Under opladningsforløbet løber en bjælke fra venstre mod højre
4 **IST**: Arten af positionsvisningen
5 **Y+129.9788**: Positionen for den valgte akse
6 *****: STIB (Styring i drift); programafvikling er startet eller aksen er i bevægelse
7 **S0**: Aktuelle spindelomdr.tal
8 **F0**: Aktuelle tilspænding, med hvilken den valgte akse momentant bliver kørt
9 **E**: Fejlmelding står på
10 **3D**: Funktion transformere bearbejdningsplan er aktiv
11 **2D**: Funktion grunddrejning er aktiv
12 **RES 5.0**: Aktive håndhjuls-opløsning. Vejen i mm/omdr. (°/omdrejning ved drejeakser), som den valgte akse kører ved en omdrejning af håndhjulet
13 **STEP ON** hhv. **OFF**: Skridtvis positionering aktiv hhv. inaktiv. Med aktiv funktion viser TNC´en yderligere de aktive kørselsskridt
14 Softkey-liste: Valg af forskellige funktioner, beskrivelse i de efterfølgende afsnit

Specielle forhold ved det trådløse håndhjul HR 550 FS

En trådløs forbindelse har på grund af mange mulige støjpåvirkninger ikke den samme disponibelhed som en ledningsforbundet forbindelse Før De bruger det trådløse håndhjul skal det kontrolleres, om der består forstyrrelser mit andre, i omegnen af maskinen, trådløse enheder. Denne kontrol med hensyn til eksisterende radiofrekvenser, hhv -kanaler, anbefales for alle industrielle radiosystemer.

Når De ikke anvender HR 550, sættes den altid i den dertil forudsete håndhjuls-holder. Hermed sikrer De dem, at med kontaktlisten på bagsiden af det trådløse håndhjul et konstant brugsklart håndhjuls-batteri med en ladestyring og en direkte kontaktforbindelse til NØD-STOP kredsløbet.

Det trådløse håndhjul reagerer i fejltilfælde (radioafbrydelse, dårlig modtagekvalitet, en defekt håndhjuls-komponent) altid med en NØD-STOP-reaktion.

Vær opmærksom på anvisningerne for konfigurationen af det trådløse håndhjul HR 550 FS se "Konfigurer trådløs håndhjul HR 550 FS", Side 504

Pas på, fare for bruger og maskine!

Af sikkerhedsårsager skal De udkoble det trådløse håndhjul og håndhjulsholderen senest efter en driftstid på 120 timer, for at TNC´en ved genindkobling kan udføre en funktionstest !

Hvis De i Deres værksted har flere maskiner med trådløse håndhjul, skal De markere de sammenhørende håndhjul og håndhjulsholdere således, at disse éntydigt kan genkendes som sammenhørende (f.eks. med påklæbede farvebånd eller nummerering). Markeringer skal være anbragt på det trådløse håndhjul og på håndhjulsholderen éntydigt synligt for brugeren !

Kontrollér før hver anvendelse, om det rigtige trådløse håndhjul for Deres maskine er aktiv!

Det trådløse håndhjul HR 550 FS er udstyret med genopladeligt batteri. Batteriet bliver opladet, så snart De har sat håndhjulet i håndhjuls-holderen (se billedet).

De kan bruge HR 550 FS med batteriet op til 8 timer, før De skal oplade det igen. Det anbefales dog grundlæggende at sætte håndhjulet i håndhjuls-holderen, når De ikke bruger det.

Så snart håndhjulet er i håndhjuls-holderen, kobler det internt om til kabeldrift. Herved kan De også anvende håndhjulet, når det er fuldstændigt afladet. Funktionaliteten er hermed identisk med trådløs drift.

Hvis håndhjulet fuldstændig afladet, varer det ca. 3 timer, før det i håndhjuls-holderen igen er fuldt opladet.

De skal rengøre kontakterne **1** i håndhjuls-holderen og håndhjulet regelmæssigt, for at sikre dets funktion.

Overførselsområdet for den trådløse strækning er stort afpasset. Skulle det alligevel forekomme, at De – f.eks. ved meget store maskiner – er kommet til kanten overførselsstrækningen, advares De af HR550FS rettidigt med en sikker vibrationsalarm. I dette tilfælde skal De igen formindske afstanden til håndhjuls-holderen, i hvilken modtageren er integreret.

Pas på, fare for maskine og emne!

Når overførselsområdet ikke mere tillader en drift fri for afbrydelser, udløser TNC`en automatisk et NØD-STOP. Dette kan også ske under bearbejdningen. Afstanden til håndhjuls-holderen skal holdes så lille som muligt og håndhjulet lægges i håndhjuls-holderen, når De ikke bruger det!

Hvis TNC`en har udløst et NØD-STOP, skal De pånу aktivere håndhjulet. Gå frem som følger:

- Vælg driftsart program-indlagring/editering
- Vælg MOD-funktion: Tryk taste MOD
- Videreskift softkey-liste

INDSTILLE ELEKTR. HÅNDHJUL

- Vælg konfigurationsmenuen for trådløst håndhjul: Tryk softkey INDRETTE TRÅDLØST HÅNDHJUL
- Med kontakten **Start håndhjul** aktiveres det trådløse håndhjul igen
- Gem konfigureringen og forlad konfigurationsmenuen: Tryk knappen **SLUT**

For idriftsættels og konfigurering af håndhjulet står i driftsart MOD en tilsvarende funktion til rådighed se "Konfigurer trådløs håndhjul HR 550 FS", Side 504.

Vælg aksen der skal køres

Hovedakserne X, Y og Z, såvel som tre yderligere, af maskinfabrikanten definerbare akser, kan De direkte aktivere med aksevalgstasten. Også den virtuelle akse VT kan maskinfabrikanten lægge direkte på en af de frie aksetaster. Ligger den virtuelle akse VT ikke på en aksevalgstaste, går De frem som følger:

- Tryk håndhjuls-softkey F1 (**AX**): TNC´en viser på håndhjuls-displayet alle aktive akser. Den momentant aktive akse blinker
- Vælg den ønskede akse med håndhjuls-softkeys F1 (**->**) eller F2 (**<-**) og bekræft med håndhjuls-softkey F3 (**OK**)

Indstille håndhjuls-følsomheden

Håndhjuls-følsomheden fastlægger, hvilken strækning en akse skal køre pr. håndhjuls-omdrejning. De definerbare følsomheder er fast indstillet og valgbare med Håndhjuls-piltasten direkte (kun når skridtmålet ikke er aktivt).

Indstillelige følsomheder: 0.01/0.02/0.05/0.1/0.2/0.5/1/2/5/10/20 [mm/omdr. hhv. Grader/omdr.]

Kørsel med akser

- Aktivere håndhjul: Tryk håndhjuls-tasten på HR 5xx: De kan endnu betjene TNC´en med HR 5xx, TNC´en viser et overblændingsvindue med anvisnings tekst på TNC-billedskærmen
- Vælg evt. med softkey OPM den ønskede driftsart
- Evt. Hold dødmandstasterne nedtrykket
- På håndhjulet vælges aksen De vil køre. Vælg evt. hjælpe-akser med softkeys
- Køre den aktiv akse i retning +, eller
- Køre den aktive akse i retning -
- Deaktivere håndhjul: Tryk håndhjuls-tasten på HR 5xx: De kan nu igen betjene TNC´en med betjeningsfeltet

Potentiometer-indstillinger

Efter at De har aktiveret håndhjulet, er som hidtil potentiometeret på maskin-betjeningsfeltet aktiv. Hvis De vil bruge potentiometeret på håndhjulet, går De frem som følger:

- Tryk tasten CTRL og håndhjulet på HR 5xx, TNC´en viser i håndhjuls-displayet softkey-menuen for valg af potentiometer
- Tryk softkey HW, for at skifte håndhjuls-potentiometeret til aktiv

Såsnart De har aktiveret håndhjuls-potentiometeret, skal De før fravalget af håndhjulet igen aktivere potentiometeret på maskin-betjeningsfeltet. Gå frem som følger:

- Tryk tasten CTRL og håndhjulet på HR 5xx, TNC´en viser i håndhjuls-displayet softkey-menuen for valg af potentiometer
- Tryk softkey KBD, for at skifte potentiometeret på maskin-betjeningsfeltet til aktiv

Skridtvis positionering

Ved skridtvis positionering kører TNC´en den mpmentant aktive håndhjulsakse med et skridtmål fastlagt af Dem:

- Tryk håndhjuls-softkey F2 (**STEP**)
- Aktivere skridtvis positionering: Tryk håndhjuls-softkey 3 (**ON**)
- Vælg det ønskede skridtmål ved tryk på tasten F1 eller F2. Når De holder de pågældende taster drykket, forhøjer TNC`en tælleskridtet ved et tierskiftaltid med faktoren 10 Ved yderligere tryk på tasten CTRL forhøjes tælleskridtet til 1. Mindstmulige skridtmål er 0.0001 mm, størstemulige skridtmål er 10 mm
- Overfør det valgte skridtmål med softkey 4 (**OK**)
- Med håndhjuls-tasten + hhv. - den aktive håndhjuls-akse køres i den tilsvarende retning

Indlæsning af hjælpe-funktioner M

- Tryk håndhjuls-softkey F3 (**MSF**)
- Tryk håndhjuls-softkey F1 (**M**)
- Vælg det ønskede M-funktionsnummer ved tryk på tasten F1 eller F2
- Udføre hjælpe-funktion M med tasten NC-start

Indlæs spindelomdr.tal S

- Tryk håndhjuls-softkey F3 (**MSF**)
- Tryk håndhjuls-softkey F2 (**S**)
- Vælg det ønskede omdr.tal ved tryk på tasten F1 eller F2. Når De holder de pågældende taster drykket, forhøjer TNC`en tælleskridtet ved et tierskiftaltid med faktoren 10 Ved yderligere tryk på tasten CTRL forhøjes tælleskridtet til 1000.
- Aktiver omdr.tallet S med tasten NC-start

Indlæs tilspænding F

- Tryk håndhjuls-softkey F3 (**MSF**)
- Tryk håndhjuls-softkey F3 (**F**)
- Vælg den ønskede tilspænding ved tryk på tasten F1 eller F2. Når De holder de pågældende taster drykket, forhøjer TNC`en tælleskridtet ved et tierskiftaltid med faktoren 10 Ved yderligere tryk på tasten CTRL forhøjes tælleskridtet til 1000.
- Overfør den nye tilspænding F med håndhjuls-softkey F3 (**OK**)

Fastlægge henføringspunkt

- Tryk håndhjuls-softkey F3 (**MSF**)
- Tryk håndhjuls-softkey F4 (**PRS**)
- Evt. vælg aksen, i hvilken henføringspunktet skal fastlægges
- Nulling af akse med håndhjuls-softkey F3 (**OK**), eller indstil med håndhjul-softkeys F1 og F2 den ønskede værdi og så overfør med håndhjuls-softkey F3 (**OK**). Ved yderligere tryk på tasten CTRL forhøjes tælleskridtet til 10.

Skifte driftsarter

Med håndhjuls-softkey F4 (**OPM**) kan De fra håndhjulet skifte driftsart, såvidt den aktuelle tilstand af styringen tillader en omskiftning.

- Tryk håndhjuks-softkey F4 (**OPM**)
- Vælg med håndhjuls-softkeys den ønskede driftsart
  - MAN: Manuel Betjening
    MDI: Positioner med håndhjul
    SGL: Programafvikling enkelt blok
    RUN: Programafvikling blokfølge

Generere en komplet L-blok

Maskinfabrikanten kan belægge håndhjulstasten "generere NC-blok“ med en vilkårlig funktion. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

- Vælg driftsart **positionering med manuel indlæsning**
- Vælg evt. med piltasten på TNC-tastaturet NC-blokken, efter hvilken De vil indføje den nye L-blok
- Aktivere håndhjul
- Tryk håndhjuls-tasten "generere NC-blok": TNC`en indføjer en komplet L-blok, der indeholder alle med MOD-funktionen valgte aksepositioner

Funktioner i programafviklings-driftsarter

I programafviklings-driftsarten kan De udføre følgende funktioner:

- NC-start (håndhjuls-taste NC-start)
- NC-stop (håndhjuls-taste NC-stop)
- Hvis De har trykket NC-stop: Internt stop (håndhjuls-softkey **MOP** og så **STOP**)
- Hvis De har trykket NC-stop: Køre akserne manuelt (håndhjuls-softkey **MOP** og så **MAN**)
- Gentilkørsel til kontur, efter at aksen under en program-afbrydelse blev kørt manuelt (Håndhjuls-softkeys **MOP** og så **REPO**). Betjeningen sker pr. håndhjuls-softkeys, som med billedskærms-softkeys se "Gentilkørsel til konturen", Side 480
- Ind-/udkobling af funktionen transformere bearbejdningsplan (håndhjuls-softkeys **MOP** og så **3D**)

13.3 Spindelomdrejningstal S, tilspænding F og hjælpefunktion M

Anvendelse

I driftsarten manuel drift og el. indlæser De spindelomdrejningstal S, tilspænding F og hjælpefunktion M med softkeys. Hjælpefunktionerne er beskrevet i "7. programmering: Hjælpefunktioner".

Maskinfabrikanten fastlægger, hvilke hjælpefunktioner M De kan udnytte og hvilken funktion de har.

Indlæsning af værdier

Spindelomdr.tal S, hjælpefunktion M

S

- Vælg indlæsning af spindelomdr.tal : Softkey S

SPINDELOMDR.TAL S=

I

- **1000** (Spindelomdrejning) Indlæs og overfør med den eksterne START-taste

Spindelomdrejningen med det indlæste omdrejningstal S starter De med en hjælpefunktion M. En hjælpefunktion M indlæser De på samme måde.

Tilspænding F

Indlæsningen af en tilspænding F skal De istedet for med den eksterne START-taste bekræfte med tasten ENT.

For tilspænding F gælder:

- Hvis F=0 indlæses, så virker den mindste tilspænding fra maskin-parameter **manualFeed**
- Overskrider den indlæste tilspændingden den i maskin-parameter **maxFeed** definerede værdi, så virker den i maskin-parameter indførte værdi
- F bliver også efter en strømafbrydelse bibeholdt

Spindelomdr- og tilspænding ændre

Med override-drejeknapperne for spindelomdrejningstal S og tilspænding F lader de indstillede værdier sig ændre fra 0% til 150%.

Override-drejeknappen for spindelomdr.tallet virker kun ved maskiner med trinløst spindeldrev.

13.4 Henføringspunkt sættes uden 3D-tastesystem

Anvisning

Sæt henføringsp. med 3D-Tastesystem: se "Sæt henføringspunkt med 3D-tastesystem (software-option Taster funktion)", Side 438.

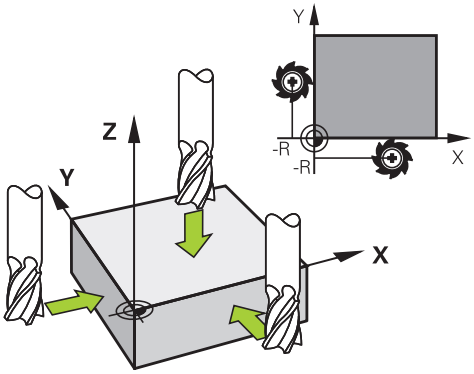
Ved henføringspunkt-fastlæggelse bliver TNC'ens display sat på koordinaterne til en kendt emne-position.

Forberedelse

- Emnet opspændes og oprettes
- Nulværktøj med kendt radius indveksles
- Vær sikker på, at TNC´en viser Akt.-positionen

Fastlæg henføringspunkt med aksetaster

Beskyttelsesforanstaltninger
Hvis emne-overfladen ikke må berøres, lægges på emnet et stykke blik med kendt tykkelse d. For henføringspunktet indlæser De så en værdi der er d større.



- Vælg driftsart **MANUEL DRIFT**
- Kør værktøjet forsigtigt, indtil det berører emnet
- Vælg akse

HENFØRINGSP. SÆTTES Z=

- Nulværktøj, spindelakse: Display sættes på en kendt emne-position (f.eks. 0) setzen eller tykkelsen d fra blikket indlæses. I bearbejdningsplanet: Tag hensyn til værktøjs-radius

Henføringspunkterne for de resterende akser fastlægger De på samme måde.

Hvis De i fremrykningsaksen anvender et forindstillet værktøj, så sætter De displayet for fremrykaksen på længden L for værktøjet hhv. på summen Z=L+d.

Det med aksetasterne fastlagte henføringspunkt gemmer TNC`en automatisk i linien 0 i preset-tabellen.

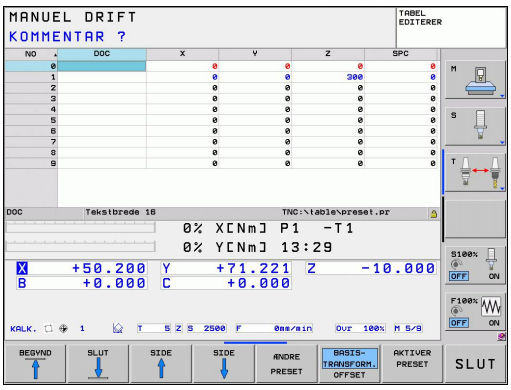
Henføringsp.-forvaltning med Preset-Tabel

Preset-tabellen skal De ubetinget anvende, når

- Deres maskine er udrustet med drejeakser (rundbord eller svinghoved) og De arbejder med funktionen transformere bearbejdningsplan
- Deres maskine er udrustet med et system for skift af hoved
- De har tidligere arbejdet med en ældre TNC-styring med REF-henført nulpunkt-tabel
- De vil bearbejde flere ens emner, som er opspændt med forskellige skråflader

Preset-tabellen må indeholde vilkårligt mange linier (henf.punkter). For at optimere filstørrelsen og forarbejdnings-hastigheden, skal De kun anvende så mange linier, som De også behøver for Deres henføringspunkt-styring.

Nye linier kan De af sikkerhedsgrunde kun indføje ved enden af preset-tabellen.



Gemme henføringspunkter i preset-tabellen

Preset-tabellen har navnet **PRESET.PR** og er gemt i biblioteket **TNC:\table**. **PRESET.PR** kan kun editeres i driftsart **manuel** og **El. håndhjul**, når softkey´en **ÆNDRE PRESET** blev trykket.

Kopiering af preset-tabellen til et andet bibliotek (for datasikring) er tilladt. Linier, som af maskinfabrikanten er blevet skrivebeskyttet, er grundlæggende også skrivebeskyttet i den kopierede tabel, kan altså ikke ændres af Dem.

Grundlæggende ændrer De i den kopierede tabel ikke antallet af linier! Dette kunne føre til problemer, når De igen vil aktivere tabellen.

For at aktivere den i et andet bibliotek kopieret preset-tabel, skal De denne igen tilbagekopiere i biblioteket **TNC:**table\.

De har flere muligheder, for at gemme henf.punkter/grunddrejninger i preset-tabellen:

- Med tast-cykler i driftsart **Manuel** hhv. **El. håndhjul** (se kapitel 14)
- Med tast-cyklerne 400 til 402 og 410 til 419 i automatik-drift (se bruger-håndbogen cykler, kapitel 14 og 15)
- Manuel indføring (se efterfølgende beskrivelse)

Grunddrejninger fra preset-tabellen drejer koordinatsystemet med den preset, der står i den samme linie som grunddrejningen.

Pas på ved fastlæggelse af henf.punktet, at positionen af svingaksen stemmer overens med de tilsvarende værdier for 3D ROT-menuen. Heraf følger:

- Ved inaktiv funktion transformering af bearbejdningsplan skal positionsvisningen af være drejeaksen = 0° (evt. nulles drejesen)
- Ved aktiv funktion transformering af bearbejdningsplan skal positionsvisningen af drejeaksen og den indførte vinkel stemme overens i 3D ROT-menuen

Linien 0 i preset-tabellen er grundlæggende skrivebeskyttet. TNC`en gemmer i linien 0 altid henføringspunktet, som De sidst har sat manuelt med aksetasterne eller pr. softkey. Er det manuelt fastlagte henføringspunkt aktivt, viser TNC´en i status-displayet teksten **PR MAN(0)**

Gemme henføringspunkter manuelt i preset-tabellen

For at kunne gemme henføringspunkter i preset-tabellen, går De frem som følger

- Vælg driftsart **MANUEL DRIFT**
- Kør værktøjet forsigtigt, indtil det berører emnet, eller positionér et måleur tilsvarende
- Lade preset-tabellen vise: TNC`en åbner preset-tabellen og sætter curseren på den aktive tabellinie
- Vælge funktionen for preset-indlæsning: TNC`en viser i softkey-listen de disponible indlæsemuligheder. Beskrivelse af indlæsemulighederne: Se efterfølgende tabel
- Vælg linien i preset-tabellen, som De vil ændre (linienummeret svarer til preset-nummeret)
- Evt. Vælg spalte (akse) i preset-tabellen, som De vil ændre
- Vælg pr. softkey en af de disponible indlæsemuligheder (se efterfølgende tabel)

Funktion	Softkey
Akt.-værdi positionen for værktøjet (måleuret) overtages direkte som nyt henføringspunkt: Funktionen gemmer kun henføringspunktet i aksen, på hvilket det lyse felt netop står	
Akt.-værdi positionen for værktøjet (måleuret) anvises en vilkårlig værdi: Funktionen gemmer kun henføringspunktet i aksen, på hvilket det lyse felt netop står Indlæs den ønskede værdi i overblændingsvinduet	INDLÆS NY PRESET
Et i tabellen allerede gemt henføringspunkt forskydes inkrementalt: Funktionen gemmer kun henføringspunktet i aksen, på hvilket det lyse felt netop står Indlæs den ønskede korrekturværdi fortegnsrigtig i overblændingsvinduet Med aktiv tomme-visning: Indlæs værdien i tommer, TNC`en regner internt værdien om til mm	KORRIGER PRESET

Funktion	Softkey
Indlæse et nyt henføringspunkt direkte uden omregning af kinematikken (aksespecifikt). Anvend så kun denne funktion, hvis Deres maskine er udrustet med et rundbord og De med direkte indlæsning af 0 vil lægge henføringspunktet i midten af rundbordet. Funktionen gemmer kun værdient i aksen, på hvilket det lyse felt netop står Indlæs den ønskede værdi i overblændingsvinduet Med aktiv tomme-visning: Indlæs værdien i tommer, TNC`en regner internt værdien om til mm	EDITER AKTUELLE FELT
Vælg billedet BASISTRANSFORMATION/ AKSEOFFSET. I standardbilledet BASISTRANSFORMATION bliver spalterne X, Y og Z vist. Maskinafhængig bliver yderligere spalterne SPA, SPB og SPC vist. Her gemmer TNC´en grunddrejningen (med værktøjsaksen Z anvender TNC´en spalten SPC). I billedet OFFSET bliver offset-værdier vist for preset.	BASIS- TRANSFORM. OFFSET
Skrive det i øjeblikket aktive henføringspunkt i en valgbar tabel-linie: Funktionen gemmer henføringspunktet i alle akser og aktiverer så den pågældende tabellinie automatisk Med aktiv tomme-visning: Indlæs værdien i tommer, TNC`en regner internt værdien om til mm	GEM PRESET

Editere preset-tabel

Editerings-funktion i tabelmodus	Softkey
Vælg tabel-start	BEGYND
Vælg tabel-slut	SLUT
Vælg forrige tabel-side	SIDE
Vælg næste tabel-side	SIDE
Vælg funktionen for preset-indlæsning:	ÆNDRE PRESET
Vis udvalg basistransformation/akseoffset	BASIS-TRANSFORM. OFFSET
Aktivere henf.punktet i den aktuelt valgte linie i preset-tabellen	AKTIVER PRESET
Tilføj det antal linier der kan indlæses ved enden af tabellen (2. softkey-liste)	TILFØJ N LINIER
Kopiere feltet med lys baggrund 2. softkey-liste)	KOPIER VÆRDI
Indføje det kopierede felt (2. softkey-liste)	OVERFØR KOPIERET VÆRDI
Tilbagestille den aktuelt valgte linie: TNC´en indfører i alle spalter - en (2. softkey-liste)	RESET LINIE
Indføje enkelte linier ved tabellen-enden (2.softkey-liste)	INDSÆT LINIE
Slette enkelte linier ved tabel-enden (2.softkey-liste)	SLET LINIE

Aktivere henf.punkt fra preset-tabellen i driftsart manuel

Ved aktivering af et henføringspunkt fra preset-tabellen, tilbagestiller TNC`en en aktiv nulpunkt-forskydning, spejling, drejning og dim.faktor.

En koordinatomregning som De har programmeret med cyklus 19, transformere bearbejdningsplan eller PLANE-funktionen, forbliver derimod aktiv.

- Vælg driftsart **MANUEL DRIFT**
- Lade en preset-tabel vise:
- Vælg henføringspunkt-nummeret, som De vil aktiviere, eller
- med tasten GOTO vælge henf.punkt-nummeret, som De vil aktivere, bekræft med tasten ENT
- Aktivere henføringspunkt
- Bekræft aktiveringen af henføringspunktet. TNC`en fastsætter displayet og - hvis defineret - grunddrejningen
- Forlade preset-tabel

Aktivere henf.punkt fra Preset-tabel i et NC-program

For at aktivere henf.punkt fra Preset-tabellen under programafviklingen, bruger De cyklus 247. I cyklus 247 definerer De udelukkende nummeret på henføringspunktet som De vil aktivere (se bruger-håndbogen cykler, cyklus 247 HENF.PUNKT-FASTLÆGGELSE).

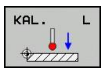
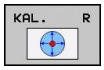
13.5 Anvend 3D-tastesystem (software-option Taster funktion)

Oversigt

I driftsart manuel drift står følgende tastsystem-cykler til rådighed:

HEIDENHAIN overtager så kun ansvaret for funktionen for tastcykler, når der bruges HEIDENHAIN-tastsystemer.

TNC'en skal af maskinfabrikanten være forberedt for brug af 3D-tastsystemer. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Funktion	Softkey	Side
Kalibrering af virksom længde		431
Kalibrering af virksom radius		432
Fremskaffe en grunddrejning med en retlinie		436
Henføringspunkt-fastlæggelse i en valgbar akse		438
Fastlæg hjørne som henf.punkt		439
Fastlæg cirkelmidtpunkt som henføringspunkt		440
Styring af tastsystemdata		Se bruger-håndbogen cykler

Yderligere informationer om tastsystem-tabeller finder De i bruger-håndbogen cyklusprogrammering.

Funktoner i Tastsystem-cykler

I den manuelle Tastesystem- Cyklus vises Softkeys, hvor de kan vælge tasteretningen eller tasterutine. Hvilke Softkeys der vises, er afhængig af de forskellige Cykluser:

Softkey	Funktion
X+	Vælg tastretning
	Overtage aktuelle værdier
	Tast boringen (indvendig) automatisk
	Tast Tappen (udvendig) automatisk

Automatisk tasterutine Boring og tap

> **!** Når De vil anvende en funktion til automatisk tastning af cirkel, positionerer TNC´en automatisk tastesystemer i den ønskede tasteposition Vær opmærksom på, at positionen kan tilkøres kollisionsfrit.

Hvis de anvender en tasterutine, for automatisk tastning af en boring eller tap, åbner TNC´en en formular med tilhørende indgivelsesfelter.

Indtastningsfelter i formularen Mål Tap og Mål boring

Indlæsefelt	Funktion
Tapdiameter?eller **Borings diameter?**	Diameter af tasteelementet (Option ved boring)
Sikkerhedsafstand?	Afstand til taste element i planet
Sikker højde inkr.?	Positionering af taster i spindelakseretning (udgående fra den aktuelle position)
Startvinkel?	Vinkel for den første tastning ((0° = positiv retning af hovedakse, d.v.s. ved Spindelakse Z i X+). Alle efterfølgende tastevinkler hidrører fra antallet af tastepunkter.
Antal tastepunkter?	Antallet af tastninger (3 - 8)
Åbningsvinkel?	Tast helcirkel (360°) eller delcirkel (åbningsvinkel<360°)

Positioner tastesystemet cirke i midten af boringen (indvendig) f.eks. i nærheden af det første tastepunkt ved tap (udvendig) og vælg Softkey for den første tasteretning. Når de starter tastesystem-Cyklus med ekstren START-tast, udfører TNC´en automatisk alle forpositioneringer og tasteindstillinger.

TNC´en positionerer tastesystemet til det enkelte tastepunkt og tager hensyn til sikkerhedsafstand. Hvis De har defineret en sikkerhedshøjde, positionerer TNC´en tastesystemet først spindelaksen i sikkerhedshøjden.

For tilkørsel til positionen anvender TNC´en den i Tastesystem-Tabellen definerede tilspænding **FMAX**. Den egentlige tastning bliver udført med den definerede tastetilspænding **F**.

Før De starter den automatiske tasteroutine, skal De forpositionerer tastesystemer i nærheden af det første tastepunkt Forskyd tastesystemet med ca. sikkerhedsafstanden (værdi fra tastesystem-tabellen + værdi fra indlæsningen) modsatrettet tasteretningen.

Ved indvendig måling med stor diameter, kan TNC´en også på en cirkelbane, forpositionerer med tilspændingen FMAX. Hertil indfører De i indlæseformularen en sikkerhedsafstand for forpositionering og huldiameteren. Positioner tastesystemet i boringen med ca. sikkerhedsafstanden ud til vægen. Vær opmærksom startvinklen ved forpositioneringen på den første tastning (ved 0° taster TNC´en i positiv hovedakseretning).

Vælg tastsystem-cyklus

- Vælg driftsart manuel drift eller el. håndhjul Vælg håndhjul

- Vælg tastfunktioner: Tryk softkey TAST-FUNKTIONER. TNC´en viser yderligere softkeys: Se oversigtstabellen

- Vælg tastsystem-cyklus: f.eks. tryk softkey TASTE POS, TNC´en viser på billedskærmen den relevante menu

Når De vælger en manuel tastefunktion, åbner TNC´en en formular, hvori alle de relevante informationer vises. Indholdet af formularen er afhængig af de forskellige funktioner.

I nogle felter kan De også indgive værdier. Anvend piltasterne for at veksle mellem indlæsningsfelterne. De kan kun positionerer piltasten i felter som kan editeres. Felter som ikke kan editeres, er gråtonet.

Protokollering af måleværdier fra tastsystem-cykler

TNC'en skal være forberedt for disse funktioner af maskinfabrikanten. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Efter at TNC´en har udført en vilkårlig tastsystem-cyklus, viser TNC´en softkey SKRIV PROTOKOL TIL FIL. Når De bekræfter denne softkey, noterer TNC'en de aktuelle værdier for den aktive tastcyklus.

Når De gemmer måleresultater, anlægger TNC´en tekst-filen i TCHPRMAN.TXT. Hvis De i maskin-parameter **fn16DefaultPath** ikke har angivet en sti, lagrer TNC´en filen TCHPRMAN.TXT i hoved-biblioteket **TNC:**.

Hvis De trykker softkey SKRIV PROTOKOL I FIL, må filen TCHPRMAN.TXT i driftsart **programmer** ikke være valgt. Ellers afgiver TNC'en en fejlmelding.

TNC´en skriver måleværdierne udelukkende i filen TCHPRMAN.TXT. Hvis De udfører flere tastsystem-cykler efter hinanden og vil gemme disse måleværdier, skal De sikre indholdet af filen TCHPRMAN.TXT mellem tastsystem-cyklerne, idet De kopierer eller omdøber dem.

Format og indhold i filen TCHPRMAN.TXT fastlægger maskinfabrikanten.

Skriv måleværdien fra tastesystemet-Cyklus i en Nulpunkt-Tabel

De anvender denne funktion, når De vil gemme måleværdierne i emne koordinatsystemet. Når De vil gemme måleværdier i det maskinfaste koordinatsystem (REF-koordinater), bruger De softkey´en INDFØR PRESET TABEL,se "Skriv måleværdien fra tastesystemet-Cyklus i en Preset-Tabel", Side 429.

Med softkey INDFØR NULPUNKT TABEL kan TNC´en, efter at en vilkårlig tastcyklus er blevet udført, skrive måleværdier i en nulpunkt-tabel:

- Gennemføre vilkårlige tastfunktioner
- Indfør de ønskede koordinater for henføringspunktet i det tilbudte indlæsefelt (afhængig af den udførte tastsystem-cyklus)
- Indlæs nulpunkt-nummeret i indlæsefeltet **Nummer i tabel =**
- Tryk softkey INDFØR NULPUNKT TABEL, TNC´en gemmer nulpunktet under det indlæste nummer i den angivne nulpunkt-tabel

Skriv måleværdien fra tastesystemet-Cyklus i en Preset-Tabel

De anvender denne funktion, når De vil gemme måleværdier i det maskinfaste koordinatsystem (REF-koordinater). Når De vil gemme måleværdier i emne-koordinatsystemet, bruger De softkey INDFØR NULPUNKT TABEL,se "Skriv måleværdien fra tastesystemet-Cyklus i en Nulpunkt-Tabel", Side 428.

Med softkey INDFØR NULPUNKT TABEL kan TNC´en, efter at en vilkårlig tastcyklus er blevet udført, skrive måleværdierne i preset-tabellen: Måleværdierne bliver så gemt henført til det maskinfaste koordinatsystem (REF-koordinater) . Preset-tabellen har navnet PRESET.PR og er gemt i biblioteket TNC:\table\.

- Gennemføre vilkårlige tastfunktioner
- Indfør de ønskede koordinater for henføringspunktet i det tilbudte indlæsefelt (afhængig af den udførte tastsystem-cyklus)
- Indlæs preset-nummeret i indlæsefeltet **Nummer i tabel:**
- Tryk softkey INDFØR NULPUNKT TABEL, TNC´en gemmer nulpunktet under det indlæste nummer i preset-tabellen

13.6 3D-Tastsystem kalibrer (Software-Option Touch probe funktion)

Introduktion

For at kunne bestemme det faktiske kontaktpunkt for et 3D-tastsystem, skal De kalibrere tastsystemet, ellers kan TNC´en ikke fremskaffe nøjagtige måleresultater.

Tastsystemet skal altid kalibreres ved:

- Idriftsættelse
- Taststift-brud
- Taststift-skift
- Ændring af tasttilspænding
- Uregelmæssigheder, eksempelvis ved opvarmning af maskinen
- Ændring af den aktive værktøjsakse

Når De efter kalibrering taster Softkey knappen OK, bliver den kalibrerede værdi overført for det aktive tastesystem. De aktualiserede værktøjsdata bliver omgående virksomme, et fornyet værktøjskald er ikke nødvendigt

Ved kalibrering fremskaffer TNC'en den "aktive" længde af taststiften og den "aktive" radius for tastkuglen. For kalibrering af 3D-tastsystemet opspænder De en indstillingsring eller en tap med kendt højde og kendt indvendig. radius på maskinbordet.

TNC´en udfører via kalibrerings-Cyklus en længde- og radius-kalibrering:

- Vælg SoftkeyTASTEFUNKTION.

- Kalibrerings-Cyklus viser: tast TS KALIBR.
- Vælges Kalibrer-Cyklus

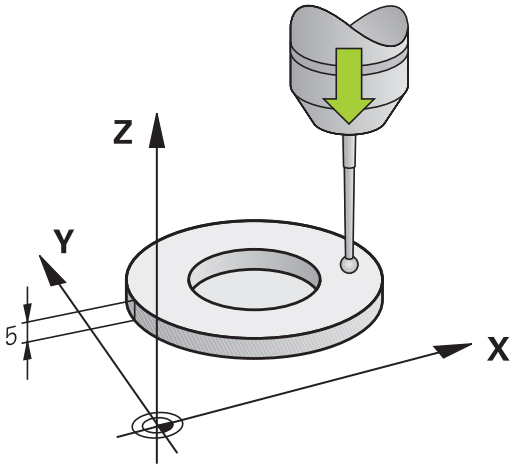
TNCéns Kalibrerings-Cyklus

Softkey	Funktion	Side
TS KALIBR.	Længde kalibrering	431
KAL. R	Radius og midtforskydning overføres med en kalibreringsring	432
KAL. R	Radius og forskydning overføres med en Tap og overføre kalibreringsdorn	432
KAL.	Radius og midtforskydning overføres med en kalibreringskugle	432

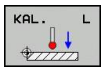
Kalibrering af den aktive længde

HEIDENHAIN overtager så kun ansvaret for funktionen for tastcykler, når der bruges HEIDENHAIN-tastsystemer.

Den virksomme længde af tastsystemet henfører sig altid til værktøjs-henføringspunktet I regelen lægger maskinfabrikanten værktøjs-henføringspunktet på spindelaksen.



- Fastlæg henføringspunktet i spindel-aksen således, at det gælder for maskinbordet: Z=0.



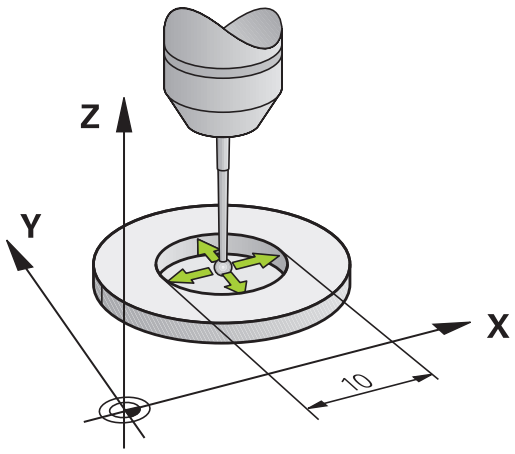
- Vælg kalibrerings-funktion for tastsystem-længen: Softkey KAL. TAST L TNC'en åbner et menu-vindue med indlæsefelter
- Henføring for længde: Indlæs højden af indstillingsringen
- Ny kal. Spindel vinkel: Spindel vinkel fra den gennemførte kalibrering. TNC´en anvender Wert CAL_ANG fra Tastesystem-Tabel som standard. Hvis De ændre værdien, gemmer TNC´en værdien ved kalibrering i Tastesystem-Tabel.
- Kør tastsystemet tæt over overfladen af indstillingsringen
- Om nødvendigt ændres kørselsretning: Vælg med softkey eller piltaste
- Tast overflade: Tryk extern START-taste
- Kontroller resultat (hvis nødvendigt at ændre værdi)
- Tast Softkey OK for at overfører værdien
- Tast Softkey ENDE for at afslutte kalibreringsfunktionen

Kalibrer aktiv radius og udjævn tastsystem-centerforskydningen

HEIDENHAIN overtager så kun ansvaret for funktionen for tastcykler, når der bruges HEIDENHAIN-tastsystemer.

De kan kun oveführer midtforskydning med et dertil egnet tastesystem.

Hvis De skal udfører en udvendig-kalibrering, skal De forpositionerer tastesystemet over kalibreringskuglen eller kalibreringsdornen. Vær opmærksom på, at taste-positionen kan tilkøres kollisionsfrit.



Ved kalibrering med tastkugle-radius, gennemfører TNC ´en tasterutinen automatisk. I første forløb overfører TNC ´en midten af kalibreringsring hhv Tap (grovmåling) og og positionerer tastesystemet i centrum. Til slut bliver den egentlige kalibreringsroutine (fin-måling) af tastekugle.radius overført. Hvis det er muligt at der er et vendespring med tastesystemet, bliver der ved det videre forløg overført et middelforskydning.

Egenskaberne om hvordan Deres Tastesystem kan orinteres, er fordefineret ved HEIDENHAIN-TASTESYSTEM. Andre tastesystemer kan være konfigureret fra maskinproducenten.

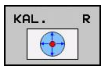
Tastsystem-aksen falder normalt ikke helt sammen med spindelaksen. Kalibrerings-funktionen registrerer forskydningen mellem tastsystem-aksen og spindelaksen og udjævner den regnemæssigt vendespringet (drejning på 180°).

Afhængig heraf, hvordan Deres tastesystem er orienteret, afvikles kalibrerings-routinen forskelligt:

- Ingen orintering muligt og Orientering kun muligt i én retning: TNC´en udfører en grov- og en fin-måling og overfører den virksomme tastekugle-radius (kolonne R i tool.t)
- Orientering muligt i to retninger (f.eks. kabel-tastesystem fra HEIDENHAIN): TNC´en udfører en grov- og fin-måling, drejer tastesystemet 180° og udfører yderlig fire tasteroutiner. Via vendespringmåling bliver udover radius også midtforskydning (CAL_OF i tchprobe.tp) overført.
- Vilkorlig orientering muligt (f.eks. Infrarød-tastesystem fra HEIDENHAIN): Tasteroutine: se „Orientering i to retninger muligt"

Ved manuel kalibrering med en kalibreringsring går De frem som følger:

- Positioner tastkuglen i manuel drift i indstillingsringens hul



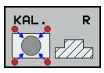
- Vælg Kalibrer-funktioner: Tryk softkey KAL. R
- Indlæs diameteren for Indstillingsringen
- Indgiv sikkerhedsafstand
- Ny kal. Spindel vinkel: Spindel vinkel fra den gennemførte kalibrering. TNC´en anvender Wert CAL_ANG fra Tastesystem-Tabel som standard. Hvis De ændre værdien, gemmer TNC´en værdien ved kalibrering i Tastesystem-Tabel.
- Tastning: Tryk den eksterne START-taste. 3D-tastsystemet taster i en automatisk tasteroutine alle krevede punkter og omregner den aktive tastkugle-radius Når et vendespringmåling er muligt, beregner TNC´en midtforskydningen.
- Kontroller resultat (hvis nødvendigt at ændre værdi)
- Tast Softkey OK for at overfører værdien
- Tast Softkey ENDE for at afslutte kalibreringsfunktionen

For at bestemme tastkugle-midtforskydningen, skal TNC´en være forberedt af maskinfabrikanten. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

13.6 3D-Tastsystem kalibrer (Software-Option Touch probe funktion)

Gå ved manuel kalibrering med en kalibrerings med en Tap og Kalibreringsdorn som følger:

- Positioner tastekuglen i manuel drift midt over kalibreringsdorn



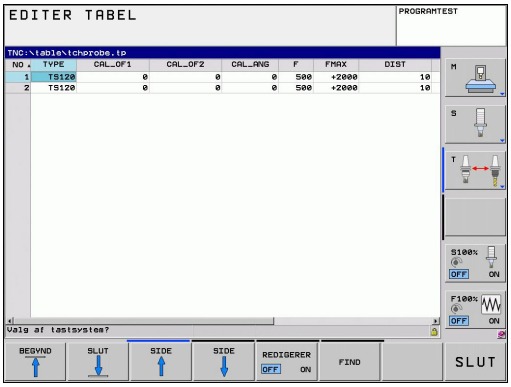
- Vælg Kalibrer-funktioner: Tryk softkey KAL. R
- Indlæs diameteren for tappen
- Indgiv sikkerhedsafstand
- Ny kal. Spindel vinkel: Spindel vinkel fra den gennemførte kalibrering. TNC´en anvender Wert CAL_ANG fra Tastesystem-Tabel som standard. Hvis De ændre værdien, gemmer TNC´en værdien ved kalibrering i Tastesystem-Tabel.
- Tastning: Tryk den eksterne START-taste. 3D-tastsystemet taster i en automatisk tasteroutine alle krevede punkter og omregner den aktive tastkugle-radius Når et vendespringmåling er muligt, beregner TNC´en midtforskydningen.
- Kontroller resultat (hvis nødvendigt at ændre værdi)
- Tast Softkey OK for at overfører værdien
- Tast Softkey ENDE for at afslutte kalibreringsfunktionen

For at bestemme tastkugle-midtforskydningen, skal TNC´en være forberedt af maskinfabrikanten.

Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Vise kalibrerings-værdier

TNC`en gemmer den aktive længde og aktive radius for tastsystemet i værktøjstabellen. Tastsystem-centerforskydningen gemmer TNC´en i tastsystem-tabellen, i spalten **CAL_OF1** (hovedakse) og **CAL_OF2** (sideakse). For at vise de gemte værdier, trykker De softkey´en tastsystem-tabel.



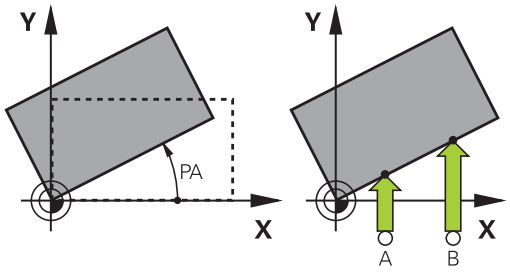
Vær opmærksom på, at De har det rigtige værktøjs-nummer aktiv, når De anvender tastsystemet, uafhængig af, om De vil afvikle en tastsystem-cyklus i automatik-drift eller i manuel drift.

Yderligere informationer om tastsystem-tabeller finder De i bruger-håndbogen cyklusprogrammering.

13.7 Kompenser slidtage med 3D-tastesystem (Software-Option Touch probe functions)

Introduktion

HEIDENHAIN overtager så kun ansvaret for funktionen for tastcykler, når der bruges HEIDENHAIN-tastsystemer.



Et skævt opspændt emne kompenserer TNC'en for ved en regnemæssig "grunddrejning".

Hertil sætter TNC´en drejevinklen på den vinkel, som en emneflade skal indeslutte med vinkelhenføringsaksen for bearbejdningsplanet. Se billedet til højre.

TNC´en gemmer grunddrejningen, afhængig af værktøjs-aksen, i spalterne SPA, SPB eller SPC i preset-tabellen.

For at overfører grunddrejning, skal de taste to punkter på en skråflade på emnet. Rækkefølgen af disse to punkter spiller ingen rolle. De kan også overfører grunddrejningen ved boringer eller Tappe.

Tastretningen for måling af emne-skråfladen vælges altid vinkelret på vinkelhenføringsaksen.

For at grunddrejningen bliver rigtigt udregnet i program- afviklingen, skal De i første kørselsblok programmere begge koordinater for bearbejdningsplanet.

En gunddrejning kan De også anvende i kombination med PLANE-funktionen, De skal i dette tilfælde først aktivere grunddrejningen og s PLANE-funktionen.

De kan også aktiverer grunddrejningen uden at taste emnet. Indgiv her en værdi i Grunddejningsmenu og tryk på Softkey SÆT GRUNDDREJNING.

13.7 Kompenser slidtage med 3D-tastesystem (Software-Option Touch probe functions)

Overfør grunddrejning

- Vælge tastfunktion: Tryk softkey TAST ROT
- Positionér tastsystemet i nærheden af det første tastpunkt.
- Vælg tastretning vinkelret på vinkelhenføringsaksen: Vælg akse med pil-taste.
- Tastning: Tryk extern START-taste.
- Positionér tastsystemet i nærheden af det andet tastpunkt.
- Tastning: Tryk den eksterne START-taste. TNC´en fremskaffer grunddrejningen og viser vinklen efter dialogen **Drejevinkel**
- Aktivere grunddrejning: Tryk softkey FASTLÆG GRUNDDREJNING
- Afslutte tastfunktion: Tryk softkey SLUT

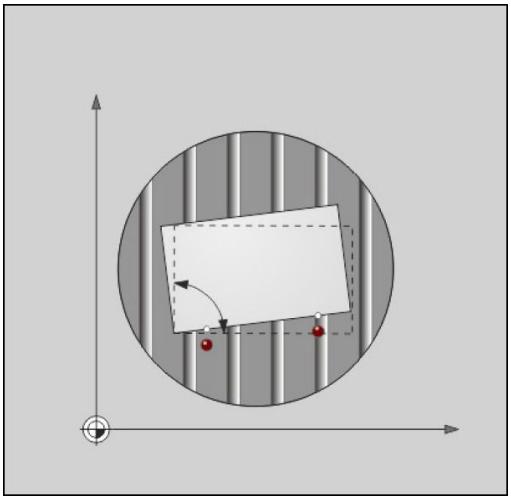
Gemme en grunddrejning i preset-tabellen

- Efter tast-forløbet indlæses preset-nummeret i indlæsefeltet **Nummer i tabel:**, i hvilket TNC´en skal gemme den aktive grunddrejning
- Softkey GRUNDDR. IN PRESETTAB.tryk, for at gemme grunddrejningen i preset-tabellen

Skråt liggende emne, kompensering med en borddrejning

- For at overfører udlignen skråfladen ved en positionering af drejebordet, taster de after for-tastning Softkey DREHTISCH AUSRICHTEN

> **!** Før borddrejningen, positionerer De alle akserne sådan at der ikke kan opstå kollision. TNC´en giver før borddrejningen en yderlig advarsel.

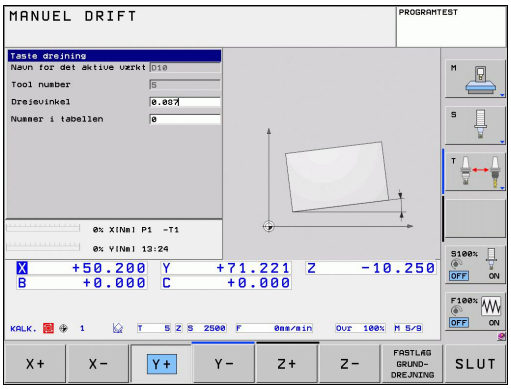


- I tilfældet af at De skal sætte et henføringspunkt i drejebord-aksen, taster De Softkey SÆT BORDDREJNING.
- De kan også gemme drejebordets skråflade i en linie i Preset-Tabellen. De indgiv her et linienummer og taster Softkey BORDDR. IN PRESETTAB. TNC´en gemmer vinklen i drejebordets Offset-kolonne f.eks. i kolonne C_OFFS ved en C-akse. De skal måske sætte visninge i Preset-Tabellen med Softkey BASIS-TRANSFORM./OFFSET, for at denne kolonne vises.

Vise grunddrejning

Når De vælger funktion TASTE ROT, viser TNC´en den aktive vinkel af grunddrejningen i dialog **Drejevinkel**. TNC'en viser også drejevinklen i den efter-følgende statusvisning (STATUS POS.).

I status-visningen bliver et symbol for grunddrejningen indblændet, når TNC'en kører maskin-aksen svarende til grunddrejningen.



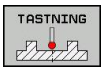
Ophævelse af grunddrejning

- Vælge tastfunktion: Tryk softkey TAST ROT
- Indlæs drejevinkel „0“, overfør med softkey FASTLÆG GRUNDDREJNING
- Afslut tastfunktion: Tryk tasten softkey

13.8 Sæt henføringspunkt med 3D-tastesystem (software-option Taster funktion)

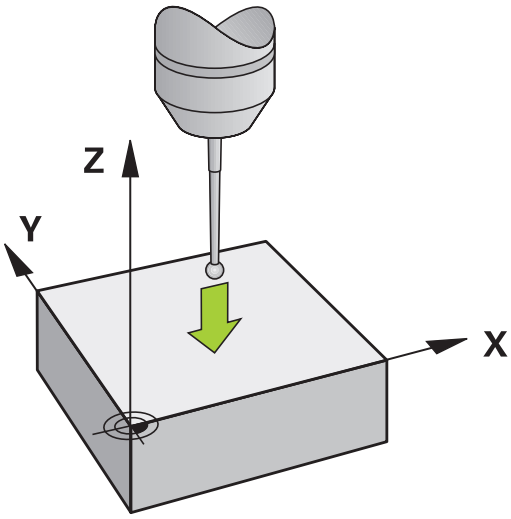
Oversigt

Funktionerne for henføringspunkt-fastlæggelse på et oprettet emne bliver valgt med følgende softkeys:

Softkey	Funktion	Side
	Henføringspunkt-fastlæggelse i en vilkårlig akse med	438
	Fastlæg hjørne som henf.punkt	439
	Fastlæg cirkelmidtpunkt som henføringspunkt	440
	Midterakse som henføringspunkt	440

Fastlæg henføringspunkt i en vilkårlig akse.

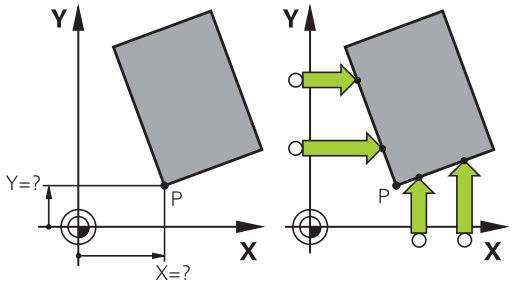
- Vælg tastfunktio: Tryk softkey TAST POS
- Positioner tastsystemet i nærheden af tastpunktet
- Vælg tastretning og samtidig akse, hvori henf.punktet skal fastlægges, f.eks. Tast Z i retning Z-: Vælg med softkey
- Tastning: Tryk extern START-taste.
- **Henføringspunkt**: Indlæs Soll-koordinater, overfør med softkey FASTLÆG HENF.PKT., se "Skriv måleværdien fra tastesystemet-Cyklus i en Nulpunkt-Tabel", Side 428
- Afslut tast-funktion: Tryk softkey END



HEIDENHAIN overtager så kun ansvaret for funktionen for tastcykler, når der bruges HEIDENHAIN-tastsystemer.

Hjørne som henføringspunkt

- Vælg tastfunktion: Tryk softkey TAST P
- Positioner tastsystemet i nærheden af det første tastpunkt på den første emne-kant
- Vælg tastretning: Vælg med softkey
- Tastning: Tryk extern START-taste.
- Positioner tastsystemet i nærheden af det andet tastpunkt på den samme kant
- Tastning: Tryk extern START-taste.
- Positioner tastsystemet i nærheden af det første tastpunkt på den anden emne-kant
- Vælg tastretning: Vælg med softkey
- Tastning: Tryk extern START-taste.
- Positioner tastsystemet i nærheden af det andet tastpunkt på den samme kant
- Tastning: Tryk extern START-taste.
- **Henføringspunkt**: Indlæs begge koordinater til henføringspunktet i menuvinduet, overfør med softkey FASTLÆG HENF.PKT., ellerse "Skriv måleværdien fra tastesystemet-Cyklus i en Preset-Tabel", Side 429
- Afslutte tast-funktion: Tryk taste SLUT



HEIDENHAIN overtager så kun ansvaret for funktionen for tastcykler, når der bruges HEIDENHAIN-tastsystemer.

De kan overfører skæringspunktet af to linier også via boring eller tap, sætte som henføringspunkt. Per linie bør kun med to af samme tastefunktioner (f.eks to boringer) tastes.

TasteCyklusen „Hjørne som henføringspunkt" overfører vinklen og skæringspunktet mellem to linier. Udover at sætte henføringspunk, kan De også med Cyklusen aktiverer en grunddrejning. Hertil giver TNC´en to Softkey, med hvilken De kan bestemme, hvilken linie De vil anvende hertil. Med Softkey ROT 1 kan De aktiverer vinklen af den første linie som grunddrejning, med Softkey ROT 2 vinklen af den anden linie.

Hvis De vil aktiverer en grunddrejning i en Cyklus, skal De altid først udfører dette før De sætter et henføringspunkt. Efter De har sat et henføringspunkt, i en Nulpunkt- eller Preset-Tabel, bliver Softkeys ROT 1 og ROT 2 ikke mere vist.

13.8 Sæt henføringspunkt med 3D-tastesystem (software-option Taster funktion)

Cirkelcentrum som henføringspunkt

Midtpunkter af huller, cirkulære lommer, helcylindre, tappe, cirkelformede øer osv. kan De fastlægge som henføringspunkter.

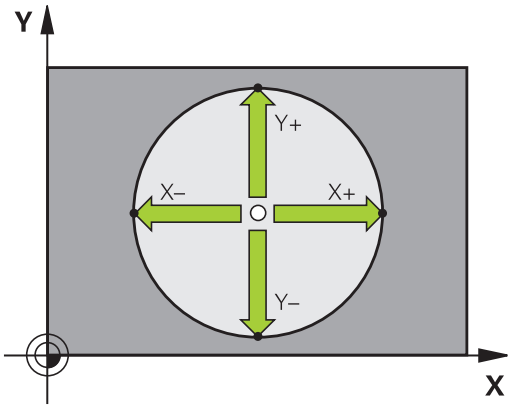
Indvendig cirkel:

TNC'en taster cirklens indervæg i alle fire koordinat-akse-retninger.

Ved afbrudte cirkler (cirkelbuer) kan De vælge tastretningen vilkårligt.

- Positionér tastkuglen cirka i midten af cirklen

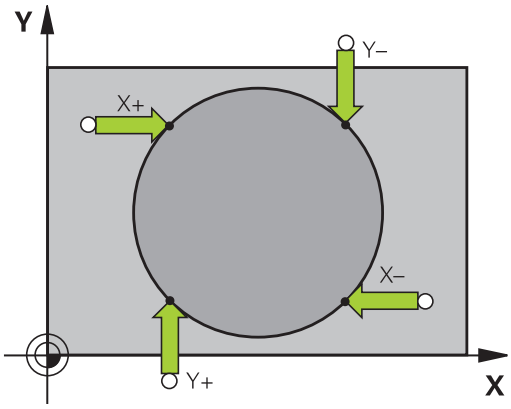
- Vælg tastfunktion: Vælg softkey TASTE CC
- Vælg tasteretning eller Softkey for automatisk tasterutine
- Tastning: Tryk den eksterne START-taste. Tastesystemet taster cirkel-indervægen i den valgte retning. Hvis De ikke har valgt automatisk tasterutine, skal De gentage denne funktion. Efter den tredje tastning, kan De beregne midtpunktet (det anbefales fire tastepunkter).
- Afslut tastningen i udførselsvinduet skiftes: Tast Softkey RESULTAT
- **Henføringspunkt**: I menuvinduet indlæses begge koordinater cirkelcentrum, overtag med softkey FASTLÆG HENF.P., eller skriv værdierne i en tabel (se "Skriv måleværdien fra tastesystemet-Cyklus i en Nulpunkt-Tabel", Side 428, eller se "Skriv måleværdien fra tastesystemet-Cyklus i en Preset-Tabel", Side 429)
- Afslutte tastfunktion: Tryk softkey END



TNC´en kan beregne ydre- eller indrecirklen allerede med tre tastninger, f.eks. ved del-cirkel. De opnår større nøjagtighed, hvis De vælger fire tastepunkter på cirklen. Når muligt, skal De altid for-positionerer tastesystemet så tæt på midten som muligt.

Udvendig cirkel:

- Positioner tastkuglen i nærheden af det første tastpunkt udvendig på cirklen
- Vælg tastretning: Vælg med softkey
- Tastning: Tryk den eksterne START-taste. Hvis De ikke har valgt automatisk tasterutine, skal De gentage denne funktion. Efter den tredje tastning, kan De beregne midtpunktet (det anbefales fire tastepunkter).
- Afslut tastningen i udførselsvinduet skiftes: Tast Softkey RESULTAT
- **Henføringspunkt**: Indlæs koordinater til henføringspunktet, overfør med softkey FASTLÆG HENF.P., eller skriv værdierne i en tabel (se "Skriv måleværdien fra tastesystemet-Cyklus i en Nulpunkt-Tabel", Side 428, eller se "Skriv måleværdien fra tastesystemet-Cyklus i en Preset-Tabel", Side 429)
- Afslut tast-funktion: Tryk softkey END



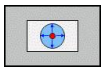
Efter tastningen viser TNC'en de aktuelle koordinater til cirklens midtpunkt og cirkelradius PR.

Fastlæg henføringspunkt med flere boringer/runde tappe

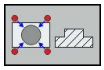
På den anden Softkey-liste er en Softkey, med hvilken De kan sætte henføringspunkter via anordningen flere Boringer eller cirkeltappe. De kan sætte skæringspunktet fra to eller flere elementer som henføringspunt.

Vælg tastefunktionen for skæringspunkt mellem Boringer/cirkeltappe:

- Vælg tastfunktion: Vælg softkey TASTE CC



- Boringer skal tastes automatisk: Fastlæg med softkey



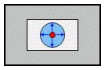
- Cirkeltappe skal tastes automatisk: Fastlæg med softkey

For-positioner tastesystemet cirka i midten af boringen hhv. i nærheden af første tastepunkt på cirkeltappen. Efter at De har trykket NC-Start-tasten, taster TNC'en automatisk cirkelpunkterne.

Efterfølgende kører De tastsystemet til næste hul og taster dette på samme måde. TNC'en gentager dette forløb, indtil alle boringerne er tastet for henføringspunkt-bestemmelse.

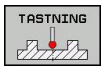
13.8 Sæt henføringspunkt med 3D-tastesystem (software-option Taster funktion)

Sæt henføringspunkt i skæringspunktet af flere boringer:

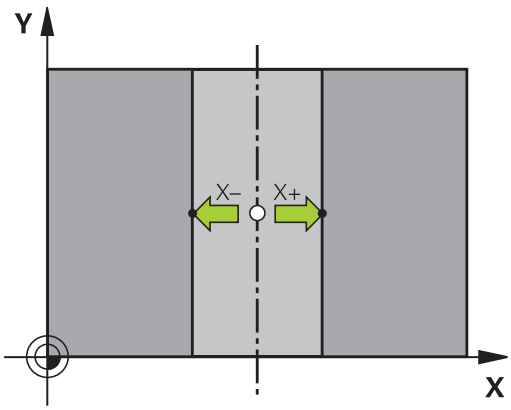


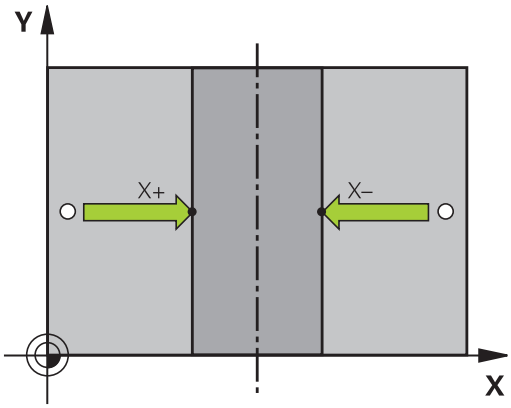
- Forpositionér tastsystemet cirka i midten af boringen.
- Boringer skal tastes automatisk: Fastlæg med softkey
- Tastning: Tryk den eksterne START-taste. Tastesystemet taster cirklen automatisk
- Gentag forløbet for de øvrige elementer
- Afslut tastningen i udførselsvinduet skiftes: Tast Softkey RESULTAT
- **Henføringspunkt**: I menuvinduet indlæses begge koordinater cirkelcentrum, overtag med softkey FASTLÆG HENF.P., eller skriv værdierne i en tabel (se "Skriv måleværdien fra tastesystemet-Cyklus i en Nulpunkt-Tabel", Side 428, eller se "Skriv måleværdien fra tastesystemet-Cyklus i en Preset-Tabel", Side 429)
- Afslutte tastfunktion: Tryk softkey END

Midterakse som henføringspunkt



- Vælg tastfunktion: Tryk softkey TAST
- Positionér tastsystemet i nærheden af det første tastpunkt.
- Vælg tastretning med softkey
- Tastning: Tryk NC-Start-tasten
- Positionér tastsystemet i nærheden af det andet tastpunkt.
- Tastning: Tryk NC-Start-tasten
- **Henføringspunkt**: Indlæs henføringspunktet i menuvinduet, overfør med softkey HENF.PKT. SÆTTESeller skriv værdi i Tabel (se "Skriv måleværdien fra tastesystemet-Cyklus i en Nulpunkt-Tabel", Side 428, eller se "Skriv måleværdien fra tastesystemet-Cyklus i en Preset-Tabel", Side 429.
- Afslutte tast-funktion: Tryk tasten END





Opmåle emner med 3D-tastsystem

De kan også anvende tastsystemet i driftsart manuel og el. håndhjul, for at gennemføre enkle målinger på et emne. For mere komplekse måleopgaver står talrige programmérbare tast-cykler til rådighed (se Bruger-håndbog cykler, kapitel 16, kontrollere emner automatisk). Med 3D-tastsystemet bestemmer De:

- positions-koordinater og ud fra disse
- mål og vinkler på emnet

Bestemmelse af koordinater til en position på et oprettet emne

- Vælg tastfunktio: Tryk softkey TAST POS
- Positioner tastsystemet i nærheden af tastpunktet
- Vælg tastretning og samtidig akse, til hvilke koordinaterne skal henføre sig: Vælg tilhørende softkey.
- Start tastforløb: Tryk extern START-taste

TNC´en viser koordinaterne til tastpunktet som henføringspunkt.

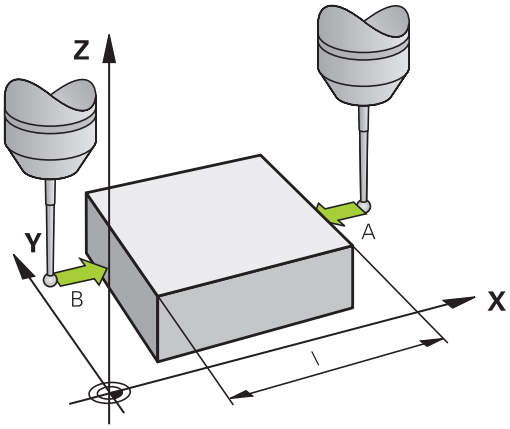
Bestemmelse af koordinaterne til et hjørnepunkt i bearbejdningsplanet

Bestemme koordinater til hjørnepunktet: se "Hjørne som henføringspunkt ", Side 439. TNC'en viser koordinaterne til det tastede hjørne som henføringspunkt .

13.8 Sæt henføringspunkt med 3D-tastesystem (software-option Taster funktion)

Bestemmelse af emnemål

- Vælg tastfunktio: Tryk softkey TAST POS
- Positionér tastsystemet i nærheden af det første tastpunkt A
- Vælg tastretning med softkey
- Tastning: Tryk extern START-taste.
- Notér den viste værdi for henføringspunktet (kun, hvis tidligere fastlagt henføringspunkt forbliver virksomt)
- Henføringspunkt: Indlæs "0".
- Afbryde dialog: Tryk tasten END
- Vælg tastfunktion pány: Tryk softkey TAST POS
- Positionér tastsystemet i nærheden af det andet tastpunkt B
- Vælg tastretning med softkey: Samme akse, dog modsatte retning af den ved første tastning.
- Tastning: Tryk extern START-taste.



I displayet henføringspunkt står afstanden mellem begge punkter på koordinataksen.

Sæt positionsvisningen på værdier for længdemåling igen

- Vælg tastfunktio: Tryk softkey TAST POS
- Tast første tastpunkt pány
- Sæt henføringspunkt på den noterede værdi
- Afbryde dialog: Tryk tasten END

Vinkel måling

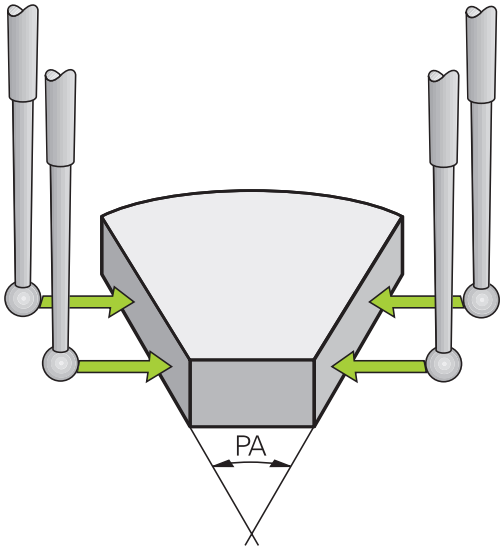
Med et 3D-tastsystem kan De bestemme en vinkel i bearbejdnings-planet. Det der bliver målt er

- vinklen mellem vinkelhenføringsaksen og en emne-kant eller
- vinklen mellem to kanter

Den målte vinkel bliver vist som en værdi på maximal 90° .

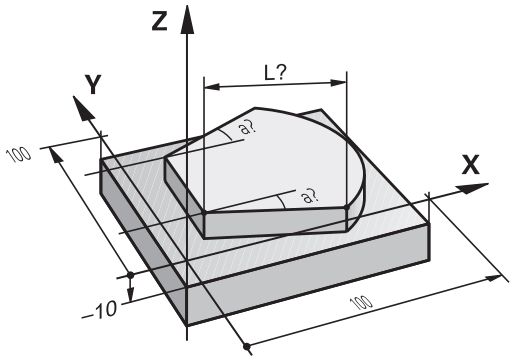
Bestemmelse af vinklen mellem vinkelhenføringsakse og en emne-kant

- Vælge tastfunktion: Tryk softkey TAST ROT
- Drejevinkel: Notér den viste drejevinkel, hvis De senere skal fremstille den gennemførte grunddrejning
- Gennemføre grunddrejning med den side som skal sammenlignes se "Kompenser slidtage med 3D-tastesystem (Software-Option Touch probe functions)", Side 435
- Med softkey TASTE ROT at lade vise vinklen mellem vinkelhenføringsakse og emnekant som drejevinkel.
- Ophævelse af grunddrejning eller genfremstille den oprindelige grunddrejning:
- Sæt drejevinkel på den noterede værdi.



Bestemmelse af vinkel mellem to emne-kanter

- Vælge tastfunktion: Tryk softkey TAST ROT
- Drejevinkel: Noter den viste drejevinkel, hvis de senere skal fremstille den gennemførte grunddrejning igen.
- Gennemføre grunddrejning for den første side se "Kompenser slidtage med 3D-tastesystem (Software-Option Touch probe functions)", Side 435
- Tast den anden side ligesom ved en grunddrejning, drejevinkel må ikke sættes på 0 !
- Med softkey TASTE ROT kan De få vist vinklen PA mellem emne-kanter som drejningsvinkel.
- Ophæv grunddrejningen eller indlæs oprindelig grunddrejning: Indlæs den noterede drejevinkel



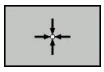
13.8 Sæt henføringspunkt med 3D-tastesystem (software-option Taster funktion)

Tastefunktion med mekanisk taster eller måleur

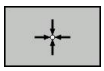
Har De på Deres maskine ingen elektronisk 3D-tastsystem til rådighed, så kan De bruge alle tidligere beskrevne manuelle tast-funktioner (undtagelse: Kalibreringsfunktioner) også med mekaniske tastere eller også med en simpel berøring

Istedet for et elektronisk signal, som automatisk bliver genereret af et 3D-tastsystem under tast-funktionen, udløser De kontaktsignalet for overførsel af **tast-positionen** manuelt med en taster. Gå frem som følger:

- Vælg pr. softkey vilkårlige tastfunktioner
- Kør den mekaniske taster til den første position, som skal overtages af TNC`en



- Overtage en position: Tryk softkey Akt.-positions-overtagelse, TNC`en gemmer den aktuelle position
- Køre mekanisk taster til den næste position, som skal overtages af TNC`en

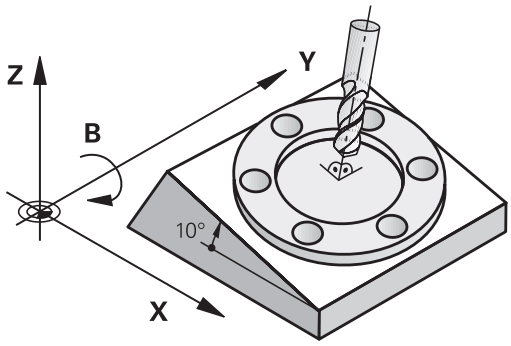


- Overtage en position: Tryk softkey Akt.-positions-overtagelse, TNC`en gemmer den aktuelle position
- Køre til evt. yderligere positioner og overføre som tidligere beskrevet
- **Henføringspunkt**: I menuvinduet indlæses koordinaterne til det nye henføringspunkt, overtag med softkey FASTLÆG HENF.P., eller skriv værdierne i en tabel (se "Skriv måleværdien fra tastesystemet-Cyklus i en Nulpunkt-Tabel", Side 428, eller se "Skriv måleværdien fra tastesystemet-Cyklus i en Preset-Tabel", Side 429)
- Afslutte tastfunktion: Tryk tasten END

13.9 Drejning af bearbejdningsplan (software-option 1)

Anvendelse, arbejdsmåde

Funktionerne for transformering af bearbejdningsplanet bliver tilpasset af maskinfabrikanten til TNC og maskine. Ved bestemte svinghoveder (rundborde) fastlægger maskinfabrikanten, om den i cyklus programmerede vinkel bliver tolket af TNC´en som koordinater til drejeaksen eller som vinkelkomponent til en skråt plan. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.



TNC´en understøtter transformationen af bearbejdningsplaner på værktøjsmaskiner med svinghoveder såvel som rundborde. Typiske anvendelser er f.eks skrå boringer eller skråt liggende konturer i rummet. Bearbejdningsplanet bliver herved altid drejet om det aktive nulpunkt. Som sædvaneligt, bliver bearbejdningen programmeret i et hovedplan (f.eks. X/Y-planet), dog udført i det plan, som hovedplanet blev transformeret til.

For transformation af bearbejdningsplanet står to funktioner til rådighed:

- Manuel transformation med softkey 3D ROT i driftsarten manuel drift og El. Håndhjul, se "Aktivering af manuel transformation", Side 450
- Styret transformering, cyklus **19 BEARBEJDNINGSPLAN** i bearbejdnings-programmet (se Bruger-håndbog Cykler, cyklus 19 BEARBEJDNINGSPLAN)
- Styret svingning, **PLAN**-funktion i bearbejdnings-program se "PLANE-funktionen: Transformering af bearbejdningsplan (software-option 1)", Side 351

TNC-funktionen for "Transformering af bearbejdningsplan" er koordinat-transformationer. Herved står bearbejdnings-planet altid vinkelret på retningen af værktøjsaksen.

13.9 Drejning af bearbejdningsplan (software-option 1)

Grundlæggende skelner TNC`en ved transformering af bearbejdningsplanet mellem to maskintyper:

- **Maskine med rundbord**
  - De skal bringe emnet med en tilsvarende positionering af rundbordet, f.eks med en L-blok, til det ønskede bearbejdningssted
  - Stedet for den transformerede værktøjsakse ændrer sig i forhold til det maskinfaste koordinatsystem **ikke**. Når De drejer Deres bord – altså emnet – f.eks. med 90° , drejer koordinatsystemet sig **ikke** med. Hvis De i driftsart manuel drift trykker akseretnings-tasten Z+, kører værktøjet i retningen Z+.
  - TNC`en tilgodeser ved beregningen af det transformerede koordinatsystem kun mekanisk betingede forskydninger af det pågældende rundbords - såkaldte "translatoriske" andele.
- **Maskine med svinghoved**
  - De skal bringe værktøjet med en tilsvarende positionering af svinghovedet, f.eks. med en L-blok, i den ønskede bearbejdningsposition.
  - Positionen for den svingede (transformerede) værktøjsakse ændrer sig i forhold til det maskinfaste koordinatsystem: Drejer De svinghovedet på Deres maskine – altså værktøjet – f.eks. i B-aksen med +90°, drejer koordinatsystem med. Hvis De i driftsart manuel drift trykker akseretnings-tasten Z+, kører værktøjet i retning X+ i det maskinfaste koordinatsystem
  - TNC´en tager hensyn ved beregningen af det transformerede koordinatsystem til mekanisk betingede forskydninger af svinghovedet ("translatoriske" andele) og forskydninger, som opstår ved drejning af værktøjet (3D værktøjs-længdekorrektur)

⇨ TNC´en understøtter kun svingningen af bearbejdningsplanet med spindelaksen Z.

Kørsel til referencepunkter med transformerede akser

TNC´en aktiverer automatisk det transformerede bearbejdningsplan, hvis denne funktion var aktiv ved udkoblingen af styringen. Så kører TNC`en akserne ved tryk på en akseretningstaste, i det transformerede koordinatsystem. De positionerer værktøjet således, at der ved senere overkørsel af referencepunktet ingen kollision kan ske. For overkørsel af referencepunkterne skal De deaktivere funktionen "transformere bearbejdningsplan“ , se "Aktivering af manuel transformation", Side 450.

!

Pas på kollisionsfare!

Vær opmærksom på, at funktionen "transformere bearbejdningsplan" er aktiv i driftsart manuel drift og de i menuen indførte vinkelværdier stemmer overens med de faktiske vinkler til svingaksen.

De skal deaktivere funktionen "transformere bearbejdningsplan“ før overkørslen af referencepunktet. Vær opmærksom på, at at ingen kollision kan ske. Kør evt. værktøjet fri forud.

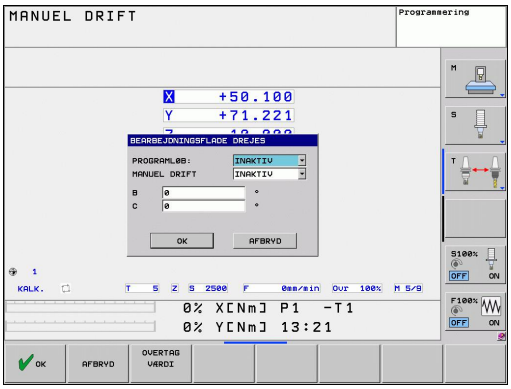
Positionsvisning i et transformeret system

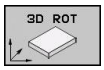
De i status-feltet viste positioner (**SOLL** og **AKT**) henfører sig til det transformerede koordinatsystem.

Begrænsninger ved transformation af bearbejdningsplan

- Tastfunktionen grunddrejning står ikke til rådighed, hvis De i driftsart manuel har aktiveret funktionen transformere bearbejdningsplan
- Funktionen "overtage Akt.-Position“ er ikke tilladt, når funktionen transformere bearbejdningsplan er aktiveret
- PLC-positioneringer (fastlagt af maskinfabrikanten) er ikke tilladt.

Aktivering af manuel transformation





- Vælg manuel svingning: Tryk softkey 3D ROT

- Positionér det lyse felt pr. piltaste til menupunkt **Manuel drift**

- Aktivere manuel svingning: Tryk softkey AKTIV

- Positioner det lyse felt pr. piltaste til den ønskede drejeakse

- Indlæs drejevinkel

- Afslut indlæsning: Tryk tasten END

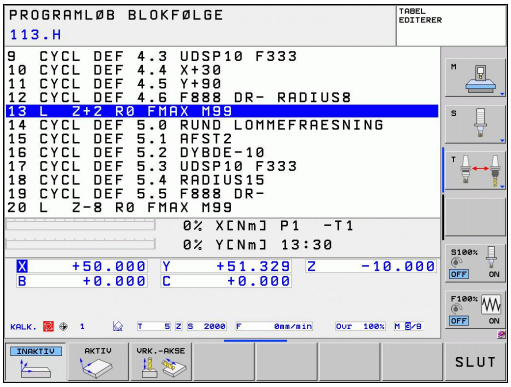
For deaktivering sætter De i menuen **svingning af bearbejdningsplan** de ønskede driftsarter på inaktiv.

Når funktionen svingende bearbejdningsplan er aktiv og TNC´en kører maskinakserne tilsvarende de svingende akser, indblænder status-displayet symbolet .

Hvis De sætter funktionen transformere bearbejdningsplan for driftsart programafvikling på aktiv, gælder den i menuen indførte svingvinkel fra og med den første blok i bearbejdnings-programmet der skal afvikles. Anvender De i bearbejdnings-programmet cyklus **19 BEARBEJDNINGSPLAN** eller **PLANE**-funktionen, er de der definerede vinkelværdier virksomme. De i menuen indførte vinkelværdier bliver overskrevet med de kaldte værdier.

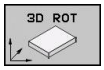
Fastlæg den aktuelle værktøjsakse-retning som aktiv bearbejdningsretning

Denne funktion skal frigives af maskinfabrikanten
Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.



Med denne funktion kan De i driftsarterne manuel og El. håndhjul køre værktøjet pr. eksterne retningstaster eller med håndhjulet i den retning, i hvilken værktøjsaksen momentant peger. Brug denne funktion, når

- De under en program-afbrydelse i et 5-akse-programvil vil frikøre værktøjet i værktøjs-akseretningen
- De med håndhjulet eller de eksterne retningstaster i manuel drift vil gennemføre en bearbejdning med det isatte værktøj



- Vælg manuel svingning: Tryk softkey 3D ROT

- Positionér det lyse felt pr. piltaste til menupunkt **Manuel drift**

- Aktivere den aktive værktøjsakse-retning som aktiv bearbejdningsretning: Tryk softkey VRKT-AKSE

- Afslut indlæsning: Tryk tasten END

For deaktivering sætter De i menuen transformere bearbejdningsplan menupunktet **Manuel drift** på inaktiv.

Når funktionen **kørsel i værktøjsakse-retning** er aktiv, indblænder status-statusdisplayet symbolet .

Denne funktion står så også til rådighed, når De afbryder programafviklingen og vil køre akserne manuelt.

Henføringspunkt-fastlæggelse i et transformeret system

Efter at De har positioneretdrejeaksen, fastlægger De henføringspunktet som ved et utransformeret system. Forholdene omkring TNC´en ved henføringspunkt-fastlæggelse er herved afhængig af indstillingen maskin-parameteren **CfgPresetSettings/ chkTiltingAxes**:

- **chkTiltingAxes: On**TNC`en tester med aktivt svingede bearbejdningsplan, om ved fastlæggelsen af henf.punktet i akserne X, Y og Z stemmer overens med de aktuelle koordinater for drejeaksen med den af Dem definerede svingvinkel (3D-ROT-menu). Er funktionen transformere bearbejdningsplan inaktiv, så kontrollerer TNC´en, om drejeaksen står på 0° (Akt.-position). Stemmer positionerne ikke overens, afgiver TNC´en en fejlmelding.
- **chkTiltingAxes: Off** TNC´en tester ikke, om de aktuelle koordinater for drejeaksen (Akt.-positionen) stemmer overens med den af Dem definerede svingvinkel.

! **Pas på kollisionsfare!**
Henføringspunktet fastlægges grundlæggende altid i alle tre hovedakser.

14

Positionering med manuel indlæsning

14.1 Simpel programmering af emne og afvikling

For enkle bearbejdninger eller ved forpositionering af værktøjet er driftsart positionering med manuel indlæsning velegnet. Her kan De indlæse et kort program i HEIDENHAIN-klartext-format eller i DIN/ISO og lade det udføre direkte. Også cyklerne i TNC'en lader sig kalde. Programmet bliver gemt i filen $MDI . Ved positionering med manuel indlæsning er det muligt at aktivere de yderligere status-display.

Anvende positionering med manuel indlæsning

Begrænsning

Følgende funktioner står i driftsart MDI ikke til rådighed:

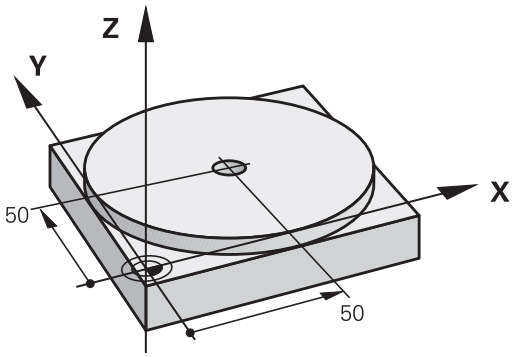
- Den fri kontur-programmering FK
- Programdel-gentagelser
- Underprogram-teknik
- Banekorrekturer
- Programmerings-grafikken
- Program-kald **PGM CALL**
- Programafviklings-grafikken

- Vælg driftsart positionering med manuel indlæsning. Filen $MDI programmeres vilkårligt
- Start programafvikling: Extern START-taste

Eksempel 1

Et enkelt emne skal forsynes med en 20 mm dyb boring. Efter opspænding af emnet, opretning og henføringsgspunkt-fastlæggelse lader boringen sig med få programlinier programmere og udføre.

Først bliver værktøjet forpositioneret med retlinie-blokke over emnet og positioneret på en sikkerhedsafstand på 5 mm over borestedet. Herefter bliver boringen udført med cyklus **200 BORING**.



0 BEGIN PGM $MDI MM		
1 TOOL CALL 1 Z S2000		Værktøjs kald: Værktøjsakse Z,
		Spindelomdr.tal 2000 omdr./min.
2 L Z+200 R0 FMAX		Værktøj frikøres (F MAX = ilgang)
3 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3		Værktøjet positioneres med F MAX over borestedet, spindel ind
4 CYCL DEF 200 BORING		Definere cyklus BORING
Q200=5	**;SIKKERHEDS-AFST.**	Sikkerhedsafstand af værkt. over boring
Q201=-15	**;DYBDE**	Dybde af boringen (fortegn=arbejdsretning)
Q206=250	**;F DYBDEFREMR.**	Boretilspænding
Q202=5	**;FREMRYK-DYBDE**	Dybden af den pågældende fremrykning før udkørsel
Q210=0	**;F.-TID OPPE**	Dvæletid efter hver frikørsel i sekunder
Q203=-10	**;KOOR. OVERFL.**	Koordinater til emne-overflade
Q204=20	**;2. S.-AFSTAND**	Sikkerhedsafstand af værkt. over boring
Q211=0.2	**;DVÆLETID NEDE**	Dvæletid i bunden af boringen i sekunder
5 CYCL CALL		Kald cyklus BORING
6 L Z+200 R0 FMAX M2		Frikøre værktøj
7 END PGM $MDI MM		Program-slut

Retlinet-funktion: se "ligelinie L", Side 183, Cuklus BORING: Se brugerhåndbog Cyklus, Cuklus 200 BORING

Eksempel 2: Fjerne emne-skråflade ved maskiner med rundbord

- Gennemfør grunddrejning med 3D-tastesystem, Se bruger-håndbogen tastsystem-cykler, "Tastsystem-cykler i driftsarten manuel drift og el. håndhjul", afsnit "kompensering for skævt liggende emne".
- Notér drejevinkel og ophæv grunddrejning igen

- Vælg driftsart: Positionering med manuel indlæsning

- Vælg rundbordsakse, indlæs den noterede drejevinkelinkel og tilspænding f.eks. **L C+2.561 F50**

- Afslut indlæsning

- Tryk extern START-taste: Skråfladen bliver fjernet ved drejning af rundbordet

Sikre eller slette programmer fra $MDI

Filen $MDI bliver normalt anvendt til korte og midlertidigt nødvendige programmer. Skal et program trods det gemmes, går De frem som følger:

- Vælg driftsart: Program- indlagring/editering
- Kald fil-styring: Taste PGM MGT (Program styring)
- Markér filen $MDI
- "Kopiér filen" vælg: Softkey KOPIERING

MÅL-FIL =

- De Indlæser et navn, under hvilket det aktuelle indhold af filen $MDI skal gemmes **BORING**:
- Udfør kopiering
- Forlade fil-styring: Tryk softkey SLUT

Yderligere informationer: se "Kopier enkelte Filer", Side 102.

15

Program-test og programafvikling

15.1 Grafik (Software-Option Advanced grafic features)

Anvendelse

I programafviklngs-driftsarter og driftsart program-test simulerer TNC´en en bearbejdning grafisk. Med softkeys vælger De, om det skal være

- Set ovenfra
- Fremstilling i 3 planer
- 3D-fremstilling
- 3D-liniegrafik

TNC-grafikken svarer til fremstillingen af et emne, som bliver bearbejdet med et cylinderformet værktøj. Med aktiv værktøjs-tabel kan De lade en bearbejdning fremstille med en radiusfræser. De skal så i værktøjs-tabellen indlæse R2 = R.

TNC'en viser ingen grafik, hvis

- det aktuelle program ikke har en gyldig råemne-definition.
- der ikke er valgt et program

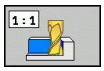
TNC´en fremstiller ikke i grafiken et i **TOOL CALL**-blok programmeret radius-overmål **DR**.

Den grafiske simulering kan De kun bruge betinget til programdele hhv. programmer med drejeakse-bevægelser. Evt. fremstiller TNC´en grafikken ikke rigtigt.

Hastighed af Indstil Programm-Test

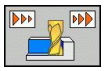
Den sidst indstillede hastighed forbliver aktiv sålænge (også efter en strømafbrydelse), indtil De påny omstiller den

Efter at De har startet et program, viser TNC`en følgende softkeys, med hvilke De kan indstille simulerings-hastigheden.

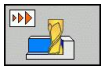
Funktioner	Softkey
Teste program med hastigheden, med hvilken der også bliver bearbejdet (programmerede tilspændinger bliver tilgodeset)	
forhøje testhastigheden skridtvis	
Formindske testhastigheden skridtvis	
Teste et program med maksimalt mulig hastighed (grundindstilling)	

De kan også indstille simulerings-hastigheden, før De starter et program:

- Viderekoble softkeyliste



- Vælg funktionen for indstilling af simuleringshastighed

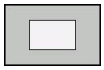
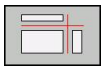
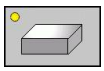


- Vælg den ønskede funktion pr. softkey direkte, f.eks. forhøje testhastigheden skridtvis

15.1 Grafik (Software-Option Advanced grafic features)

Oversigt: Visning

I programafviklings-driftsarter og i driftsart program-test viser TNC'en følgende softkeys:

Billede	Softkey
Set ovenfra	
Fremstilling i 3 planer	
3D-fremstilling	

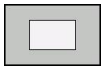
Begrænsninger under en programafvikling

Bearbejdningen lader sig ikke samtidig fremstille grafisk, hvis TNC`ens regner er belastet med komplicerede bearbejdningsopgaver eller bearbejdning af store flader. Eksempel: Fræsning over hele råemnet med et stort værktøj. TNC´en fortsætter ikke mere grafikken og indblænder teksten **ERROR** i grafik-vinduet. Bearbejdningen bliver dog udført videre.

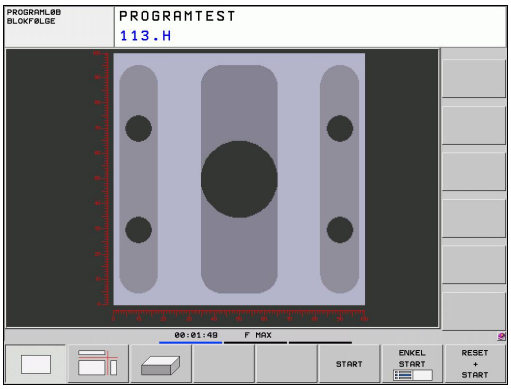
TNC´en fremstiller i programafviklingsgrafikken fleraksebearbejdninger under afviklingen ikke grafisk. I grafikvinduet vises i sådanne tilfælde fejlmeldingen **akse kan ikke fremstilles**.

Set fra oven

Den grafiske simulering i dette billede forløber hurtigst mulig.



- Vælg set fra oven med softkey
- For dybdefremstilling i denne grafik gælder: Jo dybere, desto mørkere

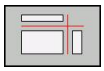


Fremstilling i 3 planer

Fremstillingen viser et billede fra oven med 2 snit, ligesom en teknisk tegning. Et symbol til venstre under grafikken viser, om fremstillingen er projektionsmetode 1 eller projektionsmetode 2 iflg. DIN 6, del 1 (valgbar over MP7310).

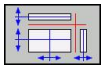
Ved fremstilingen i 3 planer står funktionen for udsnits-forstørrelse til rådighed, se "Udsnits-forstørrelse".

Herudover kan De forskyde snitplanet med softkeys:

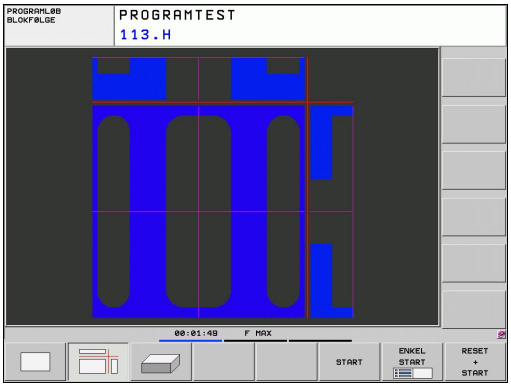


- De vælger softkey´en for fremstilling af emnet i 3 planer

- Softkey-liste omskiftes, til udvalgs-softkey´en for funktionerne for forskydning af snitplanet vises



- Vælg funktionen for forskydning af snitplanet: TNC ´en viser følgende softkeys



Funktion	Softkeys	
Forskyd det lodrette snitplan til højre eller venstre		
Forskyde det lodrette snitplan fremad eller tilbage		
Forskyd det vandrette snitplan opad eller nedad		

Positionen af snitplanet kan ses på billedskærmen under forskydningen.

Grundindstillingen af snitplanet er valgt således, at den ligger i bearbejdningsplanet i midten af emnet og i værktøjs-aksen på emne-overkanten.

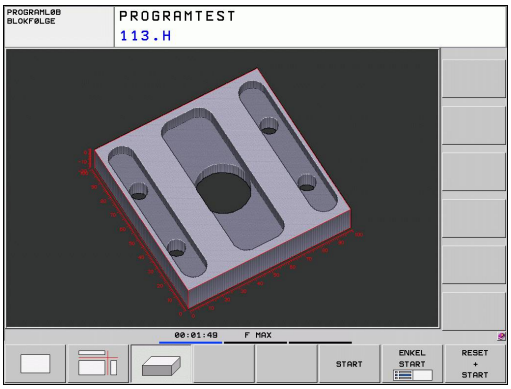
3D-fremstilling

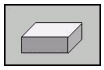
TNC'en viser emnet rumligt.

3D-fremstillingen kan De pr. softkey dreje om den lodrette akse og vippe om vandrette akse. Såfremt De har tilsluttet en mus til Deres TNC, kan De ved at holde højre muse-tastetrykket ligeledes udføre denne funktion

Omridset af råemnet ved begyndelsen af den grafiske simulation kan De lade vise som en ramme.

I driftsart program-test står funktionen for udsnits-forstørrelse til rådighed, se "Udsnits-forstørrelse".



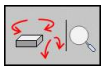


- Vælg 3D-fremstilling med softkey.

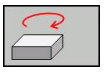
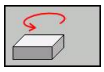
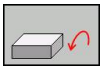
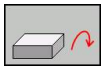
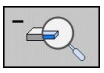
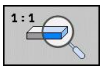
Hastigheden af 3D-grafik´en afhænger af skærlængden (kolonne **LCUTS** i værktøjs-tabellen). Er **LCUTS** defineret med 0 (grundindstilling), så regner simuleringen med en uendelig lang skærlængde, hvad der fører til lange regnetider.

3D-fremstilling dreje og forstørre/formindske

- Softkey-liste omskiftes, indtil udvalgs-softkey´en for funktionerne dreje og forstørre/formindske vises



- Vælg funktion for drejning og forstørre/formindske:

Funktion	Softkeys
Fremstilling i 5°-skridt lodret drejning	 
Fremstilling i 5°-skridt horisontal vippning	 
Forstørre fremstilling skridtvis. Er fremstillingen forstørret, viser TNC´en i bundlinien af grafikvinduet bogstavet **Z**.	
Formindske fremstilling skridtvis. Er fremstillingen formindsket, viser TNC´en i bundlinien af grafikvinduet bogstavet **Z**.	
Nulstilling af fremstilling af programmerede størrelser	

Såfremt De har tilsluttet en mus til Deres TNC, kan De som tidligere beskrevne funktioner også gennemføre med musen:

- For at dreje den fremstillede grafik tredimensionalt: Hold højre muse-taste trykket og flyt musen. Efter at De har sluppet den højre musetaste, orienterer TNC`en emnet i den definerede opretning
- For at forskyde den fremstillede grafik: Hold den midterste muse-taste, hhv. muse-hjulet trykket og flyt musen. TNC´en forskyder emnet i den pågældende retning. Efter at De har sluppet den midterste musetaste, forskyder TNC`en emnet til den definerede position
- For at zoome et bestemt område med musen: Med trykket venstre muse-taste markeres det firkantede zoom-område. Efter at De har sluppet den venstre musetaste, forstørrer TNC`en emnet på den definerede område
- For hurtigt at zoome ud- og ind med musen: Drej musehjulet frem hhv. tilbage

Gentage en grafisk simulering

Et bearbejdnings-program kan simuleres så ofte det ønskes. Hertil kan De igen tilbagestille grafikken til råemnet eller et forstørret udsnit af råemnet.

Funktion	Softkey
Visning af det ubearbejdede råemne i den sidst valgte udsnit-forstørrelse	RESET BLK FORM
Tilbagestille udsnits-forstørrelsen, så at TNC´en viser det bearbejdede eller ubearbejdede emne svarende til den programmerede BLK-form	EMNE SOM BLOKFORM

Med softkey´en RÅEMNEL SOM BLK FORM viser TNC´en – også efter et udsnit uden UDSNIT OVERFØR. - råemnet igen i den programmerede størrelse.

Vis værktøj

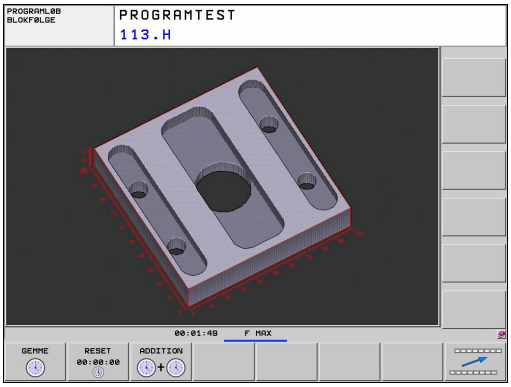
I set fra oven og i fremstillingen i 3 planer kan De lade værktøjet vise under simuleringen. TNC`en fremstiller værktøjet med den diameter, der er defineret i værktøjs-tabellen.

Funktion	Softkey
Ikke vise værktøjet ved simuleringen	VÆRKTØJER DISPLAY UDBLÆND
Vise værktøjet ved simuleringen	VÆRKTØJER DISPLAY UDBLÆND

Bestemme bearbejdningstid

Programafviklings-driftsarter

Visning af tiden fra program-start til program-slut. ved afbrydelser bliver tiden standset.



Program-test

Visning af tiden, som TNC'en beregner for varigheden af værktøjs-bevægelsen, som bliver udført med tilspænding, dvæletiden bliver af TNC`en med indregnet. Den af TNC'en fremskaffede tid egner sig kunbetinget til kalkulationen af fremstillingstiden, da TNC'en ikke tager hensyn til maskinafhængige tider (f.eks. til værktøjs-skift).

Valg af stopur-funktion

- Softkey-liste omskiftes, indtil udvalgs-softkey´en for stopur-funktionen vises

- Valg af stopur-funktioner

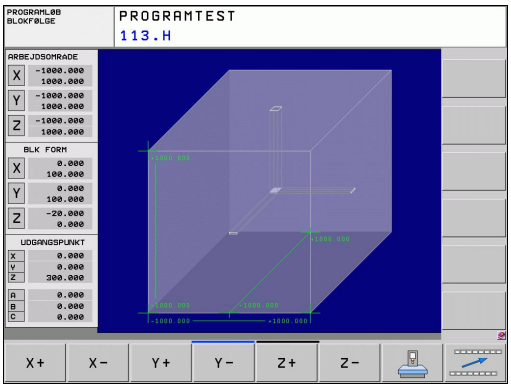
- Vælg den ønskede funktion pr. softkey, f.eks. gemme den viste tid

Stopur-funktioner	Softkey
Indlagring af den viste tid	GEMME
Visning af summen af den indlagrede og den viste tid	ADDITION
Sletning af den viste tid	RESET 00:00:00

TNC tilbagestiller under program-testen bearbejdningstiden, såsnart en ny **BLK-FORM** bliver afviklet.

15.2 Fremstille råemne i arbejdsrummet (Software-OptionAdvanced grafic features)

Anvendelse



I driftsarten program-test kan De grafisk kontrollere stedet for råemnet hhv. henføringspunktet i arbejdsrummet for maskinen og aktivere arbejdrum-overvågning i driftsarten program-test: Tryk herfor softkey **RÅEMNE I ARBEJSRUM**. Med softkey **SW-slutkon. overvåge.** (anden softkey-liste) kan de funktionen aktivere hhv. deaktivere.

En yderligere transparent kasse fremstiller råemnet, hvis størrelse er opført i tabellen **BLK FORM**. Størrelsen overtager TNC´en fra råemne-definitionen for det valgte program. Råemne-kassen definerer indlæse-koordinatsystemet, hvis nulpunkt ligger indenfor kørselsområde-kassen.

Hvor råemnet befinder sig indenfor arbejdsrummet er normalt uvigtigt for program-testen. Hvis De imidlertid aktiverer arbejdsrum-overvågningen, skal De forskyde råemnet "grafisk" således, at råemnet ligger indenfor arbejdsrummet. Hertil benytter De de i tabellen opførte softkeys.

Herudover kan De aktivere det aktuelle henføringspunkt for driftsarten program-test (se efterfølgende tabel, sidste linie).

Funktion	Softkeys	
Forskyde råemnet i positiv/negativ X-retning	X+	X-
Forskyde råemnet i positiv/negativ Y-retning	Y+	Y-
Forskyde råemnet i positiv/negativ Z-retning	Z+	Z-
Vis råemnet henført til det fastlagte henf.punkt		
Ind- hhv.. udkobling af overvågningsfunktion	SW-endek. overvåg.	

15.3 Funktion til programvisning

Oversigt

I programafviklings-driftsarten og driftsart program-test viser TNC´en softkeys, med hvilke De sidevis kan lade bearbejdningsprogrammet vise:

Funktioner	Softkey
Blade en billedskærm-side tilbage i programmet	SIDE ↑
Blade en billedskærm side frem i programmet	SIDE ↓
Vælg program-begyndelse	BEGYND ↑
Vælg program-afslutning	SLUT ↓

15.4 Program-test

Anvendelse

I driftsart program-test simulerer De afviklingen af programmer og programdele, for at reducere programmeringsfejl i programafviklingen. TNC´en hjælper Dem ved at finde

- Geometriske uforeneligheder
- Fejlagtige angivelser
- Spring der ikke kan udføres
- Beskadigelser af arbejdsrummet

Yderligere kan De udnytte følgende funktioner:

- Program-test blokvis
- Testafbrydelse ved vilkårlig blok
- Overspringe blokke
- Funktioner for den grafiske fremstilling
- Fremskaffelse af bearbejdningstid
- Status-visning

Pas på kollisionsfare!

TNC`en kan ved den grafiske simulering ikke simulere alle virkelige kørselsbevægelser udført af maskinen, f.eks.

- Kørselsbevægelser ved værktøjsveksel, som maskinfabrikanten har defineret i en værktøjsveksel-makro eller med PLC`en
- Positioneringer, som maskinfabrikanten har defineret i en M-funktions-makro
- Positioneringer, som maskinfabrikanten har udført over PLC`en

HEIDENHAIN anbefaler derfor at indkøre hvert program med tilsvarende forsigtighed, også når program-testen ikke har ført til fejlmelding og til ingen synlige beskadigelser af emnet.

TNC´en starter en program-test efter et værktøjs-kald grundlæggende altid på følgende position:

- I bearbejdningsplanet på positionen X=0, Y=0
- I værktøjsaksen 1 mm ovenover det i **BLK FORM** definerede **MAX**-punkt

Når De kalder det samme værktøj, så simulerer TNC`en programmet videre fra den sidste, før værktøjs-kaldet programmerede position.

For også ved afvikling at have et entydigt forhold, skal De efter en værktøjsveksel grundlæggende køre til en position, fra hvilken TNC`en kan positionere bearbejdningen kollisionsfrit.

Maskinfabrikanten kan også for driftsart program-test definere en værktøjs-vekselmakro, der simulerer forholdene på maskinen eksakt, vær opmærksom på maskinhåndbogen. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Udfør Program-test

Med et aktivt central værktøjs-lager skal De for en program-test have aktiveret en værktøjs-tabel (Status S). Udvælg herfor i driftsart program-test med fil-styring (PGM MGT) en værktøjs-tabel.

Med funktionen RÅEMNE I ARB.-RUM aktiverer De for program-testen en arbejdsrum-overvågning, se "Fremstille råemne i arbejdsrummet (Software-OptionAdvanced grafic features)", Side 468.

- Vælg driftsart program-test
- Vis fil-styring med tasten PGM MGT vis og vælg filen, som De skal teste eller
- Vælg program-start: Vælg med tasten GOTO linie "0" og indlæs bekræft med tasten ENT

TNC'en viser følgende softkeys:

Funktioner	Softkey
Nulstille råemne og teste det totale program	RESET + START
Test hele programmet	START
Test hver program-blok enkeltvis	ENKEL START
Standse program-test (en softkey vises kun, hvis De har startet program-testen)	STOP

De kan til enhver tid program-testen - også indenfor bearbejdnings-cykler - afbryde og fortsætte igen. For at kunne fortsætte testen igen, må De ikke gennemføre følgende aktioner:

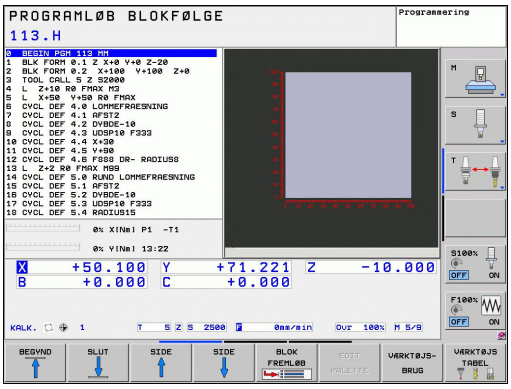
- Med piltasten eller tasten GOTO vælge en anden blok
- Gennemføre ændringer i programmet
- Skifte driftsart
- Vælge et nyt program

15.5 Programafvikling

Anvendelse

I driftsart programafvikling blokfølge udfører TNC'en et bearbejdnings-program kontinuerligt indtil program-slut eller indtil en afbrydelse.

I driftsarten programafvikling enkeltblok udfører TNC´en hver blok efter tryk på den eksterne START-taste.



Følgende TNC-funktioner kan De udnytte i programafviklings-driftsarterne:

- Afbryde en programafvikling
- Programafvikling fra en bestemt blok
- Overspringe blokke
- Editere værktøjs-tabel TOOL.T
- Kontrollere og ændre Q-parametre
- Overlejre håndhjuls-positionering
- Funktioner for den grafiske fremstilling
- Status-visning

Udføre et bearbejdnings-program

Forberedelse

1 Opspænding af emne på maskinbordet
2 Fastlægge henføringspunkt
3 Vælg nødvendige tabeller og paletter-filer (Status M)
4 Vælg bearbejdnings-program (Status M)

Tilspænding og spindelomdrejningstal kan De ændre med Override-drejeknappen.

Med softkey FMAX kan De reducere tilspændings-hastigheden, når De vil tilkøre NC-programet. Reduceringen gælder for alle ilgangs- og tilspændingsbevægelser. Den af Dem indlæste værdi er efter ud-/indkobling af maskinen ikke mere aktiv. For at genfremstille den altid fastlagte maksimale tilspændings-hastighed efter indkoblingen, skal De pány indlæse den tilsvarende talværdi.

Forholdene for denne funktion er maskinafhængig. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Programafvikling blokfølge

- Starte bearbejdnings-programmet med ekstern START-taste

Programafvikling enkeltblok

- Starte hver blok i bearbejdnings-programmet med den eksterne START-taste

Afbryd bearbejdning

De har forskellige muligheder for at afbryde en programafvikling:

- Programmerede afbrydelser
- Ekstern STOP-taste
- Skift til programafvikling enkeltblok

Registrerer TNC'en under en programafvikling en fejl, så afbryder den automatisk bearbejdningen.

Programmerede afbrydelser

Afbrydelser kan De direkte fastlægge i bearbejdnings-programmet. TNC'en afbryder programafviklingen, så snart bearbejdnings-programmet har udført den blok, der inde-holder en af følgende indlæsninger:

- **STOP** (med og uden hjælpefunktion)
- Hjælpefunktion **M0**, **M2** oder **M30**
- Hjælpefunktion **M6** (bliver fastlagt af maskin-fabrikanten)

Afbrydelse med ekstern STOP-taste

- Tryk den eksterne STOP-taste: Blokken, som TNC´en afvikler på tidspunktet for tastetrykket, bliver ikke udført komplet; i status-displayet blinker NC-stop-symbolet (se tabellen)
- Hvis De ikke vil fortsætte bearbejdningen, så tilbagestilles TNC ´en med softkey INTERNT STOP: NC-stop-symbolet i status-displayet slukker. Programmet skal i dette tilfælde pånу startes fra program-start

Symbol	Betydning
	Programmet er standset

Afbrydelse af bearbejdning ved skift til driftsart programafvikling enkeltblok

Medens et bearbejdnings-program bliver afviklet i driftsart programafvikling blokfølge, vælges programafvikling enkeltblok. TNC'en afbryder bearbejdningen, efter at have udført det aktuelle bearbejdningstrin.

Kørsel med maskinakserne under en afbrydelse

De kan køre med maskinakserne under en afbrydelse som i driftsart manuel drift.

Anvendelseseksempel: Frikørsel af spindelen efter værktøjsbrud

- Afbryde en bearbejdning
- Frigive eksterne retningstaster: Tryk softkey MANUEL KØRSEL.
- Kør maskinakserne med extern retningstaster

Ved nogle maskiner skal De efter softkey´en MANUEL KØRSEL trykke den eksterne START-taste for frigivelse af de eksterne retningstaster. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Forsæt en programafvikling efter en afbrydelse

Hvis De afbryder et program med INTERNT STOP, skal De starte programmet med funktionen FREMLØB TIL BLOK N eller med GOTO „0“.

Hvis De afbryder programafviklingen under en bearbejdnigscyklus, skal De ved genstart fortsætte med cyklusstart. Allerede udførte bearbejdningsskridt skal TNC´en så påny køre.

Hvis De afbryder programafviklingen indenfor en programdel-gentagelse eller indenfor et underprogram, skal De med funktionen FREMLØB TIL BLOK N igen køre til afbrydelsesstedet.

TNC'en gemmer ved en programafvikling-afbrydelse

- dataerne for det sidst kaldte værktøj
- aktiv koordinat-omregninger (f.eks. nulpunkt-forskydning, drejning, spejling)
- koordinaterne til det sidst definerede cirkelmidtpunkt

Vær opmærksom på, at de gemte data forbliver aktive, indtil De tilbagestiller dem (f.eks. idet De vælger et nyt program).

De gemte data bliver brugt til gentilkørslen til konturen efter manuel kørsel af maskinakserne under en afbrydelse (softkey KØR TIL POSITION).

Fortsættelse af programafvikling med START-taste

Efter en afbrydelse kan De fortsætte programafviklingen med den eksterne START-taste, hvis De har standset programmet på følgende måde:

- Trykket extern STOP-tasten
- Programmeret afbrydelse

Fortsættelse af programafvikling efter en fejl

Ved ikke blinkende fejlmelding:

- Ret fejlårsagen
- Sletning af fejlmelding på billedskærmen: Tryk tasten CE
- Genstart el. fortsæt programafvikling på det sted, hvor afbrydelsen skete

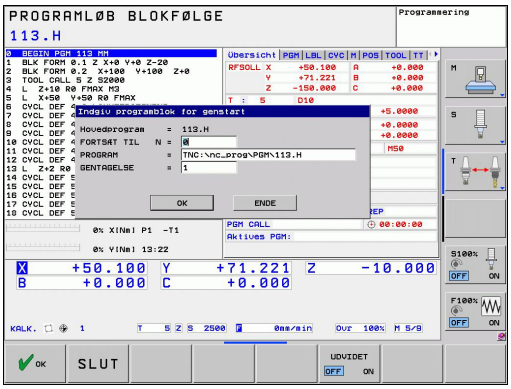
Ved blinkende fejlmelding:

- Hold tasten END trykket i to sekunder, TNC´en udfører en varmstart
- Ret fejlårsagen
- Nystart

Ved gentagen optræden af fejlen noter venligst fejlmeldingen og kontakt kundeservice.

Indtræd tilfældig i program (Blokafvikling)

Funktionen FREMLØB TIL BLOK N skal være frigivet og tilpasset af maskinfabrikanten. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.



Med funktionen FREMLØB TIL BLOK N (blokfremløb) kan De afvikle et bearbejdnings-program fra en frit valgbar blok N. Emnebearbejdningen indtil denne blok bliver tilgodeset regnemæssigt af TNC`en. De kan af TNC'en fremstilles grafisk.

Hvis De har afbrudt et program med et INTERNT STOP, så tilbyder TNC´en automatisk blokken N for indgang, i hvilken De har afbrudt programmet.

Blokforløbet må aldrig begynde i et underprogram.

Alle nødvendige programmer, tabeller og palette-filer skal være valgt i en programafviklings-driftsart (Status M).

Indeholder programmet indtil slutningen af blokfremløbet en programmeret afbrydelse, bliver blokfremløbet afbrudt der. For at fortsætte blokfremløbet, trykkes den eksterne START-taste.

Efter et blokfremløb bliver værktøjet med funktionen KØR TIL POSITION kørt til den fremskaffede position.

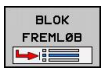
Værktøjs-længdekorrekturen bliver først med værktøjs-kaldet og en efterfølgende positioneringsblok virksom. Dette gælder også, hvis De kun har ændret værktøjslængden.

Alle tastsystemcykler bliver oversprunget ved et blokforløb af TNC`en. Resultatparametre, som bliver beskrevet af disse cykler, indeholder så eventuelt ingen værdier.

De må ikke anvende blokforløbet, hvis De efter en værktøjsveksel i bearbejdnings-programmet:

- Starter programmet i en FK-sekvens
- Stretch-filteret er aktiv
- Brug af palette-bearbejdning
- Starte programmet ved en gevind-cyklus (cyklus 17, 18, 19, 206, 207 og 209) eller den efterfølgende program-blok
- Anvende tastsystem-cyklerne 0, 1 og 3 før program-starten

- Første blok i det aktuelle program vælges som start for fremløbet: Indlæs GOTO "0".



- Vælg blokfremløb: Tryk softkey BLOKFREMLØB
- **Fremløb til N**: Nummeret N for blokken indlæses, der hvor fremløbet skal ende
- **Program**: Indlæs navnet på programmet, i hvilket blokken N står
- **Gentagelser**: Indlæs antal gentagelser, som skal tilgodeses i blok-fremløbet, ifald blok N står indenfor en programdel-gentagelse eller i et flere gange kaldt underprogram.
- Start blokforløb: Tryk eksterne START-taste
- Tilkøre kontur (se følgende afsnit)

Indgang med tasten GOTO

Ved indgang med tasten GOTO bloknummer, udfører hverken TNC´en eller PLC´en nogen funktioner, der garanterer en sikker indgang.

Når De går ind i et underprogram med tasten GOTO:

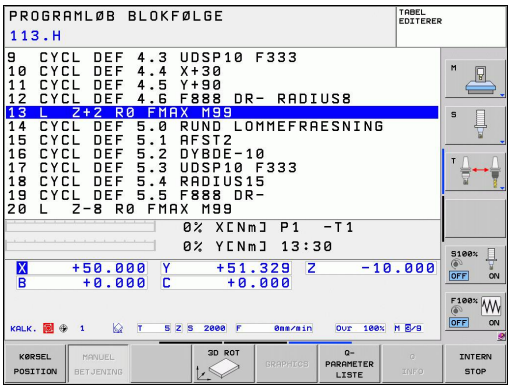
- overlæser TNC´en underprogram-enden (**LBL 0**)
- tilbagestiller TNC`en funktionen M126 (kør drejeakse vejoptimeret)

I sådanne tilfælde går De grundlæggende ind mrf funktionen blokfremløb!

Gentilkørsel til konturen

Med funktionen KØR TIL POSITION kører TNC´en værktøjet i følgende situationer til emne-konturen:

- Gentilkørsel efter kørsel med maskinakserne under en afbrydelse, der blev udført uden INTERNT STOP
- Gentilkørsel efter et forløb med FREMLØB TIL BLOK N, f.eks. efter en afbrydelse med INTERNT STOP
- Hvis positionen for en akse har ændret sig efter åbningen af styrekredsen under en program-afbrydelse (maskinafhængig)



- ▶ Vælg gentilkørsel til konturen: Vælg softkey KØR TIL POSITION
- ▶ Evt. genfremstil maskistatus
- ▶ Kørsel med akserne i rækkefølgen, som TNC'en foreslår på billedskærmen: Tryk extern START-taste eller
- ▶ Køre akser i vilkårlig rækkefølge: Tryk softkeys KØR TIL X, KØR TIL Z osv. og aktiveres altid med den eksterne START-taste
- ▶ Fortsæte bearbejdning: Tryk den eksterne START-taste

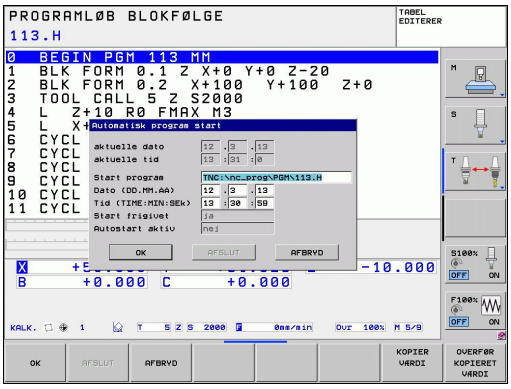
15.6 Automatisk programstart

Anvendelse

For at kunne gennemføre en automatisk programstart, skal TNC´en af maskinfabrikanten være forberedt til det. Vær opmærksom på maskin-håndbogen. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Pas på, fare for brugeren!

Funktionen autostart må ikke anvendes på maskiner, som ikke har et lukket arbejdsrum.



Med softkey AUTOSTART (se billedet øverst til højre), kan De i en programafviklings-driftsart til et indlæsbart tidspunkt starte det i den pågældende driftsart aktive program:

- Indblænd vinduet for fastlæggelse af starttidspunktet (se billedet til højre i midten)
- **Tiden (Timer:Min:Sek):** Klokkeslættettil hvilket programmet skal startes
- **Dato (DD.MM.ÅÅÅÅ):** Dato, på hvilken programmet skal startes
- For at aktivere starten: Tryk softkey OK

15.7 Overspringe blokke

Anvendelse

Blokke, som De har kendetegnet ved programmeringen med et "/"-tegn, kan De lade overspringe ved en program-test eller programafvikling:

- Program-blokke med "/"-tegn udføres eller testes ikke: Stil softkey på IND

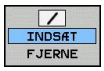
- Udføre eller teste program-blokke med „/"-tegn: Stil softkey på UD

Denne funktion virker ikke for **TOOL DEF**-blokke.

Den sidst valgte indstilling bliver bibeholdt også efter en strømafbrydelse.

Indføj „/"-tegn

- Vælg i driftsart **programmering** blokken, ved hvilken udblændetegnet skal indføjes



- Vælg softkey INDFØJE

Slet "/"-tegnet

- Vælg i driftsart **programmering** blokken, ved hvilken udblændetegnet skal slettes

- Vælg softkey FJERN

15.8 Valgfrit programafviklings-stop

Anvendelse

TNC´en afbryder valgfrit programafviklingen ved blokke i hvilke M1 er programmeret. Hvis De anvender M1 i driftsart programafvikling, så udkobler TNC´en ikke spindel og kølemiddel.

- Ikke afbryde programafvikling eller program-test ved blokke med M1: Stil softkey på UD

- Afbryde programafvikling eller program-test ved blokke med M1: Stil softkey på IND

16

MOD-funktioner

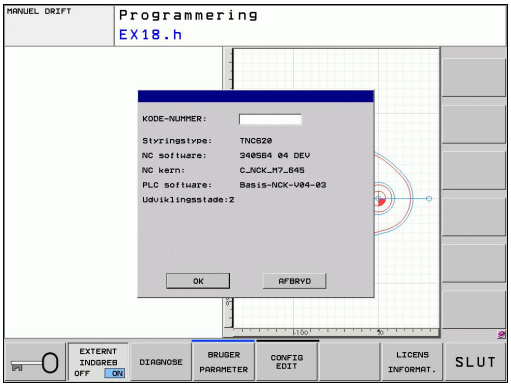
16.1 MOD-Funktion

Med MOD-funktionerne kan De vælge yderligere displays og indlæsemuligheder. Tilmed kan De indlæse nøgletallene for at få frigivet adgangen til beskyttede områder.

Vælg MOD-Funktionen

Åbne overblændingsvindue med MOD-funktionerne:

- Vælge MOD-funktion: Tryk tasten MOD TNC´en åbner et overblændingsvindue i hvilket de MOD funktioner der er tilrådighed bliver vist.



Ændring af indstillinger

I MOD-funktionerne er det udover betjeningen med musen, også muligt at navigere med tastaturet:

- Med Tab-tasten fra indlæseområdet i højre vindue, at skifte til valget af MOD-funktioner i venstre vindue
- Vælg MOD-funktion
- Med Tab-tasten eller tasten ENT skiftes til indlæsefeltet
- Indlæs alt efter funktions værdi og bekræft med **OK** eller træffe et valg og bekræfte med **overføre**

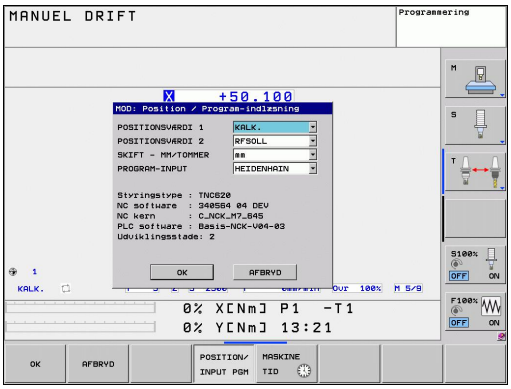
Hvis flere indstillingsmuligheder står til rådighed, kan De ved tryk på tasten GOTO indblænde et vindue, i hvilket alle indstillingsmuligheder er synlige på én gang. Med tasten vælger ENT vælger De indstillingen Hvis De ikke vil ændre en indstilling, lukker De vinduet med tasten END.

Forlad MOD-Funktionen

- Afslutte MOD-funktion: Tryk softkey AFBRYD eller tasten END

Oversigt MOD-Funktioner

Uafhængig af den valgte driftsart står følgende funktioner til rådighed:



Nøgletal-indlæsning

- Indlæse nøgletal

Display-indstillinger

- Vælg positions-visning
- Fastlægge måle-enhed (mm/tomme) for positions-display
- Fastlægge programmerings-sprog for MDI
- Vise klokken
- Vis info-linie

Maskin-indstillinger

- Valg af maskin-kinematikken

Diagnose funktioner

- Profibus-diagnose
- Netværks informationer
- HeROS-information

Generel information

- Software-udgave
- FCL-information
- Licens-information
- Maskintider

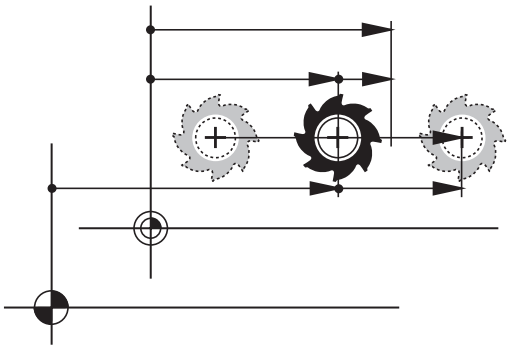
16.2 Vælg positions-visning

Anvendelse

Ved manuel drift og programafviklings-driftsarter kan De påvirke visningen af koordinater:

Billedet til højre viser forskellige positioner af værktøjet

- Udgangs-position
- Mål-position af værktøjet
- Emne-nulpunkt
- Maskin-nulpunkt



For positions-visningen på TNC'en kan De vælge følgende koordinater:

Funktion	Vise
Soll-Position; den af TNC'en aktuelle forudgivne værdi	SOLL
Akt.-position; den øjeblikkelige værktøjs-position	AKT.
Reference-position; Akt.-position henført til maskin-nulpunktet	REFIST
Reference-position; Soll-position henført til maskin-nulpunktet	REFSOLL
Slæbefejl; forskellen mellem Soll og Akt.-position	SLÆBF
Restvejen til den programmerede position; Forskellen mellem Akt.- og mål-position	RESTVEJ

Med MOD-funktion **positions-visning 1** vælger De positions-visning i status-displayet.

Med MOD-funktionen **positions-visning 2** vælger De positions-visning i det yderligere status-display.

16.3 Vælg målesystem

Anvendelse

Med denne MOD-funktion fastlægger De, om TNC'en skal vise koordinaterne i mm eller tommer.

- Metrisk målesystem: f.eks. X = 15.789 (mm) MOD-funktion skift mm/tomme = mm. Visning med 3 cifre efter kommaet
- Tomme-system: f.eks. X = 0,6216 (tomme) MOD-funktion skift mm/tomme = tomme. Visning med 4 cifre efter kommaet.

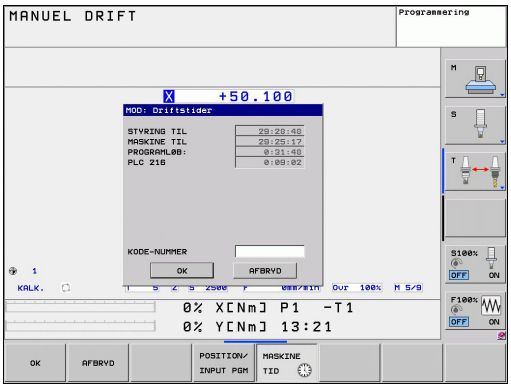
Hvis De har Tomme-visning aktiv, viser TNC´en også tilspændingen i tomme/min. I et tomme-program skal De indlæse tilspændingen med en faktor 10 større.

16.4 Vis driftstider

Anvendelse

Med softkey MASKIN TID kan De få vist forskellige driftstider:

Driftstid	Betydning
Styring inde	Styringens driftstid siden idriftssættelsen
Maskine inde	Driftstiden af maskinen siden idriftsættelsen
Programafvik.	Driftstiden for den styrede drift siden idriftsættelsen



Maskinfabrikanten kan lade yderligere tider vise. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

16.5 Software-Nummer

Anvendelse

Følgende software-numre bliver efter valg af MOD-funktion "Software udgave" vist på TNC-billedskærmen:

- **Styringstype**: Betegnelse af styringen (bliver styret af HEIDENHAIN)
- **NC software**: Nummeret på NC-software (bliver styret af HEIDENHAIN)
- **NCK**: Nummeret på NC-softwaren (bliver styret af HEIDENHAIN)
- **PLC software**: Nummeret eller navnet på PLC-softwaren (bliver styret af maskinfabrikanten)

I MOD-funktionen „FCL-information“ viser TNC´en følgende informationer:

- **Udviklingsstand (FCL=Feature Content Level):** af styringens installeret udviklingsstand, se "Udviklingsstand (Upgrade-funktioner)", Side 11

16.6 Indgiv password

Anvendelse

TNC´en kræver for følgende funktioner et nøgle-tal:

Funktion	Nøgletal
Vælg bruger-parametre	123
Konfigurering af ethernet-kort	NET123
Frigive special-funktioner ved Q-parameter-programmering	555343

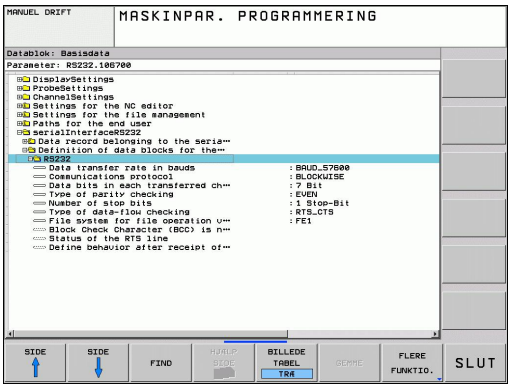
16.7 Opsæt datainterface

Serielle interface på TNC 620

TNC 620 bruger automatisk overførselsprotokollen LSV2 for den serielle dataoverførsel. LSV2-protokollen er fast forudgivet og kan med undtagelse af indstillingen af Baud-Rate (maskinparameter **baudRateLsv2**), ikke ændres. De kan også fastlægge en anden overførselsart (interface). De efterfølgende beskrevne indstillingsmuligheder er så kun virksomme for det altid nydefinerede interface.

Anvendelse

For indretning af et datainterface vælger De fil-styring (PGM MGT) og trykker tasten MOD. De trykker fornyet tasten MOD og indlæser nøgletallet 123. TNC´en viser bruger-parameteren **GfgSerialInterface**, i hvilken De kan indlæse følgende indstillinger:



Indrette RS-232-interface

De åbner mappen RS232. TNC'en viser følgende indstillingsmuligheder:

Indstilling af BAUD-RATE (baudRate)

BAUD-RATE (dataoverførings-hastighed) kan vælges mellem 110 og 115.200 Baud.

Indstilling af protokol (protocol)

Dataoverførselsprotokollen styrer data-flowet ved en seriel overførsel (kan sammenlignes med MP5030 i TNC 530).

Indstillingen BLOKVIS betegner her en form for dataoverførsel, med hvilken dataerne bliver overført sammenfattet i blokke. Ikke at forveksle med den blokvise datamodtagelse og samtidige blokvis afvikling på ældre TNC-banestyringer. Den blokvise motagelse og samtidige afvikling af det samme NC-program bliver ikke understøttet af styringen!

Dataoverførselsprotokol	Vælg
Standard dataoverførsel (blokvis overførsel)	STANDARD
Pakkevis dataoverførsel	BLOKVIS
Overførsel uden protokol (ren tegnoverførsel)	RAW_DATA

Indstilling af databits (dataBits)

Med indstillingen dataBits definerer De, om et tegn skal overføres med 7 eller 8 databits.

Kontrollere paritet (parity)

Med paritetsbit bliver overførselsfejl opdaget. Paritetsbit kan opbygges på tre forskellige måder:

- Ingen paritetsdannelse (NONE): Der bliver givet afkald på en fejl-identificering
- Lige paritet (EVEN): Her foreligger en fejl, hvis modtageren ved sin udnyttelse har faststillet et ulige antal af fastlagte bits
- Ulige paritet (ODD): Her foreligger en fejl, hvis modtageren ved sin udnyttelse har faststillet et lige antal af fastlagte bits

Stop-Bits indstilles (stopBits)

Med start- og een eller to stop-bits bliver ved den serielle dataoverførsel til modtageren en synkronisering gjordt mulig for hvert overført tegn.

Handshake indstilles (flowControl)

Med en Handshake udviser to udstyr en kontrol med dataoverførslen Man skelner mellem Software-Handshake og Hardware-Handshake.

- Ingen dataflowkontrol (NONE): Handshake er ikke aktiv
- Hardware-Handshake (RTS_CTS): Overførselsstop med RTS aktiv
- Software-Handshake (XON_XOFF): Overførselsstop med DC3 (XOFF) aktiv

Filsystem for Filoperation (fileSystem)

Med **fileSystem** fastlægger De Filsystemet for datainterface. Disse maskin-parameter er ikke nødvendig, hvis De ikke benytter specielle Filsystemer.

- EXT.: Minimal Filsystem for printer eller HEIDENHAIN-fremmet overførselssoftware. Svarende til EXT1 og EXT2 for ældre TNC-styringer
- FE1: Kommunikation med PC-software TNCserver eller en ekstren diskette enhed.

Indstillinger for dataoverførsel med PC-software TNCserver

De skal foretage følgende indstillinger i bruger-paratmetrene (**serielt interface RS232 / definition af datablokke for den serielle port / RS232**):

Parametre	Vælg
Dataoverføringshastighed i baud:	Skal stemme overens med indstillingen i TNCserveren
Dataoverførselsprotokol	BLOKVIS
Databits i hvert overført tegn:	7 Bit
Arten af paritetskontrol:	EVEN
Antal stop-bits	1 stop-bit
Fastlægge arten af Handshake:	RTS_CTS
Filsystem for filoperation	FE1

Vælg driftsart for det eksterne udstyr (fileSystem)

I driftsarterne FE2 og FEX kan De ikke bruge funktionerne "indlæsning af alle programmer", "indlæse tilbudt program" og "indlæse bibliotek"

Eksternt udstyr	Driftsart	Symbol
PC med HEIDENHAIN overførings-software TNCremoNT	LSV2	
HEIDENHAIN diskette-enhed	FE1	
Fremmed udstyr, som printer, læser, stanser, PC uden TNCremoNT	FEX	

Software for dataoverførsel

For overførsel af filer fra TNC´en og til TNC´en, skal De bruge HEIDENHAIN-software TNCremo for dataoverførsel. Med TNCremoNT kan De over det serielle interface eller over Ethernet-interface´et styre alle HEIDENHAIN-styringer.

Den aktuelle udgave af TNCremo kan De gratis downloade fra HEIDENHAIN filbase (www.heidenhain.de, <service og dokumentation>, <Software>, <PC-Software>, <TNCremoNT>).

System-forudsætninger for TNCremo:

- PC med 486 processor eller bedre
- Styresystem Windows 95, Windows 98, Windows NT 4.0, Windows 2000, Windows XP, Windows Vista
- 16 MByte arbejdslager
- 5 MByte fri plads på Deres harddisk
- Et frit serielt interface eller opbinding til TCP/IP-netværk

Installation under Windows

- Start installations-programmet SETUP.EXE med fil-manager (Explorer)
- Følg anvisningerne for setup-programmet

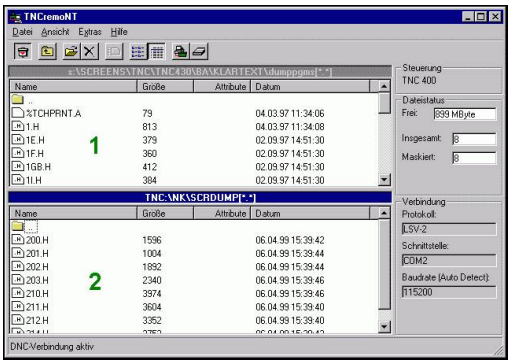
Start af TNCremoNT med Windows

- Klik på <Start>, <Program>, <HEIDENHAIN anvendelser>, <TNCremo>

Når De starter TNCremo første gang, forsøger TNCremo automatisk at fremstille en forbindelse til TNC´en.

Dataoverføring mellem TNC og TNCremoNT

> De skal før overførsel af et program fra TNC`en til PC`en være ubetinget sikker på, at De også i TNC`en har gemt det i øjeblikket valgte program. TNC`en gemmer automatisk ændringer, når De skifter driftsarten på TNC`en eller hvis De med tasten PGM MGT vælger fil-styringen



Kontrollér, om TNC`en er tilsluttet til det rigtige serielle interface på Deres computer, hhv. til netværket.

Efter at De har startet TNCremoNT, ser De i den øverste del af hovedvinduet **1** alle filer, som er gemt i det aktive bibliotek. Med <fil>, skifte mappe kan De vælge et vilkårligt drev hhv. et andet bibliotek på Deres computer.

Når De vil styre dataoverføringen fra PC´en, så laver De forbindelsen på PC´en som følger:

- De vælger <fil>, <opret forbindelse>. TNCremoNT modtager nu fil- og biblioteks-strukturen fra TNC´en og viser disse i den nederste del af hovedvinduet **2**
- For at overføre en fil fra TNC´en til PC´en, vælger De filen i TNC-vinduet med et museklik og trækker den markerede fil med nedtrykket musetaste til PC-vinduet **1**
- For at overføre en fil fra PC´en til TNC´en, vælger De filen i PC-vinduet med et museklik og trækker den markerede fil med nedtrykket musetaste til TNC-vinduet **2**

Når De vil styre dataoverføringen fra TNC´en, så laver De forbindelsen på PC´en som følger:

- De vælger <Extras>, <TNCserver>. TNCremoNT starter så serverdriften og kan fra TNC´en modtage data, hhv. sende data til TNC´en
- De vælger på TNC´en funktionen for fil-styring med tasten PGM MGT, se "Dataoverførsel til/fra en ekstren Disk", Side 110 og overfører de ønskede filer

Afslutte TNCremoNT

De vælger menupunktet <fil>, <afslutte>

> Vær også opmærksom på den kontextsensitive hjælpefunktion i TNCremoNT, i hvilken alle funktioner bliver forklaret. Kaldet sker med tasten F1.

16.8 Ethernet-Interface

Introduktion

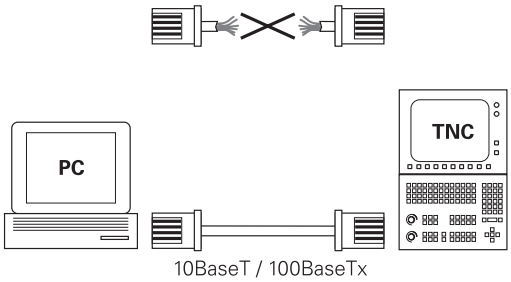
TNC´en er standardmæssigt udrustet med et Ethernet-kort, for at integrere styringen som klient i Deres netværk. TNC´en overfører data over ethernet-kortet med

- **smb**-protokollen (**s**erver **m**essage **b**lock) for Windows-driftssystem, eller
- **TCP/IP**-protokol-familien (Transmission Control Protocol/Internet Protocol) og ved hjælp af NFS (Network File System)

Tilslutnings muligheder

De kan integrere Ethernet-kortet i TNC´en med RJ45-tilslutningen (X26,100BaseTX hhv. 10BaseT) til Deres netværk eller forbinde direkte med en PC. Tilslutningen er galvanisk adskilt fra styringselektronikken.

Ved 100BaseTX hhv. 10BaseT-tilslutning anvender De tvistede par-kabler, for at tilslutte TNC`en til Deres netværk.



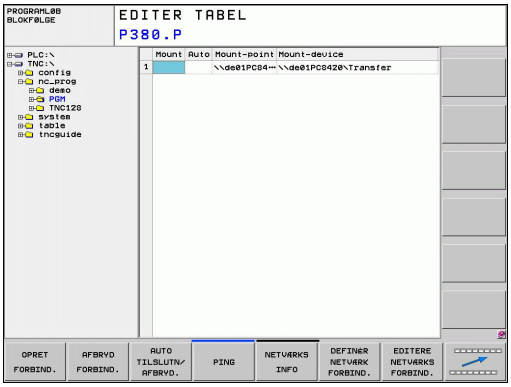
Den maximale kabellængde mellem TNC og et knudepunkt er afhængig af kablets godhedsklasse, af kappen og af arten af netværket (100BaseTX eller 10BaseT).

De kan også forbinde TNC`en uden større besvær direkte til en PC, der er udrustet med et Ethernet-kort. De forbinder herfor TNC´en (stikket X26) og PC´en med et krydset ethernet-kabel (handelsbetegnelse: Krydset patchkabel eller krydset STP-kabel)

Tilslutte styring til netværket

Funktionsoversigt over netværk-konfiguration

▶ De vælger i filstyringen (PGM MGT) softkey **Netværk**



Funktion	Softkey
Fremstille forbindelse til det valgte netdrev. Efter forbindelsen ses under Mount et lille hak for bekræftelse.	OPRET FORBIND.
Adskille forbindelsen til et netdrev.	AFBRYD FORBIND.
Aktivere hhv. deaktivere automount-funktionen (= automatisk opbinding af netdrevet ved styrings-højløb). Status for funktionen bliver med et lille hak vist under Auto i netdrevs-tabellen.	AUTOM. FORBIND.
Med Ping-funktionen kontrollerer De, om en forbindelse til en bestemt deltager i netværket er til rådighed. Indlæsningen af adressen sker som fire med et punkt adskilte decimaltal (Dotted-Dezimal-Notation).	PING
TNC`en indblænder et oversigtsvindue med informationer om dent aktive netværks-forbindelse.	NETVÆRKS INFO
Konfigurerer adgangen til netdrevet. (kan først vælges efter indlæsning af MOD-nøgletallet NET123)	DEFINER NETVÆRK FORBIND.
Åbner dialogvinduet for editering af dataerne i en bestående netværksforbindelse. (kan først vælges efter indlæsning af MOD-nøgletallet NET123)	EDITERE NETVÆRKS FORBIND.
Konfigurerer netværks-adressen for styringen. (kan først vælges efter indlæsning af MOD-nøgletallet NET123)	KONFIGURE NETVÆRK
Sletter en bestående netværksforbindelse. (kan først vælges efter indlæsning af MOD-nøgletallet NET123)	SLET NETVÆRK FORBIND.

Konfigurere styringens netværks-adresse

- De forbinder TNC`en (tilslutning X26) med netværket eller en PC
- De vælger i filstyring (PGM MGT) softkey **netværk**.
- Tryk MOD-tasten. Derefter indlæser De nøgletallet **NET123**.
- De trykker softkey **KONFIGURERE NETVÆRK** for indlæsning af de generelle netværk-indstillinger (se billedet til højre i midten)
- Det åbner dialogvinduet for netværks-konfiguration

Indstilling	Betydning
HOSTNAME	Med dette navn melder styringen sig i netværket. Når De anvender en Hostname-Server, skal De her indføre det Fully Qualified Hostnamen. Hvis De ingen navn indfører, bliver af styringen anvendt det såkaldte NULL-authentifikation.
DHCP	DHCP = **D**ynamic **H**ost **K**onfiguration **P**rotokol indstiller De i Drop-Down-Menuen **JA**, så henfører styringen automatisk dens netværksadresse (IP-adresse), Subnet-Masken, Default-Router og e evt. nødvendig Broadcast-Adresse fra en i netværket befindende DHCP-Server. DHCP-serveren identificerer styringen ved hjælp af Hostnavnet. Deres firma-netværk skal være forberedt for denne funktion. Tal med Deres netværk-administrator.
IP-ADRESSE	Netværksadresse for styringen: I hvert af de fire ved siden af hinanden liggende indlæsefelter kan IP-adressen altid blive indlæst tre steder. Med ENT-tasten springer De til det næste felt. Netværksadressen for styringen tildeler Deres netværksspecialist.
SUBNET-MASK	Bruges til at skelne mellem net- og host-ID for netværket: Subnet-masken for styringen tildeler Deres netværksspecialist.

Indstilling	Betydning
BROADCAST	Broadcast-adressen for styringen behøves kun, hvis den afviger fra standardindstillingen. Standardindstillingen bliver dannet ud fra Net- og Host-ID , hvor alle Bits er sat på 1
ROUTER	Netværksadresse defaultrouter: Angivelsen må kun ske, når Deres netværk består af flere delnet, som med Router er forbundet med hinanden.

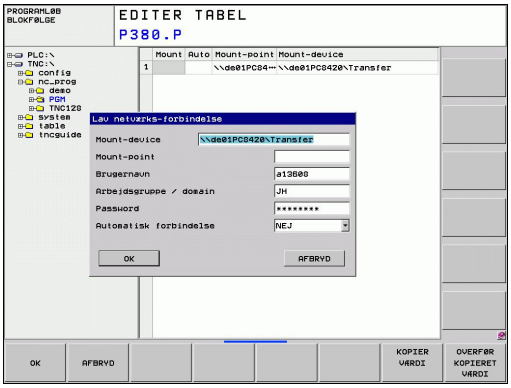
Den indlæste netværks-konfiguration bliver først aktiv efter en nystart af styringen. Efter afslutningen af netværks-konfigurationen med knappen hhv. softkey OK gennemfører styringen efter bekræftelse en nystart.

Konfigurere netværks-adgang til andre udstyr (mount)

Lad konfigureringen af Deres TNC til et netværk udføre af specialister.

Parameteren **username**, **workgroup** og **password** behøver ikke at være angivet i alle Windows driftssystemer.

- De forbinder TNC`en (tilslutning X26) med netværket eller en PC
- De vælger i filstyring (PGM MGT) softkey **netværk**.
- Tryk MOD-tasten. Derefter indlæser De nøgletallet **NET123**.
- De trykker softkey **NETVÆRK FORBIND. DEFINER.**
- Det åbner dialogvinduet for netværks-konfiguration



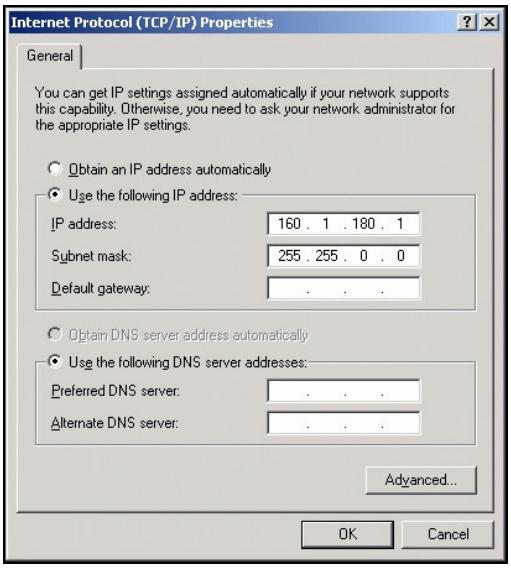
Indstilling	Betydning
Mount-Device	■ Binding med NFS: Biblioteksnavn, der skal blive gemountet. Dette bliver dannet ud fra netværksadressen for apparatet, et kolon, Slash og navnet på biblioteket. Indlæsningen af adressen sker som fire med et punkt adskilte decimaltal (Dotted-Dezimal-Notation), f.eks. 160.1.180.4:/PC. Pas på med store og små bogstaver ved stiangivelsen ■ Binding af enkelte Windows-PC med SMB: Indlæs netværksnavn og frigivelsesnavn fo PC`´ en, f.eks. \ \PC1791NT\PC
Mount-Point	Apparatnavn: Det her angivne apparatnavn bliver på styringen vist i program-management for det gemountete netværk, f.eks WORLD: (navnet skal ende med et kolon!)
Fil-system	Filsystemtype: ■ NFS: Network File System ■ SMB: Windows-netværk
NFS-Option	**rsize**: Pakkestørrelse for datamodtagelse i Byte **wsize**: Pakkestørrelse for dataafsendelse i Byte **time0**: Tiden i tiendedele-sekunden, efter at styringen gentager en af serveren ikke besvaret Remote Procedure Call **soft**: Ved **JA** bliver Remote Procedure Call gentaget, indtil NFS-serveren svarer. Er **NEJ** indført, bliver den ikke gentaget

Indstilling	Betydning
SMB-Option	Optioner, angående filsystemtype SMB: Optioner bliver angivet uden mellemrum, kun adskilt med et komma. Vær opmærksom på skrivningen med store/små bogstaver Optioner: **ip**: IP-adresse for Windows-PC'en, med hvilken styringen skal forbindes **username**: Brugernavn med hvilket styringen skal melde sig **workgroup**: Arbejdsgruppe, under hvilken styringen skal melde sig **password**: Password, med hvilket styringen skal melde sig (maksimalt 80 tegn) Yderligere SMB-optioner Indlæsemulighed for yderligere optioner for Windows-netværk
Automatisk forbindelse	Automount (JA eller NEJ): Her fastlægger De, om ved højløb af styringen at netværket bliver gemountet automatisk. Ikke automatisk gemountete udstyr kan til enhver tid i program-management blive gemountet.

Angivelsen over protokollen bortfalder ved TNC 620, der bliver anvendt overførselsprotokollen svarende til RFC 894.

Indstillinger på en PC med Windows 2000

Forudsætning:
Netværkskortet skal allerede være installeret i PC´en og funktionsklar.
Hvis PC´en, med hvilken De vil forbinde iTNC´en, allerede er opbundet med firmanetværket, skal De bibeholde PC-netværk-adressen og tilpasse netværk-adressen for TNC´en.



- De vælger netværkindstillingerne med <Start>, <Indstillinger>, <Netværk- og DFÜ-forbindelser>
- Klik med den højre musetaste på symbolet <LAN-forbindelse> og herefter i den viste menu på <egenskaber>
- Dobbeltklik på <Internetprotokol (TCP/IP)> for at ændre på IP-indstillingerne (se billedet øverste til højre)
- Hvis endnu ikke aktiv, vælger De optionen <Anvend følgende IP-adresse>
- Indlæs i indlæsefeltet IP-adresse den samme IP-adresse, som De har fastlagt i iTNC´en under de PC-specifikke netværk-indstillinger, f.eks. 160.1.180.1
- Indlæs i indlæsefeltet <Subnet Mask> 255.255.0.0
- Overfør indstillingerne med <OK>
- De gemmer netværks-konfigurationen med <OK>, evt. skal De genstarte Windows

16.9 Konfigurer trådløs håndhjul HR 550 FS

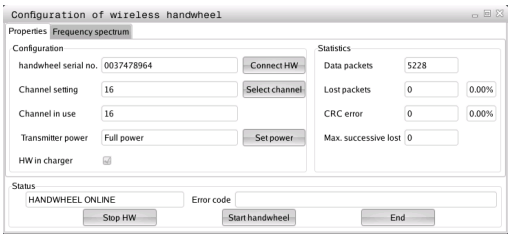
Anvendelse

Med softkey INDRETTE TRÅDLØST HÅNDHJUL kan De konfigurere det trådløse håndhjul HR 550 FS. Følgende funktioner står til rådighed:

- Tilordne håndhjul til en bestemt håndhjulsholder
- Indstille radiokanalen
- Analyse af frekvens-spektret for bestemmelse den bedst mulige radiokanal
- Indstille sendestyrken
- Statistiske informationer om overførselskvaliteten

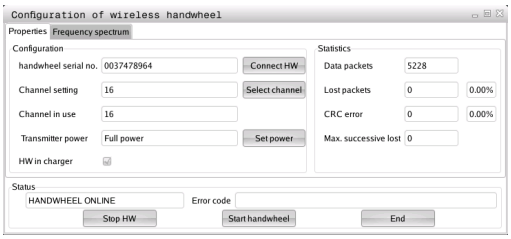
Tilordne håndhjul til en bestemt håndhjulsholder

- ▶ Vær sikker på, at håndhjulsholderen er forbundet med styringshardwaren
- ▶ Læg det trådløse håndhjul , som De vil tilordne håndhjulsholderen, i håndhjulsholderen
- ▶ Vælg MOD-funktion: Tryk taste MOD
- ▶ Videreskift softkey-liste
    - ▶ Vælg konfigurationsmenuen for trådløst håndhjul: Tryk softkey INDRETTE TRÅDLØST HÅNDHJUL
    - ▶ Klik på knappen **Tilslut HR**: TNC´en gemmer serienummeret på indlagte trådløse håndhjul og viser dette i konfigureringsvinduet til venstre for knappen **Tilslut HR**
    - ▶ Gem konfigureringen og forlad konfigurationsmenuen: Tryk knappen **SLUT**



Indstil trådløs kanal

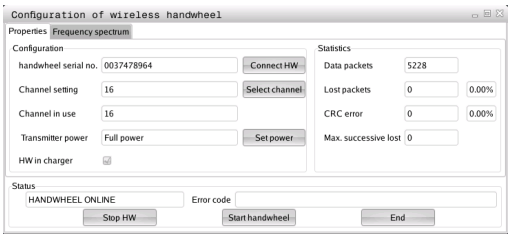
Ved automatisk start af det trådløse håndhjul forsøger TNC´en at vælge radiokanalen, der giver det bedste radiosignal. Hvis De selv vil indstille radiokanalen, går De frem som følger:



- ▶ Vælg MOD-funktion: Tryk taste MOD
- ▶ Videreskift softkey-liste
  - ▶ Vælg konfigurationsmenuen for trådløst håndhjul: Tryk softkey INDRETTE TRÅDLØST HÅNDHJUL
  - ▶ Vælg med muse-klik fanen **Frekvens-spektrum**
  - ▶ Klik på knappen **stands HR**: TNC´en standser forbindelsen til det trådløse håndhjul og fremskaffer det aktuelle frekvens-spektrum for alle 16 kanaler der er til rådighed
  - ▶ Mærk kanalnummeret på kanalen, der udviser den mindste radiotrafik (mindste bjælker)
  - ▶ Med kontakten **Start håndhjul** aktiveres det trådløse håndhjul igen
  - ▶ Vælg med muse-klik fanen **egenskaber**
  - ▶ Klik på knappen **vælg kanal**: TNC´en indblænder alle kanalnumre der er til rådighed. De vælger med musen kanalnummeret, der for TNC´en har vist den mindste radiotrafik
  - ▶ Gem konfigureringen og forlad konfigurationsmenuen: Tryk knappen **SLUT**

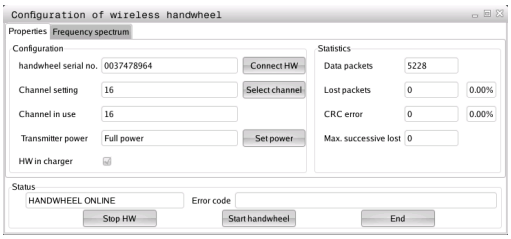
Indstil sendestyrke

> ⇨ Vær opmærksom på, at ved en reducering af sendestyrken aftager også rækkevidden af det trådløse håndhjul.



- ▶ Vælg MOD-funktion: Tryk taste MOD
- ▶ Videreskift softkey-liste
  - ▶ Vælg konfigurationsmenuen for trådløst håndhjul: Tryk softkey INDRETTE TRÅDLØST HÅNDHJUL
  - ▶ Klik på knappen **indstil sendestyrke**: TNC´en indblænder de tre sendestyrker der er til rådighed. De vælger den ønskede indstilling med musen
  - ▶ Gem konfigureringen og forlad konfigurationsmenuen: Tryk knappen **SLUT**

Statistik



Under **statistik** viser TNC´en informationer om overførselskvaliteten.

Det trådløse håndhjul reagerer ved en begrænset modtagekvalitet, som en problemfri, sikker stop af aksen ikke mere kan garanteres, med en NØD-STOP-reaktion.

Henvisning til en begrænset modtagekvalitet giver den viste værdi **Max. følge tab**. Viser TNC´en ved normal drift af det trådløse håndhjul, indenfor den ønskede anvendelsesradius her gentaget værdier større end 2, så består den forhøjede fare for en uønsket forbindelsesafbrud. Afhjælpning kan her være forhøjelse af sendestyrken, men også et kanalskift til en mindre frekventeret kanal.

De forsøger i sådanne tilfælde at forbedre overførselskvaliteten med valg af en anden kanal (se "Indstil trådløs kanal", Side 505) eller at forhøje sendestyrken (se "Indstil sendestyrke", Side 505).

Statistik-dataerne kan De lade vise som følger:

- Vælg MOD-funktion: Tryk taste MOD
- Videreskift softkey-liste
    - Vælg konfigurationsmenuen for trådløst håndhjul: Tryk softkey INDRETTE TRÅDLØST HÅNDHJUL: TNC´en viser konfigurationsmenuen med statistik - dataerne

17

Tabeller og oversigter

17.1 Maskinspecifikke brugerparameter

Anvendelse

Indlæsningen af parameter-værdier sker med den såkaldte **konfigurations-editor**.

For at muliggøre indstillingen af maskinspecifikke funktioner for brugeren, kan maskinfabrikanten definere, hvilke maskin-parametre der skal stå til rådighed som bruger-parametre. Herudover kan maskinfabrikanten også indpasse yderligere, i det efterfølgende ikke beskrevne maskin-parametre i TNC`en.

Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

I konfigurations-editoren er maskin-parametrene sammenfattet i en træstruktur til parameter-objekter Hvert parameter-objekt har et navn (f.eks. **CfgDisplayLanguage**), der lader sig slutte til funktionen for den underliggende parameter. Et parameter-objekt bliver også kaldet entitet bliver i træstrukturen gendetegnet med "E" i mappesymbolet. Nogle maskin-parametre besidder for entydig identificering et keynavn, der er tilordnet parameteren i en gruppe (f.eks. X for X-aksen) Den pågældende gruppe-mappe har keynavnet og bliver kendetegnet med et "K" i mappesymbolet.

Når De befinder Dem i konfigurations-editoren for bruger-parametre, kan De ændre fremstillingen af den eksisterende parameter. Med standard-indstillingen bliver parameteren vist med korte, forklarende tekster. For at lade det faktiske systemnavn for parameteren vise, trykker De tasten for billedskærm-opdeling og herefter softkey`en VIS SYSTEMNAVN. De går frem på samme måde, for igen at komme til standard-billedet.

Ikke aktive parameter og objekter, bliver fremstillet med en grå Ikon. Med softkey SYSTEM-INFORM. og INDFØRING kan De aktivere disse.

TNC´en udfører løbende ændringslisten, i den op til 20 gemte ændringer af Konfig-Data. For at tilbageføre ændringer, vælger De de ønskede linier og taster Softkey YDERLLINE. FJERN FUNKT: og ÆNDRINGER

Kald konfigurerings-editor og ændre Parameter

- Vælg driftsart **programmering**
- Tryk tasten **MOD**
- Indlæs nøgletal**123**
- Ændre parameter
- Med Softkey **SLUT** forlader De konfigurations-editoren
- Overtag med softkey **GEM**ændringer

Ved starten af hver linie i parameter-træet viser TNC`en en Icon, som giver supplerende informationer om denne linie. Iconet har følgende betydning:

- Gren tilstede men tilklappet
- Gren opklappet
- tomt objekt, kan ikke opklappes
- initialiserede maskin-parametre
- ikke initialiserede (optional) maskin-parameter
- kan læses men ikke editeres
- ikke læsbar og ikke editerbar

På mappe- symbolet af typen for konfig.objektet kan genkendes:

- Key (gruppenavn)
- Liste
- Entitet (hhv. Parameter-objekt

Vis hjælpetekst

Med tasten **HELP** kan til alle parameterobjekter hhv. attributter blive vist en hjælpetekst.

Har hjælpeteksten ikke plads på en side (øverst til højre står så f.eks. 1/2), så kan med softkey´en **HJÆLPE BLADNING** blive skiftet til den anden side.

Et fornyet tryk på tasten **HELP** udkobler igen hjælpeteksten.

Yderligere til hjælpetekst bliver yderligere informationer vist, som f.eks. måleenheden, en initialværdi, et valg osv. Hvis den valgte maskin-parameter svarer til en parameter i TNC`en, så bliver også det tilsvarende MP-nummer vist.

Parameterliste

Parameterindstillinger

DisplaySettings

Indstilling for billedeskærmsvisning

rækkefølge af viste akser

[0] til [5]

Afhængig af tilrådigværende akser

Type af positionsvisning i positionsdvindue

NOM.
ER
REFER
REFNOM
SCHPF
RESTW

Type af positionsvisning i Status-vindue

NOM
ER
REFER
REFNOM
SCHPF
RESTW

Definition Decimal-delvisning for Positions-visning

.

Visning af tilspændingen i BA Manuel driftart

ved akse key: vis kun tilspænding, når akseretningstasten er trykket
Altid minimum: vis altid tilspænding

visning af Spindel-Position i Positions-visning

under closed loop: Vis kun Spindelposition, når Spindel i regulering
under closed loop og M5: Vis Spindelpositon, når Spindel i regulering og ved M5

Vis Softkey Preset Tabel anzeigen eller udblenden

True: Softkey Preset-Tabelle bliver ikke vist
False: Softkey Preset-Tabelle vises

Parameterindstillinger

DisplaySettings

positionsvisning for de enkelte akser

Liste over alle tilrådige akser

positionering for Positionsvisning i mm hhv. Grad

0.1
0.05
0.01
0.005
0.001
0.0005
0.0001
0.00005 (Software-Option Display step)
0.00001 (Software-Option Display step)

positionsskridt for positionsvisning i tommer

0.005
0.001
0.0005
0.0001
0.00005 (Software-Option Display step)
0.00001 (Software-Option Display step)

DisplaySettings

Definition for visning i den gyldige måleenhed

metrisk: Anvend Metrisk System
tomme: ancend tomme-System

DisplaySettings

Format af NC-Programmer og Cyklusvisning

Programinsgivelse i HEIDENHAIN Klartekstt eller i DIN/ISO

HEIDENHAIN: Program-indgivelse i BA MDI i Klartekst-Dialog
ISO: Program-indgivelse i BA MDI i DIN/ISO

Fremstilling af Cyklus

TNC_STD: Vis Cyklus med kommentarfelt
TNC_PARAM: Vis Cyklus uden kommentarfelt

Parameterindstillinger

DisplaySettings

Forvaltning ved aktivstyring

True: Vis meldingen strømafbrydelse

False: Vis ikke meldingen strømafbrydelse

DisplaySettings

Indstilling af NC- og PLC-Dialogsprog

NC-Dialogsprog

ENGELSK
TYSK
TJEK
FRANSK
ITALIENSK
SPANSK
PORTUGISISK
SVENSK
DANSK
FINSK
HOLLANSK
POLSK
UNGARSK
RUSSISK
KINESISK
KINESISK_TRAD
SLOVENSK
ESTONSK
KOREANSK
LATVISK
NORSK
ROMANSK
SLOVAKISK
TURKISK
LITAUSK

PLC-Dialogsprog

Se NC-Dialogsprog

PLC-Fejlmeldingsprog

Se NC-Dialogsprog

Hjælpe-Sprog

Se NC-Dialogsprog

Parameterindstillinger

DisplaySettings

Forvaltning ved styringskørsel

Melding 'Strøm-afbrydelse' kvitering

TRUE: Styringskørsel kan først forsættes efter kvitering af meldingen
FALSE: Melding 'Strøm-afbrydelse' vises ikke

Fremstilling af Cyklus

TNC_STD: Vis Cyklus med kommentarfelt
TNC_PARAM: Vis Cyklus uden kommentarfelt

DisplaySettings

Indstilling for programafvikling-Grafik

Type af Grafikvisning

Høj (procesintensiv): Positionen af lineære og roterende akser er taget i betragtning i program-afvikling grafik (3D)
Lav: Kun placeringen af de lineære akser er taget i betragtning i program-afvikling grafik (2,5D)
Disabled: Programafvikling grafik er deaktiveret

ProbeSettings

Konfiguration af taste-forhold

Manuel betjening: Tag hensyn til grunddejning

TRUE: Tag hensyn til en aktiv grunddrejning, når tastning
FALSE: Kør altid akseparallel ved tastning

Automatik-betjening: Flere målinger med tastefunktion

1 til 3: Antal tastninger per tasteproces

Automatik-Betjening: Konfidensinterval for multipel måling

0,002 til 0,999 [mm]: Område, hvor målingerne skal ligge indenfor ved flermålinger

Konfiguration af en rund tastespids

Koordinater på tastespids-midtpunkt

[0]: X-Koordinat som tastespids-midtpunktet henfører til maskin-nulpunkt
[1]: Y-Koordinat som tastespids-midtpunktet henfører til maskin-nulpunkt
[2]: Z-Koordinat som tastespids-midtpunktet henfører til maskin-nulpunkt

Sikkerhedsafstand ovenfor tastespids ved forpositionering

0.001 til 99 999.9999 [mm]: Sikkerhedsafstand i værktøjsakseretning

Sikkerheds-zone for tastespids ved forpositionering

0.001 til 99 999.9999 [mm]: Sihherhedsafstand i planet vinkelret på værktøjsaksen

---

Parameterindstillinger

CfgToolMeasurement

M-Funktion for Spindel-Orientering

-1: Spindel-Orientering direkte via NC
0: Funktion inaktiv
1 til 999: Nummer af M-Funktion for Spindel-Orientering

Taste-Retning for Værktøjs-Radius-Måling

X_Positiv, Y_Positiv, X_Negativ, Y_Negativ (afhængig af værktøjsakse)

Afstand fra Værktøjs-Underkant til tastespids-Overkant

0.001 til 99.9999 [mm]: Offset Tastespids til værktøj

Ilgang i Taste-Cyklus

10 til 300 000 [mm/min]: Ilgang i Taste-Cyklus

Taste-tilspænding ved værktøjs-opmåling

1 til 3 000 [mm/min]: Taste-tilspænding ved værktøjs-opmåling

Beregning af taste-tilspænding

ConstantTolerance: Beregning af Taste-tilspænding med konstant Tolerance
VariableTolerance: Beregning af Taste-tilspænding med variabel Tolerance
ConstantFeed: Konstant Taste-tilspænding

Max. zul Omløbshastighed ved værktøjsskæret

1 til 129 [m/min]: Tilladt omløbshastighed ved fræseromfang

Maksimal tilladte omdrejninger ved værktøjs-opmåling

0 til 1 000 [1/min]: Maksimal tilladte omdrejninger

Maksimal tilladte målefejl ved værktøjs-opmåling

0.001 til 0.999 [mm]: Første maksimale tilladte målefejl

Maksimale tilladte målefejl ved værktøjs-opmåling

0.001 til 0.999 [mm]: Anden maksimale tilladte målefejl

Tasterutine

MultiDirections: Tastning i flere retninger
SingleDirection: Tastning i én retning

Parameterindstillinger

ChannelSettings

CH_NC

Aktive Kinematik

Til aktiverede Kinematik

Liste af Maskin-Kinematik

Geometrie-Tolerance

Tilladt afvigelse af Cirkelradius

0.0001 til 0.016 [mm]: Tilladte afvigelse af cirkelradius ved cirkel slutpunkt sammenlignet med cirkel-startpunkt

Konfiguration af BearbejdningsCyklus

Overlapningsfaktor ved lommefræsning

0.001 til 1.414: Overlapningsfaktor for Cyklus 4 LOMMEFRÆSNING og Cyklus 5 CIRKELLOMME

Fejlmelding „Spindel ?“ visning ingen M3/M4 er aktiv

on: Vis fejlmelding

off: Vis ingen fejlmelding

Vis fejlmelding „Indgiv dybde negativ“

on: Vis fejlmelding

off: Vis ingen fejlmelding

Start-forhold ved væg i en Not i cylinderhus

LinieNormal: Tilkør med en lige linie

CirckelTangential: Tilkør med en cirkelbevægelse

M-Funktion for Spindel-Orientering

-1: Spindel-Orientering direkte via NC

0: Funktion inaktiv

1 til 999: Nummer af M-Funktion til Spindel-Orientering

Fastlæg NC-Program forhold

Nulsæt bearbejdningstid ved programstart

True: Bearbejdningstiden bliver nulsat

False: Bearbejdningstiden bliver ikke nulsat

Parameterindstillinger

Geometri-Filter til udfiltre lineær Elementer

Type af Stretch-Filtre

- Off: Ingen Filtre aktiv
- ShortCut: Udeladelse af enkelte punkter til polygon
- Average: Geometri-Filter glatter hjørner

Maksimale afstand fra filteret til ikke-filteret Kontur

0 til 10 [mm]: De filtrerede punkter ligger inden for denne tolerance til den resulterende afstand

Den maksimale længde af den resulterende afstand ved filtrering

0 til 1000 [mm]: Længden over hvilken den geometriske-filtrering virker

Indstilling af NC-Editor

Opret Backup-Filer

TRUE: Opret Backup-Filer efter editering af NC-program
FALSE: Opret ikke Backup-Filer efter editerinf af NC-program

Cursers opførsel efter sletning af linier

TRUE: Cursor står efter sletningen på forrige linie (iTNC-Forhold)
FALSE: Cursor står efter sletning på den efterfølgende linie

Opførslen af markøren på den første eller sidste linje

TRUE: All-markør tilladt ved PGM-start/slut
FALSE: All-makør ikke tilladt ved PGM-start/slut

Linieskift ved fler-linie blokke

ALL: Linier skal altid fuldstændiggøres
ACT: Kun linier i aktive blokke skla fuldstændiggøres
NO: Vis kun linier fuldstændig, når blok bliver editeret

Aktiver hjælp

TRUE: Vis grundlæggende altid hjælpebillede ved indgivelse
FALSE: Hjælpebilldede vis kun, når Softkey CYKLUS HJÆLP er sat til TIL. Softkey CYKLUS-HJÆLP UDE/INDE bliver vist i driftsart programmering, efter tasten „Billedeskærmsopdeling“ er tastet

Opførsel af softkeylisten efter en Cyklus-input

TRUE: Cyklus-Softkeyliste efter en Cyklus-definition er gjort aktiv
FALSE: Udblend Cyklus-Softkey efter en Cyklus definition

Sikkerhedsspørgsmål efter sletnings af en blok

TRUE: Ved sletnings af en NC-blok, vises et sikkerhedsspørgsmål
FALSE: Ved sletnings af en NC-blok vises ikke et sikkerhedsspørgsmål

Parameterindstillinger

Linienummer, til at starte udførelse af en test af NC-programmet

100 til 9999: Programlængde, som den skal kontrollerer geometrien over

DIN/ISO-Programmering: Bloknummer skridtvis

0 til 250: Skridvis, med DIN/ISO-blokke genereres i Program

Linienummer, til det samme Syntac-element er fundet

500 til 9999: Søg elementer, op / eller ned, med pilstasten

Stiangivelse for slutbruger

Liste med drev og/eller fortegnelse

Her indgivede drev og fortegnelser vises i TNC´ens Filforvaltning

FN 16-udlæsesti for bearbejdning

Sti for FN 16-udlæsning, når der ikke er defineret en sti i programmet

FN 16-Udlæsesti for BA Programmering og Program-Test

Sti for FN 16-Udlæsning, når ingen sti er efineret i program

Indstilling for Fil-forvaltning

Visning af afhængige filer

MANUEL: Afhængige filer bliver vist
AUTOMATISK: Afhængige filer bliver ikke vist

Verdenstid (Greenwich Time)

Tidsforskydelse til verdenstid [t]

-12 til 13: Tidsforskydelse i timer i forhold til Greenwich-tid

---

serial interface: se "Opsæt datainterface", Side 491

17.2 Stikforbindelse og tilslutningskabler for Data Interface

Interface V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-apparater

Interfacet opfylder kravene i EN 50 178 **sikker adskillelse fra nettet**.

Ved anvendelse af den 25-polede adapterblok:

TNC		**VB 365725-xx**			**Adapterblock 310085-01**		**VB 274545-xx**		
Han	Belægning	Hun	Farve	Hun	Han	Hun	Han	Farve	Hun
1	Ikke i brug	1		1	1	1	1	hvid/brun	1
2	RXD	2	gul	3	3	3	3	gul	2
3	TXD	3	grøn	2	2	2	2	grøn	3
4	DTR	4	brun	20	20	20	20	brun	8
5	Signal GND	5	rød	7	7	7	7	rød	7
6	DSR	6	blå	6	6	6	6		6
7	RTS	7	grå	4	4	4	4	grå	5
8	CTR	8	rosa	5	5	5	5	rosa	4
9	Ikke i brug	9					8	violet	20
Hus	Udv.skærm	Hus	Udv.skærm	Hus	Hus	Hus	Hus	Udv.skærm	Hus

Ved anvendelse af den 9-polede adapterblok:

TNC		**VB 355484-xx**			**Adapterblok 363987-02**		**VB 366964-xx**		
Han	Belægning	Hun	Farve	Han	Hun	Han	Hun	Farve	Hun
1	Ikke i brug	1	rød	1	1	1	1	rød	1
2	RXD	2	gul	2	2	2	2	gul	3
3	TXD	3	hvid	3	3	3	3	hvid	2
4	DTR	4	brun	4	4	4	4	brun	6
5	Signal GND	5	sort	5	5	5	5	sort	5
6	DSR	6	violet	6	6	6	6	violet	4
7	RTS	7	grå	7	7	7	7	grå	8
8	CTR	8	hvid/grøn	8	8	8	8	hvid/grøn	7
9	Ikke i brug	9	grøn	9	9	9	9	grøn	9
Hus	Udv.skærm	Hus	Udv.skærm	Hus	Hus	Hus	Hus	Udv.skærm	Hus

Fremmed udstyr

Stikforbindelserne på fremmed udstyr kan i høj grad afvige fra stikforbindelserne på et HEIDENHAIN-udstyr.

De er afhængig af udstyr og overførselsmåde. Tag venligst stikforbindelserne fra adapter-blokken i nedenstående tabel.

Adapterblok 363987-02		VB 366964-xx		
Hun	Han	Hun	Farve	Hun
1	1	1	rød	1
2	2	2	gul	3
3	3	3	hvid	2
4	4	4	brun	6
5	5	5	sort	5
6	6	6	violet	4
7	7	7	grå	8
8	8	8	hvid/ grøn	7
9	9	9	grøn	9
Hus	Hus	Hus	Udv. skærm	Hus

Ethernet-interface RJ45-hunstik

Maximal kabellængde:

- Uskærmet: 100 m
- Skærmet: 400 m

Ben	Signal	Beskrivelse
1	TX+	Transmit Data
2	TX–	Transmit Data
3	REC+	Receive Data
4	fri	
5	fri	
6	REC–	Receive Data
7	fri	
8	fri	

17.3 Tekniske informationer

Symbolforklaring

- ■ Standard
- □ Akse-option
- **1** Software-option 1
- **2** Software-option 2
- **x** Software-Option, ud af Software-Option 1 og Software-Option 2

Bruger-funktioner		
Kort beskrivelse	■	Grundudførelse: 3 akser plus styret spindel
	□	Ekstra akse for 4 akser og ikke styret spindel
	□	Ekstra akse for 5 akser og ikke styret spindel
Program-indlæsning	I HEIDENHAIN-klartekst-dialog og DIN/ISO	
Positions-angivelser	■	Soll-positioner for retlinier og cirkler i retvinklede koordinater eller polarkoordinater
	■	Målangivelse absolut eller inkremental
	■	Visning og indlæsning i mm eller tommer
Værktøjs-korrekturer	■	Værktøjs-radius i bearbejdningsplanet og værktøjs-længde
	x	Radiuskorrigeret kontur indtil 99 blokke forudberegnet (M120)
Værktøjs-tabeller	Flere værktøjs-tabeller med vilkårligt mange værktøjer	
Konstant banehastighed	■	Henført til værktøjs-midtpunktbanen
	■	Henført til værktøjsskæret
Paralleldrift	Fremstille et program med grafisk understøttelse, medens et andet program bliver afviklet	
3D-bearbejdning (software-option2)	**2**	Særlig rykfri bevægelsesføring
	2	3D-værktøjs-korrektur med fladenormal-vektorer
	2	Ændring af svinghovedstilling med det elektroniske håndhjul under programafviklingen; positionen af værktøjsspidsen forbliver uændret (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement)
	2	Hold værktøjet vinkelret på konturen
	2	Værktøjs-radiuskorrektur vinkelret på bevægelses- og værktøjsretning
Rundbords-bearbejdning (software-option1)	**1**	Programmering af konturer på afviklingen af en cylinder
	1	Tilspænding i mm/min

Bruger-funktioner		
Konturelementer	■	Retlinie
	■	Fase
	■	Cirkelbane
	■	Cirkelmidtpunkt
	■	Cirkelradius
	■	Tangentialt tilsluttende cirkelbane
	■	Hjørne-runding
Tilkørsel og frakørsel af konturen	■	Over retlinie: Tangential eller vinkelret
	■	Med cirkel
Fri konturprogrammering FK	**x**	Fri konturprogrammering FK i HEIDENHAIN-klartekst med grafisk understøttelse for ikke NC-opfyldt målsatte emner
Programspring	■	Underprogrammer
	■	Programdel-gentagelse
	■	Vilkårligt program som underprogram
Bearbejdnings-cykler	■	Borecykler for boring, gevindboring med og uden kompenserende patron
	■	Firkant- og cirkel-lommer skrubning
	x	Borecykler for dybdeboring, reifningn, uddrejning, og undersænkning
	x	Cykler for fræsning af indv. og udv.gevind
	x	Firkant- og cirkel-lommer sletfræse
	x	Cykler for nedfræsning af plane og skråtliggende flader
	x	Cykler for fræsning af lige og cirkelformede noter
	x	Punktmønster på cirkler og linier
	x	Konturlomme konturparallelt
	x	Konturkæde
	x	Yderligere kan fabrikantcykler - specielt fremstillede bearbejdningscykler af maskinfabrikanten - blive integreret
Koordinat-omregning	■	Forskydning, drejning, spejlning
	■	Dim.faktor (aksespecifikt)
	1	Transformere bearbejdningsplanet (software-option 1)
Q-parametre Programmering med variable	■	Matematiske funktioner =, +, –, *, /, sin α, cos α, rod udregning
	■	Logiske forbindelser (=, ≠, <, >)
	■	Parentesregning
	■	tan α , arcus sin, arcus cos, arcus tan, a^n, e^n, ln, log, absolutværdi af et tal, konstant π, benægte, afskære cifre efter eller før komma
	■	Funktioner for cirkelberegning
	■	String-parameter
Programmeringshjælp	■	Lommeregner
	■	Fuldstændig liste over alle opstående fejlmeldinger
	■	Kontextsensitive hjælpe-funktion ved fejlmeldinger
	■	Grafisk understøttelse ved programmering af cykler

Bruger-funktioner		
	■	Kommentar-blokke i et NC-program
Teach In	■	Akt.-postitioner bliver overtaget direkte i NC-programmet
Test-grafik Fremstillingsmåder	x	Grafisk simulering af bearbejdningsafviklingen også hvis et andet program bliver afviklet
	x	Set ovenfra / fremstilling i 3 planer / 3D-fremstilling / 3D-linigrafik
	x	Udsnits-forstørrelse
Programmerings-grafik	■	I driftsarten programmering bliver de indlæste NC-blokke tegnet med (2D-streg-grafik) også når et andet program bliver afviklet
Bearbejdnings-grafik Fremstillingsmåder	x	Grafisk fremstilling af programmet der afvikles set ovenfra / fremstilling i 3 planer / 3D-fremstilling
Bearbejdningstid	■	Beregning af bearbejdningstiden i driftsarten "program-test"
	■	Vise den aktuelle bearbejdningstid i programafviklings-driftsarten
Gentilkørsel til kontur	■	Blokafvikling til en vilkårlig blok i programmet og tilkørsel til den udregnede Soll-position for fortsættelse af bearbejdningen
	■	Afbryde program, forlade kontur og tilkørsel igen
Nulpunkt-tabeller	■	Flere nulpunkt-tabeller for lagring af emnehenførte nulpunkter
Tastsystem-cykler	x	Kalibrere tastsystem
	x	Kompensere emne-skråflader manuelt og automatisk
	x	Fastlægge henføringspunkt manuel og automatisk
	x	Automatisk emne opmåling
	x	Cykler for automatisk værktøjsopmåling

17.3 Tekniske informationer

Tekniske-data		
Komponenter	■	Betjeningsfelt
	■	TFT-farve-fladbilledskærm med softkeys
Program-lager	■	2 GByte
Indlæsefinhed og måleskridt	■	til 0.1 µm ved lineærakser
	■	til 0.01 µm ved lineærakser (med Option #23)
	■	til 0,000 1° ved vinkelakser
	■	til 0,000 01° ved vinkelakser (med Option #23)
Indlæseområde	■	Maksimum 999 999 999 mm hhv. 999 999 999°
Interpolation	■	Retlinie i 4 akser
	■	Cirkel i 2 akser
	■	Skruelinie: Overlapning af cirkelbane og retlinie
	■	Skruelinie: Overlapning af cirkelbane og retlinie
Blokbearbejdningstid 3D-retlinie uden radiuskorrektur	■	1.5 ms
Aksestyring	■	Indstillingsfinhed: Signalperiode for positionsmåleudstyret/1024
	■	Cyklustid indstilling:3 ms
	■	Cyklustid omdr.tal-indstilling: 200 µs
Kørselsvej	■	Maximal 100 m (3,937 tommer)
Spindelomdrejningstal	■	Maksimal 100 000 omdr./min (analog omdr.talsollværdi)
Fejl-kompensering	■	Lineære og ikke-lineære aksefejl, vendeslør, vendespids ved cirkelbevægelser, varmeudvidelse
	■	Statisk friktion
Datainterface	■	hver et V.24 / RS-232-C max. 115 kBaud
	■	Udvidet datainterface med LSV-2-protokol for ekstern betjening af TNC ´en over datainterface med HEIDENHAIN-software TNCremo
	■	Ethernet-interface 100 Base T ca. 40 til 80 MBit/s (afhængig af filtype og netbelastning)
	■	3 x USB 2.0
Omgivelsestemperatur	■	Drift: 0°C til +45°C
	■	Lagring: -30°C til +70°C

Tilbehør		
Elektroniske håndhjul	■	et bærbart trådløst håndhjul HR 550 FS med display eller
	■	et HR 520 bærbart håndhjul med display eller
	■	et HR 420 bærbart håndhjul med display eller
	■	et HR 410 bærbart håndhjul eller
	■	et HR 130 indbygnings-håndhjul eller
	■	indtil tre HR 150 indbygnings-håndhjul via håndhjuls-adapter HRA 110
Tastsystemer	■	TS 220: Kontakt 3D-tastsystem med kabeltilslutning eller
	■	TS 440: Kontakt 3D-tastsystem med infrarød-overførsel
	■	TS 444: Batteriløst kontakt 3D-tastsystem med infrarød-overførsel
	■	TS 640: Kontakt 3D-tastsystem med infrarød-overførsel
	■	TS 740: Højpræcist kontakt 3D-tastsystem med infrarød-overførsel
	■	TT 140: Kontakt 3D-Tastsystem for værktøjs-opmåling
	■	TT 449: Kontakt 3D-Tastsystem for værktøjs-opmåling med infrarød-overførsel

Hardware optioner		
	■	1. Hjælpeakse for 4 akser og spindel
	■	2. Hjælpeakse for 5 akser og spindel

Software Option 1 (Optionsnummer #08)		
Rundbords-bearbejdning	■	Programmering af konturer på afviklingen af en cylinder
	■	Tilspænding i mm/min
Koordinat-omregninger	■	Transformering af bearbejdningsplan
Interpolation	■	Cirkel i 3 akser med drejet bearbejdningsplan (rumcirkel)

Software Option 2 (Optionsnummer #09)		
3D-bearbejdning	■	Særlig rykfri bevægelsesføring
	■	3D-værktøjs-korrektur med fladenormal-vektorer
	■	Ændring af svinghovedstilling med det elektroniske håndhjul under programafviklingen; positionen af værktøjsspidsen forbliver uændret (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement)
	■	Hold værktøjet vinkelret på konturen
	■	Værktøjs-radiuskorrektur vinkelret på bevægelses- og værktøjsretning
Interpolation	■	Retlinie i 5 akser (export godkendelsespligtig)

Software-option Touch probe function (Optionsnummer #17)		
Tastsystem-cykler	■	Kompensere for skrå værktøjsposition i manuel drift
	■	Kompensere for værktøjsskråflade i automatikdrift
	■	Fastlægge henføringspunkt manuel drift
	■	Fastlæg henføringspunkt i automatikdrift
	■	Automatisk emne opmåling
	■	Automatisk opmåling af værktøjer

HEIDENHAIN DNC (optionsnummer #18)		
	■	Kommunikation med ekstern PC-anvendelse med COM-komponenter
Software-Option Advanced programming features (Optionsnummer #19)		
Fri konturprogrammering FK	■	Programmering i HEIDENHAIN-klartekst med grafisk understøttelse for ikke NC-korrekt målsatte emner
Bearbejdningscykler	■	Dybboring, reifning, uddrejning, undersænkning, centrering (cyklerne 201 - 205, 208, 240, 241)
	■	Fræsning af indv. og udv.gevind (cyklerne 262 - 265 - 267)
	■	Sletfræse firkantede og cirkelformede lommer og tappe (cyklerne 212 - 215, 251 - 257)
	■	Nedfræsning af plane og skråtliggende flader (cyklerne 230 - 232)
	■	Retlinede noter og cirkelformede noter (cyklerne 210, 211, 253, 254)
	■	Punktmønster på cirkler og linier (cyklerne 220, 221)
	■	Konturkæder, konturlommer - også konturparallel (cyklerne 20 -25)
	■	Fabrikantcykler (specielt af maskinfabrikanten fremstillede cykler) kan blive integreret
Software-Option Advanced grafic features (Optionsnummer #20)		
Test- og bearbejdningsgrafik	■	Set ovenfra
	■	Fremstilling i tre planer
	■	3D-fremstilling
Software option 3 (Optionsnummer #21)		
Værktøjs-korrektur	■	M120: Radiuskorrigeret kontur indtil 99 blokke forudberegnet (LOOK AHEAD)
3D-bearbejdning	■	M118: Overlejring med håndhjul-positionering under programafviklingen
Software-Option Pallet managment (Optionsnummer #22)		
	■	Palette-styring
Display step (optionsnummer #23)		
Indlæsefinhed og måleskridt	■	Lineærakser indtil 0,01µm
	■	Vinkelakser indtil 0,00001°
Software-option yderligere dialogsprog (optionsnummer #41)		
Yderligere dialogsprog	■	Slovensk
	■	Norsk
	■	Slovakisk
	■	Lettisk
	■	Koreansk
	■	Estisk
	■	Tyrkisk
	■	Rumænsk
	■	Litauisk

Software-option KinematicsOpt (Optionsnummer #48)

Tastsystem-cykler for automatisk kontrol og optimering af maskinkinematikken	■ Aktiv kinematik sikre/genfremstille ■ Teste aktiv kinematik ■ Optimere aktiv kinematik

Software-Option Cross Talk Compensation CTC (Optionsnummer #141)

Kompensation af aksekoblinger	■ Påvisning af dynamisk betinget positionsafvigelse gennem akseacceleration ■ Kompensation af TCP´er

Software-Option Position Adaptive Control PAC (Optionsnummer #142)

Tilpasning af regelparameter	■ Tilpasning af Regelparameter i afhængighed af stillingen af aksen i arbejdsrummet ■ Tilpasning af Regelparameter i afhængighed af hastigheden eller accelerationen af en akse

Software-Option Load Adaptive Control LAC (Optionsnummer #143)

Dynamisk tilpasning af regelparameter	■ Registrerer automatisk emnet masse og friktion kræfter ■ Under bearbejdning, tilpasser parametrene i adaptive feedforward kontrol kontinuerligt den aktuelle masse af arbejdsemnet

Software-Option Active Chatter Control ACC (Optionsnummer #145)

Fuldautomatisk funktion for vibrationsdæmpning under bearbejdning

Indlæse-formater og enheder for TNC-funktioner	
Positioner, koordinater, cirkelradier, faselængder	-99 999.9999 bis +99 999.9999 (5,4: Førkommaspladser, efterkommapladser) [mm]
Værktøjs-nummre	0 bis 32 767,9 (5,1)
Værktøjs-navne	16 tegn, ved **TOOL CALL** skrevet mellem “ “. Tilladte specialtegn: #, $, %, &, -
Delta-værdier for værktøjs-korrekturer	-99,9999 til +99,9999 (2,4) [mm]
Spindelomdr.tal	0 til 99 999,999 (5,3) [omdr./min]
Tilspænding	0 til 99 999,999 (5,3) [mm/min] eller [mm/tand] eller [mm/omdr.]
Dvæletid i cyklus 9	0 til 3 600,000 (4,3) [s]
Gevindstigning i diverse cykler	-99.9999 til +99.9999 (2.4) [mm]
Vinkel for spindel-orientering	0 til 360.0000 (3.4) [°]
Vinkel for polar-koordinater, rotation, transformere planer	-360.0000 til 360.0000 (3.4) [°]
Polarkoordinat-vinkel for skruelinie-interpolation (CP)	-5 400.0000 til 5 400.0000 (4.4) [°]
Nulpunkt-numre i cyklus 7	0 til 2,999 (4.0)
Dim.faktor i cyklus 11 og 26	0.000001 til 99.999999 (2.6)
Hjælpe-funktioner M	0 bis 999 (4,0)
Q-parameter-numre	0 til 1999 (4.0)
Q-parameter værdier	-99 999.9999 bis +99 999.9999 (9.6)
Normalvektorerne N og T ved 3D-korrektur	-9.99999999 bis +9.99999999 (1.8)
Mærker (LBL) for program-spring	0 bis 999 (5.0)
Mærker (LBL) for program-spring	Vilkårlig tekst-string mellem anførselstegn (“”)
Antal programdel-gentagelser REP	1 til 65,534 (5.0)
Fejl-nummer ved Q-parameter-funktion FN14	0 bis 1 199 (4,0)

17.4 Oversigtstabeller

Bearbejdningscykler

Cyklus-nummer	Cyklus-betegnelse	DEF-aktiv	CALL-aktiv
7	Nulpunkt-forskydning	■	
8	Spejling	■	
9	Dvæletid	■	
10	Drejning	■	
11	Dim.faktor	■	
12	Program-kald	■	
13	Spindel-orientering	■	
14	Konturdefinition	■	
19	Transformation af bearbejdningsplan	■	
20	Kontur-data SL II	■	
21	Forboring SL II		■
22	Rømme SL II		■
23	Sletfræs dybde SL II		■
24	Sletfræs side SL II		■
25	Konturkæde		■
26	Dim.faktor aksespecifik	■	
27	Cylinder-flade		■
28	Cylinder-flade notfræsning		■
29	Cylinder-flade trin		■
32	Tolerance	■	
200	Boring		■
201	Reifning		■
202	Uddrejning		■
203	Universal-boring		■
204	Undersænkning bagfra		■
205	Universal-dybdeboring		■
206	Gevindboring med kompenserende patron, ny		■
207	Gevindboring uden kompenserende patron, ny		■
208	Borefræsning		■
209	Gevindboring med spånbrud		■
220	Punktmønster på cirkel	■	
221	Punktmønster på linier	■	
230	Planfræsning		■
231	Skråflade		■
232	Planfræsning		■
240	Centrering		■

Cyklus-nummer	Cyklus-betegnelse	DEF-aktiv	CALL-aktiv
241	Kanonbor-boring		■
247	Henføringspunkt fastlæggelse	■	
251	Firkantlomme komplet bearbejdning		■
252	Rund lomme komplet bearbejdning		■
253	Notfræsning		■
254	Rund not		■
256	Firkantlomme komplet bearbejdning		■
257	Rund tap komplet bearbejdning		■
262	Gevindfræsning		■
263	Undersænknings-gevindfræsning		■
264	Borgevindfræsning		■
265	Helix-borgevindfræsning		■
267	Udv. gevindfræsning		■

Hjælpe-funktioner

M	Virkemåde	Virkning på blok - Start	Ende	Side
M0	Programafvikling STOP/spindel STOP/kølemiddel UDE		■	307
M1	Valgfrit programafviklings STOP/spindel STOP/kølemiddel UD		■	483
M2	Programafvikling STOP/spindel STOP/kølemiddel UDE/evt. Slet status-visning (afhængig af maskin-parameter)/tilbagespring til blok 1		■	307
M3	Spindel INDE i medurs	■		307
M4	Spindel INDE i modurs	■		
M5	Spindel HOLD		■	
M6	Værktøjsveksel/programafviklings STOP (afhængig af maskin-parameter)/spindel STOP		■	307
M8	Kølemiddel INDE	■		307
M9	kølemiddel UDE		■	
M13	Spindel INDE i medurs /kølemiddel INDE	■		307
M14	Spindel INDE i modurs/kølemiddel inde	■		
M30	Samme funktion som M2		■	307
M89	Fri hjælpe-funktion **eller**	■		Cykel-håndbog
	cyklus-kald, modal virksom (afhængig af maskin-parameter)		■	
M91	I en positioneringsblok: Koordinater henfører sig til maskin-nulpunktet	■		308
M92	I positioneringsblok: Koordinater henfører sig til en af maskinfabrikanten defineret position, f.eks. til værktøjsveksel-positionen	■		308
M94	Reducere visning af drejeakse til en værdi under 360°	■		376
M97	Bearbejdning af små konturtrin		■	311
M98	Fuldstændig bearbejdning af åbne konturer		■	312
M99	Blokvis cyklus-kald		■	Cykel-håndbog

M	Virkemåde	Virkning på blok -	Start	Ende	Side
M101	Automatisk værktøjsveksel med tvillingværktøj, nulstilles ved udløbet brugstid			■	158
M102	M101			■	
M107	Nulstil Fejlmelding ved tvillingværktøjer med undertrykkelse af sletspån			■	158
M108	M107			■	
M109	Konstant værktøjshastighed ved værktøjs-skær (tilspænding øges eller reduceres)		■		315
M110	Konstant banehastighed ved værktøjs-skær (kun tilspændings-reducering)		■		
M111	M109/M110 nulsættes			■	
M116	Tilspænding ved drejeakser i mm/min		■		374
M117	M116 nulsættes			■	
M118	Overlejre håndhjul-positionering under programafviklingen		■		318
M120	Forudberegning af radiuskorrigeret kontur (LOOK AHEAD)		■		316
M126	Drejeakse vejoptimeret kørsel		■		375
M127	M126 nulsættes			■	
M128	Position af værktøjsspids ved positionering af svingakser bibeholdes (TCPM)		■		377
M129	M128 nulsættes			■	
M130	I positioneringsblok: Punkter henfører sig til det utransformerede koordinatsystem		■		310
M138	Valg af svingakse		■		380
M140	Kørsel fra konturen i værktøjsakse-retning		■		320
M143	Slette grunddrejning		■		322
M144	Hensyntagen til maskin-kinematik i Akt.-/SOLL-positioner ved blokenden		■		381
M145	M144 nulsættes			■	
M141	Undertrykke tastsystem-overvågning		■		321
M148	Løfte værktøjet automatisk op fra konturen ved et NC-stop		■		323
M149	M148 nulsættes			■	

17.5 Sammenligning af funktioner TNC 620 og iTNC 530

Sammenligning: Tekniske-data

Funktion	TNC 620	iTNC 530
akser	Maksimal 6	Maksimal 18
Indlæsefinhed og måleskridt:		
■ Lineærakser	■ 0,1µm, 0,01 µm med option 23	■ 0.1 µm
■ Drejeakse	■ 0,001°, 0,00001° med Option 23	■ 0,0001°
Styrekredse for højfrekvens-spindel og torque- / lineærmotorer	Med option 49	Med option 49
Display	15.1 tommer-TFT-farve fladbilledskærm	15,1 tommer-TFT-farve-fladbilledskærm, option 19 tommer TFT
Hukommelses-medium for NC-, PLC-programmer og system-filer	CompactFlash hukommelskort	Harddisk
Program-hukommelse for NC-programmer	2 GByte	>21 GByte
Blokbearbejdningstid	1.5 ms	0.5 ms
Driftssystem HeROS	Ja	Ja
Driftssystem Windows XP	Nej	Option
Interpolation:		
■ Retlinie	■ 5 akser	■ 5 akser
■ Cirkel	■ 3 akser	■ 3 akser
■ Skruelinie	■ Ja	■ Ja
■ Spline	■ Nej	■ Ja med option 9
Hardware	Kompakt i betjeningspult eller Modular i Kabinet	Modular i fordelingsskab

Sammenligning: Datainterface

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Gigabit-Ethernet 1000BaseT	X	X
Serielt interface RS-232-C	X	X
Serielt interface RS-422	-	X
USB-interface	X (USB 2.0)	X (USB 2.0)

Sammenligning: Tilbehør

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Elektroniske håndhjul		
■ HR 410	■ X	■ X
■ HR 420	■ X	■ X
■ HR 520/530/550	■ X	■ X
■ HR 130	■ X	■ X
■ HR 150 med HRA 110	■ X	■ X
Tastsystemer		
■ TS 220	■ X	■ X
■ TS 440	■ X	■ X
■ TS 444	■ X	■ X
■ TS 449 / TT 449	■ X	■ X
■ TS 640	■ X	■ X
■ TS 740	■ X	■ X
■ TT 130 / TT 140	■ X	■ X
Industri-PC **IPC 61xx**	–	X

Sammenligning: PC-software

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Programmeringsplads-software	Disponibel	Disponibel
TNCremoNT for dataoverførsel med **TNCbackup** for datasikring	Disponibel	Disponibel
TNCremoPlus Dataoverførsels-software med Live Screen	Disponibel	Disponibel
RemoTools SDK 1.2: Funktionsbibliotek for udvikling af egne anvendelser for kommunikation med HEIDENHAIN-styringer	Begrænset disponibel	Disponibel
virtualTNC: Styringskomponenter for virtuelle maskiner	Ikke disponibel	Disponibel
ConfigDesign: Software for konfiguration af styringen	Disponibel	Ikke disponibel
TeleService: Software for fjerndiagnose og service	Disponibel	Disponibel

17.5 Sammenligning af funktioner TNC 620 og iTNC 530

Sammenligning: Maskinspecifikke funktioner

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Kørselsområdeomskiftning	Funktion ikke til rådighed	Funktion til rådighed
Centraldrev (1 motor til flere maskinakser)	Funktion til rådighed	Funktion til rådighed
C-akse-drift (spindelmotor driver rundakse)	Funktion til rådighed	Funktion til rådighed
Automatisk fræsehoved veksel	Funktion ikke til rådighed	Funktion til rådighed
Understøttelse af vinkelhoveder	Funktion ikke til rådighed	Funktion til rådighed
Værktøjs-identifikation Balluf	Funktion til rådighed (med python)	Funktion til rådighed
Styring af flere værktøjs-magasiner	Funktion til rådighed	Funktion til rådighed
Udvidet værktøjs-styring med python	Funktion til rådighed	Funktion til rådighed

Sammenligning: Bruger-funktioner

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Program-indlæsning		
■ I HEIDENHAIN-klartext dialog	■ X	■ X
■ I DIN/ISO	■ X	■ X
■ Med smarT.NC	■ –	■ X
■ Med ASCII-Editor	■ X, kan editeres direkte	■ X, kan editeres efter omdannelse
Positionsangivelse		
■ Soll-position for retlinier og cirkel i retvinklede koordinater	■ X	■ X
■ Soll-position for retlinier og cirkel i polare koordinater	■ X	■ X
■ Målangivelse absolut eller inkremental	■ X	■ X
■ Visning og indlæsning i mm eller tommer	■ X	■ X
■ Fastlæg sidste værktøjs-position som pol (tom CC-blok)	■ X (fejlmelding, når pol-overtagelse ikke er entydig)	■ X
■ Flade-normalvektorer (**LN**)	■ X	■ X
■ Spline-blokke (**SPL**)	■ –	■ X, med option 09

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Værktøjs-korrektur		
■ I bearbejdningsplanet og værktøjs-længde	■ X	■ X
■ Radiuskorrigeret kontur indtil 99 blokke forudberegnet	■ X, med Option #21	■ X
■ tredimensional værktøjs-radiuskorrektur	■ X, med option #09	■ X, med option 09
Værktøjs-tabel		
■ Gemme værktøjsdata centralt	■ X	■ X
■ Flere værktøjs-tabeller med vilkårligt mange værktøjer	■ X	■ X
■ Styre værktøjs-typer fleksibelt	■ X	■ –
■ Filtreret visning af valgbare værktøjer	■ X	■ –
■ Sorteringsfunktioner	■ X	■ –
■ Kolonnenavn	■ Delvis med _	■ Delvis med **-**
■ Kopieringsfunktion: Direkte overskrivning af værktøjsdata	■ X	■ X
■ Formularbillede	■ Omskifte billedskærms-opdeling pr. taste	■ Omskiftning pr. softkey
■ Udskiftning af værktøjs-tabel mellem TNC 620 og iTNC 530	■ X	■ Ikke mulig
Tastsystem-tabel for styring af forskellige 3D-tastsystemer	X	–
Fremstille værktøjsindsatsfil, kontrollér om til rådighed	X	X
Snitdata-tabeller: Automatisk beregning af spindel-omdr.tal og tilspænding ved hjælp af bagved liggende teknologi-tabeller	–	X
Definere vilkårlige tabeller	■ Frit definerbare tabeller (.TAB- filer) ■ Læse og skrive med FN-funktioner ■ Definerbar med konfig-data ■ Tabelnavnet skal begynde med et bogstav ■ Læse og skrive med SQL-funktioner	■ Frit definerbare tabeller (.TAB- filer) ■ Læse og skrive med FN-funktioner

17.5 Sammenligning af funktioner TNC 620 og iTNC 530

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Konstant banehastighed på værktøjs-midtpunktsbanen eller på henført til værktøjsskæret	X	X
Paralleldrift fremstille et program, medens et andet program bliver afviklet	X	X
Programmering af tællerakser	X	X
Transformere bearbejdningsplan (cyklus 19, PLANE-funktion)	X, option #08	X, option #08
Rundbords-bearbejdning:		
■ Programmering af konturer på afviklingen af en cylinder		
■ Cylinder-overflade (cyklus 27)	■ X, option #08	■ X, option #08
■ Cylinder-overflade not (cyklus 28)	■ X, option #08	■ X, option #08
■ Cylinder-overflade trin (cyklus 29)	■ X, option #08	■ X, option #08
■ Cylinder-overflade udv.kontur (cyklus 39)	■ –	■ X, option #08
■ Tilspænding i mm/min eller omdr./min)	■ X, option #08	■ X, option #08
Kørsel i værktøjs-akseretning		
■ Manuel drift (3D-ROT-menu)	■ X	■ X, FCL2-funktion
■ Under programafbrydelse	■ X	■ X
■ Håndhjulsoverlejret	■ X	■ X, option #44
Tilkørsel og frakørsel af konturen med en retlinie eller cirkel	X	X
Tilspændingsindlæsning:		
■ **F** (mm/min), ilgang **FMAX**	■ X	■ X
■ **FU** (omdrejningstilspænding mm/omdr.)	■ X	■ X
■ **FZ** (tandtilspænding)	■ X	■ X
■ **FT** (tiden i sekunder for vejen)	■ –	■ X
■ **FMAXT** (med aktiv ilgang-poti: Tiden i sekunder for vejen)	■ –	■ X
Fri konturprogrammering FK		
■ Programmere ikke NC-korrekt målsat emne	■ X, Option #19	■ X
■ Konvertering af FK-program efter klartext-dialog	■ –	■ X
Programspring:		
■ Maksimale antal labelnumre	■ 9999	■ 1000
■ Underprogrammer	■ X	■ X
■ Indlejringsdybde ved underprogrammer	■ 20	■ 6
■ Programdel-gentagelser	■ X	■ X
■ Vilkårligt program som underprogram	■ X	■ X

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Q-parameter-programmering:		
Matematiske standard-funktioner	X	X
Formelindlæsning	X	X
String-forarbejdning	X	X
Lokale Q-parametre**QL**	X	X
Remanente Q-parametre **QR**	X	X
Ændre parametre ved program-afbrydelse	X	X
FN15:PRINT	–	X
FN25:PRESET	–	X
FN26:TABOPEN	X	X
FN27:TABWRITE	X	X
FN28:TABREAD	X	X
FN29: PLC LIST	X	–
FN31: RANGE SELECT	–	X
FN32: PLC PRESET	–	X
FN37:EXPORT	X	–
FN38: SEND	–	X
Med **FN16** gemme fil eksternt	–	X
FN16-formateringer: venstreplan, højreplan, stringlængde	–	X
Skrive med **FN16** i LOG-File	X	–
Vise parameterindhold i det yderligere status-display	X	–
Vise parameterindhold ved programmering (Q-INFO)	X	X
SQL-funktioner for læsning og skrivning af tabeller	X	–

17.5 Sammenligning af funktioner TNC 620 og iTNC 530

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Grafik-understøttelse		
■ Programmeringsgrafik 2D	■ X	■ X
■ REDRAW-funktion	■ –	■ X
■ Vis gitterlinier som baggrund	■ X	■ –
■ 3D-liniegrafik	■ –	■ X
■ Test-grafik (set ovenfra, fremstilling i 3 planer, 3D-fremstilling)	■ X, mit Option #09	■ X
■ Højopløsende fremstilling	■ –	■ X
■ Vise værktøj	■ X, mit Option #09	■ X
■ Indstille simulerings-hastighed	■ X, mit Option #09	■ X
■ Koordinater ved snitlinie 3 planer	■ –	■ X
■ Udvidede zoom-funktioner (musebetjening)	■ X, mit Option #09	■ X
■ Vis rammer for råemne	■ X, mit Option #09	■ X
■ Fremstilling af dybdeværdi i set ovenfra med mouseover	■ –	■ X
■ Standse program-test målrettet (STOP VED N)	■ –	■ X
■ Tilgodese værktøjs-vekselmakro	■ –	■ X
■ Bearbejdnings-grafik (set ovenfra, fremstilling i 3 planer, 3D-fremstilling)	■ X, mit Option #09	■ X
■ Højopløsende fremstilling	■ –	■ X

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Nulpunkt-tabeller: Gemme emnehenførte nulpunkter	X	X
Preset-tabel: Styre henføringspunkter	X	X
Palette-styring		
■ Understøttelse af palettefiler	■ X, Option #22	■ X
■ Værktøjsorienteret bearbejdning	■ –	■ X
■ Palette-preset-tabel: Styre henføringspunkter for paletter	■ –	■ X
Gentilkørsel til kontur		
■ Med blokfremløb	■ X	■ X
■ Efter programafbrydelse	■ X	■ X
Autostart-funktion	X	X
Teach-In overtage Akt.-positioner i et NC-program	X	X
Udvidet filstyring		
■ Anlægge flere biblioteker og underbiblioteker	■ X	■ X
■ Sorteringsfunktioner	■ X	■ X
■ Musebetjening	■ X	■ X
■ Vælg målbibliotek pr. softkey.	■ X	■ X
Programmeringshjælp:		
■ Hjælpebilleder ved cyklus-programmering	■ X, kan udkobles med konfig-dato	■ X
■ Animerede hjælpebilleder ved valg af **PLANE/PATTERN DEF**-funktion	■ –	■ X
■ Hjælpebilleder ved **PLANE/PATTERN DEF**	■ X	■ X
■ Kontextsensitive hjælpe-funktion ved fejlmeldinger	■ X	■ X
■ **TNCguide**, browserbaseret hjælpesystem	■ X	■ X
■ Kontextsenitivt kald af hjælpesystemet	■ X	■ X
■ Lommeregner	■ X (videnskabelig)	■ X (standard)
■ Kommentarblokke i et NC-program	■ X	■ X
■ Struktureringsblokke i et NC-program	■ X	■ X
■ Struktureringsbillede i program-test	■ –	■ X
Dynamisk kollisionsovervågning DCM:		
■ Kollisionsovervågning i automatikdrift	■ –	■ X, option #40
■ Kollisionsovervågning i manuel drift	■ –	■ X, option #40
■ Grafisk fremstilling af det definerede kollisionslegeme	■ –	■ X, option #40
■ Kollisionstest i program-test	■ –	■ X, option #40
■ Spændejernsovervågning	■ –	■ X, option #40
■ Værktøjsholder-styring	■ –	■ X, option #40

17.5 Sammenligning af funktioner TNC 620 og iTNC 530

Funktion	TNC 620	iTNC 530
CAM-understøttelse:		
Overtage konturer fra DXF-data	–	X, option #42
Overtage bearbejdningspositioner fra DXF-data	–	X, option #42
Offline-filter for CAM-filer	–	X
Strech-filter	X	–
MOD-funktioner:		
Bruger-parametre	Konfig-data	Nummerstruktur
OEM-hjælpefiler med servicefunktioner	–	X
Datamedietest	–	X
Indlæsning af service-pakker	–	X
Indstilling af systemtid	X	X
Fastlægge akser for Akt.-positions-overtagelse	–	X
Fastlægge kørselsområdegrænser	–	X
Spærre ekstern adgang	X	X
Omskifte kinematik	X	X
Kalde bearbejdningscykler:		
Med **M99** eller **M89**	X	X
Med **CYCL CALL**:	X	X
Med **CYCL CALL PAT**:	X	X
Med **CYCL CALL POS**:	X	X
Specialfunktioner:		
Fremstille et baglæns-program	–	X
Nulpunkt-forskydning med **TRANS DATUM**	X	X
Adaptiv tilspændingsregulering AFC	–	X, option #45
Definere cyklusparametre globalt: **GLOBAL DEF**	X	X
Mønsterdefinition med **PATTERN DEF**	X	X
Definition og afvikling af punkt-tabeller	X	X
Simpel konturformel **CONTOUR DEF**	X	X
Storudformningsfunktioner:		
Globale programindstillinger GS	–	X, option #44
Udvidet **M128**: **FUNCTIOM TCPM**	X	X
Status-visning:		
Positioner, spindelomdr.tal, tilspænding	X	X
Større fremstilling af posistions-visning, manuel drift	X	X
Yderligere status-visning, formularvisning	X	X
Visning af håndhjuls-veje ved bearbejdning med håndhjuls-overlejring	X	X
Visning af restvejene i transformeret system	–	X
Dynamisk visning af Q-parameter-indhold, definerbare nummernkredse	X	–
OEM specifikke yderligere status-display via Python	X	X

Funktion	TNC 620	iTNC 530
■ Grafisk visning af restkøretid	■ –	■ X
Individuelle farveindstillinger af bruger-overfladen	–	X

Sammenligning: Cykler

Cyklus	TNC 620	iTNC 530
1, Dybdeboring	X	X
2. Gevindboring	X	X
3, Notfræsning	X	X
4, Lommefræsning	X	X
5 Cirkulær lomme	X	X
6, Udskrubning (SL I) anbefales: SL II, Zyklus 22)	–	X
7, Nulpunkt-forskydning	X	X
8, Spejling	X	X
9, Dvæletid	X	X
10, Drejning	X	X
11, Dim.faktor	X	X
12, Program-kald	X	X
13, Spindel-orientering	X	X
14, Konturdefinition	X	X
15, Udskrubning (SL I) anbefales: SL II, Zyklus 21)	–	X
16, Udskrubning (SL I) anbefales: SL II, Zyklus 24)	–	X
17, Gevindboring GS	X	X
18, Gevindskæring	X	X
19, Bearbejdningsplan	X, option #08	X, option #08
20, Kontur-data	X, Option #19	X
21, Forboring	X, Option #19	X
22, Udrømning:	X, Option #19	X
■ Parameter Q401, tilspændingsfaktor	■ –	■ X
■ Parameter Q404, efterømmestrategi	■ –	■ X
23, Sletfræse dybde	X, Option #19	X
24, Sletfræse side	X, Option #19	X
25, Konturkæde	X, Option #19	X
26, Dim.aktor aksespecifik	X	X
27, Kontur-cylinderflade	X, option #08	X, option #08
28, Cylinder-overflade	X, option #08	X, option #08
29, Cylinder-overflade trin	X, option #08	X, option #08
30, Afvikle 3D-data	–	X
32, Tolerance med HSC-mode og TA	X	X
39, Cylinder-overflade udvendig kontur	–	X, option #08
200, Boring	X	X

17.5 Sammenligning af funktioner TNC 620 og iTNC 530

Cyklus	TNC 620	iTNC 530
201, Reifning	X, Option #19	X
202, Uddrejning	X, Option #19	X
203, Universal-boring	X, Option #19	X
204, Undersænkning bagfra	X, Option #19	X
205, Universal-dybdeboring	X, Option #19	X
206, Gev.-boring m. A. ny	X	X
207, Gev.-boring o. A. ny	X	X
208, Borefræsning	X, Option #19	X
209, Gewv-boring spånbr.	X, Option #19	X
210, Not pendlende	X, Option #19	X
211, Rund not	X, Option #19	X
212, Sletfræse firkantet lomme	X, Option #19	X
213, Sletfræse firkantet tap	X, Option #19	X
214, Sletfræse cirkulær lomme	X, Option #19	X
215, Sletfræse cirkulær tap	X, Option #19	X
220, Punktmønster cirkel	X, Option #19	X
221, Punktmønster linier	X, Option #19	X
225, gravering	X	X
230, Nedfræsning	X, Option #19	X
231, Skrå flade	X, Option #19	X
232, Planfræsning	X, Option #19	X
240, Centrering	X, Option #19	X
241, kanonbor-dybdeboring	X, Option #19	X
247, Henf.punkt fastl.	X	X
251, Firkantlomme kompl.	X, Option #19	X
252, Cirkulær lomme kompl.	X, Option #19	X
253, Not komplet	X, Option #19	X
254, Cirkulær not komplet	X, Option #19	X
256, Firkanttap kompl.	X, Option #19	X
257, rund tap kompl.	X, Option #19	X
262, Gevindfræsning	X, Option #19	X
263, Undersænk.gev.fræsning	X, Option #19	X
264, Borgevindfræsning	X, Option #19	X
265, Helix-borgevindfr.	X, Option #19	X
267, Udv.gevindfræsning	X, Option #19	X
270, konturkæde-data for indstilling af forholdene fra cyklus 25	–	X
275, virvelfræsning	–	X
276, konturmål 3D	–	X
290, Interpolationsdrejning	–	X, option #96

Sammenligning: Hjælpe-funktioner

M	Virkemåde	TNC 620	iTNC 530
M00	Programafvikling STOP /spindel STOP/kølemiddel UDE	X	X
M01	Valgfri programafviklings STOP	X	X
M02	Programafvikling STOP/spindel STOP/kølemiddel UDE/evt. Slet status-visning (afhængig af maskin-parameter)/tilbagespring til blok 1	X	X
M03 M04 M05	Spindel INDE i medurs Spindel INDE i modurs Spindel HOLD	X	X
M06	Værktøjsveksel/programafvikling STOP (maskin afhængig funktion)/spindel STOP	X	X
M08 M09	Kølemiddel INDE kølemiddel UDE	X	X
M13 M14	Spindel INDE i medurs /kølemiddel INDE Spindel INDE i modurs/kølemiddel inde	X	X
M30	Samme funktion som M02	X	X
M89	Fri hjælpe-funktion **eller** cyklus-kald, modal virksom (afhængig af maskin-parameter)	X	X
M90	Konstant banehastighed på hjørner (ved TNC 620 ikke anbefalet)	–	X
M91	I en positioneringsblok: Koordinater henfører sig til maskin-nulpunktet	X	X
M92	I positioneringsblok: Koordinater henfører sig til en af maskinfabrikanten defineret position, f.eks. til værktøjsveksel-positionen	X	X
M94	Reducere visning af drejeakse til en værdi under 360°	X	X
M97	Bearbejdning af små konturtrin	X	X
M98	Fuldstændig bearbejdning af åbne konturhjørner	X	X
M99	Blokvis cyklus-kald	X	X
M101 M102	Automatisk værktøjsveksel med tvillingværktøj, nulstilles ved udløbet brugstid M101 nulsættes	X	X
M103	Tilspænding ved indstikning reduceres med faktor F (procentuel værdi)	X	X
M104	Aktivere sidst fastlagte henf.punkt igen	–	X
M105 M106	Gennemføre bearbejdning med anden k_v-faktor Gennemfør Bearbejdning med første k_v-Faktor	–	X
M107 M108	Nulstil Fejlmelding ved tvillingværktøjer med undertrykkelse af sletspån M107	X	X
M109 M110 M111	Konstant værktøjshastighed ved værktøjs-skær (tilspænding øges eller reduceres) Konstant banehastighed ved værktøjs-skær (kun tilspændings-reducering) M109/M110 nulsættes	X	X
M112 M113	Indføje konturovergange mellem vilkårlige konturovergange M112 nulsættes	– (anbefalet: Cyklus 32)	X

17.5 Sammenligning af funktioner TNC 620 og iTNC 530

M	Virkemåde	TNC 620	iTNC 530
M114 M115	Automatisk korrektur af maskingeometri ved arbejde med svingakser M114 nulsættes	– (anbefalet: M128, TCPM)	X, option #08
M116 M117	Tilspænding ved rundbord i mm/min M116 nulsættes	X, option #08	X, option #08
M118	Overlejre håndhjul-positionering under programafviklingen	X, Option #21	X
M120	Forudberegning af radiuskorrigeret kontur (LOOK AHEAD)	X, Option #21	X
M124	Konturfilter	- (muligt via bruger-parametre)	X
M126 M127	Drejeakse vejoptimeret kørsel M126 nulsættes	X	X
M128 M129	Position af værktøjsspids ved positionering af svingakser bibeholdes (TCPM) M128 nulsættes	X, option #09	X, option #09
M130	I positioneringsblok: Punkter henfører sig til det utransformerede koordinatsystem	X	X
M134 M135	Præc.stop ved ikke tangentiale overgange ved positioneringer med rundakser M134 nulsættes	–	X
M136 M137	Tilspænding F i millimeter pr. spindel-omdrejning M136 nulsættes	X	X
M138	Valg af svingakse	X	X
M140	Kørsel fra konturen i værktøjsakse-retning	X	X
M141	Undertrykke tastsystem-overvågning	X	X
M142	Slette modale programinformationer	–	X
M143	Slette grunddrejning	X	X
M144 M145	Hensyntagen til maskinkinematik i AKT./SOLL-positioner ved blokende M144 nulsættes	X, option #09	X, option #09
M148 M149	Løfte værktøjet automatisk op fra konturen ved et NC-stop M148 nulsættes	X	X
M150	Undertrykke endekontaktmelding	- (muligt via FN 17)	X
M197	Hjørne-runding	X	–
M200 -M204	Laserskæringsfunktioner	–	X

Sammenligning: Tastsystem-cykler i driftsart manuel og el. håndhjul

Cyklus	TNC 620	iTNC 530
Tastsystem-tabel for styring af 3D-tastsystemer	X	–
Kalibrering af virksom længde	X, Option #17	X
Kalibrering af virksom radius	X, Option #17	X
Fremskaffe en grunddrejning med en retlinie	X, Option #17	X
Henføringspunkt-fastlæggelse i en valgbar akse	X, Option #17	X
Fastlæg hjørne som henf.punkt	X, Option #17	X
Fastlæg cirkelmidtpunkt som henføringspunkt	X, Option #17	X
Fastlæg midteraksen som henføringspunkt	X, Option #17	X
Fremskaffelse af en grunddrjning med to boringer/runde tappe	X, Option #17	X
Fastlæg henføringspunkt med fire boringer/runde tappe	X, Option #17	X
Fastlægge cirkelcentrum med tre boringer/tappe	X, Option #17	X
Understøttelse af mekanisk tastsystem ved manuel overtagelse af den aktuelle position	Pr. softkey	Pr. hardkey
Skrive måleværdier i preset-tabel	X, Option #17	X
Skrive måleværdier i en nulpunkt-tabel	X, Option #17	X

Sammenligning: Tastsystem-cykler for automatisk emne-kontrol

Cyklus	TNC 620	iTNC 530
0, Henføringsplan	X, Option #17	X
1, Henføringspunkt polar	X, Option #17	X
2, TS kalibrere	–	X
3, Måle	X, Option #17	X
4, måle 3D	–	X
9, TS kalibrere længde	–	X
30, TT kalibrere	X, Option #17	X
31, Opmåling af værktøjs-længde	X, Option #17	X
32, Opmåling af værktøjs-radius	X, Option #17	X
33, Opmåling af værktøjs-længde og -radius	X, Option #17	X
400, Grunddrejning	X, Option #17	X
401, Grunddrejning over to boringer	X, Option #17	X
402, Grunddrejning over to tappen	X, Option #17	X
403, Kompensere en grunddrejning over en drejeakse	X, Option #17	X
404, Fastlægge grunddrejning	X, Option #17	X
405, Oprette skæv flade for et emne med C-aksen	X, Option #17	X
408, henføringspunkt midt i not	X, Option #17	X
409, henføringspunkt midt i trin	X, Option #17	X
410, Henføringspunkt indv. firkant	X, Option #17	X

17.5 Sammenligning af funktioner TNC 620 og iTNC 530

Cyklus	TNC 620	iTNC 530
411, Henføringspunkt udv. firkant	X, Option #17	X
412, Henføringspunkt indv. cirkel	X, Option #17	X
413, Henføringspunkt udv. cirkel	X, Option #17	X
414, Henføringspunkt udv. hjørne	X, Option #17	X
415, Henføringspunkt indv. hjørne	X, Option #17	X
416, Henføringspunkt hulkreds-midte	X, Option #17	X
417, Henføringspunkt tastsystem-akse	X, Option #17	X
418, Henføringspunkt i midten af 4 boringer	X, Option #17	X
419, Henføringspunkt enkelt akse	X, Option #17	X
420, Måle vinkel	X, Option #17	X
421, Måle boring	X, Option #17	X
422, Måle udv. cirkel	X, Option #17	X
423, Måling af firkant indv.	X, Option #17	X
424, Måling af firkant udv.	X, Option #17	X
425, Måling bredde indv.	X, Option #17	X
426, Måling trin udv.	X, Option #17	X
427, Uddrejning	X, Option #17	X
430, Måling hulkreds	X, Option #17	X
431, Måling plan	X, Option #17	X
440, Måle akseforskydning	–	X
441, Hurtig tastning (ved TNC 620 delvis muligt via Tastesystem-Tabel)	–	X
450, sikre kinematik	X, option #48	X, option #48
451, opmåle kinematik	X, option #48	X, option #48
452, Preset-kompensation	X, option #48	X, option #48
460, TS kalibrer på kugle	X, Option #17	X
461, TS kalibrere længde	X, Option #17	X
462, Kalibrering i ring	X, Option #17	X
463, Kalibreres på tappen	X, Option #17	X
480, TT kalibrere	X, Option #17	X
481, Måle/kontrollere værktøjs-længde	X, Option #17	X
482, måle/kontrollere værktøjs-radius	X, Option #17	X
483, måle/kontrollere værktøjs-længde og -radius	X, Option #17	X
484, Kalibrere infrarød-TT	X, Option #17	X

Sammenligning: Forskelle ved programmering

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Driftsartskift, når en blok netop bliver editeret	ikke tilladt	Tilladt
Fil handling:		
■ Funktion **gem fil**	■ Disponibel	■ Disponibel
■ Funktion **gem fil som**	■ Disponibel	■ Disponibel
■ Forkaste ændringer	■ Disponibel	■ Disponibel
Filstyring:		
■ Musebetjening	■ Disponibel	■ Disponibel
■ Sorteringsfunktioner	■ Disponibel	■ Disponibel
■ Indlæsning af navn	■ Åbnet overblændingsvindue **Vælg fil**	■ Synkroniseret cursor
■ Understøttelse af Shortcuts	■ Ikke disponibel	■ Disponibel
■ Favorit-styring	■ Ikke disponibel	■ Disponibel
■ Konfigurere kolonnebillede	■ Ikke disponibel	■ Disponibel
■ Ordning af softkeys	■ Lidt forskellig	■ Lidt forskellig
Udblænde funktion blok	Disponibel	Disponibel
Vælge værktøj fra tabel	Valget sker med Split-Screen-menu	Valget sker i et overblændingsvindue
Programmering af specialfunktioner med tasten SPEC FCT	Softkey-liste bliver åbnet ved tryk på tasten som undermenu. Forlade undermenen: Tryk påny tasten SPEC FCT, TNC´en viser igen den sidst aktive liste	Softkey-liste bliver ved tryk på tasten vedhængt som sidste liste. Forlade menuen: Tryk påny tasten SPEC FCT, TNC´en viser igen den sidst aktive liste
Programmering af til- og frakørselsbevægelser med tasten APPR DEP	Softkey-liste bliver åbnet ved tryk på tasten som undermenu. Forlade undermenen: Tryk påny tasten APPR DEP, TNC´en viser igen den sidst aktive liste	Softkey-liste bliver ved tryk på tasten vedhængt som sidste liste. Forlade menuen: Tryk påny tasten APPR DEP, TNC´en viser igen den sidst aktive liste
Tryk hardkey´en END med aktive menu **CYCLE DEF** og **TOUCH PROBE**	Afslutter editeringsforløb og kalder fil-styringen	Afslutter den pågældende menu
Kald af fil-styring ved aktiv menu **CYCLE DEF** og **TOUCH PROBE**	Afslutter editeringsforløb og kalder fil-styringen. Den pågældende softkey-liste bliver valgt, når fil-styring bliver afsluttet	Fejlmelding **Taste uden funktion**
Kald af fil-styring ved aktiv menuer **CYCL CALL**, **SPEC FCT**, **PGM CALL** und **APPR/DEP**	Afslutter editeringsforløb og kalder fil-styringen. Den pågældende softkey-liste bliver valgt, når fil-styring bliver afsluttet	Afslutter editeringsforløb og kalder fil-styringen. Den pågældende softkey-liste bliver valgt, når fil-styring bliver afsluttet

17.5 Sammenligning af funktioner TNC 620 og iTNC 530

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Nulpunkt-tabel:		
■ Sorteringsfunktion efter værdier indenfor en akse	■ Disponibel	■ Ikke disponibel
■ Tilbagestille tabel	■ Disponibel	■ Ikke disponibel
■ Udblænde akser der ikke er tilstede	■ Disponibel	■ Disponibel
■ Omskift billedet liste/formular	■ Omskiftning med Split-Screen-taste	■ Omskiftning med skifte-softkey
■ Indføj enkelte linier	■ Tilladt overalt, ny-nummerering efter forespørgsel mulig. Tom linie bliver indføjet, udfyldes med 0 manuelt for at gøres færdig	■ Kun tilladt ved tabel-ende. Linie med værdien 0 bliver indføjet i alle spalter
■ Positions-Akt.-værdi i enkelte akser overtages pr. taste i nulpunkt-tabellen	■ Ikke disponibel	■ Disponibel
■ Positions-Akt.-værdi i alle aktive akser overtages pr. taste i nulpunkt-tabellen	■ Ikke disponibel	■ Disponibel
■ Overtage sidste med TS målte positoner pr. taste	■ Ikke disponibel	■ Disponibel
Fri konturprogrammering FK:		
■ Programmering af parallelakser	■ Neutral med X/Y-koordinater, omskiftning med **FUNCTION PARAXMODE**	■ Maskinafhængig med eksisterende parallelakser
■ Automatisk korrigering af relativ henførsler	■ Relative henførsler i kontur-underprogrammer bliver ikke korrigeret automatisk	■ Alle relative henførsler bliver automatisk korrigeret
Handling ved fejlmeldinger:		
■ Hjælp ved fejlmeldinger	■ Kald med tasten ERR	■ Kald med tasten HELP
■ Driftsartskift, når hjælpe-menu er aktiv	■ Hjælpe-menu bliver lukket ved driftsartskift	■ Driftsartskift er ikke tilladt (taste uden funktion)
■ Vælg baggrunds-driftsart, når hjælpe-menuen er aktiv	■ Hjælpe-menu bliver ved omskiftning lukket med F12	■ Hjælpe-menu bliver ved omskiftning åbnet med F12
■ Identiske fejlmeldinger	■ Bliver opsamlet i en liste	■ Bliver kun vist én gang
■ Kvittering af fejlmeldinger	■ Hver fejlmelding (også hvis vist flere gange) skal kvitteres, funktionen **slet alle** tilrådighed	■ Fejlmelding skal kun kvitteres én gang
■ Adgang til protokolfunktioner	■ Logbog og ydedygtige filterfunktioner til rådighed (fejl, tastetryk)	■ Komplet logbog til rådighed uden filterfunktioner
■ Gemme servicefiler	■ Disponibel. Ved systemnedbrud bliver ingen servicefil fremstillet	■ Disponibel. Ved systemnedbrud bliver automatisk fremstillet en servicefil

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Søgefunktion		
■ Liste over de sidst søgte ord	■ Ikke disponibel	■ Disponibel
■ Vise elementer for de sidste aktive blokke	■ Ikke disponibel	■ Disponibel
■ Vis liste over alle disponible NC-blokke	■ Ikke disponibel	■ Disponibel
Søgefunktion starter i ind cursor tilstand med piltaster til/fra	Funktionerer til maksimalt 9999 blokke, kan indstilles med konfig-dato	Ingen begrænsning med hensyn til program-længde
Programmeringsgrafik:		
■ Målestokstro gitternetfremstilling	■ Disponibel	■ Ikke disponibel
■ Editering af kontur-underprogrammer i SLII-cykler med AUTO DRAW ON	■ Ved fejlmeldinger står cursoren i hoved-programmet på blokken **CYCL CALL**	■ Ved fejlmeldinger står cursoren på blokken der forårsagede fejlen i kontur-underprogrammet
■ Forskydning af zoom-vinduet	■ Repeatfunktion ikke til rådighed	■ Repeatfunktion til rådighed
Programmering af sideakser:		
■ Syntax **FUNCTION PARAXCOMP**: Definere forholdene for visning og kørselsbevægelser	■ Disponibel	■ Ikke disponibel
■ Syntax **FUNCTION PARAXCOMP**: Definere tilordning for parallelakserne der skal køres	■ Disponibel	■ Ikke disponibel
Programmering af fabrikant-cykler		
■ Adgang til tabeldata	■ Via **SQL**-Befaling og via **FN17**-/**FN18**- eller **TABREAD**-**TABWRITE**-Funktioner	■ Via **FN17**-/**FN18**- eller **TABREAD**-**TABWRITE**-funktioner
■ Adgang til maskin-parametre	■ Med **CFGREAD**-funktion	■ Via **FN18**-funktioner
■ Fremstilling af interaktve cykler med **CYCLE QUERY**, f.eks. Tastsystem-cykler i manuel drift	■ Disponibel	■ Ikke disponibel

Sammenligning: Forskelle ved program-test, funktionalitet

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Test indtil blok N	Funktion ikke til rådighed	Funktion til rådighed
Beregning af bearbejdningstiden	Ved hver gentagelse af simuleringen med softkey START bliver bearbejdningstiden opsummeret	Ved hver gentagelse af simuleringen med softkey START begynder tidsberegningen ved 0

17.5 Sammenligning af funktioner TNC 620 og iTNC 530

Sammenligning: Forskelle ved program-test, betjening

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Ordning af softkeylisten og softkeys indenfor listen	Ordning af softkeylisten og softkeys er i afhængighed af den aktive billedskærm-opdeling forskellige.	
Zoom-funktion	Hvert snitplan kan vælges med en enkelt softkey	Snitplanet kan vælges med Toggle-softkeys
Maskinspecifikke hjælpe-funktioner M	Fører til fejlmeldinger, hvis ikke integreret i PLC`en	Bliver ignoreret ved program-test
Vise/ editere værktøjs-tabel	Funktion til rådighed pr. softkey	Funktion ikke til rådighed

Sammenligning: Forskelle ved manuel drift, funktionalitet

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Manuelle tast-cykler i det transformerede bearbejdningsplan (3DROT: Aktiv)	Manuelle tast-cykler kankun anvendes i det transformerede bearbejdningsplan, når 3D-ROT for driftsarten **manuel** og **automatik** bliver sat på „aktiv“.	Manuelle tast-cykler kan anvendes i det transformerede bearbejdningsplan, når 3D-ROT for driftsarten **manuel** bliver sat på „aktiv“.
Funktion skridtmål	Et skridtmål kan defineres adskilt for lineær- og drejeakser.	Et skridtmål gælder fælles for lineær- og drejeakser.

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Preset-tabel	Basis-transformering (translation og rotation) af maskinbordsystemet til emnesystem med spalterne **X**, **Y** og **Z**, såvel som rumvinkel **SPA**, **SPB** og **SPC**. Yderligere kan med spalterne **X_OFFS** til **W_OFFS** akseoffsets blive defineret i hver enkelt akse. Deres funktion kan konfigureres.	Basis-transformation (translation) af maskinbordssystem i emnesystemet med spalterne **X**, **Y** og **Z**, såvel en grunddrejning **ROT** i bearbejdningsplanet (rotation). Yderligere kan med spalterne **A** til **W** blive defineret henføringspunkter i dreje- og parallelakser.
Forhold ved preset-fastlæggelse	Fastlæggelsen af en preset i en drejeakse virker i overensstemmelse med en akseoffset. Denne offset virker også ved kinematikberegninger og ved transformering af bearbejdningsplanet. Med maskin-parametrene **CfgAxisPropKin->presetToAlignAxis** bliver fastlagt, om aksesoffset´et efter nulstillingen skal omregnes internt eller ej. Uafhængig heraf har en akseoffset altid følgende virkninger: ■ En akseoffset påvirker altid Sollpositions-visningen for den pågældende akse (akseoffset bliver fratrukket den aktuelle akseværdi). ■ Bliver en drejeaksekoordinat programmeret i en L-blok, så bliver akseoffset adderet til den programmerede koordinat	Den med maskin-parameter definerede akseoffset i drejeaksen har ingen indflydelse på aksestillingen, som blev defineret i en funktion transformere plan. Med MP7500 Bit 3 bliver fastlagt, om den aktuelle drejeaksestilling bliver henført til maskin-nulpunktet, eller bliver gået ud fra en 0°-stilling for den første drejeakse (i regelen C-aksen).
Handling preset-tabel:		
■ Editering af preset-tabel i driftsart programmering	■ Mulig	■ Ikke mulig
■ Kørselsområdeafhængig preset-tabel	■ Ikke disponibel	■ Disponibel
Definere Tilspændingsbegrænsning	Tilspændingsbegrænsning for lineær- og drejeakse kan defineres separat	Kun en tilspændingsbegrænsning for lineær- og drejeakse kan defineres

17.5 Sammenligning af funktioner TNC 620 og iTNC 530

Sammenligning: Forskelle ved manuel drift, betjening

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Overtage positionsværdier fra mekaniske taster	Overtage Akt.-position pr. softkey	Overtage Akt.-position pr. hardkey
Forlade menuen tast-funktioner	Kun mulig med softkey END	Mulig med softkey ENDE og med Hardkey END
Forlade preset-tabel	Kun med softkey BACK/ENDE	Til enhver tid med hardkey END
Editering flere gange af værktøjs-tabellen TOOL.T, hhv. plads-tabellen tool_p.tch	Softkey-listen er aktiv, som var valgt ved sidste forladning	Fast defineret softkey-liste (softkey-liste 1) bliver vist

Sammenligning: Forskelle ved afvikling, betjening

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Ordning af softkeylisten og softkeys indenfor listen	Ordning af softkeylisten og softkeys er i afhængighed af den aktive billedskærm-opdeling ikke identiske.	
Driftsartskift, efter at bearbejdningen blev afbrudt ved omskiftning til driftsart enkeltblok og blev afsluttet med **INTERNT STOP**	Ved tilbageskift til afviklings-driftsarten: Fejlmelding **aktuelle blok ikke valgt**. Valg af afbrydelsessted skal ske med blokfremløb	Driftsartskift tilladt, modale informationer bliver gemt, bearbejdningen kan fortsættes direkte med NC-start
Indgang i FK-sekvensen med GOTO, efter at der før et driftartsskift blev afviklet dertil	Fejlmelding **FK-programmering: Udefineret startposition**	Indgang tilladt
Blokfremløb:		
■ Forholdene efter genfremstillingen af maskinstatus	■ Gentilkørselsmenu skal være valgt med softkey KØRSEL TIL POSITION	■ Gentilkørselsmenu bliver automatisk valgt
■ Afslut tilpositioneringen ved genindstigning	■ Tilpositioneringsfunktion skal efter ankonmst til positionen være afsluttet med softkey KØR TIL POSITION	■ Tilpositioneringsfunktion bliver automatisk afsluttet efter at have nået positionen
■ Omskiftning af billedskærms-opdeling ved genindstigning	■ Kun mulig, når genindstignings-positionen allered blev tilkørt	■ Mulig i alle driftstilstande
Fejlmeldinger	Fejlmeldingen står også efter fejlophævelse og skal kvitteres separat	Fejlmeldinger bliver efter fejlophævelse kvitteret delvis automatisk

Sammenligning: Forskelle ved afvikling, kørselsbevægelser

!

Pas på, kontrollér kørselsbevægelser!

NC-programmer, der blev fremstillet på ældre TNC-styringer, kan på en TNC 620 føre til andre kørselsbevægelser eller til fejlmeldinger!

Programmer indkøres ubetinget med nødvendig omhu og forsigtighed!

I det følgende finder De en liste med kendte forskelle. Listen forhøjer ingen krav fuldstændighed!

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Håndhjulsoverlejret kørsel med M118	Virker i aktivt koordinatsystem, altså evt. drejet eller transformeret, eller i et maskinfast koordinatsystem, afhængig af indstillingen i 3DROT-menuen for den manuelle drift	Virker i det maskinfaste koordinatsystem
Tilkørsel/frakørsel med **APPR/DEP**, **R0** aktiv, elemnetplan ulig Bearbejdningsplan	Hvis muligt bliver blokkene kørt i det definerede **elementplan**, fejlmelding ved **APPRLN**, **DEPLN**, **APPRCT**, **DEPCT**	Hvis muligt bliver blokkene kørt i det definerede **bearbejdningsplan**, fejlmelding ved **APPRLN**, **APPRLT**, **APPRCT**, **APPRLCT**
Skalering af tilkørsels-/frakørselsbevægelser (**APPR/DEP/RND**)	Aksespecifik dimfaktor tilladt, radius bliver ikke skaleret	Fejlmelding
Tilkørsel/frakørsel med **APPR/DEP**	Fejlmelding, når med **APPR/DEP LN** eller **APPR/DEP CT** en **R0** er programmeret	Accept af en VRK-radius på 0 og korrekturretning **RR**
Tilkørsel/frakørsel med **APPR/DEP**, når konturelementer er defineret med længden 0	Konturelementer med længden 0 bliver ignoreret. Til- og frakørselsbevægelser bliver beregnet for det til enhver tid første, hhv. sidst gyldige konturelement	Der bliver afgivet en fejlmelding, når efter **APPR**-blokken er programmeret et konturelement med længden 0 (henført til det i APPR-blokken programmerede første konturpunkt). Med et konturelement med længden 0 før en **DEP** -blok afgiver iTNC´en ingen fejl, derimod regner frakørselsbevægelsen med det sidst gyldige konturelement

17.5 Sammenligning af funktioner TNC 620 og iTNC 530

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Virkning af Q-parametre	**Q60** til **Q99** (hhv. **QS60** til **QS99**) virker grundlæggende altid lokalt.	**Q60** til **Q99** (hhv. **QS60** til **QS99**) virker i afhængighed af MP7251 i konverterede cyklusprogrammer (.cyc) lokalt eller globalt. Indviklede kald kan føre til problemer
Automatisk ophævelse af værktøjs-radiuskorrektur	■ Blok med **R0** ■ **DEP**-blok ■ **END PGM**	■ Blok med **R0** ■ **DEP**-blok ■ **PGM CALL** ■ Programmering cyklus 10 **DREJNING** ■ Program-valg
NC-blokke med **M91**	Ingen omregning af værktøjs-radiuskorrektur	Omregning af værktøjs-radiuskorrektur
Værktøjs-formkorrektur	Værktøjsformkorrektur bliver ikke understøttet, da denne art af programmering bliver betragtet strikt som akseværdiprogrammering og principielt gås der ud fra, at aksen ikke danner et retvinklet koordinatsystem	Værktøjsformkorrektur bliver understøttet
Blokfremløb i punkt-tabeller	Værktøj bliver positioneret over den næste position der skal bearbejdes	Værktøj bliver positioneret over den sidste færdig bearbejdede position
Tom **CC**-blok (pol-overtagelse fra sidste værktøjs-position) i NC-programmet	Sidste positioneringsblok i bearbejdningsplanet skal indeholde begge koordinater til bearbejdningsplanet	Sidste positioneringsblok i bearbejdningsplanet skal ikke tvingende indeholde begge koordinater til bearbejdningsplanet. Kan ved **RND** eller **CHF**-blokke være problematisk
Aksespecifik skaleret **RND**-blok	**RND**-blok bliver skaleret, resultatet er en ellipse	Fejlmelding bliver afgivet
Reaktion, når der før eller efter en **RND**- eller **CHF**-blok er defineret et konturelement med længden 0	Fejlmelding bliver afgivet	En fejlmelding bliver afgivet, når et konturelement med længden 0 ligger før **RND**- eller **CHF**-blok Et konturelement med længden 0 bliver ignoreret, når et konturelement med længden 0 ligger efter **RND**- eller **CHF**-blok

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Cirkelprogrammering med polarkoordinater	Den inkrementale drejevinkel **IPA** og drejeretningen **DR** skal have samme fortegn. Ellers bliver en fejlmelding afgivet	Fortegnet for drejeretningen bliver anvendt, når **DR** og **IPA** bliver defineret med forskellige fortegn
Værktøjs-radiuskorrektur på cirkelbuer hhv. helix med åbningsvinkel=0	Overgangen mellem de tilgrænsende elementer til buens/helix bliver fremstillet. Yderligere bliver værktøjs-akse-bevægelsen udført umiddelbart før denne overgang. Skulle elementet være det første hhv. sidste element der skal korrigeres, bliver dets efterfølger- hhv. forgængerelement behandlet som det første hhv. sidste element der skal korrigeres	De ækvidistante til buen/helix bliver anvendt til konstruktionen af værktøjsbanen
Omregning af værktøjslængden i positionsvisningen	I positions-visningen bliver værdierne **L** og **DL** fra værktøjs-tabellen og værdien **DL** fra **TOOL CALL** omregnet	I positions-visningen bliver værdierne **L** og **DL** værktøjs-tabellen omregnet
Kørselsbevægelse i en rumcirkel	Fejlmelding bliver afgivet	Ingen begrænsning
SLII-cyklerne 20 til 24:		
■ Antal defierbare konturelementer	■ Maksimalt 16384 blokke i indtil 12 delkonturer	■ Maksimalt 8192 konturelementer i indtil 12 delkonturer, ingen begrænsning på delkontur
■ Fastlægge bearbejdningsplaner	■ Værktøjsakse i en **TOOL CALL**-blok fastlægger bearbejdningsplanet	■ Aksen til de første kørselsblokke i den første delkontur fastlægger bearbejdningsplanet
■ Position ved enden af en SL-cyklus	■ Slutposition = sikker højde over sidste, før cyklus-kaldet definerede position	■ Kan konfigureres med MP7420, hvis slutpositionen med sidste programmerede position eller hvis kun der bliver kørt i sikker højde

17.5 Sammenligning af funktioner TNC 620 og iTNC 530

Funktion	TNC 620	iTNC 530
SLII-cyklerne 20 til 24:		
■ Forhold ved Ø´er, som ikke er indeholdt i lommer	■ Kan ikke defineres med kompleks konturformel	■ Kan blive defineret begrænset med kompleks konturformel
■ Blandede operationer ved SL-cykler med komplekse konturformler	■ Ægte blandede operationer kan gennemføres	■ Ægte blandede operationer kan kun gennemføres begrænset
■ Radiuskorrektur aktiv ved **CYCL CALL**:	■ Fejlmelding bliver afgivet	■ Radiuskorrektur bliver ophævet, programmet bliver afviklet
■ Akseparallelle kørselsblokke i kontur-underprogram	■ Fejlmelding bliver afgivet	■ Programmet bliver afviklet
■ Hjælpe-funktioner **M** i kontur-underprogram	■ Fejlmelding bliver afgivet	■ M-funktioner bliver ignorerert
■ **M110** (tilspændingsreducering indv.hjørne)	■ Funktionen virker ikke indenfor SL-cyklerne	■ Funktionen virker også indenfor SL-cyklerne
SLII konturkæde-cyklus 25: **APPR**-/**DEP**-blokke ved konturdefinition	Ikke tilladt, følgerigtig bearbejdning af lukkede konturer mulig	**APPR**-/**DEP**-blokke tilladt som konturelement
Cylinderfladebearbejdning generel:		
■ Konturbeskrivelse	■ Neutral med X/Y-koordinater	■ Maskinafhængig med fysisk eksisterende drejeakser
■ Forskydningsdefinition på cylinderfladen	■ Neutral med nulpunkt-forskydning i X/Y	■ Maskinafhængig nulpunkt-forskydning i drejeakser
■ Forskydningsdefinition med grunddrejning	■ Funktion til rådighed	■ Funktion ikke til rådighed
■ Cirkelprogrammering med C/CC	■ Funktion til rådighed	■ Funktion ikke til rådighed
■ **APPR**-/**DEP**-blokke ved konturdefinition	■ Funktion ikke til rådighed	■ Funktion til rådighed
Cylinderfladebearbejdning med Cyklus28:		
■ Komplet udrømning af noten	■ Funktion til rådighed	■ Funktion ikke til rådighed
■ Tolerance kan defineres	■ Funktion til rådighed	■ Funktion til rådighed
Cylinderfladebearbejdning med Cyklus 29	Indstikning direkte på konturen af trinnet	Cirkelformet tilkørselsbevægelse til konturen af trinnet
Lommer-, tappe- og notcykler 25x:		
■ Indstiksbevægelser	I grænseområder (geometriforhold værktøj/kontur) bliver fejlmeldinger udløst, når indstiksbevægelser fører til meningsløse/kritiske forhold	I grænseområder (geometriforhold værktøj/kontur) bliver evt. indstukket lodret

Funktion	TNC 620	iTNC 530
PLANE-funktion:		
■ **TABLE ROT/COORD ROT** ikke defineret	■ Konfigurerede indstilling bliver anvendt	■ **COORD ROT** bliver anvendt
■ Maskinen er konfigureret til aksevinkel	■ Alle **PLANE**-funktioner kan anvendes	■ Kun **PLANE AXIAL** bliver udført
■ Programmering af en inkremental rumvinkel efter **PLANE AXIAL**	■ Fejlmelding bliver afgivet	■ Inkremental rumvinkel bliver fortolket som absolutværdi
■ Programmering af en inkremental aksevinkel efter **PLANE SPATIAL**, hvis maskinen er konfigureret til rumvinkel	■ Fejlmelding bliver afgivet	■ Inkremental aksevinkel bliver fortolket som absolutværdi
Specialfunktioner for cyklusprogrammering:		
■ FN17	■ Funktion til rådighed, forskellen ligger i detaljerne	■ Funktion til rådighed, forskellen ligger i detaljerne
■ FN18	■ Funktion til rådighed, forskellen ligger i detaljerne	■ Funktion til rådighed, forskellen ligger i detaljerne
Omregning af værktøjslængden i positionsvisningen	I Positionsvisning bliver **DL** fra **TOOL CALL**, værktøjslængde **L** og **DL** fra værktøjs-tabellen vist	I positions-visningen bliver værktøjslængde **L** og **DL** vist i værktøjs-tabellen

Sammenligning: Forskelle i MDI-drift

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Afvikling af sammenhængende sekvenser	Funktion delvis til rådighed	Funktion til rådighed
Lagring af modalt virksomme funktioner	Funktion delvis til rådighed	Funktion til rådighed

Sammenligning: Forskelle ved programmeringsplads

Funktion	TNC 620	iTNC 530
Demo-udgave	Programmer med mere end 100 NC-blokke kan ikke vælges, fejlmelding bliver afgivet.	Programmer kan vælges, der bliver fremstillet maksimalt 100 NC-blokke, yderligere blokke bliver afskåret for fremstillingen
Demo-udgave	Bliver ved indlejring med PGM CALL flere end 100 NC-blokke nået, viser testgrafikken ingen billede, en fejlmelding bliver ikke afgivet.	Indlejrede programmer kan blive simuleret.
Kopiering af NC-programmer	Kopiering med Windows-Explorer til og fra bibliotek **TNC:** mulig.	Kopieringsforløbet skal ske med TNCremo eller filstyring af programmeringspladsen.
Omskifte horisontal softkey-liste	Klik på bjælken skifter en liste mod højre, hhv. en liste mod venstre	Ved klik på en vilkårlig bjælke bliver denne aktiv

Index

3

3D-fremstilling..... 464
3D-Korrektur..... 387
Delta-værdi..... 389
Normerede Vektor..... 388
3D-korrektur
Planfræsning..... 390
Værktøjs-former..... 389
Værktøjs-orientering..... 389
Valse fræsning..... 391
3D-Tastsysteme
kalibrer..... 430
tastende..... 430

Å

Åben korturhjørne M98..... 312

A

ACC..... 329
Afbryd bearbejdning..... 475
Arbejdsrum overvågning.. 468, 472
ASCII-Filer..... 338
Automatisk programstart..... 481
Automatisk værktøjs-opmåling. 147

B

Banbevægelser
Polarkoordinater
Oversigt..... 194
Banebevægelse..... 182
Polarkoordinater..... 194
PolarKoordinater
Cirkelbane med tangential
tilkørsel..... 196
Polarkoordinater
Cirkelbane om Pol CC..... 196
Polarkoordineter
ligelinie..... 195
retvinklet Koordinat
ligelinie..... 183
retvinklet Koordinater..... 182
Ciekelbane om
Cirkelmidtpunkt CC..... 187
Cirkelbane med fastlagt
Radius..... 188
Cirkelbane med tangential
tilkørsel..... 190
Banebevægelser
Retvinklede koordinater
Oversigt..... 182
Banefunktion
Grundlæggende..... 168
Banefunktionen..... 168
Banefunktioner
Grundlaget
Cirkler og cirkelbuer..... 171
Forpositionering..... 172
BAUD-Rate indstilles....
492, 492, 493, 493
Bestemme bearbejdningstiden 467
Betjeningsfelt..... 66
Bibliotek..... 98, 102
fremstil..... 102
kopier..... 104
slette..... 106
Billedeskærm..... 65
Billedeskærm-opdeling..... 66
Billedskærm-tastatur..... 116
Blok..... 91
indfør, ændre..... 91
slet..... 91
Blokafvikling..... 478
efter strønudfald..... 478
Brugerparametre
Maskinspecifikke..... 508
Brug Tastefunktion med mekanisk
taster eller måleur..... 446

C

CAM-Programmering..... 387
Cirkelbane. 187, 188, 190, 196, 196
Cirkelberegning..... 243
Cirkelmidtpunkt..... 186

D

Datainterface..... 491
opsæt..... 491
Data Interface
Stikforbindelse..... 518
Dataoverførsels-hastifged..... 493
Dataoverførsels-hastighed.... 492,
492, 493
Dataoverførsels-software..... 495
Datasikring..... 97
Dataudlæse på billedskærmen. 256
Definer lokale Q-Parameter..... 238
definer råemne..... 86
Definer remanente Q-Parameter....
238
Delfamilie..... 239
Dialog..... 87
Downloade hjælpefiler..... 136
Drej bearbejdsningsplan
manuelt..... 447
Drejeakse
Køre vejoptimeret:.M126..... 375
Reducere visning M94..... 376
Drejeakser..... 374
Drejning af bearbejdningsplan.. 447
Driftsarter..... 67
Driftstider..... 489
Dykfræsning i det svingede
plan..... 372
Dykfræsning-normalvektorer.... 373

E

Ekstern dataoverførsel
iTNC 530..... 110
Ekstraakse..... 81, 81
Emnde-Positionen..... 83
Ethernet-Interfacde..... 497
Ethernet-Interface
Indtroduktion..... 497
Ethernet-interface
Netværksdrev forbinde og
løsne..... 112
Ethernet-Interface
Tilslutnings muligheder..... 497

F

Fase..... 184
Fastlæg henføringspunkt manuelt
Cirkelcentrum som
henføringspunkt..... 440
Hjørne som henføringspunkt.. 439
I en vilkårlig akse..... 438
Midterakse som henføringspunkt.
442
FCL..... 490
FCL-Funktion..... 11
Fejlmelding..... 125, 125
Hjælp ved..... 125
Fil
fremstil..... 102
Fil-forvaltning
Funktions-oversigt..... 99
Filfunktioner..... 334
Fil-Status..... 100
Fil-styring..... 95, 98
beskyt Filer..... 109
Bibliotek..... 98
Fil-Styring
Bibliotek
Fremstil..... 102
Fil-styring
Bibliotek
kopier..... 104
ekstren dataoverførsel..... 110
Fil-Styring
Fil
Fremstil..... 102
Fil-styring
Fil-Type..... 95
Kopiere tabel..... 104
Kopier Filer..... 102
Marker Filer..... 107
overfør Fil..... 108, 108
Overskriv Filer..... 103
Slet Fil..... 106
Vælg Fil..... 101
Fil-styringng
kald..... 100
FK-Programmering..... 201, 201

Åbne dialog..... 205
FK-programmering
Cirkelbane..... 207
FK-Programmering
Grafik..... 203
FK-programmering
Grundlaget..... 201
Indgivelsemuligheder..... 208
Indlæsemuligheder
Hjælpepunkter..... 211
Lukkede konturer..... 210
Relativ henføring..... 212
Retning og længde af
konturelementer..... 208
Slutpunkt..... 208
indlæsningsmuligheder
Cirkeldata..... 209
Retlinier..... 206
Flade-Normalenvektor..... 387, 388
Flerakset-bearbejdning..... 382
FN14: ERROR: Udlæs fejlmelding...
249, 249
FN16: F-PRINT: Udlæs formateret
tekst..... 253, 253
FN18: SYSREAD: Læs Systemdata.
257, 257
FN19: PLC: overfør værdi til
PLC..... 266, 266
FN20: WAIT FOR: NC og PLC
synkronisering..... 266
FN23: CIRKELDATA: Beregn cirkel
ud fre 3 punkter..... 243
FN24: CIRKELDATA: Beregn cirkel
ud fra 4 punkter..... 243
FN26: TABOPEN: Åbne fri
definierbar Tabel..... 345
FN27: TABWRITE: Beskriv en frit
definerbare Tabel..... 346, 346
FN27: TABWRITE: Læs frit
definerbare Tabel..... 347, 347
FN29: PLC: overfør værdi til
PLC..... 268
FN37: EXPORT..... 268
Forlad Kontur..... 174
Formularvisning..... 344
Fremstilling i 3 planer..... 463
Funftionssammenligning..... 532

G

Gentilkørsel til konturen..... 480
Grafik..... 460
Ved programmering..... 122
Udsnitsforstørrelse..... 124
Visninger..... 462
Grafisk Simulation
Vis værktøj..... 466
Grafisk simulering..... 466
Grunddrejning..... 436
Registrering i driftsart manuel 436
Grundlaget..... 80
Håndhjul..... 404

H

Harddisk..... 95
Helcirkel..... 187
Helix-Interpolation..... 197
Henføringsp. forvaltning..... 417
Henføringssystem..... 81, 81
Hjælpe-funktioner
for baneforhold..... 311
Indlæse..... 306
Hjælpe-funktioner for
koordinatangivelser..... 308
Hjælpesystem..... 131
Hjælp ved Fejlmelding..... 125
Hjørne-runding..... 185
Hjørnerunding M197..... 324
Hovedakse..... 81, 81

I

Ilgang..... 140
Indexseret Værktøj..... 151
Indføje kommentarer..... 117
Indgiv spindelomdr..... 156
Indkoble..... 400
iTNC 530..... 64

K

Klartext-Dial..... 87
Kompenser værktøjsslidtage
ved måling af to punkter på en
linie..... 435
Kontekstafhængig hjælp..... 131
Koordinat-Transformation..... 335
Kopier fra Programdel..... 92
Kopier programdel..... 92
Kør maskinakser..... 403
med håndhjul..... 404
Kør maskinakserne
med ekstern retningstaster.... 403
skridtvis..... 403
Kørsel væk fra kontur..... 320

L

ligelinie..... 183, 195
Lommeregneren..... 120
Look ahead..... 316

M

M91, M92..... 308
M-Funktioner
Se Yderlig-Funktioner..... 306
MOD-Funktion..... 486
forlad..... 486
Oversigt..... 487
vælg..... 486

N

NC-Fejlmelding..... 125
NC og PLC synkronisering 266, 266
Netværks-tilslutning..... 112
Nulpunkt-forskydning
med nulpunkt-tabel..... 336
Reset..... 337
Nulpunkts-forskydning..... 335
Koordinatindgivelse..... 335
Nulpunkt-Tabel..... 428
Overfør tasteresultat..... 428

O

Opmål emne..... 443
Options-Nummer..... 490
Overflade-Normalvektor..... 360
Overfør aktuel-position..... 89
Overkør referencepunkt..... 400
Overlejring med håndhjuls-
positionering M118..... 318

P

Palette-Tabel..... 394
Afvikel..... 396
Anvendelse..... 394
Anvend koordinater..... 394
Overførsel af Koordinater..... 394
Palette-tabel
vælge og forlade..... 396
Parallelakser..... 330
Parameter-Programmering:Se Q-
Parameter-Programmering..... 283
Parameter-Programmierung:Se Q-
Parameter-Programmierung..... 236
Paranteser..... 279
Paraxcomp..... 330
Paraxmode..... 330
Password..... 490
Plads-Tabel..... 153
PLAN-Funktion..... 351
Aksevinkel-Definition..... 365
PLAN-funktion
Automatisk indsvingning..... 367
PLAN-Funktion
Dykfræse..... 372
Eulervinkel-Definition..... 358
Inkremental-Definition..... 364
PLAN-funktion
Positionsforhold..... 367
PLAN-Funktion
Rumvinkel-Definition.... 355, 357,
362
PLAN-funktion
Tilbagestille..... 354
PLAN-Funktion
Udvalg af mulige løsninger..... 370
Vektor-Definition..... 360
Polarkoordinaten..... 82

Polarkoordinater
Grundlæggende..... 82
Programmer..... 194
Positioner
ved svinget bearbejdningsplan.... 381
ved transformeret bearbejdningsplan..... 310
Positionier..... 454
med manuel indlæsning..... 454
Preset-Tabel..... 417, 429
Overfør tasteresultat..... 429
Program..... 85
åben ny..... 86
editering..... 90
-opbygning..... 85
Struktur..... 119
Programafvikling..... 473
afbryd..... 475
Blokafvikling..... 478
fortsæt efter en afbrydelse..... 476
Oversigt..... 473
Overspringe blokke..... 482
udfør..... 474
Programdel-gentagelser..... 223
Program-kald
Vilkårligt program som underprogram..... 225
Programmer-Grafik..... 203
Programmer værktøjs-bevægelse.... 87
Programm-Verwaltung:SieheDatei-Verwaltung..... 95
Programspecifikationer..... 327
Program test..... 469
Program-Test
Indstil hastighed..... 461
Program-test
Oversigt..... 469
udføre..... 472

Q

Q-Paramete-Programmering
Vinkelfunktioner..... 242
Q-Parameter..... 236, 283
Export..... 268
kontroller..... 246
lokale Parameter QL..... 236
overfør værdi til PLC..... 266, 268
remanente Parameter QR..... 236
Udlæs formateret..... 253
Q-Parameter-Programmering.... 283
Cirkelberegning..... 243
Q-parameter-programmering
Hvis/så-beslutning..... 244
Matematiske grundfunktioner 240
Programmereringsanvisninger.... 237, 284, 285, 286, 288, 290
Øvrige funktioner..... 248
Q-Parameter-Programmierung.. 236
Q-parametre
forbelagte..... 294

R

Radiuskorrektur..... 164
indlæs..... 165
udvendig hjørne, Indvendig hjørne..... 166
Sæt henføringspunkt..... 416
uden 3D-Tastesystem..... 416
Sæt henføringspunkt manuelt.. 438

S

Sammenkædninger..... 227
Set fra oven..... 463
Skriv tasteværdi i Nulpunkts-Tabel..... 428
Skriv tasteværdi i Preset-Tabel. 429
Skruelinie..... 197
Software- nummer..... 490
SPEC FCT..... 326
Specialfunktioner..... 326
Spindelomdr. ændre..... 415
SQL-Instruktioner..... 269
Status-visning..... 69, 69
generel..... 69
yderlig..... 70
Stier..... 98
Stikforbindelse Data Interface.. 518
String-Parameter..... 283
Struktur af program..... 119
Svingakser..... 377
Søgefunktion..... 93

T

Tabel adgang..... 269
TasteCyklus
se brugerhåndbog Tastesystem-Cyklus
TasteCylus..... 423
Driftart Manuel..... 423
Tastesystem-overvågning..... 321
TCPM..... 382
Tilbagestil..... 386
Teach In..... 89, 183
Teks Fil
Åbne og forlade..... 338
Tekst Fil..... 338
Tekst-fil
Finde tekstdele..... 341
Tekst-Fil
Slet-funktion..... 339
Tekst-Variabel..... 283
Tilbehør..... 76
Tilkør Kontur..... 174
Tilsp.
ændre..... 415
Tilspænding..... 414
mulig indgivelse..... 88
ved drejeakse, M16..... 374
Tilspænding i millimeter/spindel-omdrejning M136..... 314
Tilspændingsfaktor for indstiksbevægelse M103..... 313
TNCguide..... 131
TNCremo..... 495
TNCremoNT..... 495
Trådløs håndhjul..... 407
Indstil Kanal..... 505
Indstil sendestyrke..... 505
konfigurer..... 504
Statistik-data..... 506
Tilorden håndhjulsholder..... 504
TRANS DATUM..... 335
Transformation af bearbejdningsplan..... 351
Trigonometri..... 242
T-Vektor..... 388

U

Udkoble..... 402
Udlæs maskin-parameter..... 291
udskiftning af tekst..... 94
Udviklingsstand..... 11
Underprogrammer..... 221
USB-udstyr tilslut/fjern..... 113
Vælg henføringspunkt..... 84
Vælg måleenhed..... 86
Værktøjs-brugs-test..... 161
Værktøjs-data..... 142
Delta-værdi..... 143
indexser..... 151
indgiv i tabellen..... 144
indlæs i program..... 143
kald..... 156
Værktøjs-indsats-filer..... 161
Værktøjs-korrektur..... 163
Længde..... 163
Radius..... 164
tredimensionalt..... 387
Værktøjs-længde..... 142
Værktøjs-navn..... 142
Værktøjs-nummer..... 142
Værktøjs-opmåling..... 147
Værktøjs-Radius..... 142
Værktøjs-Tabel..... 144
Værktøjs-tabel
editere, forlade..... 148
Editerfunktion..... 151
Værktøjs-Tabel
Indlæsningsmuligheder..... 144
Værktøjsveksler..... 158

V

Versionsnummer..... 490

Vibrations-dæmpning..... 329
Vinkelfunktioner..... 242
Virtuel værktøjsakse..... 319

Y

Yderlig-Funktioner..... 306
for drejeakser..... 374
for Programafvikling-kontrol.... 307
for Spindel og kølemiddel..... 307

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5
83301 Traunreut, Germany
☏ +49 8669 31-0
FAX +49 8669 5061
E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32-1000
Measuring systems ☏ +49 8669 31-3104
E-mail: service.ms-support@heidenhain.de
TNC support ☏ +49 8669 31-3101
E-mail: service.nc-support@heidenhain.de
NC programming ☏ +49 8669 31-3103
E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de
PLC programming ☏ +49 8669 31-3102
E-mail: service.plc@heidenhain.de
Lathe controls ☏ +49 8669 31-3105
E-mail: service.lathe-support@heidenhain.de

www.heidenhain.de

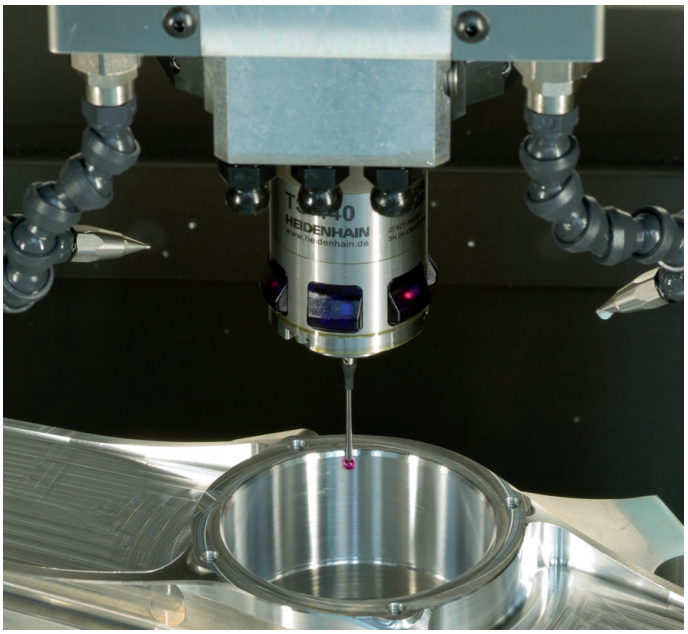
Tastesystemer fra HEIDENHAIN

hjælper dem, til at reducerer nedetid, og forbedre dimensioneringen af det færdigbearbejdede emne.

Værktøjs-tastesystem

TT 220	signaloverførsel ved kabel
TS 440, TS 444	Infrarød overførsel
TS 640, TS 740	Infrarød overførsel

- Værktøjsopretning
- Fastlæg henføringspunkter
- Emne opmåling



Værktøjs-tastesystem

TT 140	signaloverførsel ved kabel
TT 449	Infrarød-overførsel
TL	berøringsløs Lasersystem

- Opmåling af værktøj
- Brug Overvågning
- Værktøjsbrud konstateret

679351-80 · Ver00 · SW06 · 8/2014 · Printed in Germany · H