



HEIDENHAIN



Manuel d'utilisation
HEIDENHAIN-
Conversationnel

TNC 620

Logiciel CN
734980-01
734981-01

Français (fr)
10/2012



Éléments de commande de la TNC

Éléments de commande à l'écran

Touche	Fonction
	Choix du partage d'écran
	Commuter l'écran entre les modes Machine et Programmation
	Softkeys : choix de fonction dans l'écran
	Commuter les barres de softkeys

Modes Machine

Touche	Fonction
	Mode Manuel
	Manivelle électronique
	Positionnement avec introduction manuelle
	Exécution de programme pas à pas
	Exécution de programme en continu

Modes Programmation

Touche	Fonction
	Mémorisation/Édition de programme
	Test de programme

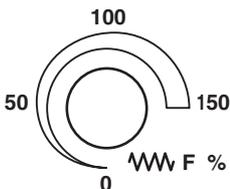
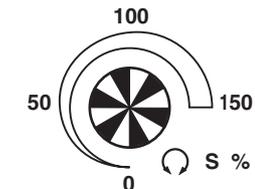
Gérer les programmes/fichiers, fonctions TNC

Touche	Fonction
	Sélectionner et effacer des programmes/fichiers, transmission externe des données
	Définir un appel de programme, sélectionner les tableaux de points zéro et de points
	Sélectionner la fonction MOD
	Afficher les textes d'aide pour les messages d'erreur CN, appeler TNCguide
	Afficher tous les messages d'erreur en instance
	Afficher la calculatrice

Touches de navigation

Touche	Fonction
	Déplacer la surbrillance
	Sélection directe des séquences, cycles et fonctions paramétrées

Potentiomètres pour l'avance/la vitesse de broche

Avance	Vitesse de rotation broche
	

Cycles, sous-programmes et répétitions de parties de programme

Touche	Fonction
	Définir les cycles palpeurs
	Définir et appeler les cycles
	Définir et appeler les sous-programmes et les répétitions de partie de programme
	Définir un arrêt programmé



Données d'outils

Touche	Fonction
	Définition d'outils dans le programme
	Appeler les données d'outils

Programmation d'opérations de contournage

Touche	Fonction
	Approche/sortie du contour
	Programmation flexible de contours FK
	Droite
	Centre de cercle/pôle pour coordonnées polaires
	Trajectoire circulaire avec centre de cercle
	Trajectoire circulaire avec rayon
	Trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel
	Chanfrein/arrondi d'angle

Fonctions spéciales

Touche	Fonction
	Afficher les fonctions spéciales
	Sélection onglet suivant dans formulaire
	Champ de dialogue ou bouton avant/arrière

Introduire les axes de coordonnées et nombres, édition

Touche	Fonction
	Sélectionner les axes ou les introduire dans le programme
	Chiffres
	Point décimal/inverser le signe
	Introduction des coordonnées polaires/valeurs incrémentales
	Programmer les paramètres Q/état des paramètres Q
	Transfert de la position courante ou d'un résultat de la calculatrice
	Ignorer les questions du dialogue et effacer des mots
	Valider la saisie et continuer le dialogue
	Fermer une séquence, terminer la saisie
	Effacer un nombre introduit ou un message d'erreur TNC
	Interrompre le dialogue, effacer une partie du programme





Remarques concernant ce manuel

Vous trouverez ci-après une liste des symboles utilisés dans ce manuel



Ce symbole signale que vous devez tenir compte des remarques particulières relatives à la fonction concernée.



Ce symbole signale qu'il existe un ou plusieurs dangers en relation avec l'utilisation de la fonction décrite :

- Dangers pour la pièce
- Dangers pour l'élément de serrage
- Dangers pour l'outil
- Dangers pour la machine
- Dangers pour l'opérateur



Ce symbole indique que la fonction décrite doit être adaptée par le constructeur de votre machine. L'action d'une fonction peut être différente d'une machine à l'autre.



Ce symbole signale que les descriptions détaillées d'une fonction sont disponibles dans un autre manuel utilisateur.

Modifications souhaitées ou découverte d'une "coquille"?

Nous nous efforçons en permanence d'améliorer notre documentation. Merci de votre aide, faites-nous part de vos souhaits de modification à l'adresse e-mail : tnc-userdoc@heidenhain.de.



Type de TNC, logiciel et fonctions

Ce manuel décrit les fonctions dont disposent les TNCs à partir des numéros de logiciel CN suivants :

Type de TNC	Nr. de logiciel CN
TNC 620	734980-01
TNC 620 E	734981-01

À l'aide des paramètres-machine, le constructeur adapte les fonctions de la commande qui conviennent le mieux à chacune de ses machines. Dans ce manuel figurent ainsi des fonctions qui n'existent pas dans toutes les TNCs.

Exemple de fonctions TNC non disponibles sur toutes les machines :

- Etalonnage d'outils à l'aide du TT

Nous vous conseillons de prendre contact avec le constructeur de votre machine pour connaître les fonctions présentes sur votre machine.

De nombreux constructeurs de machines ainsi qu'HEIDENHAIN proposent des cours de programmation TNC. Il est conseillé de participer à de telles formations afin de se familiariser rapidement avec le fonctionnement de la TNC.



Manuel d'utilisation de la programmation des cycles :

Toutes les fonctions relatives aux cycles (cycles palpeurs et cycles d'usinage) sont décrites dans un autre manuel. En cas de besoin, adressez-vous à HEIDENHAIN pour recevoir ce manuel d'utilisation. ID: 679295-xx

Options de logiciel

La TNC 620 dispose de diverses options de logiciel qui peuvent être activées par le constructeur de votre machine. Chaque option doit être activée séparément et comporte individuellement les fonctions suivantes :

Options hardware

Axe auxiliaire pour 4 axes et broche non asservie

Axe auxiliaire pour 5 axes et broche non asservie

Option logicielle 1 (numéro d'option #08)

Interpolation sur corps d'un cylindre (cycles 27, 28 et 29)

Avance en mm/min. pour axes rotatifs : **M116**

Inclinaison du plan d'usinage (fonctions Plane, cycle 19 et softkey 3D-ROT en mode de fonctionnement Manuel)

Cercle sur 3 axes avec inclinaison du plan d'usinage

Option logicielle 2 (numéro d'option #09)

Interpolation sur 5 axes

Usinage 3D :

- **M128** : conserver la position de la pointe de l'outil lors du positionnement des axes inclinés (TCPM)
- **FUNTION TCPM** : conserver la position de la pointe de l'outil lors du positionnement des axes inclinés (TCPM) avec possibilité de réglage du mode d'action
- **M144** : prise en compte de la cinématique de la machine pour les positions EFF/NOM en fin de séquence
- Autres paramètres **Finition/ébauche** et **Tolérance pour axes rotatifs** dans le cycle 32 (G62)
- Séquences **LN** (correction 3D)

Fonction Touch probe (numéro d'option 17)

Cycles palpeurs

- Compensation du désaxage de l'outil en mode Manuel
- Compensation du désaxage de l'outil en mode Automatique
- Initialisation du point d'origine en mode Manuel
- Initialisation du point d'origine en mode Automatique
- Mesure automatique des pièces
- Etalonnage automatique des outils



Advanced programming features (numéro d'option 19)

Programmation flexible de contours FK

- Programmation Texte clair HEIDENHAIN avec aide graphique pour pièces dont la cotation des plans n'est pas conforme aux CN.

Cycles d'usinage

- Perçage profond, alésage à l'alésoir, alésage à l'outil, lamage, centrage (cycles 201 - 205, 208, 240, 241)
- Filetages intérieurs et extérieurs (cycles 262 - 265, 267)
- Finition de poches et tenons rectangulaires et circulaires (cycles 212 - 215, 251-257)
- Usinage ligne à ligne de surfaces planes ou gauches (cycles 230 - 232)
- Rainures droites et circulaires (cycles 210, 211, 253, 254)
- Motifs de points sur un cercle ou une grille (cycles 220, 221)
- Tracé de contour, contour de poche – y compris parallèle au contour (cycles 20 - 25)
- Des cycles constructeurs (spécialement développés par le constructeur) peuvent être intégrés

Advanced graphic features (numéro d'option 20)

Graphique de test et graphique d'usinage

- Vue de dessus
- Représentation dans trois plans
- Représentation 3D

Option logicielle 3 (numéro d'option 21)

Correction d'outil

- M120 : calcul anticipé du contour (jusqu'à 99 séquences) avec correction de rayon (LOOK AHEAD)

Usinage 3D

- M118 : superposer un déplacement avec la manivelle pendant l'exécution du programme

Gestion de palettes (numéro d'option 22)

Gestion de palettes

HEIDENHAIN DNC (numéro d'option 18)

Communication avec applications PC externes au moyen de composants COM



Résolution d'affichage (option numéro 23)

Finesse d'introduction et résolution d'affichage :

- Axes linéaires jusqu'à 0,01µm
- Axes angulaires jusqu'à 0,00001°

Double speed (numéro d'option 49)

Les boucles d'asservissement **Double speed** sont utilisées de préférence avec les broches à grande vitesse, les moteurs linéaires et les moteurs-couple

Option de logiciel KinematicsOpt (numéro d'option 48)

Cycles palpeurs pour contrôler et optimiser la précision de la machine.

Niveau de développement (fonctions „upgrade“)

Parallèlement aux options de logiciel, d'importants nouveaux développements du logiciel TNC sont gérés par ce qu'on appelle les **Feature Content Level** (expression anglaise exprimant les niveaux de développement). Vous ne disposez pas des fonctions FCL lorsque votre TNC reçoit une mise à jour de logiciel.



Lorsque vous réceptionnez une nouvelle machine, toutes les fonctions de mise à jour sont disponibles sans surcoût.

Dans ce Manuel, ces fonctions sont signalées par l'expression **FCL n**; **n** précisant le numéro d'indice du niveau de développement.

L'acquisition payante des codes correspondants vous permet d'activer les fonctions FCL. Pour cela, prenez contact avec le constructeur de votre machine ou avec HEIDENHAIN.

Lieu d'implantation prévu

La TNC correspond à la classe A selon EN 55022. Elle est prévue essentiellement pour fonctionner en milieux industriels.

Mentions légales

Ce produit utilise l'Open Source Software. Vous trouverez d'autres informations sur la commande à

- ▶ Mode Mémorisation/Édition
- ▶ Fonction MOD
- ▶ Softkey REMARQUES SUR LA LICENCE





Sommaire

Premier pas avec la TNC 620	1
Introduction	2
Programmation : principes de base, gestion de fichiers	3
Programmation : aides à la programmation	4
Programmation : outils	5
Programmation : programmer les contours	6
Programmation : sous-programmes et répétitions de parties de programme	7
Programmation : paramètres Q	8
Programmation : fonctions auxiliaires	9
Programmation : fonctions spéciales	10
Programmation : usinage multiaxes	11
Programmation : Gestion des palettes	12
Mode manuel et réglages	13
Positionnement avec introduction manuelle	14
Test de programme et Exécution de programme	15
Fonctions MOD	16
Tableaux et résumés	17

1 Premier pas avec la TNC 620 33

- 1.1 Résumé 34
- 1.2 Mise sous tension de la machine 35
 - Acquitter la coupure d'alimentation et passer sur les points de référence 35
- 1.3 Programmer la première pièce 36
 - Sélectionner le mode de fonctionnement adéquat 36
 - Les principaux éléments de commande de la TNC 36
 - Ouvrir un nouveau programme/gestionnaire de fichiers 37
 - Définir une pièce brute 38
 - Structure du programme 39
 - Programmer un contour simple 40
 - Créer un programme avec cycles 43
- 1.4 Test graphique de la première partie (Option logicielle Advanced graphic features) 46
 - Sélectionner le mode de fonctionnement adéquat 46
 - Sélectionner le tableau d'outils pour le test du programme 46
 - Sélectionner le programme que vous souhaitez tester 47
 - Sélectionner le partage d'écran et la vue 47
 - Lancer le test de programme 48
- 1.5 Configurer les outils 49
 - Sélectionner le mode de fonctionnement adéquat 49
 - Préparation et étalonnage des outils 49
 - Le tableau d'outils TOOL.T 49
 - Le tableau d'emplacements TOOL_P.TCH 50
- 1.6 Aligner la pièce 51
 - Sélectionner le mode de fonctionnement adéquat 51
 - Fixer la pièce 51
 - Aligner la pièce avec le palpeur 3D (Option logicielle Touch probe function 52
 - Aligner la pièce avec le système de palpation 3D (Option logicielle Touch probe function) 53
- 1.7 Exécuter le premier programme 54
 - Sélectionner le mode de fonctionnement adéquat 54
 - Sélectionner le programme que vous souhaitez exécuter 54
 - Lancer le programme 54



2 Introduction 55

- 2.1 L' TNC 620 56
 - Programmation : dialogue Texte clair HEIDENHAIN et DIN/ISO 56
 - Compatibilité 56
- 2.2 Ecran et panneau de commande 57
 - Ecran 57
 - Définir le partage de l'écran 58
 - Panneau de commande 59
- 2.3 Modes de fonctionnement 60
 - Mode Manuel et Manivelle électronique 60
 - Positionnement avec introduction manuelle 60
 - Mémorisation/Édition de programme 61
 - Test de programme 61
 - Exécution de programme en continu et Exécution de programme pas à pas 62
- 2.4 Affichages d'état 63
 - Affichage d'état „général“ 63
 - Affichage d'état auxiliaire 65
- 2.5 Gestionnaire de fenêtres 72
 - Barre des taches 73
- 2.6 Accessoires : palpeurs 3D et manivelles électroniques HEIDENHAIN 74
 - Palpeurs 3D (Option logicielle Touch probe function) 74
 - Manivelles électroniques HR 75



3 Programmation : principes de base, gestion de fichiers 77

- 3.1 Principes de base 78
 - Systèmes de mesure de déplacement et marques de référence 78
 - Système de référence 78
 - Système de référence sur fraiseuses 79
 - Désignation des axes sur les fraiseuses 79
 - Coordonnées polaires 80
 - Positions absolues et positions incrémentales sur une pièce 81
 - Sélection du point d'origine 82
- 3.2 Ouverture et introduction de programmes 83
 - Structure d'un programme CN en texte clair HEIDENHAIN 83
 - Définition de la pièce brute : BLK FORM 83
 - Ouvrir un nouveau programme d'usinage 84
 - Programmation des déplacements d'outils en dialogue texte clair 86
 - Transfert des positions courantes 88
 - Editer un programme 89
 - La fonction de recherche de la TNC 93
- 3.3 Gestion de fichiers : principes de base 95
 - Fichiers 95
 - Afficher dans la TNC les fichiers créés en externe 97
 - Sauvegarde des données 97
- 3.4 Travailler avec le gestionnaire de fichiers 98
 - Répertoires 98
 - Chemins d'accès 98
 - Résumé : fonctions du gestionnaire de fichiers 99
 - Appeler le gestionnaire de fichiers 100
 - Sélectionner les lecteurs, répertoires et fichiers 101
 - Créer un nouveau répertoire 103
 - Créer un nouveau répertoire 103
 - Copier un fichier 104
 - Copier un fichier vers un autre répertoire 105
 - Copier un tableau 106
 - Copier un répertoire 107
 - Sélectionner l'un des derniers fichiers sélectionnés 108
 - Effacer un fichier 108
 - Effacer un répertoire 109
 - Marquer des fichiers 110
 - Renommer un fichier 111
 - Trier les fichiers 111
 - Autres fonctions 112
 - Outils supplémentaires pour la gestion des types de fichiers externes 113
 - Transmission des données vers/d'un support externe de données 118
 - La TNC en réseau 120
 - Périphériques USB sur la TNC 121



4 Programmation : aides à la programmation 123

- 4.1 Clavier virtuel 124
 - Introduire le texte avec le clavier virtuel 124
- 4.2 Insertion de commentaires 125
 - Description 125
 - Commentaire dans une séquence donnée 125
 - Fonctions lors de l'édition de commentaire 126
- 4.3 Articulation des programmes 127
 - Définition, application 127
 - Afficher la fenêtre d'articulation / changer de fenêtre active 127
 - Insérer une séquence d'articulation dans la fenêtre du programme (à gauche) 127
 - Sélectionner des séquences dans la fenêtre d'articulations 127
- 4.4 La calculatrice 128
 - Utilisation 128
- 4.5 Graphique de programmation 130
 - Graphique de programmation simultané/non simultané 130
 - Exécution du graphique en programmation d'un programme existant 130
 - Afficher ou masquer les numéros de séquence 131
 - Effacer le graphique 131
 - Agrandissement ou réduction d'une découpe 131
- 4.6 Messages d'erreur 132
 - Afficher les erreurs 132
 - Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur 132
 - Fermer la fenêtre de messages d'erreur 132
 - Messages d'erreur détaillés 133
 - Softkey INFO INTERNE 133
 - Effacer l'erreur 134
 - Protocole d'erreurs 134
 - Protocole des touches 135
 - Textes d'assistance 136
 - Mémoriser les fichiers de maintenance 136
 - Appeler le système d'aide TNCguide 136
- 4.7 Système d'aide contextuelle TNCguide 137
 - Description 137
 - Travailler avec TNCguide 138
 - Télécharger les fichiers d'aide actualisés 142



5 Programmation : outils 145

- 5.1 Introduction des données d'outils 146
 - Avance F 146
 - Vitesse de rotation broche S 147
- 5.2 Données d'outils 148
 - Conditions requises pour la correction d'outil 148
 - Numéro d'outil, nom d'outil 148
 - Longueur d'outil L 148
 - Rayon d'outil R 148
 - Valeurs Delta pour longueurs et rayons 149
 - Introduire les données d'outils dans le programme 149
 - Introduire les données d'outils dans le tableau 150
 - Importer un tableau d'outils 156
 - Tableau d'emplacements pour changeur d'outils 157
 - Appeler les données d'outils 160
 - Changement d'outil 161
 - Test d'utilisation des outils 164
- 5.3 Correction d'outil 166
 - Introduction 166
 - Correction de longueur d'outil 166
 - Correction du rayon d'outil 167



6 Programmation : programmer les contours 171

- 6.1 Déplacements d'outils 172
 - Fonctions de contournage 172
 - Programmation de contour libre FK (Option logicielle Advanced programming features) 172
 - Fonctions auxiliaires M 172
 - Sous-programmes et répétitions de parties de programme 172
 - Programmation avec paramètres Q 173
- 6.2 Principes de base des fonctions de contournage 174
 - Programmer un déplacement d'outil pour un usinage 174
- 6.3 Approche et sortie du contour 177
 - Résumé : formes de trajectoires pour l'approche et la sortie de contour 177
 - Positions importantes en approche et en sortie 178
 - Approche sur une droite avec raccordement tangentiel : APPR LT 180
 - Approche sur une droite perpendiculaire au premier point du contour : APPR LN 180
 - Approche sur une trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel : APPR CT 181
 - Approche avec une trajectoire circulaire, raccordement tangentiel au contour et segment de droite : APPR LCT 182
 - Sortie du contour sur une droite avec raccordement tangentiel : DEP LT 183
 - Sortir du contour sur une droite perpendiculaire au dernier élément du contour : DEP LN 183
 - Sortie du contour avec une trajectoire circulaire et raccordement tangentiel : DEP CT 184
 - Sortie avec une trajectoire circulaire, raccordement tangentiel au contour et segment de droite : DEP LCT 184
- 6.4 Contournages - Coordonnées cartésiennes 185
 - Résumé des fonctions de contournage 185
 - Droite L 186
 - Insérer un chanfrein entre deux droites 187
 - Arrondi d'angle RND 188
 - Centre de cercle CCI 189
 - Trajectoire circulaire C et centre de cercle CC 190
 - Trajectoire circulaire CR de rayon défini 191
 - Trajectoire circulaire CT avec raccordement tangentiel 193
- 6.5 Contournages – Coordonnées polaires 198
 - Résumé 198
 - Origine des coordonnées polaires : pôle CC 199
 - Droite LP 199
 - Trajectoire circulaire CP avec pôle CC 200
 - Trajectoire circulaire CTP avec raccordement tangentiel 200
 - Trajectoire hélicoïdale (hélice) 201



6.6 Contournages – Programmation de contour libre FK (Option logicielle Advanced programming features)	205
Principes de base	205
Graphique de programmation FK	207
Ouvrir le dialogue FK	208
Pôle pour programmation FK	209
Droites FK	209
Contours circulaires FK	210
Possibilités d'introduction	211
Points auxiliaires	215
Rapports relatifs	216



7 Programmation : sous-programmes et répétitions de parties de programme 223

- 7.1 Identifier les sous-programmes et répétitions de parties de programme 224
 - Label 224
- 7.2 Sous-programmes 225
 - Mode opératoire 225
 - Remarques sur la programmation 225
 - Programmer un sous-programme 225
 - Appeler un sous-programme 225
- 7.3 Répétitions de parties de programme 226
 - Label LBL 226
 - Mode opératoire 226
 - Remarques sur la programmation 226
 - Programmer une répétition de partie de programme 226
 - Programmer une répétition de partie de programme 226
- 7.4 Programme au choix utilisé comme sous-programme 227
 - Mode opératoire 227
 - Remarques sur la programmation 227
 - Programme quelconque utilisé comme sous-programme 228
- 7.5 Imbrications 229
 - Types d'imbrications 229
 - Niveaux d'imbrication 229
 - Sous-programme dans sous-programme 230
 - Renouveler des répétitions de parties de programme 231
 - Répéter un sous-programme 232
- 7.6 Exemples de programmation 233



8 Programmation : paramètres Q 239

- 8.1 Principe et vue d'ensemble des fonctions 240
 - Remarques sur la programmation 241
 - Appeler les fonctions des paramètres Q 242
- 8.2 Familles de pièces – Paramètres Q à la place de nombres 243
 - Description 243
- 8.3 Décrire les contours avec les fonctions mathématiques 244
 - Description 244
 - Résumé 244
 - Programmation des calculs de base 245
- 8.4 Fonctions trigonométriques 246
 - Définitions 246
 - Programmer les fonctions trigonométriques 247
- 8.5 Calculs d'un cercle 248
 - Description 248
- 8.6 Sauts conditionnels avec paramètres Q 249
 - Description 249
 - Sauts inconditionnels 249
 - Programmer les sauts conditionnels 249
 - Abréviations et expressions utilisées 250
- 8.7 Contrôler et modifier les paramètres Q 251
 - Procédure 251
- 8.8 Fonctions spéciales 253
 - Résumé 253
 - FN 14: ERROR: Emission de messages d'erreur 254
 - FN 16: F-PRINT : émission formatée de textes et valeurs de paramètres Q 259
 - FN 18: SYS-DATUM READ 264
 - FN 19: PLC : transfert de valeurs au PLC 274
 - FN 20: WAIT FOR : synchroniser CN et PLC 274
 - FN 29: PLC: Transférer valeurs au PLC 275
 - FN37: EXPORT 276
- 8.9 Accès aux tableaux avec instructions SQL 277
 - Introduction 277
 - Une transaction 278
 - Programmation d'instructions SQL 281
 - Résumé des softkeys 281
 - SQL BIND 282
 - SQL SELECT 283
 - SQL FETCH 286
 - SQL UPDATE 287
 - SQL INSERT 287
 - SQL COMMIT 288
 - SQL ROLLBACK 288



8.10	Introduire directement une formule	289
	Introduire une formule	289
	Règles de calculs	291
	Exemple d'introduction	292
8.11	Paramètres string	293
	Fonctions de traitement de strings	293
	Affecter les paramètres string	294
	Chaîner des paramètres string	295
	Convertir une valeur numérique en paramètre string	296
	Extraire et copier une partie de paramètre string	297
	Convertir un paramètre string en valeur numérique	298
	Vérification d'un paramètre string	299
	Déterminer la longueur d'un paramètre string	300
	Comparer la suite alphabétique	301
	Lire un paramètre-machine	302
8.12	Paramètres Q réservés	305
	Valeurs du PLC : Q100 à Q107	305
	Rayon d'outil courant : Q108	305
	Axe d'outil : Q109	306
	Etat de la broche : Q110	306
	Arrosage : Q111	306
	Facteur de recouvrement : Q112	306
	Unité de mesure dans le programme : Q113	307
	Longueur d'outil : Q114	307
	Coordonnées de palpage pendant l'exécution du programme	307
	Ecart entre valeur nominale et valeur effective lors de l'étalonnage d'outil automatique avec le TT 130	308
	Inclinaison du plan d'usinage avec angles de la pièce : coordonnées des axes rotatifs calculées par la TNC	308
	Résultats de la mesure avec cycles palpeurs (voir également Manuel d'utilisation des cycles palpeurs)	309
8.13	Exemples de programmation	311



9 Programmation : fonctions auxiliaires 319

- 9.1 Introduire les fonctions auxiliaires M et STOP 320
 - Principes de base 320
- 9.2 Fonctions auxiliaires pour contrôler l'exécution du programme, la broche et l'arrosage 321
 - Résumé 321
- 9.3 Fonctions auxiliaires en rapport avec les coordonnées 322
 - Programmer les coordonnées machine : M91/M92 322
 - Aborder les positions dans le système de coordonnées non incliné avec plan d'usinage incliné : M130 324
- 9.4 Fonctions auxiliaires agissant sur le contourage 325
 - Usinage de petits segments de contour : M97 325
 - Usinage complet aux angles d'un contour ouvert : M98 327
 - Facteur d'avance pour mouvements de plongée : M103 328
 - Avance en millimètres/tour de broche : M136 329
 - Vitesse d'avance dans les arcs de cercle : M109/M110/M111 329
 - Précalcul de contour avec correction de rayon (LOOK AHEAD) : M120 (Option logiciel Miscellaneous functions) 330
 - Autoriser le déplacement superposé de la manivelle en cours d'exécution du programme : M118 (option de logiciel Miscellaneous functions) 332
 - Dégagement du contour dans le sens de l'axe d'outil : M140 333
 - Annuler la surveillance du palpeur : M141 334
 - Effacer la rotation de base : M143 334
 - Dégager automatiquement l'outil du contour lors d'un stop CN : M148 335



10 Programmation : fonctions spéciales 337

- 10.1 Résumé des fonctions spéciales 338
 - Menu principal fonctions spéciales SPEC FCT 338
 - Menu défin. PGM par défaut 339
 - Menu des fonctions pour l'usinage de contours et de points 339
 - Menu de définition de diverses fonctions Texte clair 340
- 10.2 Travailler avec les axes parallèles U, V et W 341
 - Résumé 341
 - FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY 342
 - FONCTION PARAXCOMP MOVE 343
 - FUNCTION PARAXCOMP OFF 344
 - FUNCTION PARAXMODE 345
 - FONCTION PARAXMODE OFF 346
- 10.3 Fonctions de fichiers 347
 - Description 347
 - Définir les opérations sur les fichiers 347
- 10.4 Définir les transformations de coordonnées 348
 - Résumé 348
 - TRANS DATUM AXIS 348
 - TRANS DATUM TABLE 349
 - TRANS DATUM RESET 349
- 10.5 Créer des fichiers-texte 350
 - Description 350
 - Ouvrir et fermer un fichier-texte 350
 - Editer des textes 351
 - Effacer des caractères, mots et lignes et les insérer à nouveau 351
 - Modifier des blocs de texte 352
 - Recherche de parties de texte 353



11 Programmation : usinage multiaxes 355

- 11.1 Fonctions réservées à l'usinage multiaxes 356
- 11.2 La fonction PLANE : inclinaison du plan d'usinage (Logiciel Option 1) 357
 - Introduction 357
 - Définir la fonction PLANE 359
 - Affichage de positions 359
 - Annulation de la fonction PLANE 360
 - Définir le plan d'usinage avec les angles dans l'espace : PLANE SPATIAL 361
 - Définir le plan d'usinage avec les angles de projection : PLAN PROJETE 363
 - Définir le plan d'usinage avec les angles d'Euler : PLANE EULER 365
 - Définir le plan d'usinage par deux vecteurs : PLANE VECTOR 367
 - Définir le plan d'usinage par trois points : PLANE POINTS 369
 - Définir le plan d'usinage au moyen d'un seul angle incrémental dans l'espace : PLANE RELATIVE 371
 - Plan d'usinage défini avec angles d'axes : PLANE AXIAL (fonction FCL 3) 372
 - Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE 374
- 11.3 Fraisage incliné dans le plan incliné (logiciel-Option 2) 379
 - Fonction 379
 - Fraisage incliné par déplacement incrémental d'un axe rotatif 379
 - Fraisage incliné au moyen de vecteurs normaux 380
- 11.4 Fonctions auxiliaires pour les axes rotatifs 381
 - Avance en mm/min. sur les axes rotatifs A, B, C : M116 (option de logiciel 1) 381
 - Déplacement optimisé des axes rotatifs : M126 382
 - Réduire l'affichage de l'axe rotatif à une valeur inférieure à 360° : M94 383
 - Conserver la position de la pointe de l'outil lors du positionnement des axes inclinés (TCPM) : M128 (option de logiciel 2) 384
 - Sélection d'axes inclinés : M138 386
 - Application de la cinématique de la machine pour les positions EFF/NOM en fin de séquence : M144 (option de logiciel 2) 387
- 11.5 FONCTION TCPM (option de logiciel 2) 388
 - Fonction 388
 - Définir la FONCTION TCPM 389
 - Mode d'action de l'avance programmée 389
 - Interprétation des coordonnées programmées des axes rotatifs 390
 - Mode d'interpolation entre la position initiale et la position finale 391
 - Annuler FONCTION TCPM 392
- 11.6 Correction d'outil tridimensionnelle (option de logiciel 2) 393
 - Introduction 393
 - Définition d'un vecteur normé 394
 - Formes d'outils autorisées 395
 - Utilisation d'autres outils : valeurs Delta 395
 - Correction 3D sans TCPM 396
 - Fraisage en bout : correction 3D avec TCPM 396
 - Fraisage en roulant : correction de rayon 3D avec TCPM et correction de rayon (RL/RR) 398



12 Programmation : Gestion des palettes 401

12.1 Gestion des palettes 402

Utilisation 402

Sélectionner le tableau de palettes 404

Quitter le tableau de palettes 404

Exécuter un fichier de palettes 405



13 Mode manuel et réglages 407

- 13.1 Mise sous tension, Mise hors tension 408
 - Mise sous tension 408
 - Mise hors tension 410
- 13.2 Déplacement des axes de la machine 411
 - Remarque 411
 - Déplacer l'axe avec les touches de sens externes 411
 - Positionnement pas à pas 412
 - Déplacement avec la manivelle électronique HR 410 413
- 13.3 Vitesse de rotation broche S, avance F, fonction auxiliaire M 414
 - Description 414
 - Introduction de valeurs 414
 - Modifier la vitesse de rotation broche et l'avance 415
- 13.4 Initialisation du point d'origine sans palpeur 3D 416
 - Remarque 416
 - Opérations préalables 416
 - Initialiser le point d'origine avec les touches d'axes 417
 - Gestion des points d'origine avec le tableau Preset 418
- 13.5 Utiliser le palpeur 3D (Option logicielle Touch probe functions) 424
 - Résumé 424
 - Sélectionner le cycle palpeur 425
 - Enregistrer les valeurs mesurées avec les cycles palpeurs dans un tableau de points zéro 426
 - Enregistrer les valeurs mesurées avec les cycles palpeurs dans le tableau Preset 427
- 13.6 Etalonner le palpeur 3D (Option logicielle Touch probe functions) 428
 - Introduction 428
 - Étalonnage de la longueur effective 429
 - Étalonner le rayon effectif et compenser l'excentrement du palpeur 430
 - Afficher la valeur d'étalonnage 431
- 13.7 Dégauchir la pièce avec le palpeur 3D (Option logicielle Touch probe functions) 432
 - Introduction 432
 - Déterminer la rotation de base 433
 - Mémoriser la rotation de base dans le tableau Preset 433
 - Afficher la rotation de base 433
 - Annuler la rotation de base 433
- 13.8 Initialiser le point de référence avec le palpeur 3D (Option logicielle Touch probe functions) 434
 - Résumé 434
 - Initialisation du point d'origine sur un axe au choix 434
 - Coin comme point d'origine 435
 - Centre de cercle comme point d'origine 436
 - Mesure de pièces avec palpeur 3D 437
 - Fonctions de palpage avec palpeurs mécaniques ou comparateurs 440



13.9 Inclinaison du plan d'usinage (option logicielle 1)	441
Application, mode opératoire	441
Franchissement des points de référence avec axes inclinés	443
Affichage de positions dans le système incliné	443
Restrictions pour l'inclinaison du plan d'usinage	443
Activation manuelle de l'inclinaison	444
Activer le sens actif de l'axe d'outil en tant que sens d'usinage actif	445
Initialisation du point d'origine dans le système incliné	446



14 Positionnement avec introduction manuelle 447

- 14.1 Programmation et exécution d'opérations d'usinage simples 448
 - Exécuter le positionnement avec introduction manuelle 448
 - Sauvegarder ou effacer des programmes dans \$MDI 451



15 Test de programme et Exécution de programme 453

- 15.1 Graphiques (Option logicielle Advanced graphic features) 454
 - Description 454
 - Régler la vitesse du test du programme 455
 - Résumé : vues 456
 - Vue de dessus 456
 - Représentation dans 3 plans 457
 - Représentation 3D 458
 - Agrandissement de la découpe 460
 - Répéter la simulation graphique 461
 - Visualiser l'outil 461
 - Calcul du temps d'usinage 462
- 15.2 Représenter le brut dans la zone d'usinage (Option logicielle Advanced graphic features) 463
 - Description 463
- 15.3 Fonctions d'affichage du programme 464
 - Résumé 464
- 15.4 Test de programme 465
 - Description 465
- 15.5 Exécution de programme 468
 - Utilisation 468
 - Exécuter un programme d'usinage 469
 - Interrompre l'usinage 470
 - Déplacer les axes de la machine pendant une interruption 471
 - Reprise d'usinage après une interruption 472
 - Reprise du programme au choix (amorce de séquence) 474
 - Réaccoster le contour 476
- 15.6 Démarrage automatique du programme 477
 - Description 477
- 15.7 Sauter des séquences 478
 - Description 478
 - Insérer le caractère „/” 478
 - Effacer le caractère „/” 478
- 15.8 Arrêt de programme optionnel 479
 - Description 479



16 Fonctions MOD 481

- 16.1 Sélectionner la fonction MOD 482
 - Sélectionner les fonctions MOD 482
 - Modifier les configurations 482
 - Quitter les fonctions MOD 482
 - Résumé des fonctions MOD 483
- 16.2 Numéros de logiciel 484
 - Description 484
- 16.3 Introduire un code 485
 - Description 485
- 16.4 Configurer les interfaces de données 486
 - Interface série de la TNC 620 486
 - Description 486
 - Configurer l'interface RS-232 486
 - Régler le TAUX EN BAUDS (baudRate) 486
 - Configurer le protocole (protocole) 486
 - Configurer les bits de données (dataBits) 487
 - Vérifier la parité (parity) 487
 - Configurer les bits de stop (stopBits) 487
 - Configurer le handshake (contrôle de flux) 487
 - Configuration de la transmission des données avec le logiciel TNCserver pour PC 488
 - Sélectionner le mode du périphérique (système de fichiers) 488
 - Logiciel de transmission de données 489
- 16.5 Interface Ethernet 491
 - Introduction 491
 - Possibilités de connexion 491
 - Configurer la TNC 492
- 16.6 Sélectionner l'affichage de positions 498
 - Description 498
- 16.7 Sélectionner l'unité de mesure 499
 - Description 499
- 16.8 Afficher les temps de fonctionnement 500
 - Description 500



17 Tableaux et résumés 501

- 17.1 Paramètres utilisateur spécifiques à la machine 502
 - Description 502
- 17.2 Repérage des broches et câbles pour les interfaces de données 510
 - Interface V.24/RS-232-C, appareils HEIDENHAIN 510
 - Appareils autres que HEIDENHAIN 511
 - Prise femelle RJ45 pour Interface Ethernet 511
- 17.3 Informations techniques 512
- 17.4 Remplacement de la pile tampon 518





1

**Premier pas avec la
TNC 620**



1.1 Résumé

Ce chapitre est destiné à aider les débutants TNC à maîtriser rapidement les fonctionnalités les plus importantes de la TNC. Vous trouverez de plus amples informations sur chaque sujet dans la description correspondante concernée.

Les thèmes suivants sont traités dans ce chapitre :

- Mise sous tension de la machine
- Programmer la première pièce
- Contrôler graphiquement la première pièce
- Configurer les outils
- Aligner la pièce
- Exécuter le premier programme



1.2 Mise sous tension de la machine

Acquitter la coupure d'alimentation et passer sur les points de référence



La mise sous tension et le passage sur les points de référence sont des fonctions qui dépendent de la machine. Consultez également le manuel de votre machine.

- ▶ Mettre sous tension la TNC et la machine : la TNC démarre le système d'exploitation. Cette étape peut durer quelques minutes. La TNC affiche ensuite en haut de l'écran l'information de coupure d'alimentation



- ▶ Appuyer sur la touche CE : la TNC compile le programme PLC



- ▶ Mettre la commande sous tension : la TNC vérifie la fonction d'arrêt d'urgence et active le mode passage sur les points de référence

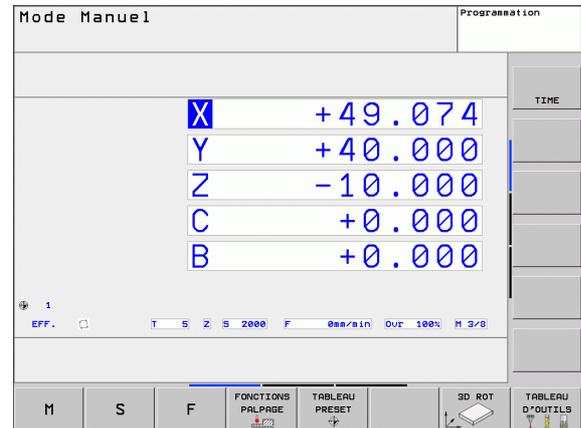


- ▶ Passer sur les points de référence dans l'ordre prédéfini : pour chaque axe, appuyer sur la touche externe START. Si votre machine est équipée de systèmes de mesure linéaire et angulaire absolues, cette étape de passage sur les points de référence n'existe pas

La TNC est maintenant opérationnelle et se trouve en **mode Manuel**.

Informations détaillées sur ce sujet

- Passer sur les points de référence : voir „Mise sous tension”, page 408
- Modes de fonctionnement : voir „Mémorisation/Édition de programme”, page 61



1.3 Programmer la première pièce

Sélectionner le mode de fonctionnement adéquat

La création de programmes n'est possible qu'en mode Mémorisation/Édition de programme :



- ▶ Appuyer sur la touche des modes de fonctionnement : la TNC passe en mode **Mémorisation/édition de programme**

Informations détaillées sur ce sujet

- Modes de fonctionnement : voir „Mémorisation/Édition de programme”, page 61

Les principaux éléments de commande de la TNC

Fonctions lors du conversationnel	Touche
Valider la saisie et activer la question de dialogue suivante	
Sauter la question de dialogue	
Fermer prématurément le dialogue	
Interrompre le dialogue, ignorer les données introduites	
Softkeys de l'écran vous permettant de sélectionner une fonction qui dépend du mode en cours	

Informations détaillées sur ce sujet

- Créer et modifier les programmes : voir „Editer un programme”, page 89
- Aperçu des touches : voir „Éléments de commande de la TNC”, page 2



Ouvrir un nouveau programme/gestionnaire de fichiers

PGM
MGT

- ▶ Appuyer sur la touche PGM MGT : la TNC ouvre le gestionnaire de fichiers. Le gestionnaire de fichiers de la TNC est structuré de la même manière que l'explorateur Windows sur PC. Avec le gestionnaire de fichiers, vous gérez les données du disque dur de la TNC
- ▶ Avec les touches fléchées, sélectionnez le répertoire dans lequel vous voulez créer un nouveau fichier
- ▶ Introduisez un nom de fichier de votre choix avec l'extension **.H** : la TNC crée alors automatiquement un programme et demande d'indiquer l'unité de mesure du nouveau programme
- ▶ Choisir l'unité de mesure : appuyer sur MM ou INCH : la TNC demande de définir la pièce brute (voir „Définir une pièce brute” à la page 38)

La TNC génère automatiquement la première et la dernière séquence du programme. Par la suite, vous ne pouvez plus modifier ces séquences.

Informations détaillées sur ce sujet

- Gestion des fichiers : voir „Travailler avec le gestionnaire de fichiers”, page 98
- Créer un nouveau programme : voir „Ouverture et introduction de programmes”, page 83

Mode Manuel		Programmation				
Pat.h		TNC:\nc_prog\PGM*				
	Nom de fichier	Octet	Etat	Date	Temps	
	EX16.SL.H	1789		19-04-2011	08:05:40	
	EX10.H	787		19-04-2011	08:27:20	
	EX10.H.T.DEP	3328		19-04-2011	08:55:56	
	EX18.SL.H	1489		19-04-2011	08:22:34	
	EX18.SL.H.T.DEP	3717		21-04-2011	08:24:25	
	EX4.H	1038		19-04-2011	08:55:56	
	HEBEL.H	519		19-04-2011	08:49:34	
	HEBEL.H.sec.dep	227		19-04-2011	08:49:34	
	HEBEL.H.T.DEP	3715		19-04-2011	08:57:54	
	koord.h	1556	S	19-04-2011	08:55:56	
	koord.h.T.DEP	4487		21-04-2011	08:24:47	
	NEUGL.I	894		19-04-2011	08:55:56	
	NEUGL.T.sec.dep	605		19-04-2011	08:11:24	
	P288.P	444		20-04-2011	12:04:28	
	PL1.H	2611	E	21-04-2011	08:10:58	
	PL1.H.T.DEP	4871		21-04-2011	08:14:28	
	Resel.h	322		20-04-2011	08:10:20	
	Resel.H.T.DEP	3328		21-04-2011	08:20:27	
	STAT.H	478	M	19-04-2011	08:55:56	
	STAT.H	622		19-04-2011	08:55:56	
	tch.h	1373		21-04-2011	08:23:24	
	wheel.h	10868		19-04-2011	08:55:56	
	wheel.H.T.DEP	4630		21-04-2011	08:21:32	
	zeroshift.d	8557		20-04-2011	12:06:28	

48 fichier(s) 295.5 Moct. libres



Définir une pièce brute

Lorsqu'un nouveau programme est créé, la TNC ouvre immédiatement la boîte de dialogue pour définir la pièce brute. Pour la pièce brute, vous définissez toujours un parallélépipède en indiquant les points MIN et MAX qui se réfèrent tous deux au point d'origine sélectionné.

Lorsqu'un nouveau programme est créé, la TNC demande automatiquement d'introduire les données nécessaires à la définition de la pièce brute :

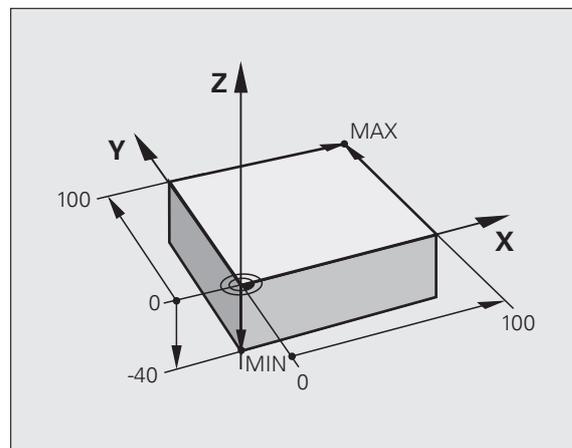
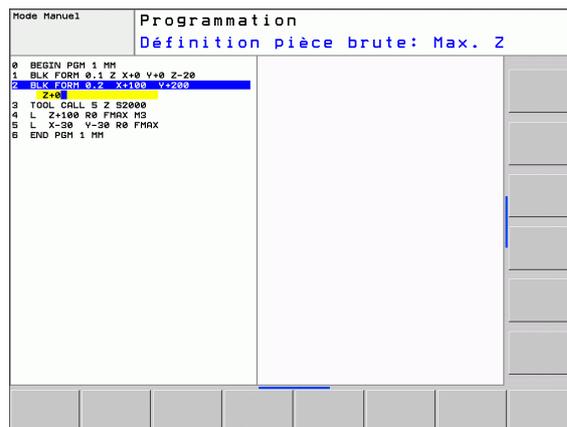
- ▶ **Plan d'usinage dans graphique : XY?** : introduire l'axe de travail de la broche. Z est défini par défaut, valider avec la touche ENT
- ▶ **Définition du brut : minimum X** : introduire la plus petite coordonnée X du brut par rapport au point d'origine, p. ex. 0 , puis valider avec la touche ENT
- ▶ **Définition du brut : minimum Y** : introduire la plus petite coordonnée Y du brut par rapport au point d'origine, p. ex. 0 , puis valider avec la touche ENT
- ▶ **Définition du brut : minimum Z** : introduire la plus petite coordonnée Z du brut par rapport au point d'origine, p. ex. -40 , puis valider avec la touche ENT
- ▶ **Définition du brut : maximum X** : introduire la plus grande coordonnée X du brut par rapport au point d'origine, p. ex. 100 , puis valider avec la touche ENT
- ▶ **Définition du brut : maximum Y** : introduire la plus grande coordonnée Y du brut par rapport au point d'origine, p. ex. 100 , puis valider avec la touche ENT
- ▶ **Définition du brut : maximum Z** : introduire la plus grande coordonnée Z du brut par rapport au point d'origine, p. ex. 0 , puis valider avec la touche ENT

Exemple de séquences CN

```
0 BEGIN PGM NOUV 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 NOUV MM
```

Informations détaillées sur ce sujet

- Définir la pièce brute : (voir page 84)



Structure du programme

Dans la mesure du possible, les programmes d'usinage doivent toujours être structurés de la même manière. Ceci améliore la vue d'ensemble, accélère la programmation et réduit les sources d'erreurs.

Structure de programme conseillée pour les opérations d'usinage courantes simples

- 1 Appeler l'outil, définir l'axe d'outil
- 2 Dégager l'outil
- 3 Prépositionner dans le plan d'usinage, à proximité du point de départ du contour
- 4 Prépositionner dans l'axe d'outil, au dessus de la pièce ou directement à la profondeur; et si nécessaire, activer la broche/l'arrosage
- 5 Aborder le contour
- 6 Usiner le contour
- 7 Quitter le contour
- 8 Dégager l'outil, terminer le programme

Informations détaillées sur ce sujet :

- Programmation de contour : voir „Déplacements d'outils”, page 172

Structure de programme conseillée pour des programmes simples avec cycles

- 1 Appeler l'outil, définir l'axe d'outil
- 2 Dégager l'outil
- 3 Définir les positions d'usinage
- 4 Définir le cycle d'usinage
- 5 Appeler le cycle, activer la broche/l'arrosage
- 6 Dégager l'outil, terminer le programme

Informations détaillées sur ce sujet :

- Programmation des cycles : voir Manuel d'utilisation des cycles

Exemple : Structure d'un programme de contournage

```

0 BEGIN PGM EXPLCONT 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 EXPLCONT MM

```

Exemple : Structure d'un programme avec les cycles

```

0 BEGIN PGM EXPLCYC 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 EXPLCYC MM

```



Programmer un contour simple

Le contour de la figure de droite doit être usiné en une seule passe à la profondeur de 5 mm. La pièce brute a déjà été définie. Après l'ouverture du dialogue avec une touche de fonction, introduisez toutes les données demandées en haut de l'écran par la TNC.



- ▶ Appeler l'outil : introduisez les données de l'outil. Validez la saisie avec la touche ENT. Ne pas oublier l'axe d'outil



- ▶ Dégager l'outil : appuyer sur la touche d'axe orange Z pour dégager l'axe d'outil et introduisez la valeur de la position à atteindre, p. ex. 250. Valider avec la touche ENT

- ▶ **Correct.rayon : RL/RR/sans corr.?** Valider avec la touche ENT : ne pas activer la correction de rayon

- ▶ **Avance F=?** Valider avec la touche ENT : déplacement en avance rapide (**FMAX**)

- ▶ **Fonction auxiliaire M?** Valider avec la touche END : la TNC mémorise la séquence de déplacement



- ▶ Prépositionner l'outil dans le plan d'usinage : appuyez sur la touche d'axe orange X et introduisez la valeur de la position à atteindre, p. ex. -20

- ▶ Appuyez sur la touche d'axe orange Y et introduisez la valeur correspondant à la position à atteindre, p. ex. -20. Valider avec la touche ENT

- ▶ **Correct.rayon : RL/RR/sans corr.?** Valider avec la touche ENT : ne pas activer la correction de rayon

- ▶ **Avance F=?** Valider avec la touche ENT : déplacement en avance rapide (**FMAX**)

- ▶ **Fonction auxiliaire M?** Valider avec la touche END : la TNC mémorise la séquence de déplacement

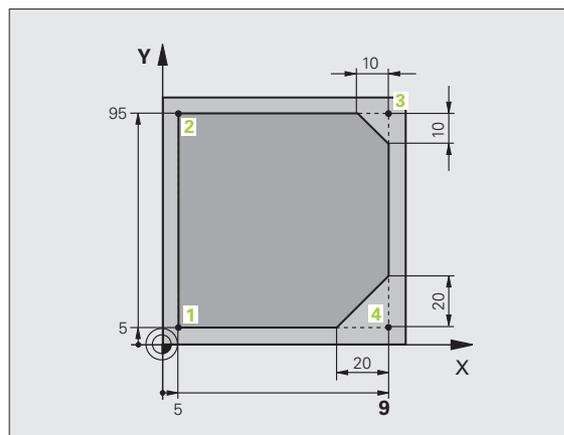


- ▶ Déplacer l'outil à la profondeur : appuyez sur la touche d'axe orange et introduisez la valeur correspondant à la position à atteindre, par exemple -5. Valider avec la touche ENT

- ▶ **Correct.rayon : RL/RR/sans corr.?** Valider avec la touche ENT : ne pas activer la correction de rayon

- ▶ **Avance F=?** Introduire l'avance de positionnement, par ex. 3000 mm/min., valider avec la touche ENT

- ▶ **Fonction auxiliaire M?** Mise en route de la broche et de l'arrosage, p. ex. **M13**, valider avec la touche END : la TNC mémorise la séquence de déplacement





▶ Aborder le contour : appuyez sur la touche APPR/DEP : la TNC affiche une barre de softkeys avec les fonctions d'approche et de sortie du contour



▶ Choisir la fonction d'approche **APPR CT** : indiquer les coordonnées du point de départ du contour **1** en X et Y, p. ex. 5/5, valider avec la touche ENT

▶ **Angle au centre?** Introduire l'angle d'approche, p. ex. 90°, valider avec la touche ENT

▶ **Rayon du cercle?** Introduire le rayon d'approche, p. ex. 8 mm, valider avec la touche ENT

▶ **Correct.rayon: RL/RR/sans corr.?** Valider avec la softkey RL : activer la correction de rayon à gauche du contour programmé

▶ **Avance F=?** Introduire l'avance d'usinage, p. ex. 700 mm/min., valider avec la touche END. Mémoriser les données



▶ Usiner le contour, aborder le point du contour **2** : il suffit d'introduire les informations qui varient, par conséquent uniquement la coordonnée Y 95 et de valider avec la touche END. Mémoriser les données



▶ Aborder le point de contour **3** : introduire la coordonnée X 95 et valider avec la touche END. Mémoriser les données



▶ Définir le chanfrein au point de contour **3** : introduire la largeur 10 mm, mémoriser avec la touche END



▶ Aborder le point de contour **4** : introduire la coordonnée Y 5 et mémoriser avec la touche END



▶ Définir le chanfrein au point de contour **4** : introduire la largeur 20 mm, mémoriser avec la touche END



▶ Aborder le point de contour **1** : introduire la coordonnée X 5 et mémoriser avec la touche END



APPR
DEP



- ▶ Quitter le contour
 - ▶ Choisir la fonction DEP CT pour quitter le contour
 - ▶ **Angle au centre?** Introduire l'angle de sortie, p. ex. 90°, valider avec la touche ENT
 - ▶ **Rayon du cercle?** Introduire le rayon de sortie, p. ex. 8 mm, valider avec la touche ENT
 - ▶ **Avance F=?** Introduire l'avance de positionnement, par ex. 3000 mm/min., mémoriser avec la touche ENT
 - ▶ **Fonction auxiliaire M?** Désactiver l'arrosage, p. ex. **M9**, valider avec la touche END : la TNC mémorise la séquence de déplacement introduite
- 
- ▶ Dégager l'outil : appuyer sur la touche d'axe orange Z pour dégager l'axe d'outil et introduisez la valeur de la position à atteindre, p. ex. 250. Valider avec la touche ENT
 - ▶ **Correct.rayon : RL/RR/sans corr.?** Valider avec la touche ENT : ne pas activer la correction de rayon
 - ▶ **Avance F=?** Valider avec la touche ENT : déplacement en avance rapide (**FMAX**)
 - ▶ **Fonction auxiliaire M?** Introduire **M2** pour la fin du programme, valider avec la touche END : la TNC mémorise la séquence de déplacement

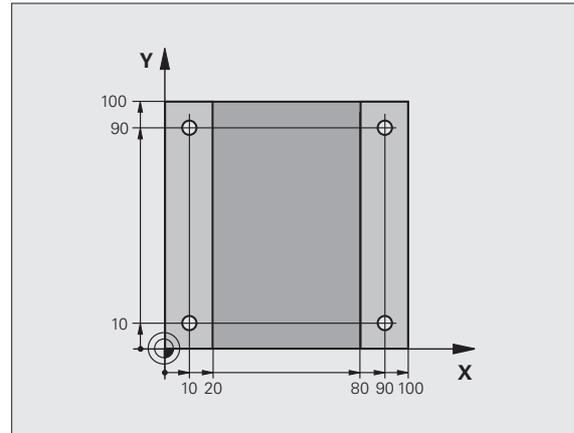
Informations détaillées sur ce sujet

- **Exemple complet avec séquences CN** : voir „Exemple : déplacement linéaire et chanfrein en coordonnées cartésiennes”, page 194
- Créer un nouveau programme : voir „Ouverture et introduction de programmes”, page 83
- Approche/sortie des contours : voir „Approche et sortie du contour”, page 177
- Programmer les contours : voir „Résumé des fonctions de contourage”, page 185
- Types d'avances programmables : voir „Possibilités d'introduction de l'avance”, page 87
- Correction du rayon d'outil : voir „Correction du rayon d'outil”, page 167
- Fonctions auxiliaires M : voir „Fonctions auxiliaires pour contrôler l'exécution du programme, la broche et l'arrosage”, page 321



Créer un programme avec cycles

Les trous sur la figure de droite (profondeur 20 mm) doivent être usinés avec un cycle de perçage standard. La pièce brute a déjà été définie.



- ▶ Appeler l'outil : introduisez les données de l'outil. Validez la saisie avec la touche ENT, ne pas oublier l'axe d'outil



- ▶ Dégager l'outil : appuyer sur la touche d'axe orange Z pour dégager l'axe d'outil et introduisez la valeur de la position à atteindre, p. ex. 250. Valider avec la touche ENT

- ▶ **Correct.rayon : RL/RR/sans corr.?** Valider avec la touche ENT : ne pas activer la correction de rayon

- ▶ **Avance F=?** Valider avec la touche ENT : déplacement en avance rapide (**FMAX**)

- ▶ **Fonction auxiliaire M?** Valider avec la touche END : la TNC mémorise la séquence de déplacement

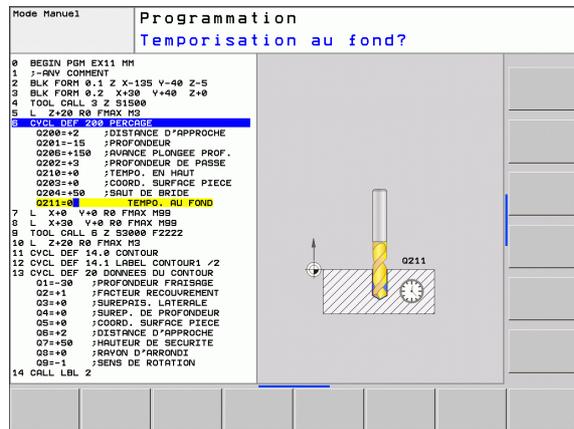
- ▶ Appeler le menu des cycles



- ▶ Afficher les cycles de perçage



- ▶ Sélectionner le cycle de perçage standard 200 : la TNC ouvre la boîte de dialogue pour définir le cycle. Introduisez successivement tous les paramètres demandés par la TNC et validez chaque saisie avec la touche ENT. Sur la partie droite de l'écran, la TNC affiche également un graphique qui représente le paramètre correspondant du cycle



SPEC
FCT

USINAGE
POINT
DU CONTOUR

PATTERN
DEF

POINT
+

CYCL
CALL

CYCLE
CALL
PRT

L
↙ ↘

- ▶ Appeler le menu des fonctions spéciales
- ▶ Afficher les fonctions d'usinage de points
- ▶ Sélectionner la définition des motifs
- ▶ Sélectionner la saisie des points : introduisez les coordonnées des 4 points, validez avec la touche ENT. Après avoir introduit le quatrième point, mémoriser la séquence avec la touche END
- ▶ Afficher le menu des appels du cycle
- ▶ Exécuter le cycle de perçage sur le motif défini :
 - ▶ **Avance F=?** Valider avec la touche ENT : déplacement en avance rapide (**FMAX**)
 - ▶ **Fonction auxiliaire M?** Mise en route de la broche et de l'arrosage, p. ex. **M13**, valider avec la touche END : la TNC mémorise la séquence de déplacement
 - ▶ Dégager l'outil : appuyer sur la touche d'axe orange Z pour dégager l'axe d'outil et introduisez la valeur de la position à atteindre, p. ex. 250. Valider avec la touche ENT
 - ▶ **Correct.rayon : RL/RR/sans corr.?** Valider avec la touche ENT : ne pas activer la correction de rayon
 - ▶ **Avance F=?** Valider avec la touche ENT : déplacement en avance rapide (**FMAX**)
 - ▶ **Fonction auxiliaire M?** Introduire **M2** pour la fin du programme, valider avec la touche END : la TNC mémorise la séquence de déplacement



Exemple de séquences CN

0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Définition de la pièce brute
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 5 Z S4500	Appel de l'outil
4 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil
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)	Définir les positions d'usinage
6 CYCL DEF 200 PERCAGE	Définir le cycle
Q200=2 ;DISTANCE D'APPROCHE	
Q201=-20 ;PROFONDEUR	
Q206=250 ;AVANCE PLONGÉE PROF.	
Q202=5 ;PROFONDEUR DE PASSE	
Q210=0 ;TEMPO. EN HAUT	
Q203=-10 ;COORD. SURFACE PIÈCE	
Q204=20 ;SAUT DE BRIDE	
Q211=0.2 ;TEMPO. AU FOND	
7 CYCL CALL PAT FMAX M13	Mise en service de la broche et de l'arrosage, appeler le cycle
8 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
9 END PGM C200 MM	

Informations détaillées sur ce sujet

- Créer un nouveau programme : voir „Ouverture et introduction de programmes”, page 83
- Programmation des cycles : voir Manuel d'utilisation des cycles



1.4 Test graphique de la première partie (Option logicielle Advanced graphic features)

Sélectionner le mode de fonctionnement adéquat

Vous ne pouvez tester les programmes qu'en mode Test de programme :



- ▶ Appuyer sur la touche des modes de fonctionnement : la TNC passe en mode **Test de programme**

Informations détaillées sur ce sujet

- Modes de fonctionnement de la TNC : voir „Modes de fonctionnement”, page 60
- Tester les programmes : voir „Test de programme”, page 465

Sélectionner le tableau d'outils pour le test du programme

Vous ne devez exécuter cette étape que si aucun tableau d'outils n'a été activé jusqu'à présent en mode Test de programme.



- ▶ Appuyer sur la touche PGM MGT : la TNC ouvre le gestionnaire de fichiers



- ▶ Sélectionner la softkey SÉLECT. TYPE : la TNC affiche une barre de softkeys qui vous permet de choisir le type de fichier



- ▶ Appuyer sur la softkey AFF. TOUS : dans la fenêtre de droite, la TNC affiche tous les fichiers mémorisés



- ▶ Déplacer la surbrillance sur l'arborescence des répertoires, à gauche



- ▶ Mettre en surbrillance le répertoire **TNC:**



- ▶ Déplacer la surbrillance sur les fichiers, à droite



- ▶ Mettre en surbrillance le fichier TOOL.T (tableau d'outils actif), valider avec la touche ENT : l'état **S** est alors attribué à TOOL.T qui est ainsi activé pour le test du programme



- ▶ Appuyer sur la touche END : quitter le gestionnaire de fichiers

Informations détaillées sur ce sujet

- Gestion des outils : voir „Introduire les données d'outils dans le tableau”, page 150
- Tester les programmes : voir „Test de programme”, page 465



Sélectionner le programme que vous souhaitez tester



- ▶ Appuyer sur la touche PGM MGT : la TNC ouvre le gestionnaire de fichiers



- ▶ Appuyer sur la softkey DERNIERS FICHIERS : la TNC ouvre une fenêtre auxiliaire qui affiche les derniers fichiers sélectionnés
- ▶ Avec les touches fléchées, sélectionner le programme que vous voulez tester; valider avec la touche ENT

Informations détaillées sur ce sujet

- Sélectionner un programme : voir „Travailler avec le gestionnaire de fichiers”, page 98

Sélectionner le partage d'écran et la vue



- ▶ Appuyer sur la touche de sélection du partage de l'écran : la TNC affiche toutes les possibilités disponibles dans la barre de softkeys



- ▶ Appuyer sur la softkey PGM + GRAPHISME : sur la moitié gauche de l'écran, la TNC affiche le programme et sur la moitié droite, la pièce brute

- ▶ Sélectionner par softkey la vue souhaitée



- ▶ Afficher la vue de dessus



- ▶ Afficher la représentation dans 3 plans



- ▶ Afficher la représentation 3D

Informations détaillées sur ce sujet

- Fonctions graphiques : voir „Graphiques (Option logicielle Advanced graphic features)”, page 454
- Exécuter le test du programme : voir „Test de programme”, page 465



Lancer le test de programme



▶ Appuyer sur la softkey RESET + START: la TNC exécute la simulation du programme actif jusqu'à une interruption programmée ou jusqu'à la fin du programme

▶ En cours de simulation, vous pouvez commuter entre les vues à l'aide des softkeys



▶ Appuyer sur la softkey STOP : la TNC interrompt le test du programme



▶ Appuyer sur la softkey START : la TNC reprend le test du programme après une interruption

Informations détaillées sur ce sujet

- Exécuter le test du programme : voir „Test de programme”, page 465
- Fonctions graphiques : voir „Graphiques (Option logicielle Advanced graphic features)”, page 454



1.5 Configurer les outils

Sélectionner le mode de fonctionnement adéquat

Vous configurez les outils en **mode Manuel** :



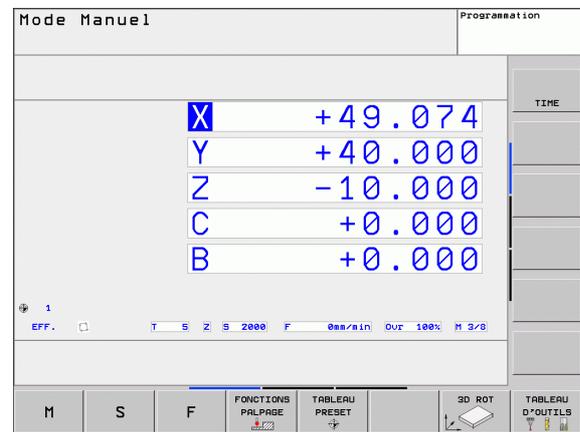
- ▶ Appuyer sur la touche de mode de fonctionnement : la TNC passe en **mode Manuel**

Informations détaillées sur ce sujet

- Modes de fonctionnement de la TNC : voir „Modes de fonctionnement“, page 60

Préparation et étalonnage des outils

- ▶ Installer les outils nécessaires dans leurs porte-outils
- ▶ Etalonnage sur banc de pré réglage d'outils : étalonner les outils, noter la longueur et le rayon ou bien transmettre directement les valeurs à la machine au moyen d'un logiciel de communication
- ▶ Dans le cas d'un étalonnage des outils sur la machine : installer les outils dans le changeur (voir page 50)



Le tableau d'outils TOOL.T

Vous mémorisez les données d'outils telles que les longueurs et les rayons dans la table d'outils TOOL.T (mémorisées dans **TNC:TABLE**), ainsi que d'autres informations nécessaires à la TNC pour l'exécution de diverses fonctions.

Pour introduire les données d'outils dans le tableau d'outils TOOL.T, procédez de la façon suivante :



- ▶ Afficher le tableau d'outils : la TNC affiche les données d'outils sous la forme d'un tableau



- ▶ Modifier le tableau d'outils : mettre la softkey EDITER sur ON

- ▶ Avec les touches fléchées vers le bas ou vers le haut, sélectionnez le numéro de l'outil que vous voulez modifier

- ▶ Avec les touches fléchées vers la droite ou vers la gauche, sélectionnez les données d'outils que vous voulez modifier

- ▶ Quitter le tableau d'outils : appuyer sur la touche END

T	NAME	L	R	R2	DL
0	NULLWERKZEUG	+0	+0	+0	+0
1	D2	+30	+1	+0	+0
2	D4	+40	+2	+0	+0
3	D6	+50	+3	+0	+0
4	D8	+50	+4	+0	+0
5	D10	+50	+5	+0	+0
6	D12	+50	+6	+0	+0
7	D14	+70	+7	+0	+0
8	D16	+90	+8	+0	+0
9	D18	+90	+9	+0	+0
10	D20	+90	+10	+0	+0
11	D22	+80	+11	+0	+0
12	D24	+80	+12	+0	+0
13	D26	+90	+13	+0	+0
14	D28	+100	+14	+0	+0
15	D30	+100	+15	+0	+0
16	D32	+100	+16	+0	+0
17	D34	+100	+17	+0	+0
18	D36	+100	+18	+0	+0
19	D38	+100	+19	+0	+0
20	D40	+100	+20	+0	+0
21	D42	+100	+21	+0	+0
22	D44	+120	+22	+0	+0
23	D46	+120	+23	+0	+0
24	D48	+120	+24	+0	+0
25	D50	+120	+25	+0	+0
26	D52	+120	+26	+0	+0
27	D54	+120	+27	+0	+0

Informations détaillées sur ce sujet

- Modes de fonctionnement de la TNC : voir „Modes de fonctionnement“, page 60
- Travailler avec le tableau d'outils : voir „Introduire les données d'outils dans le tableau“, page 150



Le tableau d'emplacements TOOL_P.TCH



Le fonctionnement du tableau d'emplacements dépend de la machine. Consultez également le manuel de votre machine.

Dans le tableau des emplacements TOOL_P.TCH (mémorisés dans **TNC:\TABLE**), vous définissez les outils qui équipent votre magasin d'outils.

Pour introduire les données dans le tableau d'emplacements TOOL_P.TCH, procédez de la manière suivante :



- ▶ Afficher le tableau d'outils : la TNC affiche les données d'outils sous la forme d'un tableau



- ▶ Afficher le tableau d'emplacements : la TNC affiche le tableau d'emplacements sous la forme d'un tableau
- ▶ Modifier le tableau d'emplacements : mettre la softkey EDITER sur ON
- ▶ Avec les touches fléchées vers le bas ou vers le haut, sélectionnez le numéro d'emplacement que vous voulez modifier
- ▶ Avec les touches fléchées vers la droite ou vers la gauche, sélectionnez les données que vous voulez modifier
- ▶ Quitter le tableau d'emplacements : appuyer sur la touche END

Informations détaillées sur ce sujet

- Modes de fonctionnement de la TNC : voir „Modes de fonctionnement”, page 60
- Travailler avec le tableau d'emplacements : voir „Tableau d'emplacements pour changeur d'outils”, page 157

Edition tableau d'emplacements Test de programme

Numéro d'outil

Fichier: tnc:\table\tool_p.tch Ligne: 0

P	T	TNAME	RSV	ST	F	L	DOC
0.0	5	D10					
1.1	1	D2					Pocket 1
1.2	9	D18					Pocket 2
1.3	10	D20					Pocket 3
1.4	4	D8					Pocket 4
1.5	5	D10	R				
1.6	6	D12					
1.7	7	D14					
1.8	8	D16					
1.9	3	D6					
1.10	12	D24					
1.11	11	D22					
1.12	2	D4					
1.13	13	D26					
1.14	14	D28					
1.15	15	D30					
1.16	16	D32					
1.17	17	D34					
1.18	18	D36					
1.19	19	D38					
1.20	20	D40					
1.21	21	D42					
1.22	22	D44					
1.23	23	D46					
1.24	24	D48					
1.25	25	D50					
1.26	26	D52					
1.27	27	D54					

DEBUT F IN PAGE PAGE EDITER OFF ON AFFICHER TABLEAU EMPLACEMENT TABLEAU D'OUTILS FIN



1.6 Aligner la pièce

Sélectionner le mode de fonctionnement adéquat

Vous alignez les pièces en mode **Manuel** ou **Manivelle électronique**



► Appuyer sur la touche de mode de fonctionnement : la TNC passe en **mode Manuel**

Informations détaillées sur ce sujet

- Le mode Manuel : voir „Déplacement des axes de la machine”, page 411

Fixer la pièce

Fixez la pièce sur la table de la machine au moyen d'un dispositif de serrage.. Si vous disposez d'un palpeur 3D sur votre machine, l'opération d'alignement de la pièce est inutile.

Si vous ne disposez pas d'un palpeur 3D, vous devez aligner la pièce pour qu'elle soit positionnée parallèlement aux axes de la machine après sa fixation.



Aligner la pièce avec le palpeur 3D (Option logicielle Touch probe function)

- ▶ Installer le palpeur 3D : en mode de fonctionnement MDI (MDI = Manual Data Input), exécuter une séquence **TOOL CALL** en indiquant l'axe d'outil, puis sélectionner à nouveau le mode **Manue1** (en mode MDI, vous pouvez exécuter n'importe quelle séquence CN pas à pas et indépendamment les unes des autres)



- ▶ Sélectionner les fonctions de palpation : la TNC affiche les fonctions disponibles dans la barre des softkeys.



- ▶ Déterminer la rotation de base : la TNC affiche le menu de la rotation de base. Pour déterminer la rotation de base, palper deux points sur une droite de la pièce
- ▶ Avec les touches de sens des axes, prépositionner le palpeur à proximité du premier point de palpation
- ▶ Sélectionner par softkey le sens de palpation
- ▶ Appuyer sur Start CN : le palpeur se déplace dans le sens défini jusqu'à ce qu'il touche la pièce. Il revient ensuite automatiquement à la position de départ
- ▶ Avec les touches de sens des axes, prépositionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpation
- ▶ Appuyer sur Start CN : le palpeur se déplace dans le sens défini jusqu'à ce qu'il touche la pièce. Il revient ensuite automatiquement à la position de départ
- ▶ La rotation de base déterminée par la TNC est finalement affichée.
- ▶ Prendre en compte avec la softkey ROTATION DE BASE la valeur affichée en tant que rotation active. Softkey END pour quitter le menu

Informations détaillées sur ce sujet

- Mode de fonctionnement MDI : voir „Programmation et exécution d'opérations d'usinage simples”, page 448
- Aligner la pièce : voir „Dégauçhir la pièce avec le palpeur 3D (Option logicielle Touch probe functions)”, page 432



Aligner la pièce avec le système de palpation 3D (Option logicielle Touch probe function)

- ▶ Installer le palpeur 3D : en mode de fonctionnement MDI, exécuter une séquence **TOOL CALL** en indiquant l'axe d'outil et ensuite, sélectionnez à nouveau le **mode Manuel**



- ▶ Sélectionner les fonctions de palpation : la TNC affiche les fonctions disponibles dans la barre des softkeys.



- ▶ Définir p. ex. le point d'origine dans un coin de la pièce
 - ▶ Positionner le système de palpation à proximité du premier point de la première arête de la pièce
 - ▶ Sélectionner par softkey le sens de palpation
 - ▶ Appuyer sur Start CN : le palpeur se déplace dans le sens défini jusqu'à ce qu'il touche la pièce. Il revient ensuite automatiquement à la position de départ
 - ▶ Positionner avec les touches d'axes le système de palpation à proximité du deuxième point de la première arête de la pièce
 - ▶ Appuyer sur Start CN : le palpeur se déplace dans le sens défini jusqu'à ce qu'il touche la pièce. Il revient ensuite automatiquement à la position de départ
 - ▶ Positionner avec les touches d'axes le système de palpation à proximité du premier point de la seconde arête de la pièce
 - ▶ Sélectionner par softkey le sens de palpation
 - ▶ Appuyer sur Start CN : le palpeur se déplace dans le sens défini jusqu'à ce qu'il touche la pièce. Il revient ensuite automatiquement à la position de départ
 - ▶ Positionner avec les touches d'axes le système de palpation à proximité du deuxième point de la seconde arête de la pièce
 - ▶ Appuyer sur Start CN : le palpeur se déplace dans le sens défini jusqu'à ce qu'il touche la pièce. Il revient ensuite automatiquement à la position de départ
 - ▶ Pour terminer, la TNC affiche les coordonnées déterminées du point
- INITIAL. POINT DE RÉFÉRENCE**
- ▶ Initialiser à 0 : appuyer sur la softkey INITIAL. POINT DE RÉFÉRENCE
 - ▶ Quitter le menu avec la softkey END

Informations détaillées sur ce sujet

- Initialiser les points d'origine : voir „Initialiser le point de référence avec le palpeur 3D (Option logicielle Touch probe functions)”, page 434



1.7 Exécuter le premier programme

Sélectionner le mode de fonctionnement adéquat

Vous pouvez exécuter les programmes soit en mode Exécution pas à pas ou en mode Exécution en continu :



- ▶ Appuyer sur la touche de mode de fonctionnement : la TNC passe en mode **Exécution de programme pas à pas** : elle exécute les programmes séquence par séquence. Chaque séquence est exécutée en appuyant sur la touche Start CN.



- ▶ Appuyer sur la touche de mode de fonctionnement : la TNC passe en mode **Exécution de programme en continu** : lorsque le programme est lancé avec Start CN, elle l'exécute jusqu'à une interruption du programme ou jusqu'à la fin.

Informations détaillées sur ce sujet

- Modes de fonctionnement de la TNC : voir „Modes de fonctionnement”, page 60
- Exécuter les programmes : voir „Exécution de programme”, page 468

Sélectionner le programme que vous souhaitez exécuter



- ▶ Appuyer sur la touche PGM MGT : la TNC ouvre le gestionnaire de fichiers.



- ▶ Appuyer sur la softkey DERNIERS FICHIERS : la TNC ouvre une fenêtre auxiliaire qui affiche les derniers fichiers sélectionnés.
- ▶ Avec les touches fléchées, sélectionner si nécessaire le programme que vous souhaitez exécuter, valider avec la touche ENT.

Informations détaillées sur ce sujet

- Gestion des fichiers : voir „Travailler avec le gestionnaire de fichiers”, page 98

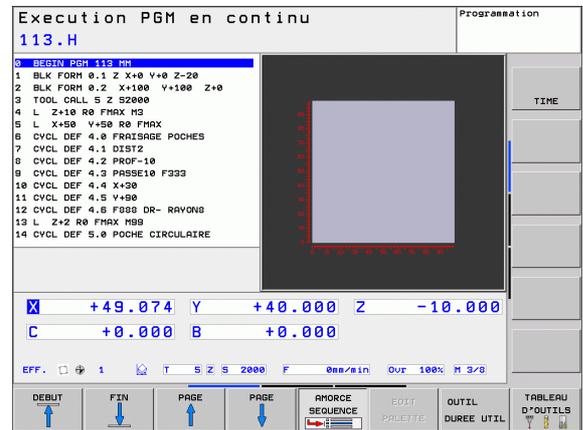
Lancer le programme



- ▶ Appuyer sur la touche Start CN : la TNC exécute le programme courant.

Informations détaillées sur ce sujet

- Exécuter les programmes : voir „Exécution de programme”, page 468





2

Introduction



2.1 L' TNC 620

Les TNC HEIDENHAIN sont des commandes de contournage adaptées à l'atelier. Les opérations de fraisage et de perçage classiques sont directement programmées au pied de la machine, dans un langage conversationnel aisément compréhensible. Elles sont destinées à l'équipement de fraiseuses, perceuses et centres d'usinage jusqu'à 5 axes. La position angulaire de la broche peut également être programmée.

La conception claire du pupitre de commande et de l'écran assurent un accès rapide et simple à toutes les fonctions.

Programmation : dialogue Texte clair HEIDENHAIN et DIN/ISO

Pour l'utilisateur, le dialogue texte clair HEIDENHAIN simplifie particulièrement la création de programmes. Un affichage graphique des diverses séquences assiste l'opérateur lors de la programmation. La programmation de contours libres FK constitue une aide supplémentaire lorsque la cotation des plans n'est pas orientée CN. La simulation graphique de l'usinage de la pièce est possible aussi bien lors du test du programme que pendant son exécution.

Les TNC's sont également programmables en DIN/ISO ou en mode DNC.

En plus, un programme peut être introduit et testé pendant l'exécution du programme d'usinage d'une autre pièce.

Compatibilité

Les programmes d'usinage issues des commandes HEIDENHAIN (à partir de la TNC 150 B) sont compatibles avec la TNC 620 sous certaines conditions. Quand une séquence CN comporte des éléments non valides, une séquence d'ERREUR est créée par la TNC lors de l'ouverture du fichier.



A ce sujet, consultez la description détaillée des différences entre l'iTNC 530 et la TNC 620 (voir „Comparatif des fonctions de la TNC 620 et de la iTNC 530“ à la page 523).



2.2 Ecran et panneau de commande

Ecran

La TNC est livrable en version compacte ou en version avec écran et panneau de commande séparés. Dans les deux versions, la TNC est fournie avec un écran plat couleur TFT 15 pouces.

1 En-tête

Quand la TNC est sous tension, l'écran affiche dans la fenêtre du haut les modes de fonctionnement sélectionnés : modes Machine à gauche et modes Programmation à droite. Le mode en cours apparaît dans le plus grand champ de la fenêtre du haut de l'écran : les questions de dialogue et les textes de messages s'y affichent (excepté lorsque l'écran n'affiche que le graphique).

2 Softkeys

En bas de l'écran, la TNC affiche d'autres fonctions dans une barre de softkeys. Ces fonctions sont accessibles avec les touches situées sous les softkeys. Les touches noires extérieures fléchées permettent de commuter les barres de softkeys. Leur nombre est matérialisé par des traits étroits situés juste au dessus des barres de softkeys. La barre de softkeys active est signalée par un trait plus clair.

3 Touches de sélection des softkeys

4 Commuter les barres de softkeys

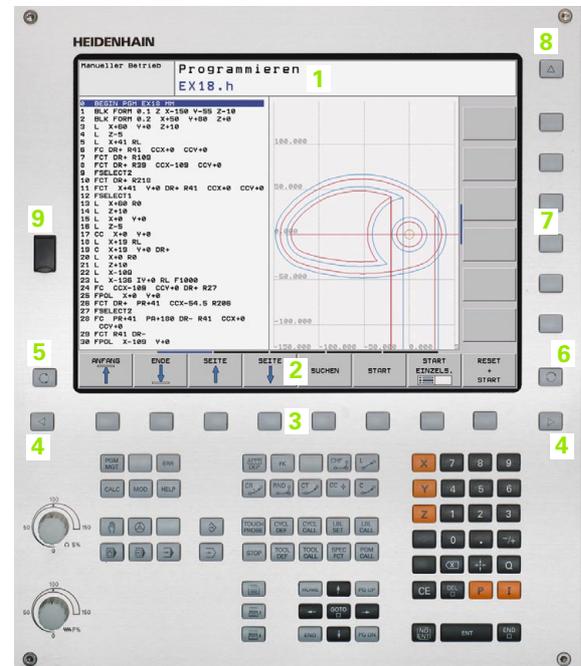
5 Définition du partage de l'écran

6 Touche de commutation de l'écran entre les modes Machine et Programmation

7 Touches de sélection des softkeys destinées au constructeur de la machine

8 Commuter les barres de softkeys destinées au constructeur de la machine

9 Prise USB



Définir le partage de l'écran

L'utilisateur sélectionne le partage de l'écran : ainsi, par exemple, la TNC peut afficher le programme en mode Mémoire/Édition de programme dans la fenêtre de gauche et simultanément le graphique de programmation dans la fenêtre de droite. L'articulation des programmes peut également être affichée dans la fenêtre de droite. Le programme seul peut également être affiché dans toute la fenêtre. Les fenêtres affichées dans l'écran dépendent du mode de fonctionnement choisi.

Définir le partage de l'écran :



Appuyer sur la touche de commutation de l'écran : la barre des softkeys indique les partages possibles de l'écran, voir „Modes de fonctionnement“, page 60



Choisir le partage de l'écran avec la softkey

Panneau de commande

Dans la version compacte, la TNC 620 est équipée d'un panneau de commande intégré. En alternative, la TNC 620 existe également avec éléments séparés : écran et panneau de commande avec clavier alpha.

Éléments du panneau de commande :

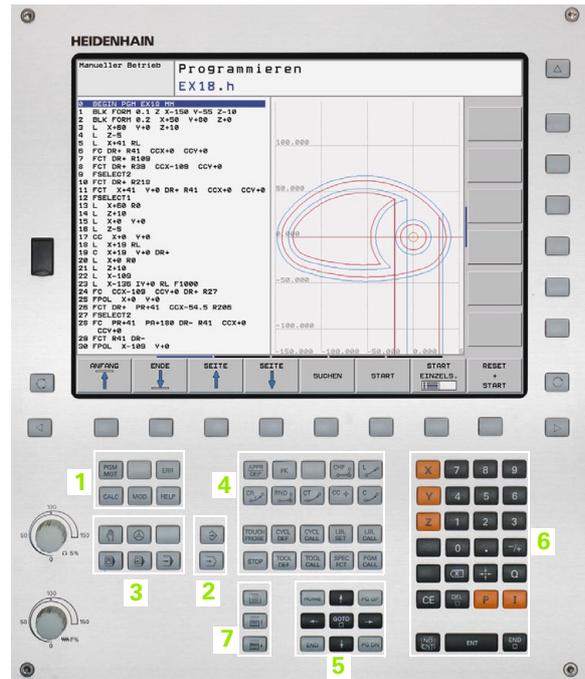
- 1 ■ Gestion de fichiers
 - Calculatrice
 - Fonction MOD
 - Fonction HELP
- 2 Modes Programmation
- 3 Modes Machine
- 4 Ouverture des dialogues de programmation
- 5 Touches fléchées et instruction de saut GOTO
- 6 Pavé numérique et sélection des axes
- 7 Touches de navigation
- 8 Clavier alpha pour l'introduction de textes, noms de fichiers et programmation DIN/ISO.
- 9 Pavé tactile
- 10 Panneau de commande machine (voir manuel de la machine)

Les fonctions des différentes touches sont résumées au verso de la première page.



Certains constructeurs n'utilisent pas le panneau de commande standard de HEIDENHAIN. Dans ce cas, reportez-vous au manuel de la machine.

Les touches externes – touche MARCHE CN ou ARRET CN, par exemple – sont décrites dans le manuel de votre machine.



2.3 Modes de fonctionnement

Mode Manuel et Manivelle électronique

Le réglage des machines s'effectue en mode Manuel. Ce mode permet de positionner les axes de la machine manuellement ou pas à pas, d'initialiser les points d'origine et d'incliner le plan d'usinage.

Le mode Manivelle électronique sert au déplacement manuel des axes de la machine à l'aide d'une manivelle électronique HR.

Softkeys de partage d'écran (voir description précédente)

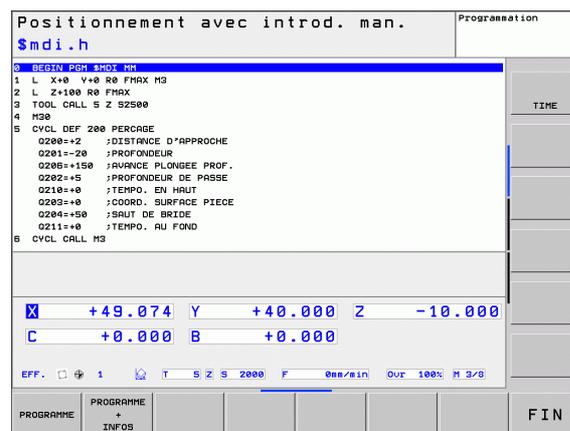
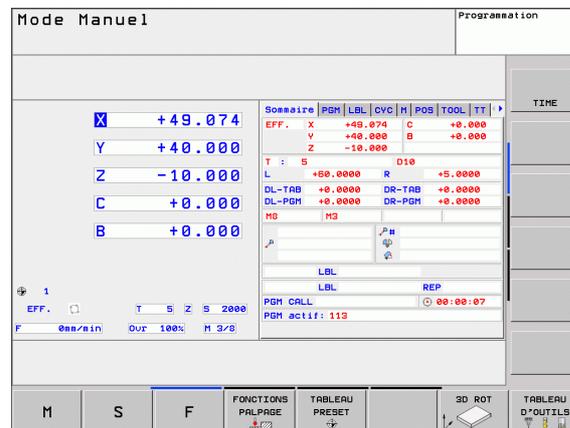
Fenêtre	Softkey
Positions	POSITION
à gauche : positions, à droite : affichage d'état	
	POSITION + INFOS

Positionnement avec introduction manuelle

Ce mode sert à programmer des déplacements simples, p. ex. pour un surfaçage ou un pré-positionnement.

Softkeys de partage d'écran

Fenêtre	Softkey
Programme	PROGRAMME
à gauche : programme, à droite : affichage d'état	
	PROGRAMME + INFOS

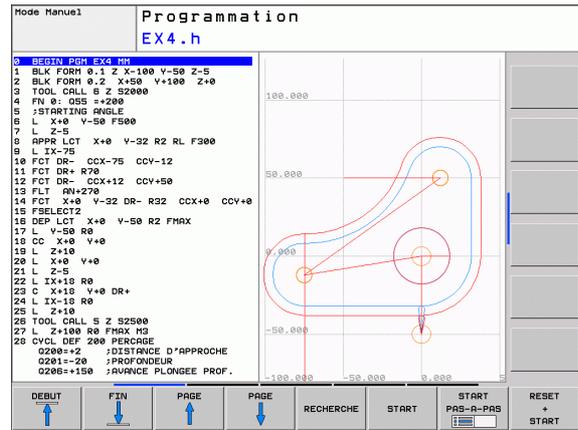


Mémorisation/Édition de programme

Vous créez vos programmes d'usinage dans ce mode de fonctionnement. La programmation de contours libres FK, les différents cycles et les fonctions avec les paramètres Q apportent une aide variée lors de la programmation. Au choix, le graphique de programmation affiche le parcours d'outil programmé.

Softkeys de partage d'écran

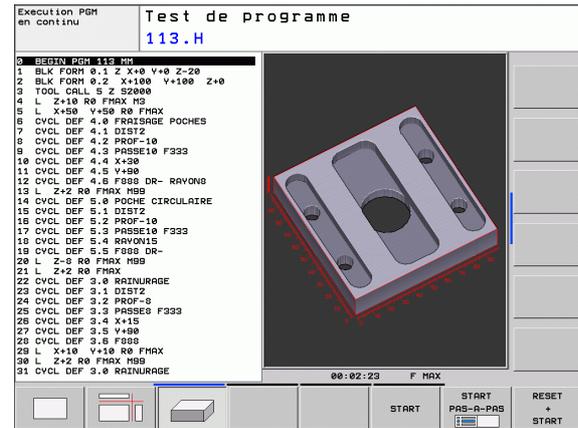
Fenêtre	Softkey
Programme	PROGRAMME
à gauche : Programme, à droite : Articulation de programme	PROGRAMME ARTICUL.
à gauche : Programme, à droite : Graphique de programmation	PROGRAMME GRAPHISME



Test de programme

La TNC simule les programmes et parties de programme en mode Test, par exemple pour détecter les incohérences géométriques, les données manquantes ou erronées ainsi que les problèmes liés aux fins de course. La simulation graphique gère différents affichages (option logicielle **Advanced graphic features**).

Softkeys de partage d'écran : voir „Exécution de programme en continu et Exécution de programme pas à pas”, page 62.



Exécution de programme en continu et Exécution de programme pas à pas

En mode Exécution de programme en continu, la TNC exécute un programme jusqu'à la fin ou jusqu'à une interruption manuelle ou programmée. Après une interruption, vous pouvez relancer l'exécution du programme.

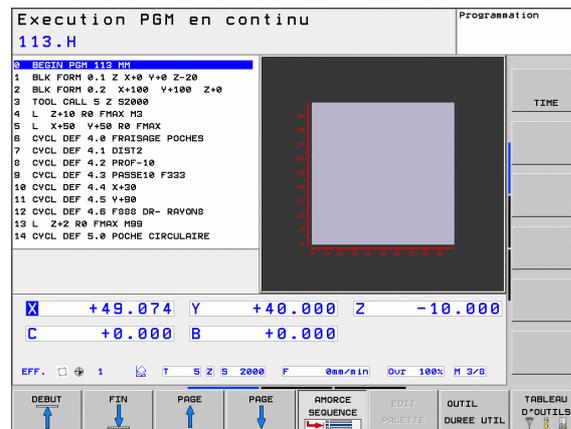
En mode Exécution de programme pas à pas, la touche START externe permet l'exécution individuelle de chaque séquence.

Softkeys de partage d'écran

Fenêtre	Softkey
Programme	PROGRAMME
à gauche : programme, à droite : articulation de programme	PROGRAMME + ARTICUL.
à gauche : programme, à droite : affichage d'état	PROGRAMME + INFOS
à gauche : programme, à droite : graphique (option logicielle Advanced graphic features)	PROGRAMME + GRAPHISME
Graphique (option logicielle Advanced graphic features)	GRAPHISME

Softkeys de partage d'écran pour les tableaux de palettes (option logicielle **Gestionnaire de palettes**)

Fenêtre	Softkey
Tableau de palettes	PALETTE
à gauche : programme, à droite : tableau de palettes	PROGRAMME + PALETTE
à gauche : tableau de palettes, à droite : affichage d'état	PALETTE + INFOS



2.4 Affichages d'état

Affichage d'état „général”

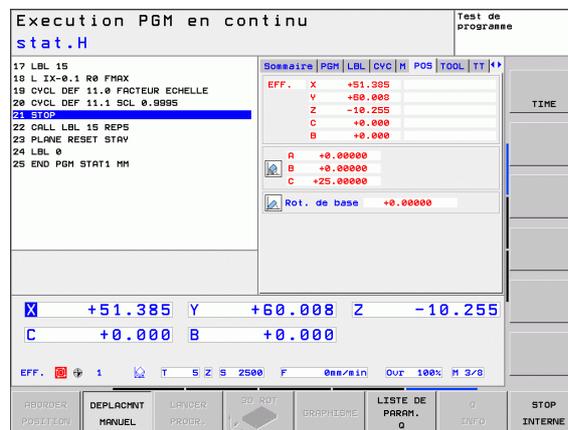
L'affichage d'état général dans la partie basse de l'écran fournit l'état actuel de la machine. Il apparaît automatiquement dans les modes

- Exécution pas à pas et Exécution en continu si le mode graphique n'a pas été choisi exclusivement, ainsi que dans le mode
- Positionnement avec introduction manuelle.

Dans les modes Manuel et Manivelle électronique, l'affichage d'état apparaît dans la grande fenêtre.

Informations de l'affichage d'état

Symbole	Signification
EFF	Coordonnées effectives ou nominales de la position courante
XYZ	Axes machine ; la TNC affiche les axes auxiliaires en caractères minuscules. L'ordre et le nombre d'axes affichés sont définis par le constructeur de votre machine. Consultez le manuel de votre machine
FSM	L'affichage de l'avance en pouces correspond au dixième de la valeur active. Vitesse de rotation S, avance F, fonction auxiliaire active M
*	Le programme est en cours d'exécution
	L'axe est bloqué
	L'axe peut être déplacé avec la manivelle
	Les axes sont déplacés en tenant compte de la rotation de base
	Les axes sont déplacés dans un plan d'usinage incliné
TCPM	La fonction M128 ou FONCTION TCPM est active



2.4 Affichages d'état

Symbole	Signification
	Aucun programme n'est actif
	Programme lancé
	Programme arrêté
	Programme est interrompu



Affichage d'état auxiliaire

L'affichage d'état auxiliaire donne des informations détaillées sur l'exécution du programme. Il peut être appelé dans tous les modes de fonctionnement, excepté en mode Mémorisation/édition de programme.

Activer l'affichage d'état supplémentaire



Appeler la barre des softkeys de partage d'écran



Sélectionner le partage d'écran avec l'affichage d'état supplémentaire : sur la moitié droite de l'écran, la TNC affiche le formulaire d'état **Sommaire**

Sélectionner l'affichage d'état supplémentaire



Commuter la barre de softkeys jusqu'à l'apparition de la softkey INFOS



Sélectionner l'affichage d'état supplémentaire directement par softkey, p. ex. les positions et coordonnées ou



sélectionner la vue souhaitée au moyen des softkeys de commutation

Les affichages d'état disponibles décrits ci-après sont à sélectionner directement par softkeys ou avec les softkeys de commutation.



Notez que les informations concernant l'affichage d'état décrites ci-après ne sont disponibles que si l'option de logiciel correspondante a été activée sur votre TNC.



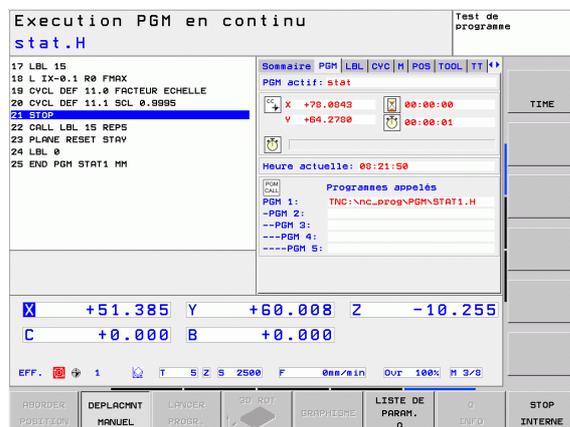
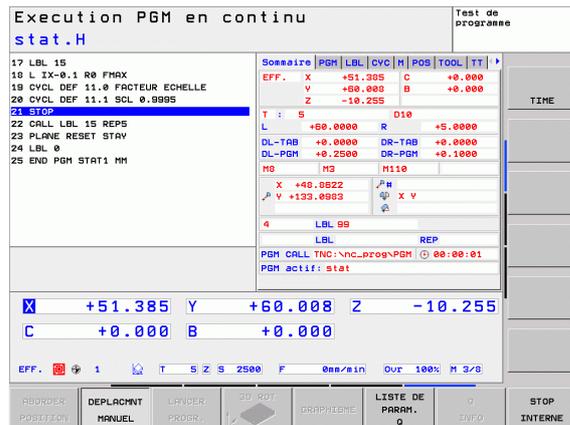
Résumé

La TNC affiche le formulaire d'état **Sommaire** après la mise sous tension si vous avez sélectionné le partage d'écran PROGRAMME+INFOS (ou POSITION + INFOS). Le formulaire Sommaire récapitule les principales informations d'état également disponibles dans les formulaires détaillés.

Softkey	Signification
	Affichage de position
	Informations sur l'outil
	Fonctions M actives
	Transformations des coordonnées actives
	Sous-programme actif
	Répétition de parties de programme active
	Programme appelé avec PGM CALL
	Temps d'usinage actuel
	Nom du programme principal courant

Informations générales du programme (onglet PGM)

Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Nom du programme principal courant
	Centre de cercle CC (pôle)
	Chronomètre pour temporisation
	Temps d'usinage quand le programme a été intégralement simulé en mode Test de programme
	Temps d'usinage actuel en %
	Heure actuelle
	Programmes appelés

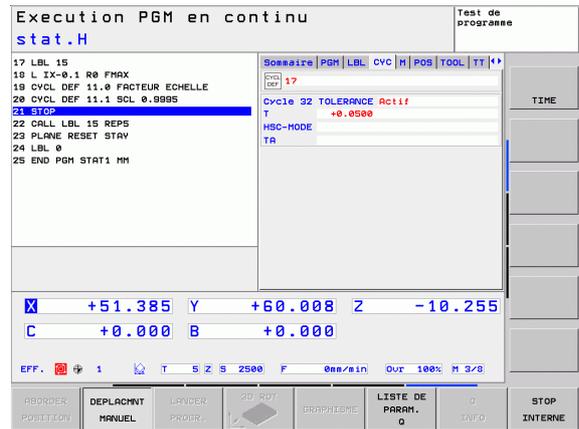
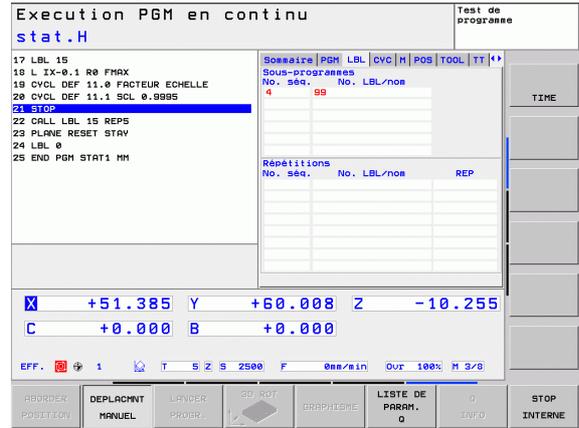


Répétition de partie de programme/Sous-programmes (onglet LBL)

Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Répétitions de partie de programme actives avec numéro de séquence, numéro de label et nombre de répétitions programmées/restant à exécuter
	Numéros de sous-programmes actifs avec le numéro de la séquence d'appel et le numéro de label appelé

Informations relatives aux cycles standard (onglet CYC)

Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Cycle d'usinage actif
	Valeurs actives du cycle 32 Tolérance



Fonctions auxiliaires M actives (onglet M)

Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Liste des fonctions M actives normalisées
	Liste des fonctions M actives personnalisées au constructeur de votre machine

Execution PGM en continu Test de programme

stat.H

```

17 LBL 15
18 L IX=0.1 R0 FMAX
19 CVCL DEF 11.0 FACTEUR ECHELLE
20 CVCL DEF 11.1 SCL 0.9995
21 STOP
22 CALL LBL 15 REPS
23 PLANE RESET STAY
24 LBL 0
25 END PGM STAT1 MM

```

Sommaire | PGM | LBL | CVCL | M | POS | TOOL | TT |

M0									
M3									
OEM									
M110									

X +51.385 Y +60.008 Z -10.255
C +0.000 B +0.000

EFF. 1 T S Z S 2500 F 0mm/min Out 100% M 3/0

REORDER POSITION
DEPLACMT MANUEL
LANGER PRGR.
3D ROT
GRAPHISME
LISTE DE PARAM. 0
INFO
STOP INTERNE

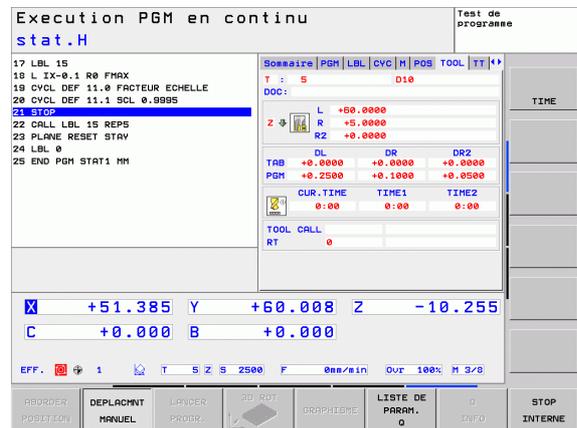
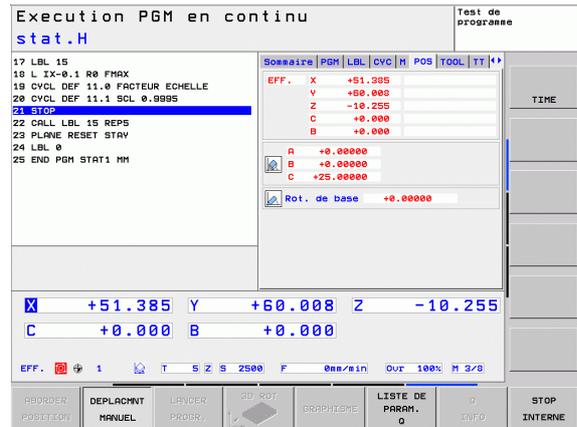


Positions et coordonnées (onglet POS)

Softkey	Signification
INFOS AFF. POS.	Type d'affichage de positions, p.ex. position effective
	Angle pour le plan d'usinage incliné
	Angle de la rotation de base

Informations sur les outils (onglet TOOL)

Softkey	Signification
INFOS OUTIL	<ul style="list-style-type: none"> Affichage T : Numéro et nom de l'outil Affichage RT : Numéro et nom d'un outil jumeau
	Axe d'outil
	Longueur et rayon d'outils
	Surépaisseurs (valeurs Delta) du tableau d'outils (TAB) et de TOOL CALL (PGM)
	Temps d'utilisation, temps d'utilisation max. (TIME 1) et temps d'utilisation max. avec TOOL CALL (TIME 2)
	Affichage de l'outil courant et de l'outil jumeau (suivant)



Etalonnage d'outils (onglet TT)



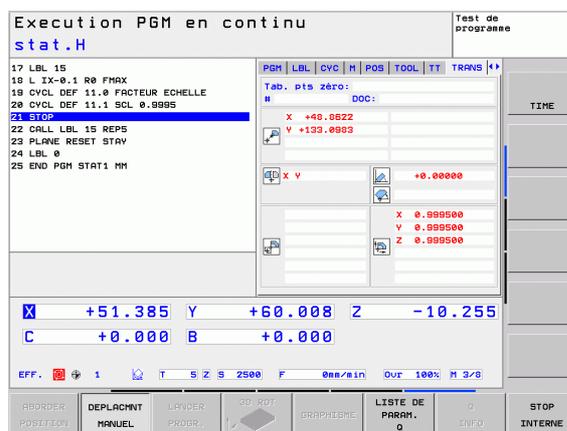
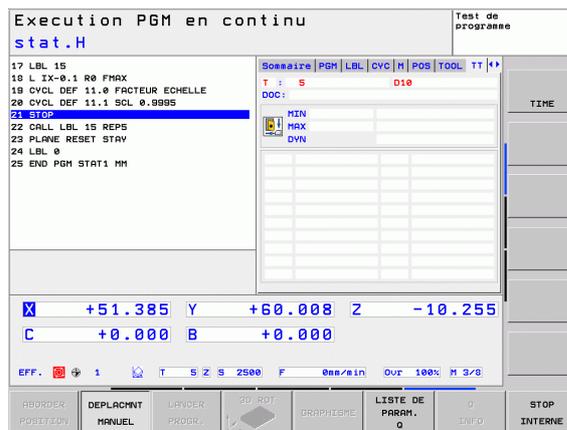
La TNC n'affiche l'onglet TT que si cette fonction est active sur votre machine.

Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Numéro de l'outil à étalonner
	Affichage indiquant si le rayon ou la longueur d'outil doit être étalonné
	Valeurs MIN et MAX d'étalonnage des différentes dents et résultat de la mesure avec l'outil en rotation (DYN).
	Numéro de la dent de l'outil avec sa valeur de mesure. L'étoile derrière la valeur de mesure indique que la tolérance du tableau d'outils a été dépassée

Conversion de coordonnées (onglet TRANS)

Softkey	Signification
INFOS CONVERS. COORDON.	Nom du tableau de points zéro courant
	Numéro du point zéro courant (#), commentaire de la ligne active du numéro de point zéro courant (DOC) du cycle 7
	Décalage du point zéro courant (cycle 7); la TNC affiche un décalage du point zéro courant sur 8 axes max.
	Axes miroirs (cycle 8)
	Rotation de base courante
	Angle de rotation courant (cycle 10)
	Facteur échelle courant/ facteurs échelles (cycles 11 / 26); la TNC affiche un facteur d'échelle courant sur 6 axes max.
	Centre de l'homothétie

voir Manuel d'utilisation des cycles, cycles de conversion de coordonnées.



Afficher les paramètres Q (onglet QPARA)

Softkey	Signification
	Affichage des valeurs courantes du paramètre Q défini
	Affichage des valeurs courantes du paramètre Q défini



Sélectionnez la softkey LISTE DE PARAM. Q La TNC ouvre une fenêtre auxiliaire dans laquelle vous pouvez introduire la plage souhaitée de l'affichage des paramètres Q ou paramètres string Plusieurs paramètres Q peuvent être introduits, séparés par une virgule (p. ex. Q 1,2,3,4). La plage d'affichage est définie avec un trait d'union (p. ex. Q 10-14)

Execution PGM en continu Test de programme

stat.H

LBL	CVC	M	POS	TOOL	TT	TRANS	OPARA
Q-Parameter							
0 30							0.0000
0 31							0.0000
0 32							0.0000
0 33							0.0000
0 34							0.0000
0 35							0.0000
0 36							0.0000
0 37							0.0000
0 38							0.0000
0 39							0.0000
0 40							0.0000
String-Parameter							

X +51.385 Y +60.008 Z -10.255
C +0.000 B +0.000

EFF. 1 T S Z S 2500 F 0mm/min OVR 100% M 3/8

ABORDER DEPLACMT LAYNER GO ROT LISTE DE STOP
PAUSE/TION MANUEL PROGR. Z BARRE/REHE Q PARAM. Q INFO INTERNE



2.5 Gestionnaire de fenêtres



Le constructeur de votre machine définit l'étendue des fonctions et le comportement du gestionnaire de fenêtres. Consultez le manuel de la machine!

Le gestionnaire de fenêtres Xfce est disponible sur la TNC. Xfce est une application standard pour systèmes d'exploitation basés sur UNIX permettant de gérer l'interface utilisateur graphique. Les fonctions suivantes sont possibles avec le gestionnaire de fenêtres :

- Barre de tâches pour commuter entre les différentes applications (interfaces utilisateur).
- Gestion d'un bureau supplémentaire sur lequel peuvent se dérouler les applications spéciales du constructeur de votre machine.
- Changer le focus entre les applications du logiciel CN et les applications du constructeur de la machine.
- La taille et la position des fenêtres auxiliaires (fenêtres pop-up) peuvent être modifiées. On peut également les fermer, les restaurer ou les réduire si nécessaire.



La TNC affiche une étoile en haut et à gauche de l'écran lorsqu'une application du gestionnaire de fenêtres ou bien le gestionnaire de fenêtres lui-même est à l'origine d'une erreur. Dans ce cas, commutez vers le gestionnaire de fenêtres et remédiez au problème. Si nécessaire, consultez le manuel de la machine.



Barre des tâches

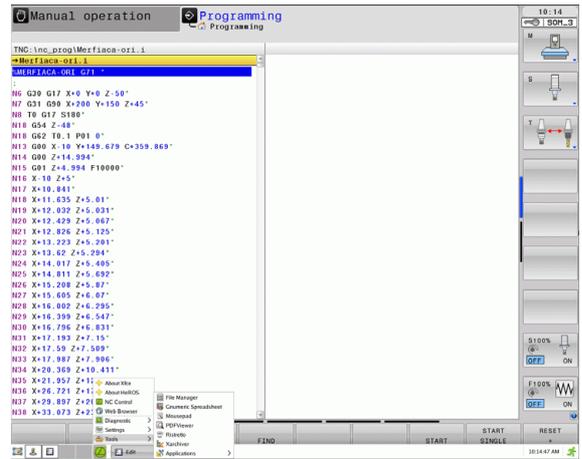
Diverses zones d'usinage sont sélectionnables avec la souris au moyen de la barre des tâches. La TNC propose les zones d'usinage suivantes :

- Zone de travail 1 : mode machine actif
- Zone de travail 2 : mode programmation actif
- Zone de travail 3 : applications du constructeur de la machine (disponible en option)

D'autre part, vous pouvez également choisir d'autres applications au moyen de la barre des tâches, démarrées en parallèle avec la TNC (p. ex. commuter sur **visionneuse PDF** ou **TNCguide**)

Par un clic de souris, vous ouvrez un menu avec le symbole vert HEIDENHAIN. Celui-ci vous donne des informations, permet de configurer des paramètres ou de lancer des applications. Fonctions disponibles :

- **au sujet de Xfce** : informations sur le gestionnaire de fenêtres Xfce
- **au sujet de HeROS** : Informations sur le système d'exploitation de la TNC
- **Contrôle CN** : Démarrer et stopper le logiciel TNC. N'est permis que pour le diagnostic
- **Web Browser** : démarrer Mozilla Firefox
- **Diagnostics** : usage uniquement destiné au personnel agréé pour le démarrage des applications de diagnostics
- **Settings**: configuration de divers paramètres
 - **Date/Time** : réglage de la date et de l'heure
 - **Language** : configuration du langage pour le dialogue du système
La TNC écrase cette configuration au démarrage avec le réglage de langage du paramètre machine **CfgDisplayLanguage**
 - **Réseau** : configuration du réseau
 - **Reset WM-Conf** : rétablir la configuration par défaut du gestionnaire de fenêtres. Réinitialise éventuellement les configurations faites par le constructeur de votre machine
 - **Screensaver** : configurations de l'économiseur d'écran, plusieurs sont disponibles
 - **Shares** : configurer les connexions réseau
- **Tools** : activés uniquement pour les utilisateurs agréés. Les applications disponibles dans Tools peuvent être démarrées directement en choisissant le type de fichiers correspondant dans le gestionnaire de fichiers de la TNC (voir „Gestion de fichiers : principes de base” à la page 95)



2.6 Accessoires : palpeurs 3D et manivelles électroniques HEIDENHAIN

Palpeurs 3D (Option logicielle Touch probe function)

Les différents palpeurs 3D HEIDENHAIN servent à :

- aligner automatiquement les pièces
- initialiser les points d'origine avec rapidité et précision
- mesurer la pièce pendant l'exécution du programme
- étalonner et contrôler les outils



Toutes les fonctions des palpeurs sont expliquées dans le manuel d'utilisation des cycles. En cas de besoin, adressez-vous à HEIDENHAIN pour recevoir ce manuel d'utilisation. ID: 679220-xx.

Les palpeurs à commutation TS 220, TS 440, TS 444, TS 640 et TS 740

Ces palpeurs sont particulièrement bien adaptés au dégauchissage automatique de la pièce, à l'initialisation du point d'origine et aux mesures de la pièce. Le TS 220 transmet les signaux de commutation via un câble et représente donc une alternative intéressante si vous digitalisez occasionnellement.

Le palpeur TS 640 (voir figure) et le TS 440, plus petit, ont été conçus spécialement pour les machines équipées d'un changeur d'outils. Les signaux de commutation sont transmis sans câble, par infrarouge.

Principe de fonctionnement : un capteur optique sans usure détecte la déviation de la tige dans les palpeurs à commutation HEIDENHAIN. Le signal créé permet de mémoriser la valeur effective de la position courante du palpeur.



Palpeur d'outils TT 140 pour l'étalonnage d'outils

Le TT140 est un palpeur 3D à commutation destiné à l'étalonnage et au contrôle des outils. 3 cycles sont disponibles dans la TNC pour déterminer le rayon et la longueur d'outil avec broche à l'arrêt ou en rotation. La structure particulièrement robuste et l'indice de protection élevé rendent le TT 140 insensible aux liquides de refroidissement et aux copeaux. Le signal de commutation est généré par à un capteur optique sans usure d'une très grande fiabilité.

Manivelles électroniques HR

Les manivelles électroniques permettent un déplacement manuel simple et précis des axes des machines. Le déplacement par tour de manivelle peut être réglé dans une plage très large. En plus des manivelles encastrables HR130 et HR 150, HEIDENHAIN propose la manivelle portable HR 410.







3

**Programmation :
principes de base,
gestion de fichiers**



3.1 Principes de base

Systèmes de mesure de déplacement et marques de référence

Des systèmes de mesure équipant les axes des machines mesurent les positions de la table ou de l'outil. Les axes linéaires sont généralement équipés de systèmes de mesure linéaire, et les plateaux circulaires et axes inclinés de systèmes de mesure angulaire.

Lorsqu'un axe de la machine se déplace, le système de mesure correspondant génère un signal électrique qui permet à la TNC de calculer la position effective exacte de cet axe.

Une coupure d'alimentation provoque la perte de la relation entre la position de la table de la machine et la position effective calculée. Pour rétablir cette relation, les systèmes de mesure incrémentaux possèdent des marques de référence. Lors du passage sur une marque de référence, la TNC reçoit un signal identifiant un point d'origine fixe. Ainsi la relation entre la position effective et la position actuelle peut être rétablie. Sur les systèmes de mesure linéaire équipés de marques de référence à distances codées, il suffit de déplacer les axes de la machine de 20 mm au maximum et, sur les systèmes de mesure angulaire, de 20°.

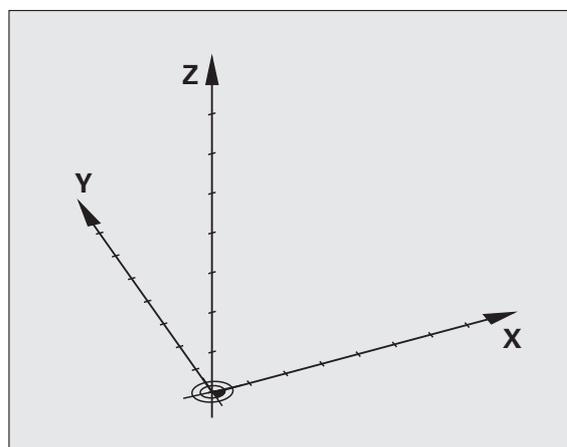
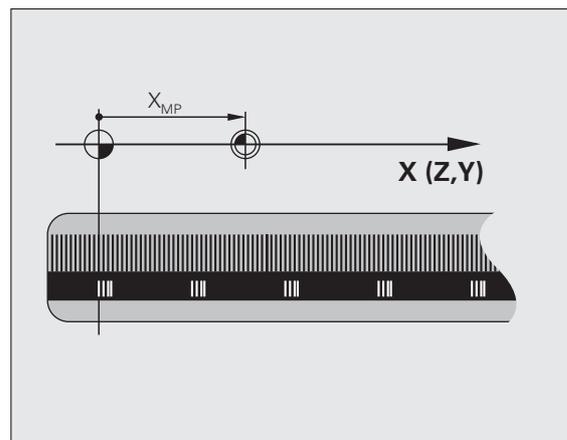
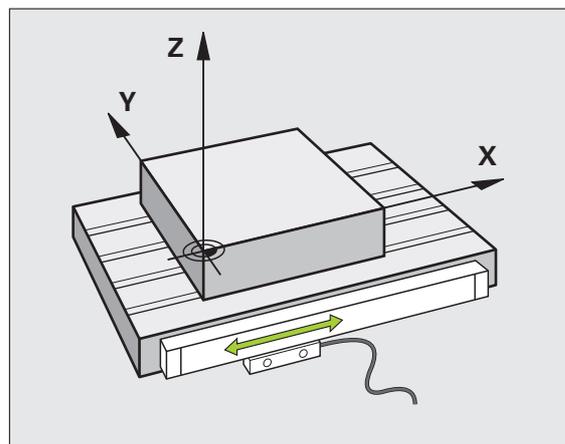
Avec les systèmes de mesure absolue, une valeur absolue de position est transmise à la commande à la mise sous tension. Ainsi, sans déplacer les axes de la machine, la relation entre la position effective et la position des chariots est rétablie immédiatement après la mise sous tension.

Système de référence

Un système de référence permet de définir sans ambiguïté les positions dans un plan ou dans l'espace. Les données d'une position se réfèrent toujours à un point fixe et sont définies par leurs coordonnées.

Dans un système orthogonal (système cartésien), les axes X, Y et Z définissent les trois directions. Les axes sont perpendiculaires entre eux et se coupent en un point : le point zéro. Une coordonnée indique la distance par rapport au point zéro, dans l'une de ces directions. Une position est ainsi définie dans le plan avec deux coordonnées, et dans l'espace avec trois coordonnées.

Les coordonnées qui se réfèrent au point zéro sont appelées coordonnées absolues. Les coordonnées relatives se réfèrent à une autre position au choix (point d'origine) dans le système de coordonnées. Les valeurs des coordonnées relatives sont aussi appelées valeurs de coordonnées incrémentales.



Système de référence sur fraiseuses

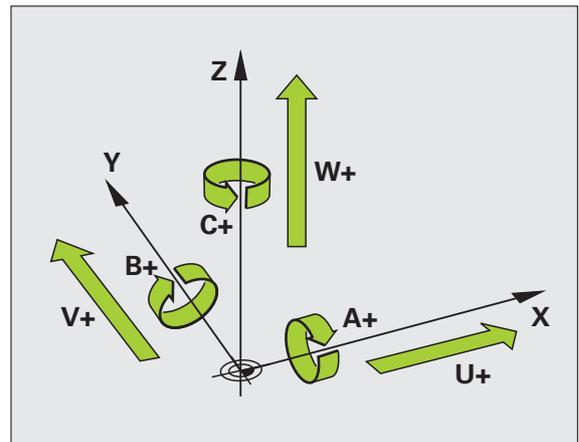
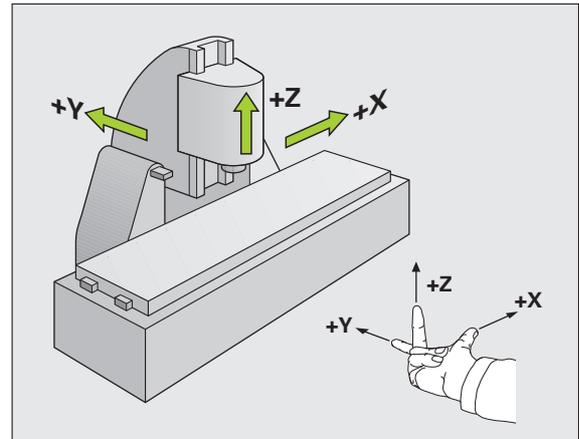
Pour l'usinage d'une pièce sur une fraiseuse, le système de référence est généralement le système de coordonnées cartésiennes. La figure de droite illustre la relation entre le système de coordonnées cartésiennes et les axes de la machine. La règle des trois doigts de la main droite est un moyen mnémotechnique : le majeur dirigé dans le sens de l'axe d'outil indique alors le sens Z+, le pouce indique le sens X+, et l'index le sens Y+.

La TNC 620 peut piloter jusqu'à 5 axes. Des axes auxiliaires U, V et W, parallèles aux axes principaux X, Y et Z peuvent équiper les machines. Les axes rotatifs sont désignés par A, B et C. La figure en bas à droite montre la relation des axes auxiliaires et rotatifs avec les axes principaux.

Désignation des axes sur les fraiseuses

Désignation des axes X, Y et Z de votre fraiseuse : axe principal (1er axe), axe secondaire (2ème axe) et axe d'outil. La désignation de l'axe d'outil permet de déterminer l'axe principal et l'axe secondaire.

Axe d'outil	Axe principal	Axe secondaire
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y



Coordonnées polaires

Quand le plan d'usinage est coté en coordonnées cartésiennes, vous élaborez votre programme d'usinage également en coordonnées cartésiennes. Dans le cas d'arcs de cercle ou de données angulaires, il est souvent plus simple de définir les positions en coordonnées polaires.

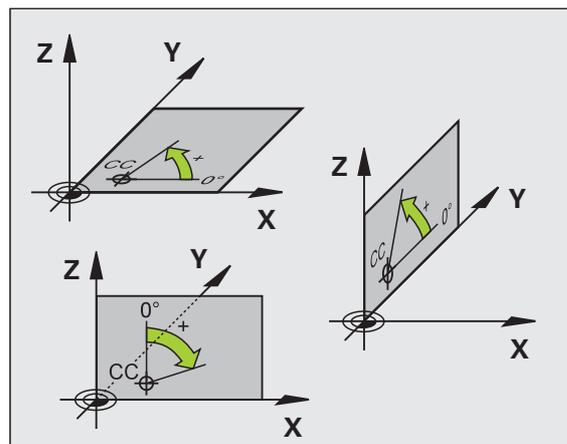
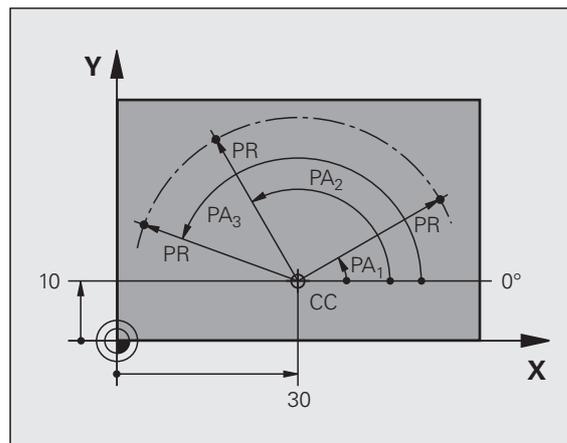
Contrairement aux coordonnées cartésiennes X, Y et Z, les coordonnées polaires ne définissent les positions que dans un plan. Les coordonnées polaires ont leur origine sur le pôle CC (CC = de l'anglais circle center: centre de cercle). Une position dans un plan est définie clairement avec les données suivantes :

- Rayon des coordonnées polaires : distance entre le pôle CC et la position
- Angle des coordonnées polaires : angle formé par l'axe de référence angulaire et la droite reliant le pôle CC à la position

Définition du pôle et de l'axe de référence angulaire

Le pôle est défini par deux coordonnées en coordonnées cartésiennes dans l'un des trois plans. L'axe de référence angulaire pour l'angle polaire PA est ainsi clairement défini.

Coordonnées polaires (plan)	Axe de référence angulaire
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z



Positions absolues et positions incrémentales sur une pièce

Positions absolues sur une pièce

Quand les coordonnées d'une position se réfèrent au point zéro (origine), celles-ci sont appelées coordonnées absolues. Chaque position sur une pièce est définie clairement par ses coordonnées absolues.

Exemple 1 : trous en coordonnées absolues :

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

Positions incrémentales sur la pièce

Les coordonnées incrémentales se réfèrent à la dernière position programmée qui sert de point zéro (fictif) relatif. Lors de l'élaboration du programme, les coordonnées incrémentales indiquent ainsi le déplacement à effectuer entre la dernière position nominale et la suivante. Cette cotation est également appelée cotation en chaîne.

Une cote incrémentale est signalée par un „I” devant l'axe.

Exemple 2 : trous en coordonnées incrémentales

Coordonnées absolues du trou 4

X = 10 mm
Y = 10 mm

Trou 5, par rapport à 4

X = 20 mm
Y = 10 mm

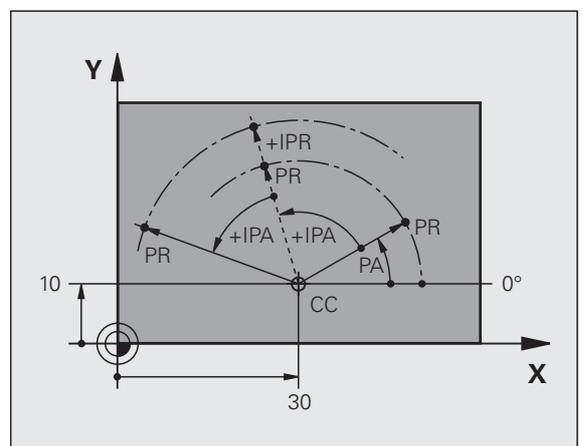
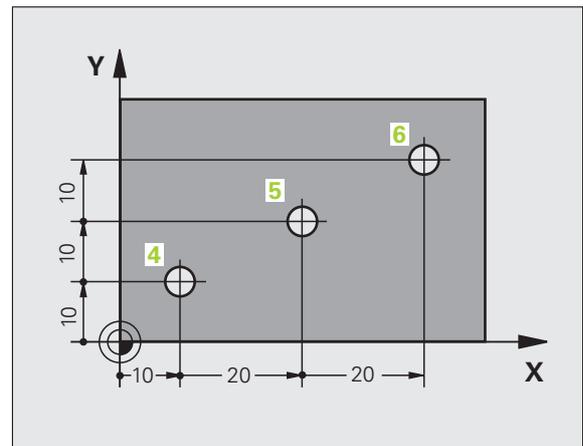
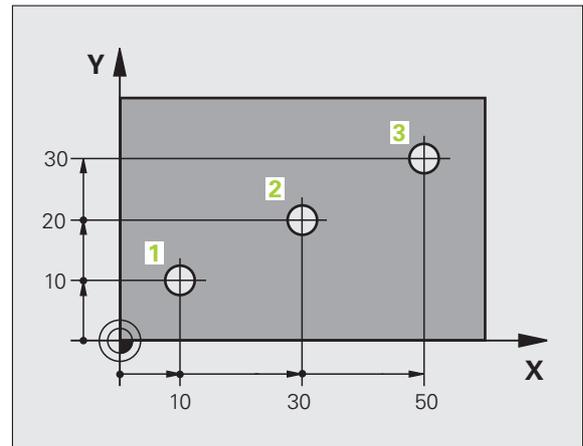
Trou 6, par rapport à 5

X = 20 mm
Y = 10 mm

Coordonnées polaires absolues et incrémentales

Les coordonnées absolues se réfèrent toujours au pôle et à l'axe de référence angulaire.

Les coordonnées incrémentales se réfèrent toujours à la dernière position d'outil programmée.



Sélection du point d'origine

Un point caractéristique servant de point d'origine absolue (point zéro), en général un coin de la pièce, est indiqué sur le plan de la pièce. Pour initialiser le point d'origine, vous alignez d'abord la pièce sur les axes de la machine, puis sur chaque axe, vous amenez l'outil à une position donnée par rapport à la pièce. Dans cette position, initialisez l'affichage de la TNC soit à zéro, soit à une valeur de position connue. La relation de la position de la pièce avec le système de référence est ainsi créée. Celle-ci est valable pour l'affichage de la TNC et le programme d'usinage.

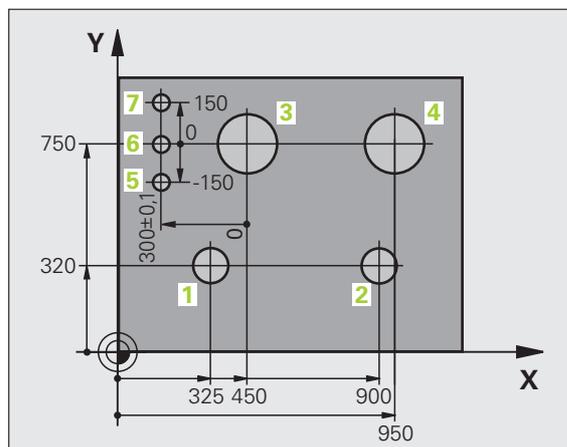
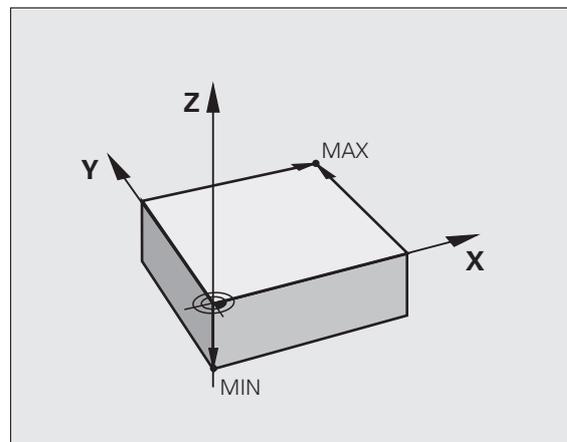
Quand il y a des points d'origine relatifs sur un plan, utilisez simplement les cycles de conversion de coordonnées (voir le manuel d'utilisation des cycles, conversion de coordonnées).

Quand la cotation du plan de la pièce n'est pas orientée CN, choisissez comme point d'origine une position ou un coin qui servira à déterminer le plus facilement possible les autres positions de la pièce.

L'initialisation des points d'origine à l'aide d'un palpeur 3D HEIDENHAIN est particulièrement facile. Voir Manuel d'utilisation des cycles palpeurs „Initialisation du point d'origine avec les palpeurs 3D”.

Exemple

La dessin de la pièce montre des trous (1 à 4) dont les cotes se réfèrent à un point d'origine absolu de coordonnées $X=0$ $Y=0$. Les trous (5 à 7) se réfèrent à un point d'origine relatif de coordonnées absolues $X=450$ $Y=750$. A l'aide du cycle **DECALAGE DU POINT ZERO**, vous pouvez décaler provisoirement le point zéro à la position $X=450$, $Y=750$ pour pouvoir programmer les trous (5 à 7) sans avoir à faire d'autres calculs.



3.2 Ouverture et introduction de programmes

Structure d'un programme CN en texte clair HEIDENHAIN

Un programme d'usinage est constitué d'une suite de séquences de programme. La figure de droite indique les éléments d'une séquence.

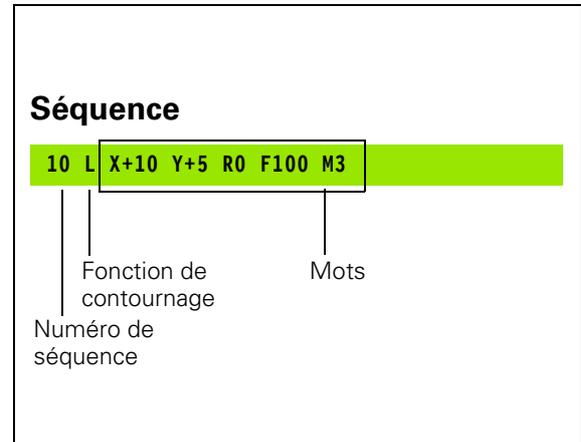
La TNC numérote les séquences d'un programme d'usinage par ordre croissant.

La première séquence d'un programme est **BEGIN PGM**, contenant le nom du programme et l'unité de mesure utilisée.

Les séquences suivantes contiennent les informations sur :

- la pièce brute
- les appels d'outils
- l'approche à une position de sécurité
- les avances et vitesses de rotation
- les déplacements de contournage, cycles et autres fonctions

La dernière séquence d'un programme est **END PGM**, contenant le nom du programme et l'unité de mesure utilisée.



HEIDENHAIN recommande, après l'appel d'outil, d'aller systématiquement à une position de sécurité pour assurer un début d'usinage sans collision!

Définition de la pièce brute : BLK FORM

Immédiatement après l'ouverture d'un nouveau programme, vous définissez la pièce brute de la forme d'un parallélépipède. Pour définir la pièce brute ultérieurement, appuyez sur la touche SPEC FCT, la Softkey DONNEES PROGRAMME, puis sur la softkey BLK FORM. Cette définition est nécessaire à la TNC pour les simulations graphiques. Les cotés du parallélépipède ne doivent pas dépasser 100 000 mm et sont parallèles aux axes X, Y et Z.. Cette pièce brute est définie par deux points :

- Point MIN : la plus petite coordonnée X,Y et Z du parallélépipède ; à programmer en valeurs absolues
- Point MAX : la plus grande coordonnée X, Y et Z du parallélépipède; à programmer en valeurs absolues ou incrémentales



La pièce brute ne doit être définie que si un test graphique du programme est souhaité!



Ouvrir un nouveau programme d'usinage

Vous introduisez toujours un programme d'usinage en mode **Mémorisation/Édition de programme**. Exemple d'ouverture de programme :



Sélectionner le mode **Mémorisation/Édition de programme**



Appeler le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche PGM MGT

Sélectionnez le répertoire dans lequel vous souhaitez mémoriser le nouveau programme :

NOM DE FICHER = ALT.H



Introduire le nom du nouveau programme, valider avec la touche ENT



Sélectionner l'unité de mesure : appuyer sur MM ou INCH. La TNC change de fenêtre et ouvre le dialogue de définition de la **BLK-FORM** (pièce brute)

PLAN D'USINAGE DANS LE GRAPHIQUE : XY



Introduire l'axe de broche, p. ex. Z

DÉFINITION DE LA PIÈCE BRUTE :



Introduire l'une après l'autre les coordonnées en X, Y et Z du point MIN et valider à chaque fois avec la touche ENT

DÉFINITION DE LA PIÈCE BRUTE : MAXIMUM



Introduire l'une après l'autre les coordonnées en X, Y et Z du point MAX et valider à chaque fois avec la touche ENT

```

Mode Manuel | Programmation
Définition pièce brute: Max. Z
0 BEGIN PGM 1 MM
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 V+0 Z-20
2 BLK FORM 0.1 Z X+100 V+100 Y+200
3 TOOL CALL 5 Z S2000
4 L Z+100 R0 FMAX HD
5 L X-20 V-20 R0 FMAX
6 END PGM 1 MM
  
```



Exemple : affichage de BLK-Form dans le programme CN

0 BEGIN PGM NOUV MM	Début du programme, nom, unité de mesure
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Axe de broche, coordonnées du point MIN
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	Coordonnées du point MAX
3 END PGM NOUV MM	Fin du programme, nom, unité de mesure

La TNC génère automatiquement la numérotation des séquences ainsi que les séquences **BEGIN** et **END**.



Si la définition d'une pièce brute n'est pas souhaitée, interrompez le dialogue **Plan d'usinage dans le graph. : XY** avec la touche DEL!

La TNC ne peut représenter le graphique que si le côté le plus petit mesure au moins 50 µm et le plus grand au plus 99 999,999 mm.



Programmation des déplacements d'outils en dialogue texte clair

Pour programmer une séquence, commencez avec une touche de dialogue. En haut de l'écran, la TNC demande toutes les données nécessaires.

Exemple de séquence de positionnement



Ouvrir la séquence

COORDONNÉES?



10

Introduire la coordonnée X du point d'arrivée



20

ENT

Introduire la coordonnée Y du point d'arrivée, question suivante avec la touche ENT

CORR. RAYON: RL/RR/SANS CORR.: ?

ENT

Introduire „sans correction de rayon“, question suivante avec la touche ENT

AVANCE F=? / F MAX = ENT

100

ENT

Avance de contournage 100 mm/min, question suivante avec la touche ENT

FONCTION AUXILIAIRE M?

3

ENT

Fonction auxiliaire **M3** „Marche broche“, la TNC termine le dialogue avec la touche ENT

La fenêtre de programme affiche la ligne :

3 L X+10 Y+5 R0 F100 M3

Mode Manuel	Programmation
	Fonction auxiliaire M?
0	BEGIN PGH 14 MM
1	BLK FORM 0.1 Z X+0 V+0 Z-20
2	BLK FORM 0.2 X+100 V+100 Z+0
3	TOOL CALL 5 Z S9500
4	L X+10 Y+5 R0 F100 M3
5	L X-50 V-50 R0 FMAX M13
6	L Z+2 R0 FMAX
7	L Z-6 R0 F2000
8	APPR LCT X+12 V+5 R5 RL F250
9	L V+00
10	RND R7.5
11	L X+95 V+00
12	RND R7.5
13	L X+00
14	RND R7.5
15	L X+00 V+00
16	L V+5
17	DEP LCT X+150 V-50 R5
18	L Z+2 R0 FMAX
19	L Z+100 R0 FMAX M30
20	END PGH 14 MM

M	M94	M103	M118	M120	M128
---	-----	------	------	------	------



Possibilités d'introduction de l'avance

Fonctions pour la définition de l'avance	Softkey
Déplacement en avance rapide, effet non modal. Exception : quand le rapide est défini avant la séquence APPR , FMAX est également actif pour aborder le point auxiliaire (voir „Positions importantes en approche et en sortie” à la page 178)	
Déplacement avec l'avance calculée automatiquement de la séquence TOOL CALL	
Déplacement avec l'avance programmée (unité mm/min. ou 1/10ème pouce/min.). Avec les axes rotatifs, la TNC interprète l'avance en degrés/min. indépendamment du fait que le programme soit écrit en mm ou en pouces	
Définir l'avance par tour (en mm/tour ou pouces/tour). Attention : programmes FU en pouces non combinables avec M136	
Définir l'avance par dent (en mm/dent ou pouces/dent). Le nombre de dents doit être défini dans le tableau d'outils (colonne CUT.)	
Fonctions lors du conversationnel	Touche
Sauter la question de dialogue	
Fermer prématurément le dialogue	
Interrompre le dialogue et effacer	



Transfert des positions courantes

La TNC permet de transférer la position courante de l'outil dans le programme , p. ex. lorsque vous

- programmez des séquences de déplacement
- programmez des cycles

Pour transférer correctement les valeurs de position, procédez de la façon suivante :

- ▶ Dans une séquence, se positionner sur le champ de saisie dans lequel vous souhaitez transférer une position



- ▶ Sélectionner la fonction validation de position effective : dans la barre de softkeys, la TNC affiche les axes dont vous pouvez transférer les positions



- ▶ Sélectionner l'axe : la TNC transfère la position courante de l'axe sélectionné dans le champ actif



La TNC transfère toujours dans le plan d'usinage les coordonnées du centre de l'outil – même si la correction du rayon d'outil est active.

La TNC transfère toujours dans l'axe d'outil la coordonnée de la pointe de l'outil. Elle tient donc toujours compte de la correction de longueur d'outil active.

La barre de softkeys de la TNC reste active jusqu'à ce que vous appuyez à nouveau sur la touche „Validation de la position effective“. La procédure est identique lorsque vous mémorisez la séquence en cours et que vous ouvrez une nouvelle séquence avec une touche de contournage. Cette softkey disparaît également, quand dans une séquence, vous choisissez un champ de saisie à modifier avec des données alternatives (p.ex. la correction de rayon d'outil).

La fonction „Valider la position effective“ est interdite quand la fonction Inclinaison du plan d'usinage est active.

Editer un programme



Vous ne pouvez éditer un programme que s'il n'est pas en cours d'exécution dans un des modes Machine de la TNC.

Pendant la création ou la modification d'un programme d'usinage, vous pouvez sélectionner chaque ligne du programme et chaque mot d'une séquence individuellement l'aide des touches fléchées ou des softkeys :

Fonction	Softkey/touches
Feuilleter vers le haut	
Feuilleter vers le bas	
Saut au début du programme	
Saut à la fin du programme	
Modification dans l'écran de la position de la séquence actuelle. Ceci vous permet d'afficher plus de séquences programmées avant la séquence actuelle	
Modification dans l'écran de la position de la séquence actuelle. Ceci vous permet d'afficher plus de séquences programmées après la séquence actuelle	
Sauter d'une séquence à une autre	
Sélectionner des mots dans la séquence	
Sélectionner une séquence particulière : appuyer sur la touche GOTO, introduire le numéro de la séquence souhaité, valider avec la touche ENT. Ou : introduire l'incrément de numérotation des séquences et sauter vers le haut ou vers le bas du nombre de lignes introduit en appuyant sur la softkey N LIGNES	



Fonction	Softkey/touche
Mettre à zéro la valeur d'un mot sélectionné	
Effacer une valeur erronée	
Effacer un message erreur (non clignotant)	
Effacer le mot sélectionné	
Effacer la séquence sélectionnée	
Effacer des cycles et des parties de programme	
Insérer la dernière séquence éditée ou effacée	

Insérer des séquences à un emplacement au choix

- Sélectionnez la séquence derrière laquelle vous souhaitez insérer une nouvelle séquence et ouvrez le dialogue

Modifier et insérer des mots

- Dans une séquence, sélectionnez un mot et remplacez-le par la nouvelle valeur. Le dialogue texte clair apparaît lorsque le mot a été sélectionné.
- Valider la modification : appuyer sur la touche END

Si vous souhaitez insérer un mot, appuyez sur les touches fléchées (vers la droite ou vers la gauche) jusqu'à ce que le dialogue concerné apparaisse ; puis introduisez la valeur souhaitée.



Recherche de mots identiques dans diverses séquences

Pour cette fonction, mettre la softkey DESSIN AUTO sur OFF.



Choisir un mot dans une séquence : appuyer sur les touches fléchées jusqu'à ce que le mot souhaité soit marqué



Sélectionner la séquence avec les touches fléchées

Dans la nouvelle séquence sélectionnée, le marquage se trouve sur le même mot que celui de la séquence choisie en premier.



Si vous avez lancé la recherche dans de très longs programmes, la TNC affiche une fenêtre avec un curseur de défilement. Vous pouvez également interrompre la recherche par softkey.

Rechercher un texte

- ▶ Sélectionner la fonction de recherche : appuyer sur la softkey RECHERCHE. La TNC affiche le dialogue **Cherche texte** :
- ▶ Introduire le texte à rechercher
- ▶ Rechercher le texte : appuyer sur la softkey EXECUTER



Marquer, copier, effacer et insérer des parties de programme

Pour copier des parties de programme dans un même programme CN ou dans un autre programme CN, la TNC propose les fonctions suivantes : voir tableau ci-dessous.

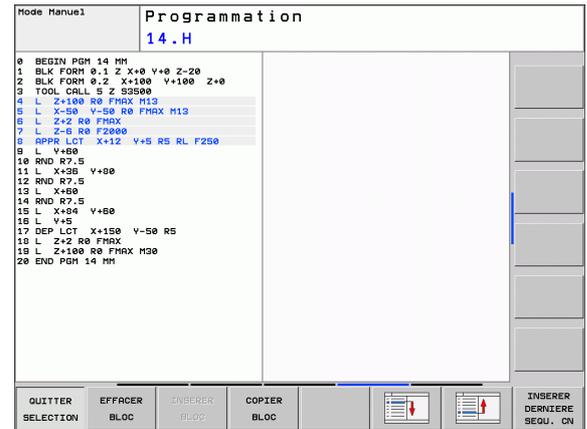
Pour copier des parties de programme, procédez ainsi :

- ▶ Sélectionnez la barre de softkeys avec les fonctions de marquage
- ▶ Sélectionnez la première (dernière) séquence de la partie de programme que vous souhaitez copier
- ▶ Marquer la première (dernière) séquence : appuyer sur la softkey SELECT. BLOC. La TNC met la première position du numéro de séquence en surbrillance et affiche la softkey QUITTER SELECTION
- ▶ Déplacez la surbrillance sur la dernière (première) séquence de la partie de programme que vous souhaitez copier ou effacer. La TNC affiche toutes les séquences marquées dans une autre couleur.
- ▶ Vous pouvez quitter à tout moment la fonction de sélection en appuyant sur la softkey QUITTER SELECTION
- ▶ Copier une partie de programme marquée : appuyer sur la softkey COPIER BLOC, effacer une partie de programme marquée : appuyer sur la softkey EFFACER BLOC. La TNC mémorise le bloc sélectionné
- ▶ Avec les touches fléchées, sélectionnez la séquence derrière laquelle vous voulez insérer la partie de programme copiée (effacée)



Pour insérer la partie de programme copiée dans un autre programme, sélectionnez le programme souhaité à l'aide du gestionnaire de fichiers et marquez la séquence derrière laquelle doit se faire l'insertion.

- ▶ Insérer une partie de programme mémorisée : appuyer sur la softkey INSERER BLOC
- ▶ Fermer la fonction de marquage : appuyer sur QUITTER SÉLECTION



Fonction	Softkey
Activer la fonction de marquage	SELECT. BLOC
Désactiver la fonction de marquage	QUITTER SELECTION
Effacer le bloc marqué	COUPER BLOC
Insérer le bloc mémorisé	INSERER BLOC
Copier le bloc marqué	COPIER BLOC



La fonction de recherche de la TNC

La fonction de recherche de la TNC permet de rechercher n'importe quel texte à l'intérieur d'un programme et, si nécessaire, de le remplacer par un nouveau texte.

Rechercher un texte

- ▶ Si nécessaire, sélectionner la séquence qui contient le mot à rechercher

RECHERCHE

- ▶ Sélectionner la fonction de recherche : la TNC ouvre la fenêtre de recherche et affiche dans la barre de softkeys les fonctions de recherche disponibles (voir tableau des fonctions de recherche)

X +40

- ▶ Introduire le texte à rechercher, respecter les minuscules/majuscules

RECHERCHE

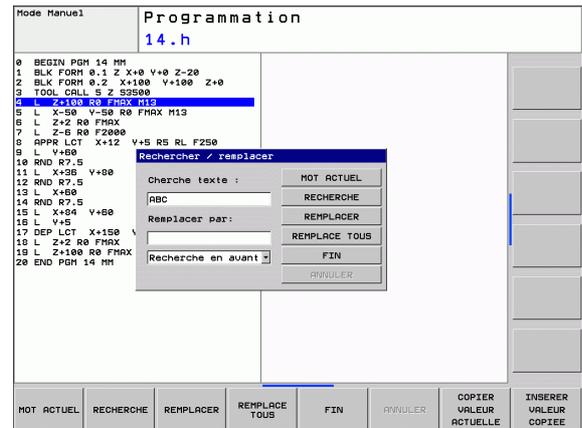
- ▶ Démarrer la recherche : la TNC saute à la séquence suivante qui contient le texte recherché

RECHERCHE

- ▶ Poursuivre la recherche : la TNC saute à la séquence suivante contenant le texte recherché

FIN

- ▶ Terminer la fonction de recherche



Recherche/remplacement de n'importe quel texte



La fonction Rechercher/Remplacer n'est pas possible si

- un programme est protégé
- le programme est en cours d'exécution

Avec la fonction REMPLACE TOUS, faites attention à ne pas remplacer des parties de texte qui doivent en fait rester inchangées. Les textes remplacés sont perdus définitivement.

- ▶ Si nécessaire, sélectionner la séquence qui contient le mot à rechercher

RECHERCHE

- ▶ Sélectionner la fonction de recherche : la TNC ouvre la fenêtre de recherche et affiche dans la barre de softkeys les fonctions de recherche disponibles

X

- ▶ Introduire le texte à rechercher, respecter les minuscules/majuscules. Valider avec la touche ENT

Z

- ▶ Introduire le texte à utiliser, respecter les minuscules/majuscules

RECHERCHE

- ▶ Lancer la recherche : la TNC saute au texte recherché suivant

REPLACER

- ▶ Pour remplacer le texte et ensuite sauter à la prochaine expression recherchée : appuyer sur la softkey REPLACER, ou bien pour remplacer toutes les expressions recherchées : appuyer sur la softkey REMPLACE TOUS, ou bien pour ne pas remplacer l'expression et sauter à l'expression suivante recherchée : appuyer sur la softkey RECHERCHE

RECHERCHE

- ▶ Terminer la fonction de recherche



3.3 Gestion de fichiers : principes de base

Fichiers

Fichiers dans la TNC	Type
Programmes	
au format HEIDENHAIN	.H
au format DIN/ISO	.I
Tableaux pour	
Outils	.T
Changeur d'outils	.TCH
Palettes	.P
Points zéro	.D
Points	.PNT
Presets	.PR
Palpeurs	.TP
Fichier de sauvegarde	.BAK
Fichiers dépendants (p. ex. pts d'articulation)	.DEP
Textes sous forme de	
Fichiers ASCII	.A
Fichiers de protocole	.TXT
Fichiers d'aide	.CHM

Lorsque vous introduisez un programme d'usinage dans la TNC, vous lui attribuez d'abord un nom. La TNC le mémorise sur le disque dur sous forme d'un fichier de même nom. La TNC mémorise également les textes et tableaux sous forme de fichiers.

Pour retrouver rapidement vos fichiers et les gérer, la TNC dispose d'une fenêtre spéciale réservée à la gestion des fichiers. Vous pouvez y appeler, copier, renommer et effacer les différents fichiers.

Dans la TNC, vous pouvez gérer et mémoriser des fichiers d'une taille totale de 2 Go.



Selon la configuration, la TNC crée un fichier de sauvegarde *.bak après l'édition et l'enregistrement de programmes CN. Cette sauvegarde influe sur la taille de la mémoire disponible.



Noms de fichiers

Pour les programmes, tableaux et textes, la TNC ajoute une extension qui est séparée du nom du fichier par un point. Cette extension identifie le type du fichier.

PROG20	.H
--------	----

Nom de fichier

Type de fichier

Les noms de fichiers ne doivent pas excéder 25 caractères, sinon la TNC n'affiche pas le nom complet du programme.

Les noms de fichiers dans la TNC répondent à la norme suivante : The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-Standard). Les noms de fichiers peuvent contenir les caractères suivant :

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 . _ -

Tous les autres caractères ne doivent pas être utilisés afin d'éviter des problèmes lors de la transmission des données.



La longueur maximale autorisée pour les noms de fichiers ne doit pas dépasser la longueur max. autorisée pour le chemin d'accès, soit 82 caractères (voir „Chemins d'accès“ à la page 98).



Afficher dans la TNC les fichiers créés en externe

Dans la TNC sont installés plusieurs outils supplémentaires, avec lesquels vous pouvez, dans les tableaux suivants, afficher les fichiers et les modifier partiellement.

Types de fichier	Type
Fichier PDF	pdf
Fichiers Excel	xls
Fichiers Internet	csv html
Fichiers texte	txt ini
Fichiers graphiques	bmp gif jpg png

Autres informations pour l'affichage et le traitement des types de fichiers présentés : voir "Outils supplémentaires pour la gestion des types de fichiers externes" à la page 113.

Sauvegarde des données

HEIDENHAIN conseille de sauvegarder régulièrement sur un PC les derniers programmes et fichiers créés dans la TNC.

Le logiciel gratuit de transmission des données TNCremo NT HEIDENHAIN permet de créer facilement une sauvegarde des fichiers mémorisés dans la TNC.

Vous devez en plus disposer d'un support de données sur lequel sont sauvegardées toutes les données spécifiques de votre machine (programme PLC, paramètres-machine, etc.). Pour cela, adressez-vous éventuellement au constructeur de votre machine.



Pensez de temps en temps à effacer les fichiers dont vous n'avez plus besoin de manière à ce que la TNC dispose toujours de suffisamment de mémoire pour les fichiers-système (p. ex. tableau d'outils).



3.4 Travailler avec le gestionnaire de fichiers

Répertoires

Comme vous pouvez mémoriser de nombreux programmes ou fichiers sur le disque dur, enregistrez les dans des répertoires (classeurs) pour conserver une vue d'ensemble. Dans ces répertoires, vous pouvez créer d'autres répertoires appelés sous-répertoires. Avec la touche +/- ou ENT, vous pouvez rendre visible/invisible les sous-répertoires.

Chemins d'accès

Un chemin d'accès indique le lecteur et les différents répertoires ou sous-répertoires où un fichier est mémorisé. Les différents éléments sont séparés par „\".



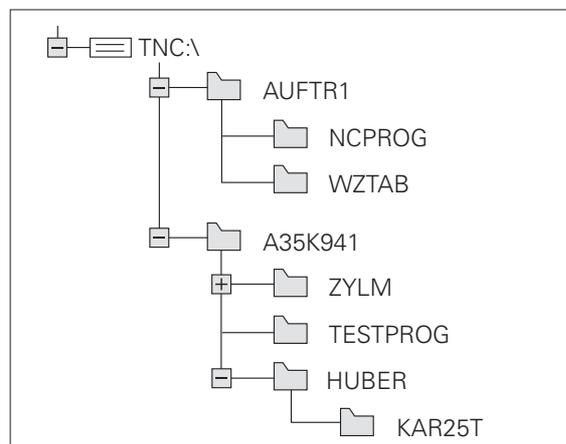
La longueur max. autorisée pour le chemin d'accès, c'est-à-dire tous les caractères du lecteur, du répertoire et du nom de fichier (y compris son extension), ne doit pas dépasser 256 caractères!

Exemple

Le répertoire AUFTR1 a été créé dans l'unité **TNC:**. Puis, dans le répertoire **AUFTR1**, on a créé un sous-répertoire **NCPROG** à l'intérieur duquel on a copié le programme d'usinage **PROG1.H**. Le programme d'usinage a donc le chemin d'accès suivant :

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.H

Le graphique à droite montre un exemple d'affichage des répertoires avec différents chemins d'accès.



Résumé : fonctions du gestionnaire de fichiers

Fonction	Softkey	Page
Copier un fichier		Page 104
Afficher un type de fichier particulier		Page 101
Créer un nouveau fichier		Page 103
Afficher les 10 derniers fichiers sélectionnés		Page 108
Effacer un fichier ou un répertoire		Page 108
Marquer un fichier		Page 110
Renommer un fichier		Page 111
Protéger un fichier contre l'effacement ou l'écriture		Page 112
Annuler la protection d'un fichier		Page 112
Importer un tableau d'outils		Page 156
Gérer les lecteurs réseau		Page 120
Sélectionner l'éditeur		Page 112
Trier les fichiers d'après leurs caractéristiques		Page 111
Copier un répertoire		Page 107
Effacer un répertoire et tous ses sous-répertoires		
Afficher les répertoires d'un lecteur		
Renommer un répertoire		
Créer un nouveau répertoire		



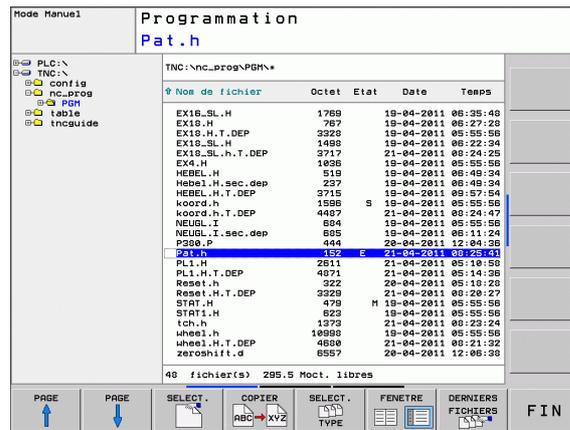
Appeler le gestionnaire de fichiers

PGM
MGT

Appuyer sur la touche PGM MGT : la TNC affiche la fenêtre du gestionnaire de fichiers (la figure ci-contre montre la configuration par défaut. Si la TNC affiche un autre partage de l'écran, appuyez sur la softkey FENETRE)

La fenêtre étroite à gauche affiche les lecteurs disponibles ainsi que les répertoires. Les lecteurs désignent les appareils avec lesquels seront mémorisées ou transmises les données. Un lecteur correspond au disque dur de la TNC; les autres unités sont les interfaces (RS232, RS422, Ethernet) auxquelles vous pouvez connecter p. ex. un PC. Un répertoire est toujours identifié par un symbole de classeur (à gauche) et le nom du répertoire (à droite). Les sous-répertoires sont décalés vers la droite. Si un triangle se trouve devant le symbole du classeur, cela signifie qu'il existe d'autres sous-répertoires que vous pouvez afficher avec la touche +/- ou ENT.

La fenêtre large de droite affiche tous les fichiers mémorisés dans le répertoire sélectionné. Pour chaque fichier, plusieurs informations sont détaillées dans le tableau ci-dessous.



Mode Manuel	Programmation																																																																																																																																		
Pat.h																																																																																																																																			
PLC:\	TNC:\nc_prog\PGM*																																																																																																																																		
TNC:\																																																																																																																																			
config																																																																																																																																			
nc_prog																																																																																																																																			
PIPT																																																																																																																																			
table																																																																																																																																			
incguide																																																																																																																																			
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>↑ Nom de fichier</th> <th>Octets</th> <th>Etat</th> <th>Date</th> <th>Temps</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>EX16_SL.H</td> <td>1789</td> <td></td> <td>19-04-2011</td> <td>08:35:48</td> </tr> <tr> <td>EX16.H</td> <td>787</td> <td></td> <td>19-04-2011</td> <td>08:27:28</td> </tr> <tr> <td>EX16.H.T.DEP</td> <td>3328</td> <td></td> <td>19-04-2011</td> <td>05:55:58</td> </tr> <tr> <td>EX16_SL.H</td> <td>1486</td> <td></td> <td>19-04-2011</td> <td>08:22:34</td> </tr> <tr> <td>EX16_sl.h.T.DEP</td> <td>3717</td> <td></td> <td>21-04-2011</td> <td>08:24:25</td> </tr> <tr> <td>EX4.H</td> <td>1836</td> <td></td> <td>19-04-2011</td> <td>05:55:58</td> </tr> <tr> <td>HEBEL.H</td> <td>518</td> <td></td> <td>19-04-2011</td> <td>08:48:34</td> </tr> <tr> <td>HEBEL.H.sec.dep</td> <td>227</td> <td></td> <td>19-04-2011</td> <td>08:48:34</td> </tr> <tr> <td>HEBEL.H.T.DEP</td> <td>3715</td> <td></td> <td>19-04-2011</td> <td>09:57:54</td> </tr> <tr> <td>koord.h</td> <td>1596</td> <td>S</td> <td>19-04-2011</td> <td>05:55:58</td> </tr> <tr> <td>koord.h.T.DEP</td> <td>4487</td> <td></td> <td>21-04-2011</td> <td>08:24:47</td> </tr> <tr> <td>NEUGL_I</td> <td>884</td> <td></td> <td>19-04-2011</td> <td>05:55:58</td> </tr> <tr> <td>NEUGL_I.sec.dep</td> <td>885</td> <td></td> <td>19-04-2011</td> <td>08:11:24</td> </tr> <tr> <td>P380.P</td> <td>444</td> <td></td> <td>28-04-2011</td> <td>12:04:58</td> </tr> <tr> <td>PL1.H</td> <td>452</td> <td>E</td> <td>21-04-2011</td> <td>08:24:47</td> </tr> <tr> <td>PL1.H</td> <td>211</td> <td></td> <td>21-04-2011</td> <td>05:19:55</td> </tr> <tr> <td>PL1.H.T.DEP</td> <td>4871</td> <td></td> <td>21-04-2011</td> <td>05:14:38</td> </tr> <tr> <td>Reset.h</td> <td>322</td> <td></td> <td>20-04-2011</td> <td>05:19:28</td> </tr> <tr> <td>Reset.H.T.DEP</td> <td>3328</td> <td></td> <td>21-04-2011</td> <td>08:20:27</td> </tr> <tr> <td>STAT.H</td> <td>479</td> <td>M</td> <td>19-04-2011</td> <td>05:55:58</td> </tr> <tr> <td>STAT1.H</td> <td>823</td> <td></td> <td>19-04-2011</td> <td>05:55:58</td> </tr> <tr> <td>tch.h</td> <td>1378</td> <td></td> <td>21-04-2011</td> <td>08:23:24</td> </tr> <tr> <td>wheel.h</td> <td>1888</td> <td></td> <td>19-04-2011</td> <td>05:55:58</td> </tr> <tr> <td>wheel.H.T.DEP</td> <td>4880</td> <td></td> <td>21-04-2011</td> <td>08:21:32</td> </tr> <tr> <td>zeroshift.d</td> <td>8557</td> <td></td> <td>28-04-2011</td> <td>12:08:38</td> </tr> </tbody> </table>	↑ Nom de fichier	Octets	Etat	Date	Temps	EX16_SL.H	1789		19-04-2011	08:35:48	EX16.H	787		19-04-2011	08:27:28	EX16.H.T.DEP	3328		19-04-2011	05:55:58	EX16_SL.H	1486		19-04-2011	08:22:34	EX16_sl.h.T.DEP	3717		21-04-2011	08:24:25	EX4.H	1836		19-04-2011	05:55:58	HEBEL.H	518		19-04-2011	08:48:34	HEBEL.H.sec.dep	227		19-04-2011	08:48:34	HEBEL.H.T.DEP	3715		19-04-2011	09:57:54	koord.h	1596	S	19-04-2011	05:55:58	koord.h.T.DEP	4487		21-04-2011	08:24:47	NEUGL_I	884		19-04-2011	05:55:58	NEUGL_I.sec.dep	885		19-04-2011	08:11:24	P380.P	444		28-04-2011	12:04:58	PL1.H	452	E	21-04-2011	08:24:47	PL1.H	211		21-04-2011	05:19:55	PL1.H.T.DEP	4871		21-04-2011	05:14:38	Reset.h	322		20-04-2011	05:19:28	Reset.H.T.DEP	3328		21-04-2011	08:20:27	STAT.H	479	M	19-04-2011	05:55:58	STAT1.H	823		19-04-2011	05:55:58	tch.h	1378		21-04-2011	08:23:24	wheel.h	1888		19-04-2011	05:55:58	wheel.H.T.DEP	4880		21-04-2011	08:21:32	zeroshift.d	8557		28-04-2011	12:08:38
↑ Nom de fichier	Octets	Etat	Date	Temps																																																																																																																															
EX16_SL.H	1789		19-04-2011	08:35:48																																																																																																																															
EX16.H	787		19-04-2011	08:27:28																																																																																																																															
EX16.H.T.DEP	3328		19-04-2011	05:55:58																																																																																																																															
EX16_SL.H	1486		19-04-2011	08:22:34																																																																																																																															
EX16_sl.h.T.DEP	3717		21-04-2011	08:24:25																																																																																																																															
EX4.H	1836		19-04-2011	05:55:58																																																																																																																															
HEBEL.H	518		19-04-2011	08:48:34																																																																																																																															
HEBEL.H.sec.dep	227		19-04-2011	08:48:34																																																																																																																															
HEBEL.H.T.DEP	3715		19-04-2011	09:57:54																																																																																																																															
koord.h	1596	S	19-04-2011	05:55:58																																																																																																																															
koord.h.T.DEP	4487		21-04-2011	08:24:47																																																																																																																															
NEUGL_I	884		19-04-2011	05:55:58																																																																																																																															
NEUGL_I.sec.dep	885		19-04-2011	08:11:24																																																																																																																															
P380.P	444		28-04-2011	12:04:58																																																																																																																															
PL1.H	452	E	21-04-2011	08:24:47																																																																																																																															
PL1.H	211		21-04-2011	05:19:55																																																																																																																															
PL1.H.T.DEP	4871		21-04-2011	05:14:38																																																																																																																															
Reset.h	322		20-04-2011	05:19:28																																																																																																																															
Reset.H.T.DEP	3328		21-04-2011	08:20:27																																																																																																																															
STAT.H	479	M	19-04-2011	05:55:58																																																																																																																															
STAT1.H	823		19-04-2011	05:55:58																																																																																																																															
tch.h	1378		21-04-2011	08:23:24																																																																																																																															
wheel.h	1888		19-04-2011	05:55:58																																																																																																																															
wheel.H.T.DEP	4880		21-04-2011	08:21:32																																																																																																																															
zeroshift.d	8557		28-04-2011	12:08:38																																																																																																																															
	48 fichier(s) 295.5 Moct. libres																																																																																																																																		

Affichage	Signification
Nom de fichier	Nom avec 25 caractères max.
Type	Type de fichier
Octets :	Taille du fichier en octets
Etat	Propriétés du fichier :
E	Programme sélectionné en mode Programmation
S	Programme sélectionné en mode de Test de programme
M	Programme sélectionné dans un mode Exécution de programme
	Fichier protégé contre l'effacement ou l'écriture
	Fichier protégé contre l'effacement ou l'écriture car exécution juste terminée
Date	Date de la dernière modification du fichier
Heure	Heure de la dernière modification du fichier



Sélectionner les lecteurs, répertoires et fichiers



Appeler le gestionnaire de fichiers

Utilisez les touches fléchées ou les softkeys pour déplacer la surbrillance à l'endroit souhaité de l'écran :



Déplace la surbrillance de la fenêtre de droite à la fenêtre de gauche et inversement



Déplace la surbrillance dans une fenêtre vers le haut et le bas



Déplace la surbrillance dans la fenêtre, page suivante, page précédente

Etape 1 : sélectionner le lecteur

Sélectionner le lecteur dans la fenêtre de gauche :



Sélectionner le lecteur : appuyer sur la softkey SELECT. ou



Appuyer sur la touche ENT

Etape 2 : sélectionner le répertoire

Marquer le répertoire dans la fenêtre de gauche : la fenêtre de droite affiche automatiquement tous les fichiers du répertoire marqué (en surbrillance).



Etape 3 : sélectionner un fichier



Appuyer sur la softkey SELECT. TYPE



Appuyer sur la softkey du type de fichier souhaité ou



afficher tous les fichiers : appuyer sur la softkey AFF. TOUS ou

Marquer le fichier dans la fenêtre de droite :



Appuyer sur la softkey SELECT. ou



Appuyer sur la touche ENT

La TNC active le fichier sélectionné dans le mode de fonctionnement dans lequel vous avez appelé le gestionnaire de fichiers



Créer un nouveau répertoire

Dans la fenêtre de gauche, marquez le répertoire à l'intérieur duquel vous souhaitez créer un sous-répertoire

NOUVE  Introduire le nom du nouveau répertoire, appuyer sur la touche ENT

CRÉER RÉPERTOIRE \NOUV?

 Valider avec la softkey OUI ou

 Quitter avec la softkey NON

Créer un nouveau répertoire

Sélectionnez le répertoire dans lequel vous désirez créer le nouveau fichier

NOUVE  Introduire le nom du nouveau fichier avec son extension, appuyer sur la touche ENT

 Ouvrir le dialogue de création d'un nouveau fichier

NOUVE  Introduire le nom du nouveau fichier avec son extension, appuyer sur la touche ENT



Copier un fichier

- ▶ Déplacez la surbrillance sur le fichier que vous souhaitez copier



- ▶ Appuyer sur la softkey COPIER : sélectionner la fonction copie. La TNC ouvre une fenêtre auxiliaire



- ▶ Introduire le nom du fichier-cible et valider avec la touche ENT ou la softkey OK : la TNC copie le fichier vers le répertoire en cours ou vers le répertoire-cible sélectionné. Le fichier d'origine est conservé ou



- ▶ Appuyez sur la softkey du répertoire-cible pour sélectionner le répertoire-cible dans une fenêtre auxiliaire et validez avec la touche ENT ou la softkey OK : la TNC copie le fichier (en conservant son nom) vers le répertoire sélectionné. Le fichier d'origine est conservé



Lorsque vous démarrez la procédure de copie avec la touche ENT ou la softkey OK, la TNC ouvre une fenêtre auxiliaire affichant la progression.



Copier un fichier vers un autre répertoire

- ▶ Sélectionner le partage de l'écran avec fenêtres de mêmes dimensions
- ▶ Afficher les répertoires dans les deux fenêtres : appuyer sur la softkey CHEM

Fenêtre de droite

- ▶ Déplacer la surbrillance sur le répertoire vers lequel on désire copier les fichiers et afficher les fichiers de ce répertoire avec la touche ENT

Fenêtre de gauche

- ▶ Sélectionner le répertoire avec les fichiers que l'on désire copier et afficher les fichiers avec la touche ENT



- ▶ Afficher les fonctions de marquage des fichiers



- ▶ Déplacer la surbrillance sur le fichier que l'on souhaite copier, et le marquer. Si vous le souhaitez, marquez d'autres fichiers de la même manière



- ▶ Copier les fichiers marqués dans le répertoire-cible

Autres fonctions de marquage : voir „Marquer des fichiers“, page 110.

Si vous avez marqué des fichiers dans la fenêtre de droite ainsi que dans celle de gauche, la TNC exécute la copie à partir du répertoire où se trouve la surbrillance.

Remplacer des fichiers

Quand vous copiez des fichiers dans un répertoire contenant des fichiers de même nom, la TNC vous demande si les fichiers du répertoire-cible peuvent être écrasés :

- ▶ Ecraser tous les fichiers (le champ „Fichiers présents“ étant sélectionné) : appuyer sur la softkey OK ou
- ▶ n'écraser aucun fichier : appuyer sur la softkey ANNULER

Si vous souhaitez écraser un fichier protégé, vous devez le sélectionner dans le champ „Fichiers protégés“ ou interrompre la procédure.



Copier un tableau

Importer des lignes dans un tableau

Si vous copiez un tableau dans un tableau existant, vous pouvez écraser les lignes individuellement avec la softkey **REPLACER CHAMPS**. Conditions :

- le tableau-cible doit déjà exister
- le fichier à copier ne doit contenir que les lignes à remplacer
- le type de fichier du tableau doit être identique



Les lignes du tableau cible sont écrasées avec la fonction **REPLACER CHAMPS**. Enregistrez une copie de sauvegarde du tableau original, afin d'éviter des pertes de données.

Exemple

Sur un banc de pré réglage, vous avez étalonné la longueur et le rayon d'outil de 10 nouveaux outils. Le banc de pré réglage génère ensuite le tableau d'outils **TOOL_Import.T** contenant 10 lignes (correspond à 10 outils).

- ▶ Copiez ce tableau, du support externe de données vers un répertoire au choix
- ▶ Au moyen du gestionnaire de fichiers de la TNC, copiez le tableau créé en externe dans le tableau existant **TOOL.T** : la TNC demande si le tableau d'outils courant doit être écrasé.
- ▶ Appuyez sur la softkey **OUI**, la TNC écrase entièrement le fichier courant **TOOL.T**. Après l'opération de copie, **TOOL.T** contient 10 lignes.
- ▶ Ou appuyez sur la softkey **REPLACER CHAMPS**, la TNC écrase les 10 lignes dans le fichier **TOOL.T**. Les données des lignes restantes ne sont pas modifiées par la TNC

Extraire des lignes d'un tableau

Vous pouvez sélectionner et mémoriser dans un tableau séparé une ou plusieurs lignes d'un tableau.

- ▶ Ouvrez le tableau à partir duquel vous souhaitez copier des lignes
- ▶ Sélectionnez la première ligne à copier avec les touches fléchées
- ▶ Appuyez sur la softkey **AUTRES FONCTIONS**
- ▶ Appuyez sur la softkey **MARQUER**.
- ▶ Sélectionnez éventuellement d'autres lignes
- ▶ Appuyez sur la softkey **ENREGIST. SOUS**.
- ▶ Introduisez un nom de tableau dans lequel les lignes sélectionnées doivent être mémorisées



Copier un répertoire

- ▶ Déplacez la surbrillance dans la fenêtre de droite, sur le répertoire que vous voulez copier.
- ▶ Appuyez sur la softkey COPIER : la TNC affiche la fenêtre de sélection du répertoire-cible
- ▶ Sélectionner le répertoire-cible et valider avec la touche ENT ou la softkey OK : la TNC copie le répertoire sélectionné (y compris ses sous-répertoires) dans le répertoire-cible sélectionné



Sélectionner l'un des derniers fichiers sélectionnés



Appeler le gestionnaire de fichiers



Afficher les 10 derniers fichiers sélectionnés : appuyer sur la softkey DERNIERS FICHIERS

Utilisez les touches fléchées pour déplacer la surbrillance sur le fichier que vous voulez sélectionner :



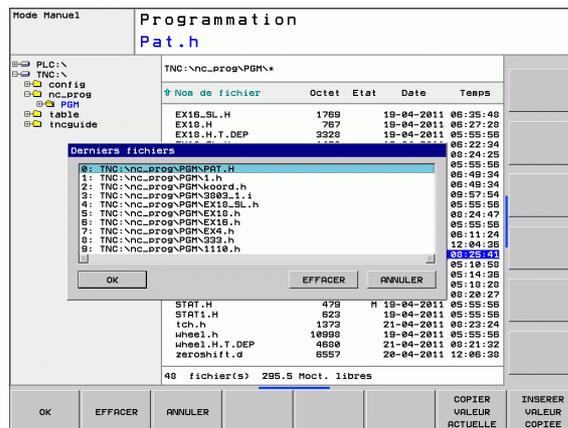
Déplace la surbrillance dans une fenêtre vers le haut et le bas



Sélectionner le fichier : appuyer sur la softkey OK ou



Appuyer sur la touche ENT



Effacer un fichier



Attention, pertes de données possibles

L'effacement de fichiers est définitif et l'action n'est pas rétroactive!

- ▶ Déplacez la surbrillance sur le fichier que vous souhaitez effacer



- ▶ Sélectionner la fonction effacer : appuyer sur la softkey EFFACER. La TNC demande si le fichier doit être réellement effacé
- ▶ Valider l'effacement : appuyer sur la softkey OK ou
- ▶ annuler l'effacement : appuyer sur la softkey ANNULER



Effacer un répertoire



Attention, pertes de données possibles

L'effacement de fichiers est définitif et l'action n'est pas rétroactive!

- ▶ Déplacez la surbrillance sur le répertoire que vous souhaitez effacer



- ▶ Sélectionner la fonction effacer : appuyer sur la softkey EFFACER. La TNC demande si le répertoire doit être réellement effacé avec tous ses sous-répertoires et fichiers
- ▶ Confirmer l'effacement : appuyer sur la softkey OK ou
- ▶ annuler l'effacement : appuyer sur la softkey ANNULER



Marquer des fichiers

Fonction de marquage	Softkey
Marquer un fichier	
Marquer tous les fichiers dans le répertoire	
Annuler le marquage d'un fichier	
Supprimer le marquage de tous les fichiers	
Copier tous les fichiers marqués	

Vous pouvez utiliser les fonctions telles que copier ou effacer des fichiers, aussi bien pour un ou plusieurs fichiers simultanément. Pour marquer plusieurs fichiers, procédez de la manière suivante :

Déplacer la surbrillance sur le premier fichier

 Afficher les fonctions de sélection : appuyer sur la softkey MARQUER

 Sélectionner un fichier : appuyer sur la softkey MARQUER FICHIER

  Déplacer la surbrillance sur un autre fichier. Ne fonctionne qu'avec les softkeys, ne pas naviguer avec les touches fléchées!

 Marquer un autre fichier : appuyer sur la softkey MARQUER FICHIER etc.

 Copier les fichiers marqués : sélectionner la softkey COPIER APPUYER SUR MARQUER, ou

  Effacer les fichiers marqués : appuyer sur la softkey FIN pour quitter les fonctions de marquage, puis sur la softkey EFFACER pour effacer les fichiers marqués

Renommer un fichier

- ▶ Déplacez la surbrillance sur le fichier que vous souhaitez renommer



- ▶ Sélectionner la fonction pour renommer
- ▶ Introduire le nouveau nom du fichier; le type de fichiers ne peut pas être modifié
- ▶ Renommer le fichier : appuyer sur la softkey OK ou sur la touche ENT

Trier les fichiers

- ▶ Sélectionnez le répertoire dans lequel vous souhaitez trier les fichiers



- ▶ Appuyer sur la softkey TRIER
- ▶ Sélectionner la softkey avec le critère de tri correspondant



Autres fonctions

Protéger un fichier/annuler la protection du fichier

- ▶ Déplacez la surbrillance sur le fichier que vous souhaitez protéger



- ▶ Sélectionner les autres fonctions : appuyez sur la softkey AUTRES FONCTIONS



- ▶ Activez la protection des fichiers : appuyez sur la softkey PROTEGER. Le fichier reçoit l'état P



- ▶ Annuler la protection des fichiers : appuyez sur la softkey NON PROT.

Sélectionner l'éditeur

- ▶ Déplacez la surbrillance dans la fenêtre de droite, sur le fichier que vous voulez ouvrir



- ▶ Sélectionner les autres fonctions : appuyez sur la softkey AUTRES FONCTIONS



- ▶ Sélection de l'éditeur avec lequel on veut ouvrir le fichier sélectionné : appuyez sur la softkey SELECTION EDITEUR

- ▶ Marquer l'éditeur désiré

- ▶ Appuyer sur la softkey OK pour ouvrir le fichier

Connecter/déconnecter un périphérique USB

- ▶ Déplacez la surbrillance vers la fenêtre de gauche



- ▶ Sélectionner les autres fonctions : appuyez sur la softkey AUTRES FONCTIONS

- ▶ Commuter la barre de softkeys



- ▶ Rechercher le périphérique USB

- ▶ Pour déconnecter le périphérique USB : déplacez la surbrillance sur le périphérique USB



- ▶ Enlever le périphérique USB

Autres informations : voir „Périphériques USB sur la TNC”, page 121.

Outils supplémentaires pour la gestion des types de fichiers externes

Vous pouvez afficher et modifier dans la TNC divers types de fichiers créés en externe avec les outils supplémentaires.

Types de fichier	Description
Fichiers PDF (pdf)	Page 113
Fichiers Excel (xls, csv)	Page 114
Fichiers Internet (htm, html)	Page 114
Archive ZIP (zip)	Page 115
<hr/>	
Fichiers texte (fichiers ASCII, p. ex. txt, ini)	Page 116
<hr/>	
Fichiers graphiques (bmp, gif, jpg, png)	Page 117



Quand vous transmettez les fichiers du PC à la commande avec TNCremoNT, vous devez avoir enregistré les extensions des noms de fichiers pdf, xls, zip, bmp gif, jpg et png dans la liste des types de fichiers à transmettre en binaire (Menu >**Fonctions spéciales** >**Configuration** >**Mode** dans TNCremoNT).

Afficher les fichiers PDF

Pour ouvrir directement les fichiers PDF dans la TNC, procéder de la manière suivante :

PGM
MGT

- ▶ Appeler le gestionnaire de fichiers
- ▶ Sélectionner le répertoire dans lequel le fichier PDF est mémorisé
- ▶ Déplacez la surbrillance sur le fichier PDF

ENT

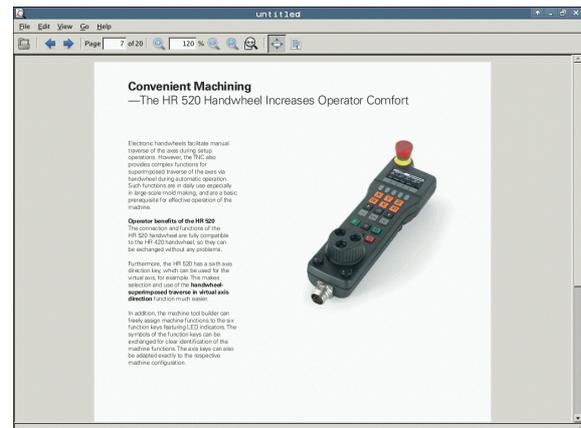
- ▶ Appuyer sur la touche ENT : la TNC ouvre le fichier PDF avec l'outil supplémentaire **visionneuse PDF** dans une application propre

Avec la combinaison de touche ALT+TAB, vous pouvez à tout instant revenir à l'interface TNC et laisser le fichier PDF ouvert. Comme alternative, vous pouvez également commuter vers l'interface de la TNC en cliquant sur le symbole concerné dans la barre des tâches.

Quand vous positionnez le pointeur de la souris sur un bouton, un texte court d'explication s'affiche pour chaque fonction du bouton. D'autres informations concernant l'utilisation de la **visionneuse PDF** sont disponibles dans **Aide**.

Pour quitter la **visionneuse PDF**, procéder de la manière suivante :

- ▶ Sélectionner le menu **Fichier** avec la souris
- ▶ Choisir le menu **Fermer**: la TNC revient au gestionnaire de fichier



Afficher les fichiers Excel et traiter

Pour ouvrir et traiter les fichiers **xls** ou **csv** directement sur la TNC, procéder de la manière suivante :

- PGM MGT**
 - ▶ Appeler le gestionnaire de fichiers
 - ▶ Sélectionner le répertoire dans lequel le fichier Excel est mémorisé
 - ▶ Déplacez la surbrillance sur le fichier Excel
- ENT**
 - ▶ Appuyer sur la touche ENT : la TNC ouvre le fichier Excel avec l'outil supplémentaire **Gnumeric** dans une application propre

Avec la combinaison de touche ALT+TAB, vous pouvez à tout instant revenir à l'interface TNC et laisser le fichier Excel ouvert. Comme alternative, vous pouvez également commuter vers l'interface de la TNC en cliquant sur le symbole concerné dans la barre des tâches.

Quand vous positionnez le pointeur de la souris sur un bouton, un texte court d'explication s'affiche pour chaque fonction du bouton. D'autres informations concernant l'utilisation de la **Gnumeric** sont disponibles dans **Aide**.

Pour quitter **Gnumeric**, procéder de la manière suivante :

- ▶ Sélectionner le menu **Fichier** avec la souris
- ▶ Sélectionner le menu **Quitter** : la TNC revient au gestionnaire de fichier

Afficher les fichiers Internet

Pour ouvrir les fichiers **htm** ou **html** directement sur la TNC, procéder de la manière suivante :

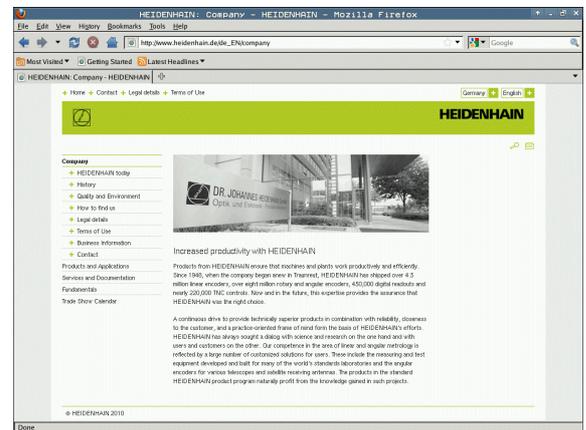
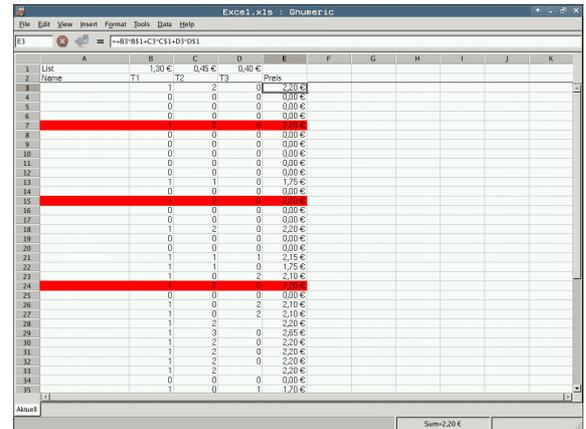
- PGM MGT**
 - ▶ Appeler le gestionnaire de fichiers
 - ▶ Sélectionner le répertoire dans lequel le fichier internet est mémorisé
 - ▶ Déplacez la surbrillance sur le fichier internet
- ENT**
 - ▶ Appuyer sur la touche ENT : la TNC ouvre le fichier internet avec l'outil supplémentaire **Mozilla Firefox** dans une application propre

Avec la combinaison de touche ALT+TAB, vous pouvez à tout instant revenir à l'interface TNC et laisser le fichier PDF ouvert. Comme alternative, vous pouvez également commuter vers l'interface de la TNC en cliquant sur le symbole concerné dans la barre des tâches.

Quand vous positionnez le pointeur de la souris sur un bouton, un texte court d'explication s'affiche pour chaque fonction du bouton. D'autres informations concernant l'utilisation de **Mozilla Firefox** sont disponibles dans **Aide**.

Pour quitter **Mozilla Firefox**, procéder de la manière suivante :

- ▶ Sélectionner le menu **Fichier** avec la souris
- ▶ Sélectionner le menu **Quitter** : la TNC revient au gestionnaire de fichier



Travail avec des archives ZIP

Pour ouvrir les fichiers **zip** directement sur la TNC, procéder de la manière suivante :

PGM
MGT

- ▶ Appeler le gestionnaire de fichiers
- ▶ Sélectionner le répertoire dans lequel le fichier archive est mémorisé
- ▶ Déplacez la surbrillance sur le fichier archive

ENT

- ▶ Appuyer sur la touche ENT : la TNC ouvre le fichier archive avec l'outil supplémentaire **Xarchiver** dans une application propre

Avec la combinaison de touche ALT+TAB, vous pouvez à tout instant revenir à l'interface TNC et laisser le fichier archive ouvert. Comme alternative, vous pouvez également commuter vers l'interface de la TNC en cliquant sur le symbole concerné dans la barre des tâches.

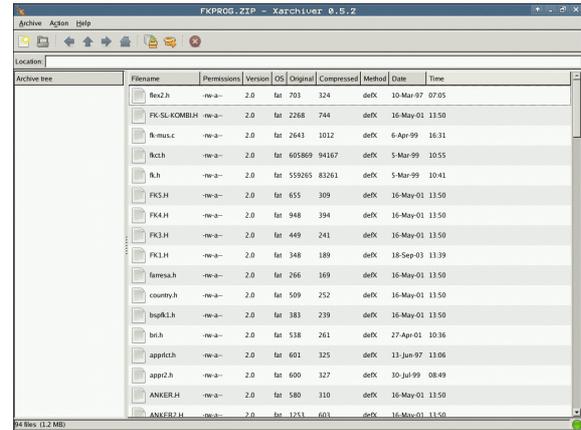
Quand vous positionnez le pointeur de la souris sur un bouton, un texte court d'explication s'affiche pour chaque fonction du bouton. D'autres informations concernant l'utilisation de la **Xarchiver** sont disponibles dans **Aide**.



Lors du compactage ou du décompactage de programmes CN et de tableaux CN, il n'y a pas de conversion de binaire à ASCII ou inversement. Lors de la transmission à des commandes TNC avec d'autres versions de logiciels, de tels fichiers peuvent éventuellement ne pas être lus par la TNC.

Pour quitter **Xarchiver**, procéder de la manière suivante :

- ▶ Sélectionner le menu **Archive** avec la souris
- ▶ Sélectionner le menu **Quitter** : la TNC retourne dans le gestionnaire de fichier



Afficher les fichiers texte et traiter

Pour ouvrir et traiter les fichiers textes (fichiers ASCII, p. ex. avec l'extension **txt** ou **ini**), procéder de la manière suivante :

PGM
MGT

- ▶ Appeler le gestionnaire de fichiers
- ▶ Sélectionner le répertoire dans lequel le fichier texte est mémorisé
- ▶ Déplacez la surbrillance sur le fichier texte
- ▶ Appuyer sur la touche ENT : la TNC affiche une fenêtre pour la sélection de l'éditeur souhaité
- ▶ Appuyer sur la touche ENT pour choisir l'application du **pavé tactile**. Comme alternative, vous pouvez également ouvrir les fichiers TXT avec l'éditeur de texte interne de la TNC.
- ▶ La TNC ouvre le fichier texte avec l'outil supplémentaire **Pavé tactile** dans une application propre

ENT



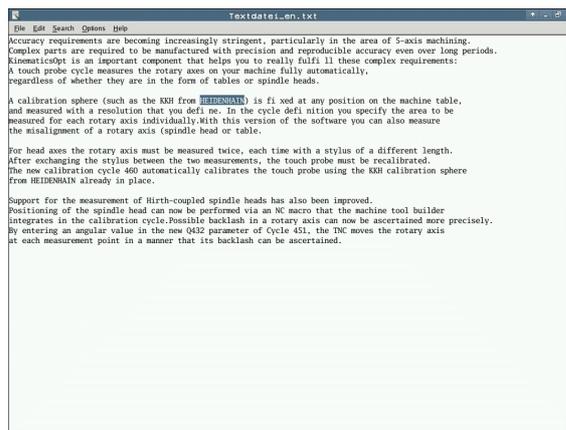
Quand vous ouvrez un fichier H ou I sur un lecteur externe, et que vous le mémorisez avec le **pavé tactile** sur le lecteur TNC, il n'y a pas de conversion des programmes dans le format interne de la commande. Des programmes ainsi mémorisés ne peuvent pas être ouverts ou modifiés avec l'éditeur de la TNC.

Avec la combinaison de touche ALT+TAB, vous pouvez à tout instant revenir à l'interface TNC et laisser le fichier texte ouvert. Comme alternative, vous pouvez également commuter vers l'interface de la TNC en cliquant sur le symbole concerné dans la barre des taches.

En plus du pavé tactile, des raccourcis clavier sont disponibles sous Windows, avec lesquels vous pouvez modifier rapidement les textes (STRG+C, STRG+V,...).

Pour quitter le **Pavé tactile**, procéder de la manière suivante :

- ▶ Sélectionner le menu **Fichier** avec la souris
- ▶ Sélectionner le menu **Quitter** : la TNC retourne dans le gestionnaire de fichier



Afficher les fichiers graphiques

Pour ouvrir des fichiers graphiques avec les extensions bmp, gif, jpg ou png directement dans la TNC, procéder de la manière suivante :

PGM
MGT

- ▶ Appeler le gestionnaire de fichiers
- ▶ Sélectionner le répertoire dans lequel le fichier graphique est mémorisé
- ▶ Déplacez la surbrillance sur le fichier graphique

ENT

- ▶ Appuyer sur la touche ENT : la TNC ouvre le fichier graphique avec l'outil supplémentaire **ristretto** dans une application propre

Avec la combinaison de touche ALT+TAB, vous pouvez à tout instant revenir à l'interface TNC et laisser le fichier graphique ouvert. Comme alternative, vous pouvez également commuter vers l'interface de la TNC en cliquant sur le symbole concerné dans la barre des tâches.

D'autres informations concernant l'utilisation de la **ristretto** sont disponibles dans **Aide**.

Pour sortir de **ristretto**, procéder de la manière suivante :

- ▶ Sélectionner le menu **Fichier** avec la souris
- ▶ Sélectionner le menu **Quitter** : la TNC retourne dans le gestionnaire de fichier



Transmission des données vers/d'un support externe de données



Avant de pouvoir transférer les données vers un support externe, vous devez configurer l'interface de données (voir „Configurer les interfaces de données” à la page 486).

Si vous transférez des données via l'interface série, des problèmes peuvent apparaître en fonction du logiciel de transmission utilisé. Ceux-ci peuvent être résolus en réitérant la transmission.



Appeler le gestionnaire de fichiers



Sélectionner le partage de l'écran pour le transfert des données : appuyer sur la softkey FENETRE. La TNC affiche dans la moitié gauche de l'écran tous les fichiers du répertoire actuel et, dans la moitié droite, tous les fichiers mémorisés dans le répertoire-racine TNC:\

Utilisez les touches fléchées pour déplacer la surbrillance sur le fichier que vous voulez transférer :

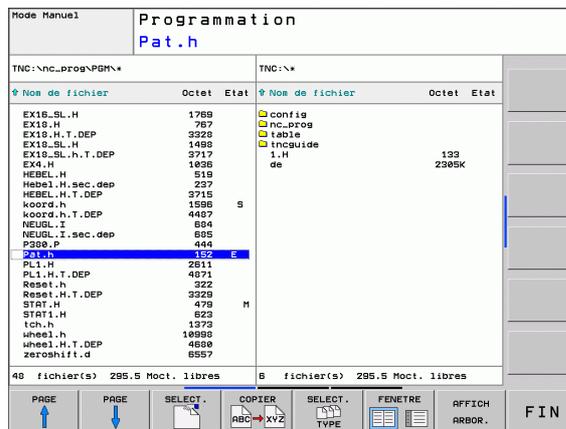


Déplace la surbrillance dans une fenêtre vers le haut et le bas



Déplace la surbrillance de la fenêtre de droite à la fenêtre de gauche et inversement

Si vous souhaitez transférer de la TNC vers le support externe de données, déplacez la surbrillance de la fenêtre de gauche sur le fichier concerné.



Si vous souhaitez transférer du support externe de données vers la TNC, déplacez la surbrillance de la fenêtre de droite sur le fichier concerné.



Sélectionner un autre lecteur ou répertoire : appuyer sur la softkey servant à sélectionner un répertoire, la TNC ouvre une fenêtre auxiliaire. Dans la fenêtre auxiliaire, sélectionnez le répertoire désiré avec les touches fléchées et la touche ENT



Transférer un fichier donné : appuyer sur la softkey COPIER ou



transférer plusieurs fichiers : appuyer sur la softkey MARQUER (deuxième barre de softkeys, voir „Marquer des fichiers”, page 110), ou

Valider avec la softkey OK ou avec la touche ENT. La TNC affiche une fenêtre avec des informations sur l'avancement de l'opération de copie.



Terminer la transmission des données : déplacer la surbrillance vers la fenêtre de gauche, puis appuyer sur le softkey FENETRE. La TNC affiche à nouveau le fenêtre standard du gestionnaire de fichiers



Pour sélectionner un autre répertoire avec l'affichage double fenêtres, appuyez sur la softkey AFFICHER FICHIERS. Lorsque vous appuyez sur la softkey AFFICHER FICHIERS, la TNC affiche le contenu du répertoire sélectionné!



La TNC en réseau



Connexion de la carte Ethernet à votre réseau : voir „Interface Ethernet”, page 491.

Les messages d'erreur liés au réseau sont enregistrés dans un journal par la TNC voir „Interface Ethernet”, page 491.

Si la TNC est connectée à un réseau, des lecteurs supplémentaires sont disponibles dans la fenêtre gauche des répertoires (voir figure). Toutes les fonctions décrites précédemment (sélection du lecteur, copie de fichiers, etc.) sont également valables pour les lecteurs réseau dans la mesure où l'accès vous y est autorisé.

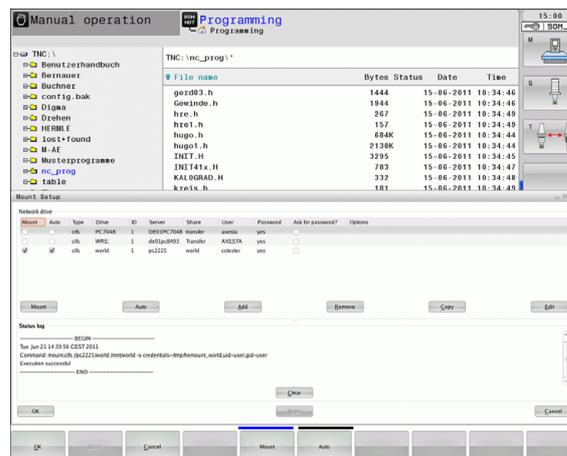
Connecter et déconnecter le lecteur réseau

PGM
MGT

- Sélectionner le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche PGM MGT; si nécessaire sélectionner avec la softkey FENETRE le partage d'écran comme indiqué dans la figure en haut à droite

RESEAU

- Gestion de lecteurs réseau : appuyer sur la softkey RESEAU (deuxième barre de softkeys).
- Gestion du réseau : appuyer sur la softkey DEFINIR CONNECTN RESEAU. La TNC affiche dans une fenêtre les lecteurs auxquels vous pouvez avoir accès. A l'aide des softkeys ci-après, vous définissez les connexions pour chaque lecteur



Fonction	Softkey
Etablir la connexion réseau, la TNC marque la colonne Mount lorsque la connexion est active.	Connecter
Supprimer la connexion réseau	Déconnect.
Etablir automatiquement la connexion réseau à la mise sous tension de la TNC. La TNC marque la colonne Auto lorsque la connexion est automatique	Auto
Etablir une nouvelle connexion réseau	Ajouter
Supprimer une connexion réseau existante	Supprimer
Copier une connexion réseau	Copier
Editer une connexion réseau	Usinage
Effacer la fenêtre d'état	Vider



Périphériques USB sur la TNC

Il est facile de sauvegarder des données sur des périphériques USB ou de les transférer dans la TNC. La TNC gère les périphériques USB suivants :

- Lecteurs de disquettes avec système de fichiers FAT/VFAT
- Memory sticks avec système de fichiers FAT/VFAT
- Disques durs avec système de fichiers FAT/VFAT
- Lecteurs CD-ROM avec système de fichiers Joliet (ISO9660)

De tels périphériques sont détectés automatiquement par la TNC dès la connexion. Les périphériques USB avec d'autres système de fichiers (p. ex. NTFS) ne sont pas gérés par la TNC. Lors de la connexion, la TNC délivre le message d'erreur **USB : appareil non géré par la TNC**.



La TNC délivre le message d'erreur **USB : appareil non géré par la TNC** même lorsque vous raccordez un hub USB. Dans ce cas, acquittez tout simplement le message avec la touche CE.

En principe, tous les périphériques USB avec les système de fichiers indiqués ci-dessus peuvent être connectés à la TNC. Dans certains cas, il se peut qu'un périphérique USB ne soit pas détecté par la commande. Il faut alors utiliser un autre périphérique USB.

Dans le gestionnaire de fichiers, les périphériques USB sont affichés dans l'arborescence en tant que lecteurs. Vous pouvez donc utiliser les fonctions de gestion de fichiers décrites précédemment.

Pour déconnecter un périphérique USB, vous devez systématiquement procéder de la manière suivante :

-  ▶ Sélectionner le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche PGM MGT
-  ▶ Avec la touche fléchée, sélectionner la fenêtre gauche
-  ▶ Avec une touche fléchée, sélectionner le périphérique USB à déconnecter
-  ▶ Commuter la barre des softkeys
-  ▶ Sélectionner autres fonctions
-  ▶ Sélectionner la fonction de déconnexion de périphériques USB : la TNC supprime le périphérique USB de l'arborescence
-  ▶ Fermer le gestionnaire de fichiers

A l'inverse, en appuyant sur la softkey suivante, vous pouvez reconnecter un périphérique USB précédemment déconnecté :

-  ▶ Sélectionner la fonction de reconnexion de périphériques USB







4

Programmation : aides à la programmation



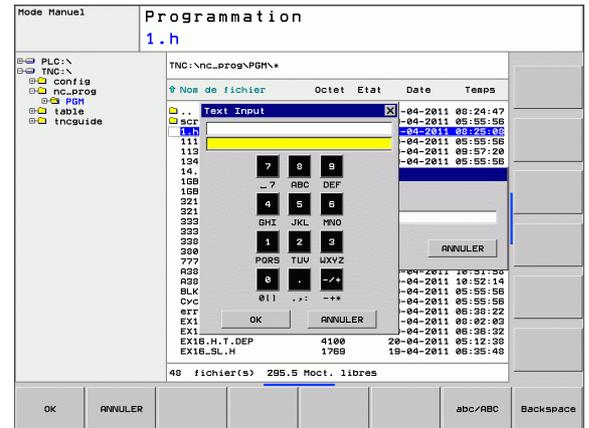
4.1 Clavier virtuel

Si vous utilisez la version compacte de la TNC 620(sans clavier alpha), vous pouvez introduire des lettres ou des caractères spéciaux avec le clavier virtuel ou avec un clavier PC connecté à la prise USB.

Introduire le texte avec le clavier virtuel

- ▶ Appuyez sur la touche GOTO si vous souhaitez introduire un texte avec le clavier virtuel, p. ex. le nom d'un programme ou d'un répertoire
- ▶ La TNC ouvre alors une fenêtre affichant le pavé numérique de la TNC avec l'affectation des lettres correspondant aux touches.
- ▶ Pour déplacer le curseur sur le caractère souhaité, appuyez plusieurs fois si nécessaire sur la touche correspondante
- ▶ Avant d'introduire le caractère suivant, attendez que la TNC valide le caractère sélectionné dans le champ de saisie
- ▶ Avec la softkey OK, valider le texte dans le champ de dialogue ouvert

La softkey **abc/ABC** permet de choisir entre les majuscules et les minuscules. Si le constructeur de votre machine a défini d'autres caractères spéciaux, vous pouvez appeler ou insérer ceux-ci à l'aide de la softkey CARACTERES SPECIAUX. Pour effacer un caractère donné, utilisez la softkey BACKSPACE (effacement du dernier caractère).



4.2 Insertion de commentaires

Description

Vous pouvez insérer des commentaires dans un programme d'usinage pour apporter des précisions sur les étapes du programme ou noter des remarques.



Les noms de fichiers sont saisis au moyen du clavier virtuel (voir „Clavier virtuel” à la page 124).

Lorsque la TNC ne peut plus afficher intégralement un commentaire, le caractère >> est affiché dans l'écran.

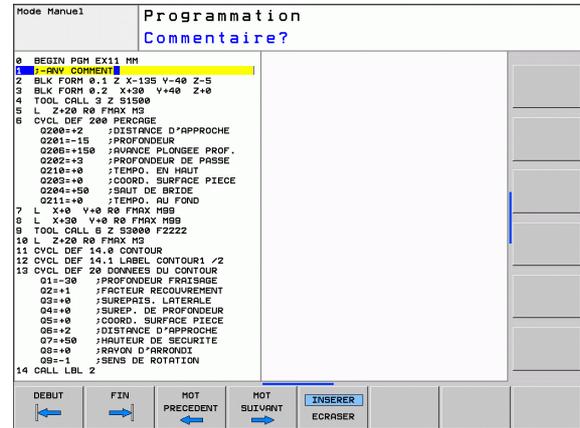
Le dernier caractère d'une séquence de commentaire ne doit pas être un tilde (~).

Commentaire dans une séquence donnée

- ▶ Sélectionner la séquence à la fin de laquelle vous souhaitez écrire un commentaire
- ▶ Sélectionner les fonctions spéciales : appuyer sur la touche SPEC FCT
- ▶ Sélectionner les fonctions de programme : appuyer sur la softkey FONCTIONS PROGRAMME.
- ▶ Commuter la barre de softkeys vers la gauche
- ▶ Appuyer sur la softkey INSÉRER COMMENT.
- ▶ Introduire le commentaire avec le clavier virtuel (voir „Clavier virtuel” à la page 124) et fermer la séquence avec END



Si votre TNC 620 est équipée d'un clavier alpha ou si un clavier PC est connecté au port USB, vous pouvez insérer directement une séquence de commentaire en appuyant sur la touche ; du clavier du PC.



Fonctions lors de l'édition de commentaire

Fonction	Softkey
Aller au début du commentaire	
Aller à la fin du commentaire	
Aller au début d'un mot. Les mots doivent être séparés par un espace	
Aller à la fin d'un mot. Les mots doivent être séparés par un espace	
Commuter entre les modes Insérer et Ecraser	



4.3 Articulation des programmes

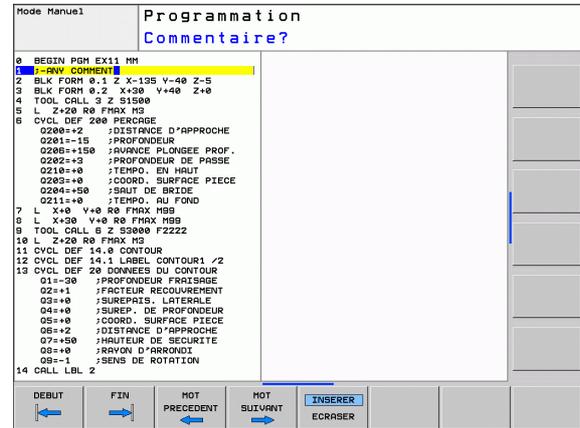
Définition, application

La TNC permet de commenter les programmes d'usinage avec des séquences d'articulation. Les séquences d'articulation sont des textes courts (37 caractères max) à considérer comme des commentaires ou des titres pour les lignes de programme suivantes.

Les programmes longs et compliqués sont plus clairs et plus compréhensibles avec des séquences d'articulation disposées judicieusement.

Cela facilite ainsi des modifications ultérieures du programme. L'insertion de séquences d'articulation est possible à n'importe quel endroit du programme d'usinage. Une fenêtre dédiée permet non seulement de les afficher mais aussi de les modifier ou de les compléter.

Les points d'articulation insérés sont mémorisés par la TNC dans un fichier séparé (extension .SEC.DEP). Ainsi la vitesse de navigation à l'intérieur de la fenêtre d'articulation est améliorée.



Afficher la fenêtre d'articulation / changer de fenêtre active



- ▶ Afficher la fenêtre d'articulation : sélectionner le partage d'écran PROGRAMME + ARTICUL.



- ▶ Changer de fenêtre active : appuyer sur la softkey „Changer fenêtre“

Insérer une séquence d'articulation dans la fenêtre du programme (à gauche)

- ▶ Sélectionner la séquence derrière laquelle vous souhaitez insérer la séquence d'articulation



- ▶ Appuyer sur la softkey INSERER ARTICULATION ou sur la touche * du clavier ASCII

- ▶ Introduire le texte d'articulation avec le clavier alpha



- ▶ Si nécessaire, modifier le niveau d'articulation par softkey

Sélectionner des séquences dans la fenêtre d'articulations

Si vous sautez d'une articulation à une autre dans la fenêtre d'articulation, la TNC affiche simultanément la séquence dans la fenêtre du programme. Ceci vous permet de sauter rapidement de grandes parties de programme.

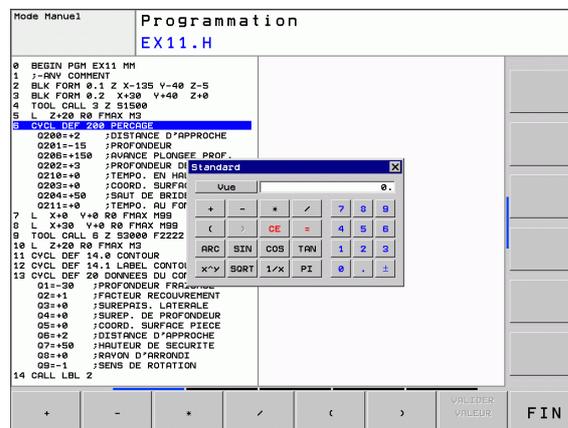
4.4 La calculatrice

Utilisation

La TNC dispose d'une calculatrice possédant les principales fonctions mathématiques.

- ▶ Ouvrir ou fermer la calculatrice avec la touche CALC
- ▶ Sélectionner des fonctions de calcul avec des raccourcis du clavier alpha. Les raccourcis sont identifiés en couleur sur la calculatrice

Fonction de calcul	Raccourci (touche)
Addition	+
Soustraction	-
Multiplication	*
Division	/
Calcul avec parenthèses	()
Arc-cosinus	ARC
Sinus	SIN
Cosinus	COS
Tangente	TAN
Élévation à la puissance	X^Y
Extraire la racine carrée	SQRT
Fonction inverse	1/x
PI (3.14159265359)	PI
Additionner une valeur à la mémoire tampon	M+
Mettre une valeur en mémoire tampon	MS
Rappel mémoire tampon	MR
Effacer la mémoire tampon	MC
Logarithme Naturel	LN
Logarithme	LOG
Fonction exponentielle	e^x
Vérifier le signe	SGN
Extraire la valeur absolue	ABS



Fonction de calcul	Raccourci (touche)
Valeur entière	INT
Partie décimale	FRAC
Valeur modulo	MOD
Sélectionner la vue	Vue
Effacer une valeur	CE
Unité de mesure	MM ou POUCE
Affichage de valeurs angulaires	DEG (degrés) ou RAD (radians)
Mode d'affichage de la valeur numérique	DEC (décimal) ou HEX (hexadécimal)

Transférer une valeur calculée dans le programme

- ▶ Avec les touches fléchées, sélectionner le mot dans lequel vous voulez transférer la valeur calculée
- ▶ Avec la touche CALC, ouvrir la calculatrice et faire le calcul
- ▶ Appuyer sur la touche „Validation de la position effective“; la TNC affiche une barre de softkeys
- ▶ Appuyer sur la softkey CALC : la TNC transfère la valeur dans le champ de saisie ouvert et ferme la calculatrice

Positionner la calculatrice

Les différents réglages pour déplacer la calculatrice se trouvent sous la softkey FONCTIONS AUXIL:

Fonction	Softkey
Décaler la fenêtre dans la direction de la flèche	
Régler l'incrément de décalage	
Positionner la calculatrice au centre	



4.5 Graphique de programmation

Graphique de programmation simultané/non simultané

Simultanément à la création d'un programme, la TNC peut afficher un graphique filaire 2D du contour programmé.

- Afficher le programme à gauche et le graphique à droite : appuyer sur la touche PARTAGE ECRAN et sur la softkey PGM + GRAPHIQUE



- Softkey DESSIN AUTO sur ON. Simultanément à l'introduction des lignes du programme, la TNC affiche chaque élément de contour dans la fenêtre graphique de droite.

Quand l'affichage du graphique n'est pas souhaité, réglez la softkey DESSIN AUTO sur OFF.

DESSIN AUTO ON ne visualise pas les répétitions de parties de programme.

Exécution du graphique en programmation d'un programme existant

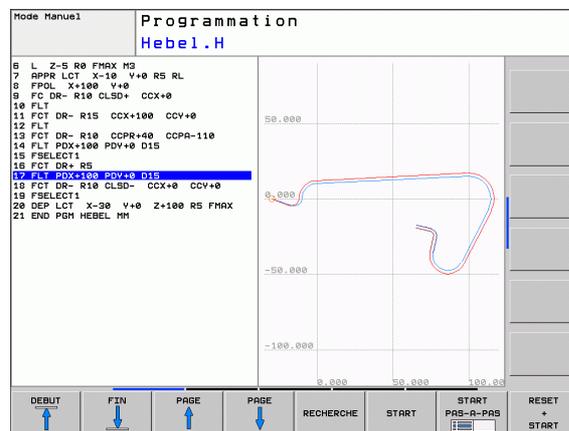
- A l'aide des touches fléchées, sélectionnez la séquence jusqu'à laquelle le graphique doit être exécuté ou appuyez sur GOTO et saisissez directement le numéro de la séquence choisie



- Relancer le graphique : appuyer sur la softkey RESET + START

Autres fonctions :

Fonction	Softkey
Exécuter entièrement le graphique de programmation	RESET + START
Exécuter pas à pas le graphique de programmation	START PAS-À-PAS
Exécuter entièrement le graphique de programmation ou le finaliser après RESET + START	START
Interrompre le graphique de programmation. Cette softkey n'apparaît que quand la TNC est en cours d'exécution d'un graphique de programmation	STOP



Afficher ou masquer les numéros de séquence



► Commuter la barre de softkeys : voir figure



- Afficher les numéros de séquence : régler la softkey AFFICHER OMETTRE NO SEQU. sur AFFICHER
- Masquer les numéros de séquence : régler la softkey AFFICHER OMETTRE NO SEQU. sur OMETTRE

Effacer le graphique



► Commuter la barre de softkeys : voir figure



- Effacer le graphique : appuyer sur la softkey EFFACER GRAPHISME

Agrandissement ou réduction d'une découpe

Vous pouvez définir vous-même un détail pour le graphique. Sélectionner le détail avec un cadre pour l'agrandissement ou la réduction.

- Sélectionner la barre de softkeys pour l'agrandissement/réduction de la découpe (deuxième barre, voir figure)

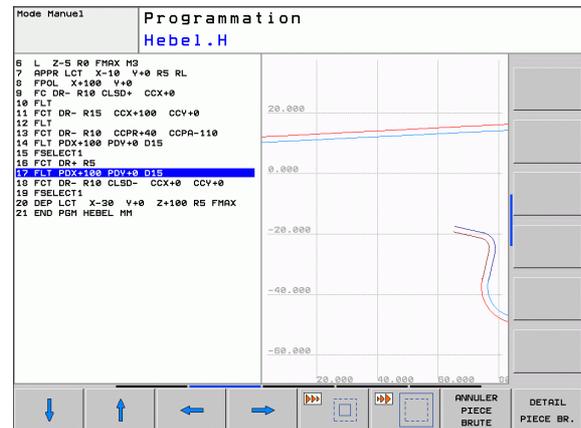
Les fonctions suivantes sont disponibles :

Fonction	Softkey
Afficher le cadre et le décaler. Pour décaler en continu, maintenir enfoncée la softkey concernée	
Réduire le cadre – pour réduire, maintenir la softkey enfoncée	
Réduire le cadre – pour réduire, maintenir la softkey enfoncée	



- Avec la softkey DETAIL PIECE BRUTE, valider la zone sélectionnée

La softkey PIECE BR. DITO BLK FORM permet de rétablir la découpe d'origine.



4.6 Messages d'erreur

Afficher les erreurs

La TNC affiche entre autres des messages d'erreur dans les cas suivants :

- introductions erronées
- erreurs logiques dans le programme
- éléments de contour non exécutables
- utilisation du palpeur non conforme aux instructions

Une erreur détectée est affichée en rouge, en haut de l'écran. Les messages d'erreur longs et sur plusieurs lignes sont raccourcis. Quand une erreur est détectée dans le mode parallèle, elle est signalée par le mot „Erreur“ en rouge. L'information complète de toutes les erreurs en instance est affichée dans la fenêtre des messages d'erreur.

Si, exceptionnellement, une „erreur de traitement des données“ apparaît, la TNC ouvre automatiquement la fenêtre d'erreurs. Une telle erreur ne peut pas être corrigée. Mettez le système hors service et redémarrez la TNC.

Le message d'erreur en haut de l'écran reste affiché jusqu'à ce que vous l'effaciez ou qu'il soit remplacé par un message de priorité plus élevée.

Un message d'erreur qui indique un numéro de séquence de programme est dû soit à cette séquence, soit à une précédente.

Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur



- ▶ Appuyez sur la touche ERR. La TNC ouvre la fenêtre des messages d'erreur et affiche en totalité tous les messages d'erreur en instance.

Fermer la fenêtre de messages d'erreur



- ▶ Appuyez sur la softkey FIN, ou



- ▶ Appuyez sur la touche ERR. La TNC ferme la fenêtre des messages d'erreur



Messages d'erreur détaillés

La TNC affiche les sources d'erreur possibles ainsi que les possibilités de les corriger :

- ▶ Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur

INFO
COMPL.

- ▶ Informations relatives à l'origine de l'erreur et à la méthode pour la corriger : positionnez la surbrillance sur le message d'erreur et appuyez sur la softkey INFO COMPL. La TNC ouvre une fenêtre contenant des informations sur l'origine de l'erreur et la façon d'y remédier
- ▶ Quitter Info : appuyez une nouvelle fois sur la softkey INFO COMPL.

Softkey INFO INTERNE

La softkey INFO INTERNE fournit des informations sur les messages d'erreur destinés exclusivement au service après-vente.

- ▶ Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur

INFO
INTERNE

- ▶ Informations détaillées sur le message d'erreur : positionnez la surbrillance sur le message d'erreur et appuyez sur la softkey INFO INTERNE. La TNC ouvre une fenêtre avec les informations internes relatives à l'erreur
- ▶ Quitter les détails : appuyez une nouvelle fois sur la softkey INFO INTERNE



Effacer l'erreur

Effacer une erreur affichée à l'extérieur de la fenêtre des messages:



- ▶ Effacer l'erreur/l'indication affichée en haut de l'écran : appuyer sur la touche CE



Dans certains modes (exemple : éditeur), vous ne pouvez pas utiliser la touche CE pour effacer l'erreur car d'autres fonctions l'utilisent déjà.

Effacer plusieurs erreurs :

- ▶ Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur



- ▶ Effacer les erreurs individuellement : positionnez la surbrillance sur le message d'erreur et appuyez sur la softkey EFFACER.



- ▶ Effacer toutes les erreurs : appuyez sur la softkey EFFACER TOUS.



Si vous n'avez pas supprimé l'origine de l'erreur, vous ne pouvez pas l'effacer. Dans ce cas, le message d'erreur reste affiché.

Protocole d'erreurs

La TNC mémorise dans un protocole les erreurs détectées et les événements importants (p.ex. démarrage du système) La capacité du journal d'erreurs est limitée. Lorsque le fichier du protocole d'erreurs est plein, la TNC crée un second fichier. Quand ce dernier est également plein, le premier protocole est effacé et réécrit, etc. En cas de besoin, commutez de FICHIER ACTUEL à FICHIER PRÉCÉDENT pour visualiser l'historique des erreurs.

- ▶ Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur



- ▶ Appuyer sur la softkey FICHIERS PROTOCOLE.



- ▶ Ouvrir le protocole d'erreurs : appuyer sur la softkey PROTOCOLE ERREURS



- ▶ En cas de besoin, rechercher le journal précédent : appuyer sur la softkey FICHIER PRÉCÉDENT



- ▶ En cas de besoin, rechercher le journal courant : appuyer sur la softkey FICHIER ACTUEL

L'enregistrement le plus ancien du journal d'erreur se trouve en début du fichier et le plus récent, à la fin.



Protocole des touches

La TNC mémorise les actions sur les touches et les événements importants (p.ex. démarrage du système) dans le protocole des touches. La capacité du protocole de touches est limitée. Si le protocole des touches est plein, la commande bascule sur un second protocole de touches. Quand ce dernier est également plein, le premier protocole est effacé et réécrit, etc. En cas de besoin, commutez de FICHER ACTUEL à FICHER PRÉCÉDENT pour consulter l'historique des actions sur les touches.

-  ► Appuyer sur la softkey FICHIERS PROTOCOLE.
-  ► Ouvrir le journal des touches : appuyer sur la softkey PROTOCOLE TOUCHES
-  ► En cas de besoin, rechercher le journal précédent : appuyer sur la softkey FICHER PRÉCÉDENT
-  ► En cas de besoin, rechercher le journal courant : appuyer sur la softkey FICHER ACTUEL

La TNC mémorise chaque touche actionnée sur le pupitre de commande dans un protocole des touches. L'enregistrement le plus ancien se trouve en début de fichier et le plus récent, à la fin.

Résumé des touches et softkeys permettant de visualiser les journaux :

Fonction	Softkey/touches
Saut au début du journal	
Saut à la fin du journal	
Journal courant	
Journal précédent	
Ligne suivante/précédente	 
Retour au menu principal	

Textes d'assistance

En cas de manipulation erronée, p.ex. action sur une touche non valide ou saisie d'une valeur située en dehors de la plage autorisée, la TNC affiche en haut de l'écran un texte d'assistance (en vert) qui signale l'erreur de manipulation. La TNC efface le texte d'assistance dès la prochaine saisie valable.

Mémoriser les fichiers de maintenance

Si nécessaire, vous pouvez mémoriser la „situation actuelle de la TNC“ pour la transmettre au technicien de maintenance. La commande mémorise ainsi un groupe de fichiers de maintenance (journaux d'erreurs et de touches et autres fichiers d'informations sur l'état actuel de la machine et de l'usinage).

Si vous répétez la fonction „Enregistrer fichiers Service“, le groupe de fichiers de maintenance précédent est remplacé par le nouveau. Pour cette raison, utilisez un autre nom de fichier lors d'une nouvelle exécution de la fonction.

Mémoriser les fichiers de maintenance :

- ▶ Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur



- ▶ Appuyer sur la softkey FICHIERS PROTOCOLE.



- ▶ Appuyer sur la softkey ENREGISTRER FICHIERS SERVICE : la TNC ouvre une fenêtre auxiliaire dans laquelle vous pouvez donner un nom au fichier de service



- ▶ Enregistrer les fichiers Service : appuyer sur la softkey OK

Appeler le système d'aide TNCguide

Vous pouvez ouvrir le système d'aide de la TNC avec une softkey. Le système d'aide fournit momentanément les mêmes explications sur les erreurs qu'en appuyant sur la touche HELP.



Si le constructeur de votre machine met à votre disposition son propre système d'aide, la TNC affiche la softkey supplémentaire CONSTRUCT. MACHINE qui permet d'appeler ce système d'aide supplémentaire. Vous y trouvez d'autres informations détaillées du message d'erreur actuel.



- ▶ Appeler l'aide pour les messages d'erreur HEIDENHAIN



- ▶ Appeler l'aide, si elle existe, pour les messages d'erreurs spécifiques à la machine



4.7 Système d'aide contextuelle TNCguide

Description



Avant d'utiliser TNCguide, vous devez télécharger les fichiers d'aide disponibles sur le site HEIDENHAIN (voir „Télécharger les fichiers d'aide actualisés” à la page 142).

Le système d'aide contextuelle **TNCguide** contient la documentation utilisateur au format HTML. TNCguide est appelé avec la touche HELP et, selon le contexte, la TNC affiche parfois directement l'information correspondante (appel contextuel). Même lorsque vous êtes en train d'éditer une séquence CN, le fait d'appuyer sur la touche HELP permet généralement d'accéder à la description de la fonction dans la documentation.



La TNC essaie systématiquement de démarrer TNCguide dans la langue du dialogue configurée dans votre TNC. Si les fichiers de cette langue de dialogue ne sont pas encore disponibles sur votre TNC, la commande ouvre alors la version anglaise.

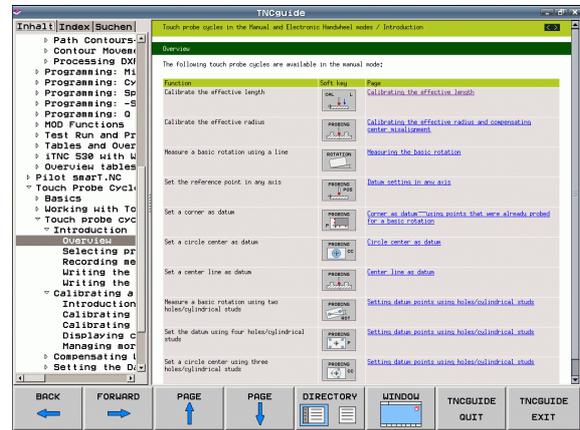
Documentations utilisateur disponibles dans TNCguide :

- Manuel d'utilisation dialogue texte clair (**BHBKlartext.chm**)
- Manuel d'utilisation DIN/ISO (**BHBIso.chm**)
- Manuel d'utilisation des cycles (**BHBtchprobe.chm**)
- Liste de tous les messages d'erreur CN (**errors.chm**)

On dispose également du fichier-livre **main.chm** qui regroupe tous les fichiers chm existants.



Le constructeur de votre machine peut éventuellement ajouter sa propre documentation dans le **TNCguide**. Ces documents apparaissent dans le fichier **main.chm** sous la forme d'un livre séparé.



Travailler avec TNCguide

Appeler TNCguide

Pour ouvrir TNCguide, il existe plusieurs possibilités :

- ▶ Appuyer sur la touche HELP à condition que la TNC ne soit pas en train d'afficher un message d'erreur
- ▶ en cliquant sur les softkeys, après avoir cliqué sur le symbole d'aide affiché en bas à droite de l'écran
- ▶ en ouvrant un fichier d'aide dans le gestionnaire de fichiers (fichier CHM). La TNC peut ouvrir n'importe quel fichier CHM, même si celui-ci n'est pas enregistré sur le disque dur de la TNC



Si un ou plusieurs messages d'erreur sont présents, la TNC affiche directement l'aide les concernant. Pour pouvoir démarrer **TNCguide**, vous devez d'abord acquiescer tous les messages d'erreur.

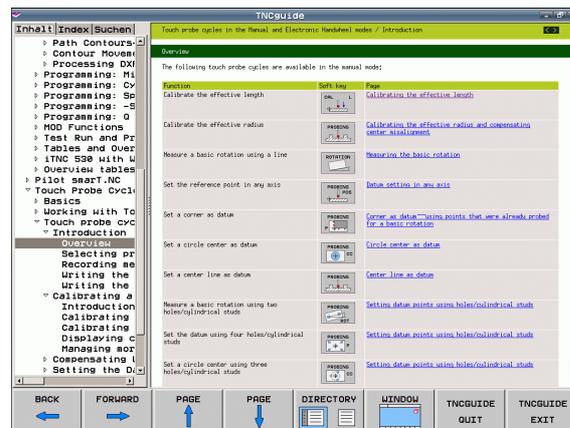
La TNC démarre l'explorateur standard du système (en règle générale Internet Explorer) quand le système d'aide est appelé à partir du poste de programmation, sinon c'est un explorateur adapté par HEIDENHAIN.

Une appel contextuel concernant de nombreuses softkeys permet d'accéder directement à la description de la fonction de la softkey concernée. Cette fonction n'est disponible qu'en utilisant la souris. Procédez de la manière suivante :

- ▶ Sélectionner la barre de softkeys dans laquelle est affichée la softkey souhaitée
- ▶ Avec la souris, cliquer sur le symbole de l'aide que la TNC affiche directement à droite, au dessus de la barre de softkeys : le pointeur de la souris se transforme en point d'interrogation
- ▶ Avec ce point d'interrogation, cliquer sur la softkey dont vous souhaitez connaître la fonction : la TNC ouvre TNCguide. Si aucune rubrique n'existe pour la softkey sélectionnée, la TNC ouvre alors le fichier-livre **main.chm** avec lequel vous pouvez trouver l'explication souhaitée, soit par une recherche de texte intégral ou par une navigation manuelle.

Même si vous êtes en train d'éditer une séquence CN, vous pouvez appeler l'aide contextuelle :

- ▶ Sélectionner une séquence CN au choix
- ▶ Avec les touches fléchées, déplacer le curseur dans la séquence
- ▶ Appuyer sur la touche HELP : la TNC démarre le système d'aide et affiche la description de la fonction en cours (ceci n'est pas valable pour les fonctions auxiliaires ou les cycles intégrés par le constructeur de votre machine)



Naviguer dans TNCguide

Pour naviguer dans TNCguide, le plus simple est d'utiliser la souris. La table des matières est visible dans la partie gauche. En cliquant sur le triangle avec la pointe à droite, vous pouvez afficher les sous-chapitres, ou bien la page correspondante en cliquant directement sur la ligne. L'utilisation est identique à l'explorateur Windows.

Les liens (renvois) sont soulignés en bleu. Cliquer sur le lien pour ouvrir la page correspondante.

Bien sûr, vous pouvez aussi utiliser TNCguide à l'aide des touches et des softkeys. Le tableau suivant récapitule les fonctions des touches correspondantes.

Fonction	Softkey
<ul style="list-style-type: none"> ■ Table des matières à gauche active : Sélectionner l'enregistrement situé en dessous ou au dessus ■ Fenêtre de texte à droite active : Décaler d'une page vers le bas ou vers le haut si le texte ou les graphiques ne sont pas affichés en totalité 	 
<ul style="list-style-type: none"> ■ Table des matières à gauche active : Développer la table des matières. Lorsque la table des matières ne peut plus être développée, retour à la fenêtre de droite ■ Fenêtre de texte à droite active : Sans fonction 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Table des matières à gauche active : Refermer la table des matières ■ Fenêtre de texte à droite active : Sans fonction 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Table des matières à gauche active : Afficher la page souhaitée à l'aide de la touche du curseur ■ Fenêtre de texte à droite active : Si le curseur se trouve sur un lien, saut à la page adressée 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Table des matières à gauche active : Commuter les onglets entre l'affichage de la table des matières, l'affichage de l'index et la fonction de recherche en texte intégral et commutation sur la partie droite de l'écran ■ Fenêtre de texte à droite active : Retour dans la fenêtre de gauche 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Table des matières à gauche active : Sélectionner l'enregistrement situé en dessous ou au dessus ■ Fenêtre de texte à droite active : Sauter au lien suivant 	 



Fonction	Softkey
Sélectionner la dernière page affichée	
Feuilleter vers l'avant si vous avez utilisé à plusieurs reprises la fonction „Sélectionner la dernière page affichée“	
Feuilleter une page en arrière	
Feuilleter une page en avant	
Afficher/cacher la table des matières	
Commuter entre l'affichage pleine page et l'affichage réduit. Avec l'affichage réduit, vous ne voyez plus qu'une partie de l'interface TNC	
Le focus est commuté en interne sur l'application TNC, ce qui permet d'utiliser la commande alors que TNCguide est ouvert. Si l'affichage est en mode plein écran, la TNC réduit automatiquement la taille de la fenêtre avant le changement de focus	
Fermer TNCguide	



Index des mots clefs

Les principaux mots-clés figurent dans l'index (onglet **Index**). Vous pouvez les sélectionner en cliquant dessus avec la souris, ou directement avec les touches du curseur.

La page de gauche est active.



- ▶ Sélectionner l'onglet **Index**
- ▶ Activer le champ **Mot clef**
- ▶ Introduire le mot à rechercher; la TNC synchronise alors l'index sur le mot recherché pour vous permettre de retrouver plus rapidement la rubrique (code) dans la liste proposée ou bien
- ▶ mettre en surbrillance le mot clé souhaité avec la touche fléchée
- ▶ Avec la touche ENT, afficher les informations sur la rubrique sélectionnée



Le mot clé à rechercher ne peut être saisi qu'avec un clavier USB connecté à la commande.

Recherche de texte intégral

Avec l'onglet **Rech.**, vous pouvez faire une recherche dans tout TNCguide d'après un mot clé.

La page de gauche est active.



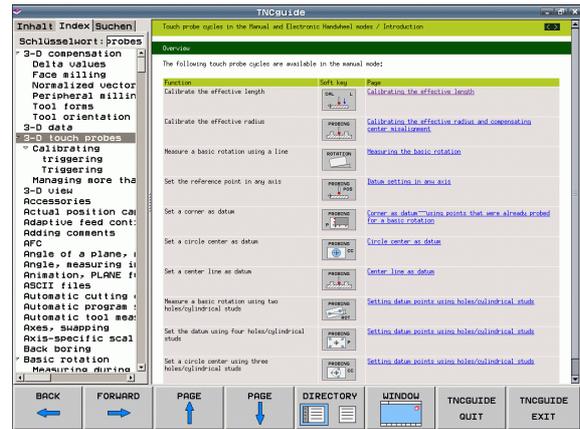
- ▶ Sélectionner l'onglet **Rech.**
- ▶ Activer le champ **Rech.**
- ▶ Introduire le mot à rechercher, valider avec la touche ENT : la TNC établit la liste de tous les emplacements qui contiennent ce mot
- ▶ Avec la touche du curseur, mettre en surbrillance l'emplacement choisi
- ▶ Avec la touche ENT, afficher l'emplacement sélectionné



Le mot clé à rechercher ne peut être saisi qu'avec un clavier USB connecté à la commande.

La recherche de texte intégral n'est possible qu'avec un seul mot.

Si vous activez la fonction **Rech. seulement dans titres**, (avec la souris ou en positionnant le curseur et en appuyant ensuite sur la touche espace), la TNC ne recherche pas le texte complet mais seulement les titres.



Télécharger les fichiers d'aide actualisés

Vous trouverez les fichiers d'aide correspondants au logiciel de votre TNC à la page d'accueil HEIDENHAIN www.heidenhain.fr sous :

- ▶ Réglages et information
- ▶ Documentation–utilisateur
- ▶ TNCguide
- ▶ Sélectionner la langue souhaitée.
- ▶ Commandes TNC
- ▶ Type, p. ex. TNC 600
- ▶ Numéro de logiciel CN souhaité, p. ex. TNC 640 (34059x-01)
- ▶ Sélectionner la version du langage souhaitée dans le tableau **Aide en ligne (TNCguide)**
- ▶ Télécharger le fichier ZIP et le décompresser
- ▶ Transférer les fichiers CHM décompressés dans le répertoire **TNC:\tncguide\fr** de la TNC ou dans le sous-répertoire de la langue correspondant (voir tableau suivant)



Si vous transférez les fichiers CHM dans la TNC en utilisant TNCremoNT, vous devez ajouter l'extension **.CHM** dans le sous-menu **Fonctions spéciales>Configuration>Mode>Transfert en format binaire**.

Langue	Répertoire TNC
Allemand	TNC:\tncguide\de
Anglais	TNC:\tncguide\en
Tchèque	TNC:\tncguide\cs
Français	TNC:\tncguide\fr
Italien	TNC:\tncguide\it
Espagnol	TNC:\tncguide\es
Portugais	TNC:\tncguide\pt
Suédois	TNC:\tncguide\sv
Danois	TNC:\tncguide\da
Finois	TNC:\tncguide\fi
Néerlandais	TNC:\tncguide\nl
Polonais	TNC:\tncguide\pl
Hongrois	TNC:\tncguide\hu
Russe	TNC:\tncguide\ru



Langue	Répertoire TNC
Chinois (simplifié)	TNC:\tncguide\zh
Chinois (traditionnel)	TNC:\tncguide\zh-tw
Slovène (option de logiciel)	TNC:\tncguide\s1
Norvégien	TNC:\tncguide\no
Slovaque	TNC:\tncguide\sk
Letton	TNC:\tncguide\lv
Coréen	TNC:\tncguide\kr
Estonien	TNC:\tncguide\et
Turc	TNC:\tncguide\tr
Roumain	TNC:\tncguide\ro
Lituanien	TNC:\tncguide\lt







5

Programmation : outils



5.1 Introduction des données d'outils

Avance F

L'avance **F** correspond à la vitesse en mm/min. (inch/min.) à laquelle le centre de l'outil se déplace sur sa trajectoire. L'avance max. peut être définie pour chaque axe séparément, par paramètre-machine.

Introduction

Vous pouvez programmer l'avance dans la séquence **TOOL CALL** (appel d'outil) et dans chaque séquence de positionnement (voir „Créer des séquences de programme avec les touches de contournage” à la page 176). Dans les programmes en millimètres, introduisez l'avance en mm/min. et dans les programmes en pouces (à cause de la résolution), en 1/10ème de pouce/min.

Avance rapide

Pour l'avance rapide, introduisez **F MAX**. Pour introduire **F MAX** et répondre à la question de dialogue **Avance F= ?**, appuyez sur la touche ENT ou sur la softkey FMAX.



Pour effectuer un déplacement avec l'avance rapide de votre machine, vous pouvez aussi programmer la valeur numérique correspondante, par ex. **F30000**.

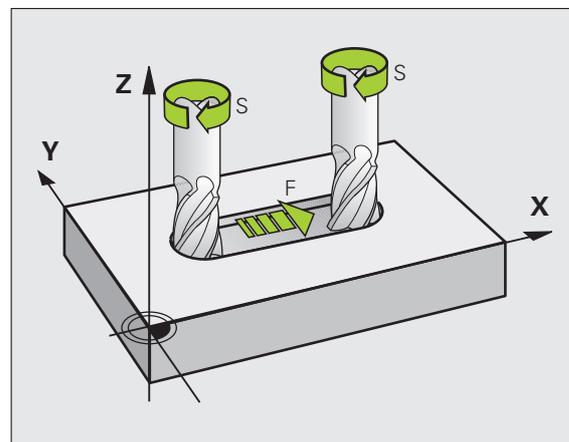
Contrairement à **FMAX**, cette avance rapide est modale et reste active jusqu'à ce que vous programmiez une nouvelle avance.

Durée d'effet

L'avance programmée avec une valeur numérique reste active jusqu'à la séquence où une nouvelle avance a été programmée. **F MAX** n'est valable que pour la séquence dans laquelle elle a été programmée. Après une séquence avec **F MAX**, l'avance active est la dernière programmée avec une valeur numérique.

Modification en cours d'exécution du programme

Pendant l'exécution du programme, vous pouvez modifier l'avance à l'aide du potentiomètre d'avance F.



Vitesse de rotation broche S

Vous introduisez la vitesse de rotation broche S en tours par minute (tours/min.) dans une séquence **TOOL CALL** (appel d'outil). En alternative, vous pouvez aussi définir une vitesse de coupe Vc en m/min.

Modification programmée

Dans le programme d'usinage, vous pouvez modifier la vitesse de rotation broche dans une séquence **TOOL CALL** en n'introduisant que la nouvelle vitesse de rotation broche :



- ▶ Programmer l'appel d'outil : appuyer sur la touche **TOOL CALL**
- ▶ Sauter le dialogue **Numéro d'outil?** avec la touche **NO ENT**
- ▶ Sauter le dialogue **Axe de broche parallèle X/Y/Z ?** avec la touche **NO ENT**
- ▶ Dans le dialogue **Vitesse de rotation broche S= ?**, introduire la nouvelle vitesse de rotation et valider avec la touche **END**, ou bien commuter avec la softkey **VC** pour la vitesse de coupe

Modification en cours d'exécution du programme

Pendant l'exécution du programme, vous pouvez modifier la vitesse de rotation de la broche à l'aide du potentiomètre de broche S.



5.2 Données d'outils

Conditions requises pour la correction d'outil

Habituellement, vous programmez les coordonnées des opérations de contournage en utilisant les cotes du plan de la pièce. Pour que la TNC calcule la trajectoire du centre de l'outil et puisse appliquer une correction d'outil, vous devez introduire la longueur et le rayon de chaque outil utilisé.

Vous pouvez introduire les données d'outils soit directement dans le programme avec la fonction **TOOL DEF**, soit séparément dans les tableaux d'outils. Si vous introduisez les données d'outils dans les tableaux, vous disposez d'autres informations sur les outils. Lors de l'exécution du programme d'usinage, la TNC tient compte de toutes les informations programmées.

Numéro d'outil, nom d'outil

Chaque outil est identifié avec un numéro compris entre 0 et 32767. Si vous travaillez avec les tableaux d'outils, vous pouvez en plus donner des noms aux outils. Les noms d'outils peuvent avoir jusqu'à 16 caractères.

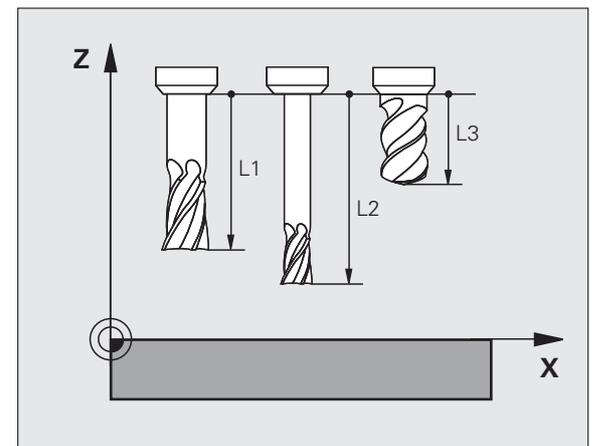
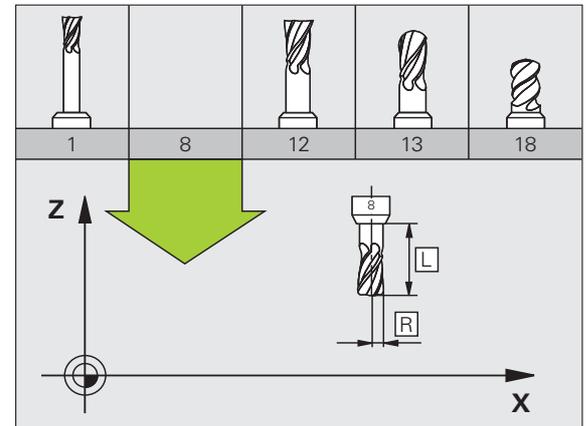
L'outil numéro 0 est défini comme outil zéro. Il a pour longueur $L=0$ et pour rayon $R=0$. Dans le tableau d'outils, vous devez également définir l'outil T0 avec $L=0$ et $R=0$.

Longueur d'outil L

Par principe, introduisez systématiquement la longueur d'outil L en donnée absolue par rapport au point de référence de l'outil. Pour de nombreuses fonctions avec un usinage multi-axes, la TNC doit disposer impérativement de la longueur totale de l'outil.

Rayon d'outil R

Introduisez directement le rayon d'outil R.



Valeurs Delta pour longueurs et rayons

Les valeurs Delta représentent des écarts sur les longueurs et les rayons d'outils.

Une valeur Delta positive correspond à une surépaisseur (**DL**, **DR**, **DR2**>0). Pour usiner avec une surépaisseur, introduisez la valeur de surépaisseur dans l'appel d'outil avec **TOOL CALL**.

Une valeur Delta négative correspond à une surépaisseur négative (**DL**, **DR**, **DR2**<0). En cas d'usure d'outil, introduire une surépaisseur négative dans le tableau d'outils.

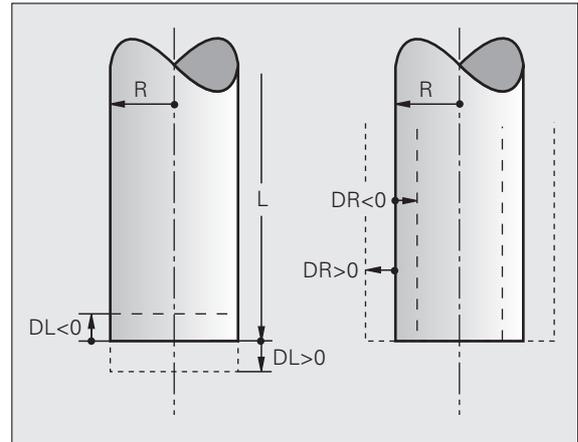
Les valeurs Delta à introduire sont des nombres. Dans une séquence **TOOL CALL**, vous pouvez également introduire un paramètre Q.

Plage d'introduction : les valeurs Delta ne doivent pas excéder $\pm 99,999$ mm.



Les valeurs Delta du tableau d'outils influent sur la représentation graphique de l'**outil**. La représentation de la **pièce** lors de la simulation reste identique.

Les valeurs Delta de la séquence **TOOL CALL** modifient, lors la simulation, la taille de la **pièce** représentée. La **taille de l'outil** en simulation reste identique.



Introduire les données d'outils dans le programme

Pour un outil donné, vous définissez une seule fois dans une séquence **TOOL DEF** le numéro, la longueur et le rayon :

► Sélectionner la définition d'outil : appuyer sur la touche **TOOL DEF**

**TOOL
DEF**

- **Numéro d'outil** : identifier clairement un outil par son numéro
- **Longueur d'outil** : valeur de correction de longueur
- **Rayon d'outil** : valeur de correction de rayon



Pendant la dialogue, vous pouvez insérer directement la valeur de longueur et de rayon dans le champ du dialogue : appuyer sur la softkey de l'axe désiré.

Exemple

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



Introduire les données d'outils dans le tableau

Dans un tableau d'outils, vous pouvez définir jusqu'à 9999 outils et mémoriser leurs caractéristiques. Consultez également les fonctions d'édition indiquées plus loin dans ce chapitre. Pour pouvoir introduire plusieurs valeurs de correction pour un outil donné (indexation du numéro d'outil), insérez une ligne et ajoutez une extension au numéro de l'outil, à savoir un point et un chiffre de 1 à 9 (p. ex. **T 5.2**).

Vous devez utiliser les tableaux d'outils lorsque

- vous souhaitez utiliser des outils indexés, comme p. ex. des forets étagés avec plusieurs corrections de longueur
- votre machine est équipée d'un changeur d'outils automatique
- vous souhaitez effectuer un évidement avec le cycle d'usinage 22 (voir Manuel d'utilisation des cycles, cycle EVIDEMENT)
- vous souhaitez utiliser les cycles d'usinage 251 à 254 (voir Manuel d'utilisation des cycles, cycles 251 à 254)



Si vous souhaitez créer ou gérer d'autres tableaux d'outils, les noms de fichiers doivent commencer par une lettre.

Dans les tableaux, vous pouvez choisir entre l'affichage Liste ou Formulaire avec la touche „Partage de l'écran“.

Tableau d'outils : données d'outils standard

Abrév.	Données	Dialogue
T	Numéro avec lequel l'outil est appelé dans le programme (ex. 5, indexation : 5.2)	-
NOM	Nom avec lequel l'outil est appelé dans le programme (16 caractères au maximum, majuscules seulement, aucun espace)	Nom d'outil?
L	Valeur de correction de longueur d'outil L	Longueur d'outil?
R	Valeur de correction du rayon d'outil R	Rayon d'outil R?
R2	Rayon d'outil R2 pour fraise torique (seulement correction rayon tridimensionnelle ou représentation graphique de l'usinage avec fraise torique)	Rayon d'outil R2?
DL	Valeur Delta pour longueur d'outil L	Surépaisseur pour long. d'outil?
DR	Valeur Delta du rayon d'outil R	Surépaisseur du rayon d'outil?
DR2	Valeur Delta du rayon d'outil R2	Surépaisseur du rayon d'outil R2?
LCUTS	Longueur du tranchant de l'outil pour le cycle 22	Longueur du tranchant dans l'axe d'outil?
ANGLE	Angle max. de plongée de l'outil lors de la plongée pendulaire avec les cycles 22 et 208	Angle max. de plongée?



Abrév.	Données	Dialogue
TL	Bloquer l'outil (TL : de l'angl. T ool L ocked = outil bloqué)	Outil bloqué? Oui = ENT / Non = NO ENT
RT	Numéro d'un outil jumeau – s'il existe – en tant qu'outil de rechange (RT : de l'angl. R eplacement T ool = outil de rechange); voir aussi TIME2)	Outil jumeau?
TIME1	Durée d'utilisation max. de l'outil, en minutes. Cette fonction dépend de la machine. Elle est décrite dans le manuel de la machine	Durée d'utilisation max.?
TIME2	Durée d'utilisation max. de l'outil pour un TOOL CALL , en minutes : si la durée d'utilisation actuelle atteint ou dépasse cette valeur, la TNC installe l'outil jumeau lors du prochain TOOL CALL (voir également CUR. TIME)	Durée d'outil. max. avec TOOL CALL?
CUR_TIME	Durée d'utilisation courante de l'outil, en minutes : la TNC comptabilise automatiquement la durée d'utilisation CUR. TIME (de l'anglais CUR rent T IME = durée actuelle/en cours). Pour les outils usagés, vous pouvez attribuer une valeur par défaut	Durée d'utilisation actuelle?
TYPE	Type d'outil : Softkey SELECT. TYPE (3ème barre de softkeys) ; la TNC ouvre une fenêtre où vous pouvez sélectionner le type de l'outil. Vous pouvez attribuer des types d'outils pour configurer le filtre d'affichage de manière à ce l'on ne voit dans le tableau que le type sélectionné	Type d'outil ?
DOC	Commentaire sur l'outil (16 caractères max.)	Commentaire outil?
PLC	Information concernant cet outil, devant être transmise au PLC	Etat PLC?
PTYP	Type d'outil pour exploitation dans tableau d'emplacements	Type d'outil pour tableau emplacements?
LIFTOFF	Pour définir si la TNC doit dégager l'outil lors d'un arrêt CN dans le sens positif de l'axe d'outil afin d'éviter les traces de dégagement sur le contour. Si vous avez défini Y , la TNC dégage l'outil du contour si cette fonction a été activée (voir „Dégager automatiquement l'outil du contour lors d'un stop CN : M148” à la page 335)avec M148 dans le programme CN.	Dégager l'outil Y/N ?
TP_NO	Renvoi au numéro du palpeur dans le tableau des palpeurs	Numéro du palpeur
T_ANGLE	Angle de pointe de l'outil. Est utilisé par le cycle Centrage (cycle 240) pour pouvoir calculer la profondeur de centrage à partir de la valeur introduite du diamètre	Angle de pointe?
LAST_USE	Date et heure, auxquelles la TNC a changé l'outil la dernière fois avec TOOL CALL Plage d'introduction : 16 caractères max, format défini en interne : Date = JJJJ.MM.TT, Heure = hh.mm	LAST_USE



Tableau d'outils : données d'outils pour l'étalonnage automatique d'outils



Description des cycles pour l'étalonnage automatique des outils : voir Manuel d'utilisation des cycles

Abrév.	Données	Dialogue
CUT	Nombre de dents de l'outil (20 dents max.)	Nombre de dents?
LT0L	Ecart admissible par rapport à la longueur d'outil L pour la détection d'usure. Si la valeur introduite est dépassée, la TNC bloque l'outil (état L). Plage d'introduction : 0 à 0,9999 mm	Tolérance d'usure : Longueur?
RT0L	Ecart admissible par rapport au rayon d'outil R pour la détection d'usure. Si la valeur introduite est dépassée, la TNC bloque l'outil (état L). Plage d'introduction : 0 à 0,9999 mm	Tolérance d'usure : Rayon?
R2T0L	Ecart admissible par rapport au rayon d'outil R2 pour la détection d'usure. Si la valeur introduite est dépassée, la TNC bloque l'outil (état L). Plage d'introduction : 0 à 0,9999 mm	Tolérance d'usure : Rayon 2?
DIRECT.	Sens de rotation de l'outil pour l'étalonnage avec outil en rotation	Sens d'usinage (M3 = -)?
R_OFFS	Étalonnage de la longueur : décalage de l'outil entre le centre du stylet et le centre de l'outil. Configuration par défaut : aucune valeur introduite (décalage = rayon de l'outil)	Décalage outil : Rayon?
L_OFFS	Étalonnage de la longueur : décalage supplémentaire de l'outil pour offsetToolAxis (114104) entre la face supérieure du palpeur et l'arête inférieure de l'outil. Valeur par défaut : 0	Décalage outil : Longueur?
LBREAK	Ecart admissible par rapport à la longueur d'outil L pour la détection de rupture. Si la valeur introduite est dépassée, la TNC bloque l'outil (état L). Plage d'introduction : 0 à 0,9999 mm	Tolérance de rupture : Longueur?
RBREAK	Ecart admissible par rapport au rayon d'outil R pour la détection de rupture. Si la valeur introduite est dépassée, la TNC bloque l'outil (état L). Plage d'introduction : 0 à 0,9999 mm	Tolérance de rupture : Rayon?



Editer les tableaux d'outils

Le tableau d'outils qui sert à l'exécution du programme s'appelle TOOL.T et doit être mémorisé dans le répertoire **TNC:\table**.

Attribuez au choix un autre nom de fichier avec l'extension .T aux tableaux d'outils que vous souhaitez archiver ou utiliser pour le test de programme. Pour les modes de fonctionnement „Test de programme“ et „Programmation“, la TNC utilise par défaut le tableau d'outils „simtool.t“ également mémorisé dans le répertoire „table“. Pour l'édition, appuyez sur la softkey TABLEAU D'OUTILS en mode de fonctionnement Test de programme.

Ouvrir le tableau d'outils TOOL.T :

- ▶ Sélectionner un mode machine au choix



- ▶ Sélectionner le tableau d'outils : appuyer sur la softkey TABLEAU D'OUTILS



- ▶ Mettre la softkey EDITER sur „ON“

Editer tableau d'outils						Test de programme
Nom d'outil						
Fichier: tnc:\table\tool.t						Ligne: 0 >>
T	NAME	L	R	R2	DL	TIME
0	NULLWERKZEUG	+0	+0	+0	+0	
1	D2	+30	+1	+0	+0	
2	D4	+40	+2	+0	+0	
3	D8	+50	+3	+0	+0	
4	D8	+50	+4	+0	+0	
5	D10	+50	+5	+0	+0	
6	D12	+60	+6	+0	+0	
7	D14	+70	+7	+0	+0	
8	D16	+80	+8	+0	+0	
9	D18	+90	+9	+0	+0	
10	D20	+90	+10	+0	+0	
11	D22	+90	+11	+0	+0	
12	D24	+90	+12	+0	+0	
13	D26	+90	+13	+0	+0	
14	D28	+100	+14	+0	+0	
15	D30	+100	+15	+0	+0	
16	D32	+100	+16	+0	+0	
17	D34	+100	+17	+0	+0	
18	D36	+100	+18	+0	+0	
19	D38	+100	+19	+0	+0	
20	D40	+100	+20	+0	+0	
21	D42	+100	+21	+0	+0	
22	D44	+120	+22	+0	+0	
23	D46	+120	+23	+0	+0	
24	D48	+120	+24	+0	+0	
25	D50	+120	+25	+0	+0	
26	D52	+120	+26	+0	+0	
27	D54	+120	+27	+0	+0	

N'afficher que certains types d'outils (réglage de filtre)

- ▶ Appuyer sur la softkey FILTRE TABLEAUX (quatrième barre de softkeys)
- ▶ Avec la softkey, sélectionner le type d'outil souhaité : la TNC n'affiche que les outils du type sélectionné
- ▶ Supprimer le filtre : appuyer à nouveau sur le type d'outil sélectionné auparavant ou sélectionner un autre type d'outil



Le constructeur de la machine adapte les fonctions de filtrage à votre machine. Consultez le manuel de la machine!

Ouvrir d'autres tableaux d'outils au choix

- ▶ Sélectionner le mode Mémoire/édition de programme
- ▶ Appeler le gestionnaire de fichiers
- ▶ Afficher le choix de types de fichiers : appuyer sur la softkey SELECT. TYPE
- ▶ Afficher les fichiers de type .T : appuyer sur la softkey AFFICHE .T.
- ▶ Sélectionner un fichier ou introduire un nouveau nom de fichier. Validez avec la touche ENT ou avec la softkey SELECT.

Si vous avez ouvert un tableau d'outils pour l'éditer, à l'aide des touches fléchées ou des softkeys, vous pouvez déplacer la surbrillance dans le tableau et à n'importe quelle position. A n'importe quelle position, vous pouvez remplacer les valeurs mémorisées ou introduire de nouvelles valeurs. Autres fonctions d'édition : voir tableau suivant.

Si la TNC ne peut pas afficher simultanément toutes les positions du tableau d'outils, le curseur affiche en haut du tableau le symbole „>>” ou „<<”.

Fonctions d'édition pour tableaux d'outils	Softkey
Sélectionner le début du tableau	
Sélectionner la fin du tableau	
Sélectionner la page précédente du tableau	
Sélectionner la page suivante du tableau	
Rechercher un texte ou un nombre	
Saut au début de la ligne	
Saut en fin de ligne	
Copier le champ en surbrillance	
Insérer le champ copié	
Ajouter le nombre de lignes possibles (outils) en fin de tableau	
Insérer une ligne avec introduction possible du numéro d'outil	



Fonctions d'édition pour tableaux d'outils	Softkey
Effacer la ligne (outil) actuelle	
Trier les outils en fonction du contenu d'une colonne que l'on peut choisir	
Afficher tous les forets du tableau d'outils	
Afficher toutes les fraises du tableau d'outils	
Afficher tous les tarauds / toutes les fraises à fileter du tableau d'outils	
Afficher tous les palpeurs du tableau d'outils	

Quitter le tableau d'outils

- Appeler le gestionnaire de fichiers et sélectionner un fichier d'un autre type, p. ex. un programme d'usinage



Importer un tableau d'outils



Le constructeur de machine peut adapter la fonction IMPORTER TABLEAU. Consultez le manuel de la machine!

Si vous importez un tableau d'outils à partir d'une iTNC 530 et que vous l'utilisez dans une TNC 620, vous devez adapter le format et le contenu avant de pouvoir utiliser le tableau d'outil. Vous pouvez adapter facilement le tableau d'outil avec la fonction IMPORTER TABLEAU de la TNC 620. La TNC convertit le contenu du tableau d'outils importé dans un format adapté à la TNC 620 et mémorise les modifications dans le fichier sélectionné. Tenez compte de la procédure suivante :

- ▶ Mémorisez le tableau d'outil de l'iTNC 530 dans le répertoire **TNC:\table**
- ▶ Sélectionnez le mode programmation
- ▶ Sélectionner le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche PGM MGT
- ▶ Déplacez la surbrillance sur tableau d'outils que vous souhaitez importer
- ▶ Appuyez sur la softkey AUTRES FONCTIONS
- ▶ Sélectionner la softkey IMPORTER TABLEAU : la TNC demande si le tableau d'outils choisi doit être écrasé
- ▶ Ne pas écraser le fichier : appuyer sur la softkey ANNULER ou
- ▶ écraser le fichier : appuyer sur la softkey ADAPTER FORMAT TABLEAU
- ▶ Ouvrez le tableau converti et vérifiez le contenu



Les caractères suivants sont permis dans la colonne **Nom** du tableau d'outils : „ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ0123456789#\$%&-. _“. Lors de l'importation, la TNC change la virgule par un point dans le nom d'outils.

La TNC écrase le tableau d'outils choisi lors de l'exécution de la fonction IMPORTER TABLEAU. Dans ce cas, la TNC fait une copie de sauvegarde avec l'extension **.t.bak**. Avant d'importer un fichier, assurez-vous d'avoir sauvegardé l'original de votre tableau d'outils, afin d'éviter des pertes de données.

La copie des tableaux d'outils à l'aide du gestionnaire de fichiers de la TNC est décrite au paragraphe „Gestionnaire de fichiers“ (voir „Copier un tableau“ à la page 106).



Tableau d'emplacements pour changeur d'outils



Le constructeur de la machine adapte les fonctions du tableau d'emplacements à votre machine. Consultez le manuel de la machine!

Pour le changement automatique d'outil, vous avez besoin du tableau d'emplacements TOOL_P.TCH. Le tableau d'emplacement se trouve dans le répertoire **TNC:\table**. Le constructeur de la machine peut configurer les colonnes et le contenu du tableau d'emplacement. Vous pouvez éventuellement sélectionner les différentes vues au moyen des softkeys du menu **FILTRE TABLEAU**. Consultez le Manuel de votre machine.

Editer un tableau d'emplacements en mode Exécution de programme



- ▶ Sélectionner le tableau d'outils : appuyer sur la softkey TABLEAU D'OUTILS



- ▶ Sélectionner le tableau d'emplacements : appuyer sur la softkey TABLEAU EMPLACEMENTS



- ▶ Mettre la softkey EDITER sur ON. Le cas échéant, ceci peut s'avérer inutile ou impossible sur votre machine : consultez le manuel de la machine

Edition tableau d'emplacements						Test de programme	
Numéro d'outil							
Fichier: tnc:\table\tool_p.tch						Ligne: 0	
P	T	TNAME	RSV	ST	F	L	DOC
0.0	5	D10					
1.1	1	D2					Pocket 1
1.2	9	D10					Pocket 2
1.3	10	D20					Pocket 3
1.4	4	D0					Pocket 4
1.5	5	D10		R			
1.6	6	D12					
1.7	7	D14					
1.8	8	D15					
1.9	3	D5					
1.10	12	D24					
1.11	11	D22					
1.12	2	D4					
1.13	13	D25					
1.14	14	D28					
1.15	15	D30					
1.16	16	D32					
1.17	17	D34					
1.18	18	D35					
1.19	19	D38					
1.20	20	D40					
1.21	21	D42					
1.22	22	D44					
1.23	23	D45					
1.24	24	D48					
1.25	25	D50					
1.26	26	D52					
1.27	27	D54					



Sélectionner le tableau d'emplacements en mode Mémorisation/Édition de programme



- ▶ Appeler le gestionnaire de fichiers
- ▶ Afficher le choix de types de fichiers : appuyer sur la softkey AFF. TOUS
- ▶ Sélectionner un fichier ou introduire un nouveau nom de fichier. Validez avec la touche ENT ou avec la softkey SELECT.

Abrév.	Données	Dialogue
P	Numéro d'emplacement de l'outil dans le magasin	-
T	Numéro d'outil	Numéro d'outil?
RSV	Réservation d'emplacements pour magasin à plateau	Réserv.emplac.: Oui=ENT/Non = NOENT
ST	L'outil est un outil spécial (ST : de l'angl. S pecial T ool = outil spécial) ; si votre outil spécial occupe plusieurs places avant et après sa place, vous devez bloquer l'emplacement correspondant dans la colonne L (état L)	Outil spécial?
F	Remettre l'outil toujours au même emplacement dans le magasin (F : de l'angl. F ixed = fixe)	Emplac. défini? Oui = ENT / Non = NO ENT
L	Bloquer l'emplacement (L : de l'angl. L ocked = bloqué, voir également colonne ST)	Emplac. bloqué ? Oui = ENT / Non = NO ENT
DOC	Affichage du commentaire sur l'outil à partir de TOOL.T	-
PLC	Information concernant cet emplacement d'outil et devant être transmise au PLC	Etat PLC?
P1 ... P5	La fonction est définie par le constructeur de la machine. Consulter la documentation de la machine	Valeur?
PTYP	Type d'outil La fonction est définie par le constructeur de la machine. Consulter la documentation de la machine	Type d'outil pour tableau emplacements?
LOCKED_ABOVE	Magasin à plateau : bloquer l'emplacement supérieur	Bloquer l'emplacement supérieur?
LOCKED_BELOW	Magasin à plateau : bloquer l'emplacement inférieur	Bloquer emplacement inférieur?
LOCKED_LEFT	Magasin à plateau : bloquer l'emplacement de gauche	Bloquer l'emplacement de gauche?
LOCKED_RIGHT	Magasin à plateau : bloquer l'emplacement de droite	Bloquer l'emplacement de droite?



Fonctions d'édition pour tableaux d'emplacements	Softkey
Sélectionner le début du tableau	
Sélectionner la fin du tableau	
Sélectionner la page précédente du tableau	
Sélectionner la page suivante du tableau	
Annuler le tableau d'emplacements	
Annuler la colonne numéro d'outil T	
Saut en début de la ligne	
Saut en fin de ligne	
Simuler le changement d'outil	
Sélectionner l'outil dans le tableau d'outils : la TNC affiche le contenu du tableau d'outils. Sélectionner l'outil avec les touches fléchées, le valider dans le tableau d'emplacements avec la softkey OK	
Editer le champ actuel	
Trier les vues	



Le constructeur de la machine définit les fonctions, les propriétés et la désignation des différents filtres d'affichage. Consultez le manuel de la machine!



Appeler les données d'outils

Vous programmez un appel d'outil TOOL CALL dans le programme d'usinage avec les données suivantes :

- ▶ Sélectionner l'appel d'outil avec la touche TOOL CALL



- ▶ **Numéro d'outil** : introduire le numéro ou le nom de l'outil. Vous avez précédemment défini l'outil dans une séquence **TOOL DEF** ou dans le tableau d'outils. Avec la softkey **NOM OUTIL**, commuter sur l'introduction du nom. La TNC met automatiquement le nom d'outil entre guillemets. Les noms se réfèrent à ce qui a été introduit dans le tableau d'outils actif TOOL.T. Pour appeler un outil avec d'autres valeurs de correction, introduisez l'index défini dans le tableau d'outils derrière un point décimal. Avec la softkey **SELECT.**, vous pouvez ouvrir une boîte de dialogue dans laquelle vous sélectionnez directement (sans avoir à indiquer son numéro ou son nom) un outil défini dans le tableau d'outils TOOL.T
- ▶ **Axe broche parallèle X/Y/Z** : introduire l'axe d'outil
- ▶ **Vitesse de rotation broche S** : vitesse de broche en tours par minute En alternative, vous pouvez définir une vitesse de coupe Vc [m/min.]. Pour cela, appuyez sur la softkey **VC**
- ▶ **Avance F** : l'avance [mm/min. ou 0,1 inch/min] est active jusqu'à ce que vous programmiez une nouvelle avance dans une séquence de positionnement ou dans une séquence **TOOL CALL**
- ▶ **Surépaisseur de longueur d'outil DL** : valeur Delta de longueur d'outil
- ▶ **Surépaisseur du rayon d'outil DR** : valeur Delta du rayon d'outil
- ▶ **Surépaisseur du rayon d'outil DR2**: valeur Delta du rayon d'outil 2

Exemple : appel d'outil

L'outil numéro 5 est appelé dans l'axe d'outil Z avec une vitesse de rotation broche de 2500 tours/min et une avance de 350 mm/min. La surépaisseur pour la longueur d'outil et le rayon d'outil 2 est de 0,2 mm et 0,05 mm, la surépaisseur négative du rayon d'outil est de 1 mm.

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

Le **D** devant **L** et **R** correspond à la valeur Delta.

Présélection dans les tableaux d'outils

Quand vous utilisez des tableaux d'outils, vous sélectionnez avec une séquence **TOOL DEF** l'outil suivant qui doit être utilisé. Pour cela, vous introduisez le numéro de l'outil, ou un paramètre Q, ou encore un nom d'outil entre guillemets.



Changement d'outil



Le changement d'outil est une fonction dépendant de la machine. Consultez le manuel de la machine!

Position de changement d'outil

La position de changement d'outil doit pouvoir être accostée sans risque de collision. A l'aide des fonctions auxiliaires **M91** et **M92**, vous pouvez aborder une position machine de changement d'outil. Si vous programmez **TOOL CALL 0** avant le premier appel d'outil, la TNC déplace la broche dans son axe à une position indépendante de la longueur d'outil.

Changement d'outil manuel

Avant un changement d'outil manuel, il y a un arrêt de la broche et l'outil se déplace à la position de changement d'outil :

- ▶ Accoster la position programmée de changement d'outil
- ▶ Interrompre l'exécution du programme, Voir „Interrompre l'usinage”, page 470
- ▶ Changer l'outil
- ▶ Poursuivre l'exécution du programme, Voir „Reprise d'usinage après une interruption”, page 472

Changement d'outil automatique

Avec le changement automatique, l'exécution du programme n'est pas interrompue. Lors d'un appel d'outil avec **TOOL CALL** la TNC remplace l'outil par un autre outil du magasin d'outils.



Changement d'outil automatique lors du dépassement de la durée d'utilisation : M101



M101 est une fonction dépendant de la machine. Consultez le manuel de la machine!

Après une durée prédéterminée, la TNC peut remplacer l'outil par un outil jumeau et poursuivre l'usinage avec ce dernier. Pour cela, programmez la fonction auxiliaire **M101**. Vous pouvez annuler l'effet de **M101** avec **M102**.

Dans la colonne **TIME2** du tableau d'outils, introduisez le temps d'utilisation de l'outil après lequel l'usinage doit se poursuivre avec une outil jumeau. Dans la colonne **CUR_TIME**, la TNC affiche le temps d'utilisation courant de l'outil. Si le temps d'utilisation courant dépasse la valeur de la colonne **TIME2**, l'outil est remplacé par l'outil jumeau au prochain endroit possible du programme, et ceci dans un délai d'une minute au maximum. Le remplacement a lieu seulement après l'exécution de la séquence CN.

La TNC exécute le changement d'outil automatique à une emplacement de programme qui convient. Le changement automatique d'outils n'est pas exécuté :

- pendant l'exécution des cycles d'usinage
- lorsqu'une correction de rayon d'outil est active (**RR/RL**).
- directement après une fonction d'approche **APPR**
- directement avant une fonction de départ **DEP**
- directement avant ou après **CHF** et **RND**
- pendant l'exécution de macros
- pendant l'exécution d'un changement d'outil
- directement après **TOOL CALL** ou **TOOL DEF**
- pendant l'exécution des cycles SL



Attention, danger pour la pièce et l'outil!

Mettez hors service le changement automatique d'outil avec **M102**, lorsque vous travaillez avec des outils spéciaux (p. ex. fraise-scies), car la TNC dégage l'outil toujours dans le sens de l'axe d'outil.



Le temps d'usinage qui dépend du programme CN peut s'avérer être plus important. Cela est dû à la vérification du temps d'usinage et du changement d'outils automatique. A ce sujet, vous pouvez avoir une influence avec l'élément d'introduction optionnel **BT** (Block Tolerance).

Lorsque vous introduisez la fonction **M101**, la TNC poursuit le dialogue avec la question **BT**. Vous définissez alors le nombre de séquences CN (1 - 100), qui permettent de retarder le changement d'outils automatique. La durée qui en découle, avec laquelle le changement d'outils est retardé, dépend du contenu des séquences CN (p. ex. avance, déplacement). Si vous ne définissez pas **BT**, la TNC utilise la valeur 1 ou une valeur standard définie par le constructeur de la machine.



Plus vous augmentez la valeur **BT**, moins l'augmentation de la durée d'usinage sera influencée par **M101**. Dans ce cas, il faut savoir que le changement d'outils automatique aura lieu plus tard!

Afin de calculer une valeur appropriée pour **BT**, utilisez la formule **BT = 10 : temps moyen d'usinage d'une séquence CN en secondes**. Arrondir à un résultat impair. Si la valeur calculée est supérieure à 100, introduisez la valeur maximale de 100.

Si vous souhaitez remettre à zéro le temps d'utilisation actuel, (p. ex. après le remplacement d'une plaquette), il faut introduire la valeur 0 dans la colonne **CUR_TIME**.

La fonction **M101** n'est pas disponible pour les outils tournants ni dans le mode tournage.

Conditions requises pour les séquences CN avec vecteurs normaux de surface et correction 3D

voir „Correction d'outil tridimensionnelle (option de logiciel 2)“, page 393. Le rayon actif (**R + DR**) de l'outil jumeau ne doit pas différer du rayon de l'outil d'origine. Vous introduisez la valeur delta (**DR**) soit dans le tableau d'outils, soit dans la séquence **TOOL CALL**. En cas de différence, la TNC indique un message d'erreur et ne remplace pas l'outil. Le message est caché avec la fonction **M107** et réactivé avec **M108**.



Test d'utilisation des outils



La fonction de test d'utilisation d'outils doit être activée par le constructeur de la machine. Consultez le manuel de votre machine.

Le programme dialogue texte clair à vérifier doit avoir été entièrement simulé en mode **Test de programme** pour réaliser un test d'utilisation d'outils.

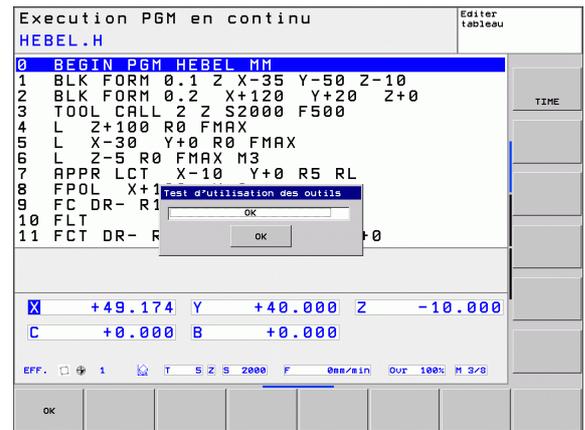
Utiliser le Test d'utilisation des outils

En mode exécution de programme, et avec les softkey UTILISATION OUTILS et TEST D'UTILISATION DES OUTILS, vous pouvez vérifier, avant le start du programme, si les outils utilisés sont disponibles et s'ils disposent d'une durée d'utilisation suffisante. La TNC compare les valeurs effectives de durée d'utilisation du tableau d'outils avec les valeurs nominales du fichier d'utilisation d'outils.

Lorsque vous appuyez sur la softkey TEST D'UTILISATION D'OUTILS, la TNC affiche le résultat du test d'utilisation d'outils dans une fenêtre auxiliaire. Fermer la fenêtre auxiliaire avec la touche ENT.

La TNC mémorise les durées d'utilisation d'outils dans un fichier séparé portant l'extension **pgmname.H.T.DEP**. Le fichier d'utilisation d'outils contient les informations suivantes :

Colonne	Signification
TOKEN	<ul style="list-style-type: none"> ■ TOOL : durée d'utilisation d'outil pour chaque TOOL CALL. Les enregistrements sont classés par ordre chronologique ■ TTOTAL : durée d'utilisation totale d'un outil ■ STOTAL : appel d'un sous-programme ; les enregistrements sont classés par ordre chronologique ■ TIMETOTAL : la durée d'usinage totale du programme CN est affichée dans la colonne WTIME. Dans la colonne PATH, la TNC enregistre le chemin d'accès du programme CN concerné. La colonne TIME contient la somme de toutes les lignes TIME (sans déplacements en avance rapide). La TNC met à 0 toutes les autres colonnes ■ TOOLFILE : dans la colonne PATH, la TNC enregistre le chemin d'accès au tableau d'outils que vous avez utilisé pour le test du programme. Lors du test d'utilisation d'outils, la TNC peut ainsi déterminer si vous avez exécuté le test du programme avec TOOL.T
TNR	Numéro d'outil (–1: aucun outil encore remplacé)
IDX	Indice d'outil



Colonne	Signification
NOM	Nom d'outil du tableau
TIME	Durée d'utilisation de l'outil en secondes (temps d'avance)
WTIME	Durée d'utilisation de l'outil en secondes (durée d'utilisation totale entre deux changements d'outils)
RAD	Rayon d'outil R + Surépaisseur rayon d'outil DR du tableau d'outils. Unité est mm
BLOCK	Numéro de séquence dans laquelle la séquence TOOL CALL a été programmée
PATH	<ul style="list-style-type: none"> ■ TOKEN = TOOL: chemin d'accès au programme principal ou au sous-programme ■ TOKEN = STOTAL : chemin d'accès au sous-programme
T	Numéro d'outil avec indice d'outil
OVRMAX	Valeur maximale atteinte pendant l'usinage avec le potentiomètre des avances. La TNC enregistre ici la valeur 100 (%) lors du test de programme
OVRMIN	Valeur minimale atteinte pendant l'usinage avec le potentiomètre des avances. La TNC enregistre ici la valeur -1 lors du test de programme
NAMEPROG	<ul style="list-style-type: none"> ■ 0 : le numéro d'outil est programmé ■ 1 : le nom d'outil est programmé

Deux possibilités sont disponibles pour le test d'utilisation des outils d'un fichier de palettes :

- Surbrillance sur un enregistrement de palette dans le fichier de palettes :
La TNC exécute le test d'utilisation d'outils pour toute la palette
- Surbrillance sur un enregistrement de programme dans le fichier de palettes :
Die TNC n'exécute le test d'utilisation d'outils que pour le programme sélectionné



5.3 Correction d'outil

Introduction

La TNC corrige la trajectoire d'outil en tenant compte de la valeur de correction de longueur d'outil dans l'axe de broche et du rayon d'outil dans le plan d'usinage.

Si vous créez le programme d'usinage directement sur la TNC, la correction du rayon d'outil n'est active que dans le plan d'usinage. La TNC tient compte de cinq axes max., les axes rotatifs inclus.

Correction de longueur d'outil

La correction de longueur d'outil est active dès qu'un outil est appelé. Elle est annulée dès qu'un outil avec une longueur $L=0$ est appelé.



Attention, risque de collision!

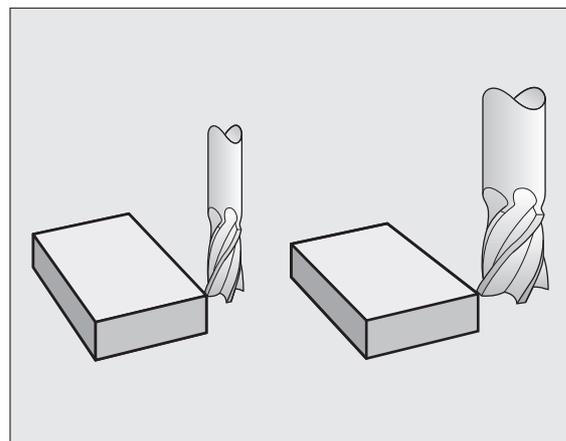
Si vous annulez une correction de longueur positive avec **TOOL CALL 0**, la distance entre l'outil et la pièce se réduit.

Après un appel d'outil **TOOL CALL**, le déplacement programmé de l'outil dans l'axe de broche est modifié en fonction de la différence de longueur entre l'ancien et le nouvel outil.

Pour la correction de longueur, les valeurs Delta de la séquence **TOOL CALL** et du tableau d'outils sont également prises en compte.

Valeur de correction = $L + DL_{TOOL CALL} + DL_{TAB}$ avec :

- L** : Longueur d'outil **L** dans la séquence **TOOL DEF** ou le tableau d'outils
- DL_{TOOL CALL}** : Surépaisseur **DL** pour longueur dans séquence **TOOL CALL 0**
- DL_{TAB}** : Surépaisseur **DL** pour longueur dans le tableau d'outils



Correction du rayon d'outil

Dans un programme, une séquence de déplacement contient :

- **RL** ou **RR** pour une correction de rayon
- **R0**, si aucune correction de rayon ne doit être appliquée

La correction de rayon est appliquée dès qu'un outil est appelé et déplacé dans une séquence linéaire dans le plan d'usinage avec **RL** ou **RR**.



La TNC annule la correction de rayon dans le cas où vous :

- programmez une séquence linéaire avec **R0**
- quittez le contour avec la fonction **DEP**
- programmez un **PGM CALL**
- sélectionnez un nouveau programme avec **PGM MGT**

Pour la correction de rayon, la TNC tient compte des valeurs Delta contenues à la fois dans la séquence **TOOL CALL** et dans le tableau d'outils :

Valeur de correction = $R + DR_{TOOL CALL} + DR_{TAB}$ avec

R : Rayon d'outil **R** de la séquence **TOOL DEF** ou du tableau d'outils

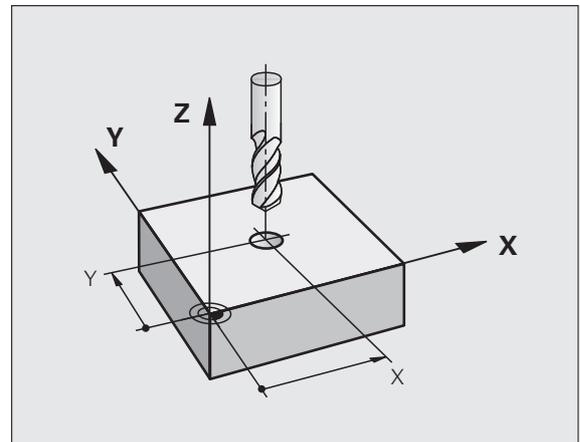
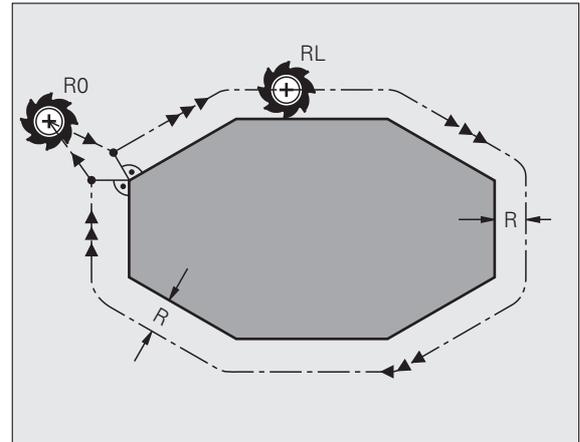
DR_{TOOL CALL} : Surépaisseur **DR** pour rayon dans séquence **TOOL CALL**

DR_{TAB} : Surépaisseur **DR** pour rayon du tableau d'outils

Contournages sans correction de rayon : **R0**

Dans le plan d'usinage, le centre d'outil suit le contour programmé ou se positionne aux coordonnées programmées.

Application : perçage, prépositionnement.



Contournages avec correction de rayon : RR et RL

RR L'outil se déplace à droite du contour dans le sens de déplacement

RL L'outil se déplace à gauche du contour dans le sens de déplacement

La distance entre le centre de l'outil et le contour programmé correspond à la valeur du rayon de l'outil. „Droite” et „gauche” désignent la position de l'outil dans le sens du déplacement le long du contour de la pièce. voir figures.



Entre deux séquences de programme dont la correction de rayon **RR** et **RL** change, au moins une séquence de déplacement dans le plan d'usinage sans correction de rayon (par conséquent avec **RO**) doit être programmée.

La TNC applique une correction de rayon à la fin de la séquence dans laquelle vous avez programmé la correction pour la première fois.

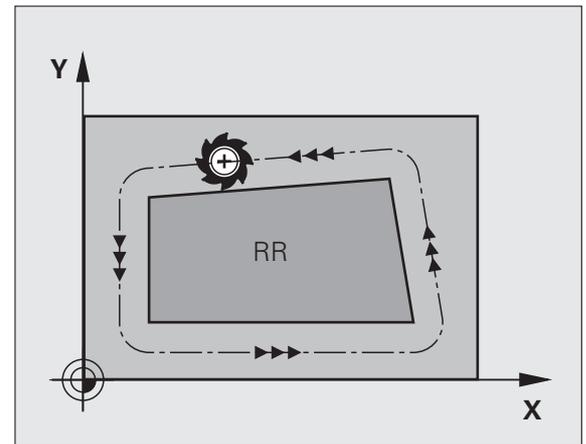
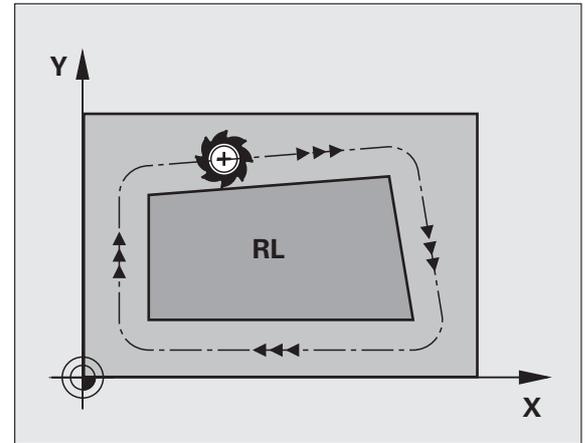
Lors de la première séquence avec correction de rayon **RR/RL** et lors de l'annulation avec **RO**, la TNC positionne toujours l'outil perpendiculairement au point initial ou au point final. Positionnez l'outil devant le premier point du contour ou derrière le dernier point du contour de manière à éviter que celui-ci ne soit endommagé.

Introduction de la correction de rayon

Introduisez la correction de rayon dans une séquence **L**. Introduisez les coordonnées du point d'arrivée et validez avec la touche ENT

CORR. RAYON : RL/RR/SANS CORR.?

- | | |
|---|--|
| RL | Déplacement d'outil à gauche du contour programmé : appuyer sur la softkey RL ou |
| <hr style="border-top: 1px dashed black;"/> | |
| RR | Déplacement d'outil à droite du contour programmé : appuyer sur la softkey RR ou |
| <hr style="border-top: 1px dashed black;"/> | |
| ENT | Déplacement d'outil sans correction de rayon ou annuler la correction de rayon : appuyer sur la touche ENT |
| <hr style="border-top: 1px solid black;"/> | |
| END | Terminer la séquence : appuyer sur la touche END |



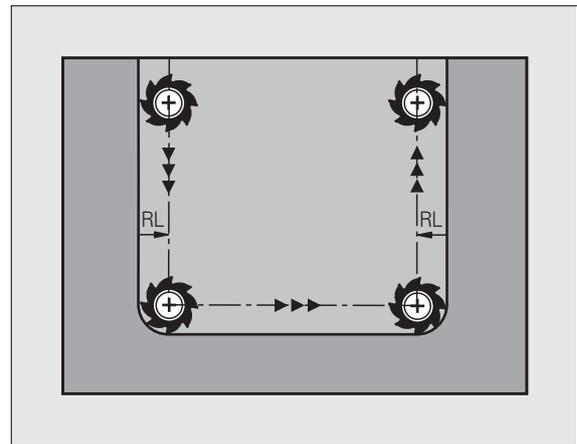
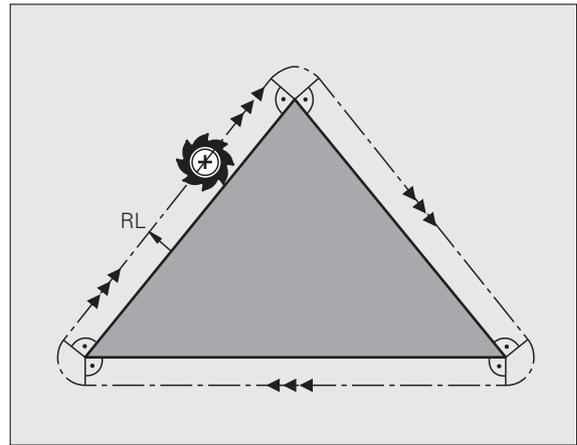
Correction de rayon : usinage des angles

- Angles externes :
Si vous avez programmé une correction de rayon, la TNC déplace l'outil sur un cercle de transition aux angles externes. Si nécessaire, la TNC réduit l'avance dans les angles externes, par exemple lors d'importants changements de direction.
- Angles internes :
Dans les angles internes, la TNC calcule le point d'intersection des trajectoires sur lesquelles le centre de l'outil se déplace. En partant de ce point, l'outil se déplace le long de l'élément de contour suivant. Ainsi la pièce n'est pas endommagée dans les angles internes. Par conséquent, le rayon d'outil ne peut pas avoir n'importe quelle dimension pour un contour donné.



Attention, risque de collision!

Lors de l'usinage dans les angles internes, ne définissez pas le point initial ou le point final au point d'intersection du contour car celui-ci pourrait être endommagé.







6

**Programmation :
programmer les
contours**



6.1 Déplacements d'outils

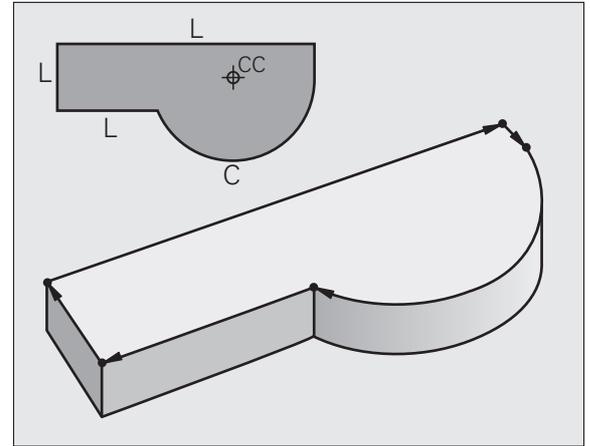
Fonctions de contournage

Le contour d'une pièce est habituellement constitué de plusieurs éléments tels que des droites et des arcs de cercles. Avec les fonctions de contournage, vous programmez les trajectoires d'outils avec des **droites** et des **arcs de cercle**.

Programmation de contour libre FK (Option logicielle Advanced programming features)

Si la cotation du plan n'est pas conforme à la programmation CN et que les données sont incomplètes, vous pouvez programmer le contour de la pièce en vous aidant de la programmation flexible de contours. La TNC calcule les données manquantes.

La programmation FK permet également de programmer les déplacements d'outils sur des **droites** et **arcs de cercle**.



Fonctions auxiliaires M

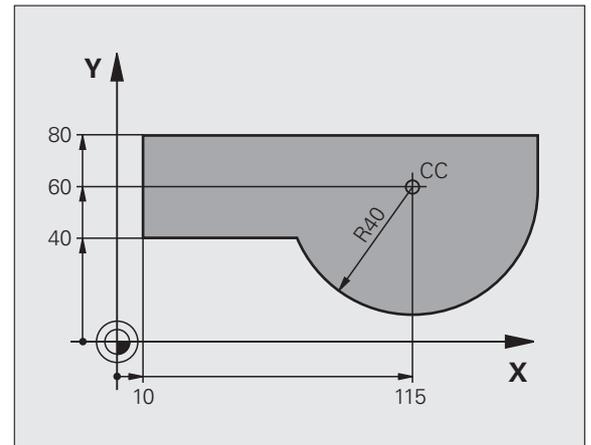
Les fonctions auxiliaires de la TNC contrôlent

- le déroulement du programme, p. ex. en interrompant son exécution
- les fonctions de la machine, comme p. ex. la mise en/hors service de la broche et de l'arrosage
- le comportement de l'outil en contournage

Sous-programmes et répétitions de parties de programme

Des séquences d'usinage qui se répètent ne sont à introduire qu'une seule fois dans un sous-programme ou dans une répétition de partie de programme. Si une partie de programme ne doit être exécutée que dans certaines conditions, mémorisez les séquences concernées dans un sous-programme. Un programme d'usinage peut également en appeler un autre et l'exécuter.

La création de sous-programmes et de répétitions de parties de programme est expliquée au chapitre 7.



Programmation avec paramètres Q

Dans le programme d'usinage, les paramètres Q remplacent des valeurs numériques : une valeur numérique est affectée ailleurs dans le programme au paramètre Q. Les paramètres Q permettent de programmer des fonctions mathématiques destinées à gérer l'exécution du programme ou à créer un contour.

A l'aide de la programmation paramétrée, vous pouvez exécuter des mesures avec un système de palpé 3D pendant l'exécution du programme.

La programmation à l'aide de paramètres Q est décrite au chapitre 8.



6.2 Principes de base des fonctions de contournage

Programmer un déplacement d'outil pour un usinage

Si vous créez un programme d'usinage, vous programmez successivement les fonctions de contournage de chaque élément du contour de la pièce. Pour cela, vous introduisez habituellement **les coordonnées des points d'arrivée des éléments du contour** figurant sur le plan. Avec les coordonnées, les données d'outils et la correction de rayon, la TNC calcule la trajectoire réelle de l'outil.

La TNC déplace simultanément tous les axes de la machine que vous avez programmés dans la séquence de contournage.

Déplacements parallèles aux axes de la machine

La séquence de programme contient une seule coordonnée : la TNC déplace l'outil parallèlement à l'axe machine programmé.

En fonction de la conception de la machine, et lors de l'usinage, c'est soit l'outil qui se déplace ou la table de la machine sur laquelle est fixée la pièce. Partez toujours du principe que c'est l'outil qui se déplace lors de la programmation d'un contournage.

Exemple :

```
50 L X+100
```

50	Numéro de séquence
L	Fonction de contournage „Droite“
X+100	Coordonnées du point final

L'outil conserve les coordonnées Y et Z et se déplace à la position X=100. voir figure.

Déplacements dans les plans principaux

La séquence de programme contient deux indications de coordonnées : la TNC déplace l'outil dans le plan programmé.

Exemple :

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

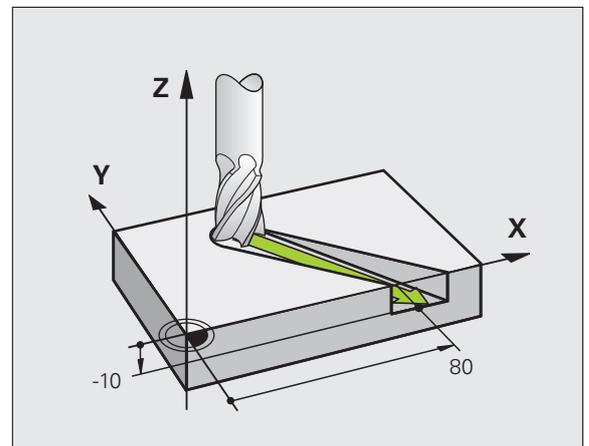
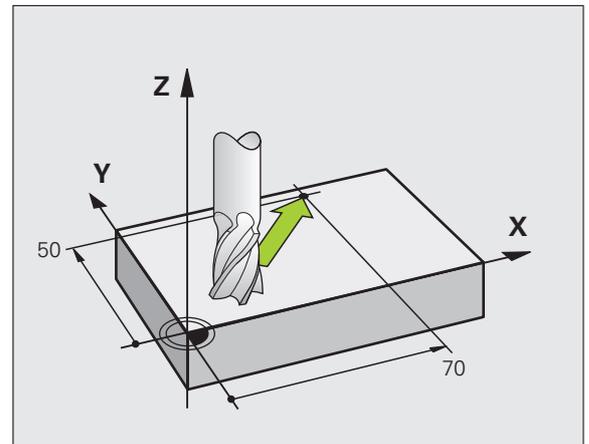
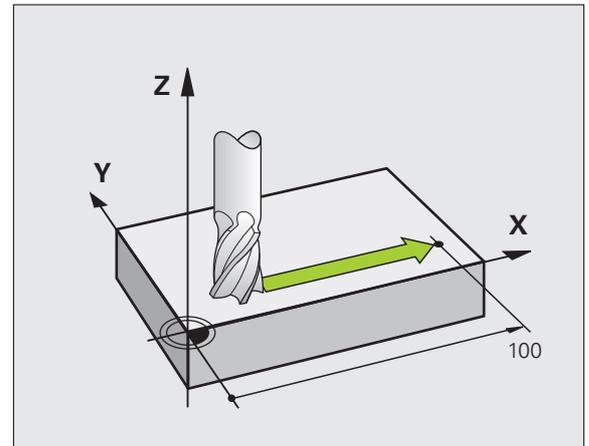
L'outil garde la coordonnée Z et se déplace dans le plan XY à la position X=70, Y=50. voir figure

Déplacement tridimensionnel

La séquence de programme contient 3 coordonnées : la TNC positionne l'outil dans l'espace à la position programmée.

Exemple :

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



Cercles et arcs de cercle

Pour les déplacements circulaires, la TNC déplace simultanément deux axes de la machine : l'outil se déplace par rapport à la pièce sur une trajectoire circulaire. Pour les déplacements circulaires, vous pouvez introduire un centre de cercle CC.

Les fonctions de contournage des arcs de cercle permettent de réaliser des cercles dans les plans principaux : c'est l'axe de broche programmé dans l'appel d'outil TOOL CALL qui définit le plan principal :

Axe de broche	Plan principal
Z	XY , également UV, XV, UY
Y	ZX , également WU, ZU, WX
X	YZ , également VW, YW, VZ



Des cercles non définis dans des plans parallèles au plan principal sont programmés avec la fonction „Inclinaison du plan d'usinage” (voir Manuel d'utilisation des cycles, cycle 19 PLAN D'USINAGE), ou avec les paramètres Q (voir „Principe et vue d'ensemble des fonctions”, page 240).

Sens de rotation DR lors de déplacements circulaires

Pour les déplacements circulaires sans transition tangentielle à d'autres éléments du contour, introduisez le sens de rotation de la manière suivante :

Rotation sens horaire : **DR-**

Rotation sens anti-horaire : **DR+**

Correction de rayon

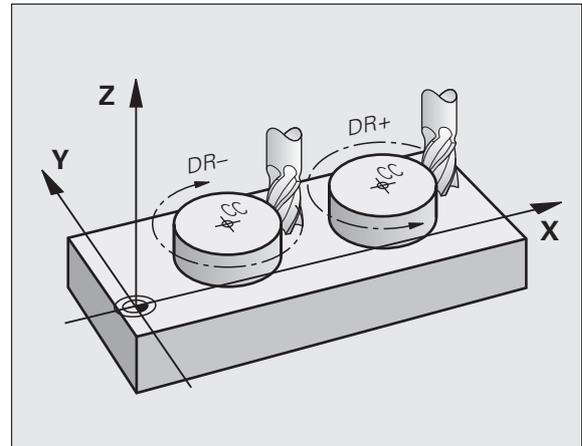
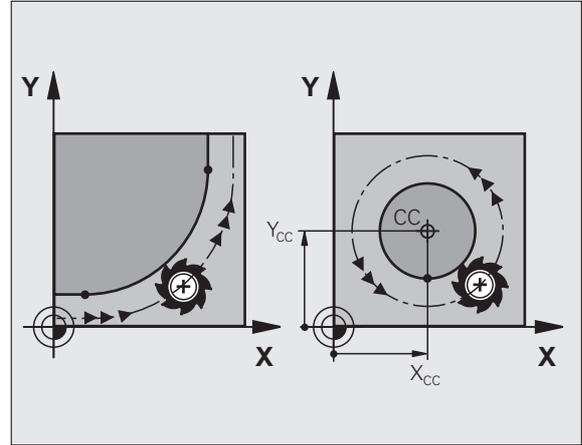
La correction de rayon doit être programmée dans la séquence qui accoste le premier élément du contour. Une correction de rayon ne doit pas être activée dans une séquence de trajectoire circulaire. Programmez la correction dans une séquence linéaire précédente (voir „Contournages - Coordonnées cartésiennes”, page 185) ou dans une séquence d'approche (séq. APPR, voir „Approche et sortie du contour”, page 177).

Prépositionnement



Attention, risque de collision!

Au début d'un programme d'usinage, prépositionnez l'outil pour éviter que l'outil et la pièce ne soient endommagés.



Créer des séquences de programme avec les touches de contourage

Ouvrez le dialogue texte clair avec les touches de fonction de contourage grises. La TNC réclame toutes les informations les unes après les autres, et mémorise la séquence dans le programme d'usinage.

Exemple – Programmation d'une droite.



Ouvrir le dialogue de programmation : p.ex. Droite

COORDONNÉES?



Introduire les coordonnées du point final de la droite, p. ex. -20 en X

COORDONNÉES?



Introduire les coordonnées du point final de la droite, p.ex. 30 en Y, valider avec la touche ENT

CORR. RAYON : RL/RR/SANS CORR.?



Sélectionner la correction de rayon : p.ex., appuyer sur la softkey R0, l'outil se déplace sans correction

AVANCE F=? / F MAX = ENT

100



Introduire l'avance, valider avec ENT : p.ex. 100 mm/min. Pour la programmation en INCH : l'introduction de 100 correspond à une avance de 10 pouces/min.



Se déplacer en rapide : appuyer sur la softkey FMAX, ou



Déplacer l'outil à l'avance définie dans la séquence **TOOL CALL** : appuyer sur la softkey FAUTO

FONCTION AUXILIAIRE M?

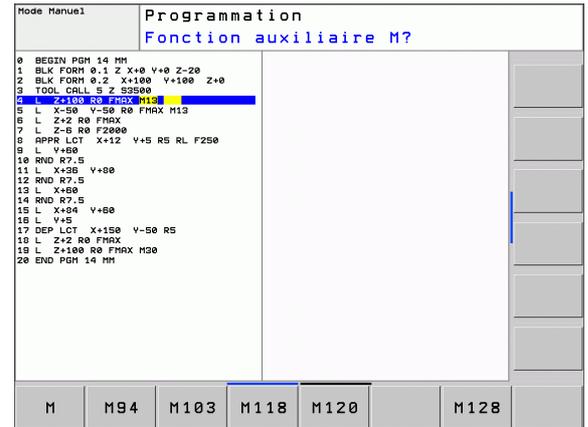
3



Introduire la fonction auxiliaire, p.ex. M3 et fermer le dialogue avec la touche ENT

Ligne dans le programme d'usinage

L X-20 Y+30 R0 FMAX M3



6.3 Approche et sortie du contour

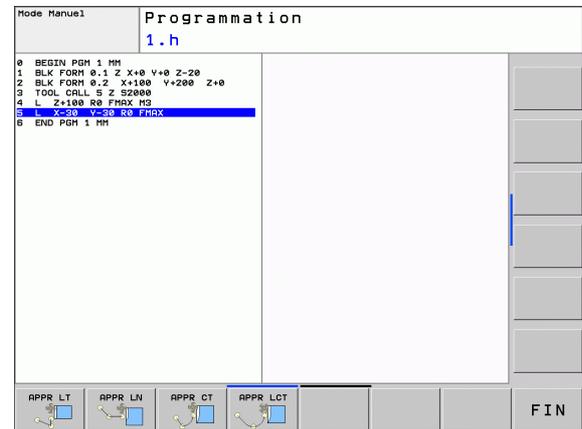
Résumé : formes de trajectoires pour l'approche et la sortie de contour

Les fonctions APPR (en anglais approach = approche) et DEP (en anglais departure = départ) sont activées avec la touche APPR/DEP. Les formes de contour suivantes peuvent être sélectionnées par softkeys :

Fonction	Approche	Sortie
Droite avec raccordement tangentiel		
Droite perpendiculaire au point du contour		
Trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel		
Trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel au contour, approche et sortie vers un point auxiliaire à l'extérieur du contour, sur un segment de droite avec raccordement tangentiel		

Accoster et quitter sur une trajectoire hélicoïdale

En accostant et en quittant sur une trajectoire hélicoïdale (hélice), l'outil se déplace dans le prolongement de l'hélice et se raccorde ainsi au contour avec une trajectoire circulaire tangentielle. Pour cela, utilisez la fonction APPR CT ou DEP CT.



Positions importantes en approche et en sortie

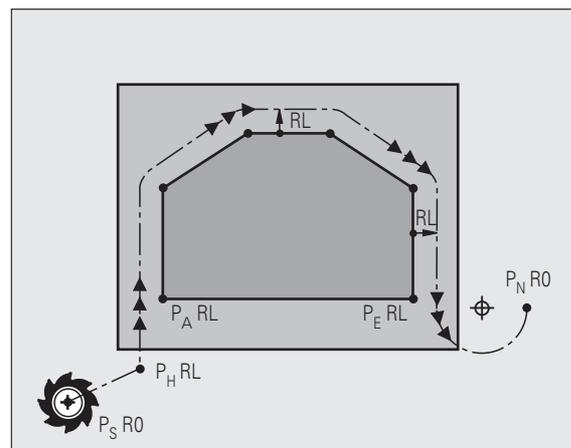
- Point initial P_S
Programmez cette position immédiatement avant la séquence APPR. P_S est situé à l'extérieur du contour et est accosté sans correction de rayon (R0).
- Point auxiliaire P_H
Pour certaines formes de trajectoires, l'approche et la sortie du contour passent par un point auxiliaire P_H que la TNC calcule à partir des données figurant dans les séquences APPR et DEP. La TNC déplace l'outil de la position actuelle au point auxiliaire P_H avec la dernière avance programmée. Si vous avez programmé **FMAX** (avance rapide) dans la dernière séquence de positionnement avant la fonction d'approche, la TNC accoste également le point auxiliaire P_H en avance rapide
- Premier point du contour P_A et dernier point du contour P_E
Programmez le premier point du contour P_A dans la séquence APPR et le dernier point du contour P_E avec n'importe quelle fonction de contournage. Si la séquence APPR contient aussi la coordonnée Z, la TNC déplace l'outil d'abord dans le plan d'usinage à P_H , puis dans l'axe d'outil à la profondeur programmée.
- Point final P_N
La position P_N est située hors du contour et dépend des données de la séquence DEP. Si DEP contient également la coordonnée Z, la TNC déplace l'outil d'abord dans le plan d'usinage à P_H , puis dans l'axe d'outil à la hauteur programmée.

Abréviation	Signification
APPR	angl. APPRoach = approche
DEP	angl. DEParture = départ
L	angl. Line = droite
C	angl. Circle = cercle
T	tangentiel (transition douce, continue)
N	normale (perpendiculaire)



Lors du déplacement de la position courante au point auxiliaire P_H , la TNC ne contrôle pas si le contour peut être endommagé. Vérifiez-le avec le test graphique!

Avec les fonctions APPR LT, APPR LN et APPR CT, la TNC déplace l'outil de la position initiale au point auxiliaire P_H avec la dernière avance/avance rapide programmée. Avec APPR LCT, la TNC déplace l'outil du point auxiliaire P_H avec l'avance programmée dans la séquence APPR. Si aucune avance n'a été programmée avant la séquence d'approche, la TNC délivre un message d'erreur.



Coordonnées polaires

Vous pouvez aussi programmer en coordonnées polaires les points du contour pour les fonctions d'approche et de sortie :

- APPR LT devient APPR PLT
- APPR LN devient APPR PLN
- APPR CT devient APPR PCT
- APPR LCT devient APPR PLCT
- DEP LCT devient DEP PLCT

Pour cela, appuyez sur la touche orange P après avoir sélectionné par softkey une fonction de déplacement d'approche ou de sortie.

Correction de rayon

Programmez la correction de rayon dans la même séquence que le premier point du contour P_A dans la séquence APPR. Les séquences DEP annulent automatiquement la correction de rayon!

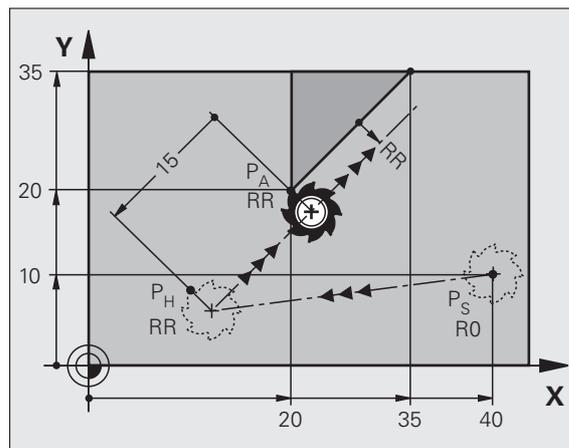
Approche sans correction de rayon : si vous programmez R0 dans la séquence APPR, la TNC déplace l'outil comme un outil de rayon $R = 0$ mm avec une correction de rayon RR! Ainsi, les fonctions APPR/DEP LN et APPR/DEP CT définissent la direction dans laquelle l'outil entre sur le contour et sort de celui-ci. Vous devez également programmer les deux coordonnées du plan d'usinage dans la séquence de déplacement suivant APPR



Approche sur une droite avec raccordement tangentiel : APPR LT

La TNC guide l'outil sur une droite allant du point initial P_S jusqu'à un point auxiliaire P_H . De cette position, l'outil accoste le premier point du contour P_A sur une droite tangentielle. Le point auxiliaire P_H est à une distance LEN du premier point du contour P_A .

- ▶ Fonction de contournage au choix : aborder le point initial P_S .
- ▶ Ouvrir le dialogue avec la touche APPR/DEP et la softkey APPR LT :
 - ▶ Coordonnées du premier point du contour P_A
 - ▶ LEN : distance entre le point auxiliaire P_H et le premier point du contour P_A
 - ▶ Correction de rayon RR/RL pour l'usinage



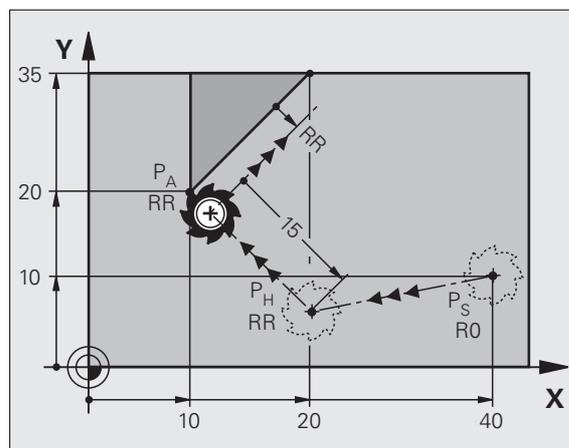
Exemple de séquences CN

7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	Aborder P_S sans correction de rayon
8 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 RR F100	P_A avec correction de rayon RR , distance P_H à P_A : $LEN=15$
9 L X+35 Y+35	Point final du premier élément du contour
10 L ...	Élément de contour suivant

Approche sur une droite perpendiculaire au premier point du contour : APPR LN

La TNC guide l'outil sur une droite allant du point initial P_S jusqu'à un point auxiliaire P_H . De cette position, l'outil aborde le premier point du contour P_A sur une droite perpendiculaire. Le point auxiliaire P_H est à une distance $LEN + \text{rayon d'outil}$ du premier point du contour P_A .

- ▶ Fonction de contournage au choix : aborder le point initial P_S .
- ▶ Ouvrir le dialogue avec la touche APPR/DEP et la softkey APPR LN :
 - ▶ Coordonnées du premier point du contour P_A
 - ▶ Longueur : distance au point auxiliaire P_H . Introduire LEN toujours en positif!
 - ▶ Correction de rayon RR/RL pour l'usinage



Exemple de séquences CN

7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	Aborder P_S sans correction de rayon
8 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 RR F100	P_A avec correction de rayon RR
9 L X+20 Y+35	Point final du premier élément du contour
10 L ...	Élément de contour suivant



Approche sur une trajectoire circulaire avec raccordement tangential : APPR CT

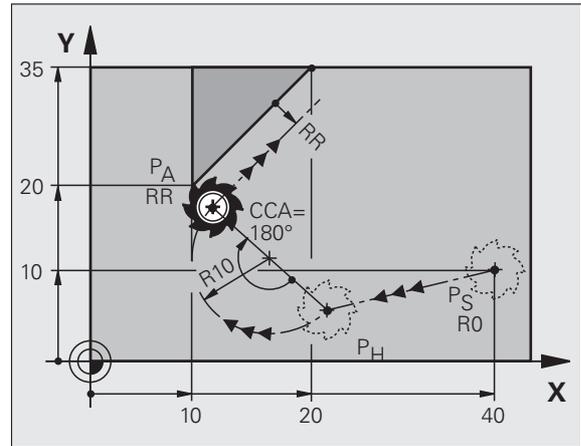
La TNC guide l'outil sur une droite allant du point initial P_S jusqu'à un point auxiliaire P_H . En partant de là, le premier point du contour P_A est accosté avec une trajectoire circulaire tangente au premier élément.

La trajectoire circulaire de P_H à P_A est définie par le rayon R et l'angle au centre CCA . Le sens de rotation de la trajectoire circulaire dépend du sens d'usinage du premier élément.

- ▶ Fonction de contournage au choix : aborder le point initial P_S .
- ▶ Ouvrir le dialogue avec la touche APPR/DEP et la softkey APPR CT :



- ▶ Coordonnées du premier point du contour P_A
- ▶ Rayon R de la trajectoire circulaire
 - Approche du côté de la correction de rayon : introduire R en positif
 - Approche du côté opposé à la correction de rayon : Introduire R en négatif
- ▶ Angle au centre CCA de la trajectoire circulaire
 - CCA doit toujours être positif
 - Valeur d'introduction max. 360°
- ▶ Correction de rayon RR/RL pour l'usinage



Exemple de séquences CN

7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	Aborder P_S sans correction de rayon
8 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 RR F100	P_A avec correction de rayon RR , rayon $R=10$
9 L X+20 Y+35	Point final du premier élément du contour
10 L ...	Élément de contour suivant



Approche avec une trajectoire circulaire, raccordement tangential au contour et segment de droite : APPR LCT

La TNC guide l'outil sur une droite allant du point initial P_S jusqu'à un point auxiliaire P_H . De cette position, l'outil aborde le premier point du contour P_A sur une trajectoire circulaire. L'avance programmée dans la séquence APPR est identique sur toute la trajectoire de la séquence d'approche (trajet $P_S - P_A$).

Si vous avez programmé dans la séquence d'approche les trois coordonnées des axes principaux X, Y et Z, la TNC effectue un déplacement simultané sur les trois axes de la position définie avant la séquence APPR au point auxiliaire P_H , puis un déplacement dans le plan de P_H à P_A .

La trajectoire circulaire se raccorde tangentiellement à la droite $P_S - P_H$ ainsi qu'au premier élément du contour. Ainsi elle est définie clairement par le rayon R.

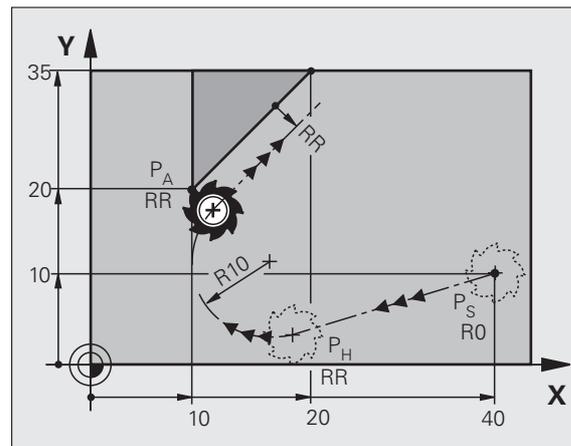
- ▶ Fonction de contournage au choix : aborder le point initial P_S .
- ▶ Ouvrir le dialogue avec la touche APPR/DEP et la softkey APPR LCT :



- ▶ Coordonnées du premier point du contour P_A
- ▶ Rayon R de la trajectoire circulaire. Introduire R en positif
- ▶ Correction de rayon RR/RL pour l'usinage

Exemple de séquences CN

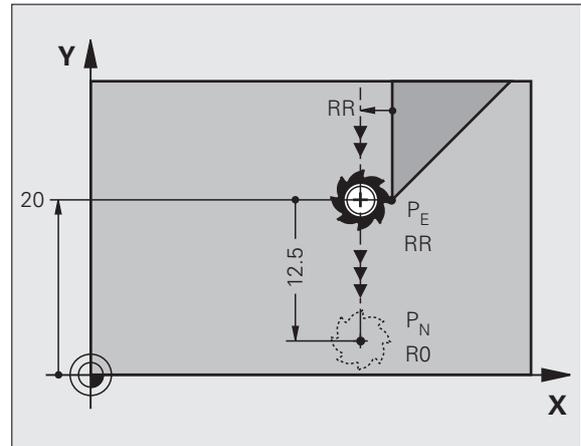
7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	Aborder P_S sans correction de rayon
8 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 RR F100	P_A avec correction de rayon RR, rayon R=10
9 L X+20 Y+35	Point final du premier élément du contour
10 L ...	Élément de contour suivant



Sortie du contour sur une droite avec raccordement tangential : DEP LT

La TNC déplace l'outil sur une droite allant du dernier point du contour P_E jusqu'au point final P_N . La droite est dans le prolongement du dernier élément du contour. P_N est situé à distance LEN de P_E .

- ▶ Programmer le dernier élément du contour avec le point final P_E et la correction de rayon
- ▶ Ouvrir le dialogue avec la touche APPR/DEP et la softkey DEP LT :
 - ▶ LEN : introduire la distance entre le point final P_N et le dernier élément du contour P_E .



Exemple de séquences CN

23 L Y+20 RR F100

Dernier élément contour : P_E avec correction rayon

24 DEP LT LEN12.5 F100

S'éloigner du contour de LEN=12,5 mm

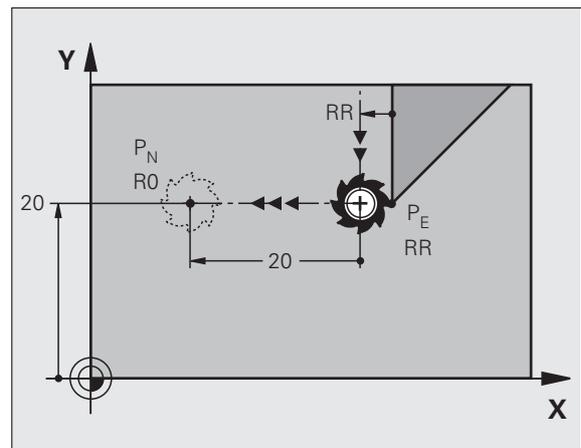
25 L Z+100 FMAX M2

Dégagement en Z, retour, fin du programme

Sortir du contour sur une droite perpendiculaire au dernier élément du contour : DEP LN

La TNC déplace l'outil sur une droite allant du dernier point du contour P_E jusqu'au point final P_N . La droite est perpendiculaire au dernier élément du contour. Les points P_N et P_E sont distants de la valeur LEN + rayon d'outil.

- ▶ Programmer le dernier élément du contour avec le point final P_E et la correction de rayon
- ▶ Ouvrir le dialogue avec la touche APPR/DEP et la softkey DEP LN :
 - ▶ LEN : introduire la distance par rapport au point final P_N
Important : introduire LEN en positif!



Exemple de séquences CN

23 L Y+20 RR F100

Dernier élément contour : P_E avec correction rayon

24 DEP LN LEN+20 F100

S'éloigner perpendiculairement du contour de LEN = 20 mm

25 L Z+100 FMAX M2

Dégagement en Z, retour, fin du programme

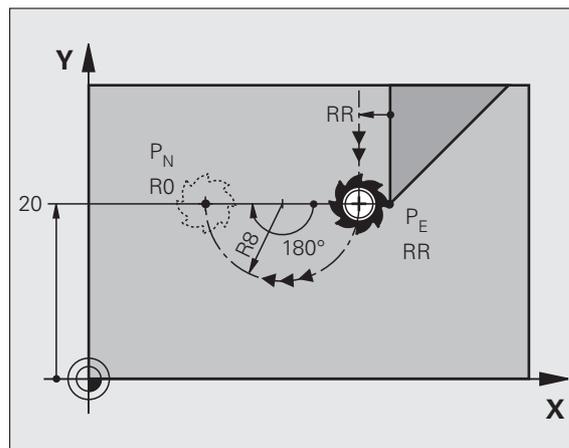
Sortie du contour avec une trajectoire circulaire et raccordement tangentiel : DEP CT

La TNC déplace l'outil sur une trajectoire circulaire allant du dernier point du contour P_E jusqu'au point final P_N . La trajectoire circulaire se raccorde tangentiellement au dernier élément du contour.

- ▶ Programmer le dernier élément du contour avec le point final P_E et la correction de rayon
- ▶ Ouvrir le dialogue avec la touche APPR/DEP et la softkey DEP CT :



- ▶ Angle au centre CCA de la trajectoire circulaire
- ▶ Rayon R de la trajectoire circulaire
 - L'outil doit quitter la pièce du côté de la correction de rayon : introduire R avec son signe positif
 - L'outil doit quitter la pièce du côté **opposé** à la correction de rayon : introduire R en négatif



Exemple de séquences CN

23 L Y+20 RR F100	Dernier élément contour : P_E avec correction rayon
24 DEP CT CCA 180 R+8 F100	Angle au centre=180°,
	Rayon de la trajectoire circulaire=8 mm
25 L Z+100 FMAX M2	Dégagement en Z, retour, fin du programme

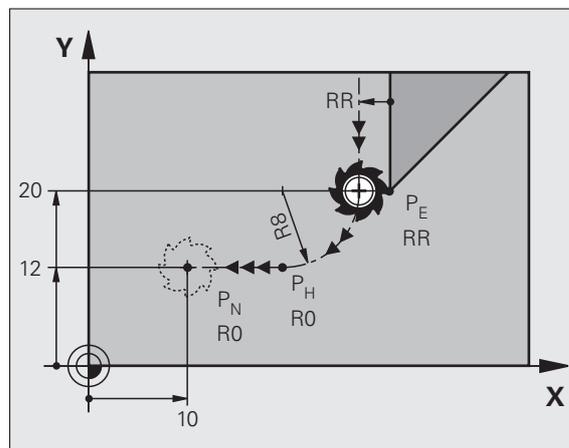
Sortie avec une trajectoire circulaire, raccordement tangentiel au contour et segment de droite : DEP LCT

La TNC déplace l'outil sur une trajectoire circulaire allant du dernier point du contour P_E jusqu'à un point auxiliaire P_H . De cette position, il se déplace sur une droite jusqu'au point final P_N . Le dernier élément du contour et la droite $P_H - P_N$ sont tangents à la trajectoire circulaire. Ainsi, la trajectoire circulaire est définie clairement par le rayon R.

- ▶ Programmer le dernier élément du contour avec le point final P_E et la correction de rayon
- ▶ Ouvrir le dialogue avec la touche APPR/DEP et la softkey DEP LCT :



- ▶ Introduire les coordonnées du point final P_N
- ▶ Rayon R de la trajectoire circulaire. Introduire R en positif



Exemple de séquences CN

23 L Y+20 RR F100	Dernier élément contour : P_E avec correction rayon
24 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100	Coordonnées P_N , rayon trajectoire circulaire=8 mm
25 L Z+100 FMAX M2	Dégagement en Z, retour, fin du programme



6.4 Contournages - Coordonnées cartésiennes

Résumé des fonctions de contournage

Fonction	Touche de contournage	Mouvement d'outil	Introductions requises	Page
Droite L angl. : Line		Droite	Coordonnées du point final de la droite	Page 186
Chanfrein : CHF angl. : CHamFer		Chanfrein entre deux droites	Longueur du chanfrein	Page 187
Centre de cercle CC ; angl. : Circle Center		Aucun	Coordonnées du centre du cercle ou du pôle	Page 189
Arc de cercle C angl. : C ircle		Trajectoire circulaire au point final de l'arc de cercle avec centre du cercle CC	Coordonnées du point final du cercle, sens de rotation	Page 190
Arc de cercle CR angl. : C ircle by R adius		Trajectoire circulaire avec rayon	Coordonnées du point final du cercle, rayon, sens de rotation	Page 191
Arc de cercle CT angl. : C ircle T angential		Trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel à l'élément de contour précédent et suivant	Coordonnées du point final du cercle	Page 193
Arrondi d'angle RND angl. : RouND ing of Corner		Trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel à l'élément de contour précédent et suivant	Rayon d'angle R	Page 188
Programmation flexible de contours FK		Droite ou trajectoire circulaire avec raccordement quelconque à l'élément de contour précédent	voir „Contournages – Programmation de contour libre FK (Option logicielle Advanced programming features)”, page 205	Page 208



Droite L

La TNC déplace l'outil sur une droite allant de sa position actuelle jusqu'au point final de la droite. Le point de départ correspond au point final de la séquence précédente.



- ▶ **Coordonnées** du point final de la droite, si nécessaire
- ▶ **Correction de rayon R0/RL/RR**
- ▶ **Avance F**
- ▶ **Fonction auxiliaire M**

Exemple de séquences CN

```
7 L X+10 Y+40 RL F200 M3
```

```
8 L IX+20 IY-15
```

```
9 L X+60 IY-10
```

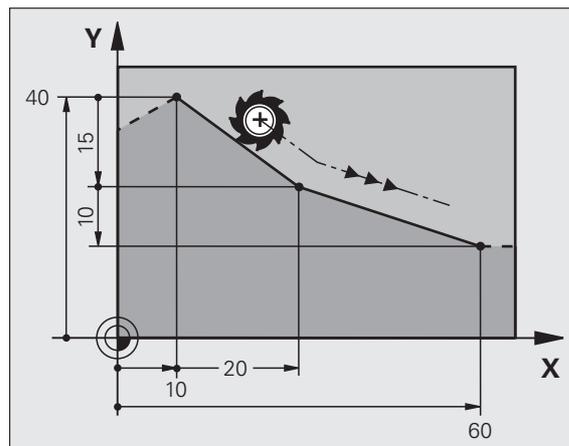
Transférer la position courante

Vous pouvez aussi générer une séquence linéaire (L) avec la touche „TRANSFÉRER LA POSITION EFFECTIVE“ :

- ▶ Déplacez l'outil en mode Manuel jusqu'à la position qui doit être transférée
- ▶ Commutez l'affichage de l'écran sur Mémorisation/édition de programme
- ▶ Sélectionner la séquence de programme derrière laquelle doit être insérée la séquence L



- ▶ Appuyer sur la touche „TRANSFÉRER LA POSITION EFFECTIVE“ : la TNC génère une séquence L ayant les coordonnées de la position effective



Insérer un chanfrein entre deux droites

Les angles de contour formés par l'intersection de deux droites peuvent être chanfreinés.

- Dans les séquences linéaires qui précèdent et suivent la séquence **CHF**, programmez les deux coordonnées du plan dans lequel le chanfrein doit être réalisé
- La correction de rayon doit être identique avant et après la séquence **CHF**
- Le chanfrein doit pouvoir être usiné avec l'outil actuel



- ▶ **Longueur chanfrein** : longueur du chanfrein, si nécessaire :
- ▶ **Avance F** (n'agit que dans la séquence **CHF**)

Exemple de séquences CN

```
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
```

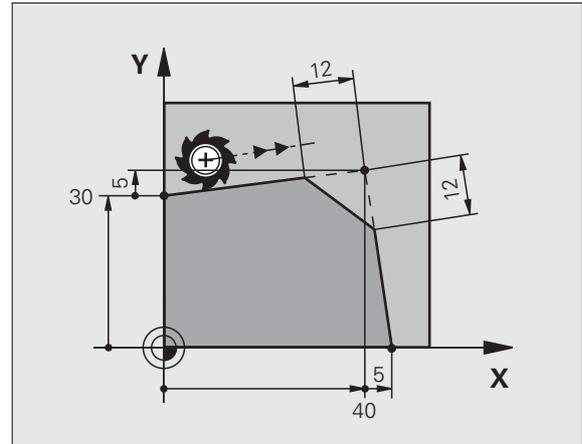


Un contour ne doit pas commencer par une séquence **CHF**.

Un chanfrein ne peut être réalisé que dans le plan d'usinage.

Le point d'intersection nécessaire au chanfrein ne fait pas partie du contour.

Une avance programmée dans la séquence CHF n'agit que dans cette séquence. Après l'usinage du chanfrein, l'avance programmée avant la séquence **CHF** redevient active.



Arrondi d'angle RND

La fonction **RND** permet d'arrondir les angles d'un contour.

L'outil se déplace sur une trajectoire circulaire tangente à la fois à l'élément de contour précédent et à l'élément de contour suivant.

Le cercle d'arrondi doit pouvoir être exécuté avec l'outil en place.



- ▶ **Rayon d'arrondi** : rayon de l'arc de cercle, si nécessaire :
- ▶ **Avance F** (n'agit que dans la séquence **RND**)

Exemple de séquences CN

```
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
```

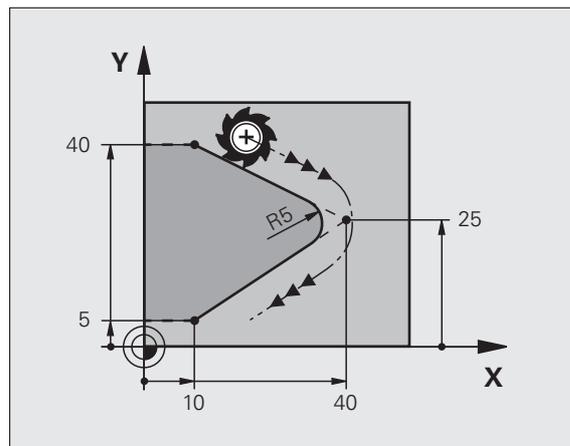


L'élément de contour précédent et le suivant doivent contenir les deux coordonnées du plan dans lequel doit être exécuté l'arrondi d'angle. Si vous usinez le contour sans correction de rayon, vous devez programmer les deux coordonnées du plan d'usinage.

Le point d'intersection ne fait pas partie du contour.

Une avance programmée dans la séquence **RND** n'agit que dans la séquence **RND**. Ensuite, l'avance programmée avant la séquence **RND** redevient active.

Une séquence RND peut être également utilisée pour une approche douce du contour.



Centre de cercle CCI

Vous définissez le centre du cercle des trajectoires circulaires que vous programmez avec la touche-C (trajectoire circulaire C) que vous programmez. Pour cela :

- introduisez les coordonnées cartésiennes du centre du cercle dans le plan d'usinage ou
- validez la dernière position programmée ou
- transférer les coordonnées avec la touche „TRANSFERT DE LA POSITION EFFECTIVE“



- ▶ Introduire les coordonnées du centre du cercle ou pour valider la dernière position programmée, introduire : aucune coordonnée

Exemple de séquences CN

```
5 CC X+25 Y+25
```

ou

```
10 L X+25 Y+25
```

```
11 CC
```

Les lignes 10 et 11 du programme ne se réfèrent pas à la figure.

Durée de l'effet

Le centre du cercle reste valable jusqu'à ce que vous programmiez un nouveau centre de cercle. Vous pouvez également définir un centre de cercle pour les axes auxiliaires U, V et W.

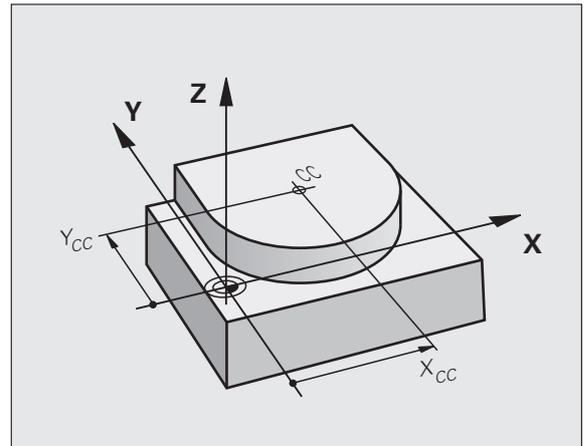
Introduire le centre de cercle en incrémental

Une coordonnée en incrémental du centre du cercle se réfère toujours à la dernière position d'outil programmée.



Avec CC, vous désignez une position de centre de cercle : l'outil ne se déplace pas à cette position.

Le centre du cercle sert également de pôle pour les coordonnées polaires.



Trajectoire circulaire C et centre de cercle CC

Définissez le centre de cercle **CC** avant de programmer la trajectoire circulaire. La dernière position programmée avant la trajectoire circulaire correspond au point de départ de la trajectoire circulaire.

► Déplacer l'outil sur le point de départ de la trajectoire circulaire



► Introduire les coordonnées du centre de cercle



► Introduire les coordonnées du point final de l'arc de cercle, si nécessaire :

► Sens de rotation DR

► Avance F

► Fonction auxiliaire M



La TNC exécute normalement les déplacements circulaires dans le plan d'usinage actif. Si vous programmez des cercles qui ne sont pas dans le plan d'usinage courant, p. ex. **C Z... X... DR+** avec l'axe d'outil Z et simultanément une rotation du système de coordonnées, alors l'outil décrit une trajectoire circulaire dans l'espace, donc un cercle dans trois axes.

Exemple de séquences CN

```
5 CC X+25 Y+25
```

```
6 L X+45 Y+25 RR F200 M3
```

```
7 C X+45 Y+25 DR+
```

Cercle entier

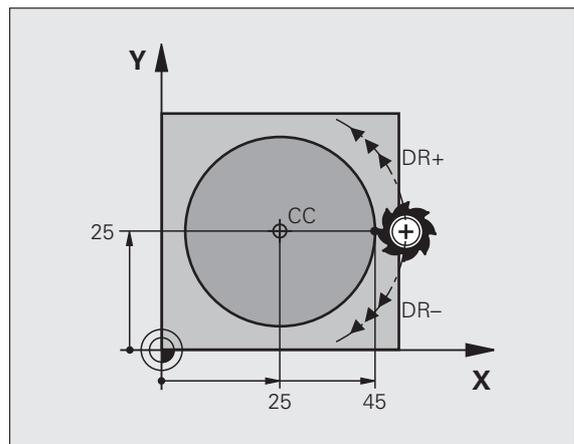
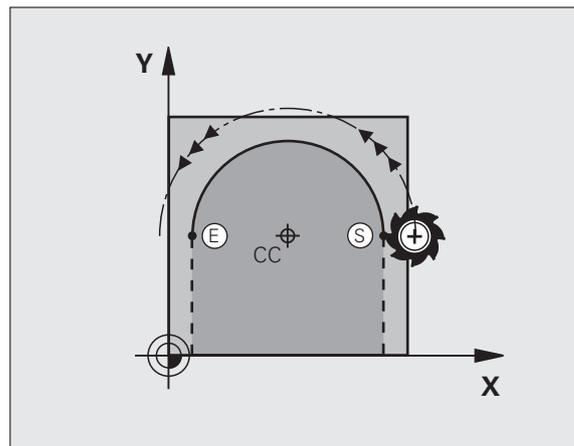
Pour le point final, programmez les mêmes coordonnées que celles du point de départ.



Le point de départ et le point final du déplacement circulaire doivent être sur la trajectoire circulaire.

Tolérance d'introduction : jusqu'à 0.016 mm (réglable avec le paramètre machine **circleDeviation**)

Plus petit cercle réalisable par la TNC : 0.0016 µm.



Trajectoire circulaire CR de rayon défini

L'outil se déplace sur une trajectoire circulaire de rayon R.

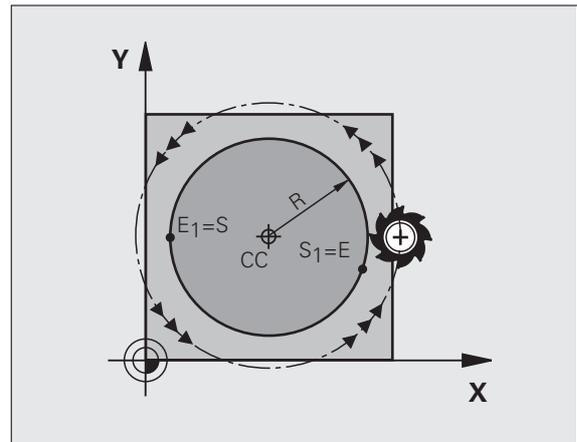


- ▶ **Coordonnées** du point final de l'arc de cercle
- ▶ **Rayon R**
Attention : le signe définit la dimension de l'arc de cercle!
- ▶ **Sens de rotation DR**
Attention : le signe définit la forme concave ou convexe!
- ▶ **Fonction auxiliaire M**
- ▶ **Avance F**

Cercle entier

Pour un cercle entier, programmez à la suite deux séquences circulaires :

Le point final du premier demi-cercle correspond au point de départ du second. Le point final du second demi-cercle correspond au point de départ du premier.



Angle au centre CCA et rayon R de l'arc de cercle

Quatre arcs de cercle passent par un point initial et un point final situés sur un contour circulaire de même rayon :

Petit arc de cercle : $CCA < 180^\circ$

Rayon avec signe positif $R > 0$

Grand arc de cercle : $CCA > 180^\circ$

Rayon avec signe négatif $R < 0$

Au moyen du sens de rotation, vous définissez si la forme de l'arc de cercle est dirigée vers l'extérieur (convexe) ou vers l'intérieur (concave) :

Convexe : sens de rotation **DR-** (avec correction de rayon **RL**)

Concave : sens de rotation **DR+** (avec correction de rayon **RL**)

Exemple de séquences CN

10 L X+40 Y+40 RL F200 M3

11 CR X+70 Y+40 R+20 DR- (ARC 1)

ou

11 CR X+70 Y+40 R+20 DR+ (ARC 2)

ou

11 CR X+70 Y+40 R-20 DR- (ARC 3)

ou

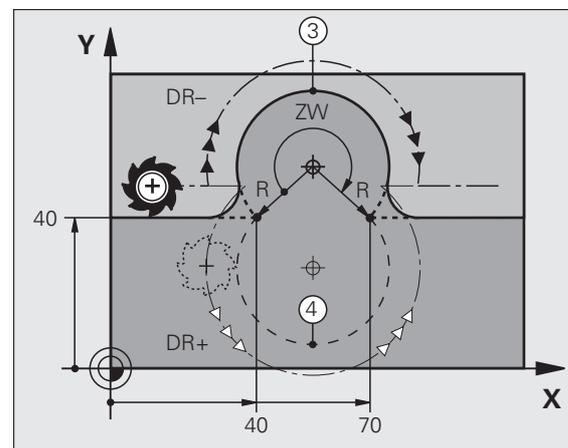
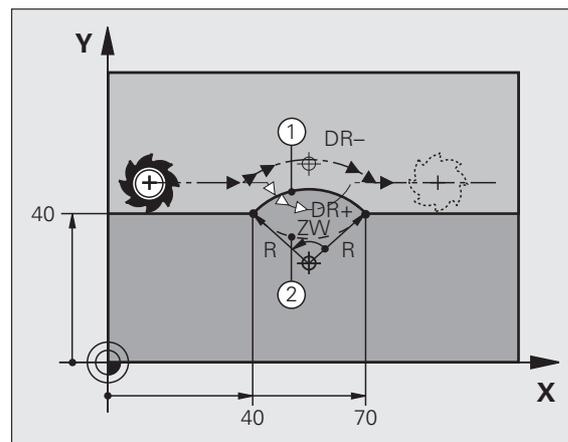
11 CR X+70 Y+40 R-20 DR+ (ARC 4)



La distance entre le point de départ et le point final du diamètre du cercle ne doit pas être supérieure au diamètre du cercle.

Le rayon max. est 99,9999 m.

Les axes angulaires A, B et C sont acceptés.



Trajectoire circulaire CT avec raccordement tangentiel

L'outil se déplace sur un arc de cercle tangent à l'élément de contour programmé précédemment.

Un raccordement est "tangentiel" si aucune discontinuité ni angle vif n'existent au point de contact des éléments, ceux-ci s'enchaînant d'une manière continue.

Programmez directement avant la séquence **CT** l'élément de contour auquel se raccorde l'arc de cercle tangent. Pour cela, au moins deux séquences de positionnement sont nécessaires



- ▶ **Coordonnées** du point final de l'arc de cercle, si nécessaire :
- ▶ **Avance F**
- ▶ **Fonction auxiliaire M**

Exemple de séquences CN

```
7 L X+0 Y+25 RL F300 M3
```

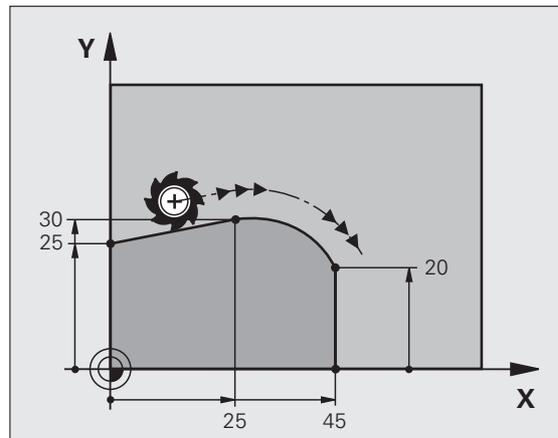
```
8 L X+25 Y+30
```

```
9 CT X+45 Y+20
```

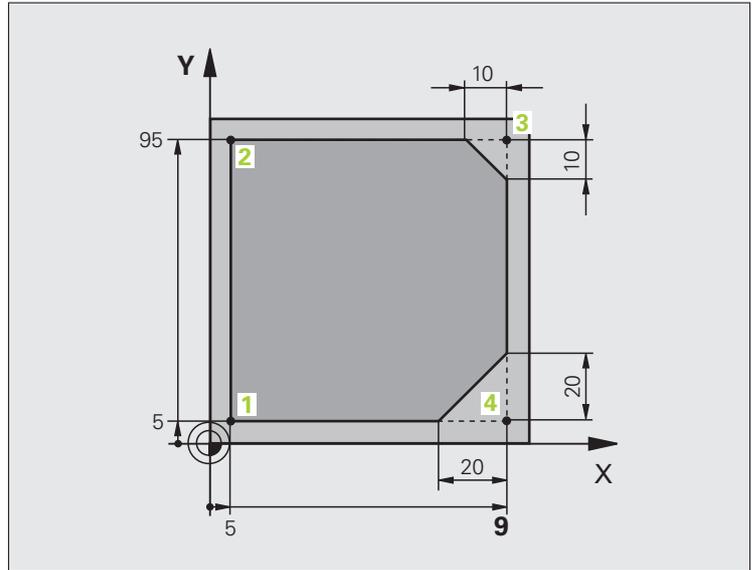
```
10 L Y+0
```



La séquence **CT** ainsi que l'élément de ce contour précédent doivent contenir les deux coordonnées du plan dans lequel l'arc de cercle doit être exécuté!



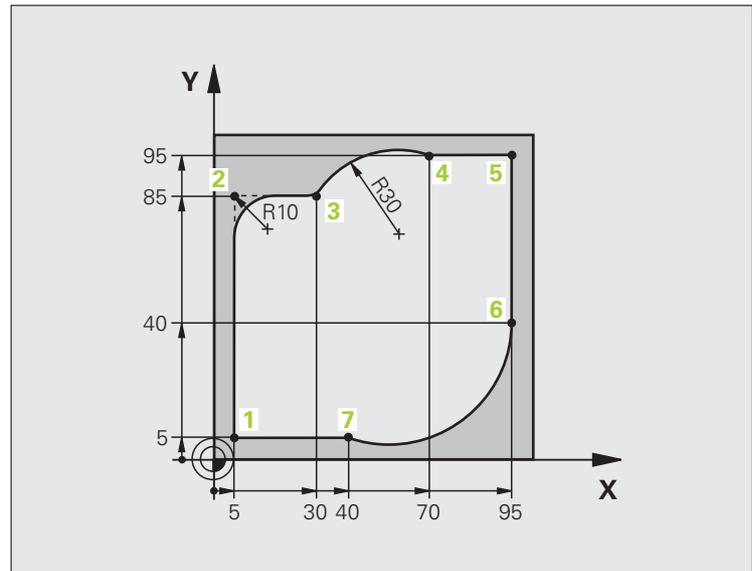
Exemple : déplacement linéaire et chanfrein en coordonnées cartésiennes



0 BEGIN PGM LINEAIRE MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Définition de la pièce brute pour simulation graphique de l'usinage
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	Appel d'outil avec axe de broche et vitesse de rotation broche
4 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil dans l'axe de broche en avance rapide FMAX
5 L X-10 Y-10 R0 FMAX	Prépositionner l'outil
6 L Z-5 R0 F1000 M3	Déplacement à la profondeur d'usinage avec l'avance $F = 1000$ mm/min.
7 APPR LT X+5 Y+5 LEN10 RL F300	Accoster le contour au point 1 sur une droite, avec raccordement tangentiel
8 L Y+95	Positionnement au point 2
9 L X+95	Point 3 : première droite du coin 3
10 CHF 10	Programmer un chanfrein de longueur 10 mm
11 L Y+5	Point 4 : deuxième droite du coin 3, première droite du coin 4
12 CHF 20	Programmer un chanfrein de longueur 20 mm
13 L X+5	Accoster le dernier point 1 du contour, deuxième droite du coin 4
14 DEP LT LEN10 F1000	Quitter le contour sur une droite avec raccordement tangentiel
15 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
16 END PGM LINEAIRE MM	



Exemple : déplacement circulaire en cartésien



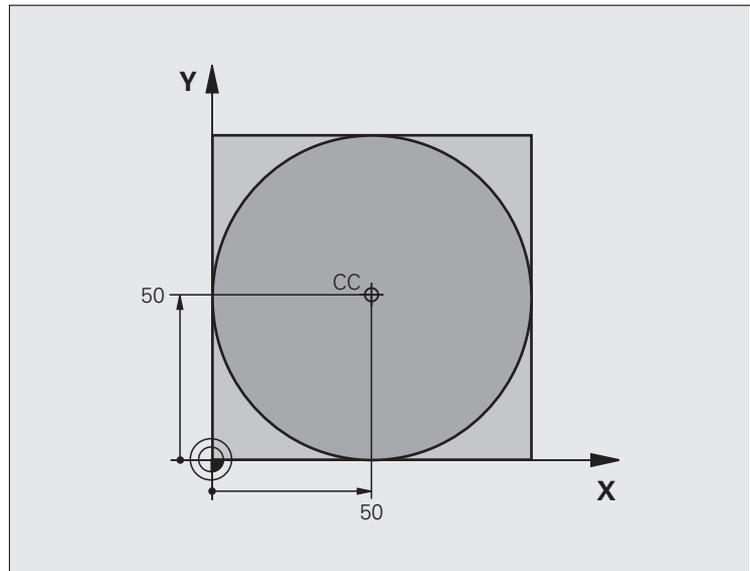
0 BEGIN PGM CIRCULAIR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Définition de la pièce brute pour simulation graphique de l'usinage
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	Appel d'outil avec axe de broche et vitesse de rotation broche
4 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil dans l'axe de broche en avance rapide FMAX
5 L X-10 Y-10 R0 FMAX	Prépositionner l'outil
6 L Z-5 R0 F1000 M3	Déplacement à la profondeur d'usinage avec l'avance $F = 1000$ mm/min.
7 APPR LCT X+5 Y+5 R5 RL F300	Aborder le contour au point 1 sur une trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel
8 L X+5 Y+85	Point 2 : première droite au point 2
9 RND R10 F150	Insérer un rayon $R = 10$ mm, avance : 150 mm/min.
10 L X+30 Y+85	Aborder le point 3 : point initial du cercle avec CR
11 CR X+70 Y+95 R+30 DR-	Aborder le point 4 : point final du cercle avec CR, rayon 30 mm
12 L X+95	Aller au point 5
13 L X+95 Y+40	Aller au point 6
14 CT X+40 Y+5	Aller au point 7 : point final du cercle, arc de cercle avec raccordement
	tangentiel au point 6, la TNC calcule automatiquement le rayon

6.4 Contournages - Coordonnées cartésiennes

15 L X+5	Aller au dernier point du contour 1
16 DEP LCT X-20 Y-20 R5 F1000	Quitter le contour sur trajectoire circulaire avec raccord. tangentiel
17 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
18 END PGM CIRCULAIR MM	



Exemple : cercle entier en coordonnées cartésiennes



0 BEGIN PGM C-CC MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Définition de la pièce brute
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3150	Appel de l'outil
4 CC X+50 Y+50	Définir le centre du cercle
5 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil
6 L X-40 Y+50 R0 FMAX	Prépositionner l'outil
7 L Z-5 R0 F1000 M3	Aller à la profondeur d'usinage
8 APPR LCT X+0 Y+50 R5 RL F300	Aborder le point initial en suivant une trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel
9 C X+0 DR-	Aborder le point final (=point initial du cercle)
10 DEP LCT X-40 Y+50 R5 F1000	Quitter le contour en suivant une trajectoire circulaire avec raccordement
	tangentiel
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
12 END PGM C-CC MM	

6.5 Contournages – Coordonnées polaires

Résumé

Les coordonnées polaires vous permettent de définir une position par un angle **PA** et une distance **PR** par rapport à un pôle **CC** défini précédemment.

L'utilisation des coordonnées polaires est intéressante pour :

- les positions sur des arcs de cercle
- les plans avec données angulaires (ex. cercles de trous)

Résumé des fonctions de contournage avec coordonnées polaires

Fonction	Touche de contournage	Mouvement d'outil	Introductions requises	Page
Droite LP	 + 	Droite	Rayon polaire, angle polaire du point final de la droite	Page 199
Arc de cercle CP	 + 	Trajectoire circulaire avec point final et centre de cercle/pôle	Angle polaire du point final du cercle, sens de rotation	Page 200
Arc de cercle CTP	 + 	Trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel à l'élément de contour précédent	Rayon polaire, angle polaire du point final du cercle	Page 200
Trajectoire hélicoïdale (hélice)	 + 	Superposition d'une trajectoire circulaire et d'une droite	Rayon polaire, angle polaire du point final du cercle, coordonnée du point final dans l'axe d'outil	Page 201



Origine des coordonnées polaires : pôle CC

Avant d'indiquer les positions en coordonnées polaires, vous pouvez définir le pôle CC à un emplacement au choix dans le programme d'usinage. Pour définir le pôle, procédez de la même manière que pour la programmation du centre de cercle.



- **Coordonnées**: pour le pôle, introduire les coordonnées cartésiennes ou introduire aucune coordonnée pour valider la dernière position programmée. Définir le pôle avant de programmer les coordonnées polaires. Ne programmer le pôle qu'en coordonnées cartésiennes. Le pôle reste valable jusqu'à ce que vous programmez un nouveau pôle.

Exemple de séquences CN

12 CC X+45 Y+25

Droite LP

L'outil se déplace sur une droite allant de sa position actuelle jusqu'au point final de la droite. Le point de départ correspond au point final de la séquence précédente.



- **Rayon polaire PR**: Introduire la distance entre le point final de la droite et le pôle CC
- **Angle polaire PA**: position angulaire du point final de la droite comprise entre -360° et $+360^\circ$

Le signe de **PA** est défini par rapport à l'axe de référence angulaire :

- Angle compris entre l'axe de référence angulaire et **PR**, sens anti-horaire : **PA**>0
- Angle entre l'axe de réf. angulaire et **PR**, sens horaire : **PA**<0

Exemple de séquences CN

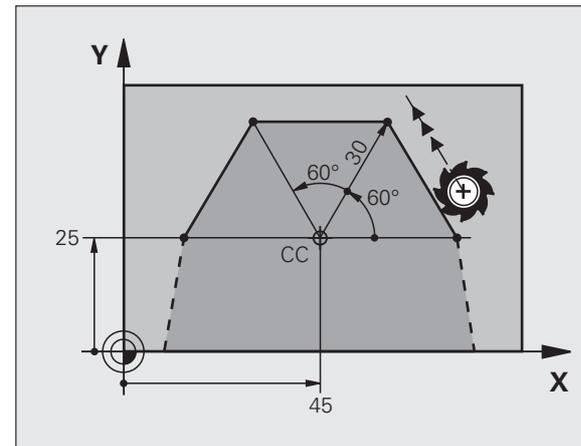
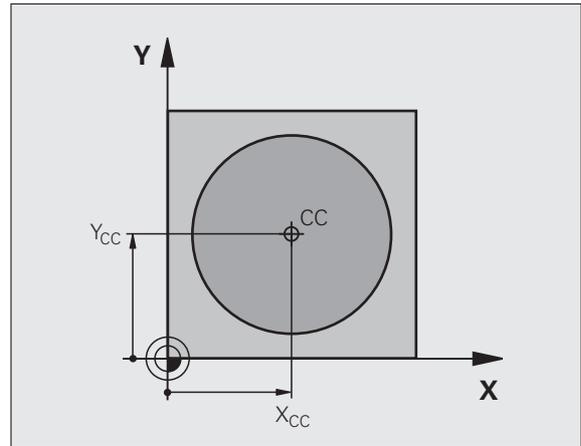
12 CC X+45 Y+25

13 LP PR+30 PA+0 RR F300 M3

14 LP PA+60

15 LP IPA+60

16 LP PA+180



Trajectoire circulaire CP avec pôle CC

Le rayon des coordonnées polaires **PR** est en même temps le rayon de l'arc de cercle. **PR** est défini par la distance séparant le point initial de la trajectoire circulaire du pôle **CC**. La dernière position d'outil programmée avant la trajectoire circulaire correspond au point de départ de la trajectoire circulaire.



► **Angle polaire PA** : position angulaire du point final de la trajectoire circulaire comprise entre $-99999,9999^\circ$ et $+99999,9999^\circ$

► **Sens de rotation DR**

Exemple de séquences CN

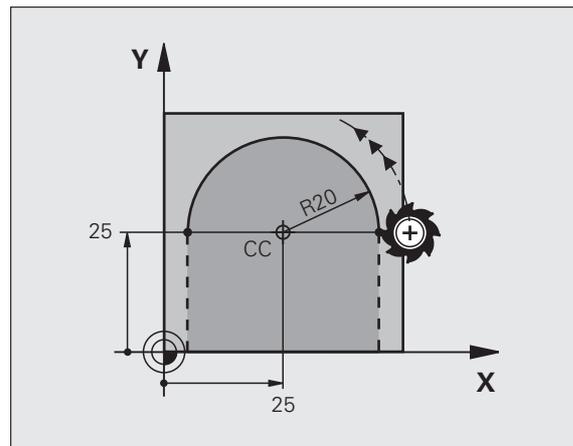
```
18 CC X+25 Y+25
```

```
19 LP PR+20 PA+0 RR F250 M3
```

```
20 CP PA+180 DR+
```



En coordonnées incrémentales, introduire le même signe pour DR et PA.



Trajectoire circulaire CTP avec raccordement tangentiel

L'outil se déplace sur une trajectoire circulaire tangente à un élément de contour précédent.



► **Rayon des coordonnées polaires PR** : distance entre le point final de la trajectoire circulaire et le pôle **CC**

► **Angle des coordonnées polaires PA** : position angulaire du point final de la trajectoire circulaire

Exemple de séquences CN

```
12 CC X+40 Y+35
```

```
13 L X+0 Y+35 RL F250 M3
```

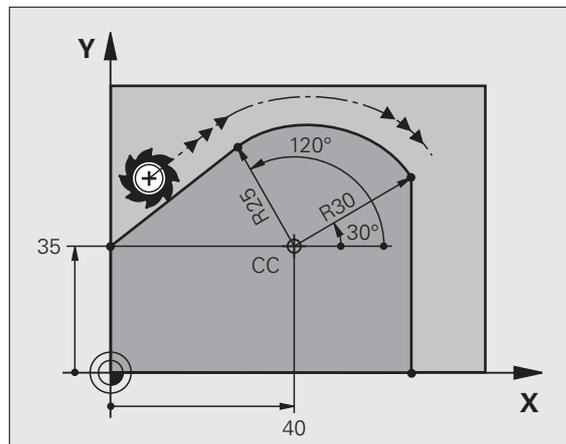
```
14 LP PR+25 PA+120
```

```
15 CTP PR+30 PA+30
```

```
16 L Y+0
```



Le pôle n'est **pas** le centre du cercle!



Trajectoire hélicoïdale (hélice)

Une trajectoire hélicoïdale est la superposition d'une trajectoire circulaire et d'un déplacement linéaire qui lui est perpendiculaire. Vous programmez le contour circulaire dans un plan principal.

Vous ne pouvez programmer les trajectoires hélicoïdales qu'en coordonnées polaires.

Utilisation

- Filetage intérieur et extérieur sur des grands diamètres
- Rainures de graissage

Calcul de la trajectoire hélicoïdale

Pour programmer, vous avez besoin de l'angle total en incrémental parcouru par l'outil sur la trajectoire hélicoïdale ainsi que de la hauteur totale de l'hélice

Pour le calcul dans le sens du fraisage, de bas en haut, on a :

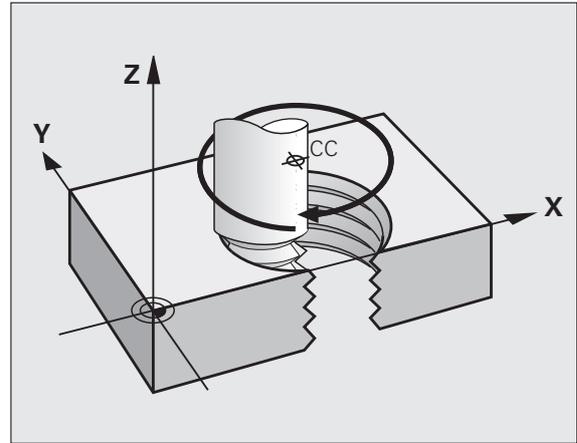
Nombre de filets n	Longueur du filet + dépassement en début et fin de filet
Hauteur totale h	Pas du filet P x nombre de filets n
Angle total incrémental IPA	Nombre de filets x 360° + angle pour début du filet + angle pour dépassement du filet
Coordonnée initiale Z	Pas du filet P x (nombre de filets + dépassement en début de filet)

Forme de la trajectoire hélicoïdale

Le tableau indique la relation entre la direction de l'usinage, le sens de rotation et la correction de rayon pour certaines formes de trajectoires.

Filetage intérieur	Direction d'usinage	Sens de rotation	Correction rayon
à droite	Z+	DR+	RL
à gauche	Z+	DR-	RR
à droite	Z-	DR-	RR
à gauche	Z-	DR+	RL

Filetage extérieur	Direction d'usinage	Sens de rotation	Correction rayon
à droite	Z+	DR+	RR
à gauche	Z+	DR-	RL
à droite	Z-	DR-	RL
à gauche	Z-	DR+	RR



Programmer une trajectoire hélicoïdale



Introduisez le sens de rotation et l'angle total incrémental **IPA** avec le même signe; dans le cas contraire, l'outil pourrait se déplacer sur une trajectoire incorrecte.

Pour l'angle total **IPA**, une valeur comprise entre $-99\,999,9999^\circ$ et $+99\,999,9999^\circ$ est possible.



- ▶ **Angle polaire** : introduire l'angle total parcouru par l'outil sur l'hélice. **Après avoir introduit l'angle, sélectionnez l'axe d'outil à l'aide d'une touche de sélection d'axe.**
- ▶ Introduire en incrémental la **coordonnée** de la hauteur de l'hélice
- ▶ **Sens de rotation DR**
Trajectoire hélicoïdale sens horaire : DR-
Trajectoire hélicoïdale sens anti-horaire : DR+
- ▶ **Introduire la correction de rayon** en fonction du tableau

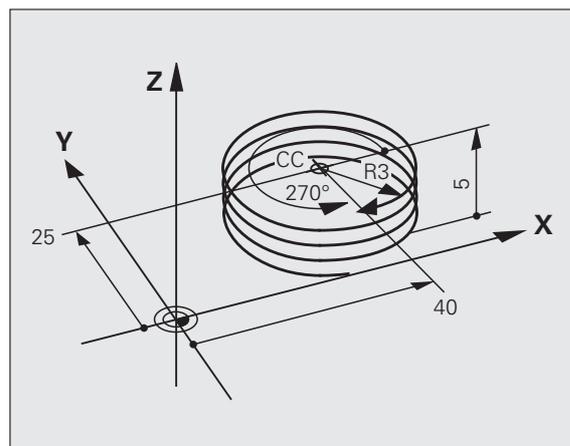
Exemple de séquences CN : filetage M6 x 1 mm avec 5 filets

12 CC X+40 Y+25

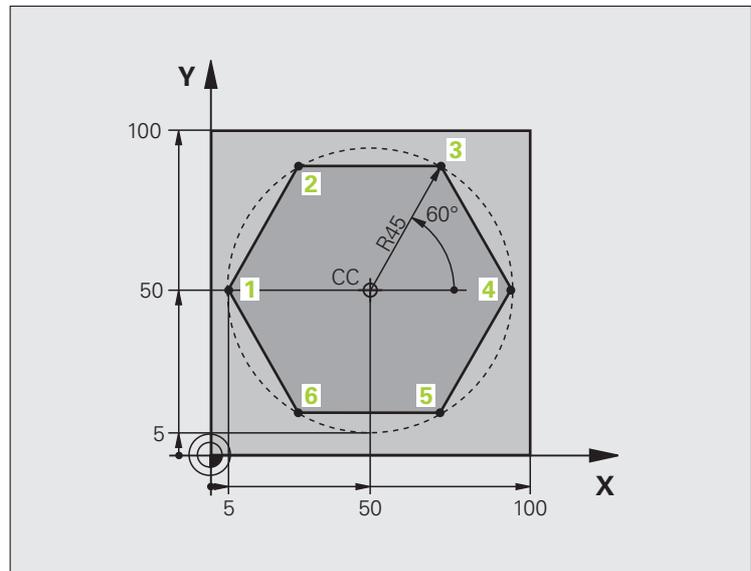
13 L Z+0 F100 M3

14 LP PR+3 PA+270 RL F50

15 CP IPA-1800 IZ+5 DR-



Exemple : déplacement linéaire en polaire



0 BEGIN PGM LINAIRPO MM

1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20

Définition de la pièce brute

2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0

3 TOOL CALL 1 Z S4000

Appel de l'outil

4 CC X+50 Y+50

Définir le point d'origine des coordonnées polaires

5 L Z+250 R0 FMAX

Dégager l'outil

6 LP PR+60 PA+180 R0 FMAX

Prépositionner l'outil

7 L Z-5 R0 F1000 M3

Aller à la profondeur d'usinage

8 APPR PLCT PR+45 PA+180 R5 RL F250

Aborder le contour au point 1 suivant un cercle avec
raccordement tangentiel

9 LP PA+120

Positionnement au point 2

10 LP PA+60

Aller au point 3

11 LP PA+0

Aller au point 4

12 LP PA-60

Aller au point 5

13 LP PA-120

Aller au point 6

14 LP PA+180

Aller au point 1

15 DEP PLCT PR+60 PA+180 R5 F1000

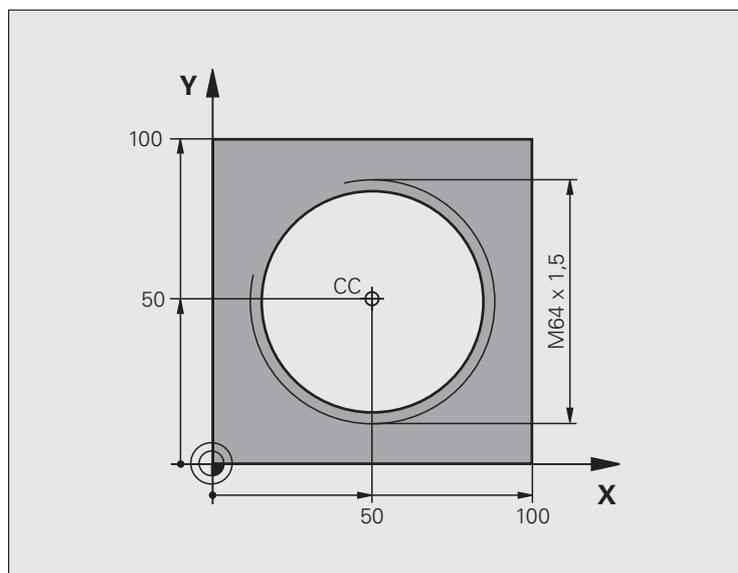
Quitter le contour sur un cercle avec raccordement tangentiel

16 L Z+250 R0 FMAX M2

Dégager l'outil, fin du programme

17 END PGM LINAIRPO MM

Exemple : hélice



0 BEGIN PGM HELICE MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Définition de la pièce brute
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S1400	Appel de l'outil
4 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil
5 L X+50 Y+50 R0 FMAX	Prépositionner l'outil
6 CC	Valider la dernière position programmée comme pôle
7 L Z-12,75 R0 F1000 M3	Aller à la profondeur d'usinage
8 APPR PCT PR+32 PA-182 CCA180 R+2 RL F100	Aborder le contour sur un cercle avec raccordement tangentiel
9 CP IPA+3240 IZ+13.5 DR+ F200	Usiner l'hélice
10 DEP CT CCA180 R+2	Quitter le contour sur un cercle avec raccordement tangentiel
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
12 END PGM HELICE MM	



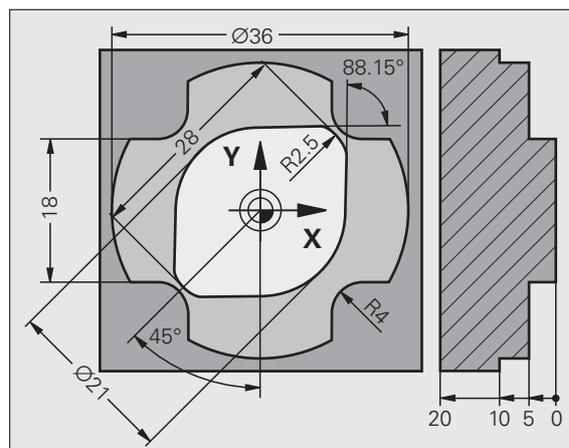
6.6 Contournages – Programmation de contour libre FK (Option logicielle Advanced programming features)

Principes de base

Les plans de pièces dont la cotation n'est pas orientée CN contiennent souvent des données non exploitables avec les touches de dialogue grises. Par exemple :

- des coordonnées connues peuvent être sur le contour même ou à proximité de celui-ci,
- des données peuvent se rapporter à un autre élément ou
- des indications de sens et des données décrivent le cheminement du contour.

Vous programmez ces données directement avec la programmation flexible de contours FK. La TNC calcule le contour à partir des données connues et assiste la programmation avec le graphique interactif FK. La figure en haut à droite montre une cotation que vous pouvez introduire très simplement en programmation FK.





Tenez compte des conditions suivantes pour la programmation FK

Avec la programmation FK, vous ne pouvez introduire des éléments du contour que dans le plan d'usinage. Vous définissez le plan d'usinage dans la première séquence **BLK FORM** du programme.

Toutes les données connues de chaque élément du contour doivent être introduites. Programmez également dans chaque séquence les données qui ne changent pas : les données non programmées sont considérées comme étant inconnues!

Les paramètres Q sont autorisés dans tous les éléments FK, excepté dans les éléments relatifs (ex. **RX** ou **RAN**), c'est à dire dans des éléments qui se réfèrent à d'autres séquences CN.

Si les séquences normales et FK sont mélangées dans un programme, chaque séquence FK doit être parfaitement définie.

La TNC a besoin d'un point fixe à partir duquel les calculs seront effectués. Avec les touches de dialogue grises, programmez directement devant un bloc FK une position avec les deux coordonnées du plan d'usinage. Ne pas programmer de paramètre Q dans cette séquence.

Si la première séquence d'un bloc FK est une séquence **FCT** ou **FLT**, vous devez programmer devant celle-ci au moins deux séquences avec les touches de dialogue grises afin de définir clairement la direction de départ.

Un bloc FK ne doit pas être situé directement derrière un repère **LBL**.



Graphique de programmation FK



Pour pouvoir utiliser le graphique avec la programmation FK, sélectionnez le partage d'écran PGM + GRAPHISME (voir „Mémoire/Édition de programme“ à la page 61)

Le contour d'une pièce n'est pas clairement défini lorsque les données des coordonnées sont incomplètes. Dans ce cas, la TNC affiche à l'aide du graphique FK les différentes solutions parmi lesquelles vous devez choisir. Le graphique FK représente le contour de la pièce en plusieurs couleurs :

- bleu** L'élément de contour est clairement défini
- vert** Les données introduites entraînent plusieurs solutions ; sélectionnez la bonne
- rouge** Les données introduites ne suffisent pas encore pour définir l'élément de contour ; introduisez d'autres données

Lorsque les données permettent de trouver plusieurs solutions et que l'élément de contour est en vert, sélectionnez le contour correct de la manière suivante :

- AFFICHER SOLUTION** ▶ Appuyer sur la softkey AFFICHER SOLUTION jusqu'à ce que l'élément de contour soit affiché correctement. Utilisez la fonction zoom (2ème barre de softkeys) si vous ne pouvez pas distinguer les différentes solutions les unes des autres.
- SELECTION SOLUTION** ▶ L'élément de contour affiché correspond au plan : le choisir avec la softkey SELECTION SOLUTION

Si vous ne souhaitez pas choisir immédiatement un contour affiché en vert, appuyez sur la softkey ACHEVER SELECTION pour poursuivre le dialogue FK.



Il est souhaitable de choisir aussi rapidement que possible avec SELECTION SOLUTION les éléments de contour en vert afin de réduire le nombre de solutions pour les éléments suivants.

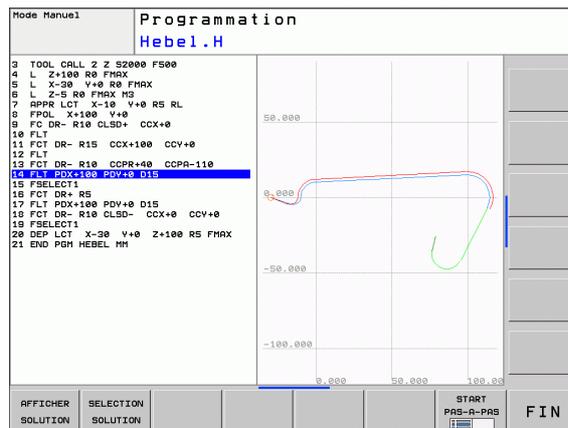
Le constructeur de votre machine peut choisir d'autres couleurs pour le graphique FK.

Les séquences CN d'un programme appelé avec PGM CALL sont affichées par la TNC dans une autre couleur.

Afficher les numéros de séquence dans la fenêtre graphique

Pour afficher les numéros de séquence dans la fenêtre graphique :

- AFFICHER OMETTRE NO SEQU.** ▶ Régler la softkey AFFICHER OMETTRE NO SÉQU. sur AFFICHER (barre de softkeys 3)



Ouvrir le dialogue FK

Lorsque vous appuyez sur la touche grise de fonction de contournage FK, la TNC affiche des softkeys pour ouvrir le dialogue FK : voir tableau suivant. Pour quitter les softkeys, appuyez à nouveau sur la touche FK.

Si vous ouvrez le dialogue FK avec l'une de ces softkeys, la TNC affiche d'autres barres de softkeys à l'aide desquelles vous introduisez des coordonnées connues, des indications de sens et des données relatives à la forme du contour.

Élément FK	Softkey
Droite avec raccordement tangentiel	
Droite sans raccordement tangentiel	
Arc de cercle avec raccordement tangentiel	
Arc de cercle sans raccordement tangentiel	
Pôle pour programmation FK	

Pôle pour programmation FK



- ▶ Afficher les softkeys de programmation flexible de contour : appuyer sur la touche FK



- ▶ Ouvrir le dialogue de définition du pôle : appuyer sur la softkey FPOL. La TNC affiche les softkeys des axes du plan d'usinage courant
- ▶ Avec ces softkeys, introduire les coordonnées du pôle



En programmation FK, le pôle reste valable jusqu'à ce qu'un nouveau pôle soit défini avec FPOL.

Droites FK

Droite sans raccordement tangentiel



- ▶ Afficher les softkeys de programmation flexible de contour : appuyer sur la touche FK



- ▶ Ouvrir le dialogue pour une droite FK : appuyer sur la softkey FL. La TNC affiche d'autres softkeys
- ▶ Avec ces softkeys, introduire toutes les données connues dans la séquence. Le graphique FK affiche le contour programmé en rouge jusqu'à ce que les données suffisent. Plusieurs solutions sont affichées en vert (voir „Graphique de programmation FK”, page 207)

Droite avec raccordement tangentiel

Lorsque la droite est tangente à un autre élément précédent du contour, ouvrez le dialogue avec la softkey FLT :



- ▶ Afficher les softkeys de programmation flexible de contour : appuyer sur la touche FK



- ▶ Ouvrir le dialogue : appuyer sur la softkey FLT.
- ▶ Avec les softkeys, introduire toutes les données connues dans la séquence



Contours circulaires FK

Trajectoire circulaire sans raccordement tangentiel



▶ Afficher les softkeys de programmation flexible de contour : appuyer sur la touche FK



▶ Ouvrir le dialogue pour un arc de cercle FK : appuyer sur la softkey FC ; la TNC affiche les softkeys pour les indications relatives à la trajectoire circulaire ou au centre de cercle

▶ Avec ces softkeys, introduire toutes les données connues dans la séquence : le graphique FK affiche le contour programmé en rouge jusqu'à ce que les données suffisent. Plusieurs solutions sont affichées en vert (voir „Graphique de programmation FK”, page 207)

Trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel

Si le contour circulaire est tangent à un élément précédent du contour, ouvrez le dialogue avec la softkey FCT :



▶ Afficher les softkeys de programmation flexible de contour : appuyer sur la touche FK



▶ Ouvrir le dialogue : appuyer sur la softkey FCT

▶ Avec les softkeys, introduire toutes les données connues dans la séquence



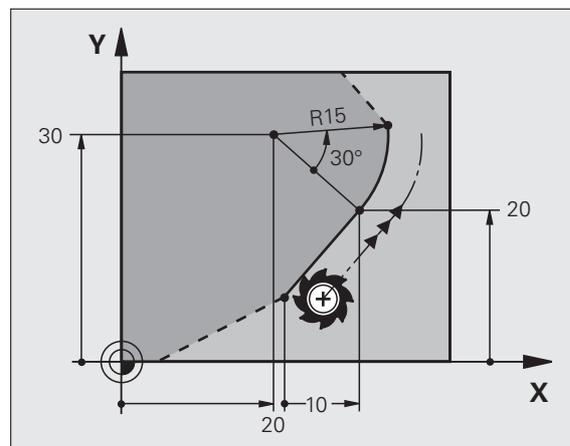
Possibilités d'introduction

Coordonnées du point final

Données connues	Softkeys
Coordonnées cartésiennes X et Y	 
Coordonnées polaires se référant à FPOL	 

Exemple de séquences CN

7 FPOL X+20 Y+30
8 FL IX+10 Y+20 RR F100
9 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15



Direction et longueur des éléments du contour

Données connues	Softkeys
Longueur de la droite	
Pente de la droite	
Longueur de corde LEN de l'arc de cercle	
Pente de la tangente, à l'entrée	
Angle au centre de l'arc de cercle	



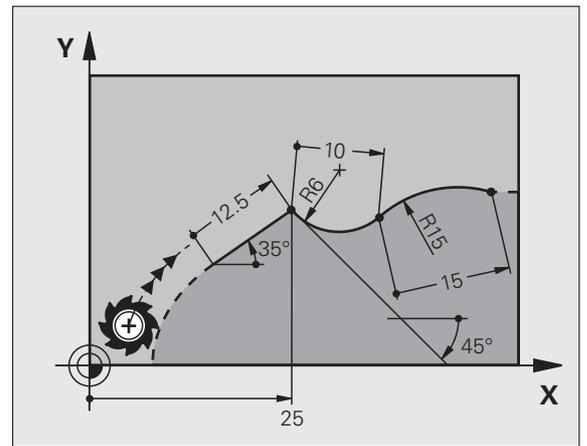
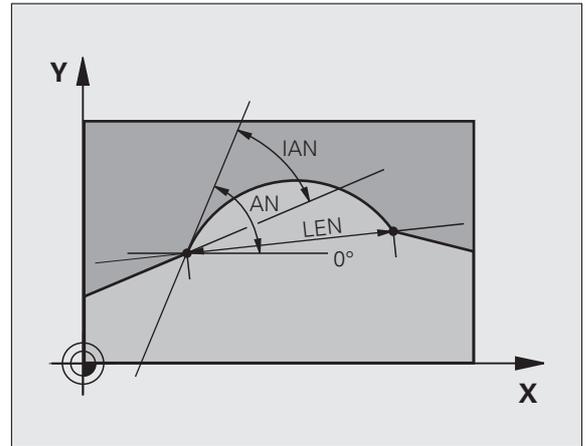
Attention, danger pour la pièce et l'outil!

La pente introduite en incrémental (**IAN**) se réfère à la direction de la dernière séquence de déplacement. Les programmes avec des pentes incrémentales et créés sur des iTNC 530 ou des TNC's plus anciennes ne sont pas compatibles.

Exemple de séquences CN

```

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
    
```



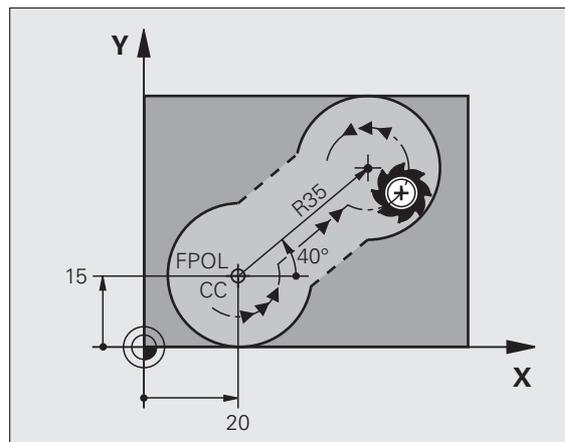
Centre de cercle CC, rayon et sens de rotation dans la séquence FC/FCT

Pour des contours circulaires programmés en mode FK, la TNC détermine un centre de cercle à partir des données. Vous pouvez également programmer un cercle entier dans une seule séquence de programme FK.

Si vous désirez définir le centre de cercle en coordonnées polaires, vous devez définir le pôle avec la fonction FPOL au lieu de CC. FPOL, en coordonnées cartésiennes, reste valable jusqu'à la prochaine séquence contenant FPOL.



Un centre de cercle défini de manière conventionnelle ou calculé par la TNC n'est plus actif comme pôle ou centre de cercle dans un nouveau bloc FK : si des coordonnées polaires programmées définies de manière conventionnelle se réfèrent à un pôle défini précédemment dans une séquence CC, reprogrammez ce pôle dans une séquence CC derrière le bloc FK.



Données connues

Softkeys

Centre en coordonnées cartésiennes



Centre en coordonnées polaires



Sens de rotation de la trajectoire circulaire



Rayon du contour circulaire



Exemple de séquences CN

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



Contours fermés

A l'aide de la softkey CLSD, vous identifiez le début et la fin d'un contour fermé. Cela permet de réduire ainsi le nombre de solutions possibles pour la définition du dernier élément.

Introduisez en plus CLSD dans la première et la dernière séquence d'un bloc FK.



Début du contour : CLSD+

Fin du contour : CLSD-

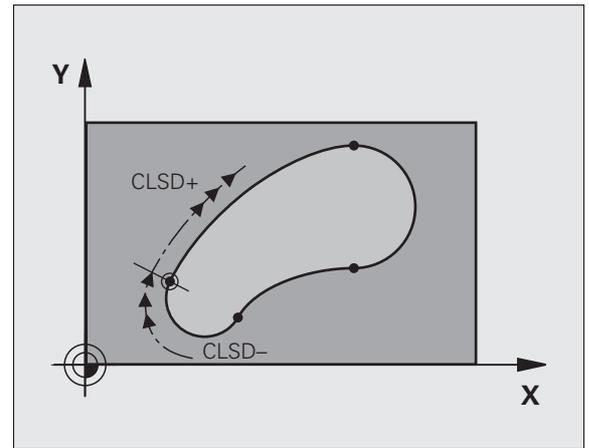
Exemple de séquences CN

```
12 L X+5 Y+35 RL F500 M3
```

```
13 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35
```

```
...
```

```
17 FCT DR- R+15 CLSD-
```



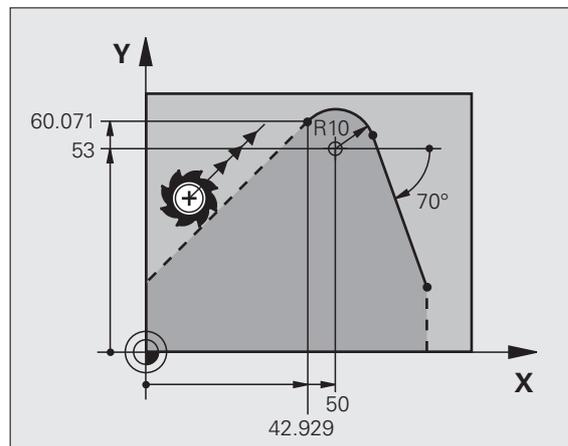
Points auxiliaires

Vous pouvez introduire les coordonnées de points auxiliaires sur le contour ou en dehors de celui-ci, aussi bien pour les droites FK que pour les trajectoires circulaires FK.

Points auxiliaires sur un contour

Les points auxiliaires peuvent se trouver directement sur la droite, dans le prolongement de celle-ci ou encore directement sur une trajectoire circulaire.

Données connues	Softkeys
Coordonnée X point auxiliaire P1 ou P2 d'une droite	 
Coordonnée Y point auxiliaire P1 ou P2 d'une droite	 
Coordonnée X point auxiliaire P1, P2 ou P3 d'une trajectoire circulaire	  
Coordonnée Y point auxiliaire P1, P2 ou P3 d'une trajectoire circulaire	  



Points auxiliaires en dehors d'un contour

Données connues	Softkeys
Coordonnées X et Y d'un point auxiliaire à proximité d'une droite	 
Distance entre point auxiliaire et droite	
Coordonnées X et Y d'un point auxiliaire à proximité d'une trajectoire circulaire	 
Distance entre point auxiliaire et trajectoire circulaire	

Exemple de séquences CN

13 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071

14 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10

Rapports relatifs

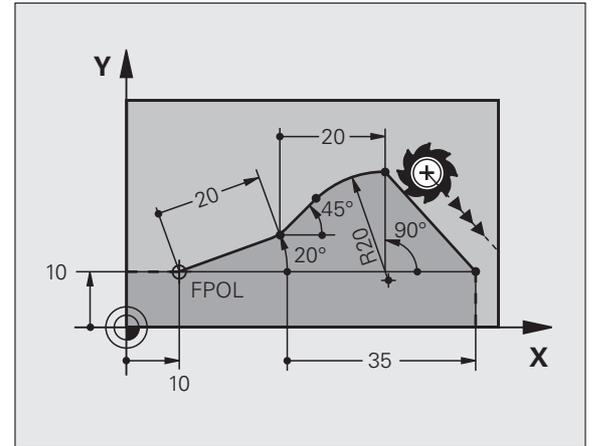
Les rapports relatifs sont des données qui se réfèrent à un autre élément de contour. Les softkeys et mots de programme destinés aux rapports Relatifs commencent par un „R”. La figure de droite indique la façon de programmer les rapports relatifs.



Introduire les coordonnées avec rapport relatif toujours en incrémental. De plus, vous devez indiquer le numéro de la séquence de l'élément de contour auquel vous vous référez.

L'élément de contour dont vous indiquez le numéro de séquence ne doit pas être à plus de 64 séquences devant la séquence de programmation qui s'y réfère.

Si vous effacez une séquence de référence, la TNC délivre un message d'erreur. Modifiez le programme avant d'effacer cette séquence.



Rapport relatif à la séquence N : coordonnées du point final

Données connues	Softkeys	
Coordonnées cartésiennes se référant à la séquence N	RX [N...]	RY [N...]
Coordonnées polaires se référant à la séquence N	RPR [N...]	RPA [N...]

Exemple de séquences CN

- 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



Rapport relatif à la séquence N : direction et distance de l'élément de contour de contour

Données connues	Softkey
Angle entre droite et autre élément de contour ou entre la tangente à l'arc de cercle en entrée et un autre élément du contour	RAN [N...]
Droite parallèle à un autre élément de contour	PAR [N...]
Distance entre droite et élément de contour parallèle	DP

Exemple de séquences CN

17 FL LEN 20 AN+15

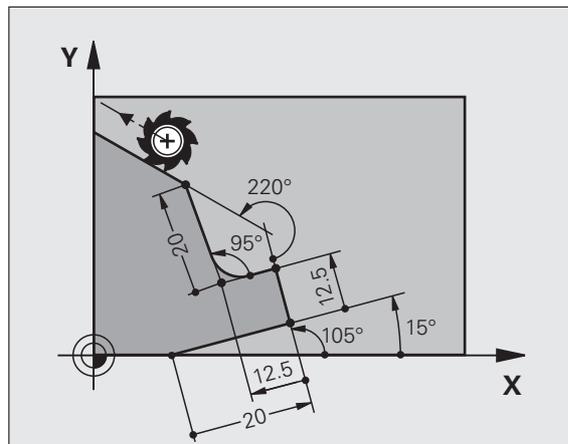
18 FL AN+105 LEN 12.5

19 FL PAR 17 DP 12.5

20 FSELECT 2

21 FL LEN 20 IAN+95

22 FL IAN+220 RAN 18



Rapport relatif à la séquence N : centre de cercle CC

Données connues	Softkey	
Coordonnées cartésiennes du centre de cercle se référant à la séquence N	RCCX [N...]	RCCY [N...]
Coordonnées polaires du centre de cercle se référant à la séquence N	RCCPR [N...]	RCCPA [N...]

Exemple de séquences CN

12 FL X+10 Y+10 RL

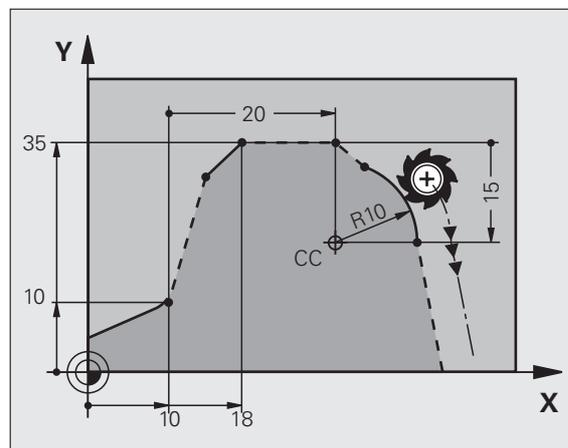
13 FL ...

14 FL X+18 Y+35

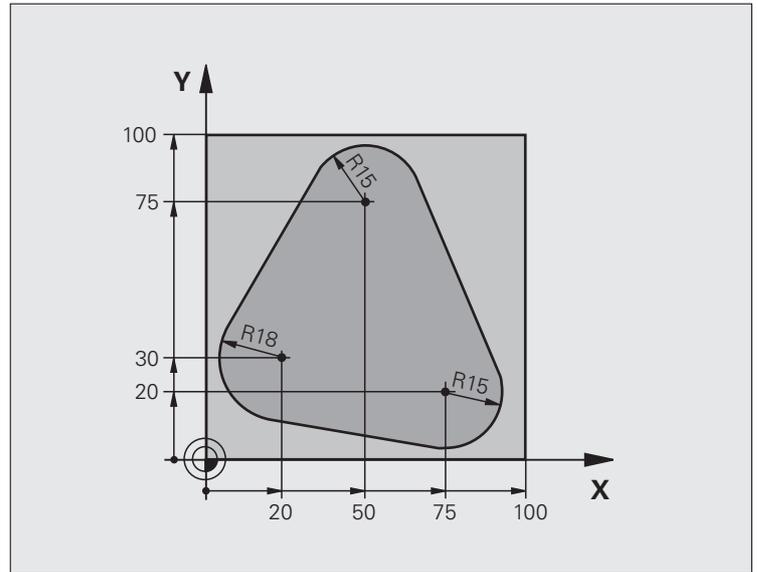
15 FL ...

16 FL ...

17 FC DR- R10 CCA+0 ICCX+20 ICCY-15 RCCX12 RCCY14



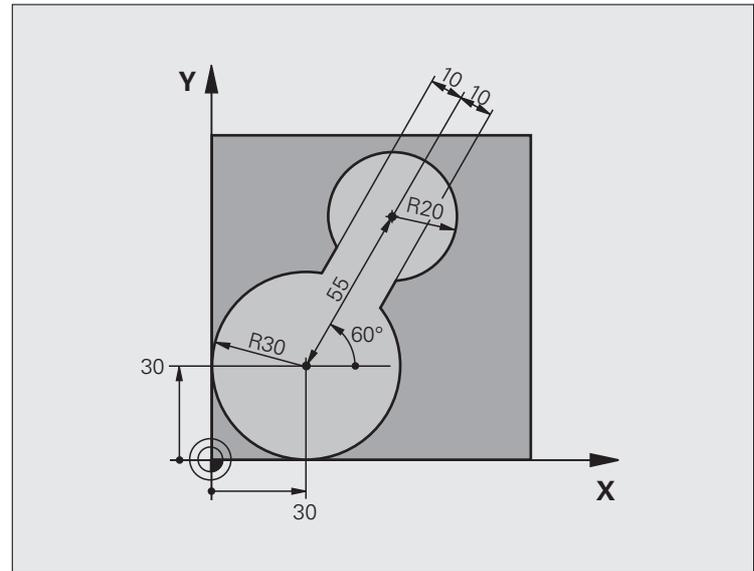
Exemple : programmation FK 1



0 BEGIN PGM FK1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Définition de la pièce brute
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S500	Appel de l'outil
4 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil
5 L X-20 Y+30 R0 FMAX	Prépositionner l'outil
6 L Z-10 R0 F1000 M3	Aller à la profondeur d'usinage
7 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 RL F250	Aborder le contour sur un cercle avec raccordement tangentiel
8 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30	Bloc FK :
9 FLT	Pour chaque élément du contour, programmer les données connues
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	Quitter le contour sur un cercle avec raccordement tangentiel
16 L X-30 Y+0 R0 FMAX	
17 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
18 END PGM FK1 MM	



Exemple : programmation FK 2



0 BEGIN PGM FK2 MM

1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20

Définition de la pièce brute

2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0

3 TOOL CALL 1 Z S4000

Appel de l'outil

4 L Z+250 R0 FMAX

Dégager l'outil

5 L X+30 Y+30 R0 FMAX

Prépositionner l'outil

6 L Z+5 R0 FMAX M3

Prépositionner l'axe d'outil

7 L Z-5 R0 F100

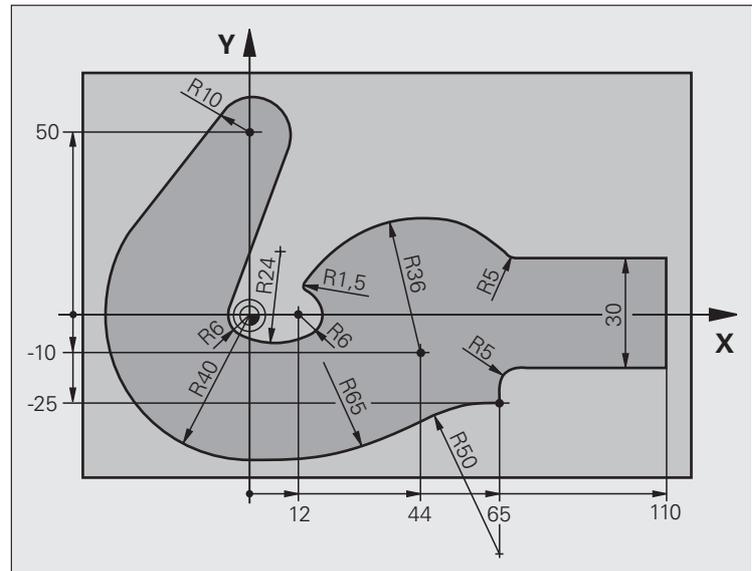
Aller à la profondeur d'usinage

6.6 Contournages – Programmation de contour libre FK (Option logicielle Advanced programming features)

8 APPR LCT X+0 Y+30 R5 RR F350	Aborder le contour sur un cercle avec raccordement tangentiel
9 FPOL X+30 Y+30	Bloc FK :
10 FC DR- R30 CCX+30 CCY+30	Pour chaque élément du contour, programmer les données connues
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	Quitter le contour sur un cercle avec raccordement tangentiel
20 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
21 END PGM FK2 MM	



Exemple : programmation FK 3



0 BEGIN PGM FK3 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-45 Y-45 Z-20	Définition de la pièce brute
2 BLK FORM 0.2 X+120 Y+70 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Appel de l'outil
4 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil
5 L X-70 Y+0 R0 FMAX	Prépositionner l'outil
6 L Z-5 R0 F1000 M3	Aller à la profondeur d'usinage

6.6 Contournages – Programmation de contour libre FK (Option logicielle Advanced programming features)

7 APPR CT X-40 Y+0 CCA90 R+5 RL F250	Aborder le contour sur un cercle avec raccordement tangentiel
8 FC DR- R40 CCX+0 CCY+0	Bloc FK :
9 FLT	Pour chaque élément du contour, programmer les données connues
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	Quitter le contour sur un cercle avec raccordement tangentiel
31 L X-70 R0 FMAX	
32 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
33 END PGM FK3 MM	





7

**Programmation : sous-
programmes et
répétitions de parties de
programme**



7.1 Identifier les sous-programmes et répétitions de parties de programme

Vous pouvez exécuter plusieurs fois des phases d'usinage déjà programmées en utilisant les sous-programmes et répétitions de parties de programmes.

Label

Les sous-programmes et répétitions de parties de programme sont identifiés au début par l'étiquette **LBL**, abréviation de LABEL (de l'angl. signifiant marque, étiquette).

Les LABELS portent un numéro compris entre 1 et 999 ou bien un nom à définir par vous-même. Chaque numéro de LABEL ou chaque nom de LABEL ne peut être attribué qu'une seule fois dans le programme avec la touche LABEL SET. Le nombre de noms de labels que l'on peut introduire n'est limité que par la mémoire interne.



Ne pas utiliser plusieurs fois un même numéro ou un nom de label!

Label 0 (**LBL 0**) identifie la fin d'un sous-programme et peut donc être utilisé autant de fois qu'on le souhaite.

7.2 Sous-programmes

Mode opératoire

- 1 La TNC exécute le programme d'usinage jusqu'à un appel de sous-programme **CALL LBL**
- 2 A partir de là, la TNC exécute le sous-programme appelé jusqu'à la fin du sous-programme **LBL 0**
- 3 Puis, la TNC continue le programme d'usinage avec la séquence qui est derrière l'appel du sous-programme **CALL LBL**

Remarques sur la programmation

- Un programme principal peut contenir jusqu'à 254 sous-programmes
- Vous pouvez appeler les sous-programmes dans n'importe quel ordre et autant de fois que vous le souhaitez
- Un sous-programme ne peut pas s'appeler lui-même
- Programmer les sous-programmes à la fin du programme principal (derrière la séquence avec M2 ou M30)
- Si des sous-programmes sont à l'intérieur du programme d'usinage avant la séquence avec M2 ou M30, ils seront exécutés au moins une fois sans qu'il soit nécessaire de les appeler

Programmer un sous-programme

LBL
SET

- ▶ Programmer le début : appuyer sur la touche LBL SET
- ▶ Introduire le numéro du sous-programme. Si vous souhaitez utiliser des noms de LABEL : appuyez sur la softkey LBL NAME pour introduire un texte
- ▶ Programmer la fin : appuyer sur la touche LBL SET et introduire le numéro de label „0“

Appeler un sous-programme

LBL
CALL

- ▶ Appeler le sous-programme : appuyer sur LBL CALL
- ▶ **Numéro de label** : introduire le numéro de label du sous-programme à appeler. Si vous souhaitez utiliser des noms de LABEL : appuyez sur la softkey LBL NAME pour introduire un texte
- ▶ **Répétitions REP** : ignorer cette question de dialogue avec la touche NO ENT. N'utiliser les répétitions REP que pour les répétitions de parties de programme



CALL LBL 0 n'est pas autorisé car il s'agit de l'appel de la fin d'un sous-programme.



7.3 Répétitions de parties de programme

Label LBL

Les répétitions de parties de programme commencent avec l'étiquette **LBL**. Une répétition se termine avec **CALL LBL n REPn**.

Mode opératoire

- 1 La TNC exécute le programme d'usinage jusqu'à la fin de la partie de programme (**CALL LBL n REPn**)
- 2 La TNC répète ensuite la partie de programme entre le LABEL appelé et l'appel de label **CALL LBL n REPn** autant de fois que vous l'avez défini dans **REP**
- 3 La TNC poursuit ensuite l'exécution du programme d'usinage

Remarques sur la programmation

- Vous pouvez répéter une partie de programme jusqu'à 65 534 fois
- Les parties de programme sont toujours exécutées une fois de plus qu'elles n'ont été programmées.

Programmer une répétition de partie de programme

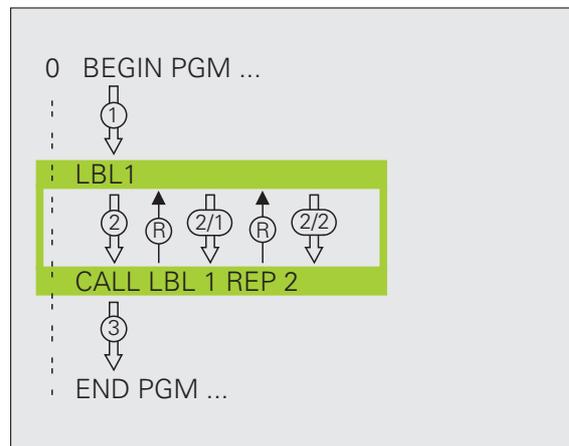


- ▶ Programmer le début : appuyer sur la touche LBL SET et introduire un numéro de LABEL pour la partie de programme qui doit être répétée. Si vous souhaitez utiliser des noms de LABEL : appuyez sur la softkey LBL NAME pour introduire un texte
- ▶ Introduire la partie de programme

Programmer une répétition de partie de programme



- ▶ Appuyer sur la touche LBL CALL
- ▶ **Appel sous-prog/répét. partie prog** : introduire le numéro du label de la partie de programme qui doit être répétée, valider avec la touche ENT. Si vous souhaitez utiliser des noms de LABEL : appuyez sur la touche " pour introduire le texte
- ▶ **Répétition REP** : introduire le nombre de répétitions, valider avec la touche ENT



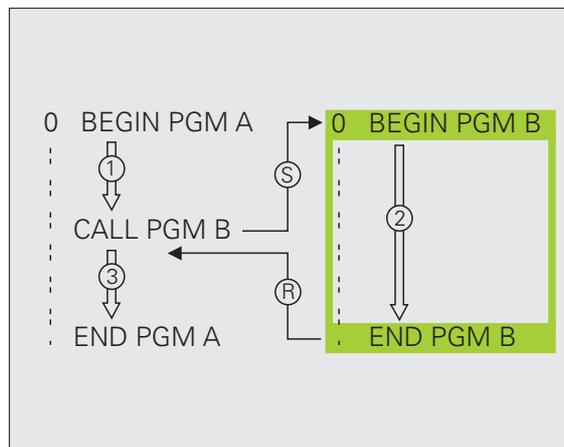
7.4 Programme au choix utilisé comme sous-programme

Mode opératoire

- 1 La TNC exécute le programme d'usinage jusqu'à ce que vous appelez un autre programme avec **CALL PGM**
- 2 La TNC exécute ensuite le programme appelé jusqu'à la fin de celui-ci
- 3 Puis, la TNC poursuit l'exécution du programme d'usinage (qui appelle) avec la séquence située derrière l'appel du programme

Remarques sur la programmation

- Pour utiliser un programme quelconque comme un sous-programme, la TNC n'utilise pas de LABEL.
- Le programme appelé ne doit pas contenir les fonctions auxiliaires M2 ou M30. Dans le programme qui est appelé, si vous avez défini des sous-programmes avec labels, vous pouvez alors utiliser M2 ou M30 avec la fonction de saut **FN 9: IF +0 EQU +0 GOTO LBL 99** pour ignorer cette partie de programme
- Le programme appelé ne doit pas contenir d'appel **CALL PGM** dans le programme qui appelle (boucle infinie)



Programme quelconque utilisé comme sous-programme



- ▶ Fonction d'appel du programme : appuyer sur la touche PGM CALL



- ▶ Appuyer sur la softkey PROGRAMME : la TNC ouvre le dialogue pour définir le programme à appeler. Introduire le chemin avec le clavier virtuel (touche GOTO), ou



- ▶ La TNC met au premier plan une fenêtre, au moyen de laquelle vous pouvez choisir le programme à appeler et le valider avec la touche END



Si vous n'introduisez que le nom du programme, le programme appelé doit être dans le même répertoire le programme qui appelle.

Si le programme appelé n'est pas dans le même répertoire que celui du programme qui appelle, le chemin d'accès doit être introduit en entier, par exemple :

TNC : \ZW35\EBAUCHE\PGM1.H

Si vous souhaitez appeler un programme en DIN/ISO, introduisez dans ce cas le type de fichier .I derrière le nom du programme.

Vous pouvez également appeler n'importe quel programme à l'aide du cycle **12 PGM CALL**.

Avec **PGM CALL**, les paramètres Q ont toujours un effet global. Remarque : les modifications des paramètres Q dans le programme appelé se répercute éventuellement sur le programme appelant.



7.5 Imbrications

Types d'imbrications

- Sous-programmes dans sous-programme
- Répétitions de parties de programme dans répétition de parties de programme
- Répétition de sous-programmes
- Répétitions de parties de programme dans un sous-programme

Niveaux d'imbrication

Les niveaux d'imbrication définissent le nombre de fois où des parties de programme ou des sous-programmes peuvent contenir d'autres sous-programmes ou répétitions de parties de programme.

- Niveau d'imbrication max. pour les sous-programmes : 8
- Niveaux d'imbrication max. pour les appels de programme principal : 6, un **CYCL CALL** agissant comme un appel de programme principal
- Vous pouvez imbriquer à volonté des répétitions de parties de programme



Sous-programme dans sous-programme

Exemple de séquences CN

0 BEGIN PGM SPGMS MM	
...	
17 CALL LBL "SP1"	Appel du sous-programme, saut à LBL UP1
...	
35 L Z+100 R0 FMAX M2	Dernière séquence de programme du programme principal (avec M2)
36 LBL "SP1"	Début du sous-programme SP1
...	
39 CALL LBL 2	Appel du sous-programme, saut à LBL2
...	
45 LBL 0	Fin du sous-programme 1
46 LBL 2	Début du sous-programme 2
...	
62 LBL 0	Fin du sous-programme 2
63 END PGM SPGMS MM	

Exécution du programme

- 1 Le programme principal SPMS est exécuté jusqu'à la séquence 17
- 2 Le sous-programme SP1 est appelé et exécuté jusqu'à la séquence 39
- 3 Le sous-programme 2 est appelé et exécuté jusqu'à la séquence 62. Fin du sous-programme 2 et saut en arrière au sous-programme dans lequel il a été appelé
- 4 Le sous-programme 1 est exécuté de la séquence 40 à la séquence 45. Fin du sous-programme 1 et saut en arrière au programme principal SPGMS
- 5 Le programme principal SPGMS est exécuté de la séquence 18 à la séquence 35. Saut en arrière à la séquence 1 et fin du programme



Renouveler des répétitions de parties de programme

Exemple de séquences CN

0 BEGIN PGM REPS MM	
...	
15 LBL 1	Début de la répétition de partie de programme 1
...	
20 LBL 2	Début de la répétition de partie de programme 2
...	
27 CALL LBL 2 REP 2	Partie de programme entre cette séquence et LBL 2
...	(séquence 20) répétée 2 fois
35 CALL LBL 1 REP 1	Partie de programme entre cette séquence et LBL 1
...	(séquence 15) répétée 1 fois
50 END PGM REPS MM	

Exécution du programme

- 1 Le programme principal REPS est exécuté jusqu'à la séquence 27
- 2 La partie de programme située entre la séquence 27 et la séquence 20 est répétée 2 fois
- 3 Le programme principal REPS est exécuté de la séquence 28 à la séquence 35
- 4 La partie de programme située entre la séquence 35 et la séquence 15 est répétée 1 fois (contenant la répétition de partie de programme de la séquence 20 à la séquence 27)
- 5 Le programme principal REPS est exécuté de la séquence 36 à la séquence 50 (fin du programme)



Répéter un sous-programme

Exemple de séquences CN

0 BEGIN PGM SPGREP MM	
...	
10 LBL 1	Début de la répétition de partie de programme 1
11 CALL LBL 2	Appel du sous-programme
12 CALL LBL 1 REP 2	Partie de programme entre cette séquence et LBL1
...	(séquence 10) répétée 2 fois
19 L Z+100 R0 FMAX M2	Dernière séqu. du programme principal avec M2
20 LBL 2	Début du sous-programme
...	
28 LBL 0	Fin du sous-programme
29 END PGM SPGREP MM	

Exécution du programme

- 1 Le programme principal SPREP est exécuté jusqu'à la séquence 11
- 2 Le sous-programme 2 est appelé et exécuté
- 3 La partie de programme située entre la séquence 12 et la séquence 10 est répétée 2 fois : Le sous-programme 2 est répété 2 fois
- 4 Le programme principal SPGREP est exécuté de la séquence 13 à la séquence 19 ; fin du programme

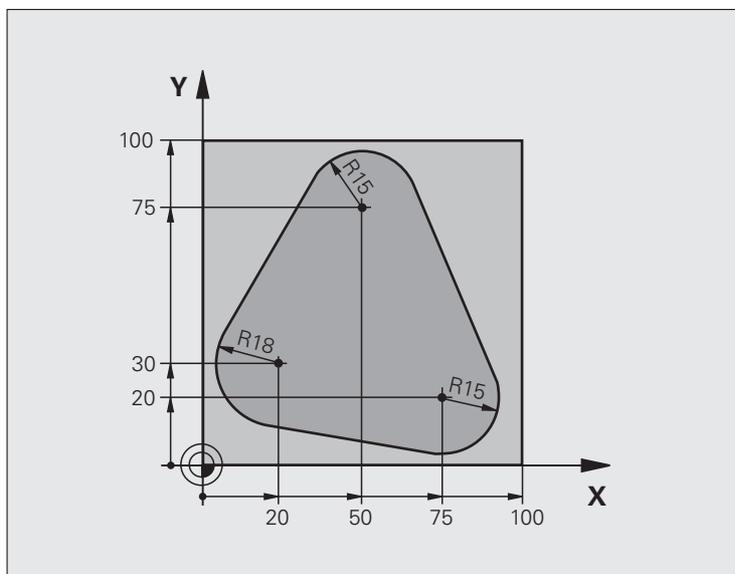


7.6 Exemples de programmation

Exemple : fraisage d'un contour en plusieurs passes

Déroulement du programme

- Pré-positionner l'outil sur l'arête supérieure de la pièce
- Introduire la passe en valeur incrémentale
- Fraisage de contour
- Répéter la passe et le fraisage du contour



```
0 BEGIN PGM PGMREP 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
```

Appel de l'outil

```
4 L Z+250 R0 FMAX
```

Dégager l'outil

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

Pré-positionnement dans le plan d'usinage

```
6 L Z+0 R0 FMAX M3
```

Préposition. sur la face supérieure de la pièce

7.6 Exemples de programmation

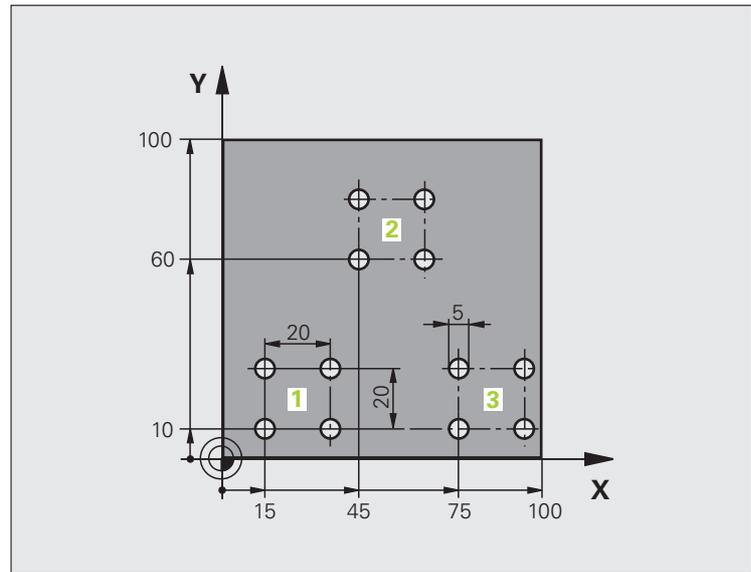
7 LBL 1	Marque pour répétition de partie de programme
8 L IZ-4 R0 FMAX	Passe en prof. incrémentale (dans le vide)
9 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 RL F250	Accoster le contour
10 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30	Contour
11 FLT	
12 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75	
13 FLT	
14 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20	
15 FLT	
16 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30	
17 DEP CT CCA90 R+5 F1000	Quitter le contour
18 L X-20 Y+0 R0 FMAX	Dégager l'outil
19 CALL LBL 1 REP 4	Saut en arrière au LBL 1; au total quatre fois
20 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
21 END PGM PGMREP MM	



Exemple : groupe de trous

Déroulement du programme

- Aborder les groupes de trous dans le programme principal
- Appeler le groupe de trous (sous-programme 1)
- Ne programmer le groupe de trous qu'une seule fois dans le sous-programme 1



```
0 BEGIN PGM SP1 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
```

Appel de l'outil

```
4 L Z+250 R0 FMAX
```

Dégager l'outil

```
5 CYCL DEF 200 PERÇAGE
```

Définition du cycle Perçage

```
Q200=2 ;DISTANCE D'APPROCHE
```

```
Q201=-10 ;PROFONDEUR
```

```
Q206=250 ;AVANCE PLONGÉE PROF.
```

```
Q202=5 ;PROFONDEUR DE PASSE
```

```
Q210=0 ;TEMPO. EN HAUT
```

```
Q203=+0 ;COORD. SURFACE PIÈCE
```

```
Q204=10 ;SAUT DE BRIDE
```

```
Q211=0.25 ;TEMPO. AU FOND
```

7.6 Exemples de programmation

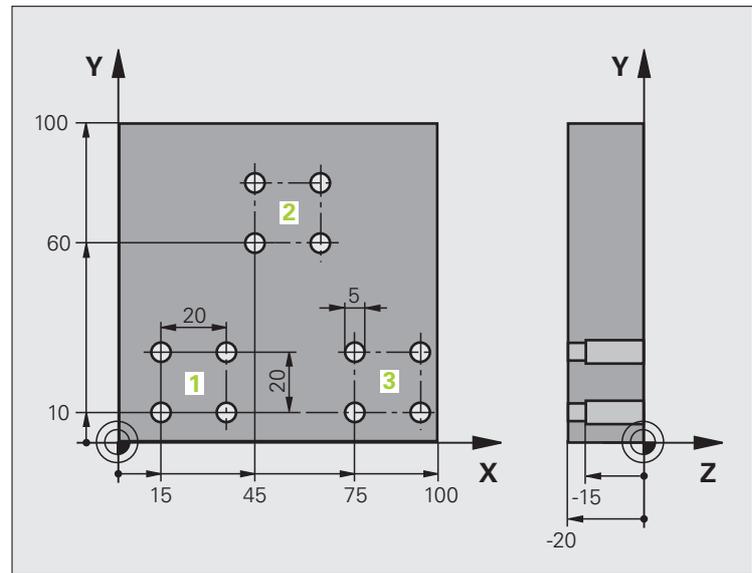
6 L X+15 Y+10 R0 FMAX M3	Aborder le point initial du groupe de trous 1
7 CALL LBL 1	Appeler le sous-programme du groupe de trous
8 L X+45 Y+60 R0 FMAX	Aborder le point initial du groupe de trous 2
9 CALL LBL 1	Appeler le sous-programme du groupe de trous
10 L X+75 Y+10 R0 FMAX	Aborder le point initial du groupe de trous 3
11 CALL LBL 1	Appeler le sous-programme du groupe de trous
12 L Z+250 R0 FMAX M2	Fin du programme principal
13 LBL 1	Début du sous-programme 1 : groupe de trous
14 CYCL CALL	Trou 1
15 L IX+20 R0 FMAX M99	Aborder le 2ème trou, appeler le cycle
16 L IY+20 R0 FMAX M99	Aborder le 3ème trou, appeler le cycle
17 L IX-20 R0 FMAX M99	Aborder le 4ème trou, appeler le cycle
18 LBL 0	Fin du sous-programme 1
19 END PGM SP1 MM	



Exemple : groupe trous avec plusieurs outils

Déroulement du programme

- Programmer les cycles d'usinage dans le programme principal
- Appeler le groupe de trous (sous-programme 1)
- Aborder les groupes de trous dans le sous-programme 1, appeler le groupe de trous (sous-programme 2)
- Ne programmer le groupe de trous qu'une seule fois dans le sous-programme 2



```
0 BEGIN PGM SP2 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
```

Appel d'outil pour le foret à centrer

```
4 L Z+250 R0 FMAX
```

Dégager l'outil

```
5 CYCL DEF 200 PERÇAGE
```

Définition du cycle de centrage

```
Q200=2 ;DISTANCE D'APPROCHE
```

```
Q202=-3 ;PROFONDEUR
```

```
Q206=250 ;AVANCE PLONGÉE PROF.
```

```
Q202=3 ;PROFONDEUR DE PASSE
```

```
Q210=0 ;TEMPO. EN HAUT
```

```
Q203=+0 ;COORD. SURFACE PIÈCE
```

```
Q204=10 ;SAUT DE BRIDE
```

```
Q211=0.25 ;TEMPO. AU FOND
```

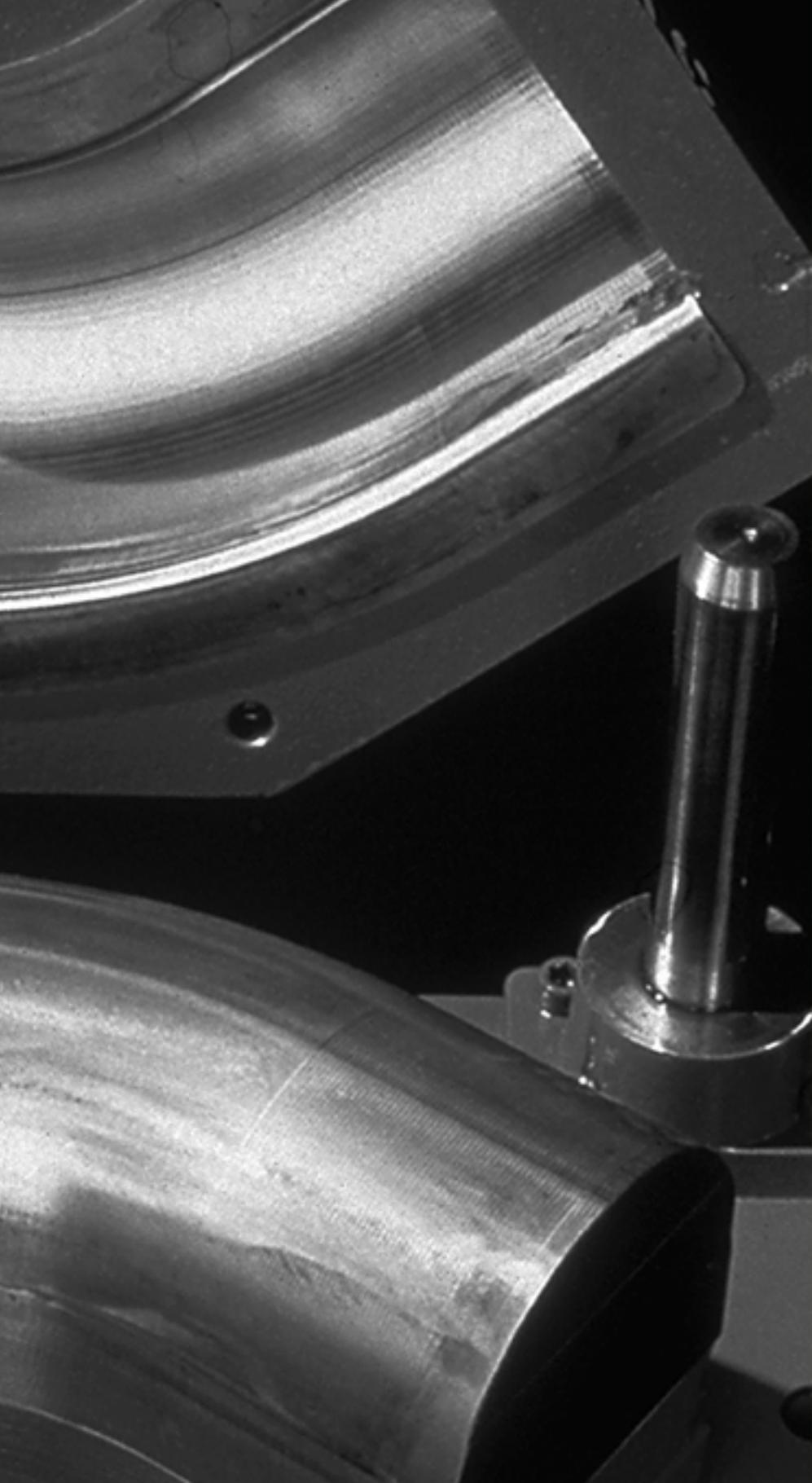
```
6 CALL LBL 1
```

Appeler sous-programme 1 de la figure de trous complète

7.6 Exemples de programmation

7 L Z+250 R0 FMAX M6	Changement d'outil
8 TOOL CALL 2 Z S4000	Appel d'outil pour le foret
9 FN 0: Q201 = -25	Nouvelle profondeur de perçage
10 FN 0: Q202 = +5	Nouvelle passe de perçage
11 CALL LBL 1	Appeler sous-programme 1 de la figure de trous complète
12 L Z+250 R0 FMAX M6	Changement d'outil
13 TOOL CALL 3 Z S500	Appel d'outil, alésoir
14 CYCL DEF 201 ALÉS. À L'ALÉSOIR	Définition du cycle d'alésage à l'alésoir
Q200=2 ;DISTANCE D'APPROCHE	
Q201=-15 ;PROFONDEUR	
Q206=250 ;AVANCE PLONGÉE PROF.	
Q211=0.5 ;TEMPO. EN HAUT	
Q208=400 ;AVANCE RETRAIT	
Q203=+0 ;COORD. SURFACE PIÈCE	
Q204=10 ;SAUT DE BRIDE	
15 CALL LBL 1	Appeler sous-programme 1 de la figure de trous complète
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Fin du programme principal
17 LBL 1	Début du sous-programme 1 : figure de trous complète
18 L X+15 Y+10 R0 FMAX M3	Aborder le point initial du groupe de trous 1
19 CALL LBL 2	Appeler le sous-programme 2 du groupe de trous
20 L X+45 Y+60 R0 FMAX	Aborder le point initial du groupe de trous 2
21 CALL LBL 2	Appeler le sous-programme 2 du groupe de trous
22 L X+75 Y+10 R0 FMAX	Aborder le point initial du groupe de trous 3
23 CALL LBL 2	Appeler le sous-programme 2 du groupe de trous
24 LBL 0	Fin du sous-programme 1
25 LBL 2	Début du sous-programme 2 : groupe de trous
26 CYCL CALL	1er trou avec cycle d'usinage actif
27 L IX+20 R0 FMAX M99	Aborder le 2ème trou, appeler le cycle
28 L IY+20 R0 FMAX M99	Aborder le 3ème trou, appeler le cycle
29 L IX-20 R0 FMAX M99	Aborder le 4ème trou, appeler le cycle
30 LBL 0	Fin du sous-programme 2
31 END PGM SP2 MM	





8

**Programmation :
paramètres Q**



8.1 Principe et vue d'ensemble des fonctions

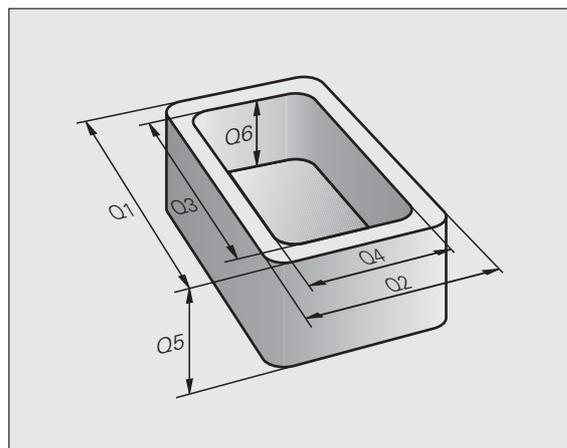
Grâce aux paramètres, vous pouvez définir toute une famille de pièces dans un même programme d'usinage. A la place des valeurs numériques, vous introduisez des variables : les paramètres Q.

Exemples d'utilisation des paramètres Q :

- Valeurs de coordonnées
- Avances
- Vitesses de rotation
- Données de cycle

Les paramètres Q permettent également de programmer des contours définis par des fonctions mathématiques ou bien de réaliser des phases d'usinage dépendant de conditions logiques. En liaison avec la programmation FK, vous pouvez aussi combiner des contours dont la cotation n'est pas orientée CN avec les paramètres Q.

Les paramètres Q sont identifiés par des lettres suivies d'un nombre compris entre 0 et 1999. L'effet des paramètres est variable, voir tableau suivant :



Signification	Plage
Paramètres libres d'utilisation à condition qu'il n'y ai pas de recoupement avec les cycles SL, effet global pour tous les programmes contenus dans la mémoire de la TNC	Q0 à Q99
Paramètres pour fonctions spéciales de la TNC	Q100 à Q199
Paramètres préconisés pour les cycles : effet global pour tous les programmes contenus dans la mémoire de la TNC	Q200 à Q1199
Paramètres préconisés pour les cycles constructeur : effet global pour tous les programmes contenus dans la mémoire de la TNC. Une concertation est éventuellement nécessaire avec le constructeur de la machine ou le prestataire.	Q1200 à Q1399
Paramètres préconisés pour les cycles constructeur actifs avec Call ; effet global pour tous les programmes contenus dans la mémoire de la TNC	Q1400 à Q1499
Paramètres préconisés pour les cycles constructeur actifs avec Def ; effet global pour tous les programmes contenus dans la mémoire de la TNC	Q1500 à Q1599
Paramètres pouvant être utilisés librement, effet global pour tous les programmes contenus dans la mémoire de la TNC	Q1600 à Q1999



Signification	Plage
Paramètres QL pouvant être utilisés librement, seulement à effet local à l'intérieur d'un programme	QL0 à QL499
Paramètres QR pouvant être utilisés librement, à effet permanent (rémanent), y compris après une coupure de courant	QR0 à QR499

Les paramètres **QS** (**S** signifiant „string“ = chaîne) sont également à votre disposition si vous désirez traiter du texte dans la TNC. Les paramètres **QS** ont des plages identiques à celles des paramètres **Q** (voir tableau ci-dessus).



Attention : concernant les paramètres **QS**, la plage **QS100** à **QS199** est réservée aux textes internes.

Les paramètres locaux **QL** ne sont valables qu'à l'intérieur d'un programme et ne sont pas pris en compte lors d'appels de programme ou dans les macros.

Remarques sur la programmation

Les paramètres **Q** et valeurs numériques peuvent être mélangés dans un programme.

Vous pouvez affecter aux paramètres **Q** des valeurs numériques comprises entre -99 999,9999 et +99 999,9999. La saisie de nombre est limitée à 15 caractères, dont au maximum 9 avant la virgule. En interne, la TNC peut calculer des valeurs jusqu'à 10^{10} .

Paramètres **QS** : vous pouvez leur affecter jusqu'à 254 caractères.



La TNC attribue toujours les mêmes données à certains paramètres **Q** et **QS**. Le rayon d'outil courant est toujours affecté p. ex. au paramètre **Q108**, voir „Paramètres **Q** réservés“, page 305.



Appeler les fonctions des paramètres Q

Lors de la création d'un programme d'usinage, appuyez sur la touche „Q” (située sous la touche -/+ du pavé numérique). La TNC affiche alors les softkeys suivantes :

Groupe de fonctions	Softkey	Page
Fonctions mathématiques de base		Page 244
Fonctions trigonométriques		Page 246
Fonction de calcul d'un cercle		Page 248
Sauts conditionnels		Page 249
Fonctions spéciales		Page 253
Introduire directement une formule		Page 289
Fonction pour l'usinage de contours complexes		Voir manuel d'utilisation des cycles



Quand vous définissez ou affectez un paramètre Q, la TNC affiche les softkeys Q, QL et QR. Ces softkeys permettent de sélectionner le type de paramètre. Vous introduisez ensuite le numéro de paramètre.

Si un clavier USB est raccordé, il est possible d'ouvrir le dialogue du formulaire de saisie en appuyant sur la touche Q.



8.2 Familles de pièces – Paramètres Q à la place de nombres

Description

A l'aide de la fonction paramètres Q **FN 0: AFFECTATION**, vous pouvez affecter aux paramètres Q des valeurs numériques. Dans le programme d'usinage, vous introduisez un paramètre Q à la place d'une valeur numérique.

Exemple de séquences CN

15 FN 0: Q10=25	Affectation
...	Q10 reçoit la valeur 25
25 L X +Q10	correspond à L X +25

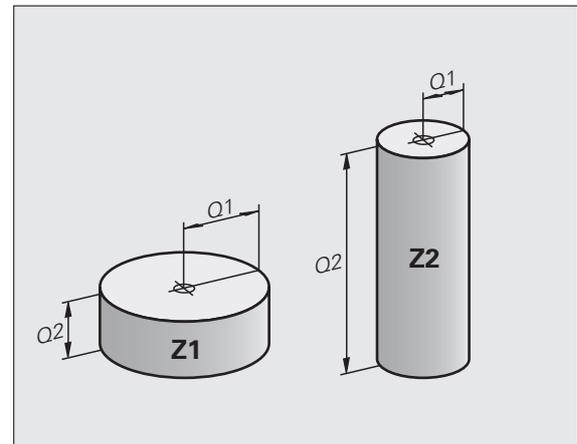
Pour des familles de pièces, vous affectez p. ex. des paramètres Q aux dimensions caractéristiques de la pièce.

Vous affectez alors à chacun de ces paramètres la valeur numérique correspondante pour usiner des pièces de formes différentes.

Exemple

Cylindre avec paramètres Q

Rayon du cylindre	$R = Q1$
Hauteur du cylindre	$H = Q2$
Cylindre Z1	$Q1 = +30$ $Q2 = +10$
Cylindre Z2	$Q1 = +10$ $Q2 = +50$



8.3 Décrire les contours avec les fonctions mathématiques

Description

Grâce aux paramètres Q, vous pouvez programmer des fonctions mathématiques de base dans le programme d'usinage :

- ▶ Sélectionner la fonction de paramètres Q : appuyer sur la touche Q (dans le champ de saisie à droite). La barre de softkeys affiche les fonctions des paramètres Q
- ▶ Sélectionner les fonctions mathématiques de base : appuyer sur la softkey ARITHM. DE BASE. La TNC affiche les softkeys suivantes :

Résumé

Fonction	Softkey
FN 0: AFFECTATION p. ex. FN 0: Q5 = +60 Affecter directement une valeur	
FN 1: ADDITION p. ex. FN 1: Q1 = -Q2 + -5 Additionner deux valeurs et affecter le résultat	
FN 2: SOUSTRACTION p. ex. FN 2: Q1 = +10 - +5 Soustraire deux valeurs et affecter le résultat	
FN 3: MULTIPLICATION p. ex. FN 3: Q2 = +3 * +3 Multiplier deux valeurs et affecter le résultat	
FN 4: DIVISION p. ex. FN 4: Q4 = +8 DIV +Q2 Diviser deux valeurs et affecter le résultat Interdit : Division par 0!	
FN 5: RACINE p. ex. FN 5: Q20 = SQRT 4 Extraire la racine carrée d'un nombre et affecter le résultat Interdit : Racine carrée d'une valeur négative!	

A droite du signe „=“, vous pouvez introduire :

- deux nombres
- deux paramètres Q
- un nombre et un paramètre Q

Dans les équations, vous pouvez attribuer le signe de votre choix aux paramètres Q et aux nombres.



Programmation des calculs de base

Exemple :

Q Choisir les fonctions des paramètres Q : appuyer sur la touche Q

**ARITHM.
DE BASE** Sélectionner les fonctions mathématiques de base : appuyer sur la softkey ARITHM. DE BASE

**FN0
X = Y** Sélectionner la fonction AFFECTATION des paramètres Q : appuyer sur la Softkey FN0 X = Y

NR. PARAMÈTRE POUR RÉSULTAT ?

5 **ENT** Introduire le numéro du paramètre Q : 5

1. VALEUR OU PARAMÈTRE ?

10 **ENT** Affecter la valeur numérique 10 à Q5

Q Choisir les fonctions des paramètres Q : appuyer sur la touche Q

**ARITHM.
DE BASE** Sélectionner les fonctions mathématiques de base : appuyer sur la softkey ARITHM. DE BASE

**FN3
X * Y** Sélectionner la fonction des paramètres Q MULTIPLICATION : Softkey FN3 X * Y

NR. PARAMÈTRE POUR RÉSULTAT ?

12 **ENT** Introduire le numéro du paramètre Q : 12

1. VALEUR OU PARAMÈTRE ?

Q5 **ENT** Introduire Q5 comme première valeur

2. VALEUR OU PARAMÈTRE ?

7 **ENT** Introduire 7 comme deuxième valeur

Exemple : Séquences de programme dans la TNC

16 FN 0: Q5 = +10

17 FN 3: Q12 = +Q5 * +7



8.4 Fonctions trigonométriques

Définitions

Sinus, cosinus et tangente correspondent aux rapports entre les côtés d'un triangle rectangle. On a :

Sinus : $\sin \alpha = a / c$

Cosinus : $\cos \alpha = b / c$

Tangente : $\tan \alpha = a / b = \sin \alpha / \cos \alpha$

Explications

- c est le côté opposé à l'angle droit
- a est le côté opposé de l'angle α
- b est le troisième côté

La TNC peut calculer l'angle à partir de la tangente :

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

Exemple :

$$a = 25 \text{ mm}$$

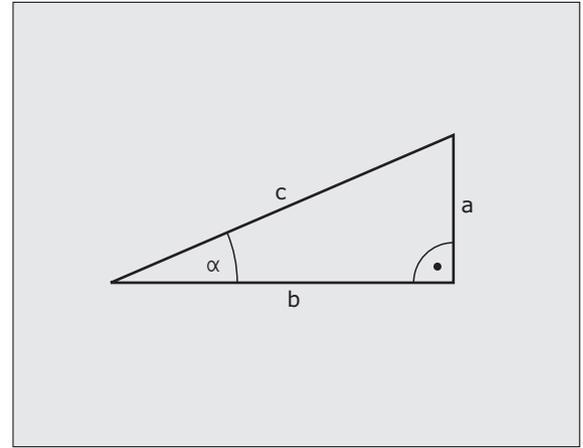
$$b = 50 \text{ mm}$$

$$\alpha = \arctan (a / b) = \arctan 0.5 = 26.57^\circ$$

De plus :

$$a^2 + b^2 = c^2 \text{ (avec } a^2 = a \times a)$$

$$c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$$



Programmer les fonctions trigonométriques

Les fonctions trigonométriques s'affichent avec la softkey TRIGONOMETRIE. La TNC affiche les softkeys du tableau ci-dessous.

Programmation : comparer avec „Exemple de programmation pour les calculs de base“

Fonction	Softkey
FN 6: SINUS p. ex. FN 6: Q20 = SIN-Q5 Définir le sinus d'un angle en degrés (°) et l'affecter	
FN 7: COSINUS p. ex. FN 7: Q21 = COS-Q5 Définir le cosinus d'un angle en degrés (°) et l'affecter	
FN 8: RACINE DE SOMME DE CARRÉS p. ex. FN 8: Q10 = +5 LEN +4 Définir la racine de somme de carrés et l'affecter	
FN 13: ANGLE p. ex. FN 13: Q20 = +25 ANG-Q1 Définir l'angle avec arctan à partir de deux côtés ou sin et cos de l'angle (0 < angle < 360°) et l'affecter	



8.5 Calculs d'un cercle

Description

Grâce aux fonctions de calcul d'un cercle, la TNC peut déterminer le centre du cercle et son rayon à partir de trois ou quatre points situés sur le cercle. Le calcul d'un cercle à partir de quatre points est plus précis.

Application : vous pouvez utiliser ces fonctions, notamment lorsque vous voulez déterminer la position et la dimension d'un trou ou d'un cercle de trous à l'aide de la fonction programmable de palpage.

Fonction	Softkey
FN 23: Calculer les DONNEES D'UN CERCLE à partir de 3 points du cercle Ex. FN 23: Q20 = CDATA Q30	

Les paires de coordonnées de trois points du cercle doivent être mémorisées dans le paramètre Q30 et dans les cinq paramètres suivants – donc jusqu'à Q35.

La TNC mémorise alors le centre du cercle de l'axe principal (X pour axe de broche Z) dans le paramètre Q20, le centre du cercle de l'axe secondaire (Y pour axe de broche Z) dans le paramètre Q21 et le rayon du cercle dans le paramètre Q22.

Fonction	Softkey
FN 24: Calculer les DONNEES D'UN CERCLE à partir de 4 points du cercle p. ex. FN 24: Q20 = CDATA Q30	

Les paires de coordonnées de quatre points du cercle doivent être mémorisées dans le paramètre Q30 et dans les sept paramètres suivants – donc jusqu'à Q37.

La TNC mémorise alors le centre du cercle de l'axe principal (X pour axe de broche Z) dans le paramètre Q20, le centre du cercle de l'axe secondaire (Y pour axe de broche Z) dans le paramètre Q21 et le rayon du cercle dans le paramètre Q22.



Notez que **FN 23** et **FN 24**, outre le paramètre pour résultat, remplacent également automatiquement les deux paramètres suivants.



8.6 Sauts conditionnels avec paramètres Q

Description

Avec les sauts conditionnels, la TNC compare un paramètre Q à un autre paramètre Q ou à une autre valeur numérique. Si la condition est remplie, la TNC poursuit le programme d'usinage en sautant au label programmé derrière la condition (label, voir „Identifier les sous-programmes et répétitions de parties de programme”, page 224). Si la condition n'est pas remplie, la TNC exécute la séquence suivante.

Si vous souhaitez appeler un autre programme comme sous-programme, programmez alors derrière le label un appel de programme **PGM CALL**.

Sauts inconditionnels

Les sauts inconditionnels sont des sauts dont la condition est toujours remplie. Exemple :

FN 9: IF+10 EQU+10 GOTO LBL1

Programmer les sauts conditionnels

Les sauts conditionnels apparaissent lorsque vous appuyez sur la softkey SAUTS. La TNC affiche les softkeys suivantes :

Fonction	Softkey
FN 9: SI EGAL, ALORS SAUT p. ex. FN 9: IF +Q1 EQU +Q3 GOTO LBL "SPCAN25" Si les deux valeurs ou paramètres sont égaux, saut au label indiqué	
FN 10: SI DIFFERENT, ALORS SAUT p. ex. FN 10: IF +10 NE -Q5 GOTO LBL 10 Si les deux valeurs ou paramètres sont différents, saut au label indiqué	
FN 11: SI SUPERIEUR, ALORS SAUT p. ex. FN 11: IF+Q1 GT+10 GOTO LBL 5 Si la 1ère valeur ou le 1er paramètre est supérieur(e) à la 2ème valeur ou au 2ème paramètre, saut au label indiqué	
FN 12: SI INFERIEUR, ALORS SAUT p. ex. FN 12: IF+Q5 LT+0 GOTO LBL "ANYNAME" Si la 1ère valeur ou le 1er paramètre est inférieur(e) à la 2ème valeur ou au 2ème paramètre, saut au label indiqué	



Abréviations et expressions utilisées

IF	(angl.) :	si
EQU	(angl. equal) :	Egal à
NE	(angl. not equal) :	différent de
GT	(angl. greater than) :	supérieur à
LT	(angl. less than) :	inférieur à
GOTO	(angl. go to) :	aller à



8.7 Contrôler et modifier les paramètres Q

Procédure

Vous pouvez contrôler et modifier les paramètres Q dans tous les modes de fonctionnement (programmation, test et tous les modes exécution).

- ▶ Si nécessaire, interrompre l'exécution du programme (p. ex. en appuyant sur la touche STOP externe et sur la softkey STOP INTERNE) ou suspendre le test du programme

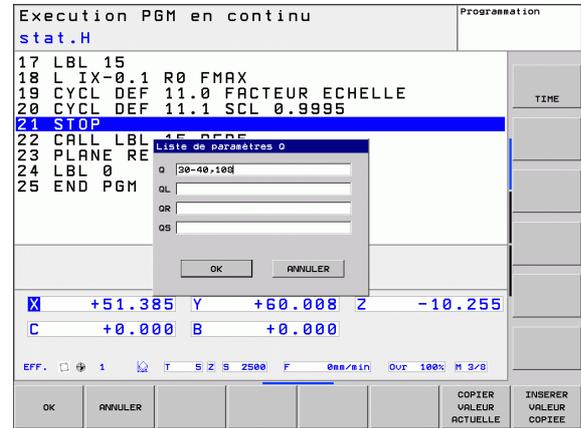


- ▶ Appeler les fonctions de paramètres Q : appuyer sur la softkey Q INFO ou sur la touche Q
- ▶ La TNC affiche tous les paramètres ainsi que les valeurs correspondantes. Sélectionnez le paramètre souhaité avec les touches fléchées ou la touche GOTO.
- ▶ Si vous souhaitez modifier la valeur, appuyer sur la softkey EDITER CHAMP ACTUEL, introduisez une nouvelle valeur et validez avec la touche ENT
- ▶ Si vous ne souhaitez pas modifier la valeur, appuyez alors sur la softkey VALEUR ACTUELLE ou fermez le dialogue avec la touche END



Les paramètres utilisés par la TNC en interne ou dans les cycles sont assortis de commentaires.

Si vous souhaitez vérifier ou modifier des paramètres locaux, globaux ou string, appuyez sur la softkey AFFICHER PARAMÈTRE Q QL OR QS. La TNC affiche alors le type de chaque paramètre : Les fonctions décrites précédemment restent valables.



Vous pouvez faire afficher les paramètres Q dans l'affichage d'état supplémentaire ; ceci dans les modes manuel, manivelle électronique, exécution séquentielle ou pas à pas et test de programme.

- ▶ Si nécessaire, interrompre l'exécution du programme (p. ex. en appuyant sur la touche STOP externe et sur la softkey STOP INTERNE) ou suspendre le test du programme



- ▶ Appeler la barre des softkeys de partage d'écran



- ▶ Sélectionner le partage d'écran avec l'affichage d'état supplémentaire : sur la moitié droite de l'écran, la TNC affiche le formulaire d'état **Sommaire**



- ▶ Choisir la softkey ETAT PARAM. Q



- ▶ Sélectionnez la softkey LISTE DE PARAM. Q
- ▶ La TNC ouvre une fenêtre auxiliaire dans laquelle vous pouvez introduire la plage souhaitée de l'affichage des paramètres Q ou paramètres string Plusieurs paramètres Q peuvent être introduits, séparés par une virgule (p. ex. Q 1,2,3,4). La plage d'affichage est définie avec un trait d'union (p. ex. Q 10-14)



8.8 Fonctions spéciales

Résumé

Les fonctions spéciales apparaissent si vous appuyez sur la softkey FONCTIONS SPECIALES. La TNC affiche les softkeys suivantes :

Fonction	Softkey	Page
FN 14:ERROR Emission de messages d'erreur		Page 254
FN 16: F-PRINT Emission formatée de textes ou paramètres Q		Page 259
FN 18 :SYS-DATUM READ Lecture des données-système		Page 264
FN 19 :PLC Transfert de valeurs au PLC		Page 274
FN 20 :WAIT FOR Synchronisation CN et PLC		Page 274
FN 29:PLC Transmission de huit valeurs max. au PLC		Page 275
FN 37:EXPORT Exporter des paramètres locaux Q ou des paramètres QS dans un programme appelant		Page 276



FN 14: ERROR: Emission de messages d'erreur

La fonction **FN 14: ERROR** permet de programmer l'émission de messages d'erreur définis par le constructeur de la machine ou par HEIDENHAIN : lorsque la TNC exécute une séquence avec **FN 14** pendant l'exécution ou le test du programme, elle s'interrompt et délivre alors un message d'erreur. Vous devez alors redémarrer le programme. Codes d'erreur : voir tableau ci-dessous.

Plage de codes d'erreur	Dialogue standard
0 ... 999	Dialogue dépendant de la machine
1000 ... 1199	Messages d'erreur internes (voir tableau de droite)

Exemple de séquence CN

La TNC doit délivrer un message mémorisé sous le code d'erreur 254

```
180 FN 14: ERROR = 254
```

Message d'erreur réservé par HEIDENHAIN

Code d'erreur	Texte
1000	Broche?
1001	Axe d'outil manque
1002	Rayon d'outil trop petit
1003	Rayon outil trop grand
1004	Plage dépassée
1005	Position initiale erronée
1006	ROTATION non autorisée
1007	FACTEUR ECHELLE non autorisé
1008	IMAGE MIROIR non autorisée
1009	Décalage non autorisé
1010	Avance manque
1011	Valeur introduite erronée
1012	Signe erroné
1013	Angle non autorisé
1014	Point de palpage inaccessible
1015	Trop de points
1016	Introduction contradictoire



Code d'erreur	Texte
1017	CYCLE incomplet
1018	Plan mal défini
1019	Axe programmé incorrect
1020	Vitesse broche erronée
1021	Correction rayon non définie
1022	Arrondi non défini
1023	Rayon d'arrondi trop grand
1024	Départ progr. non défini
1025	Imbrication trop élevée
1026	Référence angulaire manque
1027	Aucun cycle d'usinage défini
1028	Largeur rainure trop petite
1029	Poche trop petite
1030	Q202 non défini
1031	Q205 non défini
1032	Q218 doit être supérieur à Q219
1033	CYCL 210 non autorisé
1034	CYCL 211 non autorisé
1035	Q220 trop grand
1036	Q222 doit être supérieur à Q223
1037	Q244 doit être supérieur à 0
1038	Q245 doit être différent de Q246
1039	Introduire plage angul. < 360°
1040	Q223 doit être supérieur à Q222
1041	Q214: 0 non autorisé



Code d'erreur	Texte
1042	Sens du déplacement non défini
1043	Aucun tableau points zéro actif
1044	Erreur position : centre 1er axe
1045	Erreur position : centre 2ème axe
1046	Perçage trop petit
1047	Perçage trop grand
1048	Tenon trop petit
1049	Tenon trop grand
1050	Poche trop petite : reprise d'usinage 1.A.
1051	Poche trop petite : reprise d'usinage 2.A
1052	Poche trop grande : rebut 1.A.
1053	Poche trop grande : rebut 2.A.
1054	Tenon trop petit : rebut 1.A.
1055	Tenon trop petit : rebut 2.A.
1056	Tenon trop grand : reprise d'usinage 1.A.
1057	Tenon trop grand : reprise d'usinage 2.A.
1058	TCHPROBE 425 : erreur cote max.
1059	TCHPROBE 425 : erreur cote min.
1060	TCHPROBE 426 : erreur cote max.
1061	TCHPROBE 426 : erreur cote min.
1062	TCHPROBE 430 : diam. trop grand
1063	TCHPROBE 430 : diam. trop petit
1064	Axe de mesure non défini
1065	Tolérance rupture outil dépassée
1066	Introduire Q247 différent de 0
1067	Introduire Q247 supérieur à 5
1068	Tableau points zéro?
1069	Introduire type de fraisage Q351 diff. de 0
1070	Diminuer profondeur filetage



Code d'erreur	Texte
1071	Exécuter l'étalonnage
1072	Tolérance dépassée
1073	Amorce de séquence active
1074	ORIENTATION non autorisée
1075	3DROT non autorisée
1076	Activer 3DROT
1077	Introduire profondeur en négatif
1078	Q303 non défini dans cycle de mesure!
1079	Axe d'outil non autorisé
1080	Valeurs calculées incorrectes
1081	Points de mesure contradictoires
1082	Hauteur de sécurité incorrecte
1083	Mode de plongée contradictoire
1084	Cycle d'usinage non autorisé
1085	Ligne protégée à l'écriture
1086	Surép. supérieure à profondeur
1087	Aucun angle de pointe défini
1088	Données contradictoires
1089	Position de rainure 0 interdite
1090	Introduire passe différente de 0
1091	Commutation Q399 non autorisée
1092	Outil non défini
1093	Numéro d'outil non autorisé
1094	Nom d'outil non autorisé
1095	Option de logiciel inactive
1096	Restauration cinématique impossible
1097	Fonction non autorisée
1098	Dimensions pièce brute contradictoires
1099	Position de mesure non autorisée



Code d'erreur	Texte
1100	Accès à cinématique impossible
1101	Pos. mesure hors domaine course
1102	Compensation Preset impossible
1103	Rayon outil trop grand
1104	Mode de plongée impossible
1105	Angle de plongée incorrect
1106	Angle d'ouverture non défini
1107	Largeur rainure trop grande
1108	Facteurs échelle inégaux
1109	Données d'outils inconsistantes



FN 16: F-PRINT : émission formatée de textes et valeurs de paramètres Q



Avec **FN 16** et également à partir du programme CN, vous pouvez aussi afficher à l'écran les messages de votre choix. De tels messages sont affichés par la TNC dans une fenêtre auxiliaire.

Avec la fonction **FN 16: F-PRINT**, vous pouvez transmettre de manière formatée les valeurs des paramètres Q et les textes via l'interface de données, par ex. sur une imprimante. Si vous mémorisez les valeurs de manière interne ou les transmettez à un ordinateur, la TNC enregistre les données dans le fichier que vous définissez dans la séquence **FN 16**.

Pour transmettre un texte formaté et les valeurs des paramètres Q, créez à l'aide de l'éditeur de texte de la TNC un fichier-texte dans lequel vous définissez les formats et les paramètres Q.

Exemple de fichier-texte définissant le format d'émission :

"PROTOCOLE DE MESURE CENTRE DE GRAVITE ROUE A
GODETS";

"DATE: %2d-%2d-%4d", DAY, MONTH, YEAR4;

"HEURE: %2d:%2d:%2d", HOUR, MIN, SEC;

"NOMBRE VALEURS DE MESURE: = 1";

"X1 = %9.3LF", Q31;

"Y1 = %9.3LF", Q32;

"Z1 = %9.3LF", Q33;

Pour créer des fichiers-texte, utilisez les fonctions de formatage suivantes :

Caractères spéciaux	Fonction
"....."	Définir le format d'émission pour textes et variables entre guillemets
%9.3LF	Définir le format pour paramètres Q : 9 chiffres au total (y compris point décimal) dont 3 chiffres après la virgule, long, Floating (nombre décimal)
%S	Format pour variable de texte
,	Caractère de séparation entre le format d'émission et le paramètre
;	Caractère de fin de séquence, termine une ligne



Pour mémoriser également diverses informations dans le fichier de protocole, vous disposez des fonctions suivantes :

Code	Fonction
CALL_PATH	Indique le nom du chemin d'accès du programme CN dans lequel se trouve la fonction FN16. Exemple : "Programme de mesure: %S",CALL_PATH;
M_CLOSE	Ferme le fichier dans lequel vous écrivez avec FN16. Exemple : M_CLOSE;
M_APPEND	Lors d'une nouvelle émission, ajoute le procès-verbal au protocole existant. Exemple : M_APPEND;
ALL_DISPLAY	Restituer les valeurs des paramètres Q indépendamment de la config MM/INCH de la fonction MOD
MM_DISPLAY	Restituer les valeurs des paramètres Q en MM si l'affichage MM est configuré dans la fonction MOD
INCH_DISPLAY	Restituer les valeurs des paramètres Q en INCH si l'affichage INCH est configuré dans la fonction MOD
L_ENGLISH	Emission du texte uniquement avec dial. anglais
L_GERMAN	Emission du texte uniquement avec dial. allemand
L_CZECH	Emission du texte uniquement avec dial. tchèque
L_FRENCH	Emission du texte uniquement avec dial. français
L_ITALIAN	Emission du texte uniquement avec dial. italien
L_SPANISH	Emission du texte uniquement avec dial. espagnol
L_SWEDISH	Emission du texte uniquement avec dial. suédois
L_DANISH	Emission du texte uniquement avec dial. danois
L_FINNISH	Emission du texte uniquement avec dial. finnois
L_DUTCH	Restituer texte seulement avec dial. néerlandais
L_POLISH	Emission du texte uniquement avec dial. polonais



Code	Fonction
L_PORTUGUE	Emission du texte uniquement avec dial. portugais
L_HUNGARIA	Emission du texte uniquement avec dial. hongrois
L_RUSSIAN	Emission du texte uniquement avec dial. russe
L_SLOVENIAN	Emission du texte uniquement avec dial. slovène
L_ALL	Emission du texte quel que soit le dialogue
HOURL	Nombre d'heures du temps réel
MIN	Nombre de minutes du temps réel
SEC	Nombre de secondes du temps réel
DAY	Jour du temps réel
MONTH	Mois sous forme de nombre du temps réel
STR_MONTH	Mois sous forme de raccourci du temps réel
YEAR2	Année à 2 chiffres du temps réel
YEAR4	Année à 4 chiffres du temps réel

Dans le programme d'usage, vous programmez FN16: F-PRINT pour activer l'émission :

```
96 FN 16: F-PRINT TNC:\MASQUE\MASQUE1.A/RS232:\PROT1.A
```

La TNC crée alors le fichier PROT1.TXT :

PROTOCOLE DE MESURE CENTRE DE GRAVITE ROUE A GODETS

DATE : 2:-11-2001

HEURE : 08:56:34

NOMBRE VALEURS MESURE : = 1

X1 = 149,360

Y1 = 25,509

Z1 = 37,000





La fonction **FN 16** écrase par défaut les fichiers de protocoles déjà existants ou portant le même nom. Utilisez **M_APPEND** lorsque vous souhaitez ajouter un nouveau protocole au protocole existant lors d'une nouvelle restitution.

Si vous utilisez **FN 16** plusieurs fois dans le programme, la TNC mémorise tous les textes dans le fichier que vous avez défini avec la fonction **FN 16**. La restitution du fichier n'est réalisée que lorsque la TNC lit la séquence **END PGM**, lorsque vous appuyez sur la touche Stop CN ou lorsque vous fermez le fichier avec **M_CLOSE**.

Dans la séquence **FN16**, programmer le fichier de format et le fichier de protocole avec l'extension.

Si vous n'indiquez que le nom du fichier pour le chemin d'accès au fichier de protocole, la TNC mémorise celui-ci dans le répertoire dans lequel se trouve le programme CN contenant la fonction **FN 16**.

Dans les paramètres utilisateur **fn16DefaultPath** et **fn16DefaultPathSim** (test de programme), vous pouvez définir un chemin standard pour l'émission des fichiers de protocole.

Vous pouvez restituer jusqu'à 32 paramètres Q par ligne dans le fichier de description du format.



Afficher des messages dans l'écran

Vous pouvez aussi utiliser la fonction **FN 16** pour afficher, à partir du programme CN, les messages de votre choix dans une fenêtre auxiliaire de l'écran de la TNC. On peut ainsi afficher très simplement et à n'importe quel endroit du programme des textes d'assistance de manière à ce que l'opérateur puissent réagir. Vous pouvez aussi restituer le contenu de paramètres Q si le fichier de description du protocole comporte les instructions correspondantes.

Pour que le message s'affiche dans l'écran de la TNC, il vous suffit d'introduire **SCREEN** : comme nom du fichier de protocole.

96 FN 16: F-PRINT TNC:\MASQUE\MASQUE1.A/SCREEN:

Si le message comporte davantage de lignes que ne peut afficher la fenêtre auxiliaire, vous pouvez feuilleter dans cette dernière à l'aide des touches fléchées.

Pour fermer la fenêtre auxiliaire : appuyer sur la touche CE. Pour programmer la fermeture de la fenêtre , introduire la séquence CN suivante :

96 FN 16: F-PRINT TNC:\MASQUE\MASQUE1.A/SCLR:



Toutes les conventions décrites précédemment sont valables pour le fichier du description de protocole.

La fonction **FN 16** écrase par défaut les fichiers de protocoles déjà existants ou portant le même nom. Utilisez **M_APPEND** lorsque vous souhaitez ajouter un nouveau protocole au protocole existant lors d'une nouvelle restitution.

Emission externe de messages

Vous pouvez aussi utiliser la fonction **FN 16** pour mémoriser également sur un support externe les fichiers des programmes CN générés avec **FN 16**. Pour cela, il existe deux possibilités :

Indiquer le nom complet du chemin d'accès dans la fonction **FN 16** :

96 FN 16: F-PRINT TNC:\MSQ\MSQ1.A / PC325:\LOG\PR01.TXT



Toutes les conventions décrites précédemment sont valables pour le fichier du description de protocole.

Dans le programme, si vous délivrez plusieurs fois le même fichier, la TNC ajoute tous les textes dans le fichier-cible à la suite des textes déjà présents.



FN 18: SYS-DATUM READ

Avec la fonction **FN 18: SYS-DATUM READ**, vous pouvez lire les données-système et les mémoriser dans les paramètres Q. La sélection de donnée-système se fait avec un numéro de groupe (ID-Nr.), un numéro et, le cas échéant, avec un indice.

Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification
Infos programme, 10	3	-	Numéro du cycle d'usinage actif
	103	Numéro du paramètre Q	En rapport avec les cycles CN ; pour demander si le paramètre Q indiqué sous IDX a été suffisamment explicite dans le CYCL DEF correspondant.
Adresses de saut système, 13	1	-	Label auquel on saute avec M2/M30 au lieu de terminer le programme actuel, valeur = 0 : M2/M30 agit normalement
	2	-	Label auquel on saute avec FN14 : ERROR avec réaction NC-CANCEL, au lieu d'interrompre le programme avec une erreur. Le numéro d'erreur programmé dans l'instruction FN14 peut être lu sous ID992 NR14. Valeur = 0 : FN14 agit normalement.
	3	-	Label auquel on saute lors d'une erreur interne de serveur (SQL, PLC, CFG) au lieu d'interrompre le programme avec une erreur. Valeur = 0 : l'erreur serveur agit normalement.
Etat de la machine, 20	1	-	Numéro d'outil actif
	2	-	Numéro d'outil préparé
	3	-	Axe d'outil actif 0=X, 1=Y, 2=Z, 6=U, 7=V, 8=W
	4	-	Vitesse de rotation broche programmée
	5	-	Etat broche actif : -1=non défini, 0=M3 actif, 1=M4 active, 2=M5 après M3, 3=M5 après M4
	7	-	Gamme de broche
	8	-	Arrosage : 0=non 1=oui
	9	-	Avance active
	10	-	Indice de l'outil préparé
	11	-	Indice de l'outil courant
	Données du canal, 25	1	-



Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification
Paramètre de cycle, 30	1	-	Distance d'approche du cycle d'usinage courant
	2	-	Profondeur perçage/fraisage du cycle d'usinage courant
	3	-	Profondeur de passe du cycle d'usinage courant
	4	-	Avance plongée en profondeur du cycle d'usinage courant
	5	-	Premier côté du cycle poche rectangulaire
	6	-	Deuxième côté du cycle poche rectangulaire
	7	-	Premier côté du cycle rainurage
	8	-	Deuxième côté du cycle rainurage
	9	-	Rayon cycle de la Poche circulaire
	10	-	Avance fraisage du cycle d'usinage courant
	11	-	Sens de rotation du cycle d'usinage courant
	12	-	Temporisation du cycle d'usinage courant
	13	-	Pas de vis cycle 17, 18
	14	-	Surépaisseur de finition du cycle d'usinage courant
	15	-	Angle d'évidement du cycle d'usinage courant
Etat modal, 35	21	-	Angle de palpage
	22	-	Course de palpage
	23	-	Avance de palpage
Données des tableaux SQL, 40	1	-	Cotation : 0 = absolue (G90) 1 = incrémentale (G91)
Données issues du tableau d'outils, 50	1	Nr. OUT.	Longueur d'outil
	2	Nr. OUT.	Rayon d'outil
	3	Nr. OUT.	Rayon d'outil R2
	4	Nr. OUT.	Surépaisseur longueur d'outil DL
	5	Nr. OUT.	Surépaisseur rayon d'outil DR
	6	Nr. OUT.	Surépaisseur rayon d'outil DR2
	7	Nr. OUT.	Outil bloqué (0 ou 1)



Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification
	8	Nr. OUT.	Numéro de l'outil jumeau
	9	Nr. OUT.	Durée d'utilisation max.TIME1
	10	Nr. OUT.	Durée d'utilisation max. TIME2
	11	Nr. OUT.	Durée d'utilisation actuelle CUR. TIME
	12	Nr. OUT.	Etat PLC
	13	Nr. OUT.	Longueur max. de la dent LCUTS
	14	Nr. OUT.	Angle de plongée max. ANGLE
	15	Nr. OUT.	TT : nombre de dents CUT
	16	Nr. OUT.	TT : tolérance d'usure longueur LTOL
	17	Nr. OUT.	TT : tolérance d'usure rayon RTOL
	18	Nr. OUT.	TT : sens de rotation DIRECT (0=positif/-1=négatif)
	19	Nr. OUT.	TT : décalage plan R-OFFS
	20	Nr. OUT.	TT : décalage longueur L-OFFS
	21	Nr. OUT.	TT : tolérance de rupture longueur LBREAK
	22	Nr. OUT.	TT : tolérance de rupture rayon RBREAK
	23	Nr. OUT.	Valeur PLC
	24	Nr. OUT.	Excentrement du palpeur dans l'axe principal CAL-OF1
	25	Nr. OUT.	Excentrement du palpeur dans l'axe secondaire CAL-OF2
	26	Nr. OUT.	Angle de broche lors de l'étalonnage CAL-ANG
	27	Nr. OUT.	Type d'outil pour tableau d'emplacements
	28	Nr. OUT.	Vitesse de rotation max. NMAX
Données issues du tableau d'emplacements, 51	1	Nr. emplac.	Numéro d'outil
	2	Nr. emplac.	Outil spécial : 0=non, 1=oui
	3	Nr. emplac.	Emplacement fixe : 0=non, 1=oui
	4	Nr. emplac.	Emplacement bloqué : 0= non, 1=oui
	5	Nr. emplac.	Etat PLC
Numéro d'emplacement d'un outil dans le tableau d'outils, 52	1	Nr. OUT.	Numéro d'emplacement



Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification
	2	Nr. OUT.	Numéro du magasin d'outils
Valeurs programmées directement après TOOL CALL, 60	1	-	Numéro d'outil T
	2	-	Axe d'outil actif 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
	3	-	Vitesse de broche S
	4	-	Surépaisseur longueur d'outil DL
	5	-	Surépaisseur rayon d'outil DR
	6	-	TOOL CALL automatique 0 = oui, 1 = non
	7	-	Surépaisseur rayon d'outil DR2
	8	-	Indice d'outil
	9	-	Avance active
Valeurs programmées directement après TOOL DEF, 61	1	-	Numéro d'outil T
	2	-	Longueur
	3	-	Rayon
	4	-	Indice
	5	-	Données d'outils programmées dans TOOL DEF 1 = oui, 0 = non
Correction d'outil active, 200	1	1 = sans surépaisseur 2 = avec surépaisseur 3 = avec surépaisseur et surépaisseur issue de TOOL CALL	Rayon actif
	2	1 = sans surépaisseur 2 = avec surépaisseur 3 = avec surépaisseur et surépaisseur issue de TOOL CALL	Longueur active
	3	1 = sans surépaisseur 2 = avec surépaisseur 3 = avec surépaisseur et surépaisseur issue de TOOL CALL	Rayon d'arrondi R2



Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification
Transformations actives, 210	1	-	Rotation de base en mode Manuel
	2	-	Rotation programmée avec cycle 10
	3	-	Axe réfléchi actif
			0 : image miroir inactive
			+1 : axe X réfléchi
			+2 : axe Y réfléchi
			+4 : axe Z réfléchi
			+64 : axe U réfléchi
			+128 : axe V réfléchi
			+256 : axe W réfléchi
			Combinaisons = somme des différents axes
	4	1	Facteur échelle actif axe X
	4	2	Facteur échelle actif axe Y
4	3	Facteur échelle actif axe Z	
4	7	Facteur échelle actif axe U	
4	8	Facteur échelle actif axe V	
4	9	Facteur échelle actif axe W	
5	1	ROT. 3D axe A	
5	2	ROT. 3D axe B	
5	3	ROT. 3D axe C	
6	-	Inclinaison du plan d'usinage active/inact. (-1/0) dans un mode Exécution de programme	
7	-	Inclinaison du plan d'usinage active/inact. (-1/0) dans un mode Manuel	
Décalage du point zéro actif, 220	2	1	Axe X
		2	Axe Y
		3	Axe Z
		4	Axe A
		5	Axe B
		6	Axe C



Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification
		7	Axe U
		8	Axe V
		9	Axe W
Zone de déplacement, 230	2	1 à 9	Fin de course logiciel négatif des axes 1 à 9
	3	1 à 9	Fin de course logiciel positif des axes 1 à 9
	5	-	Fin de course logiciel activé ou désactivé : (0 = act., 1 = inact.)
Position nominale dans système REF, 240	1	1	Axe X
		2	Axe Y
		3	Axe Z
		4	Axe A
		5	Axe B
		6	Axe C
		7	Axe U
		8	Axe V
		9	Axe W
Position actuelle dans le système de coordonnées actif, 270	1	1	Axe X
		2	Axe Y
		3	Axe Z
		4	Axe A
		5	Axe B
		6	Axe C
		7	Axe U
		8	Axe V
		9	Axe W



Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification	
Palpeur à commutation TS, 350	50	1	Type de palpeur	
		2	Ligne dans le tableau des palpeurs	
	51	-	Longueur active	
		52	1	Rayon actif de bille
	53	2	Rayon d'arrondi	
		54	1	Excentrement (axe principal)
	55	2	Excentrement (axe secondaire)	
		56	-	Angle de l'orientation broche en degrés (excentrement)
	57	55	1	Avance rapide
			2	Avance de mesure
		56	1	Course de mesure max.
			2	Distance d'approche
		57	1	Orientation broche possible : 0=non, 1=oui
			2	Angle de l'orientation broche
Palpeur de table TT	70	1	Type de palpeur	
		2	Ligne dans le tableau des palpeurs	
	71	1	Centre axe principal (système REF)	
		2	Centre axe secondaire (système REF)	
		3	Centre axe d'outil (système REF)	
	72	-	Rayon plateau	
	75	75	1	Avance rapide
		76	2	Avance de mesure avec broche immobile
			3	Avance de mesure avec broche en rotation
	77	76	1	Course de mesure max.
			2	Distance d'approche pour mesure de longueur
		3	Distance d'approche pour mesure de rayon	
	77	-	Vitesse de rotation broche	
	78	-	Sens du palpage	



Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification
Point de référence dans cycle palpeur, 360	1	1 à 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Dernier point d'origine d'un cycle de palpation manuel ou dernier point de palpation issu du cycle 0 sans correction de longueur mais avec correction de rayon du palpeur (système de coordonnées pièce)
	2	1 à 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Dernier point d'origine d'un cycle de palpation manuel ou dernier point de palpation issu du cycle 0 sans correction de longueur du palpeur ni de rayon (système de coordonnées machine)
	3	1 à 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Résultat de la mesure des cycles palpeurs 0 et 1 sans correction de rayon et de longueur du palpeur
	4	1 à 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Dernier point d'origine d'un cycle de palpation manuel ou dernier point de palpation issu du cycle 0 sans correction de longueur du palpeur ni de rayon (système de coordonnées pièce)
	10	-	Orientation broche
Valeur issue du tableau de points zéro actif dans le système de coordonnées actif, 500	Ligne	Colonne	Lire les valeurs
Transformation de base, 507	Ligne	1 à 6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)	Lire une transformation de base d'un Preset
Offset axe, 508	Ligne	1 à 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS, A_OFFS, B_OFFS, C_OFFS, U_OFFS, V_OFFS, W_OFFS)	Lire offset d'axe d'un Preset
Preset actif, 530	1	-	Lire numéro de Preset actif
Lire les données de l'outil courant, 950	1	-	Longueur d'outil L
	2	-	Rayon d'outil R
	3	-	Rayon d'outil R2
	4	-	Surépaisseur longueur d'outil DL
	5	-	Surépaisseur rayon d'outil DR
	6	-	Surépaisseur rayon d'outil DR2
	7	-	Outil bloqué TL 0 = non bloqué, 1 = bloqué
	8	-	Numéro de l'outil jumeau RT
	9	-	Durée d'utilisation max.TIME1



Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification
	10	-	Durée d'utilisation max. TIME2
	11	-	Durée d'utilisation actuelle CUR. TIME
	12	-	Etat PLC
	13	-	Longueur max. de la dent LCUTS
	14	-	Angle de plongée max. ANGLE
	15	-	TT : nombre de dents CUT
	16	-	TT : tolérance d'usure longueur LTOL
	17	-	TT : tolérance d'usure rayon RTOL
	18	-	TT : sens de rotation DIRECT 0 = positif, -1 = négatif
	19	-	TT : décalage plan R-OFFS
	20	-	TT : décalage longueur L-OFFS
	21	-	TT : tolérance de rupture longueur LBREAK
	22	-	TT : tolérance de rupture rayon RBREAK
	23	-	Valeur PLC
	24	-	Type d'outil TYPE 0 = fraise, 21 = palpeur
	27	-	Ligne correspondante dans le tableau des palpeurs
	32	-	angle de pointe
	34	-	Lift off
Cycles palpeurs, 990	1	-	Comportement d'approche : 0 = comportement standard 1 = rayon actif, distance d'approche zéro
	2	-	0 = surveillance palpeur désactivée 1 = surveillance palpeur activée
	4	-	0= Tige de palpation non déviée 1= Tige de palpation déviée



Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification
Etat d'exécution, 992	10	-	Amorce de séquence active 1 = oui, 0 = non
	11	-	Phase de recherche
	14	-	Numéro de la dernière erreur FN14
	16	-	Exécution réelle active 1 = exécution, 2 = simulation

Exemple : affecter à Q25 la valeur du facteur échelle actif de l'axe Z

55 FN 18: SYSREAD Q25 = ID210 NR4 IDX3



FN 19: PLC : transfert de valeurs au PLC

La fonction **FN 19: PLC** permet de transférer au PLC jusqu'à deux valeurs numériques ou paramètres Q.

Résolutions et unités de mesure : 0,1 µm ou 0,0001°

Exemple : transférer au PLC la valeur numérique 10 (correspondant à 1µm ou 0,001°)

56 FN 19: PLC=+10/+Q3

FN 20: WAIT FOR : synchroniser CN et PLC



Vous ne devez utiliser cette fonction qu'en accord avec le constructeur de votre machine!

Avec la fonction **FN 20: WAIT FOR**, vous pouvez synchroniser la CN et le PLC pendant le déroulement du programme. La CN interrompt l'usinage jusqu'à ce que la condition programmée dans la séquence FN 20- soit remplie. Pour cela, la TNC peut contrôler les opérandes PLC suivants :

Opérande PLC	Abréviation	Plage d'adresses
Marqueur	M	0 à 4999
Entrée	I	0 à 31, 128 à 152 64 à 126 (1ère PL 401 B) 192 à 254 (2ème PL 401 B)
Sortie	O	0 à 30 32 à 62 (1ère PL 401 B) 64 à 94 (2ème PL 401 B)
Compteur	C	48 à 79
Timer	T	0 à 95
Octets	B	0 à 4095
Mot	W	0 à 2047
Double mot	D	2048 à 4095

La TNC 620 possède une interface étendue pour la communication entre le PLC et la CN. Il s'agit là d'une nouvelle interface symbolique Application Programmer Interface (**API**). Parallèlement, l'interface habituelle PLC-CN existe encore et peut toujours être utilisée. L'utilisation de l'ancienne ou la nouvelle interface API TNC est configurée par le constructeur de la machine. Introduisez le nom de l'opérande symbolique sous forme de string pour obtenir l'état défini de l'opérande symbolique.



Les conditions suivantes sont autorisées dans la séquence FN 20 :

Condition	Abréviation
Egal à	==
inférieur à	<
supérieur à	>
inférieur ou égal à	<=
supérieur ou égal à	>=

Pour cela, on dispose de la fonction **FN20: WAIT FOR SYNC. WAIT FOR SYNC** doit toujours être utilisée, par exemple lorsque vous importez des données-système avec **FN18** qui nécessitent d'être synchronisées en temps réel. La TNC interrompt le calcul anticipé et n'exécute la séquence CN suivante que lorsque le programme CN a réellement atteint cette séquence.

Exemple : suspendre le déroulement du programme jusqu'à ce que le PLC initialise à 1 le marqueur 4095

```
32 FN 20: WAIT FOR M4095==1
```

Exemple : suspendre le déroulement du programme jusqu'à ce que le PLC initialise à 1 l'opérande symbolique

```
32 FN 20: APISPIN[0].NN_SPICONTROLINPOS==1
```

Exemple : interrompre le calcul anticipé interne, lire la position courante de l'axe X

```
32 FN 20: WAIT FOR SYNC
```

```
33 FN 18: SYSREAD Q1 = ID270 NR1 IDX1
```

FN 29: PLC: Transférer valeurs au PLC

La fonction FN 29: PLC permet de transférer au PLC jusqu'à huit valeurs numériques ou paramètres Q.

Résolutions et unités de mesure : 0,1 µm ou 0,0001°

Exemple : transférer au PLC la valeur numérique 10 (correspondant à 1µm ou 0,001°)

```
56 FN 29: PLC=+10/+Q3/+Q8/+7/+1/+Q5/+Q2/+15
```



FN37: EXPORT

Vous utilisez la fonction FN37: EXPORT si vous désirez créer vos propres cycles et les intégrer dans la TNC. Dans les cycles, les paramètres Q de 0 à 99 ont uniquement un effet local. Cela signifie que les paramètres Q n'agissent que dans le programme où ils ont été définis. A l'aide de la fonction FN 37: EXPORT, vous pouvez exporter les paramètres Q à effet local vers un autre programme (qui appelle).

Exemple : exporter le paramètre local Q25

```
56 FN37: EXPORT Q25
```

Exemple : exporter les paramètres locaux Q25 à Q30

```
56 FN37: EXPORT Q25 - Q30
```



La TNC exporte la valeur qui est celle du paramètre juste au moment de l'instruction EXPORT.

Le paramètre n'est exporté que vers le programme qui appelle immédiatement.



8.9 Accès aux tableaux avec instructions SQL

Introduction

Dans la TNC, vous programmez les accès aux tableaux à l'aide de instructions SQL dans le cadre d'une **transaction**. Une transaction comporte plusieurs instructions SQL qui assurent un traitement rigoureux des enregistrements du tableau.



Les tableaux sont configurés par le constructeur de la machine. Celui-ci définit les noms et désignations dont les instructions SQL ont besoin en tant que paramètres.

Expressions utilisées ci-après :

- **Tableau** : un tableau comporte x colonnes et y lignes. Il est enregistré sous forme de fichier dans le gestionnaire de fichiers de la TNC. Son adressage est réalisé avec le chemin d'accès et le nom du fichier (=nom du tableau). On peut utiliser des synonymes au lieu de l'adressage avec le chemin d'accès et le nom du fichier.
- **Colonnes** : le nombre et la désignation des colonnes sont définis lors de la configuration du tableau. Dans certaines instructions SQL, la désignation des colonnes est utilisée pour l'adressage.
- **Lignes** : le nombre de lignes est variable. Vous pouvez ajouter de nouvelles lignes. Une numérotation des lignes n'existe pas. Mais vous pouvez choisir (sélectionnez) des lignes en fonction du contenu des cellules. Vous ne pouvez effacer des lignes que dans l'éditeur de tableaux – pas par le programme CN.
- **Cellule** : intersection colonne/ligne.
- **Enregistrement de tableau** : contenu d'une cellule
- **Result-set** : pendant une transaction, les lignes et colonnes sélectionnées sont gérées dans Result-set. Considérez Result-set comme une mémoire-tampon contenant temporairement la quantité de lignes et colonnes sélectionnées. (de l'anglais Result-set = quantité résultante).
- **Synonyme** : ce terme désigne un nom donné à un tableau et utilisé à la place du chemin d'accès + nom de fichier. Les synonymes sont définis par le constructeur de la machine dans les données de configuration.



Une transaction

En principe, une transaction comporte les actions suivantes :

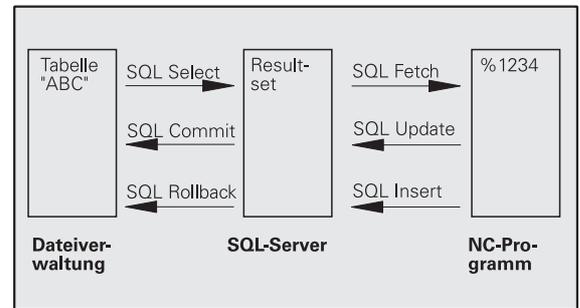
- Adressage du tableau (fichier), sélection des lignes et transfert dans Result-set.
- Lire les lignes issues de Result-set, les modifier et/ou ajouter de nouvelles lignes.
- Fermer la transaction. Lors des modifications/compléments de données, les lignes issues de Result-set sont transférées dans le tableau (fichier).

D'autres actions sont toutefois nécessaires pour que les enregistrements dans le tableau puissent être traités dans le programme CN et pour éviter en parallèle une modification de lignes de tableau identiques. Il en résulte donc le **processus de transaction** suivant :

- 1 Pour chaque colonne qui doit être traitée, on définit un paramètre Q. Le paramètre Q est affecté à la colonne – Il y est „lié“ (**SQL BIND...**).
- 2 Adressage du tableau (fichier), sélection des lignes et transfert dans Result-set. Par ailleurs, vous définissez les colonnes qui doivent être transférées dans Result-set (**SQL SELECT...**).

Vous pouvez verrouiller les lignes sélectionnées. Si par la suite d'autres processus peuvent accéder à la lecture de ces lignes, ils ne peuvent toutefois pas modifier les enregistrements du tableau. Verrouillez toujours les lignes sélectionnées lorsque vous voulez effectuer des modifications (**SQL SELECT ... POUR MISE À JOUR**).

- 3 Lire les lignes issues de Result-set, les modifier et/ou ajouter de nouvelles lignes :
 - Transfert d'une ligne de Result-set dans les paramètres Q de votre programme CN (**SQL FETCH...**)
 - Préparation de modifications dans les paramètres Q et transfert dans une ligne de Result-set (**SQL UPDATE...**)
 - Préparation d'une nouvelle ligne de tableau dans les paramètres Q et transfert sous forme d'une nouvelle ligne dans Result-set (**SQL INSERT...**)
- 4 Terminer la transaction.
 - Des enregistrements du tableau ont été modifiés/complétés : les données issues de Result-set sont transférées dans le tableau (fichier). Elles sont maintenant mémorisées dans le fichier. D'éventuels verrouillages sont annulés, Result-set est activé (**SQL COMMIT...**).
 - Des enregistrements du tableau n'ont **pas** été modifiés/complétés (accès seulement à la lecture) : d'éventuels verrouillages sont annulés, Result-set est activé (**SQL ROLLBACK... SANS INDICE**).



Vous pouvez traiter en parallèle plusieurs transactions.



Vous devez fermer impérativement une transaction qui a été commencée – y compris si vous n'utilisez que l'accès à la lecture. Ceci constitue le seul moyen de garantir que les modifications/données complétées ne soient pas perdues, que les verrouillages seront bien annulés et que Result-set sera activé.



Result-set

Les lignes sélectionnées à l'intérieur de Result-set sont numérotées en débutant par 0 de manière croissante. La numérotation est désignée comme **indice**. Pour les accès à la lecture et à l'écriture, l'indice est affiché, permettant ainsi d'accéder directement à une ligne de Result-set.

Il est souvent pratique de trier les lignes à l'intérieur de Result-set. Pour cela, on définit une colonne du tableau contenant le critère du tri. On choisit par ailleurs un ordre ascendant ou descendant (**SQL SELECT ... ORDRE BY ...**).

L'adressage de la ligne sélectionnée prise en compte dans Result-set s'effectue avec **HANDLE**. Toutes les instructions SQL suivantes utilisent le Handle en tant que référence à cette quantité de lignes et colonnes sélectionnées.

Lors de la fermeture d'une transaction, le handle est à nouveau déverrouillé (**SQL COMMIT...** ou **SQL ROLLBACK...**). Il n'est alors plus valable.

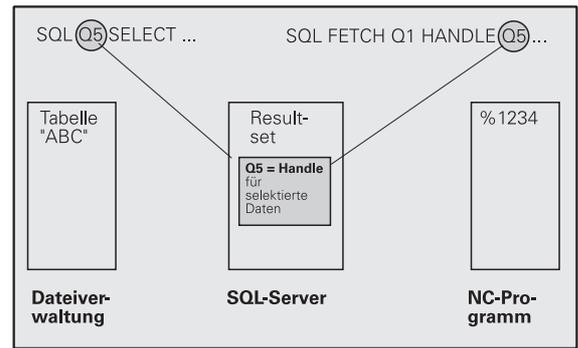
Vous pouvez traiter simultanément plusieurs Result-sets. Le serveur SQL attribue un nouveau Handle à chaque instruction Select.

Lier les paramètres Q aux colonnes

Le programme CN n'a pas d'accès direct aux enregistrements du tableau dans Result-set. Les données doivent être transférées dans les paramètres Q. A l'inverse, les données sont d'abord préparées dans les paramètres Q, puis transférées dans Result-set.

Avec **SQL BIND ...**, vous définissez quelles colonnes du tableau doivent être reproduites dans quels paramètres Q. Les paramètres Q sont associés (affectés) aux colonnes. Les colonnes qui ne sont pas liées aux paramètres Q ne sont pas prises en compte lors d'opérations de lecture/d'écriture.

Si une nouvelle ligne de tableau est créée avec **SQL INSERT...**, les colonnes non associées aux paramètres Q reçoivent des valeurs par défaut.



Programmation d'instructions SQL



Vous ne pouvez programmer cette fonction que si vous avez préalablement introduit le code 555343.

Vous programmez les instructions SQL en mode Programmation :



- ▶ Sélectionner les fonctions SQL : appuyer sur la softkey SQL
- ▶ Sélectionner l'instruction SQL par softkey (voir tableau récapitulatif) ou appuyer sur la softkey **SQL EXECUTE** et programmer l'instruction SQL

Résumé des softkeys

Fonction	Softkey
SQL EXECUTE Programmer l'instruction Select	
SQL BIND Associer (affecter) un paramètre Q à la colonne de tableau	
SQL FETCH Lire les lignes de tableau issues de Result-set et les enregistrer dans les paramètres Q	
SQL UPDATE Enregistrer les données issues des paramètres Q dans une ligne de tableau existante de Result-set	
SQL INSERT Enregistrer les données issues des paramètres Q dans une nouvelle ligne de tableau de Result-set	
SQL COMMIT Transférer dans le tableau des lignes issues de Result-set et terminer la transaction.	
SQL ROLLBACK <ul style="list-style-type: none"> ■ INDICE non programmé : rejeter les modifications/ajouts précédents et fermer la transaction. ■ INDICE programmé : la ligne indexée reste dans Result-set – toutes les autres lignes dans Result-set sont supprimées. La transaction ne sera pas fermée. 	



SQL BIND

SQL BIND associe un paramètre Q à une colonne de tableau. Les instructions SQL Fetch, Update et Insert exploitent cette association (affectation) lors des transferts de données entre Result-set et le programme CN.

Une instruction **SQL BIND** sans nom de tableau et de colonne supprime la liaison. La liaison se termine au plus tard à la fin du programme CN ou du sous-programme.



- Vous pouvez programmer autant de liaisons que vous le souhaitez. Lors des opérations de lecture/d'écriture, seules les colonnes qui ont été indiquées dans l'instruction Select sont prises en compte.
- **SQL BIND...** doit être programmée **devant** les instructions Fetch, Update ou Insert. Vous pouvez programmer une instruction Select sans avoir programmé préalablement d'instructions Bind.
- Si vous indiquez dans l'instruction Select des colonnes pour lesquelles vous n'avez pas programmé de liaison, une erreur sera provoquée lors des opérations de lecture/d'écriture (interruption de programme).

SQL
BIND

- ▶ **Nr. paramètre pour résultat** : paramètre Q qui sera lié (associé) à la colonne de tableau.
- ▶ **Banque de données : nom de colonne** : introduisez le nom du tableau et la désignation des colonnes – séparation avec .
Nom de tableau : synonyme ou chemin d'accès et nom de fichier de ce tableau. Le synonyme est introduit directement – Le chemin d'accès et le nom du fichier sont indiqués entre guillemets simples.
Désignation de colonne : désignation de la colonne de tableau définie dans les données de configuration

Exemple : Associer un paramètre Q à la colonne de tableau

```
11 SQL BIND Q881 "TAB_EXAMPLE.MESU_NO"
```

```
12 SQL BIND Q882 "TAB_EXAMPLE.MESU_X"
```

```
13 SQL BIND Q883 "TAB_EXAMPLE.MESU_Y"
```

```
14 SQL BIND Q884 "TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
```

Exemple : Annuler l'association

```
91 SQL BIND Q881
```

```
92 SQL BIND Q882
```

```
93 SQL BIND Q883
```

```
94 SQL BIND Q884
```



SQL SELECT

SQL SELECT sélectionne des lignes du tableau et les transfère dans Result-set.

Le serveur SQL classe les données ligne par ligne dans Result-set. Les lignes sont numérotées en commençant par 0, de manière continue. Ce numéro de ligne, l'**INDICE** est utilisé dans les instructions SQL Fetch et Update.

Dans la fonction **SQL SELECT...WHERE...**, introduisez le critère de sélection. Ceci vous permet de limiter le nombre de lignes à transférer. Si vous n'utilisez pas cette option, toutes les lignes du tableau seront chargées.

Dans la fonction **SQL SELECT...ORDER BY...**, introduisez le critère de tri. Il comporte la désignation de colonne et le code de tri croissant/décroissant. Si vous n'utilisez pas cette option, les lignes seront mises dans un ordre aléatoire.

Avec la fonction **SQL SELECT...FOR UPDATE**, vous verrouillez les lignes sélectionnées pour d'autres applications. D'autres applications peuvent lire ces lignes mais pas les modifier. Vous devez impérativement utiliser cette option si vous procédez à des modifications des enregistrements du tableau.

Result-set vide : si Result-set ne comporte aucune ligne correspondant au critère de sélection, le serveur SQL restitue un Handle valide mais pas d'enregistrement du tableau.





- ▶ **Nr. paramètre pour résultat** : Paramètre Q pour le handle. Le serveur SQL fournit le handle pour ce groupe lignes/colonnes sélectionné avec l'instruction Select en cours.
En cas d'erreur (si la sélection 'a pas pu être réalisée), le serveur SQL restitue 1.
La valeur 0 indique un handle non valide.
- ▶ **Banque de données : texte de commande SQL** : avec les éléments suivants :
 - **SELECT** (code) :
Indicatif de l'instruction SQL, désignations des colonnes de tableau à transférer (plusieurs colonnes séparées par ,), (voir exemples). Les paramètres Q doivent être liés pour toutes les colonnes indiquées ici.
 - **FROM** Nom de tableau :
Synonyme ou chemin d'accès et nom de fichier de ce tableau. Le synonyme est introduit directement – Le chemin d'accès et le nom du tableau sont indiqués entre guillemets simples (voir exemples). Les paramètres Q doivent être liés pour toutes les colonnes indiquées ici.
 - En option :
WHERE Critères de sélection :
Un critère de sélection est constitué de la désignation de colonne, de la condition (voir tableau) et de la valeur comparative. Pour lier plusieurs critères de sélection, utilisez les opérateurs ET ou OU. Programmez la valeur de comparaison soit directement, soit dans un paramètre Q. Un paramètre Q commence par : et il est mis entre guillemets simples (voir exemple)
 - En option :
ORDER BY Désignation de colonne **ASC** pour tri croissant ou
ORDER BY Désignation de colonne **DESC** pour tri décroissant
Si vous ne programmez ni ASC ni DESC, le tri croissant est utilisé par défaut. La TNC classe les lignes sélectionnées dans la colonne indiquée
 - En option :
FOR UPDATE (code) :
Les lignes sélectionnées sont verrouillées pour l'accès à l'écriture d'autres applications

Exemple : Sélectionner toutes les lignes du tableau

```
11 SQL BIND Q881 "TAB_EXAMPLE.MESU_NO"
```

```
12 SQL BIND Q882 "TAB_EXAMPLE.MESU_X"
```

```
13 SQL BIND Q883 "TAB_EXAMPLE.MESU_Y"
```

```
14 SQL BIND Q884 "TAB_EXAMPLE.MESU_Z"
```

```
. . .
```

```
20 SQL Q5 "SELECT MESU_NO,MESU_X,MESU_Y,  
MESU_Z FROM TAB_EXAMPLE"
```

Exemple : Sélection des lignes du tableau avec la fonction WHERE

```
. . .
```

```
20 SQL Q5 "SELECT MESU_NO,MESU_X,MESU_Y,  
MESU_Z FROM TAB_EXAMPLE WHERE MESU_NO<20"
```

Exemple : Sélection des lignes du tableau avec la fonction WHERE et paramètre Q

```
. . .
```

```
20 SQL Q5 "SELECT MESU_NO,MESU_X,MESU_Y,  
MESU_Z FROM TAB_EXAMPLE" WHERE  
MESU_NO==:'Q11'"
```

Exemple : Nom de tableau défini avec chemin d'accès et nom de fichier

```
. . .
```

```
20 SQL Q5 "SELECT MESU_NO,MESU_X,MESU_Y,  
MESU_Z FROM 'V:\TABLE\TAB_EXAMPLE' WHERE  
MESU_NO<20"
```



Condition	Programmation
égal à	= ==
différent de	!= <>
inférieur à	<
inférieur ou égal à	<=
supérieur à	>
supérieur ou égal à	>=
Combiner plusieurs conditions :	
ET logique	AND
OU logique	OR



SQL FETCH

SQL **FETCH** lit la ligne adressée avec l'**INDICE** issue de Result-set et mémorise les enregistrements du tableau dans les paramètres Q liés (affectés). L'adressage de result-set s'effectue avec le **HANDLE**.

SQL **FETCH** tient compte de toutes les colonnes indiquées lors de l'instruction Select.

SQL
FETCH

- ▶ **Nr. de paramètre pour résultat:** Paramètre Q dans lequel le serveur SQL renvoie le résultat :
0 : aucune erreur apparue
1 : erreur apparue (handle erroné ou indice trop élevé)
- ▶ **Banque de données : réf. accès SQL:** Paramètre Q avec le **handle** d'identification de Result-set (voir également **SQL SELECT**).
- ▶ **Banque de données : indice du résultat SQL :** numéro de ligne à l'intérieur de Result set. Les enregistrements du tableau de cette ligne sont lus et transférés dans les paramètres Q liés. Si vous n'indiquez pas l'indice, la première ligne (n=0) sera lue.
Inscrivez directement le numéro de ligne ou bien programmez le paramètre Q contenant l'indice.

Exemple : Le numéro de ligne est transmis au paramètre Q

```
11 SQL BIND Q881 "TAB_EXAMPLE.MESU_NO"
```

```
12 SQL BIND Q882 "TAB_EXAMPLE.MESU_X"
```

```
13 SQL BIND Q883 "TAB_EXAMPLE.MESU_Y"
```

```
14 SQL BIND Q884 "TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
```

```
. . .
```

```
20 SQL Q5 "SELECT MESU_NO,MESU_X,MESU_Y,  
MESU_Z FROM TAB_EXAMPLE"
```

```
. . .
```

```
30 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2
```

Exemple : Le numéro de ligne est programmé directement

```
. . .
```

```
30 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX5
```

SQL UPDATE

SQL UPDATE transfère les données préparées dans les paramètres Q dans la ligne adressée avec **INDICE** de Result-set. La ligne existante dans Result-set est écrasée intégralement.

SQL UPDATE tient compte de toutes les colonnes indiquées dans l'instruction Select.

SQL UPDATE

- ▶ **Nr. de paramètre pour résultat:** Paramètre Q dans lequel le serveur SQL renvoie le résultat :
0 : aucune erreur apparue
1: erreur apparue (handle erroné, indice trop élevé, dépassement en plus/en moins de la plage de valeurs ou format de données incorrect)
- ▶ **Banque de données : réf. accès SQL:** Paramètre Q avec le **handle** d'identification de Result-set (voir également **SQL SELECT**).
- ▶ **Banque de données : indice du résultat SQL :** numéro de ligne à l'intérieur de Result set. Les enregistrements du tableau préparés dans les paramètres Q sont écrits dans cette ligne. Si vous n'indiquez pas l'indice, la première ligne (n=0) sera écrite.
Inscrivez directement le numéro de ligne ou bien programmez le paramètre Q contenant l'indice.

SQL INSERT

SQL INSERT génère une nouvelle ligne dans Result-set et transfère dans la nouvelle ligne les données préparées dans les paramètres Q

SQL INSERT tient compte de toutes les colonnes qui ont été indiquées dans l'instruction Select – Les colonnes de tableau dont n'a pas tenu compte l'instruction Select reçoivent des valeurs par défaut.

SQL INSERT

- ▶ **Nr. de paramètre pour résultat:** Paramètre Q dans lequel le serveur SQL renvoie le résultat :
0 : aucune erreur apparue
1: erreur apparue (handle erroné, dépassement en plus/en moins de la plage de valeurs ou format de données incorrect)
- ▶ **Banque de données : réf. accès SQL:** Paramètre Q avec le **handle** d'identification de Result-set (voir également **SQL SELECT**).

Exemple : Le numéro de ligne est transmis au paramètre Q

```
11 SQL BIND Q881 "TAB_EXAMPLE.MESU_NO"
12 SQL BIND Q882 "TAB_EXAMPLE.MESU_X"
13 SQL BIND Q883 "TAB_EXAMPLE.MESU_Y"
14 SQL BIND Q884 "TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5 "SELECT MESU_NO,MESU_X,MESU_Y,
MESU_Z FROM TAB_EXAMPLE"
. . .
30 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2
. . .
40 SQL UPDATE Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2
```

Exemple : Le numéro de ligne est programmé directement

```
. . .
40 SQL UPDATE Q1 HANDLE Q5 INDEX5
```

Exemple : Le numéro de ligne est transmis au paramètre Q

```
11 SQL BIND Q881 "TAB_EXAMPLE.MESU_NO"
12 SQL BIND Q882 "TAB_EXAMPLE.MESU_X"
13 SQL BIND Q883 "TAB_EXAMPLE.MESU_Y"
14 SQL BIND Q884 "TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5 "SELECT MESU_NO,MESU_X,MESU_Y,
MESU_Z FROM TAB_EXAMPLE"
. . .
40 SQL INSERT Q1 HANDLE Q5
```



SQL COMMIT

SQL COMMIT retransfère dans le tableau toutes les lignes présentes dans Result-set. Un verrouillage programmé avec **SELECT...FOR UPDATE** est supprimé.

Le handle attribué lors de l'instruction **SQL SELECT** perd sa validité.

SQL
COMMIT

- ▶ **Nr. de paramètre pour résultat:** Paramètre Q dans lequel le serveur SQL renvoie le résultat :
0 : aucune erreur apparue
1 : erreur apparue (handle erroné ou enregistrements identiques dans des colonnes dans lesquelles des enregistrements clairs sont exigés.)
- ▶ **Banque de données : réf. accès SQL:** Paramètre Q avec le **handle** d'identification de Result-set (voir également **SQL SELECT**).

SQL ROLLBACK

L'exécution de l'instruction **SQL ROLLBACK** dépend de la programmation de l'**INDICE** :

- **INDICE** non programmé : Result-set ne sera **pas** retranscrit dans le tableau (d'éventuelles modifications/données complétées seront perdues). La transaction est terminée – le handle attribué lors de l'instruction **SQL SELECT** n'est plus valide. Application typique : vous terminez une transaction avec accès exclusif à la lecture.
- **INDICE** programmé : la ligne indexée est conservée – toutes les autres lignes sont supprimées de Result-set. La transaction ne sera **pas** fermée. Un verrouillage programmé avec **SELECT...FOR UPDATE** est conservé pour la ligne indexée – Il est supprimé pour toutes les autres lignes.

SQL
ROLLBACK

- ▶ **Nr. de paramètre pour résultat:** Paramètre Q dans lequel le serveur SQL renvoie le résultat :
0 : aucune erreur apparue
1 : erreur apparue (handle erroné)
- ▶ **Banque de données : réf. accès SQL:** Paramètre Q avec le **handle** d'identification de Result-set (voir également **SQL SELECT**).
- ▶ **Banque de données : indice résultat SQL :** ligne qui doit rester dans Result-set. Inscrivez directement le numéro de ligne ou bien programmez le paramètre Q contenant l'indice.

Exemple :

```
11 SQL BIND Q881 "TAB_EXAMPLE.MESU_NO"
12 SQL BIND Q882 "TAB_EXAMPLE.MESU_X"
13 SQL BIND Q883 "TAB_EXAMPLE.MESU_Y"
14 SQL BIND Q884 "TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5 "SELECT MESU_NO,MESU_X,MESU_Y,
MESU_Z FROM TAB_EXAMPLE"
. . .
30 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2
. . .
40 SQL UPDATE Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2
. . .
50 SQL COMMIT Q1 HANDLE Q5
```

Exemple :

```
11 SQL BIND Q881 "TAB_EXAMPLE.MESU_NO"
12 SQL BIND Q882 "TAB_EXAMPLE.MESU_X"
13 SQL BIND Q883 "TAB_EXAMPLE.MESU_Y"
14 SQL BIND Q884 "TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5 "SELECT MESU_NO,MESU_X,MESU_Y,
MESU_Z FROM TAB_EXAMPLE"
. . .
30 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2
. . .
50 SQL ROLLBACK Q1 HANDLE Q5
```

8.10 Introduire directement une formule

Introduire une formule

Avec les softkeys, vous pouvez introduire directement dans le programme d'usinage des formules arithmétiques composées de plusieurs opérations de calcul.

Les fonctions mathématiques s'affichent lorsque vous appuyez sur la softkey FORMULE. La TNC affiche alors les softkeys suivantes dans plusieurs barres :

Fonctions d'association	Softkey
Addition p. ex. Q10 = Q1 + Q5	
Soustraction p. ex. Q25 = Q7 - Q108	
Multiplication p. ex. Q12 = 5 * Q5	
Division p. ex. Q25 = Q1 / Q2	
Parenthèse ouverte p. ex. Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)	
Parenthèse fermée p. ex. Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)	
Carré d'une valeur (de l'angl. square) p. ex. Q15 = SQ 5	
Racine carrée (de l'angl. square root) p. ex. Q22 = SQRT 25	
Sinus d'un angle p. ex. Q44 = SIN 45	
Cosinus d'un angle p. ex. Q45 = COS 45	
Tangente d'un angle p. ex. Q46 = TAN 45	
Arc-sinus Fonction sinus inverse ; angle déterminé par le rapport entre le coté opposé et l'hypoténuse p. ex. Q10 = ASIN 0,75	



Fonctions d'association	Softkey
Arc-cosinus Fonction cosinus inverse : angle déterminé par le rapport entre le coté adjacent et l'hypoténuse p. ex. Q11 = ACOS Q40	ACOS
Arc-tangente Fonction tangente inverse : angle déterminé par le rapport entre le coté opposé et le coté adjacent p. ex. Q12 = ATAN Q50	ATAN
Élévation à la puissance p. ex. Q15 = 3^3	^
Constante PI (3,14159) p. ex. Q15 = PI	PI
Logarithme naturel (LN) d'un nombre Base 2,7183 p. ex. Q15 = LN Q11	LN
Logarithme décimal d'un nombre, base 10 p. ex. Q33 = LOG Q22	LOG
Fonction exponentielle, 2,7183 puissance n p. ex. Q1 = EXP Q12	EXP
Inversion de valeur (multiplication par -1) p. ex. Q2 = NEG Q1	NEG
Valeur entière Extraire la valeur entière p. ex. Q3 = INT Q42	INT
Calcul de la valeur absolue d'un nombre p. ex. Q4 = ABS Q22	ABS
Partie décimale d'un nombre décimal Extraire partie décimale p. ex. Q5 = FRAC Q23	FRAC
Extraire le signe d'un nombre p. ex. Q12 = SGN Q50 Si valeur de renvoi Q12 = 1, alors Q50 >= 0 Si valeur de renvoi Q12 = -1, alors Q50 < 0	SGN
Valeur modulo (reste de division) p. ex. Q12 = 400 % 360 Résultat : Q12 = 40	%



Règles de calculs

Pour la programmation de formules mathématiques, les règles suivantes s'appliquent :

Convention de calcul

$$12 \quad Q1 = 5 * 3 + 2 * 10 = 35$$

1ère étape : $5 * 3 = 15$

2ème étape $2 * 10 = 20$

3ème étape : $15 + 20 = 35$

ou

$$13 \quad Q2 = \text{SQ } 10 - 3^3 = 73$$

1ère étape : élévation au carré de 10 = 100

2ème étape : 3 puissance 3 = 27

3ème étape $100 - 27 = 73$

Distributivité

Règle pour calculs entre parenthèses

$$a * (b + c) = a * b + a * c$$



Exemple d'introduction

Avec la fonction arctan, calculer un angle avec le coté opposé (Q12) et le côté adjacent (Q13) ; affecter le résultat dans Q25 :

  Introduire la formule : appuyer sur la touche Q et sur la softkey FORMULE ou utilisez l'accès rapide :

 Appuyer sur la touche Q du clavier ASCII

NR. PARAMÈTRE POUR RÉSULTAT ?

 25 Introduire le numéro du paramètre

  Commuter à nouveau la barre de softkeys ; sélectionner la fonction arc-tangente

  Commuter à nouveau la barre de softkeys et ouvrir la parenthèse

 12 Introduire 12 comme numéro de paramètre Q

 Sélectionner la division

 13 Introduire 13 comme numéro de paramètre Q

  Fermer la parenthèse et terminer l'introduction de la formule

Exemple de séquence CN

37 Q25 = ATAN (Q12/Q13)



8.11 Paramètres string

Fonctions de traitement de strings

Vous pouvez utiliser le traitement de strings (de l'anglais string = chaîne de caractères) avec les paramètres **QS** pour créer des chaînes de caractères variables. Par exemple, vous pouvez restituer de telles chaînes de caractères avec la fonction **FN 16:F-PRINT**, pour créer des protocoles variables.

Vous pouvez affecter à un paramètre string une chaîne de caractères (lettres, chiffres, caractères spéciaux, caractères de contrôle et espaces) pouvant comporter jusqu'à 256 caractères. Vous pouvez également traiter ensuite les valeurs affectées ou lues et contrôler ces valeurs en utilisant les fonctions décrites ci-après. Comme pour la programmation des paramètres Q, vous disposez au total de 2000 paramètres QS (voir également „Principe et vue d'ensemble des fonctions“ à la page 240).

Les fonctions de paramètres Q FORMULE STRING et FORMULE diffèrent au niveau du traitement des paramètres string.

Fonctions de la FORMULE STRING	Softkey	Page
Affecter les paramètres string		Page 294
Chaîner des paramètres string		Page 294
Convertir une valeur numérique en paramètre string		Page 296
Copier une partie d'un paramètre string		Page 297

Fonctions string dans la fonction FORMULE	Softkey	Page
Convertir un paramètre string en valeur numérique		Page 298
Vérifier un paramètre string		Page 299
Déterminer la longueur d'un paramètre string		Page 300
Comparer l'ordre alphabétique		Page 301



Si vous utilisez la fonction FORMULE STRING, le résultat d'une opération de calcul est toujours un string. Si vous utilisez la fonction FORMULE, le résultat d'une opération de calcul est toujours une valeur numérique.



Affecter les paramètres string

Avant d'utiliser des variables string, vous devez d'abord les initialiser. Pour cela, utilisez l'instruction **DECLARE STRING**.

SPEC
FCT

▶ Afficher la barre de softkeys des fonctions spéciales

FONCTIONS
PROGRAMME

▶ Choisir le menu de définition des diverses fonctions texte clair

FONCTIONS
STRING

▶ Sélectionner les fonctions string

DECLARE
STRING

▶ Sélectionner la fonction **DECLARE STRING**

Exemple de séquence CN :

```
37 DECLARE STRING QS10 = "PIÈCE"
```



Chaîner des paramètres string

Avec l'opérateur de chaînage (paramètre string **II** paramètre string), vous pouvez relier plusieurs paramètres string entre eux.

SPEC
FCT

- ▶ Afficher la barre de softkeys des fonctions spéciales

FONCTIONS
PROGRAMME

- ▶ Choisir le menu de définition des diverses fonctions texte clair

FONCTIONS
STRING

- ▶ Sélectionner les fonctions string

FORMULE
STRING

- ▶ Sélectionner la fonction FORMULE STRING

- ▶ Introduire le numéro du paramètre string dans lequel la TNC doit enregistrer le string chaîné, valider avec la touche ENT

- ▶ Introduire le numéro du paramètre dans lequel est mémorisé le **premier** string à chaîner ; valider avec la touche ENT: La TNC affiche le symbole de chaînage **||**

- ▶ Valider avec la touche ENT

- ▶ Introduire le numéro du paramètre dans lequel est mémorisé le **deuxième** string à chaîner ; valider avec la touche ENT

- ▶ Répéter la procédure jusqu'à ce que vous ayez sélectionné tous les string à chaîner ; terminer avec la touche END

Exemple : QS10 doit contenir tous les textes des paramètres QS12, QS13 et QS14

```
37 QS10 = QS12 || QS13 || QS14
```

Contenus des paramètres :

- **QS12: Pièce**
- **QS13: Infos :**
- **QS14: Pièce rebutée**
- **QS10: Info pièce : rebutée**



Convertir une valeur numérique en paramètre string

Avec la fonction **TOCHAR**, la TNC convertit une valeur numérique en paramètre string. Vous pouvez chaîner des valeurs numériques avec des variables string.

SPEC
FCT

- ▶ Afficher la barre de softkeys des fonctions spéciales

FONCTIONS
PROGRAMME

- ▶ Choisir le menu de définition des diverses fonctions texte clair

FONCTIONS
STRING

- ▶ Sélectionner les fonctions string

FORMULE
STRING

- ▶ Sélectionner la fonction FORMULE STRING

- ▶ Introduire le numéro du paramètre string dans lequel la TNC doit enregistrer le string chaîné, valider avec la touche ENT

TOCHAR

- ▶ Sélectionner la fonction de conversion d'une valeur numérique en paramètre string
- ▶ Introduire le nombre ou le paramètre Q souhaité à convertir par la TNC ; valider avec la touche ENT
- ▶ Si nécessaire, introduire le nombre de décimales après la virgule que la TNC doit convertir; valider avec la touche ENT
- ▶ Fermer l'expression entre parenthèses avec la touche ENT et terminer avec la touche END

Exemple : convertir le paramètre Q50 en paramètre string QS11, avec 3 chiffres après la virgule

```
37 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )
```



Extraire et copier une partie de paramètre string

La fonction **SUBSTR** permet d'extraire et de copier une partie d'un paramètre string.

-  ▶ Afficher la barre de softkeys des fonctions spéciales
-  ▶ Choisir le menu de définition des diverses fonctions texte clair
-  ▶ Sélectionner les fonctions string
-  ▶ Sélectionner la fonction FORMULE STRING
- 
 - ▶ Introduire le numéro du paramètre dans lequel la TNC doit mémoriser la chaîne de caractères, valider avec la touche ENT
 - ▶ Sélectionner la fonction pour extraire une partie de string
 - ▶ Introduire le numéro du paramètre QS dont vous souhaitez extraire une partie de string ; valider avec la touche ENT
 - ▶ Introduire la position du premier caractère de la partie de string à extraire, valider avec la touche ENT
 - ▶ Introduire le nombre de caractères que vous souhaitez extraire, valider avec la touche ENT
 - ▶ Fermer l'expression entre parenthèses avec la touche ENT et terminer avec la touche END



Veiller à ce qu'en interne, le premier caractère d'une chaîne de texte commence à la position 0.

Exemple : extraire une chaîne de quatre caractères (LEN4) du paramètre string QS10 à partir de la troisième position (BEG2).

```
37 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )
```



Convertir un paramètre string en valeur numérique

La fonction **TONUMB** sert à convertir un paramètre string en une valeur numérique. La valeur à convertir ne doit comporter que des nombres.



Le paramètre QS à convertir ne doit contenir qu'une seule valeur numérique, sinon la TNC délivre un message d'erreur.



- ▶ Sélectionner les fonctions de paramètres Q



- ▶ Sélectionner la fonction FORMULE

- ▶ Introduire le numéro du paramètre dans lequel la TNC doit enregistrer la valeur numérique; valider avec la touche ENT



- ▶ Commuter la barre de softkeys



- ▶ Sélectionner la fonction de conversion d'un paramètre string en valeur numérique

- ▶ Introduire le numéro du paramètre QS à convertir par la TNC, valider avec la touche ENT

- ▶ Fermer l'expression entre parenthèses avec la touche ENT et terminer avec la touche END

Exemple : convertir le paramètre string QS11 en paramètre numérique Q82

```
37 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )
```



Vérification d'un paramètre string

La fonction **INSTR** permet de contrôler si un paramètre string est contenu dans un autre paramètre string, et le localiser.



- ▶ Sélectionner les fonctions de paramètres Q



- ▶ Sélectionner la fonction FORMULE
- ▶ Introduire le numéro du paramètre Q dans lequel la TNC doit mémoriser l'emplacement où la recherche du texte doit commencer, valider avec la touche ENT



- ▶ Commuter la barre de softkeys



- ▶ Sélectionner la fonction de vérification d'un paramètre string
- ▶ Introduire le numéro du paramètre QS qui contient le texte à rechercher, valider avec la touche ENT
- ▶ Introduire le numéro du paramètre QS que la TNC doit rechercher, valider avec la touche ENT
- ▶ Introduire le numéro de l'emplacement à partir duquel la TNC doit faire la recherche, valider avec la touche ENT
- ▶ Fermer l'expression entre parenthèses avec la touche ENT et terminer avec la touche END



Veiller à ce qu'en interne, le premier caractère d'une chaîne de texte commence à la position 0.

Si la TNC ne trouve pas la partie de texte de string recherchée, elle mémorise la longueur totale du string à rechercher dans le paramètre de résultat (le comptage commence à 1).

Si la composante de string recherchée est trouvée plusieurs fois, la TNC opte pour le premier emplacement où elle a trouvé la partie de string.

Exemple : rechercher QS10 avec le texte enregistré dans le paramètre QS13. Démarrer la recherche à partir de la troisième position

```
37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```



Déterminer la longueur d'un paramètre string

La fonction **STRLEN** détermine la longueur du texte mémorisé dans un paramètre string.



- ▶ Sélectionner les fonctions de paramètres Q



- ▶ Sélectionner la fonction FORMULE
- ▶ Introduire le numéro du paramètre Q dans lequel la TNC doit mémoriser la longueur de string déterminée, valider avec la touche ENT



- ▶ Commuter la barre de softkeys



- ▶ Sélectionner la fonction de calcul de la longueur de texte d'un paramètre string
- ▶ Introduire le numéro du paramètre QS dont la TNC doit calculer la longueur; valider avec la touche ENT
- ▶ Fermer l'expression entre parenthèses avec la touche ENT et terminer avec la touche END

Exemple : déterminer la longueur de QS15

```
37 Q52 = STRLEN ( SRC_QS15 )
```



Comparer la suite alphabétique

La fonction **STRCOMP** permet de comparer la suite alphabétique de paramètres string.



- ▶ Sélectionner les fonctions de paramètres Q



- ▶ Sélectionner la fonction FORMULE
- ▶ Introduire le numéro du paramètre Q dans lequel la TNC doit mémoriser le résultat de la comparaison, valider avec la touche ENT



- ▶ Commuter la barre de softkeys



- ▶ Sélectionner la fonction de comparaison de paramètres string
- ▶ Introduire le numéro du premier paramètre QS que la TNC utilise pour la comparaison, valider avec la touche ENT
- ▶ Introduire le numéro du second paramètre QS que la TNC utilise pour la comparaison, valider avec la touche ENT
- ▶ Fermer l'expression entre parenthèses avec la touche ENT et terminer avec la touche END



La TNC fournit les résultats suivants :

- **0** : les paramètres QS comparés sont identiques
- **+1** : dans l'ordre alphabétique, le premier paramètre QS est **devant** le second paramètre QS
- **-1** : dans l'ordre alphabétique, le premier paramètre QS est **derrière** le second paramètre QS

Exemple : comparer la suite alphabétique de QS12 et QS14

```
37 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )
```



Lire un paramètre-machine

Vous pouvez lire des paramètres-machine de la TNC contenant des valeurs numériques ou des string avec la fonction **CFGREAD**.

Pour lire un paramètre-machine, vous devez définir dans l'éditeur de configuration les noms du paramètre, l'objet de paramètre et le noms de groupe et indice si ils existent.:

Type	Signification	Exemple	Symbole
Code	Nom de groupe du paramètre-machine (si existant)	CH_NC	
Entité	Objet de paramètre (le nom commence avec „Cfg...“)	CfgGeoCycle	
Attribut	Nom du paramètre-machine	displaySpindleErr	
Indice	Indice de liste d'un paramètre-machine (si existant)	[0]	



Lorsque vous êtes dans l'éditeur de configuration des paramètres utilisateur, vous pouvez modifier la présentation des paramètres disponibles. Dans la configuration standard, les paramètres sont affichés associés à des textes explicatifs courts. Pour afficher le nom réel des paramètres, appuyez sur la touche de partage de l'écran et ensuite sur la softkey AFFICHER NOM DU SYSTEME. Procédez de la même manière pour revenir à l'affichage standard.

Avant de lire un paramètre-machine avec la fonction **CFGREAD**, vous devez définir un paramètre QS avec l'attribut, l'entité et le code.

Les paramètres suivants sont lus dans le dialogue de la fonction **CFGREAD** :

- **KEY_QS**: nom de groupe (code) du paramètre-machine
- **TAG_QS**: nom de groupe (entité) du paramètre-machine
- **ATR_QS**: nom (attribut) du paramètre-machine
- **IDX**: Indice du paramètre-machine



Lire string d'un paramètre-machine

Mémoriser le contenu d'un paramètre-machine sous la forme de String dans un paramètre QS :

-  ▶ Afficher la barre de softkeys des fonctions spéciales
-  ▶ Choisir le menu de définition des diverses fonctions texte clair
-  ▶ Sélectionner les fonctions string
-  ▶ Sélectionner la fonction FORMULE STRING
- ▶ Introduire le numéro du paramètre String dans lequel la TNC doit mémoriser le paramètre-machine, valider avec la touche ENT
- ▶ Sélectionner la fonction CFGREAD
- ▶ Introduire le numéro du paramètre String pour le code, l'entité et l'attribut, valider avec la touche ENT.
- ▶ Introduire éventuellement le numéro d'indice ou passer le dialogue avec NO ENT
- ▶ Fermer l'expression entre parenthèses avec la touche ENT et terminer avec la touche END

Exemple : lire l'identification du quatrième axe en tant que String

Réglage de paramètre dans l'éditeur de configuration

DisplaySettings

```
CfgDisplayData
axisDisplayOrder
[0] à [5]
```

14 DECLARE STRING QS11 = ""	Affecter les paramètres String pour code
15 DECLARE STRING QS12 = "CfgDisplayData"	Affecter les paramètres String pour entité
16 DECLARE STRING QS13 = "axisDisplayOrder"	Affecter des paramètres String pour noms de paramètres
17 QS1 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3)	Lire les paramètres-machine



Lire la valeur numérique d'un paramètre-machine

Enregistrer sous la forme d'une valeur numérique le contenu d'un paramètre-machine dans un paramètre Q :



- ▶ Sélectionner les fonctions de paramètres Q
- ▶ Sélectionner la fonction FORMULE :
- ▶ Choisir le menu de définition des diverses fonctions texte clair
- ▶ Introduire le numéro du paramètre Q dans lequel la TNC doit mémoriser le paramètre-machine, valider avec la touche ENT
- ▶ Sélectionner la fonction CFGREAD
- ▶ Introduire le numéro du paramètre String pour le code, l'entité et l'attribut, valider avec la touche ENT.
- ▶ Introduire éventuellement le numéro d'indice ou passer le dialogue avec NO ENT
- ▶ Fermer l'expression entre parenthèses avec la touche ENT et terminer avec la touche END

Exemple : enregistrer le facteur de recouvrement dans un paramètre Q

Réglage de paramètre dans l'éditeur de configuration

```
ChannelSettings
  CH_NC
  CfgGeoCycle
  pocketOverlap
```

14 DECLARE STRING QS11 = "CH_NC"	Affecter les paramètres String pour code
15 DECLARE STRING QS12 = "CfgGeoCycle"	Affecter les paramètres String pour entité
16 DECLARE STRING QS13 = "pocketOverlap"	Affecter des paramètres String pour noms de paramètres
17 Q50 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13)	Lire les paramètres-machine



8.12 Paramètres Q réservés

La TNC affecte des valeurs aux paramètres Q100 à Q199. Aux paramètres Q sont affectés :

- Valeurs du PLC
- Informations concernant l'outil et la broche
- Informations sur l'état de fonctionnement
- Résultats de mesures avec les cycles palpeurs, etc.

La TNC affecte aux paramètres réservés Q108, Q114 et Q115 - Q117 les valeurs avec les unités de mesure du programme en cours.



Dans les programmes CN, vous ne devez pas utiliser les paramètres Q réservés (paramètres QS) compris entre **Q100** et **Q199** (**QS100** et **QS199**) en tant que paramètres de calcul. Des effets indésirables pourraient se manifester.

Valeurs du PLC : Q100 à Q107

La TNC utilise les paramètres Q100 à Q107 pour transférer des valeurs du PLC dans un programme CN.

Rayon d'outil courant : Q108

La valeur active du rayon d'outil est affectée au paramètre Q108. Q108 est composé de :

- Rayon d'outil R (tableau d'outils ou séquence **T00 DEF**)
- Valeur Delta DR du tableau d'outils
- Valeur Delta DR de la séquence **TOOL CALL**



La TNC conserve en mémoire le rayon d'outil courant même après une coupure d'alimentation.



Axe d'outil : Q109

La valeur du paramètre Q109 dépend de l'axe d'outil courant :

Axe d'outil	Val. paramètre
Aucun axe d'outil défini	Q109 = -1
Axe X	Q109 = 0
Axe Y	Q109 = 1
Axe Z	Q109 = 2
Axe U	Q109 = 6
Axe V	Q109 = 7
Axe W	Q109 = 8

Etat de la broche : Q110

La valeur du paramètre Q110 dépend de la dernière fonction M programmée pour la broche :

Fonction M	Val. paramètre
Aucune état de la broche définie	Q110 = -1
M3 : MARCHE broche sens horaire	Q110 = 0
M4 : MARCHE broche sens anti-horaire	Q110 = 1
M5 après M3	Q110 = 2
M5 après M4	Q110 = 3

Arrosage : Q111

Fonction M	Val. paramètre
M8 : MARCHE arrosage	Q111 = 1
M9 : ARRET arrosage	Q111 = 0

Facteur de recouvrement : Q112

La TNC affecte à Q112 le facteur de recouvrement actif lors du fraisage de poche (pocketOverlap).



Unité de mesure dans le programme : Q113

Pour les imbrications avec PGM CALL, la valeur du paramètre Q113 dépend de l'unité de mesure utilisée dans le programme qui appelle en premier d'autres programmes.

Unité de mesure dans progr. principal	Val. paramètre
Système métrique (mm)	Q113 = 0
Système en pouces (inch)	Q113 = 1

Longueur d'outil : Q114

La valeur actuelle de la longueur d'outil est affectée à Q114.



La TNC conserve en mémoire la longueur d'outil active même après une coupure d'alimentation.

Coordonnées de palpage pendant l'exécution du programme

Après une mesure programmée avec un palpeur 3D, les paramètres Q115 à Q119 contiennent les coordonnées de la position de la broche au point de palpage. Les coordonnées se réfèrent au point d'origine courant du mode Manuel.

La longueur de la tige de palpage et le rayon de la bille ne sont pas pris en compte pour ces coordonnées.

Axe de coordonnées	Val. paramètre
Axe X	Q115
Axe Y	Q116
Axe Z	Q117
IVème axe dépend de la machine	Q118
Vème axe dépend de la machine	Q119



Ecart entre valeur nominale et valeur effective lors de l'étalonnage d'outil automatique avec le TT 130

Ecart valeur nominale/effective	Val. paramètre
Longueur d'outil	Q115
Rayon d'outil	Q116

Inclinaison du plan d'usinage avec angles de la pièce : coordonnées des axes rotatifs calculées par la TNC

Coordonnées	Val. paramètre
Axe A	Q120
Axe B	Q121
Axe C	Q122



Résultats de la mesure avec cycles palpeurs (voir également Manuel d'utilisation des cycles palpeurs)

Valeurs effectives mesurées	Val. paramètre
Pente d'une droite	Q150
Centre dans l'axe principal	Q151
Centre dans l'axe secondaire	Q152
Diamètre	Q153
Longueur poche	Q154
Largeur poche	Q155
Longueur dans l'axe sélectionné dans le cycle	Q156
Position de l'axe médian	Q157
Angle de l'axe A	Q158
Angle de l'axe B	Q159
Coordonnée dans l'axe sélectionné dans le cycle	Q160

Ecart calculé	Val. paramètre
Centre dans l'axe principal	Q161
Centre dans l'axe secondaire	Q162
Diamètre	Q163
Longueur poche	Q164
Largeur poche	Q165
Longueur mesurée	Q166
Position de l'axe médian	Q167

Angle dans l'espace calculé	Val. paramètre
Rotation autour de l'axe A	Q170
Rotation autour de l'axe B	Q171
Rotation autour de l'axe C	Q172



Etat de la pièce	Val. paramètre
Bon	Q180
Reprise d'usinage	Q181
Rebut	Q182

Ecart mesuré avec le cycle 440	Val. paramètre
Axe X	Q185
Axe Y	Q186
Axe Z	Q187
Marqueurs pour cycles	Q188

Étalonnage d'outil avec laser BLUM	Val. paramètre
réservé	Q190
réservé	Q191
réservé	Q192
réservé	Q193

Réservé pour utilisation interne	Val. paramètre
Marqueurs pour cycles	Q195
Marqueurs pour cycles	Q196
Marqueurs pour cycles (figures d'usinage)	Q197
Numéro du dernier cycle de mesure activé	Q198

Etat étalonnage d'outil avec TT	Val. paramètre
Outil à l'intérieur de la tolérance	Q199 = 0,0
Outil usé (LTOL/RTOL dépassée)	Q199 = 1,0
Outil cassé (LBREAK/RBREAK dépassée)	Q199 = 2,0

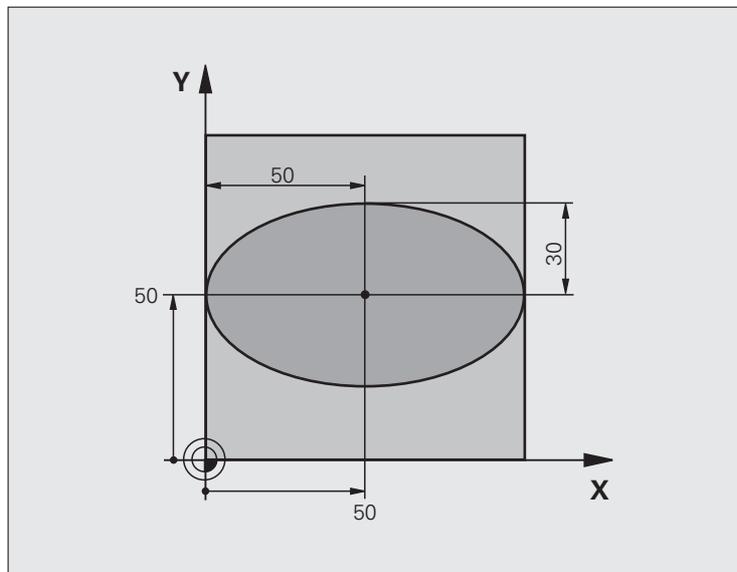


8.13 Exemples de programmation

Exemple : Ellipse

Déroulement du programme

- Le contour de l'ellipse est constitué de nombreux petits segments de droite (à définir avec Q7). Plus le nombre d'incréments est grand, plus le contour sera lisse.
- Le sens de fraisage est défini avec l'angle initial et l'angle final dans le plan :
Sens d'usinage horaire :
Angle initial > angle final
Sens d'usinage anti-horaire :
Angle initial < angle final
- Le rayon d'outil n'est pas pris en compte



0 BEGIN PGM ELLIPSE MM	
1 FN 0: Q1 = +50	Centre de l'axe X
2 FN 0: Q2 = +50	Centre de l'axe Y
3 FN 0: Q3 = +50	Demi-axe X
4 FN 0: Q4 = +30	Demi-axe Y
5 FN 0: Q5 = +0	Angle initial dans le plan
6 FN 0: Q6 = +360	Angle final dans le plan
7 FN 0: Q7 = +40	Nombre d'incréments de calcul
8 FN 0: Q8 = +0	Position angulaire de l'ellipse
9 FN 0: Q9 = +5	Profondeur de fraisage
10 FN 0: Q10 = +100	Avance de plongée
11 FN 0: Q11 = +350	Avance de fraisage
12 FN 0: Q12 = +2	Distance d'approche pour le prépositionnement
13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Définition de la pièce brute
14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
15 TOOL CALL 1 Z S4000	Appel de l'outil
16 L Z+250 RO FMAX	Dégager l'outil
17 CALL LBL 10	Appeler l'usinage



8.13 Exemples de programmation

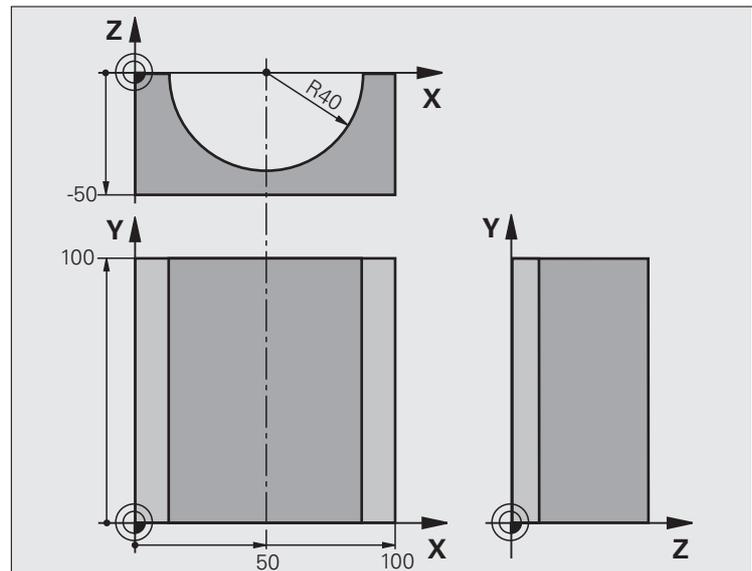
18 L Z+100 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
19 LBL 10	Sous-programme 10 : usinage
20 CYCL DEF 7.0 POINT ZÉRO	Décaler le point zéro au centre de l'ellipse
21 CYCL DEF 7.1 X+Q1	
22 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	
23 CYCL DEF 10.0 ROTATION	Position angulaire dans le plan
24 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
26 Q35 = (Q6 - Q5) / Q7	Calculer l'incrément angulaire
26 Q36 = Q5	Copier l'angle initial
27 Q37 = 0	Initialiser le compteur
28 Q21 = Q3 * COS Q36	Calculer la coordonnée X du point initial
29 Q22 = Q4 * SIN Q36	Calculer la coordonnée Y du point initial
30 L X+Q21 Y+Q22 R0 FMAX M3	Aborder le point initial dans le plan
31 L Z+Q12 R0 FMAX	Prépositionnement à la distance d'approche dans l'axe de broche
32 L Z-Q9 R0 FQ10	Aller à la profondeur d'usinage
33 LBL 1	
34 Q36 = Q36 + Q35	Actualiser l'angle
35 Q37 = Q37 + 1	Actualiser le compteur
36 Q21 = Q3 * COS Q36	Calculer la coordonnée X courante
37 Q22 = Q4 * SIN Q36	Calculer la coordonnée Y courante
38 L X+Q21 Y+Q22 R0 FQ11	Aborder le point suivant
39 FN 12: IF +Q37 LT +Q7 GOTO LBL 1	Question : continuer usinage ?, si oui, saut au LBL 1
40 CYCL DEF 10.0 ROTATION	Annuler la rotation
41 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
42 CYCL DEF 7.0 POINT ZÉRO	Annuler le décalage du point zéro
43 CYCL DEF 7.1 X+0	
44 CYCL DEF 7.2 Y+0	
45 L Z+Q12 R0 FMAX	Aller à la distance d'approche
46 LBL 0	Fin du sous-programme
47 END PGM ELLIPSE MM	



Exemple : cylindre concave avec fraise à bout hémisphérique

Déroulement du programme

- Le programme est valable avec une fraise à bout hémisphérique, la longueur d'outil se réfère au centre de l'outil
- Le contour du cylindre est constitué de nombreux petits segments de droite (à définir avec Q13). Plus il y a de coupes programmées et plus le contour sera lisse.
- Le cylindre est usiné par coupes longitudinales (dans ce cas : parallèles à l'axe Y)
- Définissez le sens du fraisage avec l'angle initial et l'angle final dans l'espace :
Sens d'usinage horaire :
Angle initial > angle final
Sens d'usinage anti-horaire :
Angle initial < angle final
- Le rayon d'outil est corrigé automatiquement



0 BEGIN PGM CYLIN MM	
1 FN 0: Q1 = +50	Centre de l'axe X
2 FN 0: Q2 = +0	Centre de l'axe Y
3 FN 0: Q3 = +0	Centre de l'axe Z
4 FN 0: Q4 = +90	Angle initial dans l'espace (plan Z/X)
5 FN 0: Q5 = +270	Angle final dans l'espace (plan Z/X)
6 FN 0: Q6 = +40	Rayon du cylindre
7 FN 0: Q7 = +100	Longueur du cylindre
8 FN 0: Q8 = +0	Position angulaire dans le plan X/Y
9 FN 0: Q10 = +5	Surépaisseur sur le rayon du cylindre
10 FN 0: Q11 = +250	Avance plongée en profondeur
11 FN 0: Q12 = +400	Avance de fraisage
12 FN 0: Q13 = +90	Nombre de coupes
13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-50	Définition de la pièce brute
14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
15 TOOL CALL 1 Z S4000	Appel de l'outil
16 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil
17 CALL LBL 10	Appeler l'usinage
18 FN 0: Q10 = +0	Annuler la surépaisseur
19 CALL LBL 10	Appeler l'usinage



8.13 Exemples de programmation

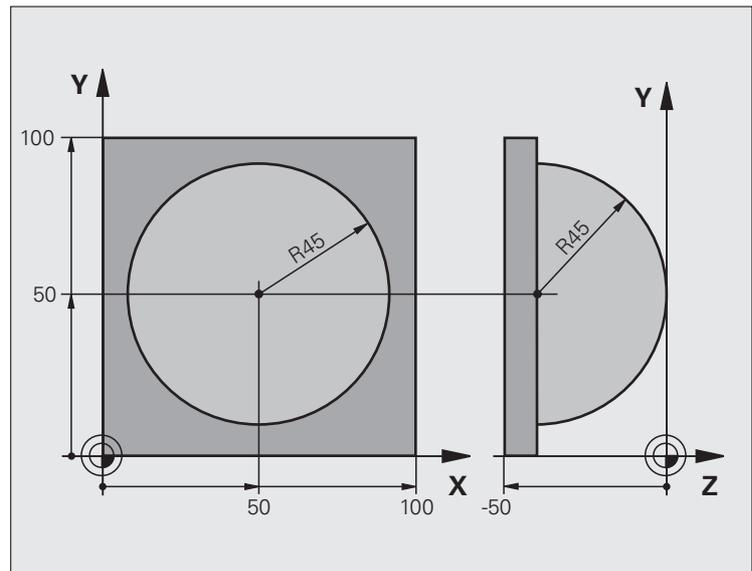
20 L Z+100 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
21 LBL 10	Sous-programme 10 : usinage
22 Q16 = Q6 - Q10 - Q108	Calcul du rayon du cylindre en fonction de l'outil et de la surépaisseur
23 FN 0: Q20 = +1	Initialiser le compteur
24 FN 0: Q24 = +Q4	Copier l'angle initial dans l'espace (plan Z/X)
25 Q25 = (Q5 - Q4) / Q13	Calculer l'incrément angulaire
26 CYCL DEF 7.0 POINT ZÉRO	Décaler le point zéro au centre du cylindre (axe X)
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 ROTATION	Position angulaire dans le plan
31 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
32 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Prépositionnement dans le plan, au centre du cylindre
33 L Z+5 R0 F1000 M3	Prépositionnement dans l'axe de broche
34 LBL 1	
35 CC Z+0 X+0	Initialiser le pôle dans le plan Z/X
36 LP PR+Q16 PA+Q24 FQ11	Aborder position initiale du cylindre, avec plongée en pente
37 L Y+Q7 R0 FQ12	Coupe longitudinale dans le sens Y+
38 FN 1: Q20 = +Q20 + +1	Actualiser le compteur
39 FN 1: Q24 = +Q24 + +Q25	Actualiser l'angle dans l'espace
40 FN 11: IF +Q20 GT +Q13 GOTO LBL 99	Question : usinage terminé ?. Si oui, saut à la fin
41 LP PR+Q16 PA+Q24 FQ11	Aborder "l'arc" pour exécuter la coupe longitudinale suivante
42 L Y+0 R0 FQ12	Coupe longitudinale dans le sens Y-
43 FN 1: Q20 = +Q20 + +1	Actualiser le compteur
44 FN 1: Q24 = +Q24 + +Q25	Actualiser l'angle dans l'espace
45 FN 12: IF +Q20 LT +Q13 GOTO LBL 1	Question : continuer usinage ?, si oui, saut au LBL 1
46 LBL 99	
47 CYCL DEF 10.0 ROTATION	Annuler la rotation
48 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
49 CYCL DEF 7.0 POINT ZÉRO	Annuler le décalage du point zéro
50 CYCL DEF 7.1 X+0	
51 CYCL DEF 7.2 Y+0	
52 CYCL DEF 7.3 Z+0	
53 LBL 0	Fin du sous-programme
54 END PGM CYLIN	



Exemple : sphère convexe avec fraise deux tailles

Déroulement du programme

- Ce programme ne fonctionne qu'avec une fraise deux tailles
- Le contour de la sphère est constitué de nombreux petits segments de droite (à définir avec Q14, plan Z/X). Plus l'incrément angulaire est petit et plus le contour sera lisse
- Définissez le nombre de coupes sur le contour avec l'incrément angulaire dans le plan (avec Q18)
- La sphère est usinée par des coupes 3D de bas en haut
- Le rayon d'outil est corrigé automatiquement



0 BEGIN PGM SPHÈRE MM

1 FN 0: Q1 = +50

Centre de l'axe X

2 FN 0: Q2 = +50

Centre de l'axe Y

3 FN 0: Q4 = +90

Angle initial dans l'espace (plan Z/X)

4 FN 0: Q5 = +0

Angle final dans l'espace (plan Z/X)

5 FN 0: Q14 = +5

Incrément angulaire dans l'espace

6 FN 0: Q6 = +45

Rayon de la sphère

7 FN 0: Q8 = +0

Position de l'angle initial dans le plan X/Y

8 FN 0: Q9 = +360

Position de l'angle final dans le plan X/Y

9 FN 0: Q18 = +10

Incrément angulaire dans le plan X/Y pour l'ébauche

10 FN 0: Q10 = +5

Surépaisseur sur le rayon de la sphère pour l'ébauche

11 FN 0: Q11 = +2

Distance d'approche pour prépositionnement dans l'axe de broche

12 FN 0: Q12 = +350

Avance de fraisage

13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-50

Définition de la pièce brute

14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0

15 TOOL CALL 1 Z S4000

Appel de l'outil

16 L Z+250 R0 FMAX

Dégager l'outil

8.13 Exemples de programmation

17 CALL LBL 10	Appeler l'usinage
18 FN 0: Q10 = +0	Annuler la surépaisseur
19 FN 0: Q18 = +5	Incrément angulaire dans le plan X/Y pour la finition
20 CALL LBL 10	Appeler l'usinage
21 L Z+100 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
22 LBL 10	Sous-programme 10 : usinage
23 FN 1: Q23 = +Q11 + +Q6	Calculer coordonnée Z pour le prépositionnement
24 FN 0: Q24 = +Q4	Copier l'angle initial dans l'espace (plan Z/X)
25 FN 1: Q26 = +Q6 + +Q108	Corriger le rayon de la sphère pour le prépositionnement
26 FN 0: Q28 = +Q8	Copier la position angulaire dans le plan
27 FN 1: Q16 = +Q6 + -Q10	Tenir compte de la surépaisseur sur le rayon de la sphère
28 CYCL DEF 7.0 POINT ZÉRO	Décaler le point zéro au centre de la sphère
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 ROTATION	Calculer la position de l'angle initial dans le plan
33 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
34 LBL 1	Prépositionnement dans l'axe de broche
35 CC X+0 Y+0	Initialiser le pôle dans le plan X/Y pour le prépositionnement
36 LP PR+Q26 PA+Q8 R0 FQ12	Prépositionnement dans le plan
37 CC Z+0 X+Q108	Initialiser le pôle dans le plan Z/X, décalé du rayon d'outil
38 L Y+0 Z+0 FQ12	Se déplacer à la profondeur



39 LBL 2	
40 LP PR+Q6 PA+Q24 FQ12	Aborder l'„arc“ vers le haut
41 FN 2: Q24 = +Q24 - +Q14	Actualiser l'angle dans l'espace
42 FN 11: IF +Q24 GT +Q5 GOTO LBL 2	Question : arc terminé ?. Si non, saut au LBL 2
43 LP PR+Q6 PA+Q5	Aborder l'angle final dans l'espace
44 L Z+Q23 R0 F1000	Dégager l'outil dans l'axe de broche
45 L X+Q26 R0 FMAX	Prépositionnement pour l'arc suivant
46 FN 1: Q28 = +Q28 + +Q18	Actualiser la position angulaire dans le plan
47 FN 0: Q24 = +Q4	Annuler l'angle dans l'espace
48 CYCL DEF 10.0 ROTATION	Activer nouvelle position angulaire
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	Question : continuer usinage ?. Si oui, saut au LBL 1
52 CYCL DEF 10.0 ROTATION	Annuler la rotation
53 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
54 CYCL DEF 7.0 POINT ZÉRO	Annuler le décalage du point zéro
55 CYCL DEF 7.1 X+0	
56 CYCL DEF 7.2 Y+0	
57 CYCL DEF 7.3 Z+0	
58 LBL 0	Fin du sous-programme
59 END PGM SPHÈRE MM	







9

**Programmation :
fonctions auxiliaires**



9.1 Introduire les fonctions auxiliaires M et STOP

Principes de base

Grâce aux fonctions auxiliaires de la TNC – appelées également fonctions M – vous commandez :

- le déroulement du programme, p. ex. en interrompant son exécution
- des fonctions de la machine, p. ex., l'activation et la désactivation de la rotation broche et de l'arrosage
- le comportement de l'outil en contournage



Le constructeur de la machine peut valider des fonctions auxiliaires non décrites dans ce Manuel. Consultez le manuel de votre machine.

Vous pouvez introduire jusqu'à deux fonctions auxiliaires M à la fin d'une séquence de positionnement ou bien dans une séquence à part. La TNC affiche alors le dialogue : **Fonction auxiliaire M ?**

Dans le dialogue, vous n'indiquez habituellement que le numéro de la fonction auxiliaire. Pour certaines d'entre elles, le dialogue continue afin que vous puissiez introduire les paramètres de cette fonction.

Dans les modes Manuel et Manivelle électronique, introduisez les fonctions auxiliaires avec la softkey M.



Certaines fonctions auxiliaires sont actives au début d'une séquence de positionnement, d'autres à la fin et ce, indépendamment de la position où elles se trouvent dans la séquence CN concernée.

Les fonctions auxiliaires agissent à partir de la séquence où elles sont appelées.

Certaines fonctions auxiliaires ne sont actives que dans la séquence où elles sont programmées. Si la fonction auxiliaire est modale, vous devez l'annuler à nouveau dans une séquence suivante en utilisant une fonction M séparée. Elle est automatiquement annulée à la fin du programme.

Introduire une fonction auxiliaire dans la séquence STOP

Une séquence STOP programmée interrompt l'exécution ou le test du programme, p. ex. pour vérifier l'outil. Vous pouvez programmer une fonction auxiliaire M dans une séquence STOP :



- ▶ Programmer un arrêt : appuyer sur la touche STOP
- ▶ Introduire la fonction auxiliaire M

Exemple de séquences CN

87 STOP M6



9.2 Fonctions auxiliaires pour contrôler l'exécution du programme, la broche et l'arrosage

Résumé

M	Activation	Action dans la séquence	au début	à la fin
M0	ARRET programme ARRET broche ARRET arrosage			■
M1	ARRET optionnel ARRET broche ARRET arrosage			■
M2	ARRET programme ARRET broche ARRET arrosage Saut de retour à la séquence 1 Effacement de l'affichage d'état (dépend du paramètre-machine c1earMode)			■
M3	MARCHE broche sens horaire		■	
M4	MARCHE broche sens anti-horaire		■	
M5	ARRET broche			■
M6	Changement d'outil ARRET broche ARRET programme			■
M8	MARCHE arrosage		■	
M9	ARRET arrosage			■
M13	MARCHE broche sens horaire MARCHE arrosage		■	
M14	MARCHE broche sens anti-horaire MARCHE arrosage		■	
M30	comme M2			■



9.3 Fonctions auxiliaires en rapport avec les coordonnées

Programmer les coordonnées machine : M91/M92

Point zéro règle

Sur la règle de mesure, une marque de référence matérialise la position du point zéro de la règle.

Point zéro machine

Vous avez besoin du point zéro machine pour

- activer les limitations de la zone de déplacement (fins de course logiciel)
- aborder les positions machine (p. ex. position de changement d'outil)
- initialiser un point d'origine pièce

Pour chaque axe, le constructeur de la machine introduit dans un paramètre-machine la distance entre le point zéro machine et le point zéro règle.

Comportement standard

Les coordonnées se réfèrent au point d'origine pièce, voir „Initialisation du point d'origine sans palpeur 3D“, page 416.

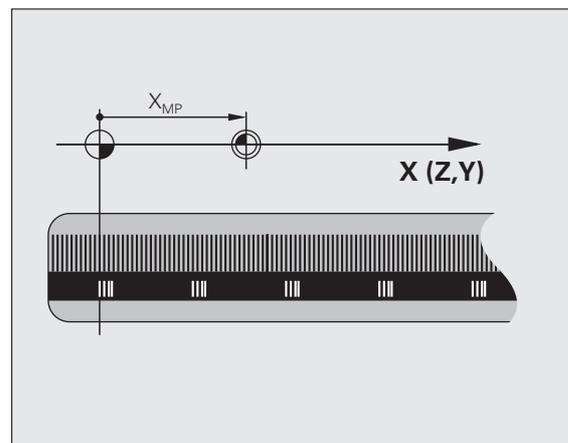
Comportement avec M91 – Point zéro machine

Dans les séquences de positionnement, si les coordonnées doivent se référer au point zéro machine, introduisez M91 dans ces séquences.



Si vous programmez des coordonnées incrémentales dans une séquence M91, celles-ci se réfèrent à la dernière position M91 programmée. Si aucune position M91 n'a été programmée dans le programme CN actif, les coordonnées se réfèrent alors à la position courante de l'outil.

La TNC affiche les valeurs de coordonnées se référant au point zéro machine. Dans l'affichage d'état, commutez l'affichage des coordonnées sur REF, voir „Affichages d'état“, page 63.



Comportement avec M92 – Point de référence machine



En plus du point zéro machine, le constructeur de la machine peut définir une autre position machine fixe (par rapport au zéro machine).

Le constructeur de la machine définit pour chaque axe la distance entre le point de référence machine et le point zéro machine (voir manuel de la machine).

Si les coordonnées des séquences de positionnement doivent se référer au point de référence machine, introduisez alors M92 dans ces séquences.



La TNC exécute également les corrections de rayon avec M91 et M92. Toutefois, dans ce cas, la longueur d'outil n'est **pas** prise en compte.

Activation

M91 et M92 ne sont actives que dans les séquences de programme où elles sont programmées.

M91 et M92 sont actives en début de séquence.

Point d'origine pièce

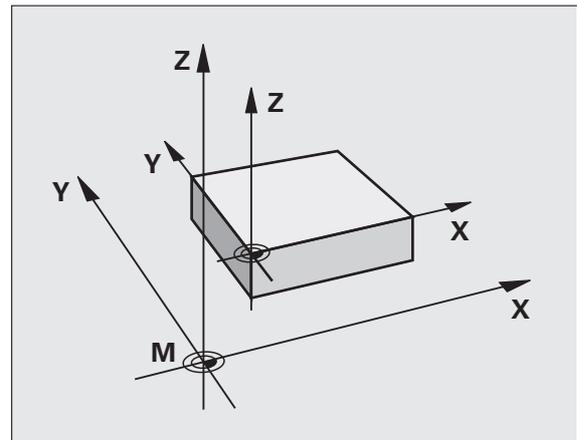
Si les coordonnées doivent toujours se référer au point zéro machine, il est possible d'empêcher l'initialisation du point d'origine d'un ou de plusieurs axes.

Si l'initialisation du point d'origine est bloquée sur tous les axes, la TNC n'affiche plus la softkey INITIAL. POINT DE REFERENCE en mode Manuel.

La figure montre le système de coordonnées avec le point zéro machine et le point zéro pièce.

M91/M92 en mode Test de programme

Si vous souhaitez également simuler graphiquement des déplacements M91/M92, vous devez activer la surveillance de la zone de travail et faire afficher la pièce brute se référant au point d'origine initialisé, voir „Représenter le brut dans la zone d'usinage (Option logicielle Advanced graphic features)”, page 463.



Aborder les positions dans le système de coordonnées non incliné avec plan d'usinage incliné : M130

Comportement standard avec plan d'usinage incliné

Les coordonnées des séquences de positionnement se réfèrent au système de coordonnées incliné.

Comportement avec M130

Lorsque le plan d'usinage incliné est actif, les coordonnées des séquences linéaires se réfèrent au système de coordonnées non incliné.

La TNC positionne alors l'outil (incliné) à la coordonnée programmée du système non incliné.



Attention, risque de collision!

Les séquences suivantes de positionnement ou cycles d'usinage sont à nouveau exécutés dans le système de coordonnées incliné. Cela peut occasionner des problèmes pour les cycles d'usinage avec un pré-positionnement absolu.

La fonction M130 n'est autorisée que si la fonction Inclinaison du plan d'usinage est active.

Activation

M130 est non modale dans les séquences linéaires sans correction du rayon d'outil.



9.4 Fonctions auxiliares agissant sur le contourage

Usinage de petits segments de contour : M97

Comportement standard

Dans un angle externe, la TNC insère un cercle de transition. En présence de très petits éléments, l'outil risquerait alors d'endommager le contour.

Dans ce cas là, la TNC interrompt l'exécution du programme et délivre le message d'erreur „Rayon d'outil trop grand“.

Comportement avec M97

La TNC définit un point d'intersection des éléments du contour – comme dans les angles internes – et déplace l'outil à ce point.

Programmez M97 dans la séquence qui définit le coin extérieur.



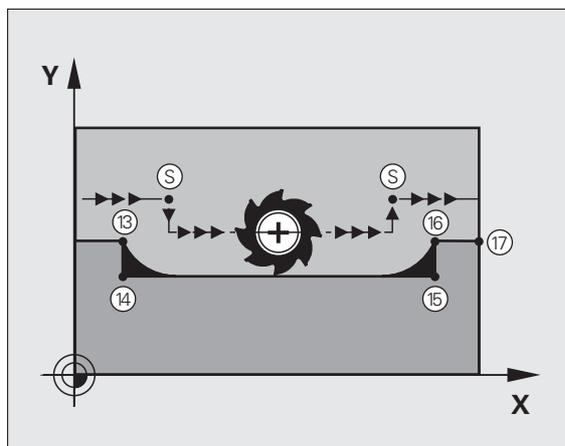
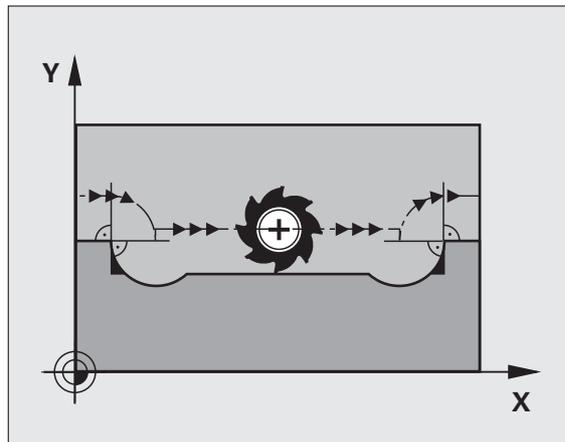
Au lieu de **M97**, nous vous conseillons d'utiliser la fonction plus performante **M120 LA** (voir „Précalcul de contour avec correction de rayon (LOOK AHEAD) : M120 (Option logiciel Miscellaneous functions)“ à la page 330)!

Activation

M97 n'est active que dans la séquence où elle a été programmée.



Le coin du contour sera usiné de manière incomplète avec M97. Vous devez éventuellement refaire un usinage à l'aide d'un outil plus petit.



Exemple de séquences CN

5 T00L DEF L ... R+20	Grand rayon d'outil
...	
13 L X... Y... R... F... M97	Accoster le point 13 du contour
14 L IY-0.5 ... R... F...	Usiner les petits éléments de contour 13 et 14
15 L IX+100 ...	Accoster le point 15 du contour
16 L IY+0.5 ... R... F... M97	Usiner les petits éléments de contour 15 et 16
17 L X... Y...	Accoster le point 17 du contour



Usinage complet aux angles d'un contour ouvert : M98

Comportement standard

Dans les angles internes, la TNC calcule le point d'intersection des trajectoires de la fraise et déplace l'outil à partir de ce point, dans la nouvelle direction.

Lorsque le contour est ouvert aux angles, l'usinage est alors incomplet :

Comportement avec M98

Avec la fonction auxiliaire M98, la TNC déplace l'outil jusqu'à ce que chaque point du contour soit réellement usiné :

Activation

M98 n'est active que dans les séquences où elle a été programmée.

M98 est active en fin de séquence.

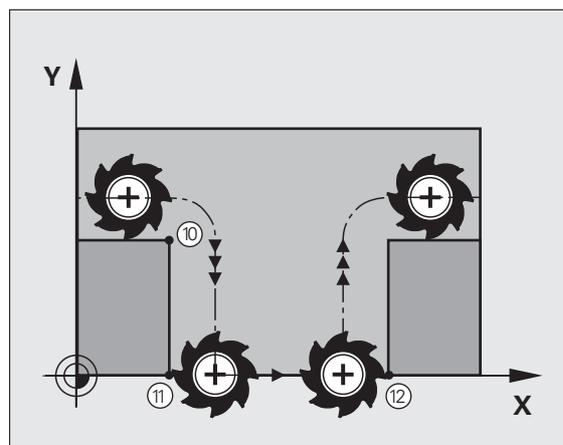
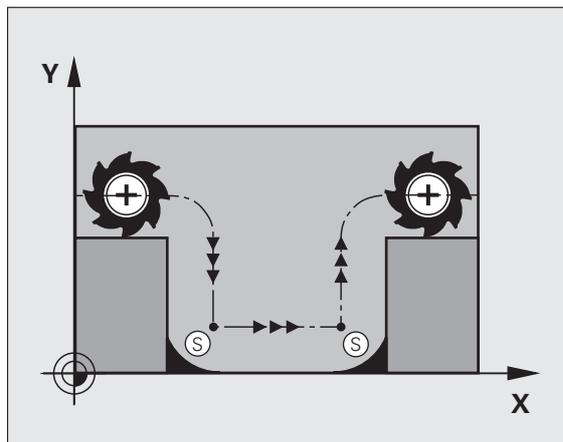
Exemple de séquences CN

Accoster les points 10, 11 et 12 du contour les uns après les autres :

```
10 L X... Y... RL F
```

```
11 L X... IY... M98
```

```
12 L IX+ ...
```



Facteur d'avance pour mouvements de plongée : M103

Comportement standard

La TNC déplace l'outil suivant l'avance précédemment programmée et indépendamment du sens du déplacement.

Comportement avec M103

La TNC réduit l'avance de contournage lorsque l'outil se déplace dans le sens négatif de l'axe d'outil. L'avance de plongée FZMAX est calculée à partir de la dernière avance programmée FPROG et d'un facteur F% :

$$FZMAX = FPROG \times F\%$$

Introduire M103

Lorsque vous introduisez M103 dans une séquence de positionnement, la TNC continue le dialogue et demande le facteur F.

Activation

M103 est active en début de séquence.

Annuler M103 : reprogrammer M103 sans facteur



M103 agit également lorsque le plan d'usinage incliné est activé. La réduction d'avance agit dans ce cas lors du déplacement dans le sens négatif de l'axe d'outil **incliné**.

Exemple de séquences CN

L'avance de plongée est égale à 20% de l'avance dans le plan.

...	Avance de contournage réelle (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



Avance en millimètres/tour de broche : M136

Comportement standard

La TNC déplace l'outil selon l'avance F en mm/min. définie dans le programme.

Comportement avec M136



Dans les programmes en pouces, M136 n'est pas autorisée avec la nouvelle avance alternative FU.

Avec M136 active, la broche ne doit pas être asservie.

Avec M136, la TNC ne déplace pas l'outil en mm/min. mais avec l'avance F en millimètres/tour de broche définie dans le programme. Si vous modifiez la vitesse de rotation à l'aide du potentiomètre de broche, la TNC adapte automatiquement l'avance.

Activation

M136 est active en début de séquence.

Pour annuler M136, programmez M137.

Vitesse d'avance dans les arcs de cercle : M109/M110/M111

Comportement standard

L'avance programmée se réfère à la trajectoire du centre de l'outil.

Comportement dans les arcs de cercle avec M109

Lorsque la TNC usine un contour circulaire intérieur et extérieur, l'avance de l'outil reste constante au niveau du tranchant de l'outil.

Comportement sur les arcs de cercle avec M110

L'avance ne reste constante que lorsque la TNC usine un contour circulaire intérieur. Lors de l'usinage d'un contour circulaire extérieur, il n'y a pas d'adaptation de l'avance.



Si vous définissez M109 ou M110 avant d'avoir appelé un cycle d'usinage supérieur à 200, l'adaptation de l'avance agit également sur les contours circulaires contenus dans ces cycles d'usinage. A la fin d'un cycle d'usinage ou si celui-ci a été interrompu, l'état initial est rétabli.

Effet

M109 et M110 sont actives en début de séquence. Pour annuler M109 et M110, introduisez M111.



Précalcul de contour avec correction de rayon (LOOK AHEAD) : M120 (Option logiciel Miscellaneous functions)

Comportement standard

Si le rayon d'outil est supérieur à un étage de contour à usiner avec correction de rayon, la TNC interrompt l'exécution du programme et affiche un message d'erreur. M97 (voir „Usinage de petits segments de contour : M97” à la page 325) n'affiche pas de message d'erreur, mais entraîne un défaut d'usinage du contour, et décale également le coin.

Si le contour comporte plusieurs de ces éléments, la TNC peut l'endommager.

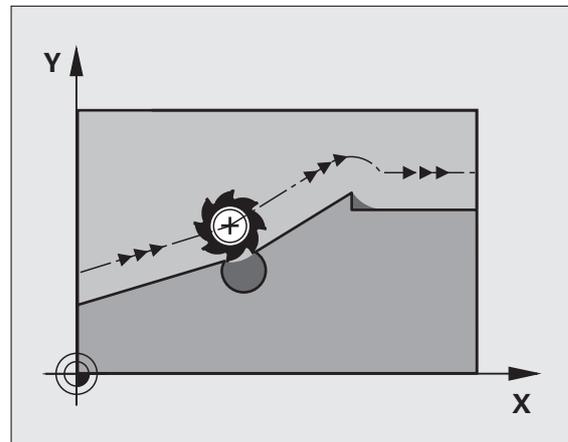
Comportement avec M120

La TNC vérifie un contour avec correction de rayon en fonction de ces situations. Elle calcule par anticipation la trajectoire de l'outil à partir de la séquence actuelle. Les endroits où le contour pourrait être endommagé par l'outil ne sont pas usinés (représentation en gris sombre sur la figure). Vous pouvez également utiliser M120 pour attribuer une correction de rayon d'outil à un programme de données digitalisées ou de données issues d'un système de programmation externe. De cette manière, les écarts par rapport au rayon d'outil théorique peuvent être compensés.

Le nombre de séquences (99 max.) dont la TNC a besoin pour son calcul anticipé est à définir avec LA (de l'angl. **L**ook **A**head : anticiper) derrière M120. Plus le nombre de séquences sélectionnées pour le calcul anticipé est élevé et plus le traitement des séquences sera lent.

Introduction

Si vous introduisez M120 dans une séquence de positionnement, la TNC continue le dialogue dans cette séquence et demande le nombre LA de séquences nécessaires au calcul anticipé.



Effet

M120 doit figurer dans une séquence CN qui contient également la correction de rayon **RL** ou **RR**. M120 est active à partir de cette séquence et jusqu'à ce que

- la correction de rayon soit annulée avec **RO**
- M120 LA0 soit programmée
- M120 soit programmée sans LA
- un autre programme soit appelé avec **PGM CALL**
- le plan d'usinage soit incliné avec le cycle **19** ou la fonction PLANE

M120 est active en début de séquence.

Restrictions

- Après un stop externe/interne, vous ne devez exécuter le réaccostage de contour qu'avec la fonction AMORCE SEQUENCE N. Avant de lancer l'amorce de séquence, vous devez annuler M120 car, sinon, la TNC délivre un message d'erreur
- Lorsque vous utilisez les fonctions de contournage **RND** et **CHF**, les séquences situées avant et après **RND** ou **CHF** ne doivent contenir que des coordonnées du plan d'usinage
- Lorsque vous abordez le contour avec une approche tangentielle, vous devez utiliser la fonction APPR LCT ; la séquence contenant APPR LCT ne doit contenir que des coordonnées du plan d'usinage
- Lorsque vous quittez le contour avec un départ tangentielle, vous devez utiliser la fonction DEP LCT ; la séquence contenant DEP LCT ne doit contenir que des coordonnées du plan d'usinage
- Avant d'utiliser les fonctions ci-après, vous devez annuler M120 et la correction de rayon :
 - Cycle **32** Tolérance
 - Cycle **19** Plan d'usinage
 - Fonction PLANE
 - M114
 - M128
 - FUNCTION TCPM



Autoriser le déplacement superposé de la manivelle en cours d'exécution du programme : M118 (option de logiciel Miscellaneous functions)

Comportement standard

Dans les modes Exécution du programme, la TNC déplace l'outil tel que défini dans le programme d'usinage.

Comportement avec M118

A l'aide de M118, vous pouvez effectuer des corrections manuelles avec la manivelle pendant l'exécution du programme. Pour cela, programmez M118 et introduisez pour chaque axe (linéaire ou rotatif) une valeur spécifique en mm.

Introduction

Lorsque vous introduisez M118 dans une séquence de positionnement, la TNC continue le dialogue et réclame les valeurs spécifiques pour chaque axe. Utilisez les touches d'axes oranges ou le clavier ASCII pour l'introduction des coordonnées.

Effet

Vous annulez le positionnement à l'aide de la manivelle en reprogrammant M118 sans introduire de coordonnées.

M118 est active en début de séquence.

Exemple de séquences CN

Pendant l'exécution du programme, il faut pouvoir se déplacer avec la manivelle dans le plan d'usinage X/Y à ± 1 mm, et dans l'axe rotatif B à $\pm 5^\circ$ de la valeur programmée :

```
L X+0 Y+38.5 RL F125 M118 X1 Y1 B5
```



M118 agit dans le système de coordonnées incliné quand vous activez l'inclinaison du plan d'usinage dans le mode manuel. Le système de coordonnées original agit dans le cas où l'inclinaison du plan d'usinage est inactif dans le mode manuel.

M118 agit aussi en mode Positionnement avec introduction manuelle!

Si M118 est active, la fonction DEPLACEMENT MANUEL n'est pas disponible lors d'une interruption du programme!



Dégagement du contour dans le sens de l'axe d'outil : M140

Comportement standard

Dans les modes Exécution du programme, la TNC déplace l'outil tel que défini dans le programme d'usinage.

Comportement avec M140

Avec M140 MB (move back), vous pouvez dégager d'une certaine valeur l'outil du contour dans le sens de l'axe d'outil.

Introduction

Lorsque vous introduisez M140 dans une séquence de positionnement, la TNC continue le dialogue et réclame la valeur du dégagement de l'outil par rapport au contour. Introduisez la valeur souhaitée du dégagement du contour que l'outil doit effectuer ou appuyez sur la softkey MB MAX pour accéder à la limite de la zone de déplacement.

De plus, on peut programmer une avance à laquelle l'outil parcourt la course programmée. Si vous n'introduisez pas d'avance, la TNC parcourt en avance rapide la trajectoire programmée.

Effet

M140 n'est active que dans la séquence de programme où elle a été programmée.

M140 est active en début de séquence.

Exemple de séquences CN

Séquence 250 : dégager l'outil à 50 mm du contour

Séquence 251 : déplacer l'outil jusqu'à la limite de la zone de déplacement

```
250 L X+0 Y+38.5 F125 M140 MB 50 F750
```

```
251 L X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX
```



M140 est également active quand la fonction inclinaison du plan d'usinage est active. Sur les machines équipées de têtes pivotantes, la TNC déplace l'outil dans le système incliné.

Avec **M140 MB MAX**, vous pouvez effectuer le dégagement seulement dans le sens positif.

Avant **M140**, définir systématiquement un appel d'outil avec l'axe d'outil car, sinon le sens du déplacement n'est pas défini.



Annuler la surveillance du palpeur : M141

Comportement standard

Lorsque la tige de palpation est déviée, la TNC délivre un message d'erreur dès que vous souhaitez déplacer un axe de la machine.

Comportement avec M141

La TNC déplace les axes de la machine même si la tige de palpation a été déviée. Si vous écrivez un cycle de mesure en liaison avec le cycle de mesure 3, cette fonction est nécessaire pour dégager à nouveau le palpeur avec une séquence de positionnement suivant la déviation de la tige.



Attention, risque de collision!

Si vous utilisez la fonction M141, veillez à dégager le palpeur dans la bonne direction.

M141 n'agit que sur les déplacements comportant des séquences linéaires.

Effet

M141 n'est active que dans la séquence de programme où elle a été programmée.

M141 est active en début de séquence.

Effacer la rotation de base : M143

Comportement standard

La rotation de base reste active jusqu'à ce qu'on l'annule ou qu'on lui attribue une nouvelle valeur.

Comportement avec M143

La TNC efface une rotation de base programmée dans le programme CN.



La fonction **M143** est interdite lors d'une amorce de séquence.

Activation

M143 n'est active que dans la séquence de programme où elle a été programmée.

M143 est active en début de séquence.



Dégager automatiquement l'outil du contour lors d'un stop CN : M148

Comportement standard

Lors d'un arrêt CN, la TNC stoppe tous les déplacements. L'outil s'immobilise au point d'interruption.

Comportement avec M148



La fonction M148 doit être validée par le constructeur de la machine. Le constructeur de la machine définit dans un paramètre-machine la course que doit parcourir la TNC lors d'un **LIFTOFF**.

La TNC dégage l'outil du contour jusqu'à 2 mm dans le sens de l'axe d'outil si vous avez initialisé dans la colonne **LIFTOFF** du tableau d'outils le paramètre **Y** de l'outil actif (voir „Tableau d'outils : données d'outils standard” à la page 150).

LIFTOFF est actif dans les situations suivantes :

- lorsque vous avez déclenché un stop CN
- lorsqu'un stop CN est déclenché par le logiciel, p. ex. en présence d'une erreur au niveau du système d'entraînement
- lors d'une coupure d'alimentation



Attention, risque de collision!

Lors d'un réaccostage de contour, des détériorations du contour peuvent apparaître, particulièrement sur des surfaces gauches. Dégager l'outil avant de réaccoster le contour!

Définissez la valeur de dégagement souhaité de l'outil dans le paramètre-machine **CfgLiftOff**. Vous pouvez aussi, d'une manière générale, désactiver cette fonction dans le paramètre-machine **CfgLiftOff**.

Activation

M148 agit jusqu'à ce que la fonction soit désactivée avec M149.

M148 est active en début de séquence et M149, en fin de séquence.







10

**Programmation :
fonctions spéciales**



10.1 Résumé des fonctions spéciales

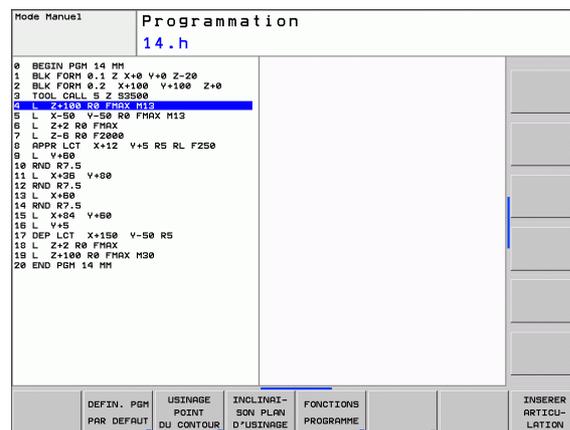
La touche SPEC FCT et les softkeys correspondantes donnent accès à d'autres fonctions spéciales de la TNC. Les tableaux suivants récapitulent les fonctions disponibles.

Menu principal fonctions spéciales SPEC FCT



► Sélectionner les fonctions spéciales

Fonction	Softkey	Description
Définir les données par défaut	DEFIN. PGM PAR DEFAULT	Page 339
Fonctions pour l'usinage de contours et de points	USINAGE POINT DU CONTOUR	Page 339
Définir la fonction PLANE	INCLINAI- SON PLAN D'USINAGE	Page 359
Définir diverses fonctions conversationnelles Texte clair	FONCTIONS PROGRAMME	Page 340
Définir le point d'articulation	INSERER ARTICU- LATION	Page 127



Menu défin. PGM par défaut

DEFIN. PGM
PAR DEF AUT

► Sélectionner le menu défin. PGM par défaut

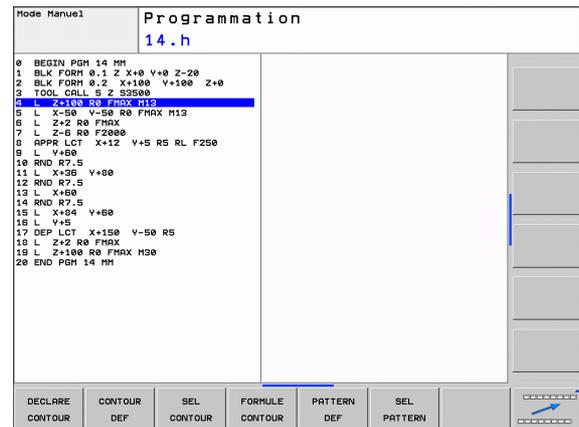
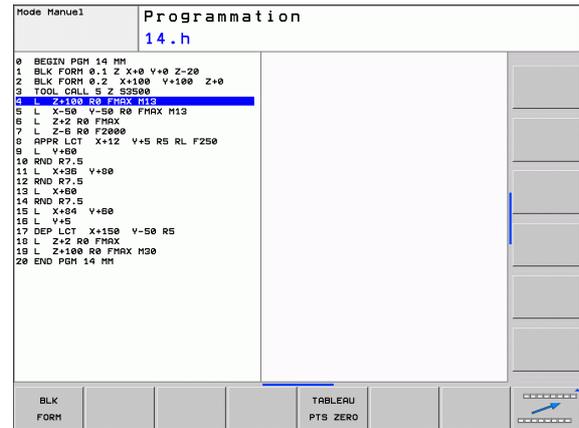
Fonction	Softkey	Description
Pièce brute, définir	BLK FORM	Page 83
Sélectionner le tableau de points zéro	TABLEAU PTS ZERO	Voir manuel d'utilisation des cycles

Menu des fonctions pour l'usinage de contours et de points

USINAGE
POINT
DU CONTOUR

► Sélectionner le menu des fonctions d'usinage de contours et de points

Fonction	Softkey	Description
Indiquer le contour à affecter	DECLARE CONTOUR	Voir manuel d'utilisation des cycles
Définir une formule simple de contour	CONTOUR DEF	Voir manuel d'utilisation des cycles
Sélectionner une définition de contour	SEL CONTOUR	Voir manuel d'utilisation des cycles
Définir une formule complexe de contour	FORMULE CONTOUR	Voir manuel d'utilisation des cycles
Définir des motifs d'usinage réguliers	PATTERN DEF	Voir manuel d'utilisation des cycles
Sélectionner un fichier de points avec positions d'usinage	SEL PATTERN	Voir manuel d'utilisation des cycles



Menu de définition de diverses fonctions Texte clair

FONCTIONS
PROGRAMME

► Menu de définition de diverses fonctions Texte clair

Fonction	Softkey	Description
Définir le comportement de positionnement des axes rotatifs	TCPH	Page 388
Définir les fonctions de fichiers	FUNCTION FILE	Page 347
Définir le comportement des axes parallèles U, V, W	FUNCTION PARAX	Page 341
Définir les transformations de coordonnées	TRANSFORM	Page 348
Définir les fonctions String	FONCTIONS STRING	Page 293
Insérer un commentaire	INSERER COMMENT.	Page 125

Mode Manuel1 **Programmation**
14.h

```

0 BEGIN PGH 14 HM
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 V+0 Z-20
2 BLK FORM 0.2 X+100 V+100 Z+0
3 TOOL CALL S Z S3500
4 L Z+100 R0 FMAX M13
5 L X-50 V-50 R0 FMAX M13
6 L Z+2 R0 FMAX
7 L Z-B R0 F2000
8 APPR LCT X+12 V+5 R5 RL F250
9 L V+50
10 RND R7.5
11 L X+35 V+00
12 RND R7.5
13 L X+50
14 RND R7.5
15 L X+04 V+00
16 L V+5
17 DEP LCT X+150 V-50 R5
18 L Z+2 R0 FMAX
19 L Z+100 R0 FMAX M30
20 END PGH 14 HM

```

FUNCTION FUNCTION FUNCTION TRANSFORM FONCTIONS

TCPH FILE PARAX STRING



10.2 Travailler avec les axes parallèles U, V et W

Résumé



Votre machine doit être configurée par le constructeur pour l'utilisation des fonctions des axes parallèles.

Il existe également des axes U, V et W dont les déplacements sont parallèles aux axes principaux X, Y et Z. Les axes principaux et les axes parallèles sont associés de manière définie :

Axe principal	Axe parallèle	Axe rotatif
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C

Pour l'usinage avec les axes parallèles U, V et W, la TNC proposent les fonctions suivantes :

Fonction	Signification	Softkey	Page
PARAXCOMP	Définir le comportement de la TNC lors du positionnement des axes parallèles		Page 344
PARAXMODE	Définir avec quels axes la TNC doit exécuter l'usinage		Page 345

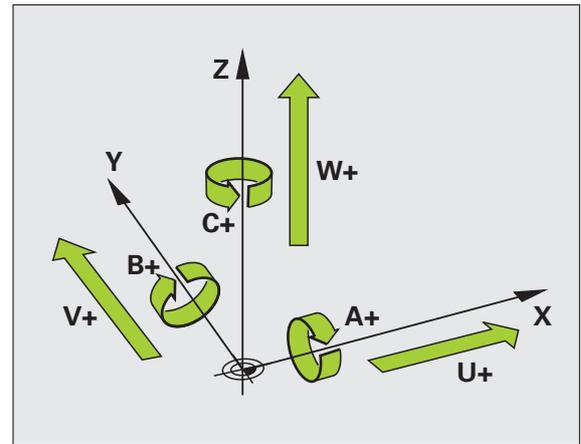


Après la mise en service de la TNC, la configuration standard est active par défaut.

La TNC annule les fonctions des axes parallèles avec les fonctions suivantes :

- Choix d'un programme
- Fin du programme
- M2 ou M30
- Interruption de programme (**PARAXCOMP** reste actif)
- **PARAXCOMP OFF** ou **PARAXMODE OFF**

Avant le changement de la cinématique de la machine, les fonctions des axes parallèles doivent être désactivées.



FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY

Avec la fonction **AFFICHAGE PARAXCOMP**, vous commutez l'affichage des fonctions de déplacements des axes parallèles. La TNC tient compte des déplacements de l'axe parallèle dans l'affichage des positions de l'axe principal correspondant (affichage de la somme) L'affichage des positions de l'axe principal indique toujours la distance relative entre l'outil et la pièce, indépendamment du fait que l'axe principal ou l'axe parallèle se déplace.

Pour la définition, procédez de la manière suivante :



- ▶ Afficher la barre de softkeys des fonctions spéciales



- ▶ Choisir le menu de définition des diverses fonctions dialogue texte clair



- ▶ Choisir **FONCTION PARAX**



- ▶ Choisir **FONCTION PARAXCOMP**



- ▶ Choisir **AFFICHAGE FONCTION PARAXCOMP**
- ▶ Définir les axes parallèles, dont les déplacements doivent être pris en compte par la TNC dans l'affichage des axes principaux correspondant

Exemple : Séquence CN

13 FONCTION PARAXCOMP AFFICHAGE W



FONCTION PARAXCOMP MOVE



La fonction **PARAXCOMP MOVE** ne peut être utilisée qu'avec des séquences linéaires (L).

Avec la fonction **PARAXCOMP MOVE**, la TNC compense les déplacements parallèles par des déplacements de compensation des axes principaux associés.

Si par exemple, un déplacement de l'axe parallèle W est exécuté dans le sens négatif, simultanément l'axe principal Z se déplace de la même valeur dans le sens positif. La distance relative de l'outil par rapport à la pièce reste identique. Application avec machine à portique : rentrer le fourreau de la broche et descendre la traverse de manière synchrone.

Pour la définition, procédez de la manière suivante :

- 
 - ▶ Afficher la barre de softkeys des fonctions spéciales
- 
 - ▶ Choisir le menu de définition des diverses fonctions dialogue texte clair
- 
 - ▶ Choisir **FONCTION PARAX**
- 
 - ▶ Choisir **FONCTION PARAXCOMP**
- 
 - ▶ Choisir **FONCTION PARAXCOM MOVE**
 - ▶ Définir l'axe parallèle

Exemple : Séquence CN

13 FONCTION PARAXCOMP MOVE W



FUNCTION PARAXCOMP OFF

Avec la fonction **PARAXCOMP OFF**, vous mettez hors service les fonctions des axes parallèles **AFFICHAGE PARAXCOMP** et **PARAXCOMP MOVE**. Pour la définition, procédez de la manière suivante :

SPEC
FCT

- ▶ Afficher la barre de softkeys des fonctions spéciales

FONCTIONS
PROGRAMME

- ▶ Choisir le menu de définition des diverses fonctions texte clair

FUNCTION
PARAX

- ▶ Choisir **FONCTION PARAX**

FUNCTION
PARAXCOMP

- ▶ Choisir **FONCTION PARAXCOMP**

FUNCTION
PARAXCOMP
OFF

- ▶ Choisir **FONCTION PARAXCOMP OFF** Si vous souhaitez mettre hors service les fonctions des axes parallèles individuellement, alors indiquez cet axe en plus

Exemple : Séquences CN

13 FONCTION PARAXCOMP OFF

13 FONCTION PARAXCOMP OFF W



FUNCTION PARAXMODE



Vous devez toujours définir 3 axes pour activer la fonction **PARAXMODE**.

Si vous combinez les fonctions **PARAXMODE** et **PARAXCOMP**, la TNC désactive la fonction **PARAXCOMP** pour un axe défini dans les deux fonctions. Après avoir désactivé **PARAXMODE**, la fonction **PARAXCOMP** est à nouveau active.

Avec la fonction **PARAXMODE**, vous définissez les axes avec lesquels la TNC doit exécuter l'usinage. Tous les déplacements et descriptions de contour sont à programmer indépendamment de la machine au moyen des axes principaux X, Y et Z.

Définissez avec la fonction **PARAXMODE** 3 axes (p.ex. **FUNCTION PARAXMODE X Y W**), avec lesquels la TNC devra exécuter les déplacements programmés.

Pour la définition, procédez de la manière suivante :

-  ▶ Afficher la barre de softkeys des fonctions spéciales
-  ▶ Choisir le menu de définition des diverses fonctions texte clair
-  ▶ Choisir **FUNCTION PARAX**
-  ▶ Choisir **FUNCTION PARAXMODE**
-  ▶ Choisir **FUNCTION PARAXMODE**
- ▶ Définir les axes d'usinage

Déplacer l'axe principal et l'axe parallèle simultanément

Si la fonction **PARAXMODE** est active, la TNC exécute les déplacements programmés dans les axes définis dans la fonction. Si la TNC doit déplacer simultanément un axe parallèle et son axe principal associé, vous pouvez introduire cet axe en plus avec le signe **&**. L'axe avec le caractère **&** se réfère alors à l'axe principal.



L'élément de syntaxe „&“ n'est autorisé que dans des séquences L.

Le positionnement auxiliaire d'un axe principal au moyen de l'instruction „&“ s'effectue dans le système REF. Si l'affichage de position est réglée sur „valeur effective“, ce déplacement ne sera pas affiché. Commuter l'affichage de position sur „valeur REF“ si nécessaire

Exemple : Séquence CN

```
13 FUNCTION PARAXMODE X Y W
```

Exemple : Séquence CN

```
13 FUNCTION PARAXMODE X Y W
```

```
14 L Z+100 &Z+150 R0 FMAX
```



FONCTION PARAXMODE OFF

Les fonctions des axes parallèles sont désactivées par la fonction **PARAXCOMP OFF**. La TNC utilise les axes principaux configurés par le constructeur de la machine. Pour la définition, procédez de la manière suivante :



- ▶ Afficher la barre de softkeys des fonctions spéciales



- ▶ Choisir le menu de définition des diverses fonctions texte clair



- ▶ Choisir **FONCTION PARAX**



- ▶ Choisir **FONCTION PARAXMODE**



- ▶ Choisir **FUNCTION PARAXMODE OFF**

Exemple : Séquence CN

13 FONCTION PARAXCOMP OFF



10.3 Fonctions de fichiers

Description

Les fonctions **FUNCTION FILE** vous permettent d'exécuter à partir du programme CN des opérations sur les fichiers : copier, déplacer ou effacer.



Vous ne devez pas utiliser les fonctions **FILE** pour les programmes ou fichiers auxquels vous vous êtes précédemment référés avec des fonctions telles que **CALL PGM** ou **CYCL DEF 12 PGM CALL**.

Définir les opérations sur les fichiers

SPEC
FCT

▶ Sélectionner les fonctions spéciales

FONCTIONS
PROGRAMME

▶ Sélectionner les fonctions de programme

FUNCTION
FILE

▶ Sélectionner les opérations sur les fichiers : la TNC affiche les fonctions disponibles

Fonction	Signification	Softkey
FILE COPY	Copier un fichier : Indiquer le chemin d'accès du fichier à copier et celui du fichier-cible.	
FILE MOVE	Déplacer un Fichier : Indiquer le chemin d'accès du fichier à déplacer et celui du fichier-cible.	
EFFACER FICHER	Effacer un fichier : Indiquer le chemin d'accès du fichier à effacer	



10.4 Définir les transformations de coordonnées

Résumé

En alternative au cycle de transformation de coordonnées 7 **DECALAGE DU POINT ZÉRO**, vous pouvez aussi utiliser la fonction Texte clair **TRANS DATUM**. Comme avec le cycle 7, **TRANS DATUM** vous permet de programmer directement des valeurs de décalage ou d'activer une ligne du tableau de points zéro. Vous disposez également de la fonction **TRANS DATUM RESET** avec laquelle vous pouvez annuler très simplement un décalage de point zéro actif.

TRANS DATUM AXIS

La fonction **TRANS DATUM AXIS** permet de définir un décalage de point zéro en introduisant des valeurs pour l'axe concerné. Dans un séquence, vous pouvez définir jusqu'à 9 coordonnées, l'introduction en incrémental est possible. Pour la définition, procédez de la manière suivante :



- ▶ Afficher la barre de softkeys des fonctions spéciales



- ▶ Choisir le menu de définition des diverses fonctions texte clair



- ▶ Sélectionner les transformations



- ▶ Sélectionner décalage de point zéro **TRANS DATUM**



- ▶ Sélectionner la softkey pour l'introduction des valeurs
- ▶ Introduire le décalage de point zéro dans l'axe désiré, valider avec la touche ENT



Les valeurs absolues introduites se réfèrent au point zéro pièce défini par initialisation du point d'origine ou par une valeur de présélection du tableau Preset.

Les valeurs incrémentales se réfèrent toujours au dernier point zéro valide – lui-même pouvant être déjà décalé.

Exemple : Séquence CN

```
13 TRANS DATUM AXIS X+10 Y+25 Z+42
```



TRANS DATUM TABLE

La fonction **TRANS DATUM TABLE** permet de définir un décalage de point zéro en sélectionnant un numéro dans un tableau de points zéro. Pour la définition, procédez de la manière suivante :

-  ▶ Afficher la barre de softkeys des fonctions spéciales
-  ▶ Choisir le menu de définition des diverses fonctions texte clair
-  ▶ Sélectionner les transformations
-  ▶ Sélectionner décalage de point zéro **TRANS DATUM**
-  ▶ Avec le curseur, retour à **TRANS AXIS**
-  ▶ Sélectionner le décalage de point zéro **TRANS DATUM TABLE**
 - ▶ Si nécessaire, introduire le nom du tableau de points zéro à partir duquel vous voulez activer le numéro de point zéro, valider avec la touche ENT. Si vous ne voulez pas définir un tableau de points zéro, appuyez sur la touche NO ENT
 - ▶ Introduire le numéro de la ligne que la TNC doit activer; valider avec la touche ENT



Si vous n'avez défini aucun tableau de points zéro dans la séquence **TRANS DATUM TABLE**, la TNC utilise le tableau sélectionné auparavant dans le programme CN avec **SEL TABLE** ou bien le tableau de points (état M) sélectionné dans un mode Exécution de programme.

TRANS DATUM RESET

La fonction **TRANS DATUM RESET** permet d'annuler un décalage de point zéro. La manière dont vous avez défini auparavant le point zéro n'a pas d'importance. Pour la définition, procédez de la manière suivante :

-  ▶ Afficher la barre de softkeys des fonctions spéciales
-  ▶ Choisir le menu de définition des diverses fonctions texte clair
-  ▶ Sélectionner les transformations
-  ▶ Sélectionner décalage de point zéro **TRANS DATUM**
-  ▶ Avec le curseur, retour à **TRANS AXIS**
-  ▶ Sélectionner le décalage de point zéro **TRANS DATUM RESET**

Exemple : Séquence CN

13 TRANS DATUM TABLE TABLINE25

Exemple : Séquence CN

13 TRANS DATUM RESET



10.5 Créer des fichiers-texte

Description

Sur la TNC, vous pouvez créer et modifier des textes à l'aide d'un éditeur de texte. Si vous utilisez une TNC 620 sans clavier alphabétique, vous pouvez connecter en plus un clavier USB. Applications typiques :

- Conserver des valeurs expérimentales
- Informer sur des étapes d'usinage
- Créer une liste de formules

Les fichiers-texte sont des fichiers de type .A (ASCII). Si vous souhaitez traiter d'autres fichiers, vous devez d'abord les convertir en fichiers .A.

Ouvrir et fermer un fichier-texte

- ▶ Sélectionner le mode Mémoire/édition de programme
- ▶ Appeler le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche PGM MGT
- ▶ Afficher les fichiers de type .A : appuyer sur la softkey SELECT. TYPE puis sur la softkey AFFICHER .A
- ▶ Sélectionner le fichier et l'ouvrir avec la softkey SELECT. ou avec la touche ENT ou ouvrir un nouveau fichier : introduire le nouveau nom, valider avec la touche ENT

Si vous souhaitez quitter l'éditeur de texte, appelez le gestionnaire de fichiers et sélectionnez un fichier d'un autre type, comme p. ex. un programme d'usinage.

Déplacements du curseur	Softkey
Curseur un mot vers la droite	
Curseur un mot vers la gauche	
Curseur à la page d'écran suivante	
Curseur à la page d'écran précédente	
Curseur en début de fichier	
Curseur en fin de fichier	



Editer des textes

Un champ d'informations, affichant le nom du fichier, le lieu et l'information de la ligne, se trouve au dessus de la première ligne de l'éditeur de texte.

Fichier : Nom du fichier-texte
Ligne : Position ligne courante du curseur
Colonne : Position colonne courante du curseur

Le texte est inséré à l'endroit où se trouve actuellement le curseur. Vous déplacez le curseur à l'aide des touches fléchées à n'importe quel endroit du fichier-texte.

La ligne sur laquelle se trouve le curseur est surlignée en couleur. Vous pouvez développer les lignes avec la touche Return ou ENT.

Effacer des caractères, mots et lignes et les insérer à nouveau

Avec l'éditeur de texte, vous pouvez effacer des lignes ou mots entiers pour les insérer à un autre endroit.

- ▶ Déplacer le curseur sur le mot ou sur la ligne à effacer et à insérer à un autre endroit
- ▶ Appuyer sur la softkey EFFACER MOT ou EFFACER LIGNE : le texte est supprimé et mis en mémoire-tampon
- ▶ Déplacer le curseur à la position d'insertion du texte et appuyer sur la softkey INSERER LIGNE/MOT

Fonction	Softkey
Effacer une ligne et la mettre en mémoire tampon	EFFACER LIGNE
Effacer un mot et le mettre en mémoire tampon	EFFACER MOT
Effacer un caractère et le mettre en mémoire tampon	EFFACER CARACTERE
Insérer une ligne ou un mot après effacement	INSERER LIGNE / MOT



Modifier des blocs de texte

Vous pouvez copier, effacer et insérer à un autre endroit des blocs de texte de n'importe quelle longueur. Dans tous les cas, vous devez d'abord sélectionner le bloc de texte souhaité :

- ▶ Marquer le bloc de texte : déplacer le curseur sur le caractère à partir duquel la sélection du texte doit être ouverte



- ▶ Appuyer sur la softkey SELECT. BLOC
- ▶ Déplacer le curseur sur le caractère de fin de texte. Si vous déplacez le curseur vers le haut et le bas à l'aide des touches fléchées, les lignes de texte intermédiaire seront toutes sélectionnées – Le texte sélectionné est surligné en couleur

Après avoir sélectionné le bloc de texte, vous pouvez traiter le texte à l'aide des softkeys suivantes :

Fonction	Softkey
Effacer le bloc sélectionné et le mettre en mémoire tampon	
Mettre le texte sélectionné en mémoire tampon, sans l'effacer (copier)	

Si vous souhaitez insérer à un autre endroit le bloc mis en mémoire tampon, exécutez également les étapes suivantes :

- ▶ Déplacer le curseur à la position d'insertion du bloc de texte contenu dans la mémoire tampon



- ▶ Appuyer sur la softkey INSERER BLOC : le texte est inséré

Tant que le texte est dans la mémoire tampon, vous pouvez l'insérer autant de fois que vous souhaitez.

Transférer un bloc sélectionné dans un autre fichier

- ▶ Sélectionner le bloc de texte tel que décrit précédemment



- ▶ Appuyer sur la softkey TRANSF. A FICHIER. La TNC affiche le dialogue **Fichier-cible =**
- ▶ Introduire le chemin d'accès et le nom du fichier-cible. La TNC ajoute le bloc de texte sélectionné au fichier-cible. Si aucun fichier-cible ne correspond au nom introduit, la TNC inscrit le texte sélectionné dans un nouveau fichier

Insérer un autre fichier à la position du curseur

- ▶ Déplacer le curseur à l'endroit où vous souhaitez insérer un nouveau fichier-texte



- ▶ Appuyer sur la softkey INSERER FICHIER. La TNC affiche le dialogue **Nom de fichier =**
- ▶ Introduire le chemin d'accès et le nom du fichier que vous souhaitez insérer



Recherche de parties de texte

La fonction de recherche de l'éditeur de texte peut trouver des mots ou des chaînes de caractères dans un texte. La TNC dispose de deux possibilités.

Trouver le texte actuel

La fonction de recherche doit trouver un mot correspondant au mot sur lequel se trouve actuellement le curseur :

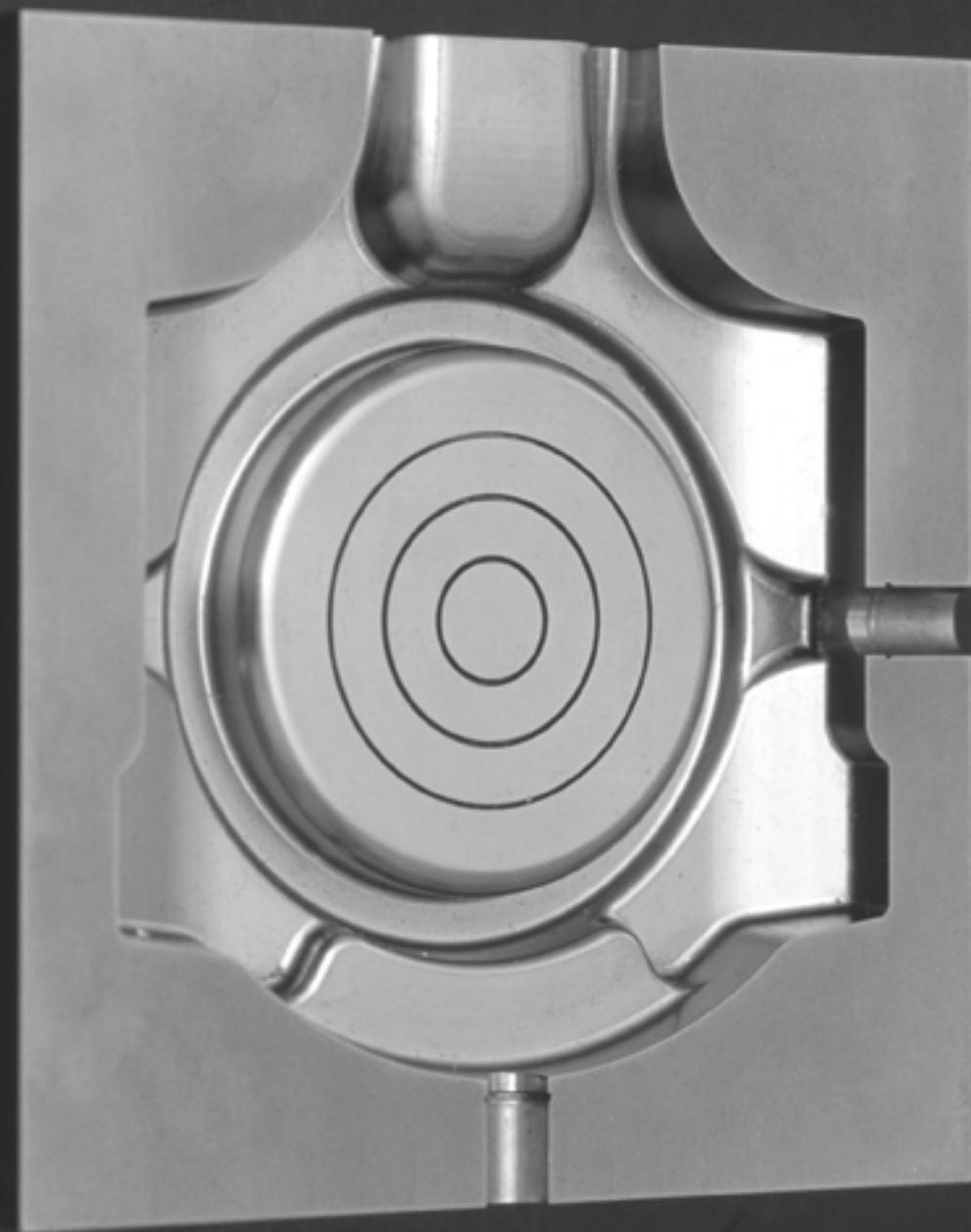
- ▶ Déplacer le curseur sur le mot souhaité
- ▶ Sélectionner la fonction de recherche : appuyer sur la softkey RECHERCHE
- ▶ Appuyer sur la softkey CHERCHER MOT ACTUEL
- ▶ Abandonner la fonction de recherche : appuyer sur la softkey FIN

Rechercher un texte

- ▶ Sélectionner la fonction de recherche : appuyer sur la softkey RECHERCHE. La TNC affiche le dialogue **Cherche texte** :
- ▶ Introduire le texte à rechercher
- ▶ Rechercher le texte : appuyer sur la softkey EXECUTER
- ▶ Abandonner la fonction de recherche : appuyer sur la softkey FIN







11

**Programmation :
usage multiaxes**



11.1 Fonctions réservées à l'usinage multiaxes

Ce chapitre regroupe les fonctions TNC qui ont un rapport avec l'usinage multiaxes :

Fonction TNC	Description	Page
PLANE	Définir les opérations d'usinage dans le plan d'usinage incliné	Page 357
M116	Avance des axes rotatifs	Page 381
PLANE/M128	Fraisage incliné	Page 379
FONCTION TCPM	Définir le comportement de la TNC lors du positionnement des axes rotatifs (évolution de M128)	Page 388
M126	Déplacement des axes rotatifs avec optimisation de course	Page 382
M94	Réduire la valeur d'affichage des axes rotatifs	Page 383
M128	Définir le comportement de la TNC lors du positionnement des axes rotatifs	Page 384
M138	Sélection d'axes inclinés	Page 386
M144	Prise en compte de la cinématique de la machine	Page 387
Séquences LN	Correction d'outil tridimensionnelle	Page 393



11.2 La fonction PLANE : inclinaison du plan d'usinage (Logiciel Option 1)

Introduction



Les fonctions d'inclinaison du plan d'usinage doivent être validées par le constructeur de votre machine!

La fonction **PLANE** ne peut être entièrement efficace que sur des machines qui possèdent au moins deux axes rotatifs (table et/ou tête). Exception : vous pouvez aussi utiliser la fonction **PLANE AXIAL** si un seul axe rotatif est présent ou actif sur votre machine.

Avec la fonction **PLANE** (de l'anglais plane = plan), vous disposez d'une fonction performante permettant de définir des plans d'usinage inclinés de diverses manières.

Toutes les fonctions **PLANE** disponibles dans la TNC définissent le plan d'usinage souhaité indépendamment des axes rotatifs réellement présents sur votre machine. Vous disposez des possibilités suivantes :

Fonction	Paramètres nécessaires	Softkey	Page
SPATIAL	Trois angles dans l'espace SPA , SPB , SPC		Page 361
PROJETÉ	Deux angles de projection PROPR et PROMIN ainsi qu'un angle de rotation ROT		Page 363
EULER	Trois angles d'Euler Précession (EULPR), Nutation (EULNU) et Rotation propre (EULROT),		Page 365
VECTEUR	Vecteur normal pour définition du plan et vecteur de base pour définition du sens de l'axe X incliné		Page 367
POINTS	Coordonnées de trois points quelconques du plan à incliner		Page 369
RELATIF	Un seul angle dans l'espace, en incrémental		Page 371
AXIAL	Jusqu'à trois angles d'axes absolus ou incrémentaux A , B , C		Page 372
RESET	Annuler la fonction PLANE		Page 360





La définition des paramètres de la fonction **PLANE** se fait en deux étapes :

- La définition géométrique du plan est différente pour chacune des fonctions **PLANE** disponibles
- Le comportement de positionnement avec la fonction **PLANE**, à considérer indépendamment de la définition du plan, et identique pour toutes les fonctions **PLANE** (voir „Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE“ à la page 374)



La fonction transfert de la position courante n'est pas possible quand l'inclinaison du plan d'usinage est active.

Quand vous utilisez la fonction **PLANE** avec la fonction **M120** active, la TNC annule automatiquement la correction de rayon ainsi que la fonction **M120**.

En principe, les fonctions **PLANE** doivent toujours être annulées avec **PLANE RESET**. Introduire 0 dans tous les paramètres **PLANE** n'annule pas complètement la fonction.

Si vous limitez le nombre d'axes inclinés avec la fonction **M138**, vous pouvez ainsi limiter les possibilités d'inclinaison sur votre machine



Définir la fonction PLANE

SPEC
FCT

► Afficher la barre de softkeys des fonctions spéciales

INCLINAISON
PLAN
D'USINAGE

► Sélectionner la fonction **PLANE** : appuyer sur la softkey INCLINAISON PLAN D'USINAGE : la TNC affiche dans la barre de softkeys les choix de définition disponibles

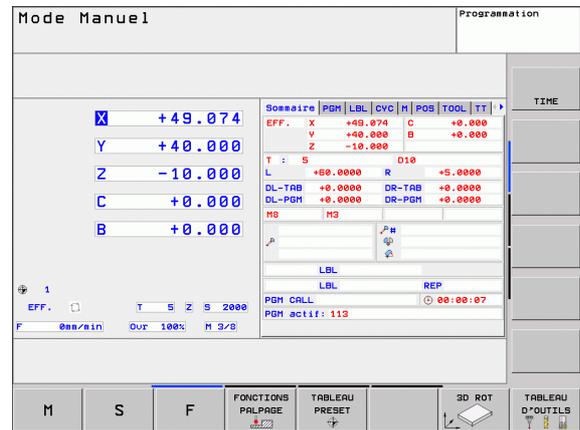
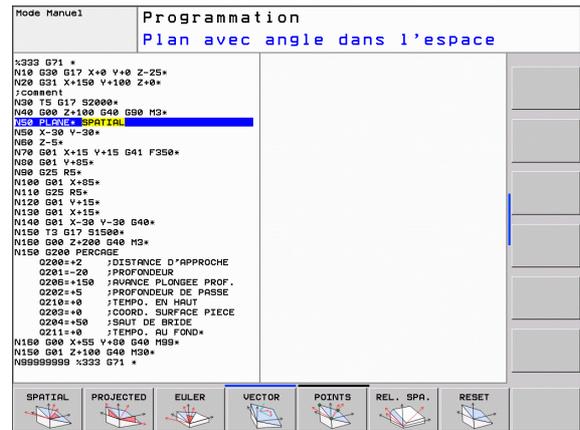
Choisir la fonction

► Sélectionner directement par softkey la fonction souhaitée : la TNC poursuit le dialogue et demande les paramètres nécessaires

Affichage de positions

Dès qu'une fonction **PLANE** est activée, la TNC indique dans l'affichage d'état supplémentaire (voir figure) l'angle dans l'espace calculé. Indépendamment de la fonction **PLANE** utilisée, la TNC calcule toujours en interne l'angle dans l'espace.

Dans le mode chemin restant (**DIST**), et lors de l'inclinaison (mode **MOVE** ou **TURN**), la TNC indique le chemin jusqu'à la position finale définie (ou calculée) de l'axe rotatif.



Annulation de la fonction PLANE



- ▶ Afficher la barre de softkeys des fonctions spéciales



- ▶ Sélectionner les fonctions spéciales : appuyez sur la softkey FONCTION SPÉCIALE TNC



- ▶ Sélectionner la fonction PLANE : appuyer sur la softkey INCLINAISON PLAN D'USINAGE : la TNC affiche dans la barre de softkeys les choix disponibles



- ▶ Sélectionner la fonction à annuler : ainsi la fonction **PLANE** est annulée en interne, mais les positions actuelles des axes ne sont pas modifiées



- ▶ Définir si la TNC doit déplacer les axes inclinés automatiquement à la position par défaut (**MOVE**) ou **TURN**, ou non (**STAY**), (voir „inclinaison automatique : MOVE/TURN/STAY (introduction impérative)” à la page 374)



- ▶ Terminer la saisie : appuyer sur la touche END



La fonction **PLANE RESET** annule complètement la fonction **PLANE** active – ou un cycle actif **19** (angle = 0 et fonction inactive). Une définition multiple n'est pas nécessaire.

Exemple : Séquence CN

```
25 PLANE RESET MOVE DIST50 F1000
```



Définir le plan d'usinage avec les angles dans l'espace : PLANE SPATIAL

Description

Les angles dans l'espace définissent un plan d'usinage avec jusqu'à trois **rotations autour du système de coordonnées machine**. L'ordre des rotations est bien défini. D'abord une rotation autour de l'axe A, puis autour de B, puis autour de C (la méthode correspond à celle du cycle 19 si les données introduites dans le cycle 19 ont été réglées sur l'angle dans l'espace).

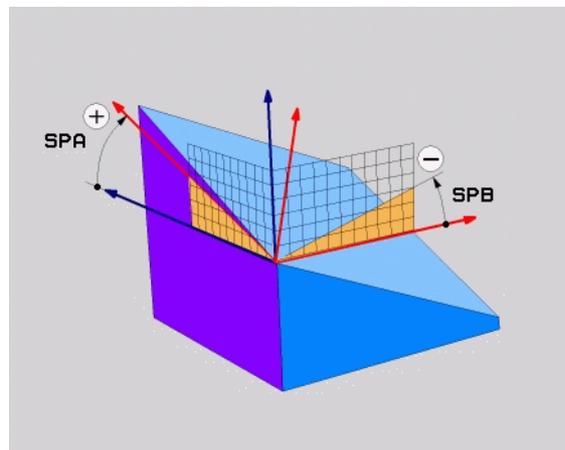


Remarques avant de programmer

Vous devez toujours définir les trois angles dans l'espace **SPA**, **SPB** et **SPC**, même si l'un d'entre eux est égal à 0.

L'ordre des rotations défini préalablement est valable indépendamment de l'axe d'outil actif.

Description des paramètres pour le comportement du positionnement : voir „Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE“, page 374



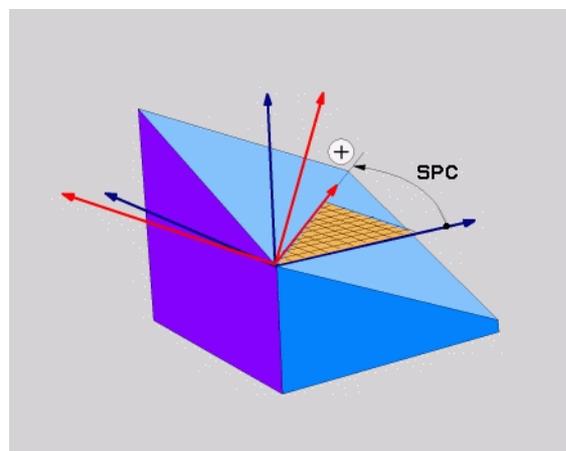
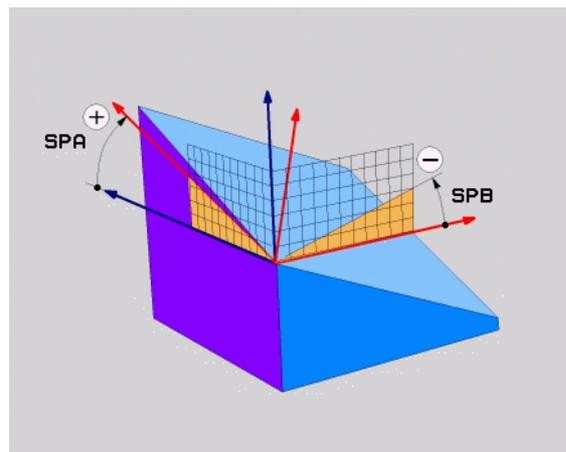
Paramètres d'introduction



- ▶ **Angle dans l'espace A?** : angle de rotation **SPA** autour de l'axe machine X (voir figure en haut à droite). Plage d'introduction -359.9999° à $+359.9999^\circ$
- ▶ **Angle dans l'espace B?** : angle de rotation **SPB** autour de l'axe machine Y (voir figure en haut à droite). Plage d'introduction -359.9999° à $+359.9999^\circ$
- ▶ **Angle dans l'espace C?** : angle de rotation **SPC** autour de l'axe machine Z (voir figure de droite, au centre). Plage d'introduction -359.9999° à $+359.9999^\circ$
- ▶ Poursuivre avec les propriétés de positionnement (voir „Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE” à la page 374)

Abréviations utilisées

Abréviation	Signification
SPATIAL	en Angl. spatial =dans l'espace
SPA	spatial A : rotation autour de l'axe X
SPB	spatial B : rotation autour de l'axe Y
SPC	spatial C : rotation autour de l'axe Z



Exemple : Séquence CN

```
5 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC+45 .....
```



Définir le plan d'usinage avec les angles de projection : PLAN PROJETE

Description

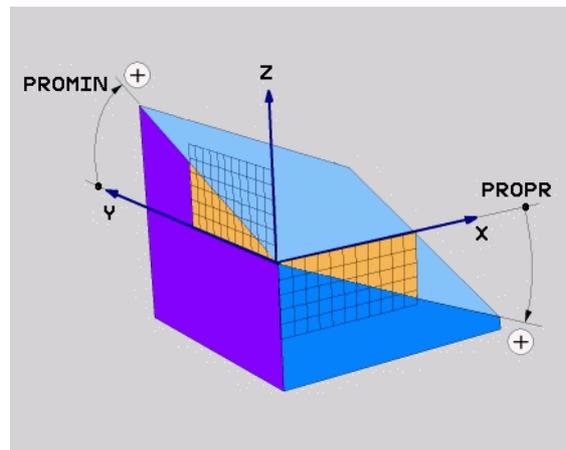
Les angles de projection définissent un plan d'usinage en indiquant deux angles. Vous les déterminez par projection sur le plan à définir du 1er plan de coordonnées (Z/X avec axe d'outil Z) et du 2ème plan de coordonnées (Y/Z avec axe d'outil Z).



Remarques avant de programmer

Vous ne pouvez utiliser les angles de projection que si les définitions d'angles se réfèrent à un parallélépipède rectangle. Sinon, des déformations apparaissent sur la pièce

Description des paramètres pour le comportement du positionnement : voir „Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE”, page 374



Paramètres d'introduction



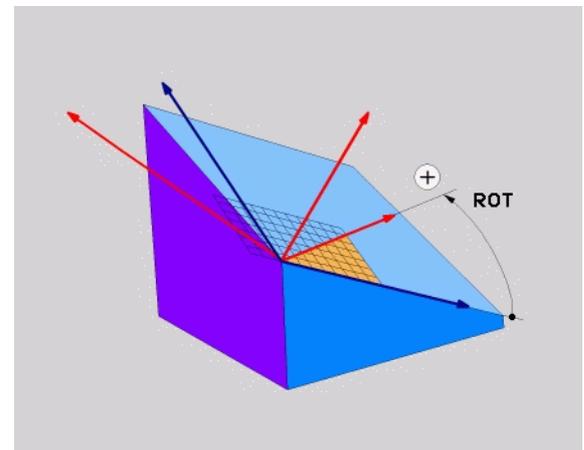
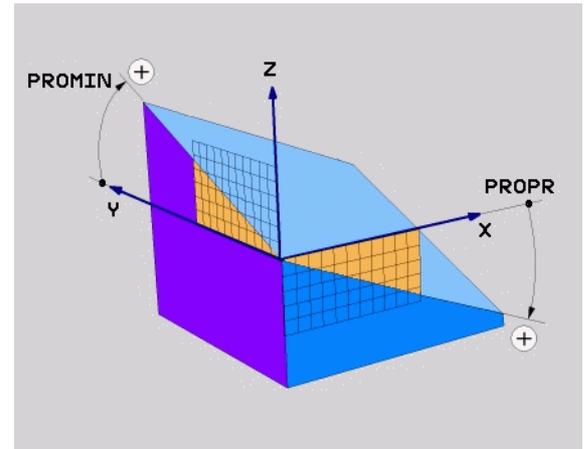
- ▶ **Angle proj. 1er plan de coord.?** : angle projeté du plan d'usinage incliné sur le 1er plan de coordonnées du système de coordonnées machine (Z/X avec axe d'outil Z, voir figure en haut à droite). Plage d'introduction -89.9999° à $+89.9999^\circ$. L'axe 0° est l'axe principal du plan d'usinage actif (X avec axe d'outil Z, sens positif, voir figure en haut à droite)
- ▶ **Angle proj. 2ème plan de coord.?** : angle projeté sur le 2ème plan de coordonnées du système de coordonnées machine (Y/Z avec axe d'outil Z, voir figure en haut à droite). Plage d'introduction -89.9999° à $+89.9999^\circ$. L'axe 0° est l'axe secondaire du plan d'usinage actif (Y avec axe d'outil Z)
- ▶ **Angle ROT du plan incliné?** : rotation du système de coordonnées incliné autour de l'axe d'outil incliné (par analogie, correspond à une rotation avec le cycle 10 ROTATION). Avec l'angle de rotation, vous pouvez déterminer de manière simple le sens de l'axe principal du plan d'usinage (X avec axe d'outil Z, Z avec axe d'outil Y, voir figure de droite, au centre). Plage d'introduction -360° à $+360^\circ$
- ▶ Poursuivre avec les propriétés de positionnement (voir „Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE“ à la page 374)

Séquence CN

5 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 PROROT+30

Abréviations utilisées

Abréviation	Signification
PROJECTED	de l'anglais projected = projeté
PROPR	p rinciple plane : plan principal
PROMIN	m inor plane : plan secondaire
PROROT	En anglais r otation : rotation



Définir le plan d'usinage avec les angles d'Euler : PLANE EULER

Description

Les angles d'Euler définissent un plan d'usinage avec jusqu'à trois **rotations autour du système de coordonnées incliné**. Les trois angles d'Euler ont été définis par le mathématicien suisse Euler. Transposé au système de coordonnées machine, il en résulte les définitions suivantes :

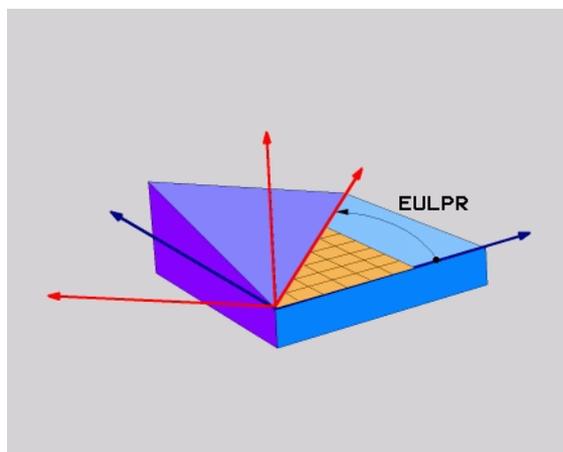
Angle de précession EULPR	Rotation du système de coordonnées autour de l'axe-Z
Angle de nutation EULNU	Rotation du système de coordonnées autour de l'axe X après une rotation de l'angle de précession
Angle de rotation EULROT	Rotation du plan d'usinage incliné autour de l'axe incliné Z



Remarques avant de programmer

L'ordre des rotations défini préalablement est valable indépendamment de l'axe d'outil actif.

Description des paramètres pour le comportement du positionnement : voir „Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE”, page 374



Paramètres d'introduction



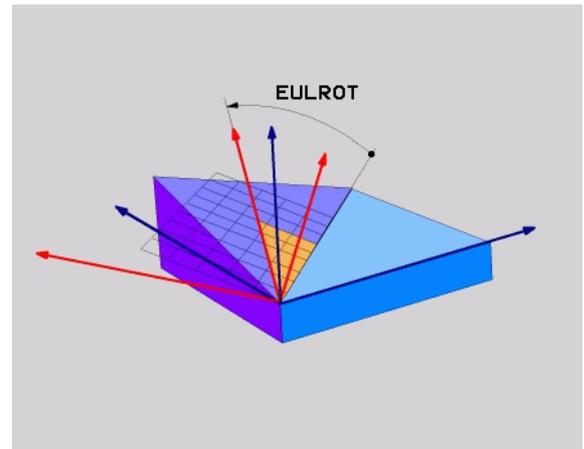
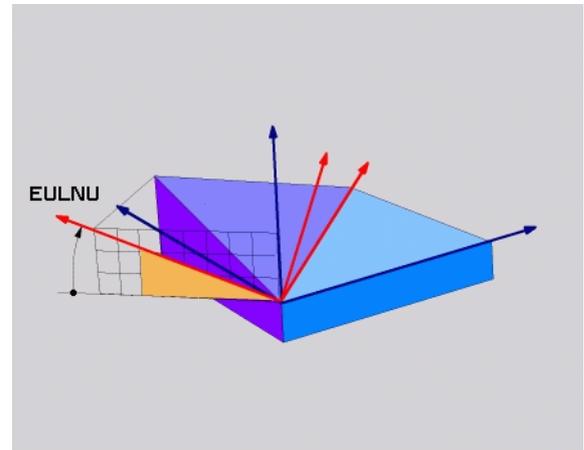
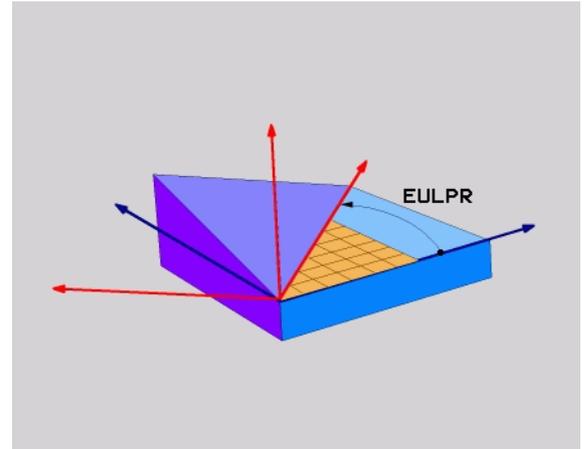
- ▶ **Angle rot. Plan coord. princip.?** : angle de rotation **EULPR** autour de l'axe Z (voir figure en haut à droite)
Remarque :
 - Plage d'introduction : -180.0000° à 180.0000°
 - L'axe 0° est l'axe X
- ▶ **Angle d'inclinaison axe d'outil?** : angle d'inclinaison **EULNUT** du système de coordonnées autour de l'axe X tourné de la valeur de l'angle de précession (voir figure de droite, au centre).
Remarque :
 - Plage d'introduction : 0° à 180.0000°
 - L'axe 0° est l'axe Z
- ▶ **Angle ROT du plan incliné?** : rotation **EULROT** du système de coordonnées incliné autour de l'axe Z incliné (par analogie, correspond à une rotation avec le cycle 10 ROTATION). Avec l'angle de rotation, vous pouvez déterminer de manière simple le sens de l'axe X dans le plan d'usinage incliné (voir figure en bas et à droite). Remarque :
 - Plage d'introduction : 0° à 360.0000°
 - L'axe 0° est l'axe X
- ▶ Poursuivre avec les propriétés de positionnement (voir „Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE” à la page 374)

Séquence CN

```
5 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22 .....
```

Abréviations utilisées

Abréviation	Signification
EULER	Mathématicien suisse ayant défini les angles dits d'Euler
EULPR	Angle de Pr écession : angle décrivant la rotation du système de coordonnées autour de l'axe Z
EULNU	Angle de Nu tation : angle décrivant la rotation du système de coordonnées autour de l'axe X qui a subi une rotation de la valeur de l'angle de précession
EULROT	Angle de Ro tation : angle décrivant la rotation du plan d'usinage incliné autour du nouvel axe incliné Z



Définir le plan d'usinage par deux vecteurs : PLANE VECTOR

Description

Vous pouvez utiliser la définition d'un plan d'usinage au moyen de **deux vecteurs** si votre système CAO est capable de calculer le vecteur de base et le vecteur normal au plan d'usinage. Une introduction normée n'est pas nécessaire. La TNC calcule la valeur normée en interne. Vous pouvez ainsi introduire des valeurs entre -9.999999 et +9.999999.

Le vecteur de base nécessaire à la définition du plan d'usinage est défini par les composantes **BX**, **BY** et **BZ** (voir fig. en haut à droite). Le vecteur normal est défini par les composantes **NX**, **NY** et **NZ**.

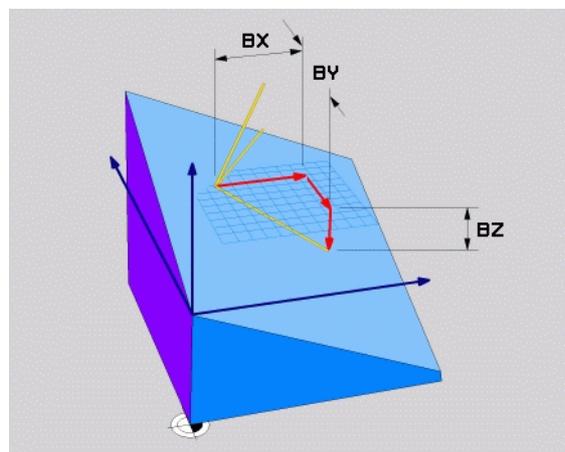


Le vecteur de base définit le sens de l'axe X dans le plan d'usinage incliné, le vecteur normal définit le sens de l'axe d'outil. Il est perpendiculaire au plan incliné.

Remarques avant de programmer

En interne, la TNC calcule les vecteurs normés à partir des valeurs que vous avez introduites.

Description des paramètres pour le comportement du positionnement : voir „Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE”, page 374



Paramètres d'introduction



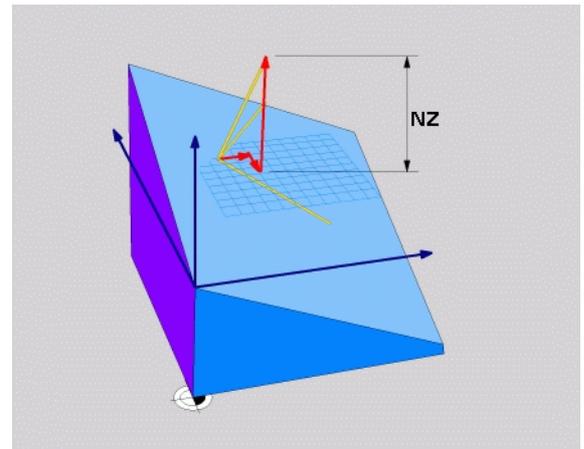
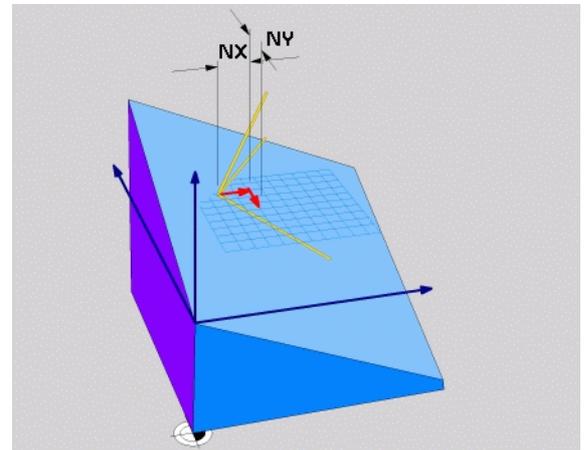
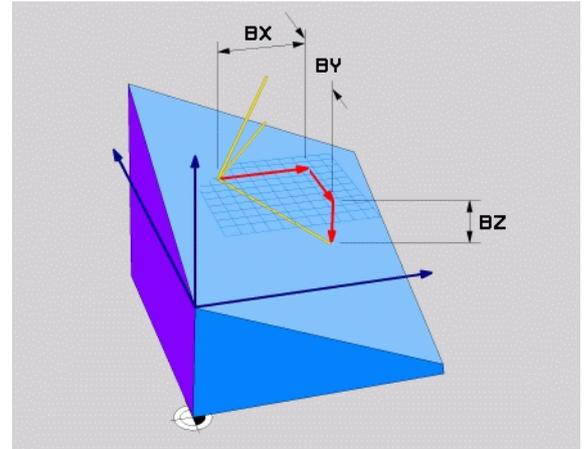
- ▶ **Composante X du vecteur de base?** : composante X **BX** du vecteur de base B (voir . figure en haut à droite). Plage d'introduction : -9.9999999 à +9.9999999
- ▶ **Composante Y du vecteur de base?** : composante Y **BY** du vecteur de base B (voir figure en haut à droite). Plage d'introduction : -9.9999999 à +9.9999999
- ▶ **Composante Z du vecteur de base?** : composante Z **BZ** du vecteur de base B (voir figure en haut à droite). Plage d'introduction : -9.9999999 à +9.9999999
- ▶ **Composante X du vecteur normal?** : composante X **NX** du vecteur normal N (voir figure de droite, au centre). Plage d'introduction : -9.9999999 à +9.9999999
- ▶ **Composante Y du vecteur normal?** : composante Y **NY** du vecteur normal N (voir figure de droite, au centre). Plage d'introduction : -9.9999999 à +9.9999999
- ▶ **Composante Z du vecteur normal?** : composante Z **NZ** du vecteur normal N (voir figure en bas à droite). Plage d'introduction : -9.9999999 à +9.9999999
- ▶ Poursuivre avec les propriétés de positionnement (voir „Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE” à la page 374)

Séquence CN

```
5 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-
0.4472 NX0.2 NY0.2 NZ0.9592 ...
```

Abréviations utilisées

Abréviation	Signification
VECTEUR	de l'anglais vector = vecteur
BX, BY, BZ	Vecteur de B ase : composantes X, Y et Z
NX, NY, NZ	Vecteur N ormal : composantes X, Y et Z



Définir le plan d'usinage par trois points : PLANE POINTS

Description

Trois points au choix, P1 à P3 permettent de définir un plan d'usinage. Cela est possible avec la fonction **PLANE POINTS**.



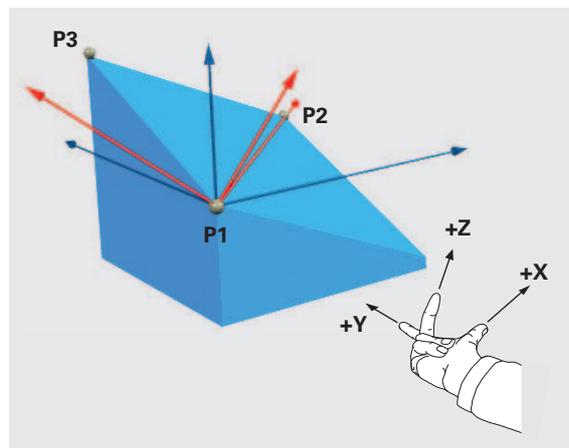
Remarques avant de programmer

La droite reliant le point 1 au point 2 détermine le sens de l'axe principal incliné (X avec axe d'outil Z).

Vous définissez le sens de l'axe d'outil incliné avec la position du 3ème point par rapport à la droite reliant le point 1 et le point 2. En tenant compte de la règle de la main droite (pouce = axe X, index = axe Y, majeur = axe Z, voir figure en haut et à droite), le pouce (axe X) est orienté du point 1 vers le point 2, l'index (axe Y) est orienté parallèlement à l'axe incliné Y, en direction du point 3 et le majeur est orienté en direction de l'axe d'outil incliné.

Les trois points définissent l'inclinaison du plan. La position du point zéro actif n'est pas modifiée par la TNC.

Description des paramètres pour le comportement du positionnement : voir „Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE“, page 374



Paramètres d'introduction



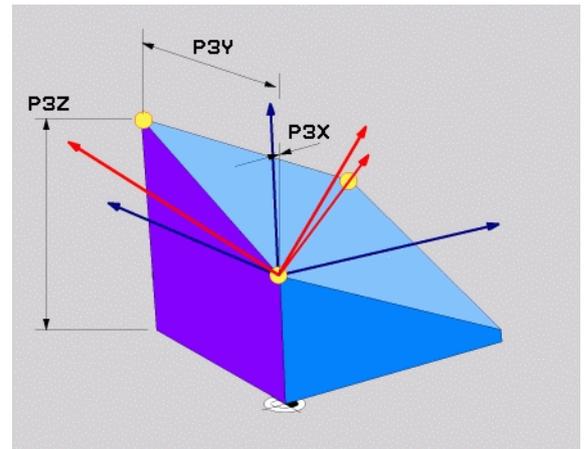
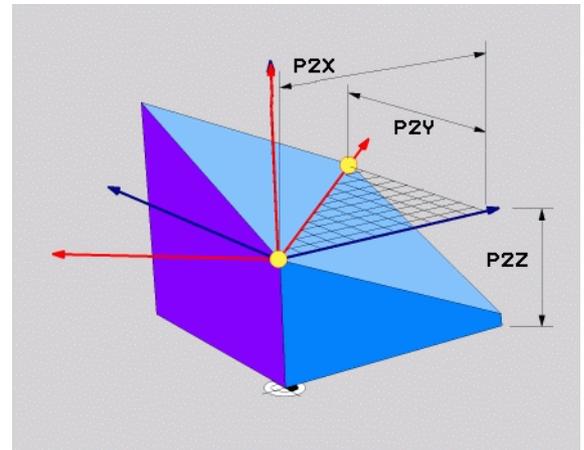
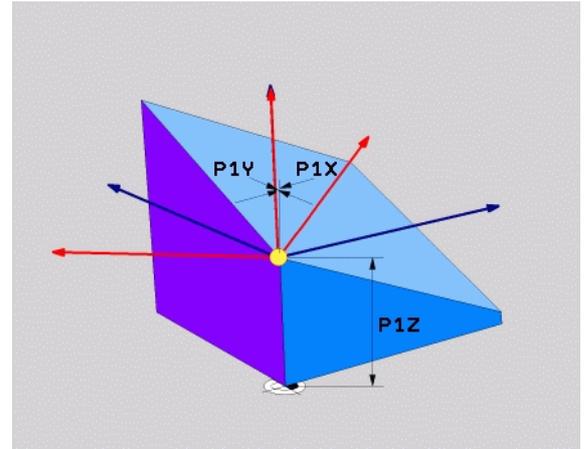
- ▶ **Coordonnée X 1er point du plan?** : coordonnée X **P1X** du premier point du plan (voir figure en haut à droite)
- ▶ **Coordonnée Y 1er point du plan?** : coordonnée Y **P1Y** du premier point du plan (voir figure en haut à droite)
- ▶ **Coordonnée Z 1er point du plan?** : coordonnée Z **P1Z** du 1er point du plan (voir figure en haut à droite)
- ▶ **Coordonnée X 2ème point du plan?** : coordonnée X **P2X** du 2ème point du plan (voir figure de droite, au centre)
- ▶ **Coordonnée Y 2ème point du plan?** : coordonnée Y **P2Y** du 2ème point du plan (voir figure de droite, au centre)
- ▶ **Coordonnée Z 2ème point du plan?** : coordonnée Z **P2Z** du 2ème point du plan (voir figure de droite, au centre)
- ▶ **Coordonnée X 3ème point du plan?** : coordonnée X **P3X** du 3ème point du plan (voir figure en bas et à droite)
- ▶ **Coordonnée Y 3ème point du plan?** : coordonnée Y **P3Y** du 3ème point du plan (voir figure en bas et à droite)
- ▶ **Coordonnée Z 3ème point du plan?** : coordonnée Z **P3Z** du 3ème point du plan (voir figure en bas et à droite)
- ▶ Poursuivre avec les propriétés de positionnement (voir „Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE” à la page 374)

Séquence CN

```
5 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20
P3X+0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....
```

Abréviations utilisées

Abréviation	Signification
POINTS	De l'Anglais points = points



Définir le plan d'usinage au moyen d'un seul angle incrémental dans l'espace : PLANE RELATIVE

Description

Vous utilisez les angles dans l'espace incrémentaux lorsqu'un plan d'usinage actif déjà incliné doit être incliné par **une autre rotation**.
Exemple : usiner un chanfrein à 45° sur un plan incliné.



Remarques avant de programmer

L'angle défini agit toujours par rapport au plan d'usinage actif et ce, quelle que soit la fonction utilisée pour l'activer.

Vous pouvez programmer successivement autant de fonctions **PLANE RELATIVE** que vous le souhaitez.

Quand vous souhaitez revenir au plan d'usinage qui était actif avant la fonction **PLANE RELATIVE**, alors vous définissez **PLANE RELATIVE** avec le même angle, mais avec un signe inversé.

Quand vous utilisez **PLANE RELATIVE** sur un plan d'usinage non incliné, faites simplement pivoter le plan non incliné autour de l'angle dans l'espace que vous avez défini avec la fonction **PLANE**.

Description des paramètres pour le comportement du positionnement : voir „Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE”, page 374

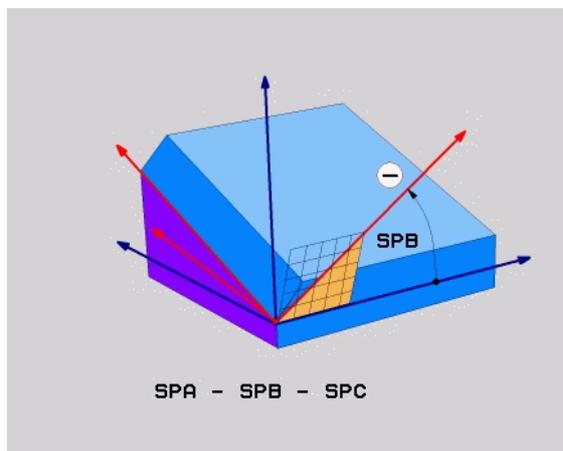
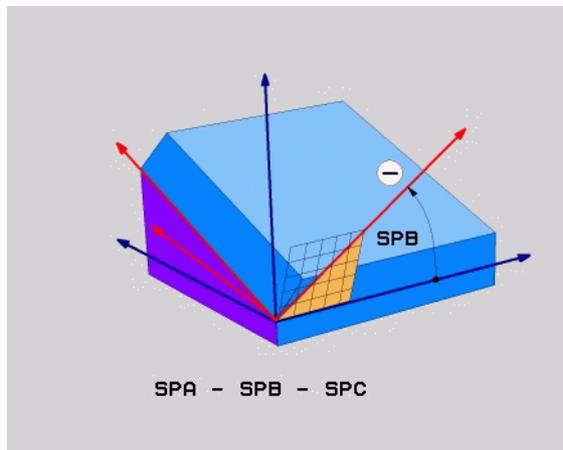
Paramètres d'introduction



- ▶ **Angle incrémental?** : angle dans l'espace en fonction duquel le plan d'usinage actif doit être incliné en plus (voir figure en haut à droite). Choisir avec une softkey l'axe autour duquel le plan doit être incliné. Plage d'introduction : -359.9999° à +359.9999°
- ▶ Poursuivre avec les propriétés de positionnement (voir „Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE” à la page 374)

Abréviations utilisées

Abréviation	Signification
RELATIF	de l'anglais relative = par rapport à



Exemple : Séquence CN

```
5 PLANE RELATIF SPB-45 .....
```



Plan d'usinage défini avec angles d'axes : PLANE AXIAL (fonction FCL 3)

Description

La fonction **PLANE AXIAL** définit à la fois la position du plan d'usinage et les coordonnées nominales des axes rotatifs. Cette fonction est facile à mettre en œuvre, notamment sur les machines avec cinématiques orthogonales et avec cinématiques avec un seul axe rotatif actif.



Vous pouvez aussi utiliser la fonction **PLANE AXIAL** si un seul axe rotatif est actif sur votre machine.

Vous pouvez utiliser la fonction **PLANE RELATIV** après la fonction **PLANE AXIAL** si votre machine autorise des définitions d'angles dans l'espace. Consultez le manuel de votre machine.



Remarques avant de programmer

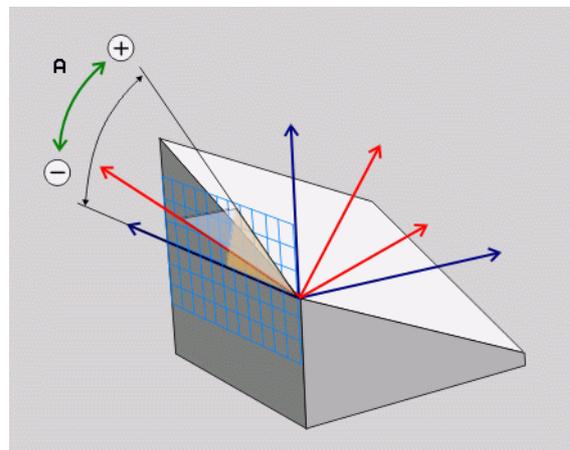
N'introduire que des angles d'axes réellement présents sur votre machine; sinon la TNC délivre un message d'erreur.

Les coordonnées d'axes rotatifs définies avec **PLANE AXIAL** sont modales. Les définitions multiples se cumulent donc, l'introduction de valeurs incrémentales est autorisée.

Pour annuler la fonction **PLANE AXIAL**, utiliser la fonction **PLANE RESET**. Une annulation en introduisant 0 ne désactive pas **PLANE AXIAL**.

Les fonctions **SEQ**, **TABLE ROT** et **COORD ROT** sont inactives avec **PLANE AXIAL**.

Description des paramètres pour le comportement du positionnement : voir „Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE”, page 374



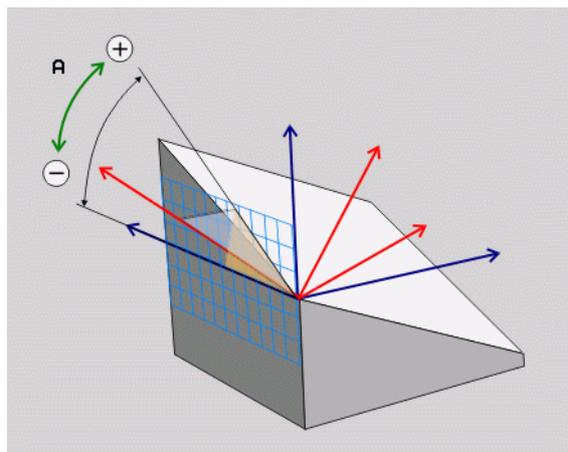
Paramètres d'introduction



- ▶ **Angle d'axe A?** : angle **de rotation** que doit exécuter l'axe A. En incrémental, il s'agit alors de l'angle **avec lequel** l'axe A doit s'orienter par rapport à la position actuelle. Plage d'introduction : $-99999,9999^\circ$ à $+99999,9999^\circ$
- ▶ **Angle d'axe B?** : angle **de rotation** que doit exécuter l'axe B. En incrémental, il s'agit alors de l'angle supplémentaire **de rotation** de l'axe B par rapport à la position actuelle. Plage d'introduction : $-99999,9999^\circ$ à $+99999,9999^\circ$
- ▶ **Angle d'axe C?** : angle **de rotation** que doit exécuter l'axe C. En incrémental, il s'agit alors de l'angle supplémentaire **de rotation** de l'axe C par rapport à la position actuelle. Plage d'introduction : $-99999,9999^\circ$ à $+99999,9999^\circ$
- ▶ Poursuivre avec les propriétés de positionnement (voir „Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE” à la page 374)

Abréviations utilisées

Abréviation	Signification
AXIAL	en Anglais axial = axial



Exemple : Séquence CN

```
5 PLANE AXIAL B-45 .....
```



Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE

Résumé

Indépendamment de la fonction PLANE utilisée pour définir le plan d'usinage incliné, vous disposez toujours des fonctions suivantes pour le comportement de positionnement :

- inclinaison automatique
- Sélection de solutions d'inclinaisons alternatives (impossible avec **PLANE AXIAL**)
- Sélection de modes de transformation (impossible avec **PLANE AXIAL**)

inclinaison automatique : MOVE/TURN/STAY (introduction impérative)

Après avoir introduit tous les paramètres de définition du plan, vous devez définir la manière dont les axes rotatifs doivent être inclinés aux valeurs calculées :

- | | |
|--|--|
| <div style="border: 1px solid gray; background-color: #e0e0e0; padding: 2px; width: 40px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">MOVE</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ La fonction PLANE doit incliner automatiquement les axes rotatifs aux valeurs calculées. Dans ce processus, la position relative entre la pièce et l'outil ne change pas. La TNC exécute un mouvement de compensation sur les axes linéaires |
| <div style="border: 1px solid gray; background-color: #e0e0e0; padding: 2px; width: 40px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">TURN</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ La fonction PLANE doit incliner automatiquement les axes rotatifs aux valeurs calculées ; dans ce processus, seuls les axes rotatifs sont positionnés. La TNC n'exécute pas de mouvement de compensation sur les axes linéaires |
| <div style="border: 1px solid gray; background-color: #e0e0e0; padding: 2px; width: 40px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">STAY</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Vous inclinez les axes rotatifs après une séquence de positionnement séparée |

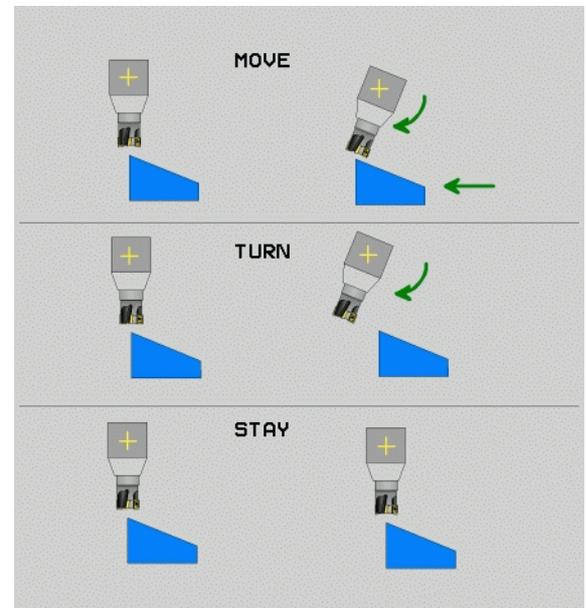
Quand vous avez sélectionné l'option **MOVE** (la fonction **PLANE** doit effectuer automatiquement l'inclinaison avec mouvement de compensation), vous devez ensuite définir encore les deux paramètres **Dist. pt rotation de pointe outil** et **Avance? F=** à définir.

Si vous avez sélectionné l'option **TURN** (la fonction **PLANE** doit effectuer automatiquement l'inclinaison sans mouvement de compensation), vous devez définir ensuite encore le paramètre **Avance? F=** à définir.

En alternative à une avance **F** définie directement avec une valeur numérique, vous pouvez également faire exécuter le mouvement d'inclinaison avec **FMAX** (avance rapide) ou **FAUTO** (avance à partir de la séquence **TOOL CALLT**).



Quand vous utilisez la fonction **PLANE AXIAL** avec **STAY**, vous devez alors incliner les axes rotatifs dans une séquence de positionnement séparée après la fonction **PLANE**.



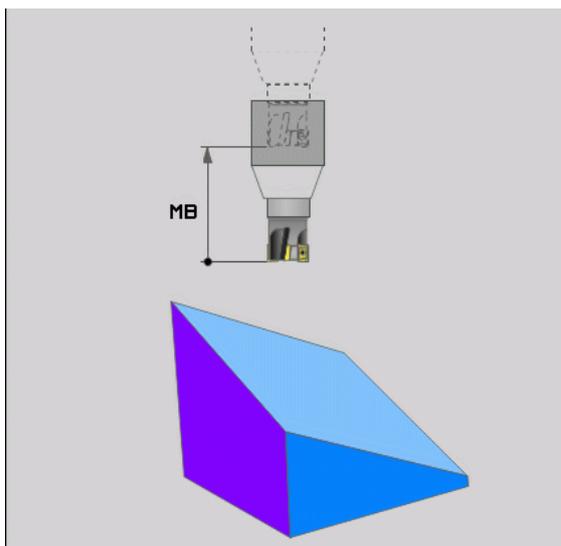
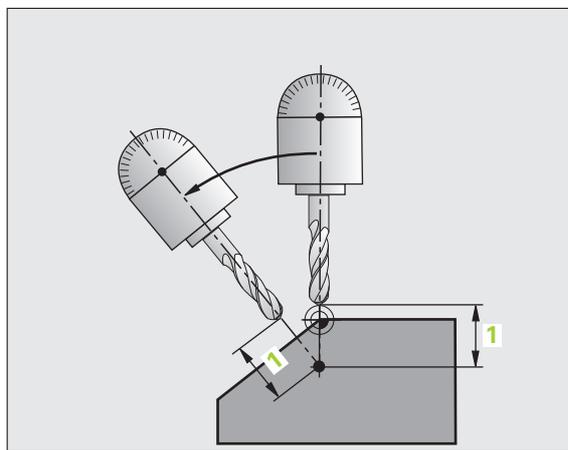
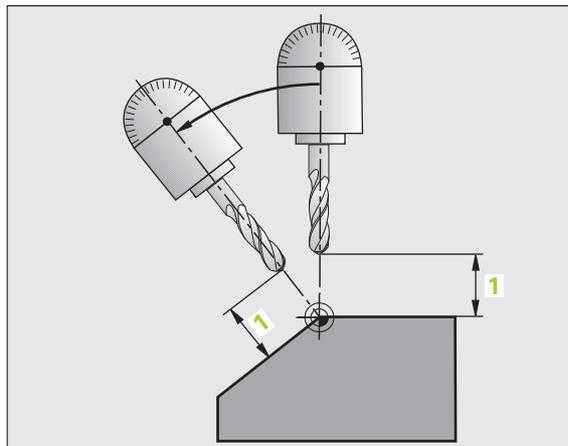
- ▶ **Dist. pt rotation de pointe outil** (en incrémental) : la TNC incline l'outil (la table) autour de la pointe de l'outil. Le paramètre **DIST**, permet de décaler le point de rotation du mouvement d'inclinaison par rapport à la position courante de la pointe de l'outil.



Attention!

- Si, avant l'inclinaison, l'outil se trouve à la distance que vous avez programmée par rapport à la pièce, d'un point de vue relatif, il se trouve alors à la même position après l'orientation (voir figure de droite, au centre, **1 = DIST**)
- Si; avant l'inclinaison, l'outil ne se trouve pas à la distance que vous avez programmée par rapport à la pièce, d'un point de vue relatif, il se trouve alors décalé par rapport à la position d'origine après l'inclinaison (voir figure en bas à droite, **1 = DIST**)

- ▶ **Avance? F=** : vitesse sur la trajectoire avec laquelle l'outil doit être incliné
- ▶ **Longueur de retrait dans l'axe d'outil?** : longueur de retrait **MB**, agit en incrémental à partir de la position d'outil courante dans la direction de l'axe de l'outil actif, que la TNC aborde **avant la procédure d'inclinaison**. **MB MAX** déplace l'outil jusqu'avant le fin de course logiciel



inclinaison des axes rotatifs dans une séquence séparée

Quand vous souhaitez incliner les axes rotatifs dans une séquence de positionnement séparée (option **STAY** sélectionnée), procédez de la manière suivante :

**Attention, risque de collision!**

Prépositionner l'outil de manière à éviter toute collision entre l'outil et la pièce (moyen de serrage) lors de l'inclinaison.

- ▶ Sélectionner une fonction **PLANE** au choix, définir l'inclinaison automatique avec **STAY**. Lors de l'usinage, la TNC calcule les valeurs de positions des axes rotatifs de votre machine et les mémorise dans les paramètres-système Q120 (axe A), Q121 (axe B) et Q122 (axe C)
- ▶ Définir la séquence de positionnement avec les valeurs angulaires calculées par la TNC

Exemples de séquences CN : incliner d'un angle dans l'espace B+45° une machine équipée d'un plateau circulaire C et d'une table pivotante A.

...	
12 L Z+250 R0 FMAX	Positionner à une hauteur de sécurité
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY	Définir la fonction PLANE et l'activer
14 L A+Q120 C+Q122 F2000	Positionner l'axe rotatif en utilisant les valeurs calculées par la TNC
...	Définir l'usinage dans le plan incliné



Sélection d'alternatives d'inclinaison : SEQ +/- (introduction optionnelle)

Après avoir défini la position du plan d'usinage, la TNC doit calculer les positions correspondantes des axes rotatifs de votre machine. En règle générale, il existe toujours deux solutions.

Avec le commutateur **SEQ**, vous choisissez la solution que la TNC doit utiliser :

- **SEQ+** positionne l'axe maître de manière à adopter un angle positif. L'axe maître est le premier axe en se référant à l'outil ou le dernier axe rotatif en se référant à la table (dépendant de la configuration de la machine, voir fig. en haut à droite)
- **SEQ-** positionne l'axe maître de manière à adopter un angle négatif.

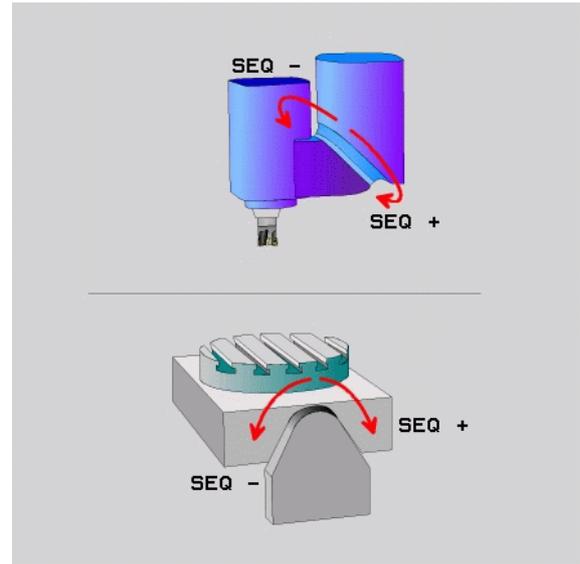
Si la solution que vous avez choisie avec **SEQ** n'est pas dans la zone de déplacement de la machine, la TNC délivre le message d'erreur **Angle non autorisé**.



Si vous utilisez la fonction **PLANE AXIS**, le commutateur **SEQ** est sans fonction.

Si vous ne définissez pas **SEQ**, la TNC détermine la solution de la manière suivante :

- 1 La TNC vérifie d'abord si les deux solutions sont situées dans la zone de déplacement des axes rotatifs
- 2 Si tel est le cas, la TNC choisit la solution du chemin le plus court
- 3 Si une seule solution se situe dans la zone de déplacement, la TNC utilisera cette solution.
- 4 Si aucune solution n'est située dans la zone de déplacement, la TNC délivre le message d'erreur **Angle non autorisé**



Exemple d'une machine équipée d'un plateau circulaire C et d'une table pivotante A. Fonction programmée : **PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0**

Fin de course	Position de départ	SEQ	Résultat position d'axe
Aucun	A+0, C+0	non progr.	A+45, C+90
Aucun	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Aucun	A+0, C+0	-	A-45, C-90
Aucun	A+0, C-105	non progr.	A-45, C-90
Aucun	A+0, C-105	+	A+45, C+90
Aucun	A+0, C-105	-	A-45, C-90
-90 < A < +10	A+0, C+0	non progr.	A-45, C-90
-90 < A < +10	A+0, C+0	+	Message d'erreur
Aucun	A+0, C-135	+	A+45, C+90

Sélection du mode de transformation (introduction optionnelle)

Pour les machines équipées d'un plateau circulaire C, vous disposez d'une fonction qui vous permet de définir le mode de transformation :



- **COORD ROT** définit que la fonction PLANE ne doit faire pivoter le système de coordonnées qu'à l'angle d'inclinaison défini. Le plateau circulaire reste fixe, la compensation de la rotation s'effectue par calcul

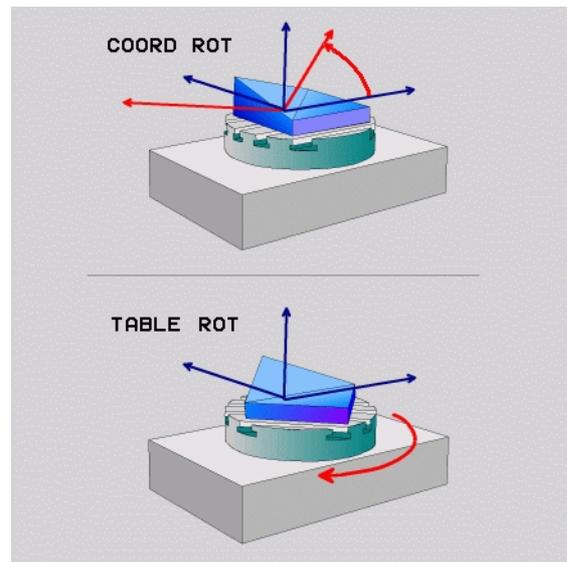


- **TABLE ROT** définit que la fonction PLANE doit positionner le plateau circulaire à l'angle d'inclinaison défini. La compensation s'effectue par rotation de la pièce



Avec l'utilisation de la fonction **PLANE AXIAL**, les fonctions **COORD ROT** et **TABLE ROT** sont inactives.

Quand vous utilisez la fonction **TABLE ROT** avec une rotation de base et un angle d'inclinaison à 0, la TNC incline la table à l'angle défini dans la rotation de base.



11.3 Fraisage incliné dans le plan incliné (logiciel-Option 2)

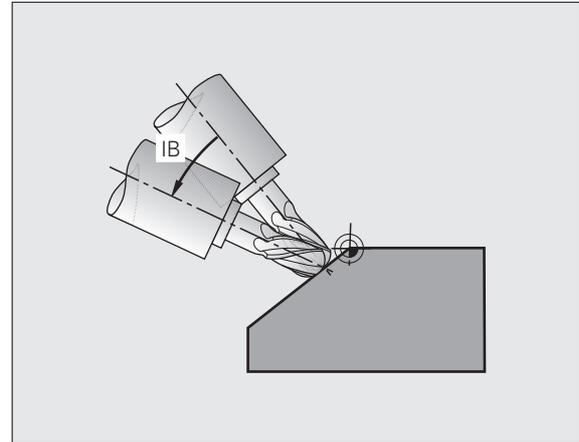
Fonction

En liaison avec les nouvelles fonctions **PLANE** et avec **M128**, vous pouvez réaliser un **fraisage incliné** dans un plan d'usinage incliné. Pour cela, vous disposez de deux définitions possibles :

- Fraisage incliné par déplacement incrémental d'un axe rotatif
- Fraisage incliné au moyen de vecteurs normaux



Le fraisage incliné dans le plan incliné ne fonctionne qu'avec des fraises hémisphériques.



Fraisage incliné par déplacement incrémental d'un axe rotatif

- ▶ Dégager l'outil
- ▶ Activer M128
- ▶ Définir une fonction PLANE au choix. Tenir compte du comportement de positionnement
- ▶ Au moyen d'une séquence linéaire, se déplacer en incrémental à l'angle d'inclinaison souhaité dans l'axe correspondant

Exemple de séquences CN :

...	
12 L Z+50 R0 FMAX M128	Positionnement à hauteur de sécurité, activer M128
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE DIST50 F1000	Définir la fonction PLANE et l'activer
14 L IB-17 F1000	Régler l'angle d'inclinaison
...	Définir l'usinage dans le plan incliné



Fraisage incliné au moyen de vecteurs normaux



La séquence **LN** ne doit contenir qu'un vecteur de direction avec lequel est défini l'angle pour le fraisage incliné (vecteur normal **NX**, **NY**, **NZ** ou vecteur de direction d'outil **TX**, **TY**, **TZ**).

- ▶ Dégager l'outil
- ▶ Activer M128
- ▶ Définir une fonction PLANE au choix. Tenir compte du comportement de positionnement
- ▶ Exécuter le programme avec les séquences LN dans lesquelles la direction de l'outil est définie par vecteur

Exemple de séquences CN :

...	
12 L Z+50 R0 FMAX M128	Positionnement à hauteur de sécurité, activer M128
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 MOVE DIST50 F1000	Définir la fonction PLANE et l'activer
14 LN X+31.737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,3 NY+0 NZ+0,9539 F1000 M3	Régler l'angle pour le fraisage incliné avec vecteur normal
...	Définir l'usinage dans le plan incliné



11.4 Fonctions auxiliaires pour les axes rotatifs

Avance en mm/min. sur les axes rotatifs A, B, C : M116 (option de logiciel 1)

Comportement standard

Pour un axe rotatif, la TNC interprète l'avance programmée en degrés/min. (dans les programmes en mm et aussi les programmes en pouces). L'avance de contournage dépend donc de l'écart entre le centre de l'outil et le centre des axes rotatifs.

Plus la distance sera grande et plus l'avance de contournage sera importante.

Avance en mm/min. pour les axes rotatifs avec M116



La géométrie de la machine doit être définie par le constructeur dans la description de la cinématique.

M116 n'agit que sur les plateaux ou tables circulaires. M116 ne peut pas être utilisée avec les têtes pivotantes. Si votre machine est équipée d'une combinaison table/tête, la TNC ignore les axes rotatifs de la tête pivotante.

M116 agit également lorsque le plan d'usinage incliné est activé.

Pour un axe rotatif, la TNC interprète l'avance programmée en mm/min. (ou 1/10 pouces/min.). La TNC calcule en début de séquence l'avance pour cette séquence. L'avance d'un axe rotatif ne varie pas pendant l'exécution de cette séquence, même si l'outil se déplace autour du centre des axes rotatifs.

Activation

M116 agit dans le plan d'usinage. Pour annuler M116, programmez M117. En fin de programme, M116 est également désactivée.

M116 est active en début de séquence.



Déplacement optimisé des axes rotatifs : M126

Comportement standard

Le comportement standard de la TNC lors de positionnement d'axes rotatifs, dont l'affichage est réduit à des valeurs inférieures à 360°, dépend du paramètre **shortestDistance** (300401). Là est défini si, pour aller à la position programmée, la TNC doit tenir compte de la différence position nominale-position réelle ou si elle doit toujours (également sans M126) prendre le chemin le plus court. Exemples :

Position effective	Position nominale	Course
350°	10°	-340°
10°	340°	+330°

Comportement avec M126

Avec M126, la TNC déplace selon le chemin le plus court un axe rotatif dont l'affichage est réduit à une valeur inférieure à 360°. Exemples :

Position effective	Position nominale	Course
350°	10°	+20°
10°	340°	-30°

Activation

M126 est active en début de séquence.

Pour annuler M126, introduisez M127, M126 est également désactivée en fin de programme.



Réduire l'affichage de l'axe rotatif à une valeur inférieure à 360° : M94

Comportement standard

La TNC déplace l'outil de la valeur angulaire actuelle à la valeur angulaire programmée.

Exemple :

Valeur angulaire actuelle :	538°
Valeur angulaire programmée :	180°
Course réelle :	-358°

Comportement avec M94

En début de séquence, la TNC réduit la valeur angulaire actuelle à une valeur inférieure à 360°, puis se déplace à la valeur angulaire programmée. Si plusieurs axes rotatifs sont actifs, M94 réduit l'affichage de tous les axes rotatifs. En alternative, vous pouvez introduire un axe rotatif à la suite de M94. La TNC ne réduit alors que l'affichage de cet axe.

Exemple de séquences CN

Réduire les valeurs d'affichage de tous les axes rotatifs actifs :

```
L M94
```

Ne réduire que la valeur d'affichage de l'axe C :

```
L M94 C
```

Réduire l'affichage de tous les axes rotatifs actifs, puis se déplacer avec l'axe C à la valeur programmée :

```
L C+180 FMAX M94
```

Activation

M94 n'agit que dans la séquence de programme dans laquelle elle a été programmée.

M94 est active en début de séquence.



Conserver la position de la pointe de l'outil lors du positionnement des axes inclinés (TCPM) : M128 (option de logiciel 2)

Comportement standard

La TNC déplace l'outil aux positions définies dans le programme d'usinage. Dans le programme, si la position d'un axe incliné est modifiée, le décalage qui en résulte sur les axes linéaires doit être calculé et le déplacement doit être réalisé dans une séquence de positionnement.

Comportement avec M128 (TCPM : Tool Center Point Management)



La géométrie de la machine doit être définie par le constructeur dans la description de la cinématique.

Si la position d'un axe incliné commandé est modifiée dans le programme, pendant la procédure d'inclinaison, la position de la pointe de l'outil n'est pas modifiée par rapport à la pièce.



Attention, danger pour la pièce!

Pour les axes inclinés avec denture Hirth : ne modifier la position de l'axe incliné qu'après avoir dégagé l'outil. Sinon, le déverrouillage de la denture pourrait endommager le contour.

Après **M128**, vous pouvez également introduire une avance à laquelle la TNC exécutera les mouvements de compensation dans les axes linéaires.



Avant les positionnements avec **M91** ou **M92** et avant une séquence **TOOL CALL** annuler **M128**.

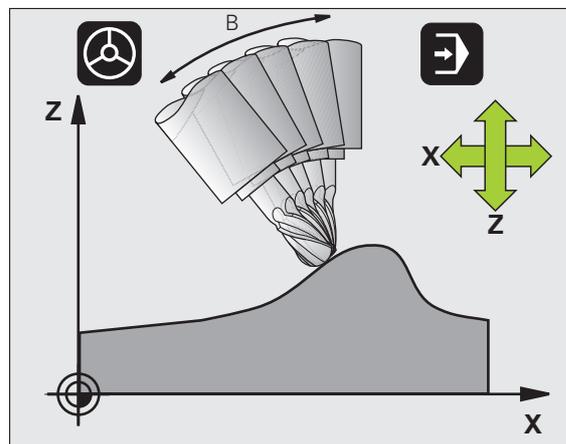
La longueur d'outil doit se référer au centre de la bille de la fraise hémisphérique.

Lorsque **M128** est active, la TNC indique dans l'affichage d'état le symbole **TCPM**.

M128 avec plateaux inclinés

Si vous programmez un déplacement du plateau incliné alors que **M128** est active, la TNC fait pivoter le système de coordonnées en conséquence. Faites pivoter p.ex. l'axe C de 90° (par un positionnement ou un décalage du point zéro) et programmez ensuite un déplacement dans l'axe X, la TNC exécute le déplacement dans l'axe Y de la machine.

La TNC transforme également le point d'origine initialisé, décalé lors du déplacement du plateau circulaire.



M128 avec correction d'outil tridimensionnelle

Si vous appliquez une correction d'outil tridimensionnelle alors que **M128** et une correction de rayon **RL/RR** sont activées, la TNC positionne automatiquement les axes rotatifs (fraisage en roulant, voir „Correction d'outil tridimensionnelle (option de logiciel 2)”, page 393) pour certaines géométries de machine.

Activation

M128 est active en début de séquence, **M129** en fin de séquence. **M128** agit également dans les modes manuels et reste activée après un changement de mode de fonctionnement. L'avance destinée au mouvement de compensation reste activée jusqu'à ce que vous en programmiez une nouvelle ou que vous annuliez **M128** avec **M129**.

Pour annuler **M128**, introduisez **M129**. Si vous sélectionnez un nouveau programme dans un mode Exécution de programme, la TNC désactive également **M128**.

Exemple de séquences CN

Effectuer des mouvements de compensation à une avance de 1000 mm/min :

```
L X+0 Y+38.5 IB-15 RL F125 M128 F1000
```

Fraisage incliné avec axes rotatifs non asservis

Si votre machine est équipée d'axes rotatifs non asservis („axes de comptage”), vous pouvez tout de même exécuter un usinage incliné avec ces axes en utilisant **M128**.

Procédez de la manière suivante :

- 1 Déplacer manuellement les axes rotatifs à la position voulue. **M128** ne doit pas encore être activée
- 2 Activer **M128** : la TNC lit les valeurs effectives de tous les axes rotatifs présents. Elle calcule ensuite la nouvelle position du centre de l'outil et actualise l'affichage de position
- 3 La TNC exécute le mouvement de compensation nécessaire dans la séquence de positionnement suivante
- 4 Exécuter l'usinage
- 5 A la fin du programme, annuler **M128** avec **M129** et repositionner les axes rotatifs à leur position initiale



Aussi longtemps que **M128** est active, la TNC surveille la position effective des axes rotatifs non asservis. Si la position effective s'écarte d'une valeur définie par le constructeur de la machine par rapport à la position nominale, la TNC délivre un message d'erreur et interrompt le déroulement du programme.



Sélection d'axes inclinés : M138

Comportement standard

Avec les fonctions M128, TCPM et l'inclinaison du plan d'usinage, la TNC tient compte des axes rotatifs définis dans les paramètres-machine par le constructeur.

Comportement avec M138

Avec les fonctions indiquées ci-dessus, la TNC ne tient compte que des axes inclinés ayant été définis avec M138.

Activation

M138 est active en début de séquence.

Pour annuler M138, reprogrammez M138 sans indiquer d'axes inclinés.

Exemple de séquences CN

Pour les fonctions indiquées ci-dessus, ne tenir compte que de l'axe incliné C :

```
L Z+100 RO FMAX M138 C
```



Application de la cinématique de la machine pour les positions EFF/NOM en fin de séquence : M144 (option de logiciel 2)

Comportement standard

La TNC déplace l'outil aux positions définies dans le programme d'usinage. Dans le programme, si la position d'un axe incliné est modifiée, le décalage qui en résulte sur les axes linéaires doit être calculé et le déplacement doit être réalisé dans une séquence de positionnement.

Comportement avec M144

La TNC applique une modification de la cinématique de la machine dans l'affichage de position, par exemple lors du changement d'une broche additionnelle. Si la position d'un axe incliné asservi est modifiée, la position de la pointe de l'outil est alors modifiée par rapport à la pièce pendant la procédure d'inclinaison. Le décalage résultant est pris en compte dans l'affichage de position.



Les positionnements avec M91/M92 sont autorisés avec M144 active.

L'affichage de positions en modes de fonctionnement EN CONTINU et PAS A PAS ne se modifie que lorsque les axes inclinés ont atteint leur position finale.

Activation

M144 est active en début de séquence. M144 n'est pas active en liaison avec M128 ou avec l'inclinaison du plan d'usinage.

Pour annuler M144, programmez M145.



La géométrie de la machine doit être définie par le constructeur dans la description de la cinématique.

Le constructeur de la machine en définit l'action dans les modes de fonctionnement automatique et manuel. Consultez le manuel de votre machine.



11.5 FUNCTION TCPM (option de logiciel 2)

Fonction



La géométrie de la machine doit être définie par le constructeur de la machine.



Pour les axes inclinés avec denture Hirth :

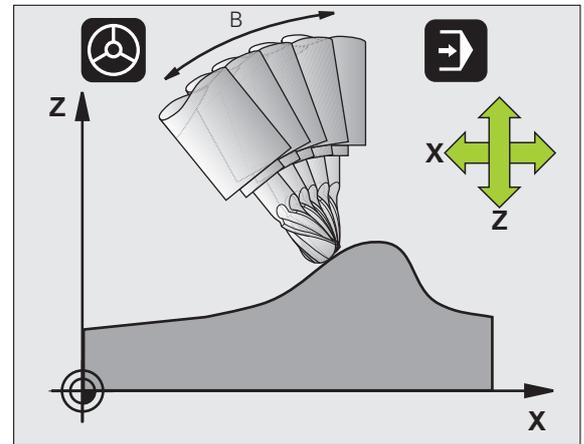
Ne modifier la position de l'axe incliné qu'après avoir dégagé l'outil. Sinon, le déverrouillage de la denture pourrait endommager le contour.



Avant les positionnements avec **M91** ou **M92** et avant un **TOOL CALL** : annuler **FONCTION TCPM**.

La longueur d'outil doit se référer au centre de la bille de la fraise hémisphérique.

Lorsque **FONCTION TCPM** est active, la TNC affiche le symbole **TCPM** dans l'affichage de positions.



FONCTION TCPM est une extension de la fonction **M128** qui permet de définir le comportement de la TNC lors du positionnement des axes rotatifs. Contrairement à **M128**, **FONCTION TCPM** permet de définir le mode d'action de diverses fonctionnalités :

- Mode d'action de l'avance programmée : **F TCP / F CONT**
- Interprétation des coordonnées programmées des axes rotatifs dans le programme CN : **AXIS POS / AXIS SPAT**
- Mode d'interpolation entre la position initiale et la position-cible: **PATHCTRL AXIS / PATHCTRL VECTOR**



Définir la FONCTION TCPM

SPEC
FCT

▶ Sélectionner les fonctions spéciales

FONCTIONS
PROGRAMME

▶ Sélectionner les outils de programmation

FUNCTION
TCPM

▶ Sélectionner FONCTION TCPM

Mode d'action de l'avance programmée

Pour définir le mode d'action de l'avance programmée, la TNC propose deux fonctions :

F
TCP

▶ **F TCP** indique que l'avance programmée doit être interprétée comme vitesse relative réelle entre la pointe de l'outil (**t**ool **c**enter **p**oint) et la pièce

F
CONTOUR

▶ **F CONT** indique que l'avance programmée doit être interprétée comme avance de contournage des axes programmés dans la séquence CN concernée

Exemple de séquences CN :

...	
13 FUNCTION TCPM F TCP ...	L'avance se réfère à la pointe de l'outil
14 FUNCTION TCPM F CONT ...	L'avance est interprétée comme avance de contournage
...	



Interprétation des coordonnées programmées des axes rotatifs

Jusqu'à présent, les machines équipées de têtes pivotantes à 45° ou de plateaux pivotants à 45° n'avaient pas la possibilité de régler de manière simple l'angle d'orientation ou bien une orientation d'outil se référant au système de coordonnées (angle dans l'espace) courant. Cette fonctionnalité ne pouvait être réalisée que par des programmes créés de manière externe et contenant des normales de vecteur à la surface (séquences LN).

Désormais, la TNC dispose de la fonctionnalité suivante :

- 
 ► **AXIS POS** définit que la TNC doit interpréter les coordonnées programmées des axes rotatifs comme position nominale de l'axe concerné
- 
 ► **AXIS SPAT** définit que la TNC doit interpréter les coordonnées programmées des axes rotatifs comme angle dans l'espace



N'utilisez **AXIS POS** que si votre machine est équipée en premier lieu d'axes rotatifs orthogonaux. Avec des têtes pivotantes/tables pivotantes à 45°, vous pouvez également utiliser **AXIS POS**, à condition que les coordonnées des axes rotatifs définissent correctement l'orientation souhaitée du plan de travail (peut être assuré p. ex. via un système de FAO).

AXIS SPAT : les coordonnées des axes rotatifs introduites dans la séquence de positionnement sont des angles dans l'espace qui se réfèrent au système de coordonnées courant (le cas échéant, incliné) (angles incrémentaux dans l'espace).

Après l'activation de **FONCTION TCPM** en liaison avec **AXIS SPAT**, programmez systématiquement les trois angles dans l'espace. Ils doivent figurer dans la définition de l'angle d'orientation de la première séquence de déplacement. Ceci reste valable avec un ou plusieurs angle(s) dans l'espace à 0°.

Exemple de séquences CN :

...	
13 FONCTION TCPM F TCP AXIS POS ...	Les coordonnées des axes rotatifs sont des angles d'axes
...	
18 FONCTION TCPM F TCP AXIS SPAT ...	Les coordonnées des axes rotatifs sont des angles dans l'espace
20 L A+0 B+45 C+0 F MAX	Régler l'orientation d'outil sur B+45 degrés (angle dans l'espace). Définir les angles dans l'espace A et C à 0.
...	



Mode d'interpolation entre la position initiale et la position finale

Pour définir le mode d'interpolation entre la position initiale et la position finale, la TNC propose deux fonctions :

PATH
CONTROL
AXIS

► **PATHCTRL AXIS** indique que la pointe de l'outil se déplace sur une droite entre la position initiale et la position finale de la séquence CN concernée (**Fraisage en bout**). Le sens de l'axe d'outil au niveau de la position initiale et de la position finale correspond aux valeurs programmées mais la périphérie de l'outil ne décrit aucune trajectoire définie entre la position initiale et la position finale. La surface résultant du fraisage avec la périphérie de l'outil (**Fraisage en roulant**) dépend de la géométrie de la machine

PATH
CONTROL
VECTOR

► **PATHCTRL VECTOR** indique que la pointe de l'outil se déplace sur une droite entre la position initiale et la position finale de la séquence CN concernée et aussi que le sens de l'axe d'outil entre la position initiale et la position finale est interpolé de manière à créer un plan dans le cas d'un usinage à la périphérie de l'outil (**Fraisage en roulant**)



Remarque concernant PATHCTRL VECTOR :

Une orientation d'outil définie au choix peut être généralement obtenue au moyen de deux positions différentes d'axe incliné. La TNC utilise la solution optant pour la trajectoire la plus courte – à partir de la position courante. Dans les programmes 5 axes, des positions finales qui n'ont pas été programmées peuvent ainsi être atteintes sur les axes rotatifs.

Pour obtenir un déplacement aussi continu que possible sur plusieurs axes, définissez le cycle 32 avec une **tolérance pour axes rotatifs** (voir manuel d'utilisation des cycles, cycle 32 TOLERANCE). La tolérance des axes rotatifs devrait être du même ordre de grandeur que la tolérance d'écart de trajectoire également définie dans le cycle 32. Plus la tolérance définie pour les axes rotatifs est élevée et plus les écarts de contour sont importants lors du fraisage en roulant.

Exemple de séquences CN :

...	
13 FONCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS	La pointe de l'outil se déplace sur une droite
14 FONCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL VECTOR	La pointe de l'outil et le vecteur directionnel de l'outil se déplace dans un plan
...	



Annuler FONCTION TCPM



- Utilisez **FONCTION RESET TCPM** si vous souhaitez annuler de manière ciblée la fonction dans un programme

Exemple de séquence CN :

...	
25 FONCTION RESET TCPM	Annuler FONCTION TCPM
...	



La TNC annule automatiquement **FONCTION TCPM** lorsque vous sélectionnez un nouveau programme dans un mode Exécution de programme.

Vous ne devez annuler **FONCTION TCPM** que si la fonction **PLANE** est inactive. Si nécessaire, exécuter **PLANE RESET** avant **FONCTION RESET TCPM**.



11.6 Correction d'outil tridimensionnelle (option de logiciel 2)

Introduction

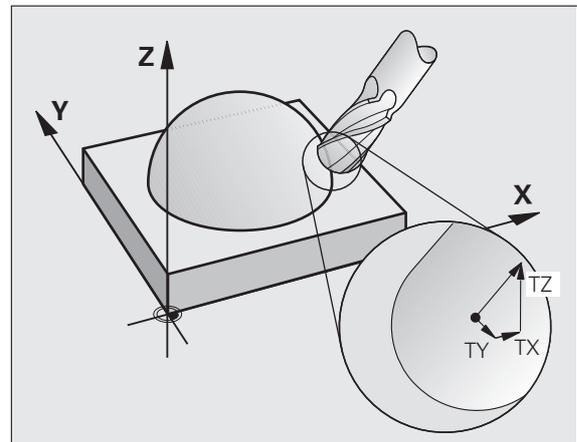
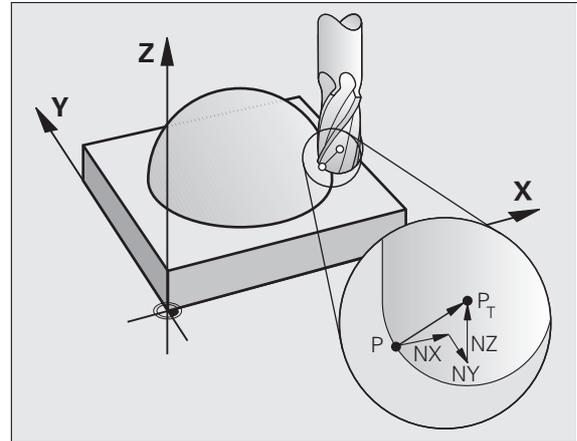
La TNC peut appliquer une correction d'outil tridimensionnelle (correction 3D) sur des séquences linéaires. En plus des coordonnées X, Y et Z du point final de la droite, ces séquences doivent contenir également les composantes NX, NY et NZ du vecteur normal à la surface (voir „Définition d'un vecteur normé" à la page 394)

Si vous souhaitez appliquer une orientation d'outil, ces séquences doivent contenir en plus un vecteur normé avec les composantes TX, TY et TZ qui définissent l'orientation de l'outil (voir „Définition d'un vecteur normé" à la page 394).

Un système FAO doit calculer le point final de la droite, les composantes de la normale à la surface ainsi que les composantes d'orientation de l'outil.

Possibilités d'utilisation

- Usinage avec des outils dont les dimensions ne correspondent pas à celles utilisées par le système CFAO (correction 3D sans définition de l'orientation d'outil)
- Fraisage en bout : correction de la géométrie de la fraise dans la direction des normales de surface (correction 3D sans et avec définition de l'orientation d'outil). L'usinage est réalisé en premier lieu avec le bout de l'outil
- Fraisage en roulant : correction du rayon de la fraise, perpendiculaire au sens de l'outil (correction de rayon tridimensionnelle avec définition de l'orientation d'outil). L'usinage est réalisé en premier lieu avec la périphérie de l'outil



Définition d'un vecteur normé

Un vecteur normé est une grandeur mathématique qui a une valeur de 1 et une direction quelconque. Dans les séquences LN, la TNC a besoin de deux vecteurs normés, l'un pour définir la direction des normales aux surfaces et l'autre (optionnelle) pour définir l'orientation de l'outil. La direction des normales aux surfaces est déterminée par les composantes NX, NY et NZ. Avec les fraises deux tailles et fraises boules, le vecteur part de la perpendiculaire à la surface de la pièce vers le point d'origine de l'outil P_T , avec une fraise torique vers le point $P_{T'}$ ou P_T (voir figure). L'orientation de l'outil est définie par les composantes TX, TY et TZ



Les coordonnées pour la position X, Y, Z et pour les normales aux surfaces NX, NY, NZ ou TX, TY, TZ doivent être dans le même ordre à l'intérieur de la séquence CN.

Dans la séquence LN, il faut toujours indiquer toutes les coordonnées ainsi que toutes les normales aux surfaces, même si les valeurs sont identiques à la séquence précédente.

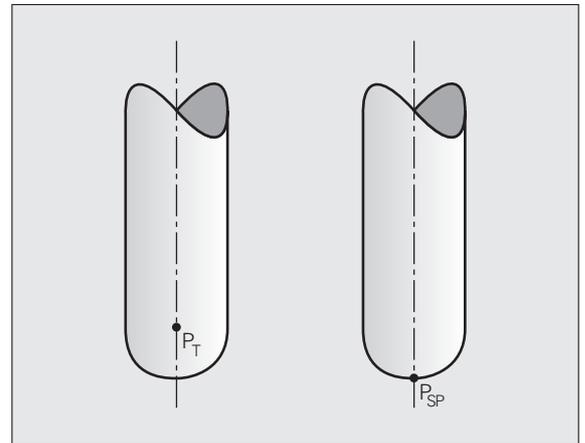
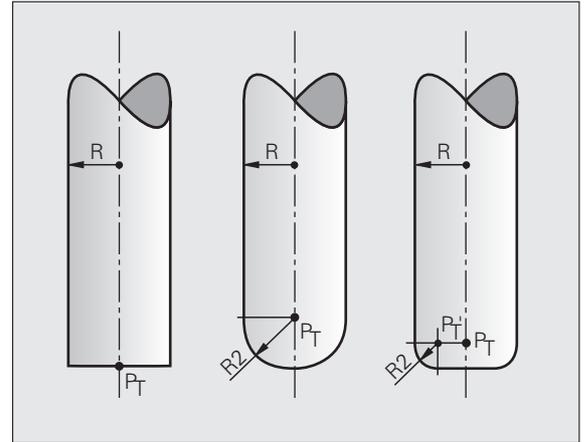
Les vecteurs normaux doivent être calculés le plus précisément possible avec un nombre conséquent de décimales après la virgule pour éviter les arrêts d'avance pendant l'usinage.

La correction 3D avec normales aux surfaces est valable pour les coordonnées des axes principaux X, Y, Z.

Si vous changez un outil avec surépaisseur (valeurs delta positives), la TNC délivre un message d'erreur. Vous pouvez inhiber ce message avec **M107** (voir „Définition d'un vecteur normé”, page 394).

La TNC ne délivre pas de message d'erreur si des surépaisseurs d'outil pouvaient endommager le contour.

Avec le paramètre machine **toolRefPoint**, vous indiquez si le système FAO a piloté le centre de l'outil P_T ou le bout de l'outil P_{SP} (voir figure).



Formes d'outils autorisées

Vous définissez les formes d'outils autorisées (voir figure) dans le tableau d'outils avec les rayons d'outil **R** et **R2** :

- Rayon d'outil **R** : cote entre le centre de l'outil et le corps de l'outil
- Rayon d'outil 2 **R2** : rayon d'arrondi entre le bout de l'outil et l'extérieur de l'outil

Le rapport de **R** et **R2** indique le type d'outil :

- **R2** = 0 : Fraise deux tailles
- **R2** = **R** : Fraise hémisphérique
- $0 < \mathbf{R2} < \mathbf{R}$: Fraise torique

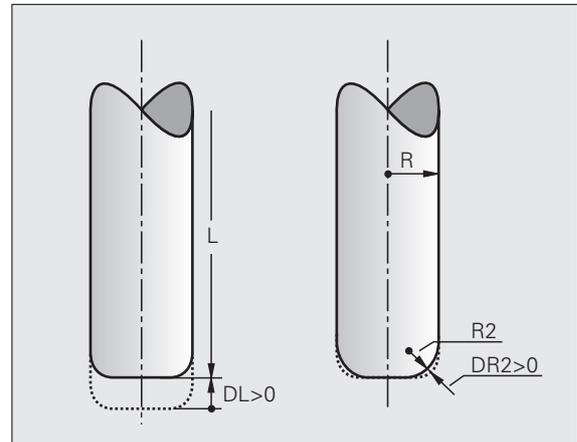
Ces données permettent également de déterminer les coordonnées du point d'origine P_T de l'outil.

Utilisation d'autres outils : valeurs Delta

Si vous utilisez des outils de dimensions différentes de celles prévues à l'origine, introduisez la différence des longueurs et rayons comme valeurs Delta dans le tableau d'outils ou dans l'appel d'outil **TOOL CALL** :

- Valeur Delta positive **DL**, **DR**, **DR2** : les dimensions de l'outil sont supérieures à celles de l'outil d'origine (surépaisseur)
- Valeur Delta négative **DL**, **DR**, **DR2** : les dimensions de l'outil sont inférieures à celles de l'outil d'origine (surépaisseur négative)

La TNC corrige alors la position de l'outil de la somme des valeurs Delta qui figurent dans le tableau d'outil et dans l'appel d'outil.



Correction 3D sans TCPM

La TNC exécute un usinage trois axes avec une correction 3D à condition que le programme CN contienne les normales aux surfaces. Dans ce cas, la correction de rayon **RL/RR** et **TCPM** ou **M128** doit être inactive. La TNC décale l'outil dans la direction des normales aux surfaces, de la somme des valeurs Delta (tableau d'outils et **TOOL CALL**).

Exemple : format de séquence avec normales aux surfaces

```
1 LN X+31.737 Y+21.954 Z+33.165
  NX+0.2637581 NY+0.0078922 NZ-0.8764339 F1000 M3
```

LN : Droite avec correction 3D
X, Y, Z : Coordonnées corrigées du point final de la droite
NX, NY, NZ : Composantes des normales aux surfaces
F : Avance
M : Fonction auxiliaire

Fraisage en bout : correction 3D avec TCPM

Le fraisage en bout est un usinage avec le bout de l'outil. Lors d'un usinage 5 axes, une correction 3D est possible quand le programme CN contient des normales aux surfaces et que **TCPM** ou **M128** est actif. La correction **RL/RR** n'a pas besoin d'être active. La TNC décale l'outil dans la direction des normales aux surfaces, de la somme des valeurs Delta (tableau d'outils et **TOOL CALL**).

Avec **TCPM** (voir „Conserver la position de la pointe de l'outil lors du positionnement des axes inclinés (TCPM) : M128 (option de logiciel 2)”, page 384) activée, la TNC maintient l'outil perpendiculairement au contour de la pièce si aucune orientation d'outil n'a été définie dans la séquence **LN**.

Si une orientation d'outil **T** a été définie dans la séquence **LN** et si M128 (ou **FUNCTION TCPM**) est activée simultanément, la TNC positionne automatiquement les axes rotatifs de la machine de manière à ce que l'outil atteigne l'orientation d'outil programmée.

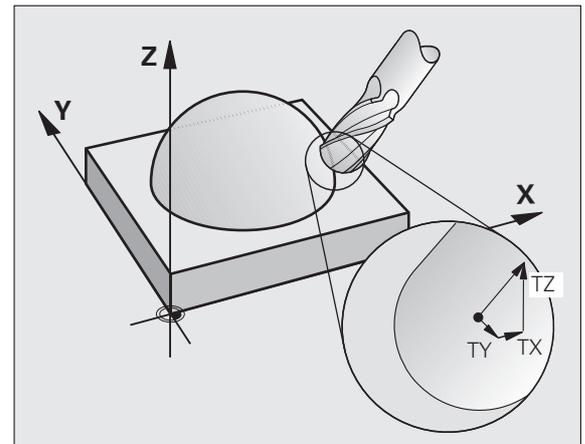
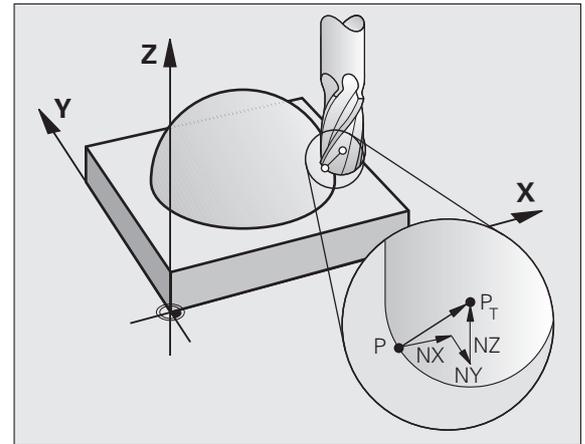


La TNC ne peut pas positionner automatiquement les axes rotatifs sur toutes les machines. Consultez le manuel de votre machine.



Attention, risque de collision!

Sur les machines dont les axes rotatifs n'autorisent qu'une plage de déplacement limitée et lors du positionnement automatique, des déplacements peuvent nécessiter, par exemple, une rotation de la table à 180°. Faites attention aux risques de collision de la tête avec la pièce ou avec les éléments de serrage.



Exemple : format de séquence avec normales de surface sans orientation d'outil

```
LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,2637581 NY+0,0078922  
NZ-0,8764339 F1000 M128
```

Exemple : format de séquence avec normales aux surfaces et orientation d'outil

```
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 : Droite avec correction 3D
X, Y, Z : Coordonnées corrigées du point final de la droite
NX, NY, NZ : Composantes des normales aux surfaces
TX, TY, TZ : Composantes du vecteur normé pour l'orientation de l'outil
F : Avance
M : Fonction auxiliaire



Fraisage en roulant : correction de rayon 3D avec TCPM et correction de rayon (RL/RR)

La TNC décale l'outil perpendiculairement au sens du déplacement et perpendiculairement à la direction de l'outil, en fonction de la somme des valeurs delta **DR** (tableau d'outils et **TOOL CALL**). Le sens de correction est à définir avec la correction de rayon **RL/RR** (voir figure, sens du déplacement Y+). Pour que la TNC puisse atteindre l'orientation définie, vous devez activer la fonction **M128** (voir „Conserver la position de la pointe de l'outil lors du positionnement des axes inclinés (TCPM) : M128 (option de logiciel 2)“ à la page 384). La TNC positionne alors automatiquement les axes rotatifs de la machine de manière à ce que l'outil puisse atteindre l'orientation d'outil programmée avec la correction active.



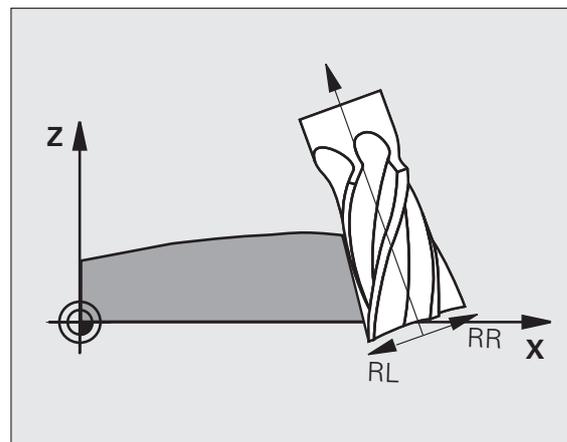
La TNC ne peut pas positionner automatiquement les axes rotatifs sur toutes les machines. Consultez le manuel de votre machine.

Notez que la TNC applique une correction en fonction des **valeurs Delta** définies. Un rayon d'outil R défini dans le tableau d'outils n'a aucune influence sur la correction.



Attention, risque de collision!

Sur les machines dont les axes rotatifs n'autorisent qu'une plage de déplacement limitée et lors du positionnement automatique, des mouvements peuvent nécessiter, par exemple, une rotation de la table à 180°. Faites attention aux risques de collision de la tête avec la pièce ou avec les éléments de serrage.



Vous pouvez définir l'orientation d'outil de deux manières :

- Dans la séquence LN en indiquant les composantes TX, TY et TZ
- Dans une séquence L en indiquant les coordonnées des axes rotatifs

Exemple : format de séquence avec orientation d'outil

```
1 LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 TX+0,0078922 TY-0,8764339  
TZ+0,2590319 RR F1000 M128
```

LN : Droite avec correction 3D
X, Y, Z : Coordonnées corrigées du point final de la droite
TX, TY, TZ : Composantes du vecteur normé pour l'orientation de l'outil
RR : Correction du rayon d'outil
F : Avance
M : Fonction auxiliaire

Exemple : format de séquence avec axes rotatifs

```
1 L X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 B+12,357 C+5,896 RL F1000  
M128
```

L : Droite
X, Y, Z : Coordonnées corrigées du point final de la droite
L : Droite
B, C : Coordonnées des axes rotatifs pour l'orientation de l'outil
RL : Correction de rayon
F : Avance
M : Fonction auxiliaire



11.6 Correction d'outil tridimensionnelle (option de logiciel 2)





12

**Programmation :
Gestion des palettes**



12.1 Gestion des palettes

Utilisation



Le gestionnaire de palettes est une fonction qui dépend de la machine. L'étendue des fonctions standards est décrite ci-après. Consultez également le manuel de votre machine.

Les tableaux de palettes sont utilisés sur les centres d'usinage équipés de changeurs de palettes. Le tableau de palettes appelle les programmes d'usinage qui appartiennent à la palette et active les Preset, les décalages de points zéro ou les tableaux de points zéro.

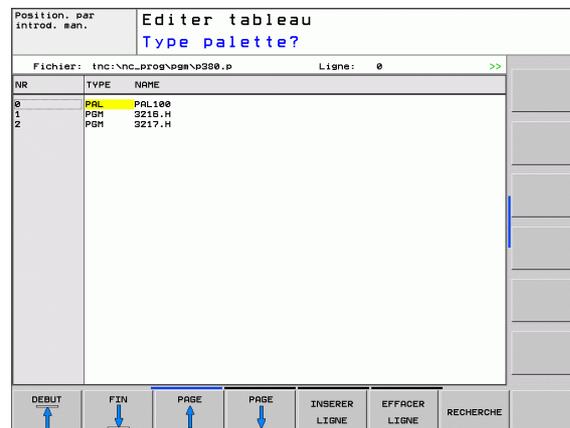
Vous pouvez également utiliser les tableaux de palettes pour exécuter les uns après les autres divers programmes avec différents points d'origine.



Si vous créez ou gérez des tableaux de palettes, le nom du fichier doit toujours commencer par une lettre.

Les tableaux de palettes contiennent les données suivantes :

- **TYPE** (introduction indispensable) :
Identification de la palette ou du programme CN (sélectionner avec la touche ENT)
- **NAME** (introduction indispensable) :
Nom de la palette ou du programme. C'est le constructeur de la machine qui définit le nom des palettes (consulter le manuel de la machine). Les noms de programmes doivent être mémorisés dans le même répertoire que celui du tableau de palettes. Sinon, vous devez introduire le chemin d'accès complet
- **PRESET** (introduction facultative) :
Numéro de Preset du tableau Preset. Le numéro de Preset défini ici est interprété comme point d'origine pièce par la TNC.
- **POINT DE REF** (introduction facultative):
Nom du tableau de points zéro. Les tableaux de points zéro doivent être mémorisés dans le même répertoire que le tableau de palettes. Sinon, vous devez introduire le chemin d'accès complet du tableau de points zéro. Vous pouvez activer les points zéro du tableau de points zéro dans le programme CN à l'aide du cycle 7 **POINT ZERO**



- **LOCATION** (introduction obligatoire):
L'information „MA“ indique qu'une palette ou un montage se trouve sur la machine et est prêt pour l'usinage. La TNC n'usine que les palettes ou les montages identifiés avec „MA“. Appuyez sur la touche ENT pour enregistrer „MA“. Annuler l'identification avec la touche NO ENT.
- **LOCK** (introduction facultative) :
Bloquer l'usinage d'une ligne de palettes. L'usinage avec l'enregistrement identifié avec „*“ est bloqué en appuyant sur la touche ENT. Annuler le verrouillage avec la touche NO ENT. Vous pouvez verrouiller l'usinage des programmes individuellement, des montages ou des palettes entières. Des lignes non verrouillées (p. ex. PGM) d'une palette verrouillée ne sont pas non plus usinées.

Fonction d'édition	Softkey
Sélectionner le début du tableau	
Sélectionner la fin du tableau	
Sélectionner la page précédente du tableau	
Sélectionner la page suivante du tableau	
Insérer une ligne en fin de tableau	
Effacer une ligne en fin de tableau	
Ajouter en fin de tableau le nombre de lignes pouvant être introduites	
Copier le champ en surbrillance	
Insérer le champ copié	
Sélectionner le début de ligne	
Sélectionner la fin de ligne	
Copier la valeur actuelle	
Insérer la valeur actuelle	
Editer le champ courant	



Fonction d'édition	Softkey
Tri en fonction du contenu de colonne	
Autres fonctions p. ex. mémoriser	
Affecter type de palettes	

Sélectionner le tableau de palettes

- ▶ En mode Mémorisation/édition de programme ou Exécution de programme, sélectionner le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche PGM MGT
- ▶ Afficher les fichiers de type .P : appuyer sur les softkeys SELECT. TYPE et AFFICHE TOUS
- ▶ Sélectionner le tableau de palettes à l'aide des touches fléchées ou introduire le nom pour un nouveau tableau
- ▶ Valider la sélection avec la touche ENT

Quitter le tableau de palettes

- ▶ Sélectionner le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche PGM MGT
- ▶ Sélectionner un autre type de fichier : appuyer sur la softkey SELECT. TYPE et sur celle correspondant au type de fichier souhaité, p. ex. AFFICHE .H
- ▶ Sélectionner le fichier souhaité



Exécuter un fichier de palettes



Par paramètre-machine, on définit si le tableau de palettes doit être exécuté pas à pas ou en continu.

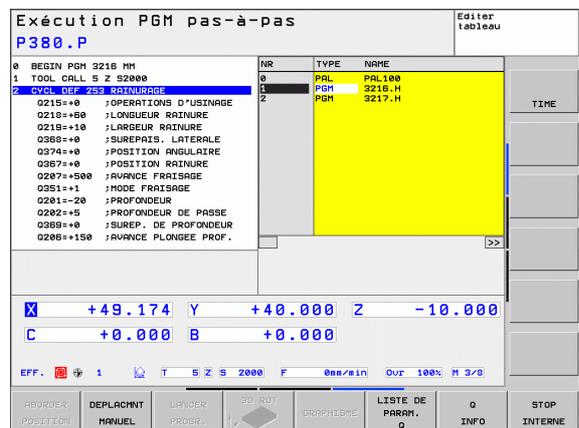
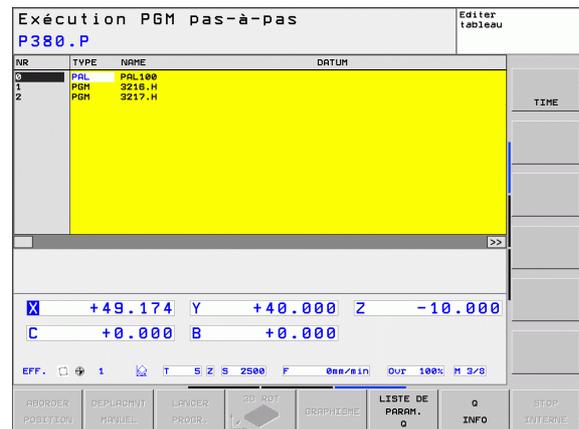
Vous pouvez choisir entre l'affichage sous forme de tableau ou de formulaire à l'aide de la touche de partage d'écran.

- ▶ En mode Mémorisation/édition de programme ou Exécution de programme pas à pas, sélectionner le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche PGM MGT
- ▶ Afficher les fichiers de type .P : appuyer sur les softkeys SELECT, TYPE et AFFICHE .P
- ▶ Sélectionner le tableau de palettes avec les touches fléchées, valider avec la touche ENT
- ▶ Usiner un tableau de palettes : appuyer sur la touche Start CN

Partage de l'écran lors de l'exécution des tableaux de palettes

Si vous souhaitez visualiser simultanément le contenu du programme et du tableau de palettes, sélectionnez le partage d'écran PROGRAMME + PALETTE. En cours d'exécution, la TNC affiche le programme sur la moitié gauche de l'écran et la palette sur la moitié droite. Pour visualiser le contenu du programme avant d'exécuter le tableau de palettes, procédez de la manière suivante :

- ▶ Sélectionner le tableau de palettes
- ▶ Avec les touches fléchées, sélectionnez le programme à contrôler
- ▶ Appuyer sur la softkey OUVRIER LE PROGRAMME : la TNC affiche à l'écran le programme sélectionné. Vous pouvez maintenant feuilleter dans le programme à l'aide des touches fléchées
- ▶ Retour au tableau de palettes : appuyez sur la softkey END PGM







13

**Mode manuel et
réglages**



13.1 Mise sous tension, Mise hors tension

Mise sous tension



La mise sous tension et le passage sur les points de référence sont des fonctions qui dépendent de la machine. Consultez le manuel de votre machine.

Mettre sous tension l'alimentation de la TNC et de la machine. La TNC affiche alors le dialogue suivant :

DÉMARRAGE DU SYSTÈME

La TNC démarre

COUPURE D'ALIMENTATION



Message de la TNC indiquant une coupure d'alimentation – Effacer le message

COMPILATION DU PROGRAMME PLC

Compilation automatique du programme PLC de la TNC

MANQUE TENSION COMMANDE RELAIS



Mettre la commande sous tension. La TNC contrôle la fonction du circuit d'arrêt d'urgence

MODE MANUEL FRANCHIR POINTS DE RÉFÉRENCE



Franchir les points de référence dans l'ordre prédéfini : pour chaque axe, appuyer sur la touche externe START ou



franchir les points de référence dans un ordre au choix : pour chaque axe, appuyer sur la touche de sens externe et la maintenir appuyée jusqu'à ce que le point de référence soit franchi





Si votre machine est équipée de systèmes de mesure absolue, le franchissement des marques de référence n'est pas nécessaire. La TNC est opérationnelle immédiatement après la mise sous tension de la commande.

La TNC est maintenant opérationnelle et se trouve en mode Manuel.



Vous ne devez franchir les points de référence que si vous souhaitez déplacer les axes de la machine. Si vous voulez seulement éditer ou tester des programmes, dès la mise sous tension de la commande, sélectionnez le mode Mémoire/édition de programme ou Test de programme.

Vous pouvez franchir les points de référence ultérieurement. Pour cela, en mode Manuel, appuyez sur la softkey FRANCHIR PT DE REF

Franchissement du point de référence avec plan d'usinage incliné



Attention, risque de collision!

Veillez à ce que les valeurs angulaires inscrites dans le menu correspondent bien aux angles réels des axes inclinés.

Désactivez la fonction „Inclinaison du plan d'usinage“ avant de franchir les points de référence. Veillez à éviter toute collision. Si nécessaire, dégagez l'outil auparavant.

La TNC active automatiquement le plan d'usinage incliné si cette fonction était active au moment de la mise hors tension de la commande. La TNC déplace alors les axes dans le système de coordonnées incliné lorsque vous appuyez sur une touche de sens d'axe. Positionnez l'outil de manière à éviter toute collision lors d'un franchissement ultérieur des points de référence. Pour franchir les points de référence, vous devez désactiver la fonction „Inclinaison du plan d'usinage“, voir „Activation manuelle de l'inclinaison“, page 444.



Si vous utilisez cette fonction avec des systèmes de mesure non absolue, vous devez confirmer les positions des axes rotatifs qui apparaissent dans une fenêtre auxiliaire dans l'écran. Les positions affichées correspondent aux dernières positions actives des axes rotatifs avant la mise hors tension.

Si l'une des deux fonctions précédemment actives est actuellement activée, la touche START CN est sans fonction. La TNC délivre un message d'erreur correspondant.



Mise hors tension

Pour éviter de perdre des données lors de la mise hors service, vous devez quitter le système d'exploitation de la TNC de la manière suivante :

- ▶ Sélectionner le mode Manuel



- ▶ Sélectionner la fonction d'arrêt du système, appuyer une nouvelle fois sur la softkey OUI
- ▶ Quand la TNC affiche dans une fenêtre auxiliaire le texte **VOUS POUVEZ MAINTENANT METTRE HORS TENSION**, vous pouvez alors couper la tension d'alimentation de la TNC



Une mise hors tension arbitraire de la TNC peut provoquer la perte des données!

Notez que le fait d'actionner la touche END après la mise à l'arrêt de la commande entraîne un redémarrage de celle-ci. La mise hors tension pendant le redémarrage peut également entraîner la perte de données!



13.2 Déplacement des axes de la machine

Remarque



Le déplacement avec touches de sens externes dépend de la machine. Consultez le manuel de la machine!

Déplacer l'axe avec les touches de sens externes



Sélectionner le mode Manuel



Appuyer sur la touche de sens externe et la maintenir pendant tout le déplacement souhaité, ou



Déplacez l'axe en continu : maintenir appuyée la touche de sens externe et appuyez brièvement sur la touche START externe



Interrompre : appuyer sur la touche STOP externe

Les deux méthodes permettent de déplacer plusieurs axes simultanément. Vous modifiez l'avance de déplacement des axes avec la softkey F, voir „Vitesse de rotation broche S, avance F, fonction auxiliaire M”, page 414.



Positionnement pas à pas

Lors du positionnement pas à pas, la TNC déplace un axe de la machine de la valeur d'un incrément prédéfini.



Sélectionner mode Manuel ou Manivelle électronique



Commuter la barre de softkeys



Sélectionner positionnement pas à pas : mettre la softkey INCREMENTAL sur ON

PASSE RÉPÉTITIVE =



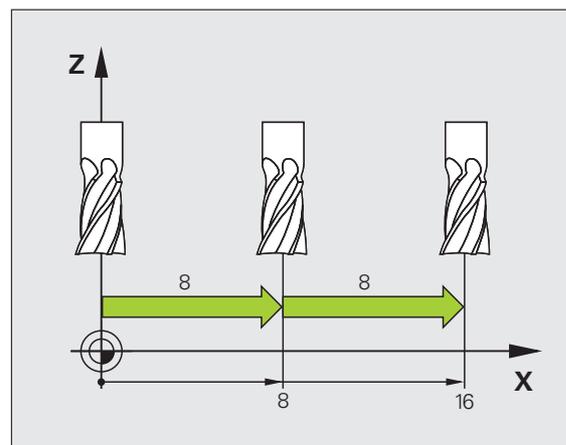
Introduire la passe en mm, valider avec la touche ENT



Appuyer sur la touche de sens externe : répéter positionnement à volonté



La valeur max. que l'on peut introduire est de 10 mm par incrément.



Déplacement avec la manivelle électronique HR 410

La manivelle portable HR 410 est équipée de deux touches d'assentiment. Les touches d'assentiment sont situées en dessous du volant.

Vous ne pouvez déplacer les axes de la machine que si une touche d'assentiment est appuyée (fonction dépendant de la machine).

La manivelle HR 410 dispose des éléments de commande suivants :

- 1 Touche d'ARRET D'URGENCE
- 2 Volant de la manivelle
- 3 Touches d'assentiment
- 4 Touches de sélection d'axe
- 5 Touche de transfert de la position courante
- 6 Touches de sélection de l'avance (lente, moyenne, rapide ; les avances sont définies par le constructeur de la machine)
- 7 Direction dans laquelle la TNC déplace l'axe sélectionné
- 8 Fonctions-machine (définies par le constructeur de la machine)



Les affichages en rouge indiquent l'axe et l'avance sélectionnés.

Si la fonction **M118** est activée, le déplacement avec la manivelle est également possible pendant l'exécution du programme.

Déplacement



Sélectionner le mode Manivelle électronique



Maintenir appuyée la touche d'assentiment



Sélectionner l'axe



Sélectionner l'avance



Déplacer l'axe actif dans le sens + ou



Déplacer l'axe actif dans le sens -



13.3 Vitesse de rotation broche S, avance F, fonction auxiliaire M

Description

En modes de fonctionnement Manuel et Manivelle électronique, introduisez la vitesse de rotation broche S, l'avance F et la fonction auxiliaire M avec les softkeys. Les fonctions auxiliaires sont décrites au chapitre „7. programmation : fonctions auxiliaires“.



Le constructeur de la machine définit les fonctions auxiliaires M disponibles et leurs caractéristiques.

Introduction de valeurs

Vitesse de rotation broche S, fonction auxiliaire M



Introduire la vitesse de rotation broche : softkey S

VITESSE DE ROTATION BROCHE S=

1000



Introduire la vitesse de rotation broche et valider avec la touche START externe

Démarrer la broche à la vitesse de rotation S programmée avec une fonction auxiliaire M. Vous introduisez une fonction auxiliaire M de la même manière.

Avance F

Pour valider l'introduction d'une avance F, vous devez appuyer sur la touche ENT au lieu de la touche START externe.

Règles concernant l'avance F :

- Quand F=0 est introduit, c'est la plus petite avance des paramètres machine **manualFeed** qui est prise en compte.
- Si l'avance introduite dépasse l'avance définie dans le paramètre machine **maxFeed**, c'est la valeur introduite dans le paramètre-machine qui est prise en compte.
- F reste sauvegardée même après une coupure d'alimentation.



Modifier la vitesse de rotation broche et l'avance

La valeur programmée pour la vitesse de rotation broche S et l'avance F peut être modifiée de 0% à 150% avec les potentiomètres.



Le potentiomètre de réglage de la vitesse de broche n'agit que sur les machines équipées d'un variateur de broche.



La limitation de l'avance dépend de la machine. Consultez le manuel de la machine!



13.4 Initialisation du point d'origine sans palpeur 3D

Remarque



Initialisation du point d'origine avec palpeur 3D : (voir „Initialiser le point de référence avec le palpeur 3D (Option logicielle Touch probe functions)” à la page 434).

Lors de l'initialisation du point d'origine, vous initialisez l'affichage de la TNC aux coordonnées d'une position pièce connue.

Opérations préalables

- ▶ Fixer la pièce et la dégauchir
- ▶ Mettre en place l'outil zéro dont le rayon est connu
- ▶ S'assurer que la TNC affiche bien les positions effectives



Initialiser le point d'origine avec les touches d'axes



Mesure de protection

Si l'outil ne doit pas toucher la surface de la pièce, il faut utiliser une cale d'épaisseur d . Pour le point d'origine, introduisez une valeur additionnée de l'épaisseur d de la cale.



Sélectionner le mode **Manuel**



Déplacer l'outil avec précaution jusqu'à ce qu'il touche la pièce (l'effleure)



Sélectionner l'axe

INITIALISATION POINT D'ORIGINE Z=



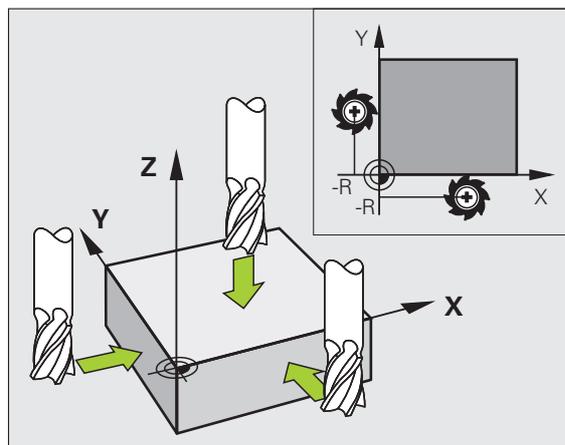
Outil zéro, axe de broche : initialiser l'affichage à une position pièce connue (p. ex.0) ou introduire l'épaisseur d de la cale. Dans le plan d'usinage : tenir compte du rayon d'outil

De la même manière, initialiser les points d'origine des autres axes.

Si vous utilisez un outil pré réglé dans l'axe de plongée, initialisez l'affichage de l'axe de plongée à la longueur L de l'outil ou à la somme $Z=L+d$.



La TNC enregistre automatiquement sur la ligne 0 du tableau Preset le point d'origine initialisé avec les touches d'axe.



Gestion des points d'origine avec le tableau Preset



Vous devriez impérativement utiliser le tableau Preset dans les cas suivants :

- Votre machine est équipée d'axes rotatifs (table pivotante ou tête pivotante) et vous travaillez avec la fonction d'inclinaison du plan d'usinage
- Votre machine est équipée d'un système de changement de tête
- Vous avez jusqu'à présent travaillé sur des TNC plus anciennes en utilisant des tableaux de points zéro en coordonnées REF
- Vous souhaitez usiner plusieurs pièces identiques qui présentent des désalignements différents.

Le tableau Preset peut contenir n'importe quel nombre de lignes (points d'origine). Afin d'optimiser la taille du fichier et la vitesse de traitement, veillez à ne pas utiliser plus de lignes que nécessaire pour gérer vos points d'origine.

Par sécurité, vous ne pouvez insérer de nouvelles lignes qu'à la fin du tableau Preset.

Mode Manuel							Programmation	
Commentaire?								
NO	DOC	X	Y	Z	SPC			
0		0	0	0	0			
1	UP-1	-122.480	-355.433	-374.87	0			
2	UP-2	-288.332	-355.385	-374.843	0			
3	UP-3	-380.221	-355.402	-374.892	0			
4		0	0	0	0			
5	CENTER	-234.445	-304.002	0	0			
6		0	0	0	0			
7		0	0	0	0			
8		0	0	0	0			
9		0	0	0	0			

Text width 16 TNC:\table\preset.pr

X +122.798 Y +355.433 Z +297.068
C +0.000 B +0.000

EFF. 1 T S Z S 2500 F 0mm/min Ovr 100% M 3/0

DEBUT FIN PAGE PAGE CHANGER TRANSFORM. ACTIVER FIN
↑ ↓ ↑ ↓ PRESET DE BASE PRESET



Enregistrer les points d'origine dans le tableau Preset

Le tableau Preset est nommé **PRESET.PR** et mémorisé dans le répertoire **TNC:\table**. Le fichier **PRESET.PR** n'est éditable en mode **Manuel** et **Manivelle électronique** que si la softkey **EDITER PRESET** a été appuyée.

La copie du tableau Preset dans un autre répertoire (pour la sauvegarde des données) est possible. Les lignes que le constructeur de votre machine a protégées à l'écriture le restent également dans la copie du tableau. Par conséquent, vous ne pouvez pas les modifier.

Dans la copie du tableau, ne modifiez jamais le nombre de lignes! Cela pourrait entraîner des problèmes lorsque vous souhaitez réactiver le tableau.

Pour activer un tableau Preset situé dans un autre répertoire, vous devez le recopier dans le répertoire **TNC:\table**.

Plusieurs possibilités existent pour mémoriser des points d'origine/rotations de base dans le tableau Preset :

- au moyen des cycles palpeurs en modes **Manuel** ou **Manivelle électronique** (voir chapitre 14)
- au moyen des cycles palpeurs 400 à 402 et 410 à 419 en mode Automatique (voir Manuel d'utilisation des cycles, chapitres 14 et 15)
- par une introduction manuelle (voir description ci-après)



Les rotations de base du tableau Preset tournent le système de coordonnées de la valeur du Preset située sur la même ligne que celle de la rotation de base.

Assurez vous lors de l'initialisation du point d'origine, que les positions des axes rotatifs correspondent aux valeurs du menu 3D ROT. Il en résulte :

- Lorsque la fonction Inclinaison du plan d'usinage est inactive, l'affichage de positions des axes rotatifs doit être = 0° (si nécessaire, remettre à zéro les axes rotatifs)
- Lorsque la fonction Inclinaison du plan d'usinage est active, l'affichage de positions des axes rotatifs et les angles introduits dans le menu 3D ROT doivent correspondre

Par principe, la ligne 0 du tableau Preset est protégée à l'écriture. La TNC mémorise toujours sur la ligne 0 le dernier point d'origine initialisé manuellement à l'aide des touches d'axes ou des softkeys. Si le point d'origine initialisé manuellement est actif, la TNC affiche le texte **PR MAN(0)** dans l'affichage d'état



Mémoriser manuellement les points d'origine dans le tableau Preset

Pour enregistrer les points d'origine dans le tableau Preset, procédez de la manière suivante :



Sélectionner le **mode Manuel**



Déplacer l'outil avec précaution jusqu'à ce qu'il touche la pièce (l'effleure), ou bien positionner en conséquence le comparateur



Afficher le tableau Preset : la TNC ouvre le tableau Preset et positionne le curseur sur la ligne active du tableau



Sélectionner les fonctions pour l'introduction Preset : la TNC affiche dans la barre de softkeys les différentes possibilités. Description des différentes possibilités : voir tableau suivant



Dans le tableau Preset, sélectionnez la ligne que vous voulez modifier (le numéro de ligne correspond au numéro Preset)



Si nécessaire, sélectionner dans le tableau Preset la colonne (l'axe) que vous voulez modifier



A l'aide de la softkey, sélectionner l'un des choix disponibles (voir le tableau suivant)



Fonction	Softkey
Valider directement la position effective de l'outil (du comparateur) comme nouveau point d'origine : la fonction ne mémorise le point d'origine que sur l'axe actuellement en surbrillance	
Affecter une valeur au choix à la position effective de l'outil (du comparateur) : la fonction ne mémorise le point d'origine que sur l'axe actuellement en surbrillance. Introduire la valeur souhaitée dans la fenêtre auxiliaire	
Décaler en incrémental un point d'origine déjà enregistré dans le tableau : la fonction ne mémorise le point d'origine que sur l'axe actuellement en surbrillance. Introduire dans la fenêtre auxiliaire la valeur de correction souhaitée avec son signe. Avec l'affichage en pouces actif : introduire une valeur en pouces ; en interne, la TNC convertit la valeur en mm	
Introduire directement le nouveau point d'origine (spécifique à un axe) sans tenir compte de la cinématique. N'utiliser cette fonction que si votre machine est équipée d'un plateau circulaire et si vous désirez initialiser le point d'origine au centre du plateau circulaire en introduisant directement la valeur 0. La fonction ne mémorise la valeur que sur l'axe actuellement en surbrillance. Introduire la valeur souhaitée dans la fenêtre auxiliaire Avec l'affichage en pouces actif : introduire une valeur en pouces ; en interne, la TNC convertit la valeur en mm	
Sélectionner TRANSFORM. DE BASE/OFFSET.AXE Dans l'affichage standard TRANSFORM. DE BASE, la commande affiche les colonnes X, Y et Z. En fonction de la machine, la commande affiche également les colonnes SPA, SPB et SPC. La TNC mémorise ici la rotation de base (avec l'axe d'outil Z, la TNC utilise la colonne SPC). Dans la vue OFFSET, la commande affiche les valeurs de décalage du Preset.	
Enregistrer le point d'origine courant dans une ligne du tableau au choix : la fonction mémorise le point d'origine de tous les axes et active automatiquement la ligne du tableau concernée. Avec l'affichage en pouces actif : introduire une valeur en pouces ; en interne, la TNC convertit la valeur en mm	



Editer un tableau Preset

Fonction d'édition en mode tableau	Softkey
Sélectionner le début du tableau	
Sélectionner la fin du tableau	
Sélectionner la page précédente du tableau	
Sélectionner la page suivante du tableau	
Sélectionner les fonctions pour l'introduction Preset	
Sélection transformation de base/offset axe	
Activer le point d'origine de la ligne actuellement sélectionnée du tableau Preset	
Ajouter un nombre possible de lignes à la fin du tableau (2ème barre de softkeys)	
Copier le champ en surbrillance (2ème barre de softkeys)	
Insérer le champ copié (2ème barre de softkeys)	
Annuler la ligne actuellement sélectionnée : la TNC inscrit un - (2ème barre de softkeys) dans toutes les colonnes	
Ajouter une seule ligne à la fin du tableau (2ème barre de softkeys)	
Effacer une seule ligne à la fin du tableau (2ème barre de softkeys)	



Activer le point d'origine du tableau Preset en mode Manuel



Lorsque l'on active un point d'origine du tableau Preset, la TNC annule un décalage de point zéro courant, une image miroir, une rotation ou un facteur échelle.

Par contre, une conversion de coordonnées que vous avez programmée avec le cycle 19 Inclinaison du plan d'usinage ou avec la fonction PLANE reste active.



Sélectionner le **mode Manuel**



Afficher le tableau Preset



Choisir le numéro de point d'origine que vous souhaitez activer ou



choisir avec la touche GOTO le numéro du point d'origine, puis valider avec la touche ENT



Activer le point d'origine



Valider l'activation du point d'origine. La TNC affiche la valeur et – si celle-ci est définie – la rotation de base



Quitter le tableau Preset

Activer un point d'origine du tableau Preset dans un programme CN

Pour activer des points d'origine du tableau Preset pendant l'exécution du programme, utilisez le cycle 247. Dans le cycle 247, il suffit de définir le numéro du point d'origine à activer (voir manuel d'utilisation des cycles, cycle 247 INITIALISATION DU POINT DE REFERENCE).



13.5 Utiliser le palpeur 3D (Option logicielle Touch probe functions)

Résumé

En mode Manuel, les cycles palpeurs suivants sont à votre disposition :



HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpation qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.

Dans le cas où vous utilisez les fonctions de palpation dans un plan incliné, vous devez régler 3D-ROT sur **Actif** dans les modes manuel et automatique.

Fonction	Softkey	Page
Etalonnage de la longueur effective		Page 429
Etalonnage du rayon effectif		Page 430
Détermination de la rotation de base à partir d'une droite		Page 433
Initialisation du point d'origine sur un axe au choix		Page 434
Initialisation d'un coin comme point d'origine		Page 435
Initialisation du centre de cercle comme point d'origine		Page 436
Gestion des données du palpeur		Voir manuel d'utilisation des cycles



Des informations supplémentaires sur le tableau des palpeurs sont disponibles dans le manuel utilisateur de la programmation des cycles



Sélectionner le cycle palpeur

- ▶ Sélectionner le mode Manuel ou Manivelle électronique



- ▶ Sélectionner les fonctions de palpée : appuyer sur la softkey FONCTIONS PALPAGE. La TNC affiche d'autres softkeys : voir tableau ci-dessus



- ▶ Sélectionner le cycle palpeur : p. ex. appuyer sur la softkey PALPAGE ROT, la TNC affiche à l'écran le menu correspondant



Enregistrer les valeurs mesurées avec les cycles palpeurs dans un tableau de points zéro



Utilisez cette fonction si vous souhaitez enregistrer des valeurs de mesure dans le système de coordonnées pièce. Si vous voulez enregistrer les valeurs de mesure dans le système de coordonnées machine (coordonnées REF) utilisez la softkey ENTREE DS TABLEAU PRESET (voir „Enregistrer les valeurs mesurées avec les cycles palpeurs dans le tableau Preset” à la page 427).

Avec la softkey ENTREE DANS TAB. POINTS, la TNC peut enregistrer les valeurs de mesure dans un tableau de points zéro après l'exécution de n'importe quel cycle palpeur :

- ▶ Exécuter une fonction de palpation au choix
- ▶ Enregistrer les coordonnées souhaitées du point d'origine dans les champs de saisie proposés à cet effet (dépend du cycle palpeur exécuté)
- ▶ Introduire le numéro du point zéro dans le champ de saisie **Numéro dans tableau =**
- ▶ Appuyer sur la softkey ENTREE DANS TAB. POINTS, la TNC mémorise le point zéro dans le numéro introduit du tableau indiqué



Enregistrer les valeurs mesurées avec les cycles palpeurs dans le tableau Preset



Utilisez cette fonction si vous souhaitez enregistrer des valeurs de mesure dans le système de coordonnées machine (coordonnées REF). Si vous voulez enregistrer les valeurs de mesure dans le système de coordonnées pièce (coordonnées REF), utilisez la softkey ENTREE DANS TAB. POINTS (voir „Enregistrer les valeurs mesurées avec les cycles palpeurs dans un tableau de points zéro“ à la page 426).

Avec la softkey ENTREE DS TABLEAU PRESET, la TNC peut enregistrer les valeurs de mesure dans le tableau Preset après l'exécution de n'importe quel cycle palpeur. Les valeurs de mesure enregistrées se réfèrent alors au système de coordonnées machine (coordonnées REF). Le tableau Preset est nommé PRESET.PR et mémorisé dans le répertoire TNC:\table\.

- ▶ Exécuter une fonction de palpation au choix
- ▶ Enregistrer les coordonnées souhaitées du point d'origine dans les champs de saisie proposés à cet effet (dépend du cycle palpeur exécuté)
- ▶ Introduire le numéro de preset dans le champ de saisie **Numéro dans tableau :**
- ▶ Appuyer sur la softkey ENTREE DS TABLEAU PRESET : la TNC enregistre le point zéro sous le numéro introduit dans le tableau Preset



13.6 Etalonner le palpeur 3D (Option logicielle Touch probe functions)

Introduction

Pour déterminer exactement le point de commutation réel d'un palpeur 3D, vous devez l'étalonner. Sinon, la TNC n'est pas en mesure de fournir des résultats de mesure précis.



Vous devez toujours étalonner le palpeur lors :

- de la mise en service
- d'une rupture de la tige de palpation
- du changement de la tige de palpation
- d'une modification de l'avance de palpation
- d'instabilités dues, par exemple, à un échauffement de la machine
- d'une modification de l'axe d'outil actif

Lors de l'étalonnage, la TNC calcule la longueur „effective“ de la tige de palpation ainsi que le rayon „effectif“ de la bille de palpation. Pour étalonner le palpeur 3D, fixez sur la table de la machine une bague de réglage d'épaisseur et de diamètre intérieur connus.



Etalonnage de la longueur effective



HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpation qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.

Dans le cas où vous utilisez les fonctions de palpation dans un plan incliné, vous devez régler 3D-ROT sur **Actif** dans les modes manuel et automatique.

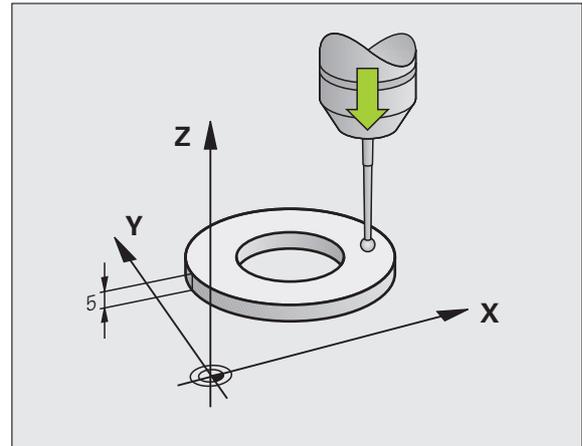


La longueur effective du palpeur se réfère toujours au point d'origine de l'outil. En règle générale, le constructeur de la machine initialise le point d'origine de l'outil sur le nez de la broche.

- ▶ Initialiser le point d'origine dans l'axe de broche de manière à avoir pour la table de la machine : $Z=0$.



- ▶ Sélectionner la fonction d'étalonnage pour la longueur du palpeur : appuyer sur la softkey FONCTIONS PALPAGE et sur ETAL L. La TNC affiche une fenêtre de menu comportant quatre champs de saisie
- ▶ Introduire l'axe d'outil (touche d'axe)
- ▶ **Point d'origine** : introduire l'épaisseur de la bague de réglage
- ▶ **Rayon effectif bille** et **Longueur effective** ne nécessitent pas d'introduire des données
- ▶ Déplacer le palpeur très près de la surface de la bague de réglage
- ▶ Si nécessaire, modifier le sens du déplacement : appuyer sur la softkey ou sur les touches fléchées
- ▶ Palper la surface : appuyer sur la touche START externe



Etalonner le rayon effectif et compenser l'excentrement du palpeur



HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpéage qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.

Dans le cas où vous utilisez les fonctions de palpéage dans un plan incliné, vous devez régler 3D-ROT sur **Actif** dans les modes manuel et automatique.

Normalement, l'axe du palpeur n'est pas aligné exactement sur l'axe de broche. La fonction d'étalonnage détermine le décalage entre l'axe du palpeur et l'axe de broche et applique la compensation calculée.

La procédure d'étalonnage varie en fonction des indications présentes dans la colonne TRACK du tableau des systèmes de palpéage. Si l'orientation de la broche est active, le processus d'étalonnage a lieu avec un seul Start CN. Mais si l'orientation de la broche est inactive, vous avez le choix d'étalonner ou non l'excentrement.

Lors de l'étalonnage de l'excentrement, la TNC fait tourner le palpeur 3D de 180°. La rotation est déclenchée par une fonction auxiliaire définie par le constructeur de la machine dans le paramètre-machine mStrobeUTurn.

Pour l'étalonnage manuel, procédez de la manière suivante :

- Positionner la bille de palpéage en mode Manuel, dans l'alésage de la bague de réglage



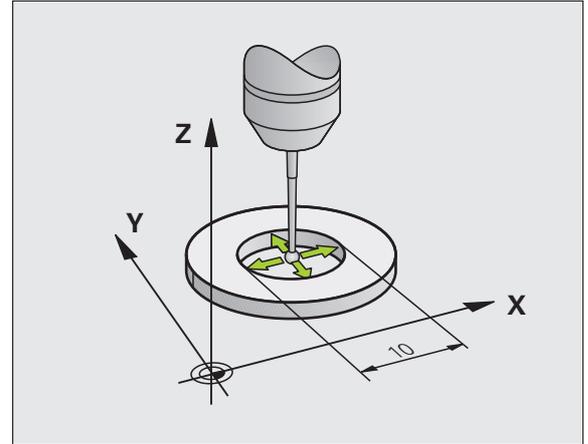
- Sélectionner la fonction d'étalonnage du rayon de la bille de palpéage et de l'excentrement du palpeur : appuyer sur la softkey ETAL R
- Sélectionner l'axe d'outil. Introduire le rayon de la bague de réglage
- Palpéage : appuyer 4 fois sur la touche START externe. Le palpeur 3D palpe une position de l'alésage dans chaque direction et calcule le rayon effectif de la bille
- Si vous voulez maintenant quitter la fonction d'étalonnage, appuyez sur la softkey FIN



La machine doit avoir été préparée par le constructeur pour pouvoir déterminer l'excentrement de la bille de palpéage. Consultez le manuel de la machine!



- Calculer l'excentrement de la bille : appuyer sur la softkey 180°. La TNC fait tourner le palpeur de 180°
- Palpéage : appuyer 4 x sur la touche START externe. Le palpeur 3D palpe une position de l'alésage dans chaque direction et calcule l'excentrement du palpeur.



Afficher la valeur d'étalonnage

La TNC mémorise la longueur effective et le rayon effectif du palpeur dans le tableau d'outils. La TNC mémorise l'excentrement du palpeur dans le tableau des palpeurs dans la colonne **CAL_OF1** (axe principal) et **CAL_OF2** (axe secondaire) Pour afficher les valeurs mémorisées, appuyez sur la softkey du tableau palpeurs.



Assurez vous que le bon numéro d'outil soit actif lorsque vous utilisez le palpeur et ce, indépendamment du fait d'utiliser un cycle palpeur en mode Automatique ou en mode Manuel.

Les valeurs d'étalonnage déterminées sont prises en compte seulement après un (éventuellement nouvel) appel d'outil.



Des informations supplémentaires sur le tableau des palpeurs sont disponibles dans le manuel utilisateur de la programmation des cycles

Editer tableau						Test de programme
Sélection du palpeur						
Fichier: tnc:\table\tprobe.tp						Ligne: 0 >>
NO	TYPE	CAL_OF1	CAL_OF2	CAL_RNG	F	FMAX
1	T0120	+0	+0	0	500	+2000
2	T0120	+0	+0	0	500	+2000

DEBUT ↑ FIN ↓ PAGE ↑ PAGE ↓ EDITER OFF ON RECHERCHE FIN



13.7 Dégauchir la pièce avec le palpeur 3D (Option logicielle Touch probe functions)

Introduction



HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpation qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.

Dans le cas où vous utilisez les fonctions de palpation dans un plan incliné, vous devez régler 3D-ROT sur **Actif** dans les modes manuel et automatique.

La TNC peut compenser un désalignement de la pièce au moyen d'une „rotation de base“.

Pour cela, la TNC initialise l'angle de rotation avec la valeur d'un angle que forme une face de la pièce avec l'axe de référence angulaire du plan. Voir figure de droite.

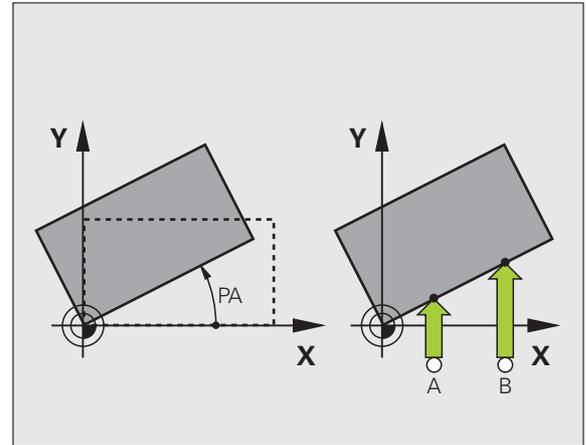
La TNC mémorise la rotation de base en fonction de l'axe d'outil dans les colonnes SPA, SPB ou SPC du tableau Preset.



Pour mesurer le désalignement de la pièce, sélectionner le sens de palpation de manière à ce qu'il soit toujours perpendiculaire à l'axe de référence angulaire.

Pour que la rotation de base soit correctement calculée lors de l'exécution du programme, vous devez programmer les deux coordonnées du plan d'usinage dans la première séquence du déplacement.

Vous pouvez aussi utiliser une rotation de base en combinaison avec la fonction PLANE. Dans ce cas, activez d'abord la rotation de base, ensuite la fonction PLANE.



Déterminer la rotation de base



- ▶ Sélectionner la fonction de palpation : appuyer sur la softkey PALPAGE ROT
- ▶ Positionner le palpeur à proximité du premier point de palpation
- ▶ Sélectionner le sens de palpation pour qu'il soit perpendiculaire à l'axe de référence angulaire : sélectionner l'axe et le sens avec la softkey
- ▶ Palpage : appuyer sur la touche START externe
- ▶ Positionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpation
- ▶ Palpage : appuyer sur la touche START externe. La TNC calcule la rotation de base et affiche l'angle dans **Angle de rotation =**
- ▶ Activer la rotation de base : appuyer sur la softkey INITIAL. ROTATION DE BASE
- ▶ Quitter la fonction de palpation : appuyer sur la softkey FIN

Mémoriser la rotation de base dans le tableau Preset

- ▶ Après l'opération de palpation, introduire le numéro de Preset dans le champ **Numéro dans tableau** : dans lequel la TNC doit mémoriser la rotation active
- ▶ Appuyer sur la softkey ENTRÉE DS TABLEAU PRESET pour mémoriser la rotation de base dans le tableau Preset

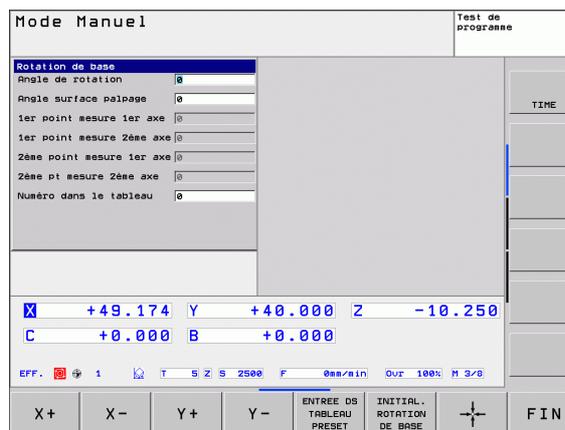
Afficher la rotation de base

Lorsque vous sélectionnez à nouveau PALPAGE ROT, l'angle de la rotation de base apparaît dans l'affichage de l'angle de rotation. La TNC affiche également l'angle de rotation dans l'affichage d'état supplémentaire (INFOS POS.)

L'affichage d'état fait apparaître un symbole pour la rotation de base lorsque la TNC déplace les axes de la machine conformément à la rotation de base.

Annuler la rotation de base

- ▶ Sélectionner la fonction de palpation : appuyer sur la softkey PALPAGE ROT
- ▶ Introduire l'angle de rotation „0” ; valider avec la softkey INIT ROTATION DE BASE
- ▶ Quitter la fonction de palpation : appuyer sur la softkey FIN



13.8 Initialiser le point de référence avec le palpeur 3D (Option logicielle Touch probe functions)

Résumé

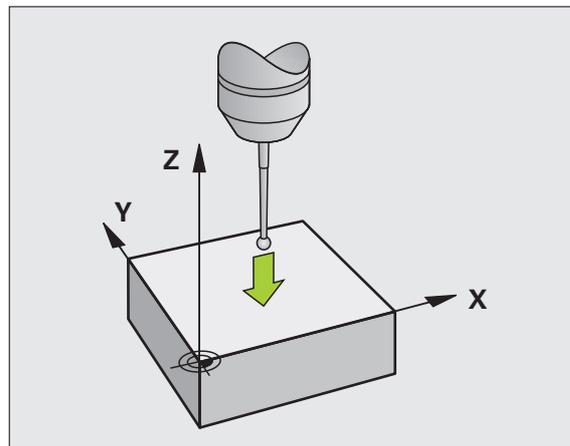
Avec les softkeys suivantes, vous sélectionnez les fonctions destinées à initialiser le point d'origine de la pièce dégauchie :

Softkey	Fonction	Page
	Initialiser le point d'origine sur un axe donné avec	Page 434
	Initialisation d'un coin comme point d'origine	Page 435
	Initialisation du centre de cercle comme point d'origine	Page 436

Initialisation du point d'origine sur un axe au choix



- ▶ Sélectionner la fonction de palpation : appuyer sur la softkey PALPAGE POS
- ▶ Positionner le palpeur à proximité du point de palpation
- ▶ Sélectionner en même temps la direction de palpation et l'axe dont le point d'origine doit être initialisé, p. ex. palpation de Z dans le sens Z- : sélectionner par softkey
- ▶ Palpage : appuyer sur la touche START externe
- ▶ **Point d'origine** : introduire la coordonnée nominale, valider avec la softkey INITIAL. POINT DE RÉFÉRENCE, voir „Enregistrer les valeurs mesurées avec les cycles palpeurs dans un tableau de points zéro”, page 426
- ▶ Quitter la fonction de palpation : appuyer sur la softkey FIN



HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpation qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.

Dans le cas où vous utilisez les fonctions de palpation dans un plan incliné, vous devez régler 3D-ROT sur **Actif** dans les modes manuel et automatique.

Coin comme point d'origine

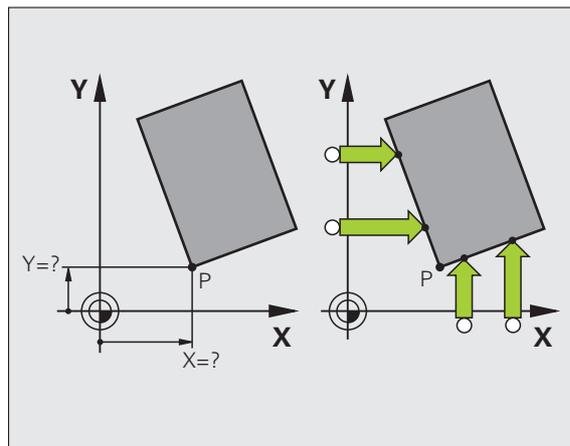


- ▶ Sélectionner la fonction de palpage : appuyer sur la softkey PALPAGE P
- ▶ Positionner le palpeur à proximité du premier point de palpage de la première arête de la pièce
- ▶ Sélectionner la direction de palpage : choisir avec la softkey
- ▶ Palpage : appuyer sur la touche START externe
- ▶ Positionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpage de la même arête
- ▶ Palpage : appuyer sur la touche START externe
- ▶ Positionner le palpeur à proximité du premier point de palpage de la deuxième arête de la pièce
- ▶ Sélectionner la direction de palpage : choisir avec la softkey
- ▶ Palpage : appuyer sur la touche START externe
- ▶ Positionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpage de la même arête
- ▶ Palpage : appuyer sur la touche START externe
- ▶ **Point d'origine:** introduire dans la fenêtre du menu les deux coordonnées du point d'origine, valider avec la softkey INITIAL. point de référencevoir „Enregistrer les valeurs mesurées avec les cycles palpeurs dans le tableau Preset”, page 427
- ▶ Quitter la fonction de palpage : appuyer sur la softkey FIN



HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpage qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.

Dans le cas où vous utilisez les fonctions de palpage dans un plan incliné, vous devez régler 3D-ROT sur **Actif** dans les modes manuel et automatique.



Centre de cercle comme point d'origine

Vous pouvez utiliser comme points d'origine les centres de trous, poches/lots circulaires, cylindres pleins, tenons, îlots circulaires, etc..

Cercle intérieur :

La TNC palpe automatiquement la paroi interne dans les quatre directions des axes de coordonnées.

Pour des secteurs angulaires (arcs de cercle), vous pouvez sélectionner au choix le sens du palpage.

- ▶ Positionner la bille du palpeur approximativement au centre du cercle
 - ▶ Sélectionner la fonction de palpage : appuyer sur la softkey PALPAGE CC
 - ▶ Palpage : appuyer quatre fois sur la touche START externe. Le palpeur palpe successivement 4 points de la paroi circulaire interne
 - ▶ **Point d'origine** : dans la fenêtre du menu, introduire les deux coordonnées du centre du cercle, valider avec la softkey INITIAL. POINT D'ORIGINE ou inscrire les valeurs mesurées avec les cycles palpeurs dans un tableau de points zéro", page 426, ou voir „Enregistrer les valeurs mesurées avec les cycles palpeurs dans le tableau Preset", page 427)
 - ▶ Quitter la fonction de palpage : appuyer sur la Softkey FIN

Cercle extérieur :

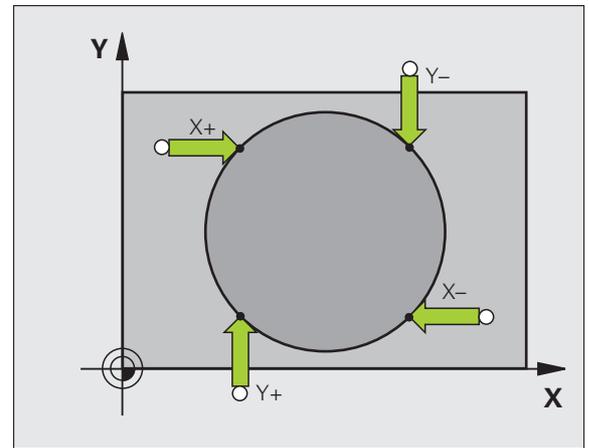
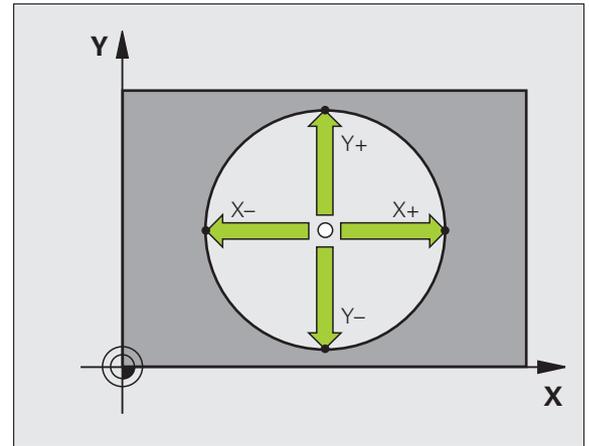
- ▶ Positionner la bille de palpage à proximité du premier point de palpage, à l'extérieur du cercle
- ▶ Sélectionner le sens de palpage : appuyer sur la softkey adéquate
- ▶ Palpage : appuyer sur la touche START externe
- ▶ Répéter la procédure de palpage pour les 3 autres points. voir figure en bas et à droite
- ▶ **Point d'origine** : introduire les coordonnées du point d'origine, valider avec la softkey INITIAL. POINT DE RÉFÉRENCE ou inscrire les valeurs mesurées avec les cycles palpeurs dans un tableau de points zéro", page 426 ou voir „Enregistrer les valeurs mesurées avec les cycles palpeurs dans le tableau Preset", page 427)
- ▶ Quitter la fonction de palpage : appuyer sur la softkey FIN

A l'issue du palpage, la TNC affiche les coordonnées actuelles du centre du cercle ainsi que le rayon PR.



HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpage qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.

Dans le cas où vous utilisez les fonctions de palpage dans un plan incliné, vous devez régler 3D-ROT sur **Actif** dans les modes manuel et automatique.



Mesure de pièces avec palpeur 3D

Vous pouvez aussi utiliser le palpeur en modes Manuel et Manivelle électronique pour faire des mesures simples sur la pièce. Pour réaliser des opérations de mesure plus complexes, de nombreux cycles de palpation programmables sont disponibles (voir manuel d'utilisation des cycles, chapitre 16, Contrôle automatique des pièces). Le palpeur 3D vous permet de déterminer :

- les coordonnées d'une position et, à partir de là,
- les dimensions et angles sur la pièce

Définir les coordonnées d'une position sur une pièce dégauchie



- ▶ Sélectionner la fonction de palpation : appuyer sur la softkey PALPAGE POS
- ▶ Positionner le palpeur à proximité du point à palper
- ▶ Sélectionner la direction du palpation et en même temps l'axe auquel doit se référer la coordonnée : sélectionner la softkey correspondante
- ▶ Démarrer la procédure de palpation : appuyer sur la touche START externe

La TNC affiche comme point d'origine les coordonnées du point de palpation.

Définir les coordonnées d'un coin dans le plan d'usinage

Déterminer les coordonnées du coin : voir „Coin comme point d'origine”, page 435. La TNC affiche comme point d'origine les coordonnées du coin palpé.



Déterminer les dimensions d'une pièce



- ▶ Sélectionner la fonction de palpation : appuyer sur la softkey PALPAGE POS
- ▶ Positionner le palpeur à proximité du premier point de palpation A
- ▶ Sélectionner le sens de palpation par softkey
- ▶ Palpage : appuyer sur la touche START externe
- ▶ Noter la valeur affichée comme point d'origine (seulement si le point d'origine initialisé précédemment reste actif)
- ▶ Point d'origine : introduire „0”
- ▶ Quitter le dialogue : appuyer sur la touche END
- ▶ Sélectionner à nouveau la fonction de palpation : appuyer sur la softkey PALPAGE POS
- ▶ Positionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpation B
- ▶ Sélectionner le sens du palpation par softkey : même axe, mais sens inverse de celui du premier palpation
- ▶ Palpage : appuyer sur la touche START externe

Dans l'affichage Point d'origine est indiquée la distance entre les deux points situés sur l'axe de coordonnées.

Réinitialiser l'affichage de position aux valeurs précédant la mesure de longueur

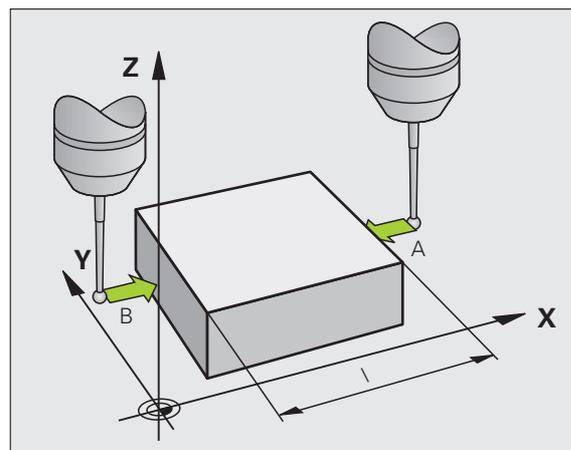
- ▶ Sélectionner la fonction de palpation : appuyer sur la softkey PALPAGE POS
- ▶ Palper une nouvelle fois le premier point de palpation
- ▶ Initialiser le point d'origine à la valeur notée
- ▶ Quitter le dialogue : appuyer sur la touche END

Mesure un angle

A l'aide d'un palpeur 3D, vous pouvez déterminer un angle dans le plan d'usinage. La mesure concerne :

- l'angle entre l'axe de référence angulaire et une arête de la pièce ou
- l'angle entre deux arêtes

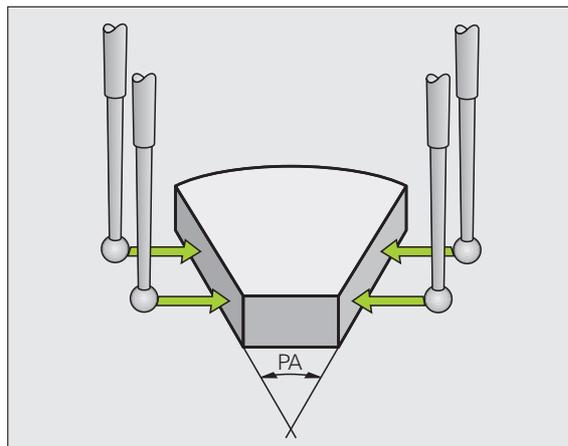
L'angle mesuré est affiché sous forme d'une valeur de 90° max.



Déterminer l'angle entre l'axe de référence angulaire et une arête de la pièce

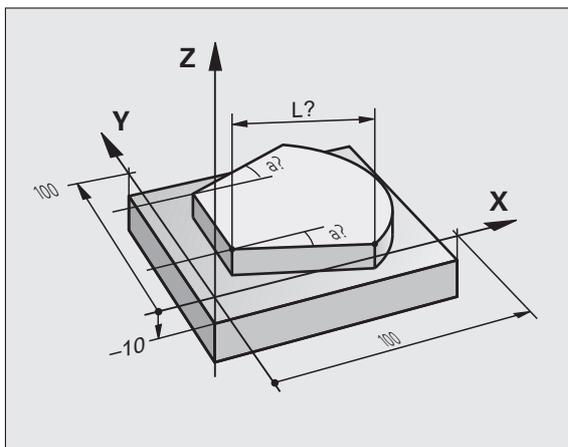


- ▶ Sélectionner la fonction de palpation : appuyer sur la softkey PALPAGE ROT
- ▶ Angle de rotation : noter l'angle de rotation affiché si vous souhaitez appliquer ultérieurement la rotation de base précédente
- ▶ Exécuter la rotation de base avec le côté à comparer (voir „Dégauchir la pièce avec le palpeur 3D (Option logicielle Touch probe functions)” à la page 432)
- ▶ Avec la softkey PALPAGE ROT, faire afficher comme angle de rotation l'angle entre l'axe de référence angulaire et l'arête de la pièce
- ▶ Annuler la rotation de base ou rétablir la rotation de base d'origine
- ▶ Initialiser l'angle de rotation à la valeur notée



Déterminer l'angle entre deux arêtes de la pièce

- ▶ Sélectionner la fonction de palpation : appuyer sur la softkey PALPAGE ROT
- ▶ Angle de rotation : noter l'angle de rotation affiché si vous désirez rétablir par la suite la rotation de base réalisée précédemment
- ▶ Exécuter la rotation de base pour la première arête (voir „Dégauchir la pièce avec le palpeur 3D (Option logicielle Touch probe functions)” à la page 432)
- ▶ Palper également la deuxième arête, comme pour une rotation de base. Ne pas introduire 0 pour l'angle de rotation!
- ▶ Avec la softkey PALPAGE ROT, afficher comme angle de rotation l'angle PA compris entre les arêtes de la pièce
- ▶ Annuler la rotation de base ou rétablir la rotation de base d'origine : initialiser l'angle de rotation à la valeur notée



Fonctions de palpation avec palpeurs mécaniques ou comparateurs

Si vous ne disposez sur votre machine d'aucun palpeur 3D électronique, vous pouvez néanmoins utiliser toutes les fonctions de palpation manuelles décrites précédemment (exception : fonctions d'étalonnage) à l'aide de palpeurs mécaniques ou par simple effleurement.

Pour remplacer le signal électronique généré automatiquement par un palpeur 3D pendant la fonction de palpation, vous appuyez sur une touche pour déclencher manuellement le signal de commutation permettant de transférer la **position de palpation**. Procédez de la manière suivante :



- ▶ Sélectionner par softkey la fonction de palpation souhaitée



- ▶ Positionner le palpeur mécanique à la première position devant être pris en compte par la TNC
- ▶ Transférer la position : appuyer sur la touche de transfert de la position courante, la TNC mémorise la position actuelle



- ▶ Positionner le palpeur mécanique à la position suivante que la TNC doit prendre en compte
- ▶ Transférer la position : appuyer sur la touche de transfert de la position courante, la TNC mémorise la position actuelle
- ▶ Le cas échéant, aborder les positions suivantes et les transférer comme indiqué précédemment
- ▶ **Point d'origine** : dans la fenêtre du menu, introduire les coordonnées du nouveau point d'origine, valider avec la softkey INITIAL. POINT D'ORIGINE ou inscrire les valeurs dans un tableau (voir „Enregistrer les valeurs mesurées avec les cycles palpeurs dans un tableau de points zéro”, page 426, ou voir „Enregistrer les valeurs mesurées avec les cycles palpeurs dans le tableau Preset”, page 427)
- ▶ Terminer la fonction de palpation : appuyer sur la touche END

13.9 Inclinaison du plan d'usinage (option logicielle 1)

Application, mode opératoire



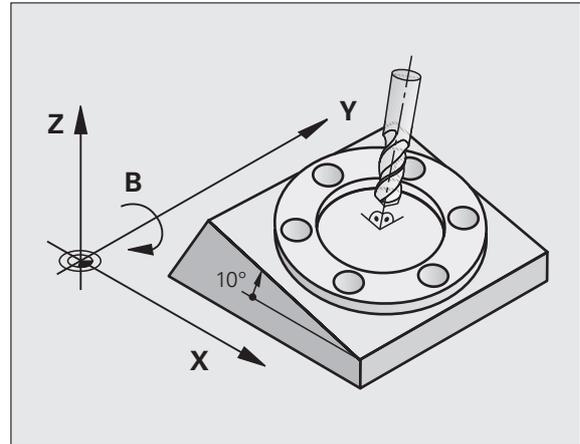
Les fonctions d'inclinaison du plan d'usinage sont adaptées à la machine et à la TNC par le constructeur. Sur certaines têtes pivotantes (tables pivotantes), le constructeur de la machine définit si les angles programmés dans le cycle doivent être interprétés par la TNC comme coordonnées des axes rotatifs ou comme composantes angulaires d'un plan incliné. Consultez le manuel de votre machine.

La TNC gère l'inclinaison de plans d'usinage sur des machines équipées de têtes pivotantes ou de tables pivotantes. Cas d'applications typiques : perçages obliques ou contours dans un plan incliné dans l'espace. Le plan d'usinage est alors toujours incliné autour du point zéro actif. L'usinage est programmé normalement dans un plan principal (ex. plan X/Y), il est toutefois exécuté dans le plan incliné par rapport au plan principal.

Il existe trois fonctions pour l'inclinaison du plan d'usinage :

- Inclinaison manuelle à l'aide de la softkey 3D ROT en modes Manuel et Manivelle électronique; voir „Activation manuelle de l'inclinaison”, page 444
- Inclinaison programmée, cycle 19 **PLAN D'USINAGE** dans le programme d'usinage (voir manuel d'utilisation des cycles, cycle 19 PLAN D'USINAGE)
- Inclinaison programmée, fonction **PLANE** dans le programme d'usinage (voir „La fonction PLANE : inclinaison du plan d'usinage (Logiciel Option 1)” à la page 357)

Les fonctions TNC pour l'„inclinaison du plan d'usinage” sont des transformations de coordonnées. Ainsi le plan d'usinage est toujours perpendiculaire à la direction de l'axe d'outil.



Pour l'inclinaison du plan d'usinage, la TNC distingue toujours deux types de machines :

■ Machine équipée d'une table pivotante

- Vous devez amener la pièce à la position d'usinage souhaitée par un positionnement correspondant de la table pivotante, par exemple avec une séquence L
- La position de l'axe d'outil transformé ne change **pas** par rapport au système de coordonnées machine. Si vous faites tourner votre table – et, par conséquent, la pièce – par ex. de 90°, le système de coordonnées ne tourne **pas** en même temps. En mode Manuel, si vous appuyez sur la touche de sens d'axe Z+, l'outil se déplace dans le sens Z+
- Pour le calcul du système de coordonnées transformé, la TNC tient compte uniquement des décalages mécaniques de la table pivotante concernée – appelées composantes „translationnelles“

■ Machine équipée d'une tête pivotante

- Vous devez amener l'outil à la position d'usinage souhaitée par un positionnement correspondant de la tête pivotante, par exemple avec une séquence L
- La position de l'axe d'outil incliné (transformé) change en fonction du système de coordonnées machine. Si vous faites pivoter la tête de votre machine – et, par conséquent, l'outil – par ex. de +90° dans l'axe B, le système de coordonnées pivote en même temps. En mode Manuel, si vous appuyez sur la touche de sens d'axe Z+, l'outil se déplace dans le sens X+ du système de coordonnées machine.
- Pour le calcul du système de coordonnées transformé, la TNC tient compte les décalages mécaniques de la tête pivotante („composantes translationnelles“) ainsi que les décalages provoqués par l'inclinaison de l'outil (correction de longueur d'outil 3D).



Franchissement des points de référence avec axes inclinés

La TNC active automatiquement le plan d'usinage incliné si cette fonction était active au moment de la mise hors tension de la commande. La TNC déplace alors les axes dans le système de coordonnées incliné lorsque vous appuyez sur une touche de sens d'axe. Positionnez l'outil de manière à éviter toute collision lors d'un franchissement ultérieur des points de référence. Pour franchir les points de référence, vous devez désactiver la fonction „Inclinaison du plan d'usinage“, voir „Activation manuelle de l'inclinaison“, page 444.



Attention, risque de collision!

Assurez vous qu'en mode manuel, la fonction „inclinaison du plan d'usinage“ est active, et que les valeurs angulaires introduits dans le menu correspondent aux angles réels de l'axe incliné.

Désactivez la fonction „Inclinaison du plan d'usinage“ avant de franchir les points de référence. Veiller à éviter toute collision. Si nécessaire, dégagez l'outil auparavant.

Affichage de positions dans le système incliné

Les positions qui apparaissent dans l'affichage d'état (**NOM** et **EFF**) se réfèrent au système de coordonnées incliné.

Restrictions pour l'inclinaison du plan d'usinage

- La fonction de palpation rotation de base n'est pas disponible si vous avez activé la fonction Inclinaison du plan d'usinage en mode manuel
- La fonction „transférer la position courante“ n'est pas autorisée lorsque la fonction inclinaison du plan d'usinage est active
- Les positionnements PLC (définis par le constructeur de la machine) ne sont pas autorisés



Activation manuelle de l'inclinaison



Sélectionner l'inclinaison manuelle : appuyer sur la softkey 3D ROT



Avec la touche fléchée, positionner la surbrillance sur le sous-menu **Mode Manuel**



Activer l'inclinaison manuelle : appuyer sur la softkey ACTIF



Avec la touche fléchée, positionner la surbrillance sur l'axe rotatif souhaité

Introduire l'angle d'inclinaison

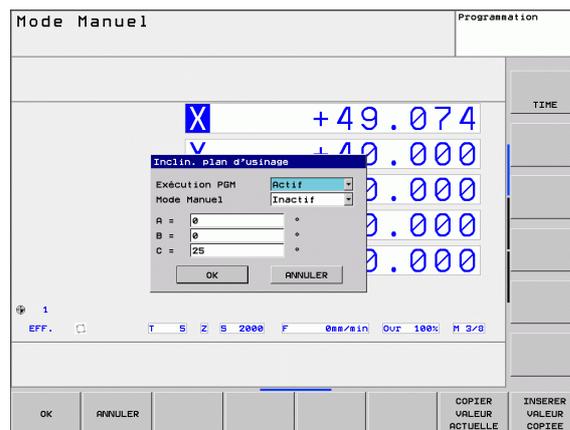


Achever l'introduction des données : touche END

Pour désactiver la fonction, mettez sur Inactif les modes souhaités dans le menu Inclinaison du plan d'usinage.

Si la fonction Inclinaison du plan d'usinage est active et si la TNC déplace les axes de la machine en fonction des axes inclinés, l'affichage d'état fait apparaître le symbole .

Si vous mettez sur Actif la fonction Inclinaison du plan d'usinage dans le mode Exécution de programme, l'angle d'inclinaison inscrit au menu est actif dès la première séquence du programme d'usinage à exécuter. Si vous utilisez dans le programme d'usinage le cycle **19 PLAN D'USINAGE** ou bien la fonction **PLANE**, les valeurs angulaires définies dans ce cycle sont actives. Les valeurs angulaires qui figurent dans le menu sont remplacées par les valeurs appelées.



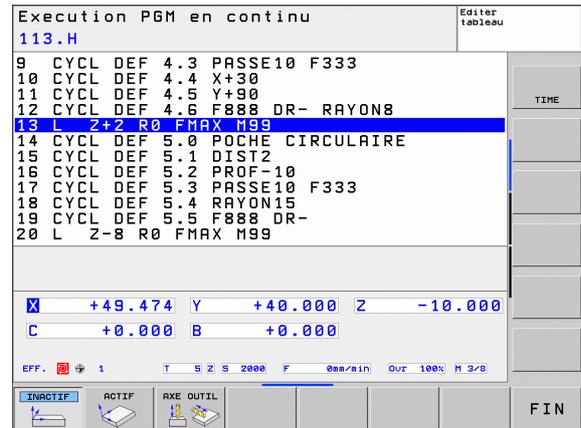
Activer le sens actif de l'axe d'outil en tant que sens d'usage actif



Cette fonction doit être activée par le constructeur de la machine. Consultez le manuel de votre machine.

En modes de fonctionnement Manuel et Manivelle électronique, cette fonction vous permet de déplacer l'outil avec les touches de sens externes ou la manivelle dans la direction vers laquelle pointe actuellement l'axe d'outil. Utilisez cette fonction si

- vous souhaitez dégager l'outil dans le sens de l'axe d'outil lors d'une interruption d'un programme 5 axes
- vous souhaitez exécuter une opération d'usinage avec outil incliné en mode Manuel avec les touches de sens externe



Sélectionner l'inclinaison manuelle: Appuyer sur la softkey 3D ROT



Avec la touche fléchée, positionner la surbrillance sur le sous-menu **Mode Manuel1**



Activer le sens actif de l'axe d'outil en tant que sens d'usage actif : appuyer sur la softkey AXE OUTIL



Achever l'introduction des données : touche END

Pour désactiver la fonction, mettez sur Inactif le sous-menu **mode manuel1** dans le menu Inclinaison du plan d'usinage.

Si la fonction **Déplacement dans le sens de l'axe d'outil** est active, l'affichage d'état affiche le symbole .



Cette fonction est également disponible si vous voulez interrompre le déroulement du programme et déplacer les axes manuellement.



Initialisation du point d'origine dans le système incliné

Après avoir positionné les axes rotatifs, initialisez le point d'origine de la même manière que dans le système non incliné. Le comportement de la TNC lors de l'initialisation du point d'origine dépend de la configuration du paramètre-machine

CfgPresetSettings/chkTiltingAxes :

■ **chkTiltingAxes : On**

Lors de l'initialisation du point d'origine sur les axes X, Y et Z avec le plan incliné, la TNC vérifie si les coordonnées actuelles des axes rotatifs correspondent bien aux angles d'inclinaison que vous avez définis (menu 3D ROT). Si la fonction Inclinaison du plan d'usinage est inactive, la TNC vérifie si les axes rotatifs sont à 0° (positions effectives). Si les positions ne correspondent pas, la TNC délivre un message d'erreur.

■ **chkTiltingAxes : Off**

La TNC ne vérifie pas si les coordonnées actuelles des axes rotatifs (positions effectives) correspondent aux angles d'inclinaison que vous avez définis.



Attention, risque de collision!

Initialiser toujours systématiquement le point d'origine sur les trois axes principaux.





14

**Positionnement avec
introduction manuelle**



14.1 Programmation et exécution d'opérations d'usinage simples

Pour des opérations d'usinage simples ou pour prépositionner un outil, on utilise le mode Positionnement avec introduction manuelle. Pour cela, vous pouvez introduire un petit programme en format Texte clair HEIDENHAIN ou en DIN/ISO et l'exécuter directement. Les cycles de la TNC peuvent être également appelés à cet effet. Le programme est mémorisé dans le fichier \$MDI. L'affichage d'état supplémentaire peut être activé en mode Positionnement avec introduction manuelle.

Exécuter le positionnement avec introduction manuelle



Restriction

Les fonctions suivantes ne sont pas disponibles en mode de fonctionnement MDI :

- La programmation flexible de contours FK
- Répétitions de parties de programme
- Technique des sous-programmes
- Corrections de trajectoires
- Graphique de programmation
- Appel de programme **PGM CALL**
- Graphique d'exécution du programme



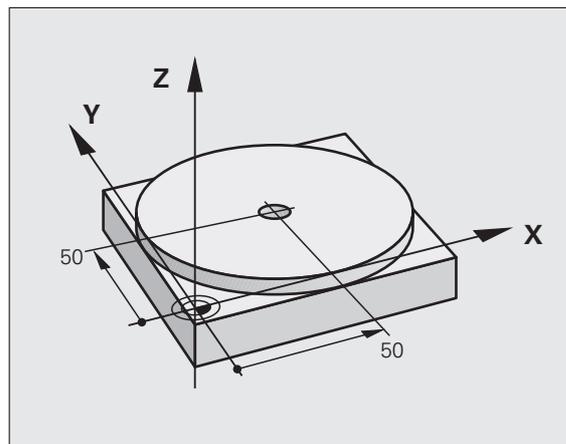
Sélectionner le mode Positionnement avec introduction manuelle. Programmer au choix le fichier \$MDI



Démarrer l'exécution du programme : touche START externe

Exemple 1

Perçage sur une pièce unitaire d'un trou de 20 mm de profondeur. Après avoir fixé et dégauchi la pièce, initialisé le point d'origine, vous programmez le perçage en quelques lignes, puis vous l'exécutez immédiatement.



L'outil est d'abord pré-positionné au-dessus de la pièce à l'aide de séquences linéaires, puis à une distance d'approche de 5 mm au-dessus du trou à percer. Le perçage est ensuite exécuté avec le cycle **200 PERCAGE**.

0 BEGIN PGM \$MDI MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Appeler l'outil : axe d'outil Z,
	Vitesse de rotation broche 2000 tours/min.
2 L Z+200 RO FMAX	Dégager l'outil (F MAX = avance rapide)
3 L X+50 Y+50 RO FMAX M3	Positionner l'outil avec F MAX au-dessus du trou, marche broche
4 CYCL DEF 200 PERCAGE	Définir le cycle PERCAGE
Q200=5 ;DISTANCE D'APPROCHE	Distance d'approche de l'outil au-dessus du trou à percer
Q201=-15 ;PROFONDEUR	Profondeur de trou (signe = sens d'usinage)
Q206=250 ;AVANCE PLONGÉE PROF.	Avance de perçage
Q202=5 ;PROFONDEUR DE PASSE	Profondeur de la passe avant le retrait
Q210=0 ;TEMPO. EN HAUT	Temporisation après chaque dégagement, en sec.
Q203=-10 ;COORD. SURFACE PIÈCE	Coordonnée de la surface pièce
Q204=20 ;SAUT DE BRIDE	Distance d'approche de l'outil au-dessus du trou à percer
Q211=0.2 ;TEMPO. AU FOND	Temporisation au fond du trou, en secondes
5 CYCL CALL	Appeler le cycle de PERCAGE
6 L Z+200 RO FMAX M2	Dégager l'outil
7 END PGM \$MDI MM	Fin du programme

Fonction droite : voir „Droite L”, page 186, cycle PERCAGE : voir manuel d'utilisation des cycles, cycle 200 PERCAGE.



Exemple 2 : compenser le désalignement de la pièce sur machines avec un plateau circulaire

Exécuter la rotation de base avec palpeur 3D. voir Manuel d'utilisation des cycles palpeurs „Cycles palpeurs en modes Manuel et Manivelle électronique“, paragraphe „Compenser le désalignement de la pièce“.

Noter l'angle de rotation et annuler à nouveau la rotation de base



Sélectionner le mode Positionnement avec introduction manuelle



IV

Sélectionner l'axe du plateau circulaire, introduire l'angle noté ainsi que l'avance, par ex. **L C+2.561 F50**



Terminer l'introduction



Appuyer sur la touche START externe : la pièce est alignée avec la rotation du plateau circulaire



Sauvegarder ou effacer des programmes dans \$MDI

Le fichier \$MDI est souvent utilisé pour des programmes courts et provisoires. Si vous souhaitez toutefois enregistrer un programme, procédez de la manière suivante :



Sélectionner le mode : Mémorisation/Édition de programme



Appeler le gestionnaire de fichiers : touche PGM MGT (Program Management)



Marquer le fichier \$MDI



Sélectionner „Copier fichier“ : softkey COPIER

FICHER-CIBLE =

PERCAGE

Introduisez le nom du programme dans lequel sera mémorisé le contenu actuel du fichier \$MDI



Exécuter la copie



Quitter le gestionnaire de fichiers : softkey FIN

Autres informations : voir „Copier un fichier“, page 104.



14.1 Programmation et exécution d'opérations d'usinage simples





15

**Test de programme et
Exécution de
programme**



15.1 Graphiques (Option logicielle Advanced graphic features)

Description

Dans les modes Exécution de programme et Test de programme, la TNC simule graphiquement l'usinage. A l'aide des softkeys, vous sélectionnez le graphique en

- Vue de dessus
- Représentation dans 3 plans
- Représentation 3D

Le graphique de la TNC correspond à une pièce usinée avec un outil de forme cylindrique. Si le tableau d'outils est actif, vous pouvez également simuler l'usinage avec une fraise hémisphérique. Pour cela, introduisez $R2 = R$ dans le tableau d'outils.

La TNC ne représente pas de graphique

- lorsque la définition de la pièce brute est incorrecte dans le programme.
- et si aucun programme n'a été sélectionné



Dans la séquence **TOOL CALL**, la TNC ne représente pas la surépaisseur de rayon **DR** programmée dans le graphique.

La simulation graphique n'est possible que d'une façon limitée pour des parties de programmes ou des programmes avec des axes rotatifs. Eventuellement, la TNC n'affiche pas de graphique.



Régler la vitesse du test du programme



La dernière vitesse configurée reste active (y compris après une coupure d'alimentation) jusqu'à ce que vous la modifiez.

Lorsque vous avez lancé un programme, la TNC affiche les softkeys suivantes qui vous permettent de régler la vitesse de la simulation graphique:

Fonctions	Softkey
Tester le programme à la vitesse correspondant à celle de l'usinage (la TNC tient compte des avances programmées)	
Augmenter pas à pas la vitesse de test	
Réduire pas à pas la vitesse de test	
Tester le programme à la vitesse max. possible (configuration par défaut)	

Vous pouvez aussi régler la vitesse de simulation avant de lancer un programme:



► Commuter la barre de softkeys



► Sélectionner les fonctions pour régler la vitesse de simulation



► Sélectionner la fonction souhaitée par softkey, p. ex. pour augmenter la vitesse de test pas à pas



Résumé : vues

Dans les modes déroulement de programme et mode Test de programme, la TNC affiche les softkeys suivantes :

Vue	Softkey
Vue de dessus	
Représentation dans 3 plans	
Représentation 3D	

Restriction pendant l'exécution du programme



L'usinage ne peut pas être représenté simultanément de manière graphique si le calculateur de la TNC est saturé avec des opérations d'usinage complexes ou des usinages de grandes surfaces. Exemple : usinage ligne à ligne de toute la pièce brute avec un outil de grand diamètre. La TNC interrompt le graphique et émet le texte **ERROR** dans la fenêtre graphique. L'usinage se poursuit néanmoins.

La TNC n'affiche pas le graphique des opérations d'usinage multiaxes pendant l'exécution d'un programme. Dans ces cas là, la fenêtre graphique affiche le message d'erreur **Axe non représentable**.

Vue de dessus

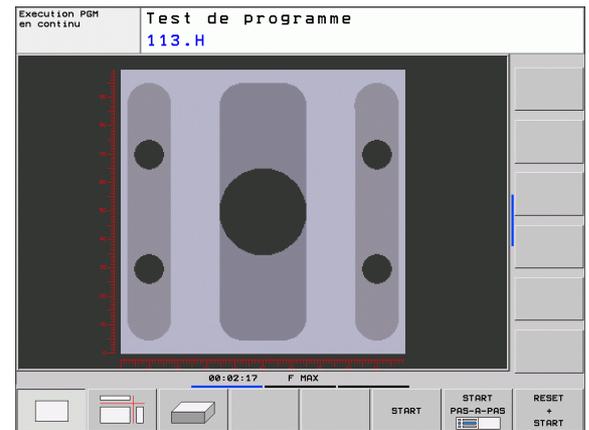
La simulation graphique est la plus rapide dans cette vue.



Si une souris est connectée à votre machine, positionnez le pointeur n'importe où sur la pièce : la profondeur à cette position s'affiche dans la barre d'état.



- ▶ Sélectionner la vue de dessus à l'aide de la softkey
- ▶ Niveau des profondeurs : plus le niveau est profond, plus la couleur est foncée.



Représentation dans 3 plans

La pièce s'affiche en vue de dessus avec 2 coupes, comme sur un plan. Le symbole en bas et à gauche indique si la représentation correspond aux normes de projections 1 ou 2 selon DIN 6, chap. 1 (sélectionnable par MP7310).

Des fonctions de zoom sont disponibles dans la représentation dans 3 plans, voir „Agrandissement de la découpe”, page 460.

Vous pouvez aussi déplacer le plan de coupe avec les softkeys :



- ▶ Sélectionnez la softkey de la représentation de la pièce dans 3 plans



- ▶ Commuter la barre des softkeys jusqu'à ce qu'apparaisse la softkey des fonctions destinées à déplacer le plan de coupe

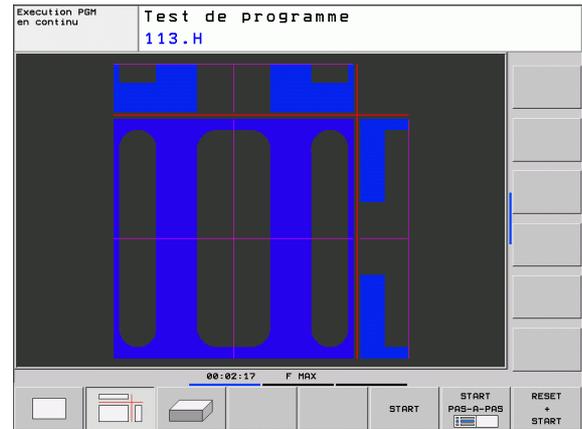


- ▶ Sélectionner les fonctions destinées au déplacement du plan de coupe : la TNC affiche les softkeys suivantes :

Fonction	Softkeys
Déplacer le plan de coupe vertical à droite ou à gauche	 
Déplace le plan de coupe vertical en avant ou en arrière	 
Déplace le plan de coupe horizontal en haut ou en bas	 

La position du plan de coupe est visible dans l'écran pendant le décalage.

Par défaut, le plan de coupe est au centre de la pièce dans le plan d'usinage, et sur la face supérieure de la pièce dans l'axe d'outil.



Représentation 3D

La TNC représente la pièce dans l'espace.

Avec les softkeys, vous pouvez faire pivoter la pièce 3D autour de l'axe vertical ou la faire basculer autour de l'axe horizontal. Si une souris est connectée à votre TNC, vous pouvez également exécuter cette fonction en maintenant enfoncée la touche droite de la souris.

Au début de la simulation graphique, vous pouvez représenter les contours de la pièce brute sous forme de cadre.

Les fonctions zoom sont disponibles en mode Test de programme, voir „Agrandissement de la découpe”, page 460.



► Sélectionner l'affichage 3D avec les softkeys.



La vitesse de la simulation 3D dépend de la longueur de l'arête de coupe (colonne **LCUTS** du tableau d'outils). Si 0 est introduit dans **LCUTS** (configuration par défaut), la simulation est calculée avec une longueur d'arête infinie, ce qui entraîne une durée de traitement élevée.



Rotation de l'affichage 3D et agrandir/réduire



- ▶ Commuter la barre de softkeys jusqu'à ce qu'apparaisse la softkey pour les fonctions de rotation et agrandir/réduire



- ▶ Sélectionner les fonctions de rotation et agrandir/réduire la pièce :

Fonction	Softkeys
Rotation verticale de l'affichage par pas de 5°	 
Rotation horizontale de l'affichage par pas de 5°	 
Agrandir l'affichage pas à pas. Si la pièce a été agrandie, la TNC affiche la lettre Z dans le pied de page de la fenêtre graphique	
Réduire l'affichage pas à pas. Si la pièce a été réduite, la TNC affiche la lettre Z dans le pied de page de la fenêtre graphique	
Réinitialiser l'affichage à la dimension programmée	

Si vous avez connecté une souris à votre TNC, vous pouvez aussi l'utiliser pour exécuter les fonctions décrites précédemment :

- ▶ Rotation dans l'espace du graphique affiché : maintenir enfoncée la touche droite de la souris et déplacer la souris. Lorsque vous relâchez la touche droite de la souris, la TNC affiche la pièce avec l'orientation définie
- ▶ Décalage du graphique affiché : maintenir enfoncée la touche centrale ou la molette de la souris et déplacer la souris. La TNC décale la pièce dans la direction correspondante. Lorsque vous relâchez la touche centrale de la souris, la TNC décale la pièce à la position définie
- ▶ Pour agrandir une zone donnée en utilisant la souris : maintenir enfoncée la touche gauche de la souris pour marquer la zone de zoom rectangulaire. Lorsque vous relâchez la touche gauche de la souris, la TNC affiche la zone agrandie de la pièce
- ▶ Zoom rapide avec la souris : tourner la molette de la souris en avant ou en arrière



Agrandissement de la découpe

Vous pouvez modifier la découpe dans toutes les vues en mode Test de programme et un des modes Exécution de programme.

Pour cela, la simulation graphique ou l'exécution du programme doit être interrompue. Un agrandissement de la découpe est actif en permanence dans tous les modes de représentation.

Modifier l'agrandissement de la découpe

Softkeys, voir tableau

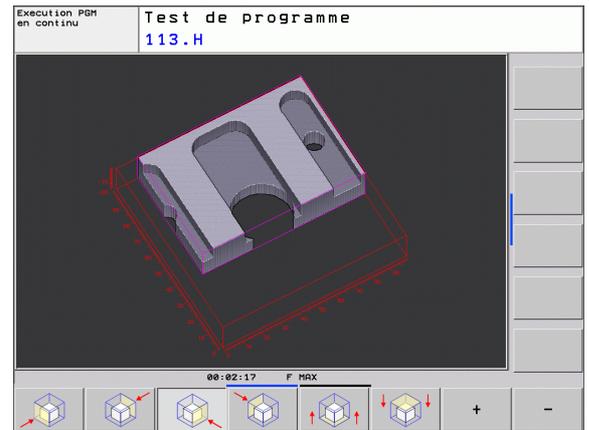
- ▶ Si nécessaire, interrompre la simulation graphique
 - ▶ Commuter la barre de softkeys dans le mode Test de programme ou dans un mode Exécution de programme jusqu'à ce qu'apparaissent les softkeys d'agrandissement de la découpe
-  ▶ Commuter la barre de softkeys jusqu'à ce qu'apparaissent les softkeys des fonctions d'agrandissement de la découpe
-  ▶ Sélectionner les fonctions d'agrandissement de la découpe
- ▶ A l'aide de la softkey (voir tableau ci-dessous), sélectionner la face de la pièce
 - ▶ Réduire ou agrandir la pièce brute : maintenir enfoncée la softkey „-“ ou „+“
 - ▶ Relancer le test ou l'exécution du programme avec la softkey START (RESET + START rétablit la pièce brute d'origine)

Fonction	Softkeys	
Sélection face gauche/droite de la pièce		
Sélection face avant/arrière de la pièce		
Sélection face haut/bas de la pièce		
Déplacer le plan de découpe pour réduire ou agrandir la pièce brute	-	+
Valider la découpe	PR. CPTÉ DETAIL	



La précédente simulation des opérations d'usinage est effacée après une nouvelle découpe de la pièce. La TNC représente la zone déjà usinée comme pièce brute.

Lorsque la TNC ne peut plus réduire ou agrandir la pièce brute, elle affiche le message d'erreur correspondant dans la fenêtre graphique. Pour supprimer le message d'erreur, agrandissez ou réduisez à nouveau la pièce brute.



Répéter la simulation graphique

La simulation graphique d'un programme est possible autant de fois que l'on souhaite. Pour cela, vous pouvez réinitialiser le graphique d'origine de la pièce brute ou annuler une découpe de celle-ci.

Fonction	Softkey
Afficher la pièce brute non usinée avec l'agrandissement de la dernière découpe	
Annuler l'agrandissement de la découpe de manière à ce que la TNC représente la pièce usinée ou non, conformément au BLK Form programmé	



Avec la softkey ANNULER PIECE BRUTE, la TNC affiche également après une découpe sans PR. CPTÉ DETAIL. – la pièce brute avec sa dimension programmée.

Visualiser l'outil

En vue de dessus et en affichage dans 3 plans, vous pouvez visualiser l'outil pendant la simulation. La TNC affiche l'outil avec le diamètre défini dans le tableau d'outils.

Fonction	Softkey
Ne pas visualiser l'outil pendant la simulation	
Visualiser l'outil pendant la simulation	



Calcul du temps d'usinage

Modes Exécution de programme

Affichage du temps entre le début et la fin du programme. Le chronomètre est arrêté en cas d'interruption.

Test de programme

Affichage du temps calculé par la TNC pour la durée des déplacements d'outils avec l'avance d'usinage, la TNC tenant compte des temporisations. Ce temps déterminé par la TNC ne peut être exploité que sous certaine condition pour calculer les temps de fabrication, car il ne tient pas compte des temps machine (p. ex., le changement d'outil).

Sélectionner la fonction chronomètre



- ▶ Commuter la barre de softkeys jusqu'à ce que la softkey des fonctions du chronomètre apparaisse



- ▶ Sélectionner les fonctions du chronomètre

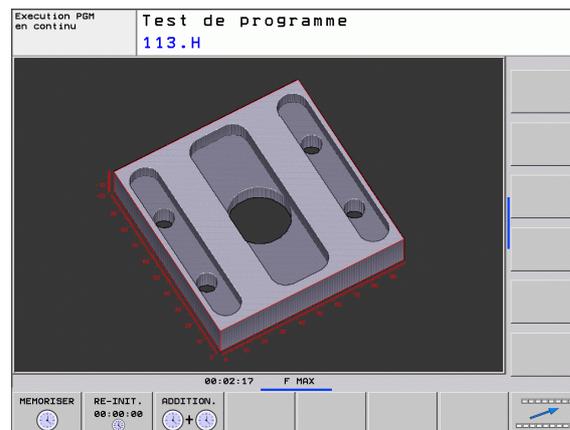


- ▶ Sélectionner la fonction souhaitée au moyen des softkeys, p. ex. pour mémoriser le temps affiché

Fonctions du chronomètre	Softkey
Mémoriser le temps affiché	
Afficher la somme du temps mémorisé plus le temps affiché	
Effacer le temps affiché	



Pendant le test du programme, la TNC remet le chronomètre à zéro dès qu'un nouveau **BLK-FORM** est lu.



15.2 Représenter le brut dans la zone d'usinage (Option logicielle Advanced graphic features)

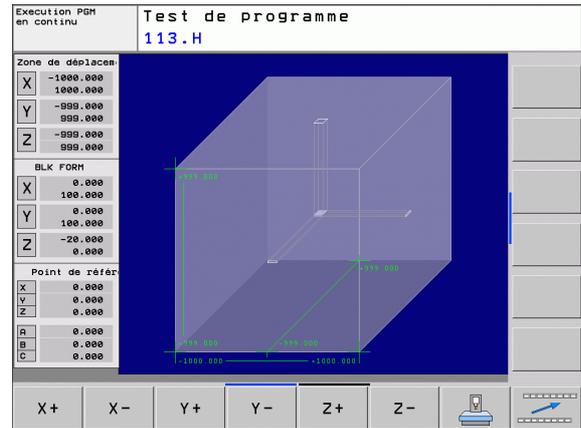
Description

En mode Test de programme, vous pouvez contrôler graphiquement la position de la pièce brute ou du point d'origine dans la zone d'usinage de la machine. Pour activer la surveillance de la zone d'usinage en mode Test de programme : appuyez sur la softkey **PIECE BR. DANS ZONE TRAVAIL**. Vous pouvez activer ou désactiver la fonction à l'aide de la softkey **Contrôle fin course** (deuxième barre de softkeys).

Un autre parallélépipède transparent représente la pièce brute dont les dimensions sont indiquées dans le tableau **BLK FORM**. La TNC utilise les dimensions de la définition de la pièce brute du programme sélectionné. Le parallélépipède de la pièce brute définit le système de coordonnées dont le point zéro est à l'intérieur du parallélépipède de la zone de déplacement.

La position de la pièce brute à l'intérieur de la zone de travail n'a normalement aucune influence sur le test du programme. Toutefois, si vous activez la surveillance de la zone d'usinage, vous devez décaler „graphiquement“ la pièce brute de manière à ce qu'elle soit située à l'intérieur de la zone d'usinage. Pour cela, utilisez les softkeys situées dans le tableau.

D'autre part, vous pouvez activer le point d'origine courant pour le mode de fonctionnement Test de programme (voir tableau suivant, dernière ligne).



Fonction	Softkeys
Décaler la pièce brute dans le sens positif/négatif de X	X+ X-
Décaler la pièce brute dans le sens positif/négatif de Y	Y+ Y-
Décaler la pièce brute dans le sens positif/négatif de Z	Z+ Z-
Afficher la pièce brute par rapport au dernier point d'origine initialisé	
Activation ou désactivation de la fonction de surveillance	Contrôle fin course



15.3 Fonctions d'affichage du programme

Résumé

Dans les modes exécution du programme et en mode Test de programme, la TNC affiche les softkeys qui permettent de visualiser le programme d'usinage page par page :

Fonctions	Softkey
Dans le programme, reculer d'une page d'écran	
Dans le programme, avancer d'une page d'écran	
Sélectionner le début du programme	
Sélectionner la fin du programme	



15.4 Test de programme

Description

En mode Test, vous simulez le déroulement des programmes et parties de programmes. Cela permet de réduire les erreurs de programmation lors de l'usinage. La TNC vous aide à détecter :

- les incompatibilités géométriques
- les données manquantes
- les sauts ne pouvant pas être exécutés
- les dépassements de la zone d'usinage

Vous pouvez en plus utiliser les fonctions suivantes :

- Test de programme pas à pas
- Arrêt du test à une séquence donnée
- Sauter des séquences
- Fonctions pour la représentation graphique
- Calcul du temps d'usinage
- Affichage d'état supplémentaire





Attention, risque de collision!

Lors de la simulation graphique, la TNC ne peut pas simuler tous les déplacements exécutés réellement par la machine, p. ex. :

- les déplacements lors d'un changement d'outil que le constructeur de la machine a défini dans une macro de changement d'outil ou via le PLC
- les positionnements que le constructeur de la machine a défini dans une macro de fonction M
- les positionnements que le constructeur de la machine exécute via le PLC

HEIDENHAIN conseille donc de lancer chaque programme avec la prudence qui s'impose, y compris si le test du programme n'a généré aucun message d'erreur et n'a pas pu mettre en évidence des dommages visibles de la pièce.

Après un appel d'outil, la TNC lance systématiquement un test de programme à la position suivante :

- Dans le plan d'usinage, à la position X=0, Y=0
- Dans l'axe d'outil, 1 mm au dessus du point **MAX** défini dans **BLK FORM**

Si vous appelez le même outil, la TNC continue alors de simuler le programme à partir de la dernière position programmée avant l'appel d'outil.

Pour obtenir un comportement bien défini, y compris pendant l'usinage, nous vous conseillons, après un changement d'outil, d'aborder systématiquement une position à partir de laquelle la TNC peut effectuer le positionnement sans risque de collision.



Le constructeur de la machine peut aussi définir une macro de changement d'outil pour le mode Test de programme. Le comportement de la machine peut être ainsi simulé avec précision, consulter le manuel de la machine.



Exécuter un test de programme

Si la mémoire centrale d'outils est active, vous devez avoir activé un tableau d'outils (état S) pour réaliser le test du programme. Pour cela, en mode Test de programme, sélectionnez un fichier d'outils avec le gestionnaire de fichiers (PGM MGT).

Avec la fonction BRUT DANS ZONE TRAVAIL, vous activez la surveillance de la zone de travail dans le test de programme, voir „Représenter le brut dans la zone d'usinage (Option logicielle Advanced graphic features)”, page 463.



- ▶ Sélectionner le mode Test de programme
- ▶ Afficher le gestionnaire de fichiers avec la touche PGM MGT et sélectionner le fichier que vous souhaitez tester ou
- ▶ sélectionner le début du programme : avec la touche GOTO, sélectionner la ligne „0” et validez avec la touche ENT

La TNC affiche les softkeys suivantes :

Fonctions	Softkey
Revenir à la pièce brute d'origine et tester tout le programme	
Tester tout le programme	
Tester chaque séquence du programme l'une après l'autre	
Interrompre le test du programme (la softkey n'apparaît que si vous avez lancé le test du programme)	

Vous pouvez interrompre le test du programme à tout moment – y compris à l'intérieur des cycles d'usinage – et le reprendre ensuite. Pour poursuivre le test, vous ne devez pas exécuter les actions suivantes :

- sélectionner une autre séquence avec les touches fléchées ou la touche GOTO
- apporter des modifications au programme
- changer de mode de fonctionnement
- sélectionner un nouveau programme



15.5 Exécution de programme

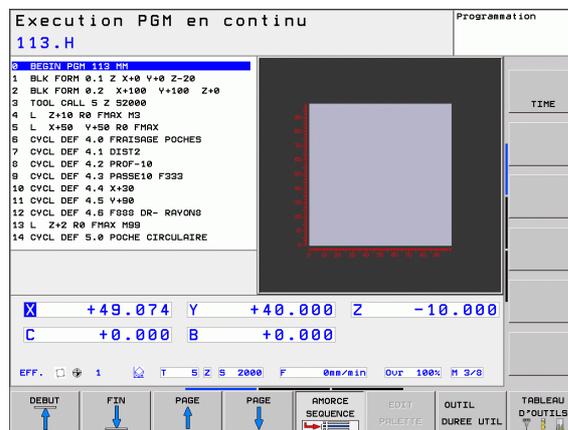
Utilisation

En mode Exécution de programme en continu, la TNC exécute un programme d'usinage de manière continue jusqu'à la fin du programme ou jusqu'à une interruption.

En mode Exécution de programme pas à pas, vous exécutez chaque séquence individuellement en appuyant chaque fois sur la touche START externe.

Vous pouvez utiliser les fonctions TNC suivantes en mode Exécution de programme :

- Interruption de l'exécution du programme
- Exécution du programme à partir d'une séquence donnée
- Sauter des séquences
- Editer un tableau d'outils TOOL.T
- Contrôler et modifier les paramètres Q
- Superposer un positionnement avec la manivelle
- Fonctions destinées à la représentation graphique
- Affichage d'état supplémentaire



Exécuter un programme d'usinage

Opérations préalables

- 1 Fixer la pièce sur la table de la machine
- 2 Initialiser le point d'origine
- 3 Sélectionner les tableaux et fichiers de palettes à utiliser (état M)
- 4 Sélectionner le programme d'usinage (état M)



Vous pouvez modifier l'avance et la vitesse de rotation broche à l'aide des potentiomètres.



Vous pouvez réduire l'avance lors du démarrage du programme CN au moyen de la softkey FMAX. Cette réduction est valable pour tous les déplacements en avance d'usinage et en avance rapide. La valeur que vous avez introduite n'est plus active après la mise hors/sous tension de la machine. Après la mise sous tension, pour rétablir l'avance max. définie, vous devez réintroduire la valeur numérique correspondante.

L'action de cette fonction dépend de la machine.
Consultez le manuel de votre machine.

Exécution de programme en continu

- ▶ Lancer le programme d'usinage avec la touche START externe

Exécution de programme pas à pas

- ▶ Démarrer chaque séquence du programme d'usinage individuellement avec la touche START externe



Interrompre l'usinage

Vous disposez de plusieurs possibilités pour interrompre l'exécution d'un programme :

- Interruptions programmées
- Touche STOP externe
- Commutation sur Exécution de programme pas à pas

Lorsque la TNC détecte une erreur pendant l'exécution du programme, elle interrompt l'usinage automatiquement.

Interruptions programmées

Vous pouvez définir des interruptions directement dans le programme d'usinage. La TNC interrompt l'exécution de programme dès que le programme d'usinage arrive à la séquence contenant l'une des indications suivantes :

- **STOP** (avec ou sans fonction auxiliaire)
- Fonction auxiliaire **M0**, **M2** ou **M30**
- Fonction auxiliaire **M6** (définie par le constructeur de la machine)

Interruption à l'aide de la touche STOP externe

- ▶ Appuyer sur la touche STOP externe : au moment où vous appuyez sur la touche, la séquence en cours ne sera pas exécutée intégralement ; le symbole d'arrêt de la CN clignote (voir tableau)
- ▶ Si vous ne souhaitez pas poursuivre l'usinage, arrêtez la TNC avec la softkey STOP INTERNE : dans l'affichage d'état, le symbole Arrêt CN s'éteint. Dans ce cas, relancer le programme à partir du début

Symbole	Signification
	Programme arrêté

Interrompre l'usinage en commutant dans le mode Exécution de programme pas à pas

Pendant que le programme d'usinage est exécuté en mode Exécution de programme en continu, sélectionnez Exécution de programme pas à pas. La TNC interrompt l'usinage lorsque la séquence d'usinage en cours est terminée.



Déplacer les axes de la machine pendant une interruption

Vous pouvez déplacer les axes de la machine pendant une interruption, de la même manière qu'en mode Manuel.

Exemple d'utilisation :

Dégagement de la broche après un bris d'outil

- ▶ Interrompre l'usinage
- ▶ Déverrouiller les touches de sens externes : appuyer sur la softkey DEPLACEMENT MANUEL
- ▶ Déplacer les axes machine avec les touches de sens externes



Sur certaines machines, vous devez appuyer sur la touche START externe après avoir actionné la softkey DEPLACEMENT MANUEL pour déverrouiller les touches de sens externes. Consultez le manuel de votre machine.



Reprise d'usinage après une interruption



Si vous interrompez un programme avec STOP INTERNE, vous devez démarrer le programme avec la fonction AMORCE SEQUENCE N ou avec GOTO „0“.

Si vous interrompez l'exécution du programme dans un cycle d'usinage, redémarrez au début du cycle. Les phases d'usinage déjà réalisées par la TNC seront réexécutées.

Si vous interrompez l'exécution du programme à l'intérieur d'une répétition de partie de programme ou d'un sous-programme, vous devez retourner à la position de l'interruption à l'aide de la fonction AMORCE A SEQUENCE N.

Lors d'une interruption de l'exécution du programme, la TNC mémorise :

- les données du dernier outil appelé
- les conversions de coordonnées actives (ex. décalage du point zéro, rotation, image miroir)
- les coordonnées du dernier centre de cercle défini



Veillez à ce que les données mémorisées restent actives jusqu'à ce que vous les annuliez (p. ex. en sélectionnant un nouveau programme).

Les données mémorisées sont utilisées pour réaccoster le contour après déplacement manuel des axes de la machine pendant une interruption (softkey ABORDER POSITION).



Poursuivre l'exécution du programme avec la touche START

Après une interruption, vous pouvez poursuivre l'exécution à l'aide de la touche START externe si vous avez interrompu le programme de la façon suivante :

- en appuyant sur la touche STOP externe
- avec une interruption programmée

Reprise de l'exécution du programme après une erreur

Avec un message d'erreur non clignotant :

- ▶ Supprimer la cause de l'erreur
- ▶ Effacer le message d'erreur à l'écran : appuyer sur la touche CE
- ▶ Redémarrer ou poursuivre l'exécution du programme à l'endroit où il a été interrompu

Avec un message d'erreur clignotant :

- ▶ Maintenir enfoncée la touche END pendant deux secondes, la TNC effectue un démarrage à chaud
- ▶ Supprimer la cause de l'erreur
- ▶ Redémarrage

Si l'erreur se répète, notez le message d'erreur et prenez contact avec le service après-vente.



Reprise du programme au choix (amorçage de séquence)



La fonction AMORCE A SEQUENCE N doit être intégrée et validée par le constructeur de la machine. Consultez le manuel de votre machine.

Avec la fonction AMORCE A SEQUENCE N, (amorçage de séquence), vous pouvez démarrer un programme d'usinage à n'importe quelle séquence N. Dans ses calculs, la TNC tient compte de l'usinage de la pièce déjà réalisé jusqu'à cette séquence. L'usinage peut être représenté graphiquement.

Si vous avez interrompu un programme avec un STOP INTERNE, la TNC propose automatiquement la séquence N à laquelle l'interruption a eu lieu.



L'amorçage de séquence ne doit pas démarrer dans un sous-programme.

Tous les programmes, tableaux et fichiers de palettes dont vous avez besoin doivent être sélectionnés dans un mode Exécution de programme (état M).

Si le programme contient une interruption programmée jusqu'à la fin de l'amorçage de séquence, celle-ci sera interrompue à cet endroit. Pour poursuivre l'amorçage de séquence, appuyez sur la touche STARTexterne.

Après une amorçage de séquence, vous devez déplacer l'outil à l'aide de la fonction ABORDER POSITION jusqu'à la position calculée.

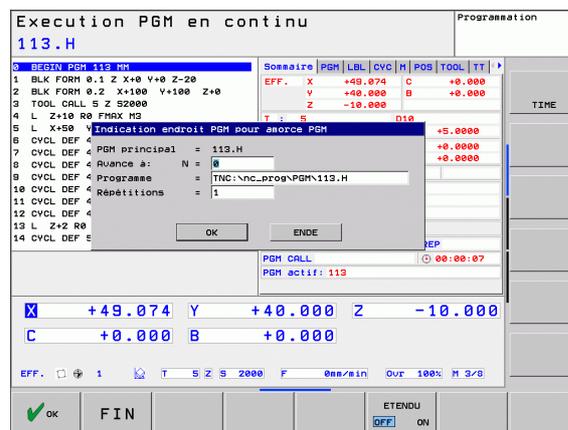
La correction de la longueur d'outil n'est appliquée qu'à l'appel d'outil et à une séquence de positionnement suivante. Ceci est également valable si vous n'avez modifié que la longueur d'outil.



Dans le cas d'une amorçage de séquence, la TNC saute tous les cycles palpeurs. Les paramètres qui résultent de la définition de ces cycles ne contiennent éventuellement aucune valeur.

Après un changement d'outil dans le programme d'usinage, vous ne devez pas utiliser l'amorçage de séquence si :

- vous démarrez le programme à une séquence FK
- le filtre stretch est actif
- vous utilisez l'usinage de palettes
- vous démarrez le programme à un cycle de taraudage (cycles 17, 18, 19, 206, 207 et 209) ou à la séquence de programme suivante
- vous utilisez les cycles palpeurs 0, 1 ou 3 avant de lancer le programme



- ▶ Sélectionner comme début de l'amorce la première séquence du programme actuel : introduire GOTO „0“.



- ▶ Sélectionner l'amorce de séquence : appuyer sur la softkey AMORCE SEQUENCE
- ▶ **Amorce jusqu'à N** : introduire le numéro N de la séquence à laquelle l'amorce doit terminer
- ▶ **Programme** : introduire le nom du programme contenant la séquence N
- ▶ **Répétitions** : introduire le nombre de répétitions à prendre en compte dans l'amorce de séquence si la séquence N se trouve dans une répétition de partie de programme ou dans un sous-programme appelé plusieurs fois
- ▶ Démarrer l'amorce de séquence : appuyer sur la touche START externe
- ▶ Accoster le contour (voir paragraphe suivant)

Accostage avec la touche GOTO



Si l'on effectue l'accostage avec la touche GOTO numéro de séquence, ni la TNC, ni l'automate PLC n'exécutent de fonctions garantissant l'accostage en toute sécurité.

Quand vous redémarrez dans un sous-programme avec la touche GOTO numéro de séquence :

- la TNC ne tient pas compte de la fin du sous-programme (**LBL 0**)
- la TNC annule la fonction M126 (déplacement des axes rotatifs avec optimisation de la course)

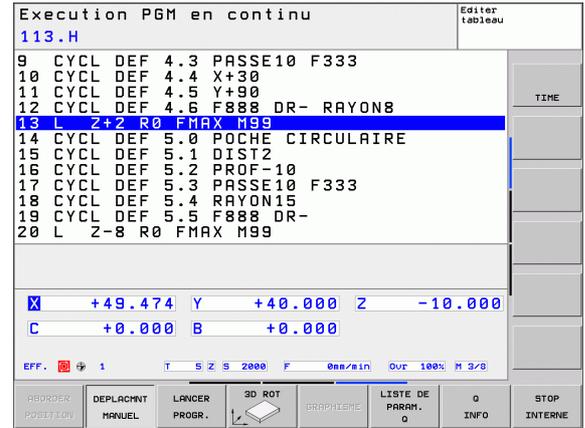
Dans ces cas, réaccoster avec la fonction Amorce de séquence!



Réaccoster le contour

La fonction ABORDER POSITION permet le réaccostage du contour de la pièce dans les cas suivants :

- Réaccoster le contour après déplacement des axes de la machine lors d'une interruption réalisée sans STOP INTERNE
 - Réaccoster le contour après une amorce avec AMORCE A SEQUENCE N, p. ex. après une interruption avec STOP INTERNE
 - Lorsque la position d'un axe s'est modifiée après l'ouverture de la boucle d'asservissement lors d'une interruption de programme (en fonction de la machine)
- ▶ Sélectionner le réaccostage du contour : sélectionner la softkey ABORDER POSITION
 - ▶ Si nécessaire, rétablir l'état de la machine
 - ▶ Déplacer les axes dans l'ordre proposé dans l'écran par la TNC : appuyer sur la touche START externe.
 - ▶ déplacer les axes dans n'importe quel ordre : appuyer sur les softkeys ABORDER X, ABORDER Z etc. et activer à chaque fois avec la touche START externe
 - ▶ Poursuivre l'usinage : appuyer sur la touche START externe



15.6 Démarrage automatique du programme

Description



Pour un démarrage automatique des programmes, la TNC doit avoir été préparée par le constructeur de votre machine, voir manuel de la machine.



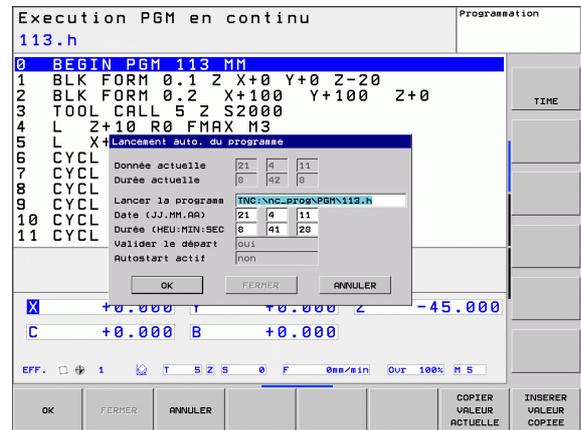
Attention danger pour l'opérateur!

La fonction Autostart ne doit être utilisée que sur des machines entièrement fermées.

Vous pouvez démarrer le programme courant à une heure programmable dans le mode Exécution de programme sélectionné avec la softkey AUTOSTART (voir fig. en haut à droite) :



- ▶ Afficher la fenêtre qui permet de définir l'heure de démarrage du programme (voir fig. de droite, au centre)
- ▶ **Heure (heu:min:sec)** : heure à laquelle le programme doit démarrer
- ▶ **Date (JJ.MM.AAAA)** : date à laquelle le programme doit démarrer
- ▶ Pour activer le démarrage : appuyer sur la softkey OK



15.7 Sauter des séquences

Description

Lors du test ou de l'exécution du programme, vous pouvez ignorer les séquences que vous avez marquées avec le signe „/” lors de la programmation :



- ▶ Ne pas exécuter ou ne pas tester les séquences marquées du signe „/” : régler la softkey sur ON



- ▶ Exécuter ou tester les séquences marquées du signe „/” : régler la softkey sur OFF



Cette fonction n'est pas active pour la séquence **TOOL DEF**.

Le réglage choisi en dernier reste mémorisé même après une coupure d'alimentation.

Insérer le caractère „/”

- ▶ En mode **Programmation**, sélectionnez la séquence à laquelle vous souhaitez insérer le caractère de saut



- ▶ Choisir la softkey INSERER

Effacer le caractère „/”

- ▶ En mode **Programmation**, sélectionnez la séquence dans laquelle vous désirez effacer le caractère de saut



- ▶ Choisir la softkey SUPPRIMER



15.8 Arrêt de programme optionnel

Description

La TNC interrompt optionnellement l'exécution du programme dans les séquences où M1 a été programmée. Si vous utilisez M1 en mode Exécution de programme, la TNC ne désactive pas la broche et l'arrosage.



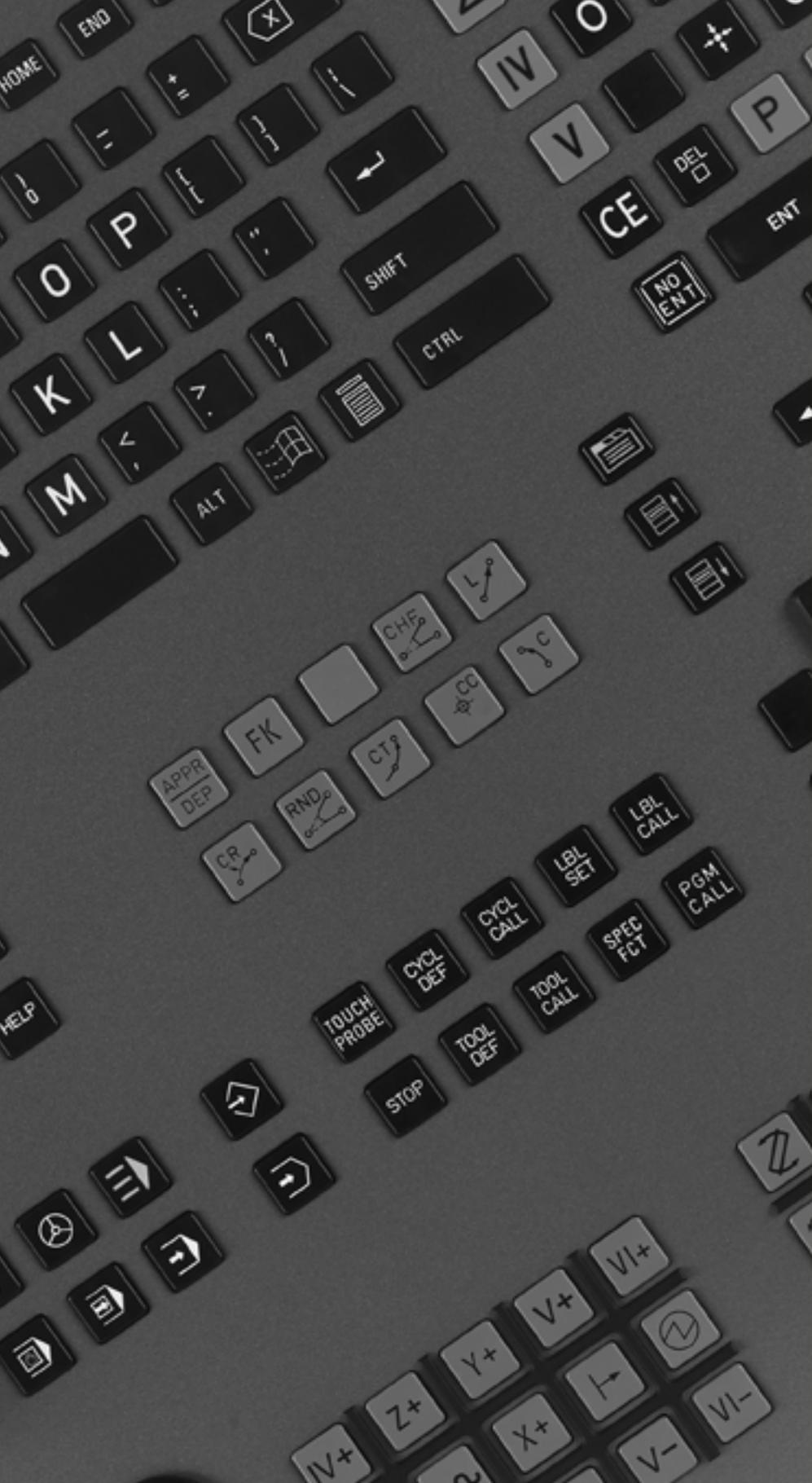
- ▶ Ne pas arrêter l'exécution ou le test du programme dans les séquences où M1 a été programmée : régler la softkey sur OFF



- ▶ Arrêter l'exécution ou le test du programme dans les séquences où M1 a été programmée : régler la softkey sur ON







16

Fonctions MOD



16.1 Sélectionner la fonction MOD

Grâce aux fonctions MOD, vous disposez de possibilités supplémentaires pour afficher et introduire les données. Les fonctions MOD disponibles dépendent du mode de fonctionnement sélectionné.

Sélectionner les fonctions MOD

Sélectionner le mode dans lequel vous souhaitez modifier des fonctions MOD.

- MOD
 - ▶ Sélectionner les fonctions MOD : appuyer sur la touche MOD. Les figures de droite montrent des menus types pour le mode Mémoire/Édition de programme (fig. en haut à droite) et Test de programme (fig. en bas à droite) et dans un mode Machine (fig. à la page suivante)

Modifier les configurations

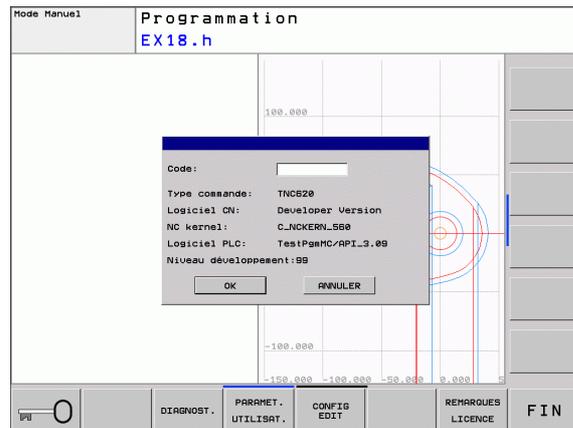
- ▶ Sélectionner la fonction MOD du menu affiché avec les touches fléchées

Pour modifier une configuration, vous disposez – selon la fonction sélectionnée – de trois possibilités :

- Introduction directe d'une valeur, p. ex. pour définir la limitation de la zone de déplacement
- Modification de la configuration en appuyant sur la touche ENT, p. ex. pour définir l'introduction du programme
- Modification de la configuration via une fenêtre de sélection. Si il y a plusieurs possibilités, vous pouvez, avec la touche GOTO, afficher une fenêtre auxiliaire dans laquelle tous les réglages possibles sont visualisés. Sélectionnez directement la configuration retenue en appuyant sur la touche numérique correspondante (à gauche du double point) ou à l'aide de la touche fléchée, puis validez avec la touche ENT. Si la modification de la configuration n'est pas souhaitée, fermez la fenêtre avec la touche END

Quitter les fonctions MOD

- ▶ Quitter la fonction MOD : appuyer sur la softkey FIN ou sur la touche END



Résumé des fonctions MOD

Selon le mode de fonctionnement sélectionné, vous disposez des fonctions suivantes :

Programmation :

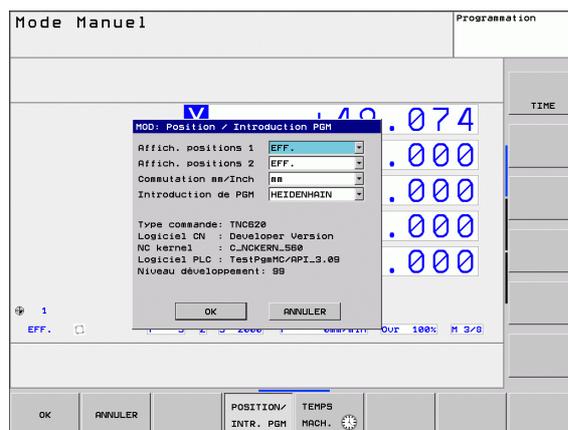
- Afficher les différents numéros de logiciel
- Introduire un code
- Si nécessaire, paramètres utilisateur spécifiques de la machine
- Informations légales

Test de programme :

- Afficher les différents numéros de logiciel
- Afficher le tableau d'outils actif en mode Test de programme
- Afficher le tableau de points zéro actif en mode Test de programme

Tous les autres modes :

- Afficher les différents numéros de logiciel
- Sélectionner l'affichage de positions
- Définir l'unité de mesure (mm/inch)
- Définir le langage de programmation en MDI
- Définir les axes pour le transfert de la position courante
- Afficher les temps de fonctionnement



16.2 Numéros de logiciel

Description

Les numéros de logiciel suivants apparaissent à l'écran de la TNC lors de la sélection des fonctions MOD :

- **Type de commande** : modèle de la commande (gérée par HEIDENHAIN)
- **Logiciel CN** : numéro du logiciel CN (géré par HEIDENHAIN)
- **Logiciel CN** : numéro du logiciel CN (géré par HEIDENHAIN)
- **NC noyau** : numéro du logiciel CN (géré par HEIDENHAIN)
- **Logiciel PLC** : numéro ou nom du logiciel automate PLC (géré par le constructeur de la machine)
- **Version du logiciel (FCL=Feature Content Level)** : version du logiciel installé sur la commande (voir „Niveau de développement (fonctions „upgrade“)“ à la page 9).



16.3 Introduire un code

Description

La TNC a besoin d'un code pour les fonctions suivantes :

Fonction	Code
Sélectionner les paramètres utilisateur	123
Configurer la carte Ethernet	NET123
Valider les fonctions spéciales lors de la programmation des paramètres Q	555343



16.4 Configurer les interfaces de données

Interface série de la TNC 620

La TNC 620 utilise automatiquement le protocole de transmission LSV2 pour la transmission série des données. Le protocole LSV2 est défini par défaut et ne peut pas être modifié, exceptée la vitesse en bauds (paramètre-machine **baudRateLsv2**). Vous pouvez aussi définir un autre type de transmission (interface). Les possibilités de configuration décrites ci-après ne sont valides que pour l'interface qui vient d'être définie.

Description

Pour configurer une interface de données, ouvrez le gestionnaire de fichiers (PGM MGT) et appuyez sur la touche MOD. Appuyez ensuite à nouveau sur la touche MOD et saisissez le code 123. La TNC affiche le paramètre utilisateur **GfgSerialInterface** avec lequel vous pouvez introduire les configurations suivantes :

Configurer l'interface RS-232

Ouvrez le répertoire RS232. La TNC affiche les possibilités de configuration suivantes :

Régler le TAUX EN BAUDS (baudRate)

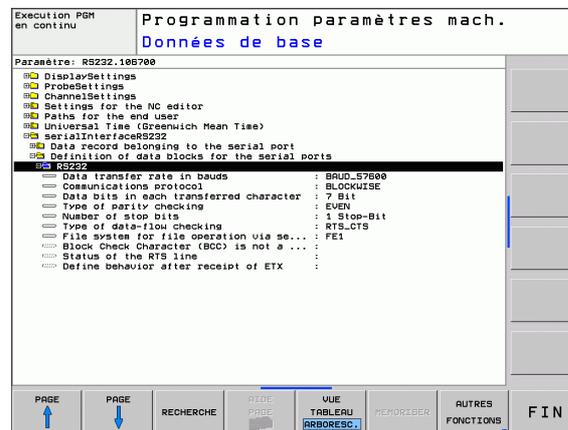
Le TAUX EN BAUDS (vitesse de transmission des données) peut être choisi entre 110 et 115.200 bauds.

Configurer le protocole (protocole)

Le protocole de transmission des données gère le flux de données d'une transmission série (idem à MP5030 de l'iTNC 530).



Le terme BLOC A BLOC désigne ici une forme de transmission qui transmet les données en blocs. A ne pas confondre avec la transmission bloc à bloc et l'exécution simultanée des blocs des anciennes commandes de contournage TNC. La commande ne gère pas simultanément la réception bloc à bloc et l'exécution de ce même programme.



Protocole de transmission des données	Sélection
Transmission de données standard	STANDARD
Transmission des données par paquets	BLOCKWISE
Transmission sans protocole	RAW_DATA



Configurer les bits de données (dataBits)

En configurant dataBits, vous définissez si un caractère doit être transmis avec 7 ou 8 bits de données.

Vérifier la parité (parity)

Le bit de parité permet de détecter les erreurs de transmission. Le bit de parité peut être défini de trois façons :

- Aucune parité (NONE) : pas de détection d'erreurs
- Parité paire (EVEN) : il y a une erreur lorsqu'en cours de vérification, le récepteur compte un nombre impair de bits 1.
- Parité impaire (ODD) : il y a une erreur lorsqu'en cours de vérification, le récepteur compte un nombre pair de bits 1.

Configurer les bits de stop (stopBits)

Une synchronisation du récepteur pour chaque caractère transmis est assurée avec un bit de start et un ou deux bits de stop lors de la transmission des données.

Configurer le handshake (contrôle de flux)

Deux appareils assurent un contrôle de la transmission des données grâce à un handshake. On distingue entre le handshake logiciel et le handshake matériel.

- Aucun contrôle du flux de données (NONE) : Handshake inactif
- Handshake matériel (RTS_CTS) : arrêt de transmission par RTS actif
- Handshake logiciel (XON_XOFF) : arrêt de transmission par DC3 (XOFF) actif



Configuration de la transmission des données avec le logiciel TNCserver pour PC

Faites les réglages des paramètres utilisateur suivants (serialInterfaceRS232 / Définition des données pour les ports série / RS232) :

Paramètres	Sélection
Taux de transmission des données en bauds	Doit correspondre au paramétrage de TNCserver
Protocole de transmission des données	BLOCKWISE
Bits de données dans chaque caractère transmis	7 Bit
Contrôle de la parité	PAIRE
Nombre de bits de stop	1 bit de stop
Mode Handshake	RTS_CTS
Système de fichiers	FE1

Sélectionner le mode du périphérique (système de fichiers)



En modes FE2 et FEX, vous ne pouvez pas utiliser les fonctions „importer tous les programmes“, „importer le programme proposé“ et „importer le répertoire“

Périphérique	Mode	Symbole
PC avec logiciel de transmission HEIDENHAIN TNCremoNT	LSV2	
Unité à disquettes HEIDENHAIN	FE1	
Autres périphériques, tels qu'imprimante, lecteur, lecteur de ruban perforé, PC sans TNCremoNT	FEX	



Logiciel de transmission de données

Il est conseillé d'utiliser le logiciel de transmission de données HEIDENHAIN TNCremo pour la transfert de fichiers de ou vers la TNC. Vous pouvez piloter toutes les commandes HEIDENHAIN avec TNCremo au moyen de l'interface série Ethernet.



La dernière version de TNCremo peut être téléchargée gratuitement à partir du site HEIDENHAIN (www.heidenhain.de, <Services et documentation>, <Software>, <PC-Software>, <TNCremoNT>).

Conditions requises du système pour TNCremo :

- PC avec processeur 486 ou plus récent
- Système d'exploitation Windows 95, Windows 98, Windows NT 4.0, Windows 2000, Windows XP, Windows Vista
- Mémoire vive 16 Mo
- 5 Mo libres sur votre disque dur
- Un port série disponible ou connexion au réseau TCP/IP

Installation sous Windows

- ▶ Lancez le programme d'installation SETUP.EXE à partir du gestionnaire de fichiers (explorer)
- ▶ Suivez les indications du programme d'installation

Démarrez TNCremont dans Windows

- ▶ Cliquez sur <Start>, <Programme>, <Applications HEIDENHAIN>, <TNCremo>

Quand vous démarrez TNCremo pour la première fois, TNCremo essaie d'établir automatiquement une liaison avec la TNC.



Transfert des données entre la TNC et TNCremoNT



Avant de transférer un programme de la TNC vers un PC, assurez-vous impérativement que vous avez bien enregistré le programme actuellement sélectionné dans la TNC. La TNC mémorise automatiquement les modifications lorsque vous changez de mode de fonctionnement de la TNC ou lorsque vous appelez le gestionnaire de fichiers avec la touche PGM MGT.

Vérifiez si la TNC est connectée correctement au port série de votre ordinateur ou si elle est connectée au réseau.

Après avoir lancé TNCremoNT, dans la partie supérieure de la fenêtre principale **1** se trouvent tous les fichiers mémorisés du répertoire actif. Avec <Fichier>, <Changer de répertoire>, vous pouvez sélectionner n'importe quel lecteur ou un autre répertoire de votre ordinateur.

Si vous voulez commander le transfert des données à partir du PC, vous devez établir la liaison sur le PC de la manière suivante :

- ▶ Sélectionnez <Fichier>, <Etablir la liaison>. TNCremoNT récupère maintenant la structure des fichiers et des répertoires de la TNC et l'affiche dans la partie inférieure de la fenêtre principale **2**.
- ▶ Pour transférer un fichier de la TNC dans le PC, sélectionnez le fichier dans la fenêtre TNC en cliquant dessus avec la souris, et glissez le fichier marqué dans la fenêtre **1** du PC en maintenant enfoncée la touche de la souris
- ▶ Pour transférer un fichier du PC vers la TNC, sélectionnez le fichier dans la fenêtre PC en cliquant dessus avec la souris et glissez le fichier marqué dans la fenêtre **2** de la TNC en maintenant enfoncée la touche de la souris

Si vous voulez piloter le transfert des données à partir de la TNC, vous devez établir la liaison sur le PC de la manière suivante :

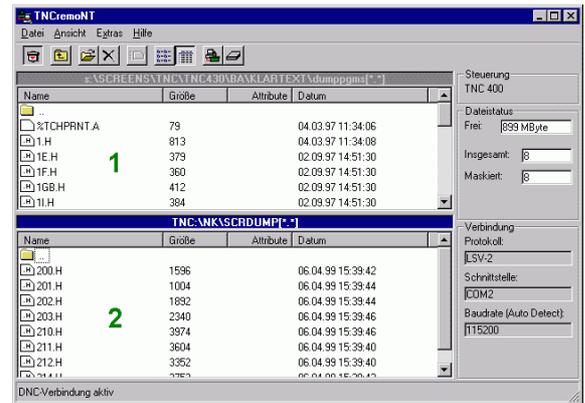
- ▶ Sélectionnez <Fonctions spéciales>, <TNCserver>. TNCremoNT démarre alors le mode serveur de fichiers. Une réception des données de la TNC ou une émission vers la TNC sont possibles
- ▶ Sur la TNC, sélectionnez les fonctions du gestionnaire de fichiers à l'aide de la touche PGM MGT (voir „Transmission des données vers/d'un support externe de données” à la page 118) et transférez les fichiers souhaités.

Fermer TNCremoNT

Sélectionnez le sous-menu <Fichier>, <Fermer>



Utilisez également l'aide contextuelle de TNCremoNT avec laquelle toutes les fonctions sont expliquées. Vous l'appelez au moyen de la touche F1.



16.5 Interface Ethernet

Introduction

En standard, la TNC est équipée d'une carte Ethernet pour connecter la commande au réseau en tant que client. La TNC transfère les données au moyen de la carte Ethernet

- avec le protocole **smb** (server **m**essage **b**lock) pour systèmes d'exploitation Windows ou
- avec la famille des protocoles **TCP/IP** (Transmission Control Protocol/Internet Protocol) et avec le NFS (Network File System)

Possibilités de connexion

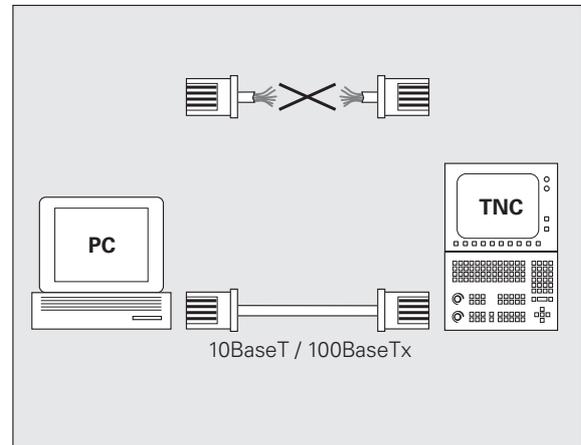
Vous pouvez connecter la carte Ethernet de la TNC via la prise RJ45 (X26, 100BaseTX ou 10BaseT) à votre réseau ou directement à un PC. La connexion est isolée galvaniquement de l'électronique de la commande.

Pour le raccordement 100BaseTX ou 10BaseT, utilisez un câble Twisted Pair pour connecter la TNC à votre réseau.



La longueur maximale du câble entre la TNC et un point de jonction dépend de la classe de qualité du câble et de son enveloppe ainsi que du type de réseau (100BaseTX ou 10BaseT).

Vous pouvez également connecter à peu de frais la TNC directement à un PC équipé d'une carte Ethernet. Pour cela, connectez la TNC (raccordement X26) et le PC avec un câble croisé Ethernet (désignation du commerce : ex. câble patch croisé ou câble STP croisé)



Configurer la TNC



Faites configurer les paramètres réseau de la TNC par un spécialiste réseau.

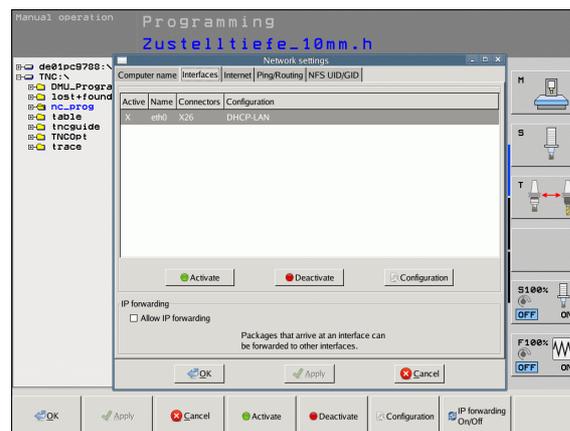
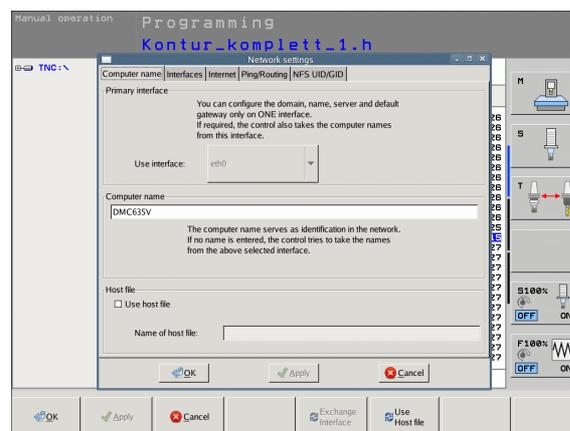
Notez que la TNC exécute un redémarrage à chaud lorsque vous modifiez l'adresse IP de la TNC.

- ▶ En mode mémorisation/édition de programme, appuyez sur la touche MOD et introduisez le code NET123.
- ▶ Dans le gestionnaire de fichiers, sélectionnez la softkey RESEAU. La TNC affiche la fenêtre principale de configuration du réseau.

Configurations générales du réseau

- ▶ Appuyez sur la softkey **CONFIGURER RESEAU** pour introduire les configurations générales du réseau. L'onglet **Nom de l'ordinateur** est actif :

Configuration	Signification
Interface primaire	Nom de l'interface Ethernet qui doit être reliée au réseau de votre entreprise. Active seulement si une seconde interface optionnelle est disponible sur le hardware de la commande
Nom de l'ordinateur	Nom avec lequel la TNC doit apparaître sur le réseau de votre entreprise
Fichier hôte	Nécessaire seulement pour les applications spéciales : nom d'un fichier dans lequel sont définies les relations entre adresses IP et les noms des ordinateurs



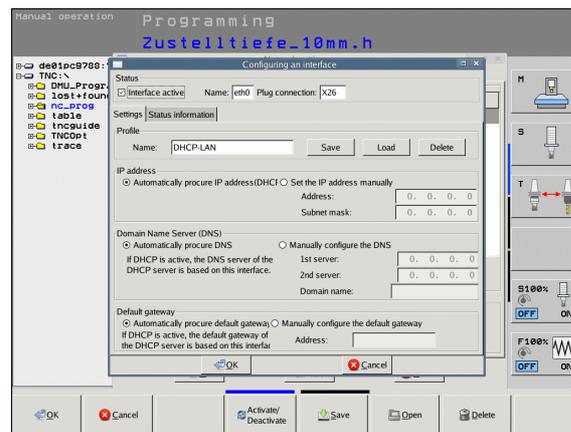
► Sélectionnez l'onglet **Interfaces** pour configurer les interfaces :

Configuration	Signification
Liste des interfaces	<p>Liste des interfaces Ethernet actives. Sélectionner l'une des interfaces de la liste (avec la souris ou les touches fléchées)</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Activer le bouton : Activer l'interface sélectionnée (X dans la colonne Actif) ■ Désactiver le bouton : Désactiver l'interface sélectionnée (- dans la colonne Actif) ■ Configurer le bouton : Ouvrir le menu de configuration
Autoriser IP-forwarding	<p>Par défaut, cette fonction doit être désactivée. N'activer la fonction que si, de manière externe, la seconde interface Ethernet optionnelle disponible de la TNC doit être exploitée à une fin de diagnostics. A n'activer qu'en liaison avec le service après-vente</p>



- Sélectionnez le bouton **Configurer** pour ouvrir le menu de configuration :

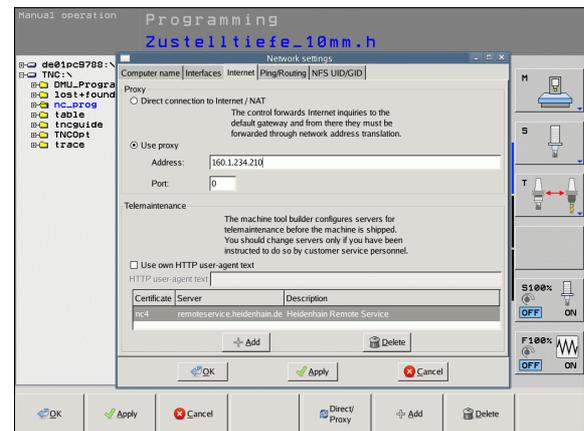
Configuration	Signification
Etat	<ul style="list-style-type: none"> ■ Interface active Etat de la connexion de l'interface Ethernet sélectionnée ■ Nom: Nom de l'interface que vous êtes en train de configurer ■ Connexion: Numéro du connecteur de cette interface sur l'unité logique de la commande
Profil	<p>Vous pouvez ici créer ou sélectionner un profil dans lequel tous les paramètres affichés dans cette fenêtre seront enregistrés. HEIDENHAIN propose deux profils standard :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ DHCP-LAN: Paramétrage de l'interface Ethernet TNC standard qui devraient fonctionner dans un réseau d'entreprise standard ■ MachineNet: Paramétrage de la seconde interface Ethernet optionnelle destinée à configurer le réseau de la machine <p>Avec les boutons correspondants, vous pouvez mémoriser, charger ou effacer les profils</p>
Adresse IP	<ul style="list-style-type: none"> ■ Option Récupérer automatiquement l'adresse IP: La TNC doit récupérer l'adresse IP au moyen du serveur DHCP ■ Option Configurer manuellement l'adresse IP: Définir manuellement l'adresse IP et le masque de sous-réseau. Introduction : 4 nombres séparés par un point, p. ex. 160.1.180.20. et 255.255.0.0



Configuration	Signification
Domain Name Server (DNS)	<ul style="list-style-type: none"> Option Récupérer DNS automatiquement : La TNC doit récupérer l'adresse IP du Domain Name Server Option Configurer DNS manuellement: Définir manuellement les adresses IP du serveur et le nom de domaine
Default Gateway	<ul style="list-style-type: none"> Option Récupérer automatiquement Default GW : La TNC doit récupérer automatiquement Default-Gateway Option Configurer manuellement Gateway par défaut: Introduire manuellement les adresses IP de Default-Gateway

- ▶ Valider les modifications avec le bouton **OK** ou les ignorer avec le bouton **Quitter**
- ▶ L'onglet **Internet** est actuellement sans fonction.

Configuration	Signification
Proxy	<ul style="list-style-type: none"> Option Connexion directe à Internet / NAT : La commande retransmet les demandes Internet au Default-Gateway. Elles doivent être retransmises ensuite au moyen de network adress translation (p. ex. lors d'une connexion directe à un modem) Option Utiliser un proxy : Définir l'Adresse et le Port du routeur Internet du réseau, demander à l'administrateur réseau.
Télémaintenance	Le constructeur de la machine configure ici le serveur pour la télémaintenance. Ne faire des modifications qu'avec l'accord du constructeur de la machine



- Sélectionnez l'onglet **Ping/Routing** pour effectuer le paramétrage du Ping et du Routing :

Configuration	Signification
---------------	---------------

Ping

Dans le champ **Adresse** : introduire l'adresse IP dont vous souhaitez vérifier une connexion réseau. Introduction : 4 nombres séparés par un point, p. ex. **160.1.180.20**. En alternative, vous pouvez aussi introduire le nom de l'ordinateur dont vous voulez vérifier la connexion

- Bouton **Start** : démarrer la vérification, la TNC affiche les informations d'état dans le champ Ping
- Bouton **Stop** : terminer la vérification

Routing

Pour les spécialistes réseaux : informations de l'état du système d'exploitation pour le routing actuel

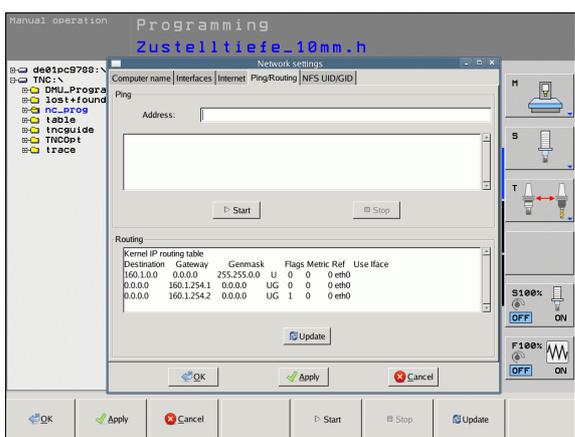
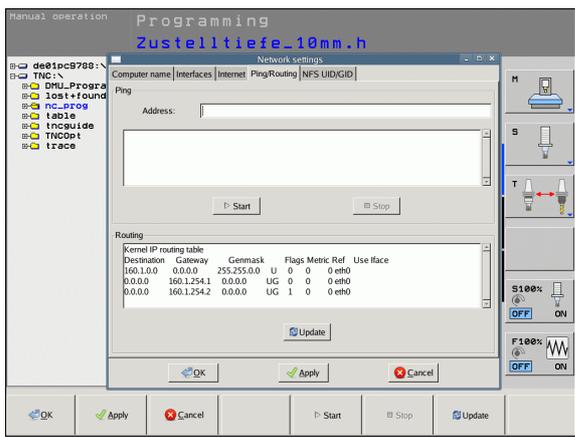
- Bouton **Actualiser**: Actualiser le routing

- Choisissez l'onglet **NFS UID/GID** pour introduire l'identification de l'utilisateur et du groupe :

Configuration	Signification
---------------	---------------

Initialiser UID/GID pour NFS-Shares

- **User ID:** Définition de l'identification d'utilisateur qui permettra à l'utilisateur final d'accéder aux fichiers du réseau. Demander la valeur à votre administrateur réseau
- **Group ID:** Définition de l'identification du groupe qui permet d'accéder aux fichiers du réseau. Demander la valeur à votre administrateur réseau



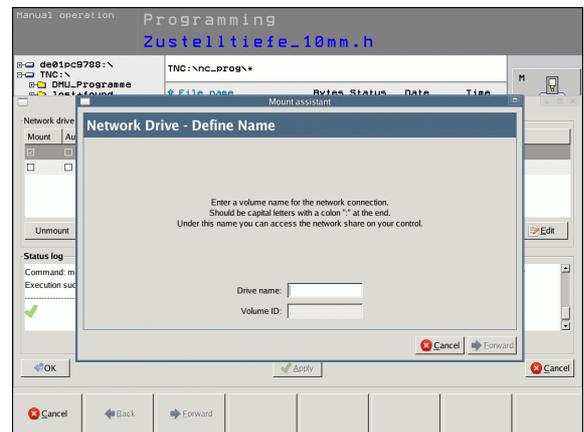
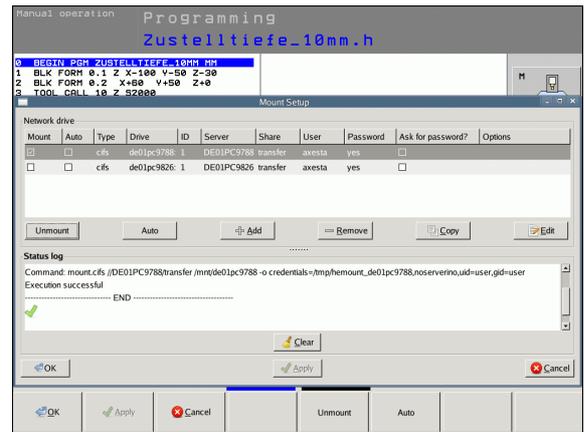
Configurations réseau spécifiques aux appareils

- Appuyez sur la softkey **DEFINIR CONNECTION CONNECTION** pour introduire les paramètres réseau de l'appareil spécifique. Vous pouvez définir autant de configurations de réseau que vous souhaitez, mais vous ne pouvez en gérer simultanément que 7 au maximum

Configuration	Signification
---------------	---------------

- | | |
|-----------------------|--|
| Lecteur réseau | <p>Liste de toutes les unités connectées du réseau. Dans les colonnes, la TNC affiche l'état des connexions réseaux.</p> <ul style="list-style-type: none"> Mount:
Lecteur réseau connecté/déconnecté Auto:
Connexion du lecteur réseau auto/manuelle Type :
Type de connexion réseau Cifs et nfs possibles Lecteur :
Identification de l'unité sur la TNC ID:
ID interne qui identifie si vous avez défini plusieurs connexions via un point de montage Serveur:
Nom du serveur Nom de partage
Nom du répertoire sur le serveur auquel la TNC doit accéder Utilisateur:
Nom de l'utilisateur sur le réseau Mot de passe :
Mot de passe lecteur-réseau protégé ou non Demander mot de passe?
Lors de la connexion, demander/ou non le mot de passe Options :
Affichage des options supplémentaires de connexion <p>La gestion des unités du réseau se fait au moyen des boutons de commande.</p> <p>Pour ajouter des lecteurs-réseau, utiliser le bouton Ajouter : la TNC démarre l'assistant de connexion : une assistance par dialogue vous aide lors de l'introduction de toutes les données à introduire.</p> |
|-----------------------|--|

- | | |
|-----------------------|---|
| Journal d'état | <p>Affichage des informations d'état et messages d'erreur.</p> <p>Vous pouvez effacer le contenu de la fenêtre d'état avec le bouton vider.</p> |
|-----------------------|---|



16.6 Sélectionner l'affichage de positions

Description

Vous pouvez modifier l'affichage des coordonnées pour le mode Manuel et les modes Exécution de programme :

La figure de droite indique différentes positions de l'outil

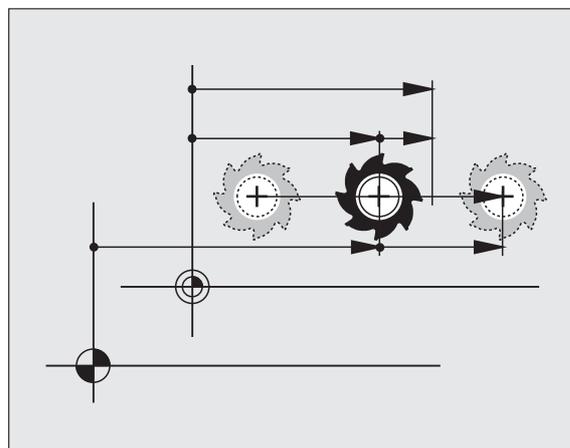
- Position de départ
- Position à atteindre par l'outil
- Point zéro pièce
- Point zéro machine

Pour les affichages de positions de la TNC, vous pouvez sélectionner les coordonnées suivantes :

Fonction	Affichage
Position nominale ; valeur nominale fournie par la TNC	NOM
Position effective ; position instantanée de l'outil	EFF
Position de référence ; position effective par rapport au point zéro machine	REFEFF
Position de référence : position nominale par rapport au point zéro machine	REFNOM
Erreur de poursuite ; différence entre position nominale et position effective	ER.P
Chemin restant à parcourir jusqu'à la position programmée ; différence entre la position effective et la position à atteindre	DIST

La fonction MOD **Affichage de position 1** vous permet de sélectionner l'affichage de position dans l'affichage d'état.

La fonction MOD **Affichage de position 2** vous permet de sélectionner l'affichage de position dans l'affichage d'état auxiliaire.



16.7 Sélectionner l'unité de mesure

Description

Grâce à cette fonction, vous pouvez définir si la TNC doit afficher les coordonnées en mm ou en inch (pouces).

- Système métrique : p.ex. X = 15.789 (mm) Fonction MOD
Commutation mm/inch = mm. Affichage avec 3 chiffres après la virgule
- Système en pouces : p. ex. X = 0.6216 (inch) fonction MOD
Commutation mm/inch = inch. Affichage avec 4 chiffres après la virgule

Si l'affichage en pouces est activé, la TNC affiche également l'avance en inch/min. Dans un programme en pouces, vous devez introduire l'avance multipliée par 10.



16.8 Afficher les temps de fonctionnement

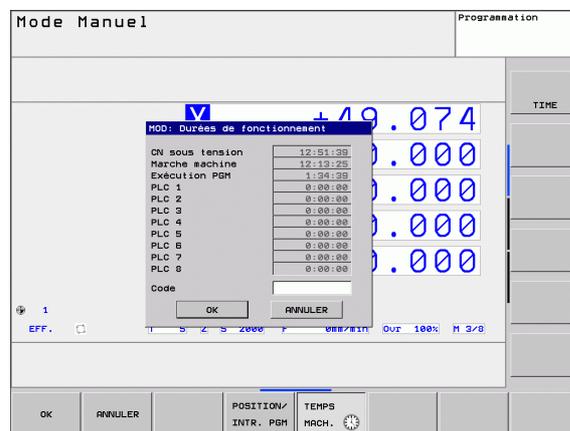
Description

Vous pouvez afficher différents temps de fonctionnement à l'aide de la softkey TEMPS MACH. :

Temps de fonctionnement	Signification
Commande en service	Temps de fonctionnement de la commande depuis sa mise en service
Machine en service	Temps de fonctionnement de la machine depuis sa mise en service
Exécution de programme	Temps de fonctionnement en mode exécution depuis la mise en service



Le constructeur de la machine peut également afficher d'autres temps. Consultez le manuel de la machine!



	F1	Vc2	F2
	0,016	55	0,020
	0,016	55	0,020
	0,200	130	0,250
	0,025	45	0,030
	0,016	55	0,020
	0,200	130	0,250
	0,016	55	0,020
	0,016	55	0,020
	0,200	130	0,250
	0,016	55	0,020
	0,016	55	0,020
	0,200	130	0,250
	0,040	45	0,020
	0,040	35	0,020
	0,040	100	0,020
	0,040	35	0,020
	0,040	25	0,020

17

Tableaux et résumés



17.1 Paramètres utilisateur spécifiques à la machine

Description

L'introduction des valeurs des paramètres s'effectue au moyen de l'**éditeur de configuration**.



Afin de pouvoir configurer les fonctions machine pour l'utilisateur, le constructeur de votre machine peut définir des paramètres machine disponibles en tant que paramètres utilisateur. Le constructeur de votre machine peut également définir dans la TNC d'autres paramètres-machine qui ne figurent pas ci-après.

Consultez le manuel de votre machine.

Dans l'éditeur de configuration, les paramètres machine sont résumés dans une arborescence en tant qu'objets de paramètre. Chaque objet de paramètre porte un nom (p. ex. **CfgDisplayLanguage**) qui identifie la fonction du paramètre qui figure en dessous. Un objet de paramètre, appelé également entité, est identifié avec un „E” dans le symbole du répertoire de l'arborescence. Afin d'être clairement identifiés, certains paramètres machine possèdent un nom de code. Celui-ci attribue au paramètre un groupe (p. ex. X pour l'axe X). Chacun des répertoires du groupe porte le nom de code et est identifié avec „K” dans le symbole de répertoire.



Lorsque vous êtes dans l'éditeur de configuration des paramètres utilisateur, vous pouvez modifier la présentation des paramètres disponibles. Dans la configuration standard, les paramètres sont affichés associés à des textes explicatifs courts. Pour afficher le nom réel des paramètres, appuyez sur la touche de partage de l'écran et ensuite sur la softkey AFFICHER NOM DU SYSTEME. Procédez de la même manière pour revenir à l'affichage standard.



Appeler l'éditeur de configuration

- ▶ Sélectionner le mode **Programmation**
- ▶ Appuyer sur la touche **MOD**
- ▶ Introduire le code **123**
- ▶ Pour quitter l'éditeur de configuration, appuyer sur la softkey **FIN**

Au début de chaque ligne de l'arborescence des paramètres, la TNC affiche une icône indiquant des informations complémentaires.

Signification des icônes :

-  branche existe mais fermée
-  branche ouverte
-  objet vide, ouverture impossible
-  paramètre-machine initialisé
-  paramètre-machine non initialisé (optionnel)
-  lecture possible, mais non éditable
-  lecture impossible, non éditable

Le type d'objet de configuration est identifiable avec les symboles :

-  Code (nom de groupe)
-  Liste
-  Entité ou objet de paramètre



Afficher l'aide

Avec la touche **HELP**, on peut afficher un texte d'aide pour chaque objet de paramètre ou chaque attribut.

Si le texte d'aide ne tient pas sur une seule page (affichage, p. ex. de 1/2 en haut et à droite), on peut alors aller à la seconde page en appuyant sur la softkey **AIDE PAGE**.

Pour désactiver le texte d'aide, appuyer à nouveau sur la touche **HELP**.

En plus du texte d'aide, l'écran affiche aussi d'autres informations telles que l'unité de mesure, une valeur initiale, une sélection, etc.. Si le paramètre-machine sélectionné correspond à un paramètre présent dans la TNC, l'écran affiche alors aussi le numéro MP correspondant.

Liste des paramètres**Configuration des paramètres**

DisplaySettings

Configuration de l'affichage à l'écran

Ordre des axes affichés

[0] à [5]

Dépend des axes disponibles

Mode d'affichage de position dans la fenêtre de position

NOM

EFF

REFEFF

REFNOM

ER.P

DIST

Mode d'affichage de position dans l'affichage d'état

NOM

EFF

REFEFF

REFNOM

ER.P

DIST

Définition séparateur décimal pour affichage de position

.

Affichage de l'avance en mode Manuel

at axis key : n'afficher l'avance que si une touche de sens d'axe est actionnée

always minimum : afficher l'avance en permanence

Affichage de la position broche dans l'affichage de position

during closed loop : n'afficher la position broche que quand la broche est asservie en position

during closed loop et M5 : afficher la position broche quand elle est asservie en position et avec

M5

hidePresetTable

True : softkey Tableau Preset n'est pas affichée

False : afficher softkey Tableau Preset



Configuration des paramètres

DisplaySettings

Résolution d'affichage des différents axes

Liste de tous les axes disponibles

Résolution d'affichage pour l'affichage de positions en mm ou degrés

0.1

0.05

0.01

0.005

0.001

0.0005

0.0001

0.00005 (option de logiciel Display step)

0.00001 (option de logiciel Display step)

Résolution d'affichage pour l'affichage de positions en pouces

0.005

0.001

0.0005

0.0001

0.00005 (option de logiciel Display step)

0.00001 (option logicielle Display step)

DisplaySettings

Définition de l'unité de mesure pour l'affichage

metric : utiliser le système métrique

inch : utiliser le système en pouces

DisplaySettings

Format des programmes CN et affichage des cycles

Programmation en texte clair HEIDENHAIN ou en DIN/ISO

HEIDENHAIN : introduction du programme MDI en dialogue texte clair

ISO : programmation dans le mode MDI en DIN/ISO

Représentation des cycles

TNC_STD : afficher les cycles avec des commentaires

TNC_PARAM : afficher les cycles sans commentaire



Configuration des paramètres

DisplaySettings

Configuration de la langue de dialogue CN et PLC

Langue du dialogue CN

ANGLAIS
ALLEMAND
TCHEQUE
FRANCAIS
ITALIEN
ESPAGNOL
PORTUGAIS
SUEDOIS
DANOIS
FINNOIS
NEERLANDAIS
POLONAIS
HONGROIS
RUSSE
CHINOIS
CHINESE_TRAD
SLOVENE
ESTONIEN
COREEN
LETTON
NORVEGIEN
ROUMAIN
SLOVAQUE
TURC
LITUANIEN

Langue du dialogue PLC

Voir langue du dialogue CN

Langue des messages d'erreur PLC

Voir langue du dialogue CN

Langue de l'aide

Voir langue du dialogue CN

DisplaySettings

Mode opératoire à la mise sous tension de la commande

Acquitter le message 'Coupure d'alimentation'

TRUE : la procédure de démarrage ne continue qu'après acquittement du message

FALSE : le message 'Coupure d'alimentation' ne s'affiche pas

Représentation des cycles

TNC_STD : afficher les cycles avec des commentaires

TNC_PARAM : afficher les cycles sans commentaire



Configuration des paramètres

ProbeSettings

Configuration du mode opératoire du palpage

Mode Manuel : prise en compte de la rotation de base

TRUE : tenir compte d'une rotation de base lors du palpage

FALSE : toujours se déplacer en paraxial lors du palpage

Mode Automatique : mesure multiple avec les fonctions de palpage

1 à 3 : nombre de palpages par opération de palpage

Mode Automatique : zone de sécurité pour mesure multiple

0,002 à 0,999 [mm] : zone dans laquelle doit se trouver la valeur pour une mesure multiple

CfgTTRoundStylus

Coordonnées du centre de la tige de palpage

[0] : coordonnée X du centre de la tige par rapport au point zéro machine

[1] : coordonnée Y du centre de la tige par rapport au point zéro machine

[2] : coordonnée Z du centre de la tige par rapport au point zéro machine

Distance d'approche au dessus de la tige de palpage pour le prépositionnement

0.001 à 99 999.9999 [mm] : distance d'approche dans le sens de l'axe d'outil

Zone de sécurité autour du stylet pour le prépositionnement

0.001 à 99 999.9999 [mm] : distance d'approche dans le plan perpendiculaire à l'axe d'outil

CfgToolMeasurement

Fonction M pour l'orientation de la broche

-1 : orientation broche directe par la CN

0 : fonction inactive

1 à 999 : numéro de la fonction M pour l'orientation broche

Sens de palpage pour l'étalonnage du rayon d'outil

X_Positif, Y_Positif, X_Négatif, Y_Négatif (en fonction de l'axe d'outil)

Ecart entre l'arête inférieure de l'outil et l'arête supérieure du stylet

0.001 à 99.9999 [mm] : décalage du stylet avec l'outil

Avance rapide dans le cycle de palpage

10 à 300 000 [mm/min.] : avance rapide dans le cycle de palpage

Avance de palpage lors de l'étalonnage d'outil

1 à 3 000 [mm/min.] : avance de palpage lors de l'étalonnage d'outil

Calcul de l'avance de palpage

ConstantTolerance : calcul de l'avance de palpage avec tolérance constante

VariableTolerance : calcul de l'avance de palpage avec tolérance variable

ConstantFeed : avance de palpage constante

Vitesse tangentielle max. admissible au tranchant de l'outil

1 à 129 [m/min.] : vitesse de rotation tangentielle admissible de la fraise

Vitesse max. adm. lors de l'étalonnage d'outil

0 à 1 000 [tours/min.] : vitesse de rotation max. admissible

Erreur de mesure max. admissible lors de l'étalonnage d'outil

0.001 à 0.999 [mm] : première erreur de mesure max. admissible

Erreur de mesure max. admissible lors de l'étalonnage d'outil

0.001 à 0.999 [mm] : deuxième erreur de mesure max. admissible



Configuration des paramètres

ChannelSettings

CH_NC

Cinématique active

Cinématique à activer

Liste des cinématiques de la machine

Tolérances géométriques

Ecart autorisé pour le rayon du cercle

0.0001 à 0.016 [mm] : écart autorisé du rayon au point final du cercle par rapport au rayon au point de départ.

Configuration des cycles d'usinage

Facteur de recouvrement lors du fraisage de poche

0.001 à 1.414 : facteur de recouvrement pour le cycle 4 FRAISAGE DE POCHE et le cycle 5 POCHE CIRCULAIRE

Afficher le message d'erreur "Broche ?" si M3/M4 est inactive

on : délivrer le message d'erreur**off : ne pas délivrer de message d'erreur**

Afficher le message d'erreur "Introduire profondeur négative"

on : délivrer le message d'erreur**off : ne pas délivrer de message d'erreur**

Comportement d'approche de la paroi d'une rainure sur le corps d'un cylindre

LineNormal : approche sur une droite**CircleTangential : approche avec mouvement circulaire**

Fonction M pour l'orientation de la broche

-1 : orientation broche directe par la CN**0 : fonction inactive****1 à 999 : numéro de la fonction M pour l'orientation broche**

Configuration des paramètres

Filtre géométrique pour filtrer des éléments linéaires

Type de filtre stretch

- **Off** : aucun filtre actif
- **ShortCut** : ignorer certains points du polygone
- **Average** : le filtre de géométrie lisse les angles

Distance max. du contour filtré par rapport au contour non-filtré

0 à 10 [mm] : les points filtrés annulés sont à l'intérieur de la tolérance de la trajectoire à obtenir.

Longueur max. de la course obtenue après filtrage

0 à 1000 [mm] : longueur sur laquelle agit le filtre géométrique

Configurations de l'éditeur CN

Générer les fichiers de sauvegarde

TRUE : créer un fichier de sauvegarde après l'édition de programmes CN

FALSE : ne pas créer de fichier de sauvegarde après l'édition de programmes CN

Comportement du curseur après effacement de lignes

TRUE : après l'effacement, le curseur se trouve sur la ligne précédente (comportement iTNC)

FALSE : après l'effacement, le curseur se trouve sur la ligne suivante

Comportement du curseur sur la première et la dernière ligne

TRUE : retour du curseur autorisé au début/à la fin du programme

FALSE : retour du curseur interdit au début/à la fin du programme

Saut de ligne avec séquences multiples

ALL : toujours afficher toutes les lignes

ACT : n'afficher toutes les lignes que de la séquence courante

NO : n'afficher toutes les lignes que si la séquence est en édition

Activer l'aide

TRUE : toujours afficher les figures d'aide lors de l'introduction des données

FALSE : n'afficher les figures d'aide que si l'on a appuyé sur la touche HELP

Comportement de la barre de softkeys après l'introduction d'un cycle

TRUE : conserver la barre de softkeys des cycles activée après avoir défini le cycle

FALSE : cacher la barre de softkeys des cycles après avoir défini le cycle

Message de demande de confirmation avec Effacer bloc

TRUE : afficher le message de demande de confirmation d'effacement d'une séquence

FALSE : ne pas afficher le message de demande de confirmation d'effacement d'une séquence

Longueur de programme sur laquelle la géométrie doit être vérifiée

100 à 9999 : longueur de programme sur laquelle la géométrie doit être vérifiée

Indication du chemin d'accès pour utilisateur final

Liste avec lecteurs et/ou répertoires

Les lecteurs et répertoires enregistrés ici sont affichés par la TNC dans le gestionnaire de fichiers

Temps universel (Greenwich Time)

Décalage horaire avec le temps universel (h)

-12 à 13 : décalage horaire par rapport à l'heure de Greenwich



17.2 Repérage des broches et câbles pour les interfaces de données

Interface V.24/RS-232-C, appareils HEIDENHAIN



L'interface répond à la norme EN 50 178 **Isolation électrique du réseau.**

Avec utilisation du bloc adaptateur 25 broches :

TNC		VB 365725-xx			Bloc adaptateur 310085-01		VB 274545-xx		
mâle	Affectation	femelle	Couleur	femelle	mâle	femelle	mâle	Couleur	femelle
1	ne pas câbler	1		1	1	1	1	blanc/brun	1
2	RXD	2	jaune	3	3	3	3	jaune	2
3	TXD	3	vert	2	2	2	2	vert	3
4	DTR	4	brun	20	20	20	20	brun	8
5	Signal GND	5	rouge	7	7	7	7	rouge	7
6	DSR	6	bleu	6	6	6	6		6
7	RTS	7	gris	4	4	4	4	gris	5
8	CTR	8	rose	5	5	5	5	rose	4
9	ne pas câbler	9					8	violet	20
boîtier	blindage ext.	boîtier	blindage ext.	boîtier	boîtier	boîtier	boîtier	blindage ext.	boîtier

Avec utilisation du bloc adaptateur 9 broches :

TNC		VB 355484-xx			Bloc adaptateur 363987-02		VB 366964-xx		
mâle	Affectation	femelle	Couleur	mâle	femelle	mâle	femelle	Couleur	femelle
1	ne pas câbler	1	rouge	1	1	1	1	rouge	1
2	RXD	2	jaune	2	2	2	2	jaune	3
3	TXD	3	blanc	3	3	3	3	blanc	2
4	DTR	4	brun	4	4	4	4	brun	6
5	Signal GND	5	noir	5	5	5	5	noir	5
6	DSR	6	violet	6	6	6	6	violet	4
7	RTS	7	gris	7	7	7	7	gris	8
8	CTR	8	blanc/vert	8	8	8	8	blanc/vert	7
9	ne pas câbler	9	vert	9	9	9	9	vert	9
boîtier	blindage ext.	boîtier	blindage ext.	boîtier	boîtier	boîtier	boîtier	blindage ext.	boîtier



Appareils autres que HEIDENHAIN

Le repérage des broches d'un appareil d'une marque étrangère peut être différent de celui d'un appareil HEIDENHAIN.

Il dépend de l'appareil et du type de transmission. Utilisez le repérage des broches du bloc adaptateur du tableau ci-dessous.

Bloc adaptateur 363987-02		VB 366964-xx		
femelle	mâle	femelle	Couleur	femelle
1	1	1	rouge	1
2	2	2	jaune	3
3	3	3	blanc	2
4	4	4	brun	6
5	5	5	noir	5
6	6	6	violet	4
7	7	7	gris	8
8	8	8	blanc/vert	7
9	9	9	vert	9
boîtier	boîtier	boîtier	blindage ext.	boîtier

Prise femelle RJ45 pour Interface Ethernet

Longueur de câble max. :

- non blindé : 100 m
- blindé : 400 m

broche	Signal	Description
1	TX+	Transmit Data
2	TX-	Transmit Data
3	REC+	Receive Data
4	libre	
5	libre	
6	REC-	Receive Data
7	libre	
8	libre	



17.3 Informations techniques

Signification des symboles

- Standard
- Option d'axe
- ◆ Option logicielle 1s

Fonctions utilisateur	
Description succincte	<ul style="list-style-type: none"> ■ Version de base : 3 axes plus broche asservie □ 1. axe auxiliaire pour 4 axes plus broche asservie □ 2. axe auxiliaire pour 5 axes plus broche asservie
Introduction des programmes	en dialogue texte clair HEIDENHAIN et DIN/ISO avec softkeys ou clavier USB
Données de positions	<ul style="list-style-type: none"> ■ Positions nominales pour droites et cercles en coordonnées cartésiennes ou polaires ■ Cotation en absolu ou en incrémental ■ Affichage et introduction en mm ou en pouces
Corrections d'outils	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rayon d'outil dans le plan d'usinage et longueur d'outil ◆ Calcul anticipé du contour (jusqu'à 99 séquences) avec correction de rayon (M120)
Tableaux d'outils	Plusieurs tableaux d'outils avec nombre d'outils au choix
Vitesse de contournage constante	<ul style="list-style-type: none"> ■ se référant à la trajectoire du centre de l'outil ■ se référant au tranchant de l'outil
Fonctionnement parallèle	Création d'un programme avec aide graphique pendant l'exécution d'un autre programme
Éléments du contour	<ul style="list-style-type: none"> ■ Droite ■ Chanfrein ■ Trajectoire circulaire ■ Centre de cercle ■ Rayon du cercle ■ Trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel ■ Arrondi d'angle
Approche et sortie du contour	<ul style="list-style-type: none"> ■ sur une droite : tangentielle ou perpendiculaire ■ sur un cercle
Programmation flexible de contours FK	◆ Programmation flexible de contours FK en texte clair HEIDENHAIN avec aide graphique pour pièces dont la cotation n'est pas orientée CN
Sauts dans le programme	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sous-programmes ■ Répétition de parties de programme ■ Programme au choix comme sous-programme



Fonctions utilisateur	
Cycles d'usinage	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cycles de perçage, taraudage avec ou sans mandrin de compensation ■ Ebauche de poche rectangulaire ou circulaire ◆ Cycles de perçage pour perçage profond, alésage à l'alésoir/à l'outil et lamage ◆ Cycles de fraisage de filets intérieurs ou extérieurs ◆ Finition de poche rectangulaire ou circulaire ◆ Cycles d'usinage ligne à ligne de surfaces planes ou gauches ◆ Cycles de fraisage de rainures droites ou circulaires ◆ Motifs de points sur un cercle ou sur une grille ◆ Poche de contour, parallèle au contour ◆ Tracé de contour ◆ En plus, des cycles constructeurs – spécialement développés par le constructeur de la machine – peuvent être intégrés
Conversion de coordonnées	<ul style="list-style-type: none"> ■ Décalage du point zéro, rotation, image miroir ■ Facteur échelle (spécifique à un axe) ◆ Inclinaison du plan d'usinage (option logicielle)
Paramètres Q Programmation avec variables	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fonctions arithmétiques =, +, -, *, /, sin α, cos α, racine carrée ■ Opérations logiques (=, =/, <, >) ■ Calcul entre parenthèses ■ tan α, arc sinus, arc cosinus, arc tangente, a^n, e^n, ln, log, valeur absolue, constante π, inversion de signe, valeur entière, valeur décimale. ■ Fonctions de calcul d'un cercle ■ Paramètre string
Aides à la programmation	<ul style="list-style-type: none"> ■ Calculatrice ■ Liste complète de tous les messages d'erreur en instance ■ Fonction d'aide contextuelle pour les messages d'erreur ■ Aide graphique lors de la programmation des cycles ■ Séquences de commentaires dans le programme CN
Teach In	<ul style="list-style-type: none"> ■ Les positions courantes sont transférées directement dans le programme CN
Graphique de test Modes de représentation	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Simulation graphique de l'usinage, y compris si un autre programme est en cours d'exécution ◆ Vue de dessus / représentation dans 3 plans / représentation 3D ◆ Agrandissement d'un détail
Graphique de programmation	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dans le mode programmation, les séquences CN introduites sont affichées simultanément (graphique filaire 2D), y compris si un autre programme est en cours d'exécution
Graphique d'usinage Modes de représentation	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Représentation graphique du programme exécuté en vue de dessus / représentation dans 3 plans / vue 3D
Temps d'usinage	<ul style="list-style-type: none"> ■ Calcul du temps d'usinage en mode "Test de programme" ■ Affichage du temps d'usinage actuel dans les modes exécution du programme



Fonctions utilisateur	
Réaccostage du contour	<ul style="list-style-type: none"> ■ Amorce de séquence à n'importe quelle séquence du programme et approche de la position nominale pour poursuivre l'usinage ■ Interruption du programme, sortie du contour et réaccostage du contour
Tableaux de points zéro	<ul style="list-style-type: none"> ■ Plusieurs tableaux de points zéro pour la mémorisation des points zéro associés à une pièce
Cycles palpeurs	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Etalonnage du palpeur ◆ Compensation manuelle ou automatique du désalignement de la pièce ◆ Initialisation manuelle ou automatique du point d'origine ◆ Mesure automatique des pièces ◆ Cycles d'étalonnage automatique des outils
Caractéristiques techniques	
Composants	<ul style="list-style-type: none"> ■ Calculateur principal avec panneau de commande TNC et écran plat couleur TFT 15,1 pouces avec softkeys ■ Calculateur principal avec panneau de commande TNC et écran plat couleur TFT 15,1 pouces avec softkeys
Mémoire de programmes	<ul style="list-style-type: none"> ■ 300 Mo (sur carte-mémoire Compact Flash CFR)
Finesse d'introduction et résolution d'affichage	<ul style="list-style-type: none"> ■ jusqu'à 0,1 µm sur les axes linéaires ◆ jusqu'à 0,01 µm sur les axes linéaires ■ jusqu'à 0,000 1° sur les axes angulaires ◆ jusqu'à 0,000 01° sur les axes angulaires
Plage d'introduction	<ul style="list-style-type: none"> ■ 999 999 999 mm ou 999 999 999° max.
Interpolation	<ul style="list-style-type: none"> ■ Droite sur 4 axes ■ Cercle sur 2 axes ◆ Cercle sur 3 axes avec inclinaison du plan d'usinage (option de logiciel 1) ■ Hélice : superposition de trajectoire circulaire et de droite
Temps de traitement des séquences Droite 3D sans correction rayon	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1,5 ms
Asservissement des axes	<ul style="list-style-type: none"> ■ Incrément d'asservissement de position : période de signal du système de mesure de position/1024 ■ Temps de cycle pour l'asservissement de position : 3 ms ■ Temps de cycle pour l'asservissement de vitesse : 200 µs
Course de déplacement	<ul style="list-style-type: none"> ■ 100 m max. (3 937 pouces)
Vitesse de rotation broche	<ul style="list-style-type: none"> ■ Max 100 000 tours/min. (consigne de vitesse analogique)
Compensation d'erreurs	<ul style="list-style-type: none"> ■ Compensation linéaire et non-linéaire des défauts d'axes, jeu, pointes à l'inversion sur trajectoires circulaires, dilatation thermique ■ Gommage de glissière



Caractéristiques techniques

Interfaces de données	<ul style="list-style-type: none"> ■ V.24 / RS-232-C, 115 kbauds max. ■ Interface de données étendue avec protocole LSV-2 pour commande à distance de la TNC via l'interface de données avec logiciel HEIDENHAIN TNCremo ■ Interface Ethernet 100 Base T env. 40 à 80 MBauds (dépend du type de fichier et de la charge du réseau) ■ 3 x USB 2.0
Température ambiante	<ul style="list-style-type: none"> ■ de service : 0°C à +45°C ■ de stockage : -30°C à +70°C

Accessoires

Manivelles électroniques	<ul style="list-style-type: none"> ■ une HR 410 : manivelle portable ou ■ une HR 130 : manivelle encastrable ou ■ jusqu'à trois HR 150 manivelles encastrables via l'adaptateur HRA110
Systèmes de palpage	<ul style="list-style-type: none"> ■ TS 220 : palpeur 3D à commutation avec raccordement par câble ou ■ TS 440 : palpeur 3D à commutation avec transmission infrarouge ■ TS 444 : palpeur 3D à commutation avec transmission infrarouge, sans pile ■ TS 640 : palpeur 3D à commutation avec transmission infrarouge ■ TS 740 : palpeur 3D à commutation avec transmission infrarouge, de haute précision ■ TT 140 : palpeur 3D à commutation pour l'étalonnage d'outils

Option logicielle 1 (numéro d'option 08)

Usinage avec plateau circulaire	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Programmation de contours sur le développé d'un cylindre ◆ Avance en mm/min.
Conversions de coordonnées	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Inclinaison du plan d'usinage
Interpolation	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Cercle sur 3 axes avec inclinaison du plan d'usinage

Option logicielle 2 (numéro d'option 09)

Usinage 3D	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Correction d'outil 3D via les vecteurs normaux à la surface ◆ Maintient de l'outil perpendiculaire au contour ◆ Correction du rayon d'outil perpendiculaire à la direction de l'outil
Interpolation	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Droite sur 5 axes (licence d'exportation requise)

Touch probe function (numéro d'option 17)

Cycles palpeurs	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Compensation du désaxage de l'outil en mode Manuel ◆ Compensation du désaxage de l'outil en mode Automatique (cycles 400 - 405) ◆ Initialisation du point d'origine en mode Manuel ◆ Initialisation du point d'origine en mode Automatique (cycles 410 - 419) ◆ Mesure automatique des pièces (cycles 420 - 427, 430, 431, 0, 1) ◆ Etalonnage automatique des outils (cycles 480 - 483)
------------------------	--



HEIDENHAIN DNC (numéro d'option 18)

- ◆ Communication avec applications PC externes au moyen de composants COM

Advanced programming features (numéro d'option 19)**Programmation flexible de contours FK**

- ◆ Programmation en texte clair HEIDENHAIN avec aide graphique pour pièces dont la cotation des plans n'est pas conforme aux CN.

Cycles d'usinage

- ◆ Perçage profond, alésage à l'alésoir/à l'outil, lamage, centrage (cycles 201 - 205, 208, 240)
- ◆ Cycles de fraisage de filets intérieurs et extérieurs (cycles 262 - 265, 267)
- ◆ Finition de poches et tenons rectangulaires et circulaires (cycles 212 - 215, 251-257))
- ◆ Usinage ligne à ligne de surfaces planes ou gauches(cycles 230 - 232)
- ◆ Rainures droites et circulaires (cycles 210, 211, 253, 254)
- ◆ Motifs de points sur un cercle ou en grille (cycles 220, 221)
- ◆ Tracé de contour, contour de poche parallèle au contour (cycles 20 - 25)
- ◆ Des cycles constructeurs (spécialement développés par le constructeur) peuvent être intégrés

Advanced graphic features (numéro d'option 20)**Graphique de test et graphique d'usinage**

- ◆ Vue de dessus
- ◆ Représentation dans trois plans
- ◆ Représentation 3D

Option logicielle 3 (numéro d'option 21)**Correction d'outil**

- ◆ M120 : calcul anticipé du contour (jusqu'à 99 séquences) avec correction de rayon (LOOK AHEAD)

Usinage 3D

- ◆ M118 : superposer un déplacement avec la manivelle pendant l'exécution du programme

Gestion de palettes (numéro d'option 22)

- ◆ Gestion de palettes

Display step (numéro d'option 23)**Finesse d'introduction et résolution d'affichage**

- ◆ Axes linéaires jusqu'à 0,01µm
- ◆ Axes angulaires jusqu'à 0,00001°

Double speed (numéro d'option 49)

- ◆ Les boucles d'asservissement Double Speed sont utilisées de préférence sur les broches à grande vitesse, les moteurs linéaires et les moteurs-couple



Formats d'introduction et unités des fonctions TNC

Positions, coordonnées, rayons de cercles, longueurs de chanfreins	-99 999.9999 à +99 999.9999 (5,4 : chiffres avant la virgule, chiffres après la virgule) [mm]
Numéros d'outils	0 à 32 767,9 (5,1)
Noms d'outils	16 caractères, écrits entre "" avec TOOL CALL . Caractères spéciaux autorisés : #, \$, %, &, -
Valeurs Delta des corrections d'outils	-99,9999 à +99,9999 (2,4) [mm]
Vitesses de rotation broche	0 à 99 999,999 (5,3) [tours/min.]
Avances	0 à 99 999,999 (5,3) [mm/min.] ou [mm/dent] ou [mm/tour]
Temporisation dans le cycle 9	0 à 3 600,000 (4,3) [s]
Pas de vis dans divers cycles	-99,9999 à +99,9999 (2,4) [mm]
Angle pour orientation de la broche	0 à 360,0000 (3,4) [°]
Angle des coordonnées polaires, rotation, inclinaison du plan d'usinage	-360,0000 à 360,0000 (3,4) [°]
Angle des coordonnées polaires pour l'interpolation hélicoïdale (CP)	-5 400,0000 à 5 400,0000 (4,4) [°]
Numéros de points zéro dans le cycle 7	0 à 2 999 (4,0)
Facteur échelle dans les cycles 11 et 26	0,000001 à 99,999999 (2,6)
Fonctions auxiliaires M	0 à 999 (3,0)
Numéros de paramètres Q	0 à 1999 (4,0)
Valeurs des paramètres Q	-99 999,9999 à +99 999,9999 (5,4)
Vecteurs normaux N et T pour la correction 3D	-9,99999999 à +9,99999999 (1,8)
Marques (LBL) pour sauts de programmes	0 à 999 (3,0)
Marques (LBL) pour sauts de programmes	N'importe quelle chaîne de texte entre guillemets ("")
Nombre de répétitions de parties de programme REP	1 à 65 534 (5,0)
Numéro d'erreur avec la fonction des paramètres Q FN14	0 à 1 199 (4,0)



17.4 Remplacement de la pile tampon

Lorsque la commande est hors tension, une pile tampon alimente la TNC en courant pour sauvegarder les données de la mémoire RAM.

Vous devez changer la batterie lorsque la TNC affiche le message **Changer batterie tampon**.



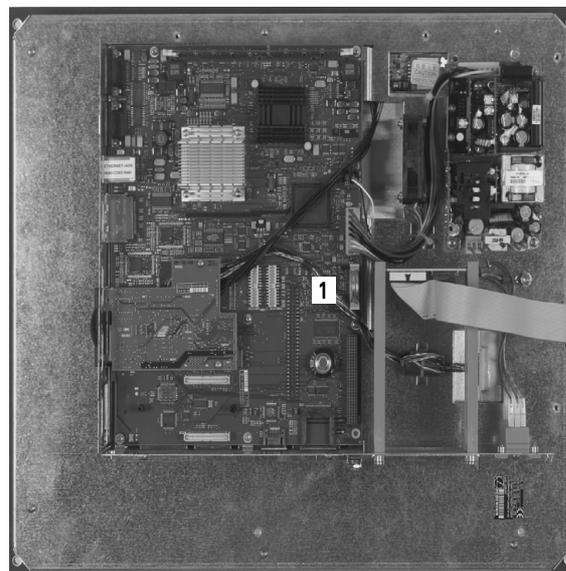
Avant de remplacer la pile tampon, faites une sauvegarde des données!

Pour remplacer la pile tampon, mettre la machine et la TNC hors tension!

La pile tampon ne doit être changée que par un personnel dûment qualifié!

Type de batterie : 1 pile au lithium type CR 2450N (Renata)
ID 315 878-01

- 1 La pile se trouve sur la platine principale du MC 6110
- 2 Enlever les cinq vis du capot du MC 6110
- 3 Enlever le capot
- 4 La pile tampon est située au bord de la platine
- 5 Changer la pile : la nouvelle pile ne peut pas être mise à l'envers



Tableaux récapitulatifs

Cycles d'usinage

Numéro cycle	Désignation du cycle	Actif DEF	Actif CALL
7	Décalage du point zéro	■	
8	Image miroir	■	
9	Temporisation	■	
10	Rotation	■	
11	Facteur échelle	■	
12	Appel de programme	■	
13	Orientation broche	■	
14	Définition du contour	■	
19	Inclinaison du plan d'usinage	■	
20	Données de contour SL II	■	
21	Pré-perçage SL II		■
22	Evidement SL II		■
23	Finition en profondeur SL II		■
24	Finition latérale SL II		■
25	Tracé de contour		■
26	Facteur échelle spécifique par axe	■	
27	Corps d'un cylindre		■
28	Rainurage sur le corps d'un cylindre		■
29	Corps d'un cylindre, ilot oblong		■
32	Tolérance	■	
200	Perçage		■
201	Alésage à l'alésoir		■
202	Alésage à l'outil		■
203	Perçage universel		■
204	Lamage en tirant		■
205	Perçage profond universel		■



Numéro cycle	Désignation du cycle	Actif DEF	Actif CALL
206	Taraudage avec mandrin de compensation, nouveau		■
207	Nouveau taraudage rigide		■
208	Fraisage de trous		■
209	Taraudage avec brise-copeaux		■
220	Motifs de points sur un cercle	■	
221	Motifs de points sur grille	■	
230	Fraisage ligne à ligne		■
231	Surface réglée		■
232	Surfaçage		■
240	Centrage		■
241	Perçage monolèvre		■
247	Initialisation du point d'origine	■	
251	Poche rectangulaire, usinage intégral		■
252	Poche circulaire, usinage intégral		■
253	Rainurage		■
254	Rainure circulaire		■
256	Tenon rectangulaire, usinage intégral		■
257	Tenon circulaire, usinage intégral		■
262	Fraisage de filets		■
263	Filetage sur un tour		■
264	Filetage avec perçage		■
265	Filetage hélicoïdal avec perçage		■
267	Filetage externe sur tenons		■



Fonctions auxiliaires

M	Activation	Action dans la séquence	au début	à la fin	Page
M0	ARRET de déroulement du programme/ARRET broche/ARRET arrosage			■	Page 321
M1	ARRET optionnel du programme/ARRET broche/ARRET arrosage			■	Page 479
M2	ARRÊT de déroulement du programme/ARRÊT broche/ARRÊT arrosage/éventuellement effacement de l'affichage d'état (dépend des paramètres machine)/retour à la séquence 1			■	Page 321
M3	MARCHE broche sens horaire		■		Page 321
M4	MARCHE broche sens anti-horaire		■		
M5	ARRET broche			■	
M6	Changement d'outil/ARRET programme (dépend des paramètres machine)/ARRET broche			■	Page 321
M8	MARCHE arrosage		■		Page 321
M9	ARRET arrosage			■	
M13	MARCHE broche sens horaire/MARCHE arrosage		■		Page 321
M14	MARCHE broche sens anti-horaire/MARCHE arrosage		■		
M30	Même fonction que M2			■	Page 321
M89	Fonction auxiliaire libre ou appel de cycle, effet modal (en fonction des paramètres-machine)		■	■	Manuel utilisateur des cycles
M91	Dans la séquence de positionnement : les coordonnées se réfèrent au point zéro machine		■		Page 322
M92	Dans la séquence de positionnement : les coordonnées se réfèrent à une position définie par le constructeur, p.ex. position de changement d'outil		■		Page 322
M94	Réduction de l'affichage de position de l'axe rotatif à une valeur inférieure à 360°		■		Page 383
M97	Usinage de petits éléments de contour			■	Page 325
M98	Usinage intégral de contours ouverts			■	Page 327
M99	Appel de cycle non modal			■	Manuel utilisateur des cycles
M101	Changement d'outil automatique par un outil jumeau si la durée d'utilisation est atteinte			■	Page 162
M102	Annulation de M101			■	
M109	Vitesse de contournage constante au tranchant de l'outil (augmentation et réduction de l'avance)		■		Page 329
M110	Vitesse de contournage constante au tranchant de l'outil (réduction d'avance seulement)		■		
M111	Annulation de M109/M110			■	
M116	Avance sur les axes rotatifs en mm/min.		■		Page 381
M117	Annulation de M116			■	



M	Activation	Action dans la séquence	au début	à la fin	Page
M118	Superposition avec la manivelle pendant l'exécution du programme		■		Page 332
M120	Calcul anticipé du contour avec correction de rayon (LOOK AHEAD)		■		Page 330
M126 M127	Déplacement des axes rotatifs avec optimisation de course Annulation de M126		■	■	Page 382
M128 M129	Conserver position de la pointe d'outil lors du positionnement des axes inclinés (TCPM) Annulation de M128		■	■	Page 384
M130	Dans la séquence de positionnement : les points se réfèrent au système de coordonnées non incliné		■		Page 324
M140	Dégagement du contour dans le sens de l'axe d'outil		■		Page 333
M144 M145	Tenir compte de la cinématique de la machine dans les positions EFF/NOM en fin de séquence Annulation de M144		■	■	Page 387
M141	Annuler la surveillance du palpeur		■		Page 334
M148 M149	Lors d'un stop CN, dégager l'outil automatiquement du contour Annulation de M148		■	■	Page 335



Comparatif des fonctions de la TNC 620 et de la iTNC 530

Comparatif : caractéristiques techniques

Fonction	TNC 620	iTNC 530
Axes	6 au maximum	18 au maximum
Finesse d'introduction et résolution :		
■ Axes linéaires	■ 1 µm, 0,01 µm avec option 23	■ 0,1 µm
■ Axes rotatifs	■ 0,001°, 0,00001° avec option 23	■ 0,0001°
Boucle d'asservissement pour broche haute fréquence et moteur couple/linéaire	Avec option 49	Avec option 49
Affichage	Ecran plat couleur TFT 15,1 pouces	Ecran plat couleur TFT 15,1 pouces, en option 19 pouces TFT
Support mémoire pour programmes CN et PLC, et fichiers-système	Carte mémoire Compact Flash	Disque dur
Mémoire de programmes pour programmes CN	2 Go	>21 Go
Temps de traitement des séquences	1,5 ms	0,5 ms
Système d'exploitation HeROS	Oui	Oui
Système d'exploitation Windows XP	Non	Option
Interpolation :		
■ Droite	■ 5 axes	■ 5 axes
■ Cercle	■ 3 axes	■ 3 axes
■ Hélice	■ Oui	■ Oui
■ Spline	■ Non	■ Oui avec option 9
Hardware	Compact dans le panneau de commande ou modulaire dans l'armoire électrique	Modulaire dans l'armoire électrique



Comparatif : interfaces des données

Fonction	TNC 620	iTNC 530
Fast-Ethernet 100BaseT	X	X
Interface série RS-232-C	X	X
Interface série RS-422	–	X
Interface USB	X (USB 2.0)	X (USB 2.0)

Comparatif : accessoires

Fonction	TNC 620	iTNC 530
Panneau de commande machine		
■ MB 720	■ X optionnel	■ X
■ Intégré dans TE 745	■ X optionnel	■ –
Manivelles électroniques		
■ HR 410	■ X	■ X
■ HR 420	■ –	■ X
■ HR 520/530/550	■ –	■ X
■ HR 130	■ X	■ X
■ HR 150 via HRA 110	■ X	■ X
Systèmes de palpage		
■ TS 220	■ X	■ X
■ TS 440	■ X	■ X
■ TS 444	■ X	■ X
■ TS 449 / TT 449	■ –	■ X
■ TS 640	■ X	■ X
■ TS 740	■ X	■ X
■ TT 130 / TT 140	■ X	■ X
PC industriel IPC 61xx	–	X



Comparatif : logiciels PC

Fonction	TNC 620	iTNC 530
Logiciel du poste de programmation	Disponible	Disponible
TNCremoNT pour la transmission des données avec TNCbackup pour la sauvegarde	Disponible	Disponible
TNCremoPlus , logiciel de transfert des données avec Live Screen	Disponible	Disponible
RemoTools SDK 1.2 : bibliothèque de fonctions pour le développement d'applications personnalisées pour communiquer avec les commandes HEIDENHAIN	Disponibilité limitée	Disponible
virtualTNC : composants de la commande pour machine virtuelle	Non disponible	Disponible
ConfigDesign : logiciel de configuration de la commande	Disponible	Non disponible

Comparatif : fonctions spécifiques à la machine

Fonction	TNC 620	iTNC 530
Commutation de zone de déplacement	Fonction non disponible	Fonction disponible
Motorisation centrale (1 moteur pour plusieurs axes machine)	Fonction disponible	Fonction disponible
Mode axe C (moteur de broche commande l'axe rotatif)	Fonction non disponible	Fonction disponible
Changement automatique de tête de fraisage	Fonction non disponible	Fonction disponible
Gestion des têtes à renvoi d'angle	Fonction non disponible	Fonction disponible
Identification d'outils Balluf	Fonction disponible (avec Python)	Fonction disponible
Gestion de plusieurs magasins d'outils	Fonction non disponible	Fonction disponible



Comparatif : fonctions utilisateur

Fonction	TNC 620	iTNC 530
Introduction des programmes <ul style="list-style-type: none"> ■ En dialogue texte clair HEIDENHAIN ■ En DIN/ISO ■ Avec smarT.NC ■ Avec éditeur ASCII 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X ■ X (Softkeys pour la version compacte) ■ – ■ X, éditable directement 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X ■ X (touches ASCII) ■ X ■ X, éditable après conversion
Données de positions <ul style="list-style-type: none"> ■ Position nominale pour droite et cercle en coordonnées cartésiennes ■ Position nominale pour droite et cercle en coordonnées polaires ■ Cotation en absolu ou en incrémental ■ Affichage et introduction en mm ou en pouces ■ Séquences de déplacement paraxial ■ Définir la dernière position en tant que pôle (séquence CC vide) ■ Vecteur normal à la surface (LN) ■ Séquences spline SPL 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X ■ X ■ X ■ X ■ X (R+ et R- impossible) ■ X (message d'erreur quand la prise en compte du pôle est incertaine) ■ X ■ – 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X ■ X, avec option 09
Correction d'outil <ul style="list-style-type: none"> ■ Dans le plan d'usinage et longueur d'outil ■ Calcul anticipé du contour jusqu'à 99 séquences avec correction de rayon ■ Correction de rayon d'outil tridimensionnelle 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X ■ X ■ X, avec option 09 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X ■ X ■ X, avec option 09
Tableau d'outils <ul style="list-style-type: none"> ■ Mémorisation centralisée des données d'outils ■ Plusieurs tableaux d'outils avec nombre d'outils au choix ■ Gestion souple des types d'outil ■ Outils avec sélection filtrée de l'affichage ■ Fonction de tri ■ Nom de colonne ■ Fonction de copie : écrasement ciblé de données d'outils ■ Affichage formulaire ■ Echange des tableaux d'outils entre la TNC 620 et la iTNC 530 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X, numérotation variable ■ X ■ X ■ X ■ X ■ En partie avec _ ■ X ■ Commutation par touche de partage d'écran ■ Impossible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X, numérotation fixe ■ X ■ – ■ – ■ – ■ En partie avec - ■ X ■ Commutation par softkey ■ Impossible
Tableau des palpeurs pour la gestion des divers palpeurs 3D	X	–



Fonction	TNC 620	iTNC 530
Créer un fichier d'utilisation des outils, vérifier la disponibilité	X	X
Tableaux de données de coupe : calcul automatique de la vitesse de rotation broche et de l'avance en fonction des tableaux technologiques	–	X
Définition des divers tableaux	<ul style="list-style-type: none"> ■ au moyen des données de configuration paramétrables ■ Les noms de tableaux doivent commencer par une lettre ■ Lecture et écriture au moyen des fonctions SQL 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tableaux à définition libre (extension .TAB) ■ Lecture et écriture au moyen des fonctions FN
Vitesse de contournage constante se référant à la trajectoire du centre de l'outil ou au tranchant de l'outil	X	X
Fonctionnement parallèle : création d'un programme pendant l'exécution d'un autre programme	X	X
Programmation d'axes de comptage	–	X
Inclinaison du plan d'usinage (cycle 19, fonction PLANE)	X, Option 08	X, Option 08
Usinage avec plateau circulaire : <ul style="list-style-type: none"> ■ Programmation de contours sur le développé d'un cylindre <ul style="list-style-type: none"> ■ Corps de cylindre (cycle 27) ■ Corps de cylindre, rainure (cycle 28) ■ Corps d'un cylindre, ilot oblong (cycle 29) ■ Corps d'un cylindre, contour externe (cycle 39) ■ Avance en mm/min. ou pouces/min. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X, Option 08 ■ X, Option 08 ■ X, Option 08 ■ – ■ X, Option 08 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X, Option 08
Déplacement dans la direction de l'axe d'outil <ul style="list-style-type: none"> ■ Mode Manuel (menu 3D-ROT) ■ Pendant une interruption de programme ■ Superposition de la manivelle 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X ■ X ■ – 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X, fonction FCL2 ■ X ■ X, option 44
Approche et sortie du contour sur une droite ou sur un cercle	X	X
Introduction d'avance : <ul style="list-style-type: none"> ■ F (mm/min), rapide FMAX ■ FU: avance par tour (mm/tour) ■ FZ (avance par dent) ■ FT (temps en secondes pour le déplacement) ■ FMAXT (avec le potentiomètre d'avance actif : temps en secondes pour le déplacement) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X ■ X ■ X ■ – ■ – 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X ■ X ■ X ■ X ■ X



Fonction	TNC 620	iTNC 530
Programmation flexible de contours FK		
■ Programmation des pièces avec une cotation non orientée CN	■ X	■ X
■ Conversion de programme FK en dialogue Texte clair	■ –	■ X
Sauts de programme :		
■ Nombre max de numéros de label	■ 9999	■ 1000
■ Sous-programmes	■ X	■ X
■ Niveau d'imbrication des sous-programmes	■ 20	■ 6
■ Répétitions de parties de programme	■ X	■ X
■ Programme au choix comme sous-programme	■ X	■ X
Programmation des paramètres Q :		
■ Fonctions mathématiques standards	■ X	■ X
■ Introduction de formules	■ X	■ X
■ Traitement de chaîne de caractères	■ X	■ X
■ Paramètres locaux QL	■ X	■ X
■ Paramètres rémanents QR	■ X	■ X
■ Modifier les paramètres lors de l'interruption de programme	■ –	■ X
■ FN15 : PRINT	■ –	■ X
■ FN25 : PRESET	■ –	■ X
■ FN26 : TABOPEN	■ –	■ X
■ FN27 : TABWRITE	■ –	■ X
■ FN28 : TABREAD	■ –	■ X
■ FN29 : PLC LIST	■ X	■ –
■ FN31 : RANGE SELECT	■ –	■ X
■ FN32 : PLC PRESET	■ –	■ X
■ FN37 : EXPORT	■ X	■ –
■ FN38 : SEND	■ –	■ X
■ Mémoriser les fichiers en externe avec FN16	■ –	■ X
■ Formatage FN16 : alignement à gauche, alignement à droite, longueur de chaîne de caractères	■ –	■ X
■ FN16 : Comportement standard lors de l'écriture d'un fichier quand il n'est pas défini explicitement avec APPEND ou M_CLOSE	■ Le protocole est écrasé avec chaque appel	■ Les données sont ajoutées au fichier présent à chaque appel
■ Ecrire dans le fichier LOG avec FN16	■ X	■ –
■ Afficher le contenu des paramètres dans l'affichage d'état auxiliaire	■ X	■ –
■ Afficher le contenu des paramètres lors de la programmation (Q-INFO)	■ X	■ X
■ Fonctions SQL pour la lecture et l'écriture de tableaux	■ X	■ –



Fonction	TNC 620	iTNC 530
Aide graphique		
■ Graphique de programmation 2D	■ X	■ X
■ Fonctions REDESSINER	■ –	■ X
■ Afficher une grille en arrière plan	■ –	■ –
■ Graphique de programmation 3D	■ X	■ X
■ Graphique de test : Vue de dessus / représentation dans 3 plans / représentation 3D	■ X	■ X
■ Affichage haute résolution	■ X	■ X
■ Visualiser l'outil	■ X	■ X
■ Réglage de la vitesse de simulation	■ X	■ X
■ Coordonnées des plans de coupe dans 3 plans	■ –	■ X
■ Fonctions zoom étendues (fonction souris)	■ X	■ X
■ Affichage du cadre du brut	■ X	■ X
■ Représentation des profondeurs dans la vue de dessus au survol de la souris	■ –	■ X
■ Arrêt précis du test de programme (STOP A)	■ –	■ X
■ Tenir compte de la macro de changement d'outil	■ –	■ X
■ Graphique de test (vue de dessus / représentation dans 3 plans / représentation 3D)	■ X	■ X
■ Affichage haute résolution	■ –	■ X
Tableaux de points zéro : mémorisation des points zéro pièce	X	X
Tableau Preset : Gestion des points d'origine	X	X
Gestion de palettes		
■ Gestion des fichiers palettes	■ X	■ X
■ Usinage orienté outil	■ –	■ X
■ Tableau palettes : gestion des points d'origine des palettes	■ –	■ X
Réaccostage du contour		
■ Avec amorce de séquence	■ X	■ X
■ Après interruption de programme	■ X	■ X
Fonction Autostart	X	X
Teach-In : transférer les positions courantes dans un programme CN	X	X
Gestion étendue des fichiers :		
■ Définir plusieurs répertoires et sous-répertoires	■ X	■ X
■ Fonction de tri	■ X	■ X
■ Fonction souris	■ X	■ X
■ Sélectionner le répertoire cible à l'aide de softkey	■ X	■ X



Fonction	TNC 620	iTNC 530
<p>Aides à la programmation :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Figures d'aide à la programmation des cycles ■ Figures d'aide animées pour les fonctions PLANE/PATTERN DEF ■ Figures d'aide pour PLANE/PATTERN DEF ■ Fonction d'aide contextuelle pour les messages d'erreur ■ TNCguide, le système d'aide basé sur le navigateur ■ Appel contextuel du système d'aide ■ Calculatrice ■ Séquences de commentaires dans le programme CN ■ Séquences d'articulation dans le programme CN <ul style="list-style-type: none"> ■ Vue des articulations en test de programme 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X, commutable avec donnée de configuration ■ – ■ X ■ X ■ X ■ – ■ X (scientifique) ■ X ■ X ■ – 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X ■ X ■ X ■ X ■ X ■ X (Standard) ■ X ■ X ■ X ■ –
<p>Contrôle dynamique anti-collision DCM :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôle anti-collision en mode Automatique ■ Contrôle anti-collision en mode Manuel ■ Affichage graphique des éléments de collision définis ■ Contrôle de collision en test de programme ■ Surveillance de l'élément de serrage ■ Gestion des porte-outils 	<ul style="list-style-type: none"> ■ – ■ – ■ – ■ – ■ – ■ – 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X, Option 40 ■ X, Option 0
<p>Interface FAO :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Importation de contours de fichiers DXF ■ Transfert des positions d'usinage de fichiers DXF ■ Filtre hors ligne pour fichiers FAO ■ filtre Stretch 	<ul style="list-style-type: none"> ■ – ■ – ■ – ■ x 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X, Option 42 ■ X, Option 42 ■ X ■ –
<p>Fonctions MOD :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Paramètres utilisateur ■ Fichiers d'aide OEM avec fonctions de maintenance ■ Contrôle de support de données ■ Chargement de service-packs ■ Configuration de l'horloge du système ■ Définir les axes pour le transfert de la position courante ■ Définir les limites de déplacement ■ Verrouiller l'accès externe ■ Commuter la cinématique 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Données config. ■ – 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Structurés par numéros ■ X



Fonction	TNC 620	iTNC 530
Appel des cycles d'usinage :		
■ Avec M99 ou M89	■ X	■ X
■ Avec CYCL CALL	■ X	■ X
■ Avec CYCL CALL PAT	■ X	■ X
■ Avec CYCL CALL POS	■ X	■ X
Fonctions spéciales :		
■ Créer un programme-inverse	■ –	■ X
■ Décalage de point zéro avec TRANS DATUM	■ X	■ X
■ Asservissement adaptatif de l'avance AFC	■ –	■ X, Option 45
■ Définir un paramètre de cycle global : GLOBAL DEF	■ –	■ X
■ Définition des motifs avec PATTERN DEF	■ X	■ X
■ Définition et exécution de tableaux de points	■ X	■ X
■ Formule simple de contour CONTOUR DEF	■ X	■ X
Fonctions pour moulistes :		
■ Configurations globales de programme GS	■ –	■ X, option 44
■ Fonction étendue M128 : FONCTION TCPM	■ –	■ X
Affichages d'état :		
■ Positions, vitesse de rotation broche, avance	■ X	■ X
■ Affichage des positions en grands caractères, mode Manuel	■ –	■ X
■ Affichage d'état auxiliaire, sous forme de formulaire	■ X	■ X
■ Affichage de la course de la manivelle lors de l'usinage avec superposition de la manivelle	■ –	■ X
■ Chemin restant à parcourir dans un système de coordonnées incliné.	■ –	■ X
■ Affichage dynamique du contenu des paramètres Q, identificateur définissable	■ X	■ –
■ Affichage d'état auxiliaire OEM avec Python	■ X	■ X
■ Affichage graphique du temps restant	■ –	■ X
Paramétrage personnalisé des couleurs de l'interface utilisateur	–	X



Comparatif : Cycles

Cycle	TNC 620	iTNC 530
1, Perçage profond	X	X
2, Taraudage	X	X
3, Rainurage	X	X
4, Fraisage de poche	X	X
5, Poche circulaire	X	X
6, Evidement (SL I)	–	X
7, Décalage du point zéro	X	X
8, Image miroir	X	X
9, Temporisation	X	X
10, Rotation	X	X
11, Facteur échelle	X	X
12, Appel de programme	X	X
13, Orientation broche	X	X
14, Définition du contour	X	X
15, Préperçage (SLI)	–	X
16, Fraisage de contour (SLI)	–	X
17, Taraudage rigide GS	X	X
18, Filetage	X	X
19, Plan d'usinage	X, Option 08	X, Option 08
20, Données du contour	X, Option 19	X
21, Préperçage	X, Option 19	X
22, Evidement :	X, Option 19	X
■ Paramètres Q401, facteur d'avance	■ –	■ X
■ Paramètres Q404, stratégie d'évidement	■ –	■ X
23, Finition de profondeur	X, Option 19	X
24, Finition latérale	X, Option 19	X
25, Tracé de contour	X, Option 19	X
26, Facteur échelle spécifique à un axe	X	X
27, Contour du cylindre	X, Option 08	X, Option 08



Cycle	TNC 620	iTNC 530
28, Corps d'un cylindre	X, Option 08	X, Option 08
29, Corps d'un cylindre, ilot oblong	X, Option 08	X, Option 08
30, Exécution de données 3D	–	X
32, Tolérance avec mode HSC et TA	X	X
39, Corps d'un cylindre, contour externe	–	X, Option 08
200, Perçage	X	X
201, Alésage à l'alésoir	X, Option 19	X
202, Alésage à l'outil	X, Option 19	X
203, Perçage universel	X, Option 19	X
204, Lamage en tirant	X, Option 19	X
205, Perçage profond universel	X, Option 19	X
206, Nouv. tar. avec m. de comp.	X	X
207, Nouv. tar. rigide	X	X
208, Fraisage de trous	X, Option 19	X
209, Tar. avec brise-cop.	X, Option 19	X
210, Rainure pendulaire	X, Option 19	X
211, Rainure circulaire	X, Option 19	X
212, Finition de poche rectangulaire	X, Option 19	X
213, Finition de tenon rectangulaire	X, Option 19	X
214, Finition de poche circulaire	X, Option 19	X
215, Finition de tenon circulaire	X, Option 19	X
220, Motifs de points sur un cercle	X, Option 19	X
221, Motifs de points sur grille	X, Option 19	X
225, Gravage	–	X
230, Usinage ligne à ligne	X, Option 19	X
231, Surface réglée	X, Option 19	X
232, Fraisage transversal	X, Option 19	X
240, Centrage	X, Option 19	X
241, Perçage profond monolèvre	X, Option 19	X



Cycle	TNC 620	iTNC 530
247, Initialisation du pt d'origine	X, Option 19	X
251, Poche rectangulaire, usinage intégral	X, Option 19	X
252, Poche circulaire, usinage intégral	X, Option 19	X
253, Rainure, usinage intégral	X, Option 19	X
254, Rainure circulaire, usinage intégral	X, Option 19	X
256, Tenon rectangulaire, usinage intégral	X, Option 19	X
257, Tenon circulaire, usinage intégral	X, Option 19	X
262, Fraisage de filets	X, Option 19	X
263, Filetage sur un tour	X, Option 19	X
264, Filetage avec perçage	X, Option 19	X
265, Filetage hélicoïdal avec perçage	X, Option 19	X
267, Filetage extérieur sur tenon	X, Option 19	X
270, Données de contour pour configurer le mode opératoire du cycle 25	–	X
275, Fraisage en tourbillon	–	X
276, Tracé de contour 3D	–	X
290, Tournage interpolé	–	X, Option 96



Comparatif : fonctions auxiliaires

M	Activation	TNC 620	iTNC 530
M00	ARRET de déroulement du programme/ARRET broche/ARRET arrosage	X	X
M01	ARRET optionnel du programme	X	X
M02	ARRÊT de déroulement du programme/ARRÊT broche/ARRÊT arrosage/éventuellement effacement de l'affichage d'état (dépend de PM)/retour à la séquence 1	X	X
M03 M04 M05	MARCHE broche sens horaire MARCHE broche sens anti-horaire ARRET broche	X	X
M06	Changement d'outil/ARRÊT déroulement programme (fonction machine)/ARRÊT broche	X	X
M08 M09	MARCHE arrosage ARRET arrosage	X	X
M13 M14	MARCHE broche sens horaire/MARCHE arrosage MARCHE broche sens anti-horaire/MARCHE arrosage	X	X
M30	Même fonction que M02	X	X
M89	Fonction auxiliaire libre ou appel de cycle, effet modal (fonction machine)	X	X
M90	Vitesse de contournage constante aux angles	–	X
M91	Dans la séquence de positionnement : les coordonnées se réfèrent au point zéro machine	X	X
M92	Dans la séquence de positionnement : les coordonnées se réfèrent à une position définie par le constructeur, p.ex. position de changement d'outil	X	X
M94	Réduction de l'affichage de position de l'axe rotatif à une valeur inférieure à 360°	X	X
M97	Usinage de petits éléments de contour	X	X
M98	Usinage intégral de contours ouverts	X	X
M99	Appel de cycle non modal	X	X
M101 M102	Changement d'outil automatique par un outil jumeau si la durée d'utilisation est atteinte Annulation de M101	X	X
M103	Réduire l'avance de plongée avec le facteur F (en pourcent)	X	X
M104	Réactiver le dernier point d'origine initialisé	–	X
M105 M106	Exécuter l'usinage avec le deuxième facteur k_v Exécuter l'usinage avec le premier facteur k_v	–	X



M	Activation	TNC 620	iTNC 530
M107 M108	Inhiber le message d'erreur pour outils jumeaux avec surépaisseur Annulation de M107	X	X
M109 M110 M111	Vitesse de contournage constante au tranchant de l'outil (augmentation et réduction de l'avance) Vitesse de contournage constante au tranchant de l'outil (réduction d'avance seulement) Annulation de M109/M110	X	X
M112 M113	Insérer des raccords de contour entre n'importe quelles transitions du contour Annulation de M112	–	X
M114 M115	Correction automatique de la géométrie machine lors de l'usinage avec axes inclinés Annulation de M114	–	X, Option 08
M116 M117	Avance pour plateaux circulaires en mm/min. Annulation de M116	X, Option 08	X, Option 08
M118	Superposition avec la manivelle pendant l'exécution du programme	X, Option 21	X
M120	Calcul anticipé du contour avec correction de rayon (LOOK AHEAD)	X, Option 21	X
M124	Filtre de contour	–	X
M126 M127	Déplacement des axes rotatifs avec optimisation de course Annulation de M126	X	X
M128 M129	Conserver la position de la pointe d'outil lors du positionnement des axes inclinés (TCPM) Annulation de M126	X, Option 09	X, Option 09
M130	Séquence de positionnement : les points se réfèrent au système de coordonnées non incliné	X	X
M134 M135	Arrêt précis aux transitions non tangentielles lors de positionnements avec axes circulaires Annulation de M134	–	X
M136 M137	Avance F en millimètres par tour de broche Annulation de M136	X	X
M138	Sélection d'axes inclinés	X	X
M140	Dégagement du contour dans le sens de l'axe d'outil	X	X
M141	Annuler la surveillance du palpeur	X	X
M142	Effacer les informations de programme modales	–	X
M143	Effacer la rotation de base	X	X
M144 M145	Prise en compte de la cinématique de la machine dans les positions NOM/EFF en fin de séquence Annulation de M144	X, Option 09	X, Option 09



M	Activation	TNC 620	iTNC 530
M148 M149	Lors d'un stop CN, dégager l'outil automatiquement du contour Annulation de M148	X	X
M150	Ne pas afficher le message de fin de course	–	X
M200 - M204	Fonctions de découpe au laser	–	X



Comparatif : cycles palpeurs dans les modes Manuel et Manivelle électronique

Cycle	TNC 620	iTNC 530
Tableau des palpeurs pour la gestion des palpeurs 3D	X	–
Etalonnage de la longueur effective	X, Option 17	X
Etalonnage du rayon effectif	X, Option 17	X
Détermination de la rotation de base à partir d'une droite	X, Option 17	X
Initialisation du point d'origine sur un axe au choix	X, Option 17	X
Initialisation d'un coin comme point d'origine	X, Option 17	X
Initialisation du centre de cercle comme point d'origine	X, option 17	X
Initialisation de l'axe central comme point d'origine	–	X
Détermination de la rotation de base à partir de deux trous/tenons circulaires	–	X
Initialisation du point d'origine à partir de quatre trous/tenons circulaires	–	X
Initialiser le centre de cercle à partir de trois trous/tenons circulaires	–	X
Utilisation de palpeurs mécaniques au moyen du transfert manuel de la position courante	Par softkey	Par touche du clavier
Enregistrer les valeurs dans le tableau preset	X	X
Enregistrer les valeurs dans le tableau des points zéro	X	X



Comparatif : cycles palpeurs pour le contrôle automatique des pièces

Cycle	TNC 620	iTNC 530
0, Plan de référence	X, option 17	X
1, Point d'origine polaire	X, option 17	X
2, Etalonnage TS	–	X
3, Mesure	X, option 17	X
4, Mesure 3D	–	X
9, Etalonnage longueur TS	–	X
30, Etalonnage TT	X, option 17	X
31, Etalonnage longueur d'outil	X, option 17	X
32, Etalonnage rayon d'outil	X, option 17	X
33, Etalonnage de la longueur et du rayon de l'outil	X, option 17	X
400, Rotation de base	X, option 17	X
401, Rotation de base à partir de deux perçages	X, option 17	X
402, Rotation de base à partir de deux tenons	X, option 17	X
403, Compenser la rotation de base avec un axe rotatif	X, option 17	X
404, Initialiser la rotation de base	X, option 17	X
405, Dégauchir une pièce avec l'axe C	X, option 17	X
408, Point d'origine au centre d'une rainure	X, option 17	X
409, Point d'origine au centre d'une traverse	X, option 17	X
410, Point d'origine, intérieur rectangle	X, option 17	X
411, Point d'origine, extérieur rectangle	X, option 17	X
412, Point d'origine, intérieur cercle	X, option 17	X
413, Point d'origine, extérieur cercle	X, option 17	X
414, Point d'origine, coin extérieur	X, option 17	X
415, Point d'origine, coin intérieur	X, option 17	X
416, Point d'origine, centre cercle de trous	X, option 17	X
417, Point d'origine, axe palpeur	X, option 17	X
418, Point d'origine, centre de 4 trous	X, option 17	X



Cycle	TNC 620	iTNC 530
419, Point d'origine, un axe	X, option 17	X
420, Mesure d'un angle	X, option 17	X
421, Mesure d'un perçage	X, option 17	X
422, Mesure cercle, extérieur	X, option 17	X
423, Mesure rectangle, intérieur	X, option 17	X
424, Mesure rectangle, extérieur	X, option 17	X
425, Mesure rainure, intérieur	X, option 17	X
426, Mesure traverse, extérieur	X, option 17	X
427, Alésage à l'outil	X, option 17	X
430, Mesure cercle de trous	X, option 17	X
431, Mesure plan	X, option 17	X
440 Mesure du désaxage	–	X
441, Palpage rapide	–	X
405, Sauvegarder cinématique	–	X
451, Mesurer cinématique	–	X
452, Compensation Preset	–	X
480, Etalonnage TT	X, option 17	X
481, Etalonnage/contrôle de la longueur d'outil	X, option 17	X
482, Etalonnage/contrôle du rayon d'outil	X, option 17	X
483, Etalonnage/contrôle de la longueur et du rayon d'outil	X, option 17	X
484, Etalonnage du TT infrarouge	–	X



Comparatif : différences concernant la programmation

Fonction	TNC 620	iTNC 530
Introduction de textes (commentaires, noms de programme, points d'articulation, adresses de réseau etc.)	La saisie des données se fait avec le clavier virtuel	La saisie des données se fait avec le clavier ASCII
Changement de mode, lorsqu'une séquence est en phase d'édition	Non autorisé	Autorisé
PGM CALL, SEL TABLE, SEL PATTERN, SEL CONTOUR : choisir le fichier dans la fenêtre auxiliaire	Disponible	Non disponible
Gestion de fichiers : <input type="checkbox"/> Fonction mémoriser fichier <input type="checkbox"/> Fonction enregistrer fichier sous <input type="checkbox"/> Annuler modifications	<input type="checkbox"/> Disponible <input type="checkbox"/> Disponible <input type="checkbox"/> Disponible	<input type="checkbox"/> Non disponible <input type="checkbox"/> Non disponible <input type="checkbox"/> Non disponible
Gestion des fichiers <input type="checkbox"/> Fonction souris <input type="checkbox"/> Fonction de tri <input type="checkbox"/> Introduction du nom <input type="checkbox"/> Gestion des raccourcis <input type="checkbox"/> Gestion des favoris <input type="checkbox"/> Configurer la représentation des colonnes <input type="checkbox"/> Disposition des softkeys	<input type="checkbox"/> Disponible <input type="checkbox"/> Disponible <input type="checkbox"/> Ouvre une fenêtre en superposition Choisir fichier <input type="checkbox"/> Non disponible <input type="checkbox"/> Non disponible <input type="checkbox"/> Non disponible <input type="checkbox"/> Différence infime	<input type="checkbox"/> Disponible <input type="checkbox"/> Disponible <input type="checkbox"/> Synchronise le curseur <input type="checkbox"/> Disponible <input type="checkbox"/> Disponible <input type="checkbox"/> Disponible <input type="checkbox"/> Différence infime
Fonction ignorer séquence	Insérer/effacer par softkey ou au moyen du clavier ASCII, si il est connecté	Insérer/supprimer au moyen du clavier ASCII
Choisir l'outil du tableau	Sélection au moyen du menu de l'écran partagé	Choix dans une fenêtre en superposition
Curseurs dans tableaux	Après l'édition de la valeur, positionner les touches horizontales fléchées à l'intérieur de la colonne	Après l'édition de la valeur, positionner les touches horizontales fléchées sur la colonne suivante/précédente
Programmation de fonctions spéciales avec la touche SPEC FCT	La barre des softkeys s'ouvre en tant que sous-menu en appuyant sur la touche. Quitter le sous-menu : appuyer à nouveau sur la touche SPEC FCT, la TNC affiche à nouveau la dernière barre active	La barre des softkeys devient la dernière barre en appuyant sur la touche. Quitter le menu : appuyer à nouveau sur la touche SPEC FCT, la TNC affiche à nouveau la dernière barre active



Fonction	TNC 620	iTNC 530
Programmation des entrées et sorties de contour avec la touche APPR DEP	La barre des softkeys s'ouvre en tant que sous-menu en appuyant sur la touche. Quitter le sous-menu : appuyer à nouveau sur la touche APPR DEP, la TNC affiche à nouveau la dernière barre active	La barre des softkeys devient la dernière barre en appuyant sur la touche. Quitter le menu : appuyer à nouveau sur la touche APPR DEP, la TNC affiche à nouveau la dernière barre active
Appuyer sur la touche du clavier END avec le menu actif CYCLE DEF et TOUCH PROBE	Termine la phase d'édition et appelle la gestion des fichiers	Termine le menu respectif
Appel du gestionnaire de fichiers avec les menus actifs CYCLE DEF et TOUCH PROBE	Termine la phase d'édition et appelle le gestionnaire de fichiers La barre des softkey reste active, lorsque l'on quitte la gestion des fichiers	Message d'erreur Touche non fonctionnelle
Appel de la gestion des fichiers avec les menus actifs CYCL CALL , SPEC FCT , PGM CALL et APPR/DEP	Termine la phase d'édition et appelle le gestionnaire de fichiers La barre des softkey reste active, lorsque l'on quitte la gestion des fichiers	Termine la phase d'édition et appelle le gestionnaire de fichiers La barre standard des softkeys est sélectionnée, lorsque l'on quitte la gestion des fichiers
<p>Tableau de points zéro :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Fonction de tri d'après des valeurs à l'intérieur d'un axe ■ Annuler tableau ■ Cacher les axes inexistant ■ Commutation des affichages liste/formulaire ■ Insérer une ligne ■ Transférer par touche les positions courantes dans chaque axe du tableau des points zéro ■ Transférer par touche les positions courantes dans tous les axes du tableau des points zéro ■ Transférer avec une touche la dernière position mesurée avec le TS ■ Introduction de commentaire dans la colonne DOC 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disponible ■ Disponible ■ Non disponible ■ Commutation avec la touche de partage d'écran ■ Autorisé partout, renumérotation possible après demande Une ligne vide est insérée, résoudre en remplissant manuellement avec des 0 ■ Non disponible ■ Non disponible ■ Non disponible ■ Au moyen de la fonction „Editer le champ actuel” et du clavier virtuel 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Non disponible ■ Non disponible ■ Disponible ■ Commutation par softkey de commutation ■ N'est autorisé qu'en fin de tableau. Ligne avec valeur 0 est insérée dans toutes les colonnes ■ Disponible ■ Disponible ■ Disponible ■ au moyen du clavier ASCII
<p>Programmation flexible de contours FK :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Programmation des axes parallèles ■ Correction automatique des rapports relatifs 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Neutre avec les coordonnées X/Y, commutation avec FUNCTION PARAXMODE ■ Les rapports relatifs ne sont pas corrigés automatiquement dans les sous-programmes de contour 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dépend de la machine avec axes parallèles disponibles ■ Tous les rapports relatifs sont automatiquement corrigés



Fonction	TNC 620	iTNC 530
<p>Traitement des messages d'erreur :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Aide lors de messages d'erreur ■ Aide lors de messages d'erreur, lorsqu'une séquence est en phase d'édition ■ Changement de mode, quand le menu d'aide est actif ■ Choisir le mode de fonctionnement en arrière-plan, quand le menu d'aide est actif ■ Messages d'erreur identiques ■ Acquiescement des messages d'erreur ■ Accès aux fonctions du journal ■ Mémorisation des fichiers de maintenance 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Appel avec la touche ERR ■ L'origine et la solution ne peuvent pas être affichées avec le curseur actif ■ Le menu d'aide se ferme lors du changement de mode de fonctionnement ■ Le menu d'aide se ferme lors de la commutation avec F12 ■ Sont collectés dans une liste ■ Tous les messages d'erreur (même si affichés plusieurs fois) doivent être acquiescés, la fonction Effacer tous est disponible ■ Un journal de bord et des fonctions de filtrage performantes (erreurs, touches appuyées) sont disponibles ■ Disponible Lors d'un crash du système, aucun fichier de maintenance n'est créé 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Appel avec la touche HELP ■ Une fenêtre auxiliaire indique l'origine et la solution ■ Changement de mode de fonctionnement non autorisé (touche non fonctionnelle) ■ Le menu d'aide reste ouvert lors de la commutation avec F12 ■ Ne sont affichés qu'une seule fois ■ Le message d'erreur ne doit être acquiescés qu'une seule fois ■ Le journal de bord complet est disponible sans fonction de filtrage ■ Disponible Lors d'un crash du système, un fichier de maintenance est créé automatiquement
<p>Fonction de recherche :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Liste des derniers mots recherchés ■ Afficher les éléments de la séquence courante ■ Afficher la liste des séquences NC disponibles 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Non disponible ■ Non disponible ■ Non disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disponible ■ Disponible ■ Disponible
<p>Démarrer la recherche avec le curseur actif et les touches fléchées haut/bas</p>	<p>Fonctionne avec 9999 séquences max, réglable avec données de config.</p>	<p>Aucune restriction de longueur de programme</p>
<p>Graphique de programmation :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Affichage avec grille à l'échelle ■ Edition de sous-programmes de contour dans les CYCLES SLII avec DESSIN AUTO ON ■ Décalage de la fenêtre zoom 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disponible ■ Lors des messages d'erreur, le curseur se trouve dans le programme sur la séquence CYCL CALL ■ Fonction de répétition non disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Non disponible ■ Lors des messages d'erreur, le curseur est positionné sur la séquence du sous-programme ayant provoqué l'erreur ■ Fonction de répétition disponible
<p>Programmation des axes auxiliaires :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Syntaxe FONCTION PARAXCOMP : configurer l'affichage et les déplacements des axes ■ Syntaxe FONCTION PARAXMODE : définir l'affectation des axes parallèles à déplacer 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disponible ■ Disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Non disponible ■ Non disponible



Fonction	TNC 620	iTNC 530
Programmation de cycles constructeur <ul style="list-style-type: none"> ■ Accès aux données des tableaux ■ Accès aux paramètres machine ■ Création de cycles interactifs avec CYCLE QUERY, p.ex. cycles de palpage en mode Manuel 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Avec instructions SQL ■ Avec fonction CFGREAD ■ Disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Par FN17-/FN18- ou les fonctions TABREAD-TABWRITE ■ Avec la fonction FN18 ■ Non disponible

Comparatif : différences concernant le Test de programme, fonctionnalité

Fonction	TNC 620	iTNC 530
Représentation des valeurs Delta DR et DL de la séquence TOOL CALL	Ne sont pas prises en compte	Sont prises en compte
Test jusqu'à la séquence N	Fonction non disponible	Fonction disponible
Calcul du temps d'usinage :	A chaque répétition de la simulation avec la softkey START , le temps d'usinage est additionné	A chaque répétition de la simulation avec la softkey START , le chronomètre démarre à 0

Comparatif : différences concernant le Test de programme, utilisation

Fonction	TNC 620	iTNC 530
Disposition des barres de softkeys et des softkeys dans l'écran	La disposition des barres des softkeys et des softkeys diffère en fonction du partage actuel de l'écran.	
Fonction zoom	Chaque plan de coupe est sélectionnable individuellement par softkey	Plan de coupe sélectionnable avec trois softkeys de commutation
Jeu de caractères dans le partage d'écran PROGRAMME	Petit jeu de caractères	Moyen jeu de caractères
Fonctions auxiliaires M personnalisées	Sont à l'origine de messages d'erreur, si non intégrées dans PLC	Ignorées lors du test de programme
Afficher/éditer un tableau d'outils	Fonction disponible par softkey	Fonction non disponible



Comparatif : différences dans les modes Manuels, fonctionnalité

Fonction	TNC 620	iTNC 530
Cycles palpeur manuels dans le plan d'usinage incliné (3D ROT: Actif)	Les cycles de palpement manuels ne peuvent être utilisés dans un plan incliné que si vous avez initialisé 3D-ROT sur „Actif“ dans les modes manuel et automatique .	Les cycles de palpement manuels peuvent être utilisés dans un plan incliné si vous avez initialisé 3D-ROT sur „Actif“ dans les modes manuel .
Fonction jog	Un incrément de déplacement peut être défini séparément pour les axes linéaires et rotatifs.	Incrément commun aux axes linéaires et rotatifs.
Tableau Preset	<p>Transformations de base (Translation et Rotation) du système de coordonnées pièce au moyen des colonnes X, Y et Z, ainsi que les angles dans l'espace SPA, SPB et SPC.</p> <p>Les offsets des axes peuvent également être définis pour chaque axe dans les colonnes X_OFFS à W_OFFS. Dont la fonction est paramétrable.</p>	<p>Transformation de base (Translation) du système de coordonnées pièce dans les colonnes X, Y et Z, ainsi que rotation de base ROT du système de coordonnées (rotation).</p> <p>Les points d'origine des axes rotatifs et linéaires peuvent également être définis dans les colonnes A à W.</p>
Comportement lors de l'initialisation preset	<p>L'initialisation du preset d'un axe rotatif agit comme un offset d'axe. Cet offset agit également lors du calcul de la cinématique et de l'inclinaison du plan d'usinage.</p> <p>Le paramètre machine CfgAxisPropKin->presetToAlignAxis permet de définir si l'offset d'axe doit être calculé ou non en interne après la mise à zéro</p> <p>Indépendamment de cela, un offset d'axe a toujours les effets suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Un offset d'axe influence toujours la position de la valeur nominale de l'axe concerné (l'offset d'axe est soustrait de la valeur d'axe actuelle). ■ Quand une coordonnée d'axe rotatif est programmée dans une séquence L, l'offset d'axe est additionné à la coordonnée programmée 	<p>Les offsets des axes rotatifs définis dans les paramètres machine n'ont pas d'influence sur les positions d'axes qui ont été définies dans la fonction inclinaison du plan.</p> <p>Avec MP7500 Bit 3, on définit si la position de l'axe rotatif actuel se réfère au point zéro machine, ou à une position 0° du premier axe rotatif (en règle générale l'axe C).</p>



Fonction	TNC 620	iTNC 530
Gestion du tableau preset : ■ Editer le tableau Preset en mode Programmation ■ Tableau Preset en fonction de la plage de déplacement ■ Introduction de commentaire dans la colonne DOC	■ Possible ■ Non disponible ■ Au moyen du clavier virtuel, ou au moyen du clavier ASCII, si présent	■ Impossible ■ Disponible ■ au moyen du clavier ASCII
Définir la limitation de l'avance	Les limitations d'avance pour les axes linéaires et rotatifs peuvent être définies séparément	Une seule limitation d'avance est définissable pour les axes linéaires et rotatifs

Comparatif : différences dans les modes Manuels, utilisation

Fonction	TNC 620	iTNC 530
Jeu de caractères lors du partage d'écran POSITION	Affichage de positions, petits caractères	Affichage de positions, grands caractères
Transférer les valeurs de position de palpeurs mécaniques	Transférer la position courante par softkey	Transférer la position courante par touche du clavier
Quitter le menu des fonctions de palpéage	Possible uniquement avec la softkey END	Possible avec la softkey FIN et avec la touche du clavier END
Quitter le tableau Preset	Possible uniquement avec les softkeys BACK/ END	A tout moment avec la touche du clavier END
Edition multiple de la table d'outils TOOL.T, ou du tableau d'emplacements tool_p.tch	La barre des softkeys sélectionnée en dernier est active	La barre des softkeys fixe (barre softkey 1) s'affiche



Comparatif : différences dans le mode Exécution, utilisation

Fonction	TNC 620	iTNC 530
Disposition des barres de softkeys et des softkeys dans l'écran	La disposition des barres des softkeys et des softkeys diffère en fonction du partage actuel de l'écran.	
Modifier le programme après que l'usinage ait été interrompu par la commutation dans le mode Exécution séquence par séquence	En plus, le programme doit être interrompu avec la softkey STOP INTERNE	Modifications possibles directement après commutation dans le mode Programmation
Changement de mode après que l'usinage ait été interrompu par la commutation dans le mode Exécution séquence par séquence	En plus, le programme doit être interrompu avec la softkey STOP INTERNE	Changement de mode autorisé
Changement de mode après que l'usinage ait été interrompu par la commutation dans le mode Exécution séquence par séquence et dans la TNC 620 avec STOP INTERNE	Lors du retour dans les modes Exécution : message d'erreur Séquence en cours non sélectionnée . La position d'interruption doit être choisie avec l'amorce de séquence	Le changement de mode est permis, les informations modales sont mémorisées, l'usinage peut se poursuivre directement avec un start CN.
Entrée aux séquences FK avec GOTO, si un usinage a eu lieu jusqu'à cet emplacement avant le changement de mode	Message d'erreur Programmation FK : position initiale non définie	Entrée autorisée
Amorce de séquence : <ul style="list-style-type: none"> ■ Comportement après le rétablissement des états de la machine ■ Terminer le repositionnement lors du réaccostage ■ Choisir le partage de l'écran lors du réaccostage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Le menu de retour dans le programme est appelé avec une softkey ABORDER POSITION ■ La routine de repositionnement doit être terminée après avoir atteint la position avec la softkey ABORDER POSITION ■ Seulement possible, si la position de réaccostage a déjà été atteinte 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Le menu de retour dans le programme est choisi automatiquement ■ La routine de repositionnement se termine automatiquement après avoir atteint la position ■ Possible dans tous les modes
Messages d'erreur	Les messages d'erreur (p. ex. fin de course) sont présents également après en avoir supprimé l'origine et doivent être acquittés séparément	Les messages d'erreur sont acquittés partiellement après en avoir supprimé l'origine
Modifier le contenu des paramètres Q après une interruption d'usinage due à la commutation dans le mode Exécution séquence par séquence	En plus, le programme doit être interrompu avec la softkey STOP INTERNE	Modification possible directement
Déplacement manuel pendant une interruption de programme avec M118 actif.	Fonction non disponible	Fonction disponible



Comparatif : différences dans les modes Exécution, déplacements



Attention, contrôler les déplacements!

Sur une TNC 620, les programmes CN créés sur des commandes TNC plus anciennes peuvent être à l'origine de déplacements erronés ou de messages d'erreur!

Les programmes doivent absolument être exécutés avec prudence et attention particulière!

La liste suivante énumère les différences connues. La liste ne peut en aucun cas être considérée comme étant complète!

Fonction	TNC 620	iTNC 530
Superposition de la manivelle avec M118	Active dans le système de coordonnées courant, le cas échéant avec une rotation ou incliné, ou dans le système de coordonnée machine, en fonction de la configuration du menu 3DROT du mode Manuel	Active dans le système de coordonnées machine
M118 en liaison avec M128	Fonction non disponible	Fonction disponible
Entrée/sortie du contour avec APPR/DEP , RO actif, le plan des éléments est différent du plan d'usinage	Si cela est possible, exécution des séquences dans le plan défini des éléments , message d'erreur avec APPRLN, DEPLN, APPRCT, DEPCT	Si cela est possible, exécution des séquences dans le plan d'usinage défini, message d'erreur avec APPRLN, APPRLT, APPRCT, APPRLCT
Mise à l'échelle des déplacements d'entrée/sortie (APPR/DEP/RND)	Facteur d'échelle spécifique à un axe autorisé, le rayon n'est pas mis à l'échelle	Message d'erreur
Entrée/sortie avec APPR/DEP	Message d'erreur si avec APPR/DEP LN ou APPR/DEP CT un RO est programmé	Utilisation d'un outil de rayon 0 avec une correction RR
Entrée/sortie avec APPR/DEP , si les éléments de contour ont une longueur de 0	Les éléments de contour de longueur 0 sont ignorés Les déplacements d'entrée et de sortie sont calculés respectivement pour le premier et dernier élément de contour valides	Un message d'erreur est émis lorsqu'après une séquence APPR , un élément de contour de longueur 0 est programmé (en relation avec le premier point programmé dans une séquence APPR). La iTNC ne délivre pas de message d'erreur quand un élément de contour de longueur 0 a été programmé avant une séquence DEP , mais calcule le déplacement de sortie en tenant compte du dernier élément de contour valide.

Fonction	TNC 620	iTNC 530
Validité des paramètres Q	En règle générale, Q60 à Q99 (ou QS60 à QS99) agissent localement.	Q60 à Q99 (ou QS60 à QS99) agissent d'une manière locale ou globale dans les programmes de cycles convertis (.cyc) en fonction de MP7251. Les appels imbriqués peuvent être la cause de disfonctionnements
Annulation automatique de la correction de rayon d'outil	<ul style="list-style-type: none"> ■ Séquence avec RO ■ Séquence DEP ■ END PGM 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Séquence avec RO ■ Séquence DEP ■ PGM CALL ■ Programmation du cycle 10 ROTATION ■ Choix du programme
Séquences avec M91	Aucun calcul de la correction de rayon d'outil	Calcul de la correction de rayon d'outil
Correction de forme de l'outil	La correction de forme de l'outil n'est pas supportée, car cette façon de programmer est considérée comme une programmation stricte des axes, et qu'il faut partir du principe que les axes ne forment pas un système de coordonnées rectangulaires	La correction de forme de l'outil est supportée
Séquence de positionnement paraxial	La correction agit comme dans les séquences L	Positionnement à la valeur de coordonnée programmée en partant de la position de la séquence précédente. Si la séquence suivante est une séquence linéaire, celle-ci est traitée comme une séquence avec correction de rayon, de telle sorte que la trajectoire est à nouveau parallèle au contour à partir de la deuxième séquence linéaire.
Amorce de séquence dans les tableaux de points?	L'outil est positionné à la prochaine position à usiner	L'outil est positionné à la dernière position usinée
Séquence vide CC dans le programme CN (la dernière position d'outil est initialisée comme Pôle)	La dernière séquence de positionnement dans le plan d'usinage doit contenir les deux coordonnées du plan	La dernière séquence de positionnement dans le plan d'usinage ne doit pas contenir obligatoirement les deux coordonnées du plan. Peut être problématique avec les séquences RND ou CHF
Séquence RND , facteur d'échelle spécifique à un axe.	RND est mise à l'échelle, le résultat est une ellipse	Un message d'erreur est délivré
Réaction lorsque l'élément d'un contour a une longueur 0 devant ou derrière une séquence RND ou CHF	Un message d'erreur est délivré	<p>Un message d'erreur est émis, quand un élément de contour de longueur 0 précède une séquence RND ou CHF</p> <p>Un élément de contour de longueur 0 est ignoré, quand il succède à une séquence RND ou CHF</p>



Fonction	TNC 620	iTNC 530
Programmation de cercle en coordonnées polaires	L'angle de rotation incrémental IPA et le sens de rotation DR doivent avoir le même signe. Sinon, un message d'erreur est délivré.	Le signe du sens de rotation est utilisé, lorsque DR et IPA sont définis avec des signes différents
Correction de rayon d'outil sur les arcs de cercle ou hélice avec un angle d'ouverture = 0	La transition aux éléments précédents et suivants est assurée. En plus, le déplacement de l'axe de l'outil est exécuté juste avant cette transition. Si cet élément était le premier ou le dernier élément à corriger, l'élément suivant ou précédent est traité comme le premier ou le dernier élément à corriger	L'équidistance de l'arc/l'hélice sert à la création du parcours d'outil
Surveillance des signes des paramètres de profondeur des cycles d'usinage	Doit être désactivée, si le cycle 209 est utilisé	Aucune restriction
Changement d'outil avec correction du rayon d'outil active	Interruption du programme et message d'erreur	La correction du rayon d'outil est annulée, le changement d'outil est exécuté
Prise en compte de la longueur d'outils dans l'affichage de positions	Dans l'affichage de positions, les valeurs L et DL sont calculées à partir du tableau d'outils et la valeur DL à partir de TOOL CALL	Les valeurs L et DL dans l'affichage des positions sont calculées à partir du tableau d'outils
<p>Cycles SLII 20 à 24 :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Nombre d'éléments de contour définissables ■ Définir le plan d'usinage ■ Position en fin de cycle SL ■ Comportement avec les îlots qui ne sont pas inclus dans les poches ■ Opérations multiples avec les cycles SL et formules complexes de contour ■ Correction de rayon actif avec CYCL CALL ■ Séquence de déplacement paraxial dans un sous-programme de contour ■ Fonctions auxiliaires M dans un sous-programme de contour ■ M110 (réduction d'avance dans les angles internes) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Au maximum 16384 séquences dans 12 contours partiels max. ■ L'axe d'outil dans TOOL CALL définit le plan d'usinage ■ Position finale = hauteur de sécurité de la position définie avant l'appel du cycle ■ Ne peuvent pas être définis par une formule de contour complexe ■ Opérations multiples réelles exécutables ■ Un message d'erreur est délivré ■ Un message d'erreur est délivré ■ Un message d'erreur est délivré ■ Fonction inactive dans les cycles SL 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Au maximum 8192 éléments dans 12 contours partiels max., aucune restriction de contours partiels ■ Les axes de la première séquence dans le premier contour partiel définissent le plan d'usinage ■ Configurable dans MP7420, que la position finale soit la dernière position programmée ou la hauteur de sécurité ■ Peuvent être définis de manière restrictive par une formule de contour complexe ■ Opérations multiples réelles exécutables avec restriction ■ La correction du rayon d'outil est annulée, le programme est exécuté ■ Le programme est exécuté ■ Les fonctions M sont ignorées ■ Fonction active également dans les cycles SL



Fonction	TNC 620	iTNC 530
Tracé de contour cycle 25 SLII : séquences APPR-/DEP pour la définition du contour	Non autorisé, usinage plus concluant de contour fermé possible	Séquences APPR-/DEP permises comme élément de contour
Usinage de corps de cylindre généralités : <ul style="list-style-type: none"> ■ Définition du contour ■ Définition de décalage sur le corps de cylindre ■ Définition de décalage par rotation de base ■ Programmation de cercle avec C/CC ■ Séquences APPR-/DEP lors de définition de contour 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Neutre avec coordonnées X/Y ■ Neutre au moyen du décalage du point zéro dans X/Y ■ Fonction disponible ■ Fonction disponible ■ Fonction non disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dépend de la machine et les axes rotatifs existants ■ Décalage du point zéro des axes rotatifs dépendant de la machine ■ Fonction non disponible ■ Fonction non disponible ■ Fonction disponible
Usinage de corps de cylindre avec cycle 28 : <ul style="list-style-type: none"> ■ Rainure, évidement intégral ■ Tolérance définissable 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fonction disponible ■ Fonction disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fonction non disponible ■ Fonction disponible
Usinage de corps de cylindre avec cycle 29 :	Plongée directe sur le contour de l'ilot oblong	Approche circulaire du contour de l'ilot oblong
Cycles de poches, tenons et rainures 25x :		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Mouvements de plongée 	Dans les zones limites (rapports géométriques outil/contour), des messages d'erreurs sont émis lorsque les déplacements de plongée mènent à des comportements imprévus ou critiques	Dans les zones limites (rapports géométrique outil/contour), une plongée verticale est possible le cas échéant
<ul style="list-style-type: none"> ■ Stratégie d'évidement Cycle 251 	La passe latérale lors des évidements est calculée en fonction du rapport „grand coté /petit coté” Pour cette raison, un temps d'usinage est plus long pour des poches longilignes.	La répartition des coupes latérales est calculée avec le facteur de recouvrement maximal.
fonction PLANE : <ul style="list-style-type: none"> ■ TABLE ROT/COORD ROT non défini ■ La machine est configurée avec angle d'axe ■ Programmation d'un angle dans l'espace en incrémental avec PLANE AXIAL ■ Programmation d'un angle d'axe incrémental avec PLANE SPATIAL si la machine est configurée en angle spatial 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Le paramétrage de configuration est utilisé ■ Toutes les fonctions PLANE peuvent être utilisées ■ Un message d'erreur est délivré ■ Un message d'erreur est délivré 	<ul style="list-style-type: none"> ■ COORD ROT est utilisé ■ Seulement PLANE AXIAL est exécuté ■ L'angle incrémental dans l'espace est interprété comme valeur absolue ■ L'angle d'axe incrémental est interprété comme valeur absolue



Fonction	TNC 620	iTNC 530
<p>Fonctions spéciales pour la programmation des cycles :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ FN17 ■ FN18 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fonction disponible, les différences sont minimales ■ Fonction disponible, les différences sont minimales 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fonction disponible, les différences sont minimales ■ Fonction disponible, les différences sont minimales
<p>Prise en compte de la longueur d'outils dans l'affichage de positions</p>	<p>Dans l'affichage de positions, DL tient compte de TOOL CALL, la longueur d'outil L et DL du tableau d'outils.</p>	<p>Les valeurs L et DL dans l'affichage des positions sont calculées à partir du tableau d'outils</p>



Comparatif : différences dans le mode MDI

Fonction	TNC 620	iTNC 530
Exécution de séquences dépendantes les unes des autres	Fonction en partie disponible	Fonction disponible
Mémorisation de fonctions modales	Fonction en partie disponible	Fonction disponible

Comparatif : différences concernant le poste de programmation

Fonction	TNC 620	iTNC 530
Version démo	Les programmes dépassant 100 séquences CN ne peuvent pas être sélectionnés, un message d'erreur est émis.	Les programmes peuvent être sélectionnés, 100 séquences peuvent être représentées, les autres ne sont pas affichées
Version démo	Dans le cas d'une imbrication avec PGM CALL, si plus de 100 séquences CN sont atteintes, le graphique de test n'affiche rien, aucun message d'erreur n'est émis.	Des programmes imbriqués peuvent être simulés.
Copier des programmes CN	Copie possible avec Windows-Explorer de/vers répertoire TNC:\	La copie doit être réalisée avec TNCremo ou le gestionnaire de fichiers du poste de programmation.
Commuter la barre de softkeys horizontale	Un clic sur un trait commute une barre à droite, ou une barre à gauche	Un clic sur un trait quelconque rend celui-ci actif





A

Accès aux tableaux ... 277
 Accessoires ... 74
 Affichage d'état ... 63
 général ... 63
 supplémentaire ... 65
 Affichage des données dans
 l'écran ... 263
 Afficher les fichiers HTML ... 114
 Afficher les fichiers Internet ... 114
 Aide contextuelle ... 137
 Aide lors de messages d'erreur ... 132
 Aide, télécharger fichiers ... 142
 Amorce de séquence ... 474
 après une coupure
 d'alimentation ... 474
 Appel de programme
 Programme au choix comme sous-
 programme ... 227
 Archive ZIP ... 115
 Arrondi d'angle ... 188
 Articulation des programmes ... 127
 Avance ... 414
 Modifier ... 415
 Possibilités d'introduction ... 87
 sur les axes rotatifs, M116 ... 381
 Avance en millimètres/tour de broche :
 M136 ... 329
 Avance rapide ... 146
 Axe rotatif
 Déplacement optimisé des axes
 rotatifs : M126 ... 382
 Réduire l'affichage : M94 ... 383
 Axes auxiliaires ... 79
 Axes de la machine,
 déplacement ... 411
 avec la manivelle
 électronique ... 413
 avec les touches de sens
 externes ... 411
 Pas à pas ... 412
 Axes inclinés ... 384
 Axes principaux ... 79

B

BAUDS, configurer le taux ... 486, 487

C

Calcul entre parenthèses ... 289
 Calculatrice ... 128
 Calculs d'un cercle ... 248
 Centre de cercle ... 189
 Cercle entier ... 190
 Chanfrein ... 187
 Changement d'outil ... 161
 Chemin ... 98
 Codes ... 485
 Commentaires, ajouter ... 125
 Contour, approche ... 177
 avec coordonnées polaires ... 179
 Contour, sortie ... 177
 avec coordonnées polaires ... 179
 Contournage, fonctions
 Principes de base ... 172
 Cercles et arcs de cercle ... 175
 Prépositionnement ... 175
 Contournages
 Coordonnées cartésiennes
 Droite ... 186
 Résumé ... 185
 Trajectoire circulaire avec
 raccordement
 tangential ... 193
 Trajectoire circulaire de rayon
 défini ... 191
 Trajectoire circulaire et centre de
 cercle CC ... 190
 Coordonnées polaires
 Droite ... 199
 Résumé ... 198
 Trajectoire circulaire avec pôle
 CC ... 200
 Trajectoire circulaire avec
 raccordement
 tangential ... 200
 Coordonnées polaires
 Approche/sortie du contour ... 179
 Principes de base ... 80
 Programmation ... 198

C

Copier des parties de programme ... 92
 Correction 3D ... 393
 Formes d'outils ... 395
 Fraisage en bout ... 396
 Fraisage en roulant ... 398
 Orientation d'outil ... 396
 Valeurs Delta ... 395
 Vecteur normé ... 394
 Correction d'outil
 Longueur ... 166
 Rayon ... 167
 tridimensionnelle ... 393
 Correction de rayon ... 167
 Angles externes, angles
 internes ... 169
 Introduction ... 168
 Cycles de palpage
 Mode Manuel ... 424
 Voir Manuel d'utilisation des Cycles
 palpeurs
 Cylindre ... 313

D

Décalage du point zéro ... 348
 Introduction des
 coordonnées ... 348
 Décalage du point-zéro
 Annulation ... 349
 par tableau de points zéro ... 349
 Dégagement du contour ... 333
 Démarrage auto du programme ... 477
 Désalignement de la pièce,
 compensation
 en mesurant deux points d'une
 droite ... 432
 Dialogue ... 86
 Dialogue Texte clair ... 86
 Disque dur ... 95
 Données d'outils
 à introduire dans le
 programme ... 149
 à introduire dans le tableau ... 150
 appeler ... 160
 Indexer ... 154
 Valeurs Delta ... 149
 Droite ... 186, 199



- E**
- Ecran ... 57
 - Ellipse ... 311
 - Emission des données sur le serveur ... 263
 - Etalonnage automatique d'outils ... 152
 - Etalonnage d'outils ... 152
 - Etat des fichiers ... 100
 - Ethernet, interface
 - Configuration ... 492
 - Connecter ou déconnecter les lecteurs réseau ... 120
 - Connexions possibles ... 491
 - Introduction ... 491
 - Exécution de programme
 - Amorce de séquence ... 474
 - Exécuter ... 469
 - Interrompre ... 470
 - Résumé ... 468
 - Sauter des séquences ... 478
- F**
- Facteur d'avance pour mouvements de plongée : M103 ... 328
 - Familles de pièces ... 243
 - FCL ... 484
 - Fichier
 - Créer ... 103
 - Fichier d'utilisation d'outils ... 164
 - Fichiers ASCII ... 350
 - Fichier-texte
 - Fonctions d'effacement ... 351
 - Ouvrir et fermer ... 350
 - Recherche de parties de texte ... 353
 - FK, programmation ... 205
 - Droites ... 209
 - Graphique ... 207
 - Ouvrir le dialogue ... 208
 - Possibilités d'introduction
 - Contours fermés ... 214
 - Direction et longueur des éléments du contour ... 212
 - Données du cercle ... 213
 - Points auxiliaires ... 215
 - Points finaux ... 211
 - Rapports relatifs ... 216
 - Principes de base ... 205
 - Trajectoires circulaires ... 210
- F**
- FN14: ERROR : Emission de messages d'erreur ... 254
 - FN16: F-PRINT : émission formatée de textes ... 259
 - FN18: SYSREAD : lecture des données-système ... 264
 - FN19: PLC : transfert de valeurs au PLC ... 274
 - FN20: WAIT FOR : synchroniser CN et PLC ... 274
 - FN23: DONNEES D'UN CERCLE :
 - calculer un cercle à partir de 3 points ... 248
 - FN24: DONNEES D'UN CERCLE :
 - calculer un cercle à partir de 4 points ... 248
 - Fonction FCL ... 9
 - Fonction MOD
 - Quitter ... 482
 - Résumé ... 483
 - Sélectionner ... 482
 - Fonction PLANE ... 357
 - Angle d'axe, définition ... 372
 - Annuler ... 360
 - Choix des solutions possibles ... 377
 - Comportement de positionnement ... 374
 - Définition avec angles dans l'espace ... 361
 - Définition avec angles de projection ... 363
 - Définition de points ... 369
 - Définition des angles d'Euler ... 365
 - Définition incrémentale ... 371
 - Fraisage incliné ... 379
 - inclinaison automatique ... 374
 - Vecteurs, définition ... 367
 - Fonctions auxiliaires
 - agissant sur le contournage ... 325
 - en rapport avec les coordonnées ... 322
 - Introduire ... 320
 - pour axes rotatifs ... 381
 - pour broche et arrosage ... 321
 - pour contrôler le déroulement du PGM ... 321
- F**
- Fonctions M
 - Voir fonctions auxiliaires
 - Fonctions spéciales ... 338
 - Fonctions trigonométriques ... 246
 - Format, informations ... 517
 - Fraisage incliné dans le plan incliné ... 379
- G**
- Gestion de fichiers ... 98
 - appeler ... 100
 - Copier des tableaux ... 106
 - Copier un fichier ... 104
 - Effacer un fichier ... 108
 - Fichier
 - Créer ... 103
 - Marquer des fichiers ... 110
 - Nom de fichier ... 96
 - Protéger un fichier ... 112
 - Remplacer des fichiers ... 105
 - Renommer un fichier ... 111
 - Répertoires ... 98
 - Copier ... 107
 - Créer ... 103
 - Sélectionner un fichier ... 101
 - Transmission externe des données ... 118
 - Type de fichier ... 95
 - Types de fichiers externes ... 97
 - Vue d'ensemble des fonctions ... 99
 - Gestion des programmes : voir Gestion de fichiers
 - Gestionnaire de fenêtres ... 72
 - Graphique de programmation ... 207
 - Graphiques
 - Agrandissement de la découpe ... 460
 - lors de la programmation ... 130
 - Agrandissement d'une découpe ... 131
 - Vues ... 456
- H**
- Hélice ... 201



I

Imbrications ... 229
 Inclinaison du plan d'usinage
 Manuelle ... 441
 Informations techniques ... 512
 Instructions SQL ... 277
 Interface de données
 Configurer ... 486
 Repérage des broches ... 510
 Interface Ethernet
 Interfaces de données, repérage des
 broches ... 510
 Interpolation hélicoïdale ... 201
 Interrompre l'usinage ... 470
 iTNC 530 ... 56

L

Logiciel, numéro ... 484
 Longueur d'outil ... 148
 Look ahead ... 330

M

M91, M92 ... 322
 M98, contour ouvert ... 327
 Messages d'erreur ... 132
 Aide pour ... 132
 Messages d'erreur CN ... 132
 Mesure des pièces ... 437
 Mise hors tension ... 410
 Mise sous tension ... 408
 Modes de fonctionnement ... 60

N

Niveau de développement ... 9
 Nom d'outil ... 148
 Numéro d'outil ... 148
 Numéros de versions ... 485

O

Option, numéro ... 484
 Outils indexés ... 154
 Ouvrir des fichiers graphiques ... 117
 Ouvrir un fichier BMP ... 117
 Ouvrir un fichier Excel ... 114
 Ouvrir un fichier GIF ... 117
 Ouvrir un fichier INI ... 116
 Ouvrir un fichier JPG ... 117
 Ouvrir un fichier PNG ... 117
 Ouvrir un fichier TXT ... 116
 Ouvrir un fichier-texte ... 116

P

Palpeurs 3D
 Étalonnage
 à commutation ... 428
 Panneau de commande ... 59
 Paramètre string ... 293
 Paramètres Q
 Contrôler ... 251
 Emission formatée ... 259
 Paramètres locaux QL ... 240
 Paramètres rémanents QR ... 240
 Réservés ... 305
 Transfert de valeurs au PLC ... 274,
 275, 276
 Paramètres Q locaux, définition ... 242
 Paramètres Q rémanents,
 définition ... 242
 Paramètres utilisateur
 généraux
 pour palpeurs 3D ... 504
 spécifiques à la machine ... 502
 Paramètres-machine
 pour palpeurs 3D ... 504
 Partage de l'écran ... 58
 Pièce brute, définir ... 84
 Pile tampon, remplacer ... 518
 Plan d'usinage, inclinaison ... 357, 441
 Point d'origine, init. manuelle
 Centre de cercle comme point
 d'origine ... 436
 Coin comme point d'origine ... 435
 sur un axe au choix ... 434
 Point d'origine, initialisation ... 416
 sans palpeur 3D ... 416
 Point d'origine, sélection ... 82
 Points d'origine, gestion ... 418
 Points de référence, franchir ... 408
 Positionnement
 avec inclinaison du plan
 d'usinage ... 324, 387
 Avec introduction manuelle ... 448
 Positions sur une pièce
 Absolues ... 81
 Incrémentales ... 81
 Poursuite du programme
 après interruption ... 472
 Principes de base ... 78

P

Programmation des paramètres
 Q ... 240, 293
 Autres fonctions ... 253
 Calculs d'un cercle ... 248
 Fonctions mathématiques de
 base ... 244
 Fonctions trigonométriques ... 246
 Remarques sur la
 programmation ... 241, 295, 296,
 297, 299, 301, 302
 Sauts conditionnels ... 249
 Programmation FAO ... 393
 Programmation paramétrée : voir
 programmation de paramètres Q
 Programme
 Articulation ... 127
 Editer ... 89
 Ouvrir nouveau ... 84
 Programme par défaut ... 339
 Programme, nom: voir Gestion de
 fichiers, nom de fichier
 Programmer les déplacements
 d'outils ... 86

R

Rayon d'outil ... 148
 Réaccostage du contour ... 476
 Recherche, fonction ... 93
 Remplacer des textes ... 94
 Répertoire ... 98, 103
 Copier ... 107
 Créer ... 103
 Effacer ... 109
 Répétition de parties de
 programme ... 226
 Représentation 3D ... 458
 Représentation dans 3 plans ... 457
 Réseau, configurations ... 492
 Réseau, connexion ... 120
 Rotation de base
 à déterminer en mode
 Manuel ... 433



- S**
- Sauvegarde des données ... 97, 124
 - Séquence
 - Effacer ... 90
 - Insérer, modifier ... 90
 - Simulation graphique ... 461
 - Visualiser l'outil ... 461
 - Sous-programme ... 225
 - SPEC FCT ... 338
 - Sphère ... 315
 - Structure de
 - programme ... 83
 - Superposition de la manivelle M118 ... 332
 - Surveillance de la zone d'usinage ... 463, 467
 - Surveillance du palpeur ... 334
 - Synchroniser CN et PLC ... 274
 - Synchroniser PLC et CN ... 274
 - Système d'aide ... 137
 - Système de référence ... 79
- T**
- Tableau d'emplacements ... 157
 - Tableau d'outils
 - Editer, quitter ... 153
 - Fonctions d'édition ... 154
 - Possibilités d'introduction ... 150
 - Tableau de palettes
 - Description ... 402
 - Exécuter ... 405
 - Sélectionner et quitter ... 404
 - Transfert de coordonnées ... 403
 - Tableau de points zéro
 - Transférer les résultats du palpé ... 426
 - Tableau Preset ... 418
 - Transférer les résultats du palpé ... 427
 - TCPM ... 388
 - Annulation ... 392
- T**
- Teach In ... 88, 186
 - Temps d'usinage, calcul ... 462
 - Temps de fonctionnement ... 500
 - Test d'utilisation des outils ... 164
 - Test de programme
 - Exécuter ... 467
 - Régler la vitesse ... 455
 - Résumé ... 464
 - TNCguide ... 137
 - TNCremo ... 489
 - TNCremoNT ... 489
 - Trajectoire circulaire ... 190, 191, 193, 200
 - TRANS DATUM ... 348
 - Transférer la position courante ... 88
 - Transformation des coordonnées ... 348
 - Transmission de données, logiciel ... 489
 - Transmission des données, vitesse ... 486, 487
 - Transmission externe des données iTNC 530 ... 118
 - Trigonométrie ... 246
- U**
- Unité de mesure, sélection ... 84
 - USB, connecter/déconnecter ... 121
 - Usinage multi-axes ... 388
 - Utiliser les fonct. de palpé avec palp. mécaniques ou comparateurs ... 440
- V**
- Val. de palp. dans tab. points zéro, écrire ... 426
 - Val. de palpé dans tabl. Preset, écrire ... 427
 - Variables de texte ... 293
 - Vecteur normal à la surface ... 367, 380, 393, 394
 - Vecteur T ... 394
 - Visionneuse PDF ... 113
 - Vitesse de broche, modifier ... 415
 - Vitesse de rotation broche, introduction ... 160
 - Vue de dessus ... 456



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

Palpeurs 3D HEIDENHAIN

Une aide précieuse qui vous permet de réduire les temps morts et d'améliorer la précision dimensionnelle des pièces usinées.

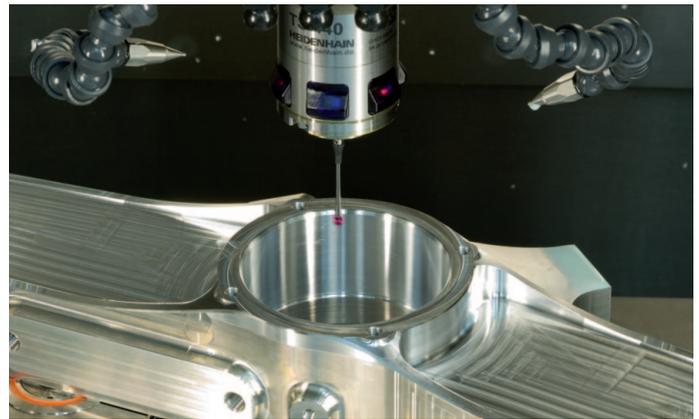
Palpeurs pièce

TS 220 transmission du signal par câble

TS 440, TS 444 transmission infrarouge

TS 640, TS 740 transmission infrarouge

- Dégauchir une pièce
- Initialiser les points d'origine
- Mesure des pièces



Palpeurs outils

TT 140 transmission du signal par câble

TT 449 transmission infrarouge

TL système laser sans contact

- Etalonnage des outils
- Contrôle d'usure
- Contrôle de bris d'outils

