



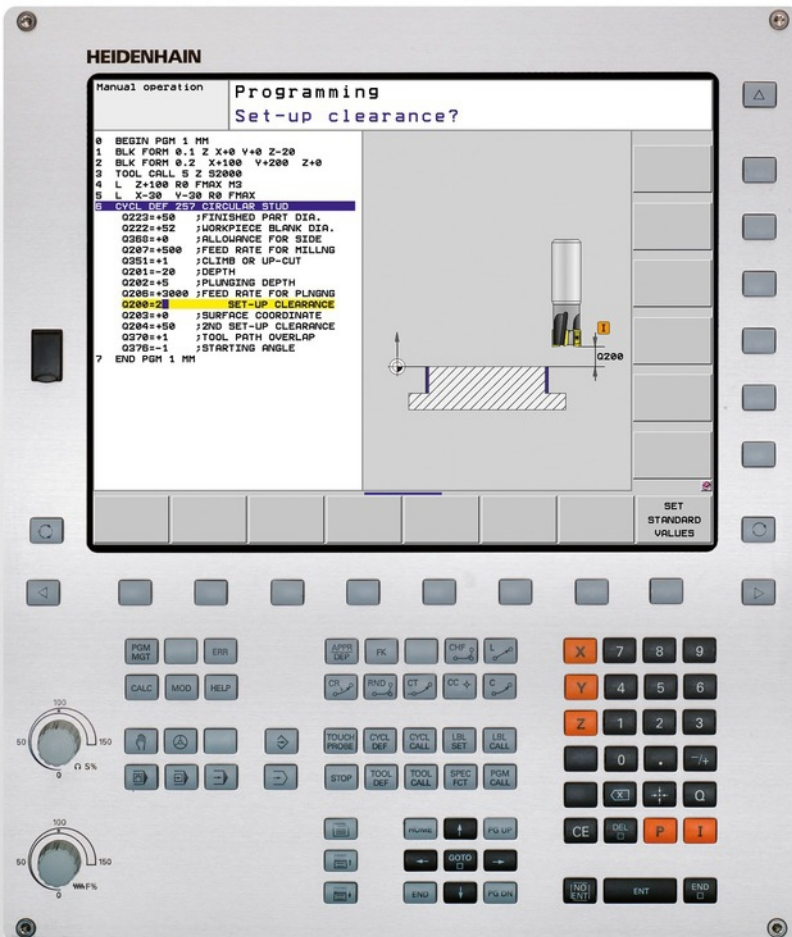
HEIDENHAIN

TNC 620

Kullanıcı El Kitabı
HEIDENHAIN Açık
Metin-Diyalogu

NC Yazılımı
817600-01
817601-01
817605-01

Türkçe (tr)
5/2014



Temel bilgiler

Bu el kitabı hakkında

Müteakip olarak bu el kitabında kullanılan açıklama sembollerinin bir listesini bulacaksınız



Bu sembol size tanımlanan fonksiyonla ilgili özel açıklamalara dikkat etmeniz gerektiğini gösterir.



UYARI! Bu sembol, önlenmediği takdirde küçük veya hafif yaralanmalara yol açabilecek muhtemelen tehlikeli durumları belirtir.



Bu sembol tanımlanan fonksiyonun kullanımında aşağıdaki tehlikelerden bir ya da daha fazlasının bulunduğunu belirtir:

- İşleme parçası için tehlikeler
- Tespit ekipmanı için tehlikeler
- Alet için tehlikeler
- Makine için tehlikeler
- Kullanıcı için tehlikeler



Bu sembol tanımlanan fonksiyonun, makine üreticiniz tarafından uygun hale getirilmesi gerektiğini belirtir. Tanımlanan fonksiyon buna göre makineden makineye farklı etki edebilir.



Bu sembol, bir fonksiyonun detaylı tanımlamasını başka bir kullanıcı el kitabında bulabileceğinizi belirtir.

Değişiklikler isteniyor mu ya da hata kaynağı mı bulundu?

Bizler dokümantasyon alanında kendimizi sizin için sürekli iyileştirme gayreti içindeyiz. Bize yardımcı olun ve istediğiniz değişiklikleri bizimle paylaşın. E-Posta adresi: tnc-userdoc@heidenhain.de.

TNC Tip, Yazılım ve Fonksiyonlar

Bu kullanıcı el kitabı, aşağıdaki NC yazılım numaralarından itibaren yer alan TNC'lerde kullanıma sunulan fonksiyonları tarif eder.

TNC Tipi	NC Yazılım No.
TNC 620	817600-01
TNC 620 E	817601-01
TNC 620 Programlama yeri	817605-01

E seri kodu, TNC eksport versiyonunu tanımlar. TNC eksport versiyonu için aşağıdaki sınırlama geçerlidir:

- Aynı zamanda 4 eksene kadar doğru hareketleri

Makine üreticisi, faydalanılır şekildeki TNC hizmet kapsamını, makine parametreleri üzerinden ilgili makineye uyarlar. Bu sebeple bu kullanıcı el kitabında, her TNC'de kullanıma sunulmayan fonksiyonlar da tanımlanmıştır.

Her makinede kullanıma sunulmayan TNC fonksiyonları örnekleri şunlardır:

- TT ile alet ölçümü

Geçerli olan fonksiyon kapsamını öğrenmek için makine üreticisi ile bağlantı kurunuz.

Birçok makine üreticisi ve HEIDENHAIN sizlere TNC programlama kursu sunar. TNC fonksiyonları konusunda daha fazla bilgi sahibi olmak için bu kurslara katılmanız önerilir.



Kullanıcı El Kitabı:

Döngülerle bağlantısı olmayan tüm TNC fonksiyonları, TNC 620 Kullanıcı El Kitabı'nda anlatılmıştır. Kullanıcı el kitabını kullanırken gerekirse HEIDENHAIN'a başvurabilirsiniz.

ID Açık Metin Diyalogu Kullanıcı El Kitabı:
1096883-xx.

ID Kullanıcı El Kitabı DIN/ISO: 1096887-xx.

Yazılım Seçenekleri

TNC 620, makine üreticiniz tarafından onaylanabilen, farklı yazılım seçeneklerine sahiptir. Her seçenek ayrı olarak onaylanır ve aşağıdaki fonksiyonları içerir:

Donanım Seçenekleri

- 1. 4 eksen ve mil için ilave eksen
- 2. 5 eksen ve mil için ilave eksen

Yazılım seçeneği 1 (Seçenek numarası #08)

- | | |
|--------------------------|--|
| Yuvarlak tezgah işlemesi | ■ Kontur programların silindir üzerinden işlenmesi |
| | ■ mm/dak cinsinden besleme |

- | | |
|-----------------------------|-----------------------------------|
| Koordinat hesap dönüşümleri | ■ Çalışma düzleminin döndürülmesi |
|-----------------------------|-----------------------------------|

- | | |
|----------------|--|
| İnterpolasyon: | ■ Döndürülmüş çalışma düzlemindeki 3 eksenle yer alan daire (hacimsel daire) |
|----------------|--|

Yazılım seçeneği 2 (Seçenek numarası #09)

- | | |
|----------------|--|
| 3D Çalışmalar: | ■ Özellikle darbesiz hareket şekli |
| | ■ 3D-Aletleri yüzey normalleri üzerinden-Vektöre |
| | ■ Hareketli başlık konumun elektronik el çarkıyla program akışı sırasında değiştirilmesi; alet ucu konumu değişmez (TCPM = Tool Center Point Management) |
| | ■ Aleti kontura dik tutun |
| | ■ Alet yarıçap düzeltmesi harekete ve alet yönüne dik |

- | | |
|----------------|---|
| İnterpolasyon: | ■ 5 eksenleki doğrultu (Export izin alma zorunluluğu) |
|----------------|---|

Touch probe function yazılımı (seçenek numarası #17)

Tarama sistemi döngüleri

- Alet eğim konumunun otomatik işletimde kompanse edilmesi
- Referans noktasını **manuel işletim**, işletim türünde belirleyin
- Referans noktasının otomatik işletimde belirlenmesi
- İşleme parçasını otomatik ölçmek
- Aletin otomatik ölçümü

HEIDENHAIN DNC (Seçenek numarası #18)

- Harici PC uygulamalarıyla iletişim COM bileşenleri üzerinden

Advanced programming features yazılım seçeneği (Seçenek numarası #19)

Serbest kontur programlama FK	■	HEIDENHAIN açık metinde grafik desteklerle NC'ye uygun ölçümlenmemiş malzeme için programlama
İşlem döngüleri	■	Derin delme, raybalama, tornalama, havşalama, merkezleme (201 - 205, 208, 240, 241 döngüleri)
	■	İç ve dış dişleri frezeleme (262 - 265, 267 döngüleri)
	■	Dikdörtgen ve dairesel ceplerin ve tıpların perdelanması (212 - 215, 251- 257 döngüleri)
	■	Düz ve eğri açılı yüzeylerin işlenmesi (230 - 233 döngüleri)
	■	Düz yivler ve dairesel yivler (210, 211,253, 254 döngüleri)
	■	Daire ve çizgiler üzerine nokta örnekleri (220, 221 döngüleri)
	■	Kontur çizimi, kontur cebi - paralel konturlu (20 -25 döngüleri)
	■	Üretici döngüleri (makine üreticisi tarafından özel olarak üretilmiş döngüler) entegre edilebilir

Advanced programming features yazılım seçeneği (Seçenek numarası #20)

Test ve işlem grafiği	■	Üstten görünüş
	■	Üç düzlemde gösterim
	■	3D gösterimi

Yazılım seçeneği 3 (Seçenek numarası #21)

Alet düzeltme	■	M120: Yarıçapı düzeltilen konturu 99 önermeye kadar önden hesaplayın (LOOK AHEAD)
3D Çalışmalar:	■	M118: Program akışı sırasında el çarkı konumlandırmasını ekleyin

Pallet management yazılım seçeneği (Seçenek numarası #22)

	■	Palet Yönetimi
--	---	----------------

Display step (Seçenek numarası #23)

Giriş hassasiyeti ve gösterge adımları	■	0,01 µm'ye kadar doğrusal eksenler
	■	0,00001°'ye kadar açı eksenleri

DXF dönüştürücü yazılım seçeneği (Seçenek numarası #42)

DFX verilerinden kontur programını ve çalışma konumlarını alma. Açık metin diyalog programları kontur kesitleri çıkartılabilir.	■ Desteklenen DXF formatı: AC1009 (AutoCAD R12)
	■ Kontur ve nokta örnekleri için
	■ Konforlu referans noktasını belirleme
	■ Açık metin diyalog programlarındaki kontur kesitlerinden grafik seçim

KinematicsOpt yazılım seçeneği (Seçenek numarası #48)

Makine kinematiğin otomatik kontrol edilmesi ve optimizme edilmesi için tarama sistem döngüsü	■ Etkin kinematiği emniyete alın/yeniden oluşturun
	■ Etkin kinematik kontrolü
	■ Etkin kinematiği optimize edin

Cross Talk Compensation CTC yazılım seçeneği (Seçenek numarası no.141)

Eksen bağlantılarını denkleştirme	■ Eksen ivmelenmesiyle dinamik şartlı pozisyon değişimlerinin tespiti
	■ TCP'lerin denkleştirilmesi

Position Adaptive Control PAC yazılım seçeneği (Seçenek numarası #142)

Ayar parametrelerin uygun hale getirilmesi	■ Çalışma mekanındaki eksenlerin konumlarına bağlı olarak ayar parametrelerinin uygun hale getirilmesi
	■ Eksenin hızına veya ivmelenmesine bağlı olarak ayar parametrelerinin uygun hale getirilmesi

Load Adaptive Control LAC yazılım seçeneği (Seçenek numarası #143)

Ayar parametrelerin dinamik olarak uygun hale getirilmesi	■ Malzeme kütlesi ve sürtünme gücünün otomatik olarak tespit edilmesi
	■ İşleme sırasında adaptif kumanda parametresinin sürekli olarak malzemenin güncel kütlesine göre uygun hale getirilmesi

Active Chatter Control ACC yazılım seçeneği (Seçenek numarası #145)

İşleme sırasında tam otomatik gürültü önleme fonksiyonu

Gelişim durumu (yükseltme fonksiyonları)

Yazılım seçeneklerinin yanı sıra, TNC yazılımına ait önemli diğer gelişmeler, güncelleme fonksiyonları üzerinden, yani **Feature Content Level** (Gelişim durumu teriminin İngilizce karşılığı) ile yönetilir. Eğer TNC'nizde bir yazılım güncellemesine sahipseniz, FCL'ye tabi olan fonksiyonlar kullanıma sunulmamıştır.



Makinenizi yeni aldıysanız, tüm güncelleme fonksiyonları ücretsiz olarak kullanıma sunulur.

Güncelleme fonksiyonları kullanıcı el kitabında **FCL n** ile gösterilmiştir, burada **n** gelişim durumunun devam eden numarasını tanımlanmıştır.

Satın alma ile birlikte size verilen bir anahtar numarası ile FCL fonksiyonlarını sürekli serbest bırakabilirsiniz. Bunun için makine üreticisi veya HEIDENHAIN ile bağlantı kurun.

Öngörülen kullanım yeri

TNC, Sınıf A EN55022'ye uygundur ve özellikle endüstri alanında kullanımı için öngörülmüştür.

Yasal Uyarı

Bu ürün "Open Source" yazılımı kullanır. Diğer bilgileri kumandadaki şu bölümler altında bulabilirsiniz

- İşletim türü kaydetme/düzenleme
- MOD Fonksiyonu
- **LİSANS Uyarısı** yazılım tuşu

Yazılımın yeni döngü fonksiyonları 73498x-02

- Yeni işlem döngüsü 225 Kazıma bkz. "KAZIMA (Döngü 225, DIN/ISO: G225)", sayfa 282
- Şimdi döngü 256 dikdörtgen piminde başlatma konumlandırmasını belirleyebileceğiniz bir parametre mevcuttur bkz. "DİKDÖRTGEN PİM (Döngü 256, DIN/ISO: G256, Yazılım seçeneği 19)", sayfa 148
- Şimdi döngü 257 dairesel tıpayı frezelemede tıpadaki başlatma konumlandırmasını belirleyebileceğiniz bir parametre mevcuttur bkz. "DAİRESEL TİPA (döngü 257, DIN/ISO: G257, yazılım seçeneği 19)", sayfa 152
- 402 nolu döngü, malzemenin eğim konumunu yuvarlak tezgah devri ile dengeleyebilir bkz. "İki tıpa üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 402, DIN/ISO: G402, yazılım seçeneği 17)", sayfa 303
- TT 449 kablolu tarama sisteminin kalibrasyonu için yeni tarama sistemi döngüsü 484 bkz. "Kablolu TT 449'u kalibre etme (Döngü 484, DIN/ISO: G484, yazılım seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions)", sayfa 469
- Yeni manuel tarama döngüsü "Referans noktası olarak orta eksen" (bkz. Kullanıcı El Kitabı)
- Döngülerde PREDEF fonksiyonuyla artık önceden tanımlanmış değerler de bir döngü parametresine alınabilir bkz. "Döngüler için program bilgileri", sayfa 50
- KinematicsOpt döngülerinde aşağıdaki iyileştirmeler yapılmıştır:
 - Yeni, hızlı uygunlaştırma algoritması
 - Açık optimizasyonu sonrasında konum optimizasyonu için ayrı bir ölçüm sırasına ihtiyaç duyulmaz bkz. "Çeşitli modlar (Q406)", sayfa 448
 - Ofset hatasının (makine sıfır noktasının değiştirilmesi) Q147-149 parametrelerine geri döndürülmesi bkz. "Döngü akışı", sayfa 436
 - Bilya ölçümünde 8 seviyeli ölçüm noktası bkz. "Döngü parametresi", sayfa 445
- Etkin alet yönü şimdi manuel işletimde ve el çarkı bindirme sırasında sanal alet eksenini olarak etkinleştirilebilir (bkz. Kullanıcı El Kitabı)

81760x-01 yazılımının yeni döngü fonksiyonları

- İşlem döngüsü 225 Kazıma sembol tümcesine özel karakterler ve çap işaretleri eklendi bkz. "KAZIMA (Döngü 225, DIN/ISO: G225)", sayfa 282
- Yeni işlem döngüsü 275 Dönüştürme frezeleme bkz. "KONTUR YİVİ TROKOİD (Döngü 275, DIN ISO G275, Yazılım seçeneği 19)", sayfa 189
- Yeni işlem döngüsü 233 Yüzey frezeleme bkz. "YÜZEY FREZELEME (Döngü 233, DIN/ISO: G233, Yazılım seçeneği 19)", sayfa 239
- 205 Universal derin delme döngüsünde artık Q208 parametresiyle geri çekme için bir besleme tanımlanabilir bkz. "Döngü parametresi", sayfa 84
- 26x diş freze döngülerine bir çalıştırma beslemesi eklendi bkz. "Döngü parametresi", sayfa 110
- 404 döngüsü, Q305 TABLO NUMARASI parametresi kadar geliştirildi bkz. "Döngü parametresi", sayfa 310
- T-ANGLE'yi değerlendirmek için 200, 203 ve 205 delme döngülerine Q395 DERİNLİK REFERANSI eklendi bkz. "Döngü parametresi", sayfa 84
- 241 TEK DUDAK DERİN DELME döngüsüne birden fazla parametre eklendi bkz. "TEK DUDAK DERİN DELME (Döngü 241, DIN/ISO: G241, Yazılım seçeneği 19)", sayfa 89
- 4 ÖLÇÜM 3D tarama döngüsü eklendi bkz. "ÖLÇÜM 3D (Döngü 4, Yazılım seçeneği 17)", sayfa 417

Temel bilgiler

81760x-01 yazılımının yeni döngü fonksiyonları

İçindekiler

1	Döngü temel ilkeleri / Genel bakış.....	41
2	İşlem döngülerini kullanın.....	45
3	İşlem döngüsü: Delme.....	65
4	İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme.....	95
5	İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezelemeyiv frezeleme.....	129
6	İşlem döngüleri: Örnek tanımlamalar.....	159
7	İşlem döngüleri: Kontur cebi.....	169
8	İşlem döngüleri: Silindir kılıfı.....	199
9	İşlem döngüleri: Kontur formülü ile kontur cebi.....	213
10	İşlem döngüleri: Satır oluşturma.....	227
11	Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri.....	249
12	Döngüler: Özel Fonksiyonlar.....	273
13	Tarama sistem döngüleriyle çalışma.....	285
14	Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti.....	295
15	Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti.....	315
16	Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü.....	371
17	Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar.....	413
18	Tuş sistemi döngüsü: Kinematikğin otomatik ölçümü.....	429
19	Tarama sistemi döngüleri: Aletlerin otomatik ölçümü.....	461
20	Döngü genel bakış tabloları.....	477

1	Döngü temel ilkeleri / Genel bakış.....	41
1.1	Giriş.....	42
1.2	Mevcut döngü gurupları.....	43
	İşlem döngülerine genel bakış.....	43
	Tarama sistemi döngülerine genel bakış.....	44

2 İşlem döngülerini kullanın.....	45
2.1 İşleme döngülerle çalışma.....	46
Makineye özel döngüler (yazılım seçeneği 19).....	46
Yazılım tuşları üzerinden döngü tanımlama.....	47
GOTO işlevi üzerinden döngü tanımlama.....	47
Döngüleri çağırın.....	48
2.2 Döngüler için program bilgileri.....	50
Genel bakış.....	50
GLOBAL TAN girin.....	50
GLOBAL TAN bilgilerinden faydalanın.....	51
Genel geçerli global veriler.....	52
Delme işlemleri için global veriler.....	52
Cep döngüleri 25x ile freze işlemleri için global veriler.....	52
Kontur döngüleri ile freze işlemleri için global veriler.....	53
Pozisyonlama davranışı için global veriler.....	53
Tarama işlevleri için global veriler.....	53
2.3 Örnek tanımlama PATTERN DEF.....	54
Uygulama.....	54
PATTERN DEF girin.....	55
PATTERN DEF kullanma.....	55
Münferit işleme pozisyonlarının tanımlanması.....	56
Münferit sıraların tanımlanması.....	56
Münferit örnek tanımlama.....	57
Münferit çerçeveyi tanımlama.....	58
Tam daire tanımlayın.....	59
Kısmi daire tanımlama.....	60
2.4 Nokta tabloları.....	61
Uygulama.....	61
Nokta tablosunu girme.....	61
Çalışma için noktaların tek tek kapatılması.....	62
Programda nokta tablosunu seçin.....	62
Nokta tablolarıyla döngüyü çağırma.....	63

3 İşlem döngüsü: Delme.....	65
3.1 Temel bilgiler.....	66
Genel bakış.....	66
3.2 MERKEZLEME (240 döngüsü, DIN/ISO: G240, yazılım seçeneği 19).....	67
Devre akışı.....	67
Programlamada bazı hususlara dikkat edin!.....	67
Döngü parametresi.....	68
3.3 DELME (döngü 200).....	69
Döngü akışı.....	69
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	69
Döngü parametresi.....	70
3.4 SÜRTÜNME (döngü 201, DIN/ISO: G201, Yazılım seçeneği 19).....	71
Döngü akışı.....	71
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	71
Döngü parametresi.....	72
3.5 TORNALAMA (Döngü 202, DIN/ISO: G202, Yazılım seçeneği 19).....	73
Döngü akışı.....	73
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	74
Döngü parametresi.....	75
3.6 UNIVERSAL DELME (Döngü 203, DIN/ISO: G203, Yazılım seçeneği 19).....	76
Döngü akışı.....	76
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	76
Döngü parametresi.....	77
3.7 GERİ HAVŞALAMA (Döngü 204, DIN/ISO: G204, Yazılım seçeneği 19).....	79
Döngü akışı.....	79
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	80
Döngü parametresi.....	81
3.8 UNIVERSAL DELME (Döngü 205, DIN/ISO: G205, Yazılım seçeneği 19).....	82
Döngü akışı.....	82
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	83
Döngü parametresi.....	84

3.9 DELME FREZELEME (döngü 208, yazılım seçeneği 19).....	86
Döngü akışı.....	86
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	87
Döngü parametresi.....	88
3.10 TEK DUDAK DERİN DELME (Döngü 241, DIN/ISO: G241, Yazılım seçeneği 19).....	89
Döngü akışı.....	89
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	89
Döngü parametresi.....	90
3.11 Programlama örnekleri.....	92
Örnek: Delme döngüleri.....	92
Örnek: PATTERN DEF ile bağlantılı olarak delme döngülerinin kullanımı.....	93

4 İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme.....	95
4.1 Temel bilgiler.....	96
Genl bakış.....	96
4.2 Dengeleme dolgulu DİŞLİ DELME (Döngü 206, DIN/ISO: G206).....	97
Devre akışı.....	97
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	98
Döngü parametresi.....	99
4.3 Dengeleme dolgusuz DİŞLİ DELME (Döngü 207, DIN/ISO: G207).....	100
Döngü akışı.....	100
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	101
Döngü parametresi.....	102
4.4 TALAŞ KIRILMASI İLE DİŞLİ DELME (döngü 209, DIN/ISO: G209, yazılım seçeneği 19).....	103
Döngü akışı.....	103
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	104
Döngü parametresi.....	105
4.5 Diş frezeleme ile ilgili temel bilgiler.....	106
Ön koşullar.....	106
4.6 DİŞLİ FREZELEME (Döngü 262, DIN/ISO: G262, Yazılım seçeneği 19).....	108
Döngü akışı.....	108
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	109
Döngü parametresi.....	110
4.7 HAVŞA DİŞ FREZELEME (döngü 263, DIN/ISO: G263, yazılım seçeneği 19).....	111
Döngü akışı.....	111
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	112
Döngü parametresi.....	113
4.8 DELME DİŞ FREZELEME (döngü 264, DIN/ISO: G264, yazılım seçeneği 19).....	115
Döngü akışı.....	115
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	116
Döngü parametresi.....	117

4.9 HELİSEL DELME DİŞ FREZELEME (döngü 265, DIN/ISO: G265, yazılım seçeneği 19).....	119
Döngü akışı.....	119
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	120
Döngü parametresi.....	121
4.10 DIŞTAN DİŞ FREZELEME (Döngü 267, DIN/ISO: G267, yazılım seçeneği 19).....	123
Döngü akışı.....	123
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	124
Döngü parametresi.....	125
4.11 Programlama örnekleri.....	127
Örnek: Dişli delme.....	127

5	İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezelemeyiv frezeleme.....	129
5.1	Temel bilgiler.....	130
	Genel bakış.....	130
5.2	DİKDÖRTGEN CEP (Döngü 251, DIN/ISO: G251, Yazılım seçeneği 19).....	131
	Devre akışı.....	131
	Programlamada bazı hususlara dikkat edin.....	132
	Döngü parametresi.....	133
5.3	DAİRE CEBİ (döngü 252, DIN/ISO: G252, yazılım seçeneği 19).....	135
	Döngü akışı.....	135
	Programlamada bazı hususlara dikkat edin!.....	136
	Döngü parametresi.....	137
5.4	YİV FREZESİ (döngü 253, DIN/ISO: G253, yazılım seçeneği 19).....	139
	Döngü akışı.....	139
	Programlama esnasında dikkatli olun!.....	140
	Döngü parametresi.....	141
5.5	YUVARLAK YİV (döngü 254, DIN/ISO: G254, yazılım seçeneği 19).....	143
	Döngü akışı.....	143
	Programlama esnasında dikkatli olun!.....	144
	Döngü parametresi.....	145
5.6	DİKDÖRTGEN PİM (Döngü 256, DIN/ISO: G256, Yazılım seçeneği 19).....	148
	Döngü akışı.....	148
	Programlama esnasında dikkatli olun!.....	148
	Döngü parametresi.....	150
5.7	DAİRESEL TİPA (döngü 257, DIN/ISO: G257, yazılım seçeneği19).....	152
	Döngü akışı.....	152
	Programlama esnasında dikkatli olun!.....	152
	Döngü parametresi.....	154
5.8	Programlama örnekleri.....	156
	Örnek: Cep, tıpa ve yiv frezeleme.....	156

6	İşlem döngüleri: Örnek tanımlamalar.....	159
6.1	Temel bilgiler.....	160
	Genel bakış.....	160
6.2	DAİRE ÜZERİNDE NOKTA ÖRNEKLERİ (Döngü 220, DIN/ISO: G220, Yazılım seçeneği 19).....	161
	Devre akışı.....	161
	Programlamada bazı hususlara dikkat edin!.....	161
	Döngü parametresi.....	162
6.3	ÇİZGİLER ÜZERİNDE NOKTA ÖRNEKLERİ (Döngü 221, DIN/ISO: G221, Yazılım seçeneği 19)...	164
	Döngü akışı.....	164
	Programlama esnasında dikkatli olun!.....	164
	Döngü parametresi.....	165
6.4	Programlama örnekleri.....	166
	Örnek: Çember.....	166

7 İşlem döngüleri: Kontur cebi.....	169
7.1 SL döngüleri.....	170
Temel bilgiler.....	170
Genel bakış.....	171
7.2 KONTUR (döngü 14, DIN/ISO: G37).....	172
Programlama sırasında lütfen bu hususlara dikkat edin!.....	172
Döngü parametresi.....	172
7.3 Üste alınan konturlar.....	173
Temel bilgiler.....	173
Alt program: Üst üste bindirilmiş cepler.....	173
"Toplam" yüzey.....	174
"Fark" yüzey.....	175
"Kesit" yüzey.....	176
7.4 KONTUR VERİLERİ (döngü 20, DIN/ISO: G120, yazılım seçeneği 19).....	177
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	177
Döngü parametresi.....	178
7.5 ÖN DELME (döngü 21, DIN/ISO: G121, yazılım seçeneği 19).....	179
Devre akışı.....	179
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	179
Döngü parametresi.....	180
7.6 BOŞALTMA (döngü 22, DIN/ISO: G122, yazılım seçeneği 19).....	181
Döngü akışı.....	181
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	182
Döngü parametresi.....	183
7.7 DERİNLİK PERDAHLAMA (Döngü 23, DIN/ISO: G123, Yazılım seçeneği 19).....	184
Döngü akışı.....	184
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	184
Döngü parametresi.....	184
7.8 YAN PERDAHLAMA (Döngü 24, DIN/ISO: G124, Yazılım seçeneği 19).....	185
Döngü akışı.....	185
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	185
Döngü parametresi.....	186

7.9 KONTUR ÇEKME (döngü 25, DIN/ISO: G125, yazılım seçeneği 19).....	187
Döngü akışı.....	187
Programlamada dikkat edin!.....	187
Döngü parametresi.....	188
7.10 KONTUR YİVİ TROKOİD (Döngü 275, DIN ISO G275, Yazılım seçeneği 19).....	189
Döngü akışı.....	189
Programlamada bazı hususlara dikkat edin!.....	190
Döngü parametresi.....	191
7.11 Programlama örnekleri.....	193
Örnek: Cebin boşaltılması ve ardıl boşaltılması.....	193
Örnek: Bindirilen konturları delin, kumlayın, perdahlayın.....	195
Örnek: Kontur çekme.....	197

8 İşlem döngüleri: Silindir kılıfı.....	199
8.1 Temel bilgiler.....	200
Silindir kılıfı döngülerine genel bakış.....	200
8.2 SİLİNDİR KILIFI (Döngü 27, DIN/ISO: G127, Yazılım seçeneği 1).....	201
Döngü akışı.....	201
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	202
Döngü parametresi.....	203
8.3 SİLİNDİR KILIFI yiv frezeleme (Döngü 28, DIN/ISO: G128, Yazılım seçeneği 1).....	204
Devre akışı.....	204
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	205
Döngü parametresi.....	206
8.4 SİLİNDİR KILIFI çubuk frezeleme (döngü 29, DIN/ISO: G129, yazılım seçeneği 1).....	207
Döngü akışı.....	207
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	208
Döngü parametresi.....	209
8.5 Programlama örnekleri.....	210
Örnek: 27 döngülü silindir kılıfı.....	210
Örnek: 28 döngülü silindir kılıfı.....	212

9	İşlem döngüleri: Kontur formülü ile kontur cebi.....	213
9.1	SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle.....	214
	Temel bilgiler.....	214
	Kontur tanımlamalı programı seçin.....	216
	Kontur açıklamalarını tanımlayın.....	216
	Karmaşık kontür formülü girilmesi.....	217
	Üste alınan konturlar.....	218
	SL döngüleriyle kontur işleme.....	220
	Örnek: Kontur formülü ile bindirilen konturları kumlayın ve perdahlayın.....	221
9.2	SL-Döngüleri basit kontur formülüyle.....	224
	Temel bilgiler.....	224
	Basit kontür formülü girilmesi.....	226
	SL döngüleriyle kontur işleme.....	226

10 İşlem döngüleri: Satır oluşturma.....	227
10.1 Temel bilgiler.....	228
Genel bakış.....	228
10.2 FREZELEME (döngü 230, DIN/ISO:G230, yazılım seçeneği 19).....	229
Devre akışı.....	229
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	229
Döngü parametresi.....	230
10.3 AYAR YÜZEYİ (döngü 231, DIN/ISO: G231, yazılım seçeneği 19).....	231
Döngü akışı.....	231
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	232
Döngü parametresi.....	233
10.4 SATIİ FREZELEME (döngü 232, DIN/ISO: G232, yazılım seçeneği 19).....	235
Döngü akışı.....	235
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	236
Döngü parametresi.....	237
10.5 YÜZEY FREZELEME (Döngü 233, DIN/ISO: G233, Yazılım seçeneği 19).....	239
Döngü akışı.....	239
Programlamada bazı hususlara dikkat edin!.....	243
Döngü parametresi.....	244
10.6 Programlama örnekleri.....	247
Örnek: satır oluşturma.....	247

11 Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri.....	249
11.1 Temel prensipler.....	250
Genel bakış.....	250
Koordinat hesap dönüşümlerinin etkinliği.....	250
11.2 SIFIR NOKTASI kaydırması (Döngü 7, DIN/ISO: G54).....	251
Etki.....	251
Döngü parametresi.....	251
11.3 Sıfır noktası tablolarıyla SIFIR NOKTASI kaydırması (Döngü 7, DIN/ISO: G53).....	252
Etki.....	252
Programlamada bazı hususlara dikkat edin!.....	253
Döngü parametresi.....	253
NC programında sıfır nokta tablosunu seçin.....	254
Programlama işletim türünde sıfır noktası tablosunun düzenlenmesi.....	254
Sıfır noktası tablosunun konfigüre edilmesi.....	256
Sıfır noktası tablosundan çıkılması.....	256
Durum göstergeleri.....	256
11.4 REFERANS NOKTASI BELİRLEME (Döngü 247, DIN/ISO: G247).....	257
Etki.....	257
Programlamadan önce dikkat edin!.....	257
Döngü parametresi.....	257
Durum göstergeleri.....	257
11.5 YANSITMA (Döngü 8, DIN/ISO: G28).....	258
Etki.....	258
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	259
Döngü parametresi.....	259
11.6 DÖNDÜRME (döngü 10, DIN/ISO: G73).....	260
Etki.....	260
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	261
Döngü parametresi.....	261
11.7 ÖLÇÜM FAKTÖRÜ (Döngü 11, DIN/ISO: G72).....	262
Etki.....	262
Döngü parametresi.....	262

11.8 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ EKSEN SP. (döngü 26)..... 263

Etki.....	263
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	263
Döngü parametresi.....	264

11.9 ÇALIŞMA DÜZLEMİ (döngü19, DIN/ISO: G80, yazılım seçeneği 1).....265

Etki.....	265
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	266
Döngü parametresi.....	266
Geri alma.....	267
Devir eksenini pozisyonlandırma.....	267
Çevrilen sistemde pozisyon göstergesi.....	268
Çalışma mekanının denetimi.....	268
Çevrilen sistemde pozisyonlandırma.....	269
Başka koordinat dönüştürme döngüleri ile kombinasyon.....	269
Döngü 19 ÇALIŞMA DÜZLEMİ ile çalışma için kılavuz.....	270

11.10Programlama örnekleri.....271

Örnek: Koordinat hesap dönüşüm döngüleri.....	271
---	-----

12 Döngüler: Özel Fonksiyonlar.....	273
12.1 Temel bilgiler.....	274
Genel bakış.....	274
12.2 BEKLEME SÜRESİ (Döngü 9, DIN/ISO: G04).....	275
Fonksiyon.....	275
Döngü parametresi.....	275
12.3 PROGRAM ÇAĞIRMA (Döngü 12, DIN/ISO: G39).....	276
Döngü fonksiyonu.....	276
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	276
Döngü parametresi.....	277
12.4 MİL ORYANTASYONU (Döngü 13, DIN/ISO: G36).....	278
Döngü fonksiyonu.....	278
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	278
Döngü parametresi.....	278
12.5 TOLERANS (döngü 32, DIN/ISO: G62).....	279
Döngü fonksiyonu.....	279
CAM sistemindeki geometri tanımlamasında etkiler.....	279
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	280
Döngü parametresi.....	281
12.6 KAZIMA (Döngü 225, DIN/ISO: G225).....	282
Döngü akışı.....	282
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	282
Döngü parametresi.....	283
Kazınabilecek karakterler.....	284
Basılamayacak karakterler.....	284

13 Tarama sistem döngüleriyle çalışma.....	285
13.1 Genel olarak tarama sistemi döngüleri hakkında.....	286
Fonksiyon biçimi.....	286
Manuel işletimde temel devri dikkate alma.....	286
Manuel ve el. el çarkı işletim türlerinde tarama sistemi döngüleri.....	286
Otomatik işletim için tarama sistemi döngüleri.....	287
13.2 Tarama sistemi döngüleriyle çalışmadan önce!.....	289
Tarama noktasına maksimum hareket yolu: Tarama sistemi tablosunda DIST.....	289
Tarama noktasına güvenlik mesafesi: Tarama sistemi tablosunda SET_UP.....	289
Enfraruj tarama sisteminin programlanmış tarama yönüne doğru yönlendirilmesi: Tarama sistemi tablosunda TRACK.....	289
Kumanda eden tarama sistemi, tarama beslemesi: Tarama sistemi tablosunda F.....	290
Kumanda eden tarama sistemi, konumlandırma hareketleri için besleme: FMAX.....	290
Kumanda eden tarama sistemi, konumlandırma hareketleri için hızlı hareket: F_PREPOS tarama sistemi tablosunda.....	290
Çoklu ölçüm.....	291
Çoklu ölçüm için güvenilir bölge.....	291
Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması.....	292
13.3 Tarama sistemi tablosu.....	293
Genel.....	293
Tarama sistemi tablosu düzenleme.....	293
Tarama sistemi verileri.....	294

14 Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti.....	295
14.1 Temel prensipler.....	296
Genel bakış.....	296
Malzeme dengesizliğini belirlemek için tarama sistemi döngüsü.....	297
14.2 TEMEL DÖNME (Döngü 400, DIN/ISO: G400, Yazılım seçeneği 17).....	298
Döngü akışı.....	298
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	298
Döngü parametresi.....	299
14.3 İki delik üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 401, DIN/ISO: G401, yazılım seçeneği 17).....	301
Döngü akışı.....	301
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	301
Döngü parametresi.....	302
14.4 İki tıpa üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 402, DIN/ISO: G402, yazılım seçeneği 17).....	303
Döngü akışı.....	303
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	303
Döngü parametresi.....	304
14.5 TEMEL DEVİRİ bir devir eksenini ile dengeleyin (döngü 403, DIN/ISO: G403, yazılım seçeneği 17).....	307
Döngü akışı.....	307
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	307
Döngü parametresi.....	308
14.6 TEMEL DEVİRİ AYARLA (döngü 404, DIN/ISO: G404, yazılım seçeneği 17).....	310
Döngü akışı.....	310
Döngü parametresi.....	310
14.7 Bir malzeme dengesizliğini C eksenini ile düzenleyin (döngü 405, DIN/ISO: G405), yazılım seçeneği 17).....	311
Döngü akışı.....	311
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	312
Döngü parametresi.....	312
14.8 Örnek: İki delik üzerinden temel devri belirleyin.....	314

15 Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti.....	315
15.1 Temel prensipler.....	316
Genel bakış.....	316
Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın.....	318
15.2 YİV ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 408, DIN/ISO: G408, yazılım seçeneği 17).....	320
Devre akışı.....	320
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	321
Döngü parametresi.....	322
15.3 ÇUBUK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 409, DIN/ISO: G409, yazılım seçeneği 17).....	324
Döngü akışı.....	324
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	324
Döngü parametresi.....	325
15.4 İÇ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 410, DIN/ISO: G410, yazılım seçeneği 17).....	327
Döngü akışı.....	327
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	328
Döngü parametresi.....	329
15.5 DIŞ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 411, DIN/ISO: G411, yazılım seçeneği 17).....	331
Döngü akışı.....	331
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	332
Döngü parametresi.....	333
15.6 İÇ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 412, DIN/ISO: G412, yazılım seçeneği 17).....	335
Döngü akışı.....	335
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	336
Döngü parametresi.....	337
15.7 DIŞ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 413, DIN/ISO: G413, yazılım seçeneği 17).....	340
Döngü akışı.....	340
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	341
Döngü parametresi.....	342
15.8 DIŞ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 414, DIN/ISO: G414, yazılım seçeneği 17).....	345
Döngü akışı.....	345
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	346
Döngü parametresi.....	347

15.9 İÇ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 415, DIN/ISO: G415, yazılım seçeneği 17)..... 350

Döngü akışı.....	350
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	351
Döngü parametresi.....	352

15.10 DAİRE ÇEMBERİ ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 416, DIN/ISO: G416, yazılım seçeneği 17)..... 354

Döngü akışı.....	354
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	355
Döngü parametresi.....	356

15.11 TARAMA SİSTEMİ EKSENİ REFERANS NOKTASI (döngü 417, DIN/ISO: G417, yazılım seçeneği 17)..... 358

Döngü akışı.....	358
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	358
Döngü parametresi.....	359

15.124 DELİK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 418, DIN/ISO: G418, yazılım seçeneği 17)..... 360

Döngü akışı.....	360
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	361
Döngü parametresi.....	362

15.13 TEKİL EKSEN REFERANS NOKTASI (döngü 419, DIN/ISO: G419, yazılım seçeneği 17)..... 364

Döngü akışı.....	364
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	364
Döngü parametresi.....	365

15.14 Örnek: Daire segmenti ortasına ve malzeme üst kenarına referans noktası ayarlama..... 367**15.15 Örnek: Çalışma parçası üst kenarı ve daire çemberi ortası referans noktası belirleme..... 368**

16 Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü.....371

16.1 Temel prensipler.....372

Genel bakış.....	372
Ölçüm sonuçlarını protokollendirin.....	373
Q parametrelerinde ölçüm sonuçları.....	375
Ölçüm durumu.....	375
TTolerans denetimi.....	375
Alet denetimi.....	376
Ölçüm sonuçları için referans sistemi.....	377

16.2 REFERANS DÜZLEMİ (döngü 0, DIN/ISO: G55, yazılım seçeneği 17).....378

Devre akışı.....	378
Programlama sırasında lütfen bu hususlara dikkat edin!.....	378
Döngü parametresi.....	378

16.3 REFERANS DÜZLEMİ kutup (döngü 1, yazılım seçeneği 17).....379

Döngü akışı.....	379
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	379
Döngü parametresi.....	379

16.4 AÇI ÖLÇÜMÜ (Döngü 420, DIN/ISO: G420, Yazılım seçeneği 17).....380

Döngü akışı.....	380
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	380
Döngü parametresi.....	381

16.5 DELİK ÖLÇÜMÜ (Döngü 421, DIN/ISO: G421, Yazılım seçeneği 17).....383

Döngü akışı.....	383
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	383
Döngü parametresi.....	384

16.6 DIŞ DAİRE ÖLÇÜMÜ (döngü 422, DIN/ISO: G422, yazılım seçeneği 17).....386

Döngü akışı.....	386
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	386
Döngü parametresi.....	387

16.7 İÇ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ (döngü 423, DIN/ISO: G423, yazılım seçeneği 17).....389

Döngü akışı.....	389
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	389
Döngü parametresi.....	390

16.8 DIŞ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ (döngü 424, DIN/ISO: G424, yazılım seçeneği 17).....	392
Döngü akışı.....	392
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	392
Döngü parametresi.....	393
16.9 İÇ GENİŞLİK ÖLÇÜMÜ (döngü 425, DIN/ISO: G425, yazılım seçeneği 17).....	395
Döngü akışı.....	395
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	395
Döngü parametresi.....	396
16.10 DIŞ ÇUBUK ÖLÇÜMÜ (döngü 426, DIN/ISO: G426, yazılım seçeneği 17).....	398
Döngü akışı.....	398
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	398
Döngü parametresi.....	399
16.11 KOORDİNAT ÖLÇÜMÜ (döngü 427, DIN/ISO: G427, yazılım seçeneği 17).....	401
Döngü akışı.....	401
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	401
Döngü parametresi.....	402
16.12 DAİRE ÇEMBERİ ÖLÇÜMÜ (Döngü 430, DIN/ISO: G430, Yazılım seçeneği 17).....	404
Döngü akışı.....	404
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	405
Döngü parametresi.....	405
16.13 DÜZLEM ÖLÇÜMÜ (döngü 431, DIN/ISO: G431, yazılım seçeneği 17).....	407
Döngü akışı.....	407
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	408
Döngü parametresi.....	408
16.14 Programlama örnekleri.....	410
Örnek: Dikdörtgen tıpayı ölçün ve işleyin.....	410
Örnek: Dikdörtgen cebi ölçün, ölçüm sonuçlarını protokollendirin.....	412

17 Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar.....	413
17.1 Temel bilgiler.....	414
Genel bakış.....	414
17.2 ÖLÇÜM (döngü 3, yazılım seçeneği 17).....	415
Döngü akışı.....	415
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	415
Döngü parametresi.....	416
17.3 ÖLÇÜM 3D (Döngü 4, Yazılım seçeneği 17).....	417
Döngü akışı.....	417
Programlamada bazı hususlara dikkat edin!.....	417
Döngü parametresi.....	418
17.4 Kumanda eden tarama sisteminin kalibre edilmesi.....	419
17.5 Kalibrasyon değerlerini göstermek.....	420
17.6 TS KALİBRE ETME (döngü 460, DIN/ISO: G460, yazılım seçeneği 17).....	421
17.7 TS UZUNLAMASINA KALİBRE ETME (döngü 461, DIN/ISO: G461, yazılım seçeneği 17).....	423
17.8 TS İÇ YARIÇAPI KALİBRE ETME (döngü 462, DIN/ISO: G462, yazılım seçeneği 17).....	424
17.9 TS DIŞ YARIÇAPI KALİBRE ETME (döngü 463, DIN/ISO: G463, yazılım seçeneği 17).....	426

18 Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü.....	429
18.1 TS tarama sistemleri ile kinematik ölçüm (Option KinematicsOpt).....	430
Temel bilgiler.....	430
Genel bakış.....	431
18.2 Ön koşullar.....	432
Programlamada bazı hususlara dikkat edin!.....	432
18.3 KİNEMATİĞİ GÜVENCE ALTINA ALMA (Döngü 450, DIN/ISO: G450, Seçenek).....	433
Devre akışı.....	433
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	433
Döngü parametresi.....	434
Protokol işlevi.....	434
Veri depolama bilgileri.....	435
18.4 KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel).....	436
Döngü akışı.....	436
Konumlandırma yönü.....	438
Hirth dişleri eksenlerine sahip makineler.....	439
Ölçüm nokta sayısı seçimi.....	440
Makine tezgahı üzerinde kalibrasyon bilyesi konumunun seçilmesi.....	441
Kesinlik.....	441
Çeşitli kalibrasyon yöntemleri bilgileri.....	442
Gevşeklik.....	443
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	444
Döngü parametresi.....	445
Çeşitli modlar (Q406).....	448
Protokol işlevi.....	449
18.5 PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek).....	450
Döngü akışı.....	450
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	452
Döngü parametresi.....	453
Geçiş kafalarının denkleştirilmesi.....	455
Sapma kompanzasyonu.....	457
Protokol işlevi.....	459

19 Tarama sistemi döngüleri: Aletlerin otomatik ölçümü.....	461
19.1 Temel prensipler.....	462
Genel bakış.....	462
31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasındaki farklar.....	463
Makine parametrelerini ayarlayın.....	464
TOOL.T alet tablosundaki girişler.....	466
19.2 TT'yi kalibre etme (Döngü 30 veya 480, DIN/ISO: G480, Yazılım seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions).....	468
Devre akışı.....	468
Programlamada bazı hususlara dikkat edin!.....	468
Döngü parametresi.....	468
19.3 Kablosuz TT 449'u kalibre etme (Döngü 484, DIN/ISO: G484, yazılım seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions).....	469
Temel bilgiler.....	469
Döngü akışı.....	469
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	469
Döngü parametresi.....	469
19.4 Alet uzunluğunu ölçme (Döngü 31 veya 481, DIN/ISO: G481, Yazılım seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions).....	470
Döngü akışı.....	470
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	471
Döngü parametresi.....	471
19.5 Alet yarıçapını ölçme (Döngü 32 veya 482, DIN/ISO: G482, Yazılım seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions).....	472
Döngü akışı.....	472
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	472
Döngü parametresi.....	473
19.6 Alet yarıçapını komple ölçme (Döngü 33 veya 483, DIN/ISO: G483, Yazılım seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions).....	474
Döngü akışı.....	474
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	474
Döngü parametresi.....	475

20 Döngü genel bakış tabloları.....	477
20.1 Genel bakış tablosu.....	478
İşlem döngüleri.....	478
Tarama sistemi döngüleri.....	480

1

**Döngü temel
ilkeleri / Genel
bakış**

1.1 Giriş

1.1 Giriş

Sürekli tekrar eden ve birçok çalışma adımını kapsayan işlemler, TNC'de döngü olarak kaydedilmiştir. Koordinat dönüşüm hesaplamaları ve bazı özel fonksiyonlarda döngü olarak kullanıma sunulur.

Çoğu döngüler geçiş parametresi olarak Q parametreleri kullanır. TNC'nin çeşitli döngülerde kullandığı aynı fonksiyona sahip parametreler, daima aynı numaraya sahiptir: Örn. **Q200** daima güvenlik mesafesidir, **Q202** daima sevk derinliğidir vs.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Döngüler gerekiyorsa kapsamlı çalışmaları uygulamaktadır. Güvenlik gerekçesiyle işleme koymadan önce bir grafik program testi uygulayın!



200'ün üzerindeki numaralarla döngülerde dolaylı parametre tahsisleri (örn. **Q210 = Q1**) kullanırsanız, yönlendirilen parametrenin (örn. **Q1**) döngü tanımlamasından sonra bir değişikliği etkili olmayacaktır. Bu gibi durumlarda döngü parametresini (örn. **Q210**) doğrudan tanımlayın.

Eğer çalışma döngülerinde 200'ün üzerindeki numaralarla bir besleme parametresini tanımlarsanız, bu durumda yazılım tuşu vasıtasıyla bir rakam değerinin yerine **TOOL CALL** önermesinde tanımlanmış beslemesini de (**FAUTO** yazılım tuşu) tahsis edebilirsiniz. Söz konusu döngüye ve besleme parametresinin söz konusu işlevine bağlı olarak, ayrıca besleme alternatifleri **FMAX** (hızlı hareket), **FZ** (dişli besleme) ve **FU** (devir beslemesi) kullanıma sunulmuştur.

Bir **FAUTO** beslemesi değişikliğinin bir döngü tanımlamasından sonra etkisi olmadığını dikkate alın, çünkü TNC, döngü tanımlamasının işlenmesi sırasında, **TOOL CALL** önermesinden gelen beslemeyi dahili olarak kesin düzenlemektedir.

Eğer birçok kısmi tümceye sahip bir döngüyü silmek istiyorsanız, TNC, döngünün tamamının silinip silinmeyeceği konusunda bir bilgi verir.

1.2 Mevcut döngü gurupları

İşlem döngülerine genel bakış



- Yazılım tuşu çubuğu, çeşitli döngü gruplarını gösterir

Döngü gurubu	Yazılım tuşu	Sayfa
Derin delme, sürtünme, tornalama ve indirme döngüleri	DELME/ Dişli	66
Dişli delme, dişli kesme ve dişli frezeleme döngüleri	DELME/ Dişli	96
Cep, pim ve yivler frezelenmesi için döngüler	CEPLER/ TIPALAR/ YIVLER	130
Nokta numunelerin, örneğin daire çemberi veya delikli yüzey üretilmesi için döngüler	NOKT. NUMUNE	160
SL döngüleri (Subcontur-List), öyle ki bunlarla, birçok üst üste binmiş kısmi konturlardan oluşan daha külfetli konturlar, konturları paralel olacak bir şekilde işlenmektedir, silindir muhafazası enterpolasyonu	SL II	200
Düz veya kendi içinde kıvrılan yüzeylerin işlenmesi için döngüler	SATIR DS	228
Koordinat dönüşüm hesapları için döngüler, öyle ki bunlarla istenilen konturlar kaydırılır, tornalanır, yansıtılır, büyütülür veya küçültülür	KOORD.- HESAP DÖN	250
Özel döngüler, bekleme süresi, program çağırısı, mil oryantasyonu, tolerans	ÖZEL DÖNGÜLER	274



- Gerekli durumda makineye özel işlem döngülerine geçiş yapın. Bu türlü işlem döngüleri makine üreticiniz tarafından entegre edilebilir

Döngü temel ilkeleri / Genel bakış

1.2 Mevcut döngü gurupları

Tarama sistemi döngülerine genel bakış



- Yazılım tuşu çubuğu, çeşitli döngü gruplarını gösterir

Döngü gurubu	Yazılım tuşu	Sayfa
Malzeme eğim konumunun otomatik olarak belirlenmesi ve dengelenmesini sağlayan döngüler		296
Otomatik referans noktası belirlemek için döngüler		316
Otomatik çalışma parçası kontrolü için döngüler		372
Özel döngüler		414
Otomatik kinematik ölçümleri için döngüler		296
Otomatik alet ölçümü için döngüler (makine üreticisi tarafından onaylanır)		462



- Gerekli durumda makineye özel tarama sistemi döngülerine geçiş yapın. Bu türlü tarama sistemi döngüleri makine üreticiniz tarafından entegre edilebilir

2

**İşlem döngülerini
kullanın**

İşlem döngülerini kullanın

2.1 İşleme döngülerle çalışma

2.1 İşleme döngülerle çalışma

Makineye özel döngüler (yazılım seçeneği 19)

Bir çok makinede, makine üreticiniz tarafından HEIDENHAIN döngülerine ilaveten TNC'ye yerleştirilen döngüler kullanıma sunulmaktadır. Bunun için ayrı bir döngü numara çemberi kullanıma sunulmuştur:

- cycl def tuşu üzerinden tanımlanması gereken makineye özgü 300 -399 arası döngüler
- cycl def makineye özgü 500-599 arası döngüler



Bunun için makine el kitabındaki söz konusu işlev açıklamasını dikkate alın.

Belirli koşullar altında spesifik makine döngülerinde HEIDENHAIN'ın halihazırda standart döngülerde kullanmış olduğu aktarma parametreleri de kullanılmaktadır. DEF etkin döngülerin (TNC'nin, döngü tanımlamasında otomatik olarak işlediği döngüler bkz. "Döngüleri çağırın", sayfa 48) ve CALL etkin döngülerin (uygulamak için başlatmanız gereken döngüler bkz. "Döngüleri çağırın", sayfa 48) aynı anda kullanılması sırasında, çoklu kullanılan aktarma parametrelerinin üzerine yazma problemlerini engellemek için aşağıdaki işleyişleri dikkate alın:

- ▶ Temel olarak DEF aktif döngülerini CALL aktif döngülerinden önce programlayın
- ▶ Bir CALL aktif döngüsünün tanımlanması ve söz konusu döngü çağırısı arasında bir DEF aktif döngüyü, sadece bu iki döngünün aktarma parametrelerinde kesişmelerin ortaya çıkmaması durumunda programlayın

Yazılım tuşları üzerinden döngü tanımlama



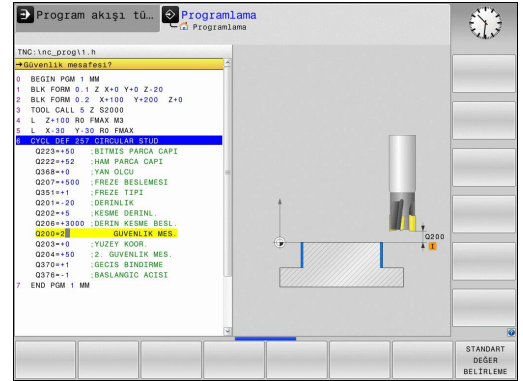
- Yazılım tuşu çubuğu, çeşitli döngü gruplarını gösterir



- Döngü gruplarını seçme, örn. delme döngüleri



- Döngüyü seçin, örn. DİŞ FREZELEME. TNC bir diyalog açar ve tüm giriş değerlerini sorgular; aynı zamanda TNC sağ ekran yarısında bir grafik ekrana getirir, burada girilecek parametreler parlak yansıtılmıştır
- TNC tarafından talep edilen bütün parametreleri girin ve her girişi **ENT** tuşu ile kapatın
- Siz gerekli bütün verileri girdikten sonra TNC diyalogu sona erdirir



GOTO işlevi üzerinden döngü tanımlama



- Yazılım tuşu çubuğu, çeşitli döngü gruplarını gösterir



- TNC, bir gösterim penceresinde döngülere genel bakışı gösterir
- Ok tuşlarıyla istenilen döngüyü seçin veya
- Döngü numarasını girin ve her defasında **ENT** tuşu ile onaylayın. TNC akabinde döngü diyalogunu yukarıda açıklandığı gibi açar

NC örnek tümceleri

7 CYCL DEF 200 DELME

Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q201=3	;DERİNLİK
Q206=150	;DERİN KESME BESLEME
Q202=5	;SEVK DERİNLİĞİ
Q210=0	;BEKLEME SÜRESİ ÜSTTE
Q203=+0	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q211=0,25	;BEKLEME SÜRESİ ALTTA

2 İşlem döngülerini kullanın

2.1 İşleme döngülerle çalışma

Döngüleri çağırın



Ön koşullar

Bir döngü çağırısından önce her halükarda programlayın:

- **BLK FORM** grafik tasvir için (sadece test grafiği için gerekli)
- Alet çağırma
- Milin dönüş yönü (M3/M4 ek fonksiyonu)
- Döngü tanımlaması (CYCL DEF).

Aşağıdaki döngü açıklamalarında sunulmuş olan diğer önkoşulları da dikkate alın.

Aşağıdaki döngüler tanımlandıktan itibaren çalışma programında etkide bulunur. Bu döngüleri çağırabilirsiniz ve çağırmamalısınız:

- Döngüler 220 daire üzerinde nokta numunesi ve 221 çizgiler üzerinde nokta numunesi
- SL döngüsü 14 KONTUR
- SL döngüsü 20 KONTUR-VERİLERİ
- Döngü 32 Tolerans:
- Koordinat hesap dönüşümü ile ilgili döngüler
- Döngü 9 BEKLEME SÜRESİ
- tüm tarama sistemi döngüleri

Tüm diğer döngüleri aşağıdaki tanımlanmış işlevlerle çağırabilirsiniz.

CYCL CALL ile döngü çağırısı

CYCL CALL işlevi son tanımlanmış çalışma döngüsünü bir defa çağırır. Döngünün başlangıç noktası, son olarak CYCL CALL tümcesi tarafından programlanmış pozisyonudur.



- ▶ Döngü çağırmayı programlama: **CYCL CALL** tuşuna basın
- ▶ Döngü çağırmayı girme: **CYCL CALL M** yazılım tuşuna basın
- ▶ Gerekiyorsa M ek fonksiyonunu girin (örn. mili devreye sokmak için **M3**) veya **END** tuşu ile diyalogu sona erdirin

CYCL CALL PAT ile döngü çağırısı

CYCL CALL PAT işlevi tüm konumlarda, bir PATTERN DEF (bkz. "Örnek tanımlama PATTERN DEF", sayfa 54) örnek tanımlamasında veya bir nokta tablosunda (bkz. "Nokta tabloları", sayfa 61) tanımlanmış olduğunuz son tanımlanmış işleme döngüsünü başlatır.

CYCL CALL POS ile döngü çağırısı

CYCL CALL POS işlevi son tanımlanmış çalışma döngüsünü bir defa çağırır. Döngünün başlangıç noktası, son olarak **CYCL CALL POS** önermesinde tanımladığınız konumdur.

TNC, **CYCL CALL POS** önermesinde verilmiş konuma konumlama mantığıyla yaklaşır:

- Alet eksenindeki geçerli alet pozisyonu malzemesinin (Q203) üst kenarından daha büyükse, bu durumda TNC önce çalışma düzleminde programlanmış pozisyona ve ardından alet eksenine pozisyonlanır
- Alet eksenindeki geçerli alet pozisyonu malzemesinin (Q203) üst kenarının altında ise, bu durumda TNC önce alet ekseninde güvenli yüksekliğe konumlanır ve ardından çalışma düzleminde programlanmış pozisyona konumlanır



CYCL CALL POS önermesinde daima üç koordinat eksenini programlanmış olmalıdır. Alet ekseninde koordinatlar üzerinden basit bir şekilde başlatma pozisyonunu değiştirebilirsiniz. Bu ilave bir sıfır noktası kaydırması gibi etkide bulunur.

CYCL CALL POS önermesinde tanımlanmış besleme sadece bu önermede programlanmış başlatma konumuna sürüş için geçerlidir.

TNC, **CYCL CALL POS** önermesinde tanımlanmış konuma temel olarak aktif olmayan yarıçap düzeltmesi (R0) ile gider.

Eğer **CYCL CALL POS** ile içinde bir başlatma konumunun tanımlanmış olduğu bir döngüyü çağırırsanız (örn. döngü 212), bu durumda döngünün içinde tanımlanmış konum aynen **CYCL CALL POS** önermesinde tanımlanmış bir konuma ilave bir kaydırma gibi etki eder. Bundan dolayı döngüde tespit edilecek başlatma pozisyonunu daima 0 ile tanımlamalısınız.

M99/M89 ile döngü çağırısı

Tümce şeklinde etkili **M99** işlevi son tanımlanmış çalışma döngüsünü bir defa çağırır. **M99** bir pozisyonlama tümcesinin sonunda programlayabilirsiniz, bu durumda TNC bu pozisyonun üzerine gider ve ardından son tanımlanmış çalışma döngüsünü çağırır.

TNC döngüyü her pozisyonlama tümcesinden sonra otomatik olarak uygulayacaksa ilk döngü çağırısını **M89** ile programlayın.

M89 etkisini kaldırmak için şöyle programlayın

- **M99** son başlangıç noktasına gittiğiniz pozisyonlama tümcesine veya
- **CYCL DEF** ile yeni bir çalışma döngüsü tanımlayın

2.2 Döngüler için program bilgileri

Genel bakış

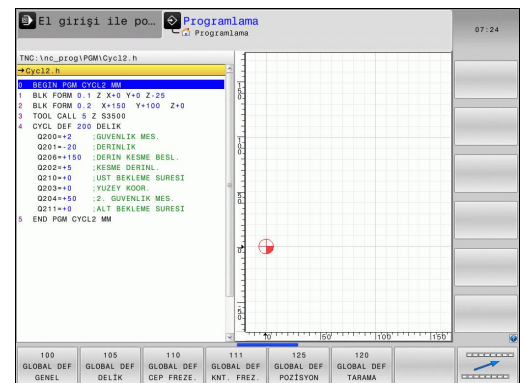
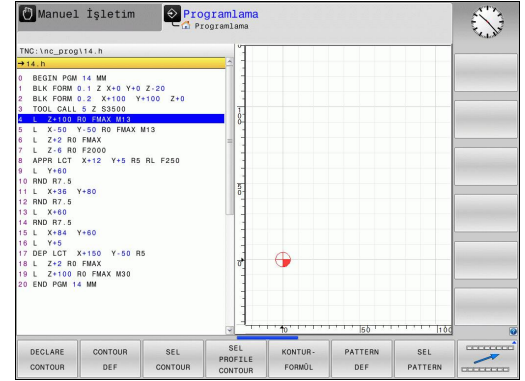
20 ila 25 arasındaki ve 200'den büyük rakamlara sahip tüm döngüler, her defasında aynı döngü parametresi olurlar, örn. her döngü tanımlamasında belirtmeniz gereken emniyet mesafesi **Q200**. **GLOBAL DEF** fonksiyonu üzerinden, bu döngü parametrelerini program başlangıcında merkezi olarak tanımlama imkanına sahipsiniz, bu sayede programda kullanılan işleme döngüleri için etkili olurlar. Bu durumda söz konusu çalışma döngüsünde sadece program başlangıcında tanımlamış olduğunuz değere atıfta bulunursunuz.

Aşağıdaki GLOBAL DEF fonksiyonları kullanıma sunulur:

İşleme örneği	Yazılım tuşu	Sayfa
GLOBAL DEF GENEL Genel geçerli döngü parametrelerinin tanımlaması	100 GLOBAL DEF GENEL	52
GLOBAL DEF DELME Özel delme döngü parametresinin tanımlaması	105 GLOBAL DEF DELİK	52
GLOBAL DEF CEP FREZELEME Özel cep freze döngü parametresinin tanımlaması	110 GLOBAL DEF CEP FREZE.	52
GLOBAL DEF KONTUR FREZELEME Özel kontur freze parametresinin tanımlaması	111 GLOBAL DEF KNT. FREZ.	53
GLOBAL DEF KONUMLANDIRMA CYCL CALL PAT'ta konumlama davranışının tanımlanması	125 GLOBAL DEF POZİSYON	53
GLOBAL DEF TARAMA Özel tarama döngü parametresinin tanımlaması	120 GLOBAL DEF TARAMA	53

GLOBAL TAN girin

- Kaydetme/düzenleme işletim türünü seçin
- Özel fonksiyonları seçin
- Program bilgileri için işlevlerin seçilmesi
- GLOBAL DEF işlevlerini seçin
- İstenilen GLOBAL-TAN işlevinin seçin, örn. **GLOBAL TAN GENEL**
- Gerekli tanımlamaların girilmesi, her defasında ENT tuşu ile onaylama



GLOBAL TAN bilgilerinden faydalanın

Eğer program başlangıcında söz konusu GLOBAL TAN işlevlerini girdiyseniz, o zaman herhangi bir çalışma döngüsünün tanımlanması sırasında bu global geçerli değerleri referans alabilirsiniz.

Aşağıdaki işlemleri yapın:



- Kaydetme/düzenleme işletim türünü seçin



- Çalışma döngülerini seçin



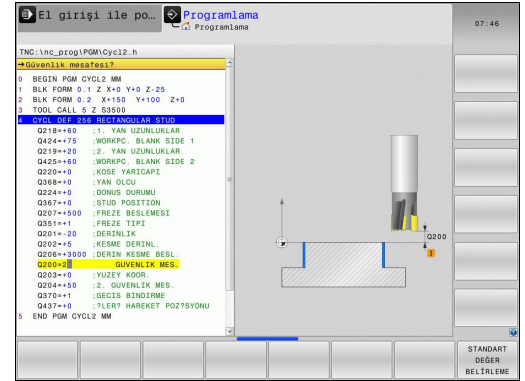
- İstenilen döngü grubunu seçin, örn. delme döngüleri



- İstenilen döngüyü seçin, örn. **DELME**
- TNC eğer global bir parametresi bulunuyorsa **Standart değer verme** yazılım tuşu ekrana gelir



- **Standart değer verme** yazılım tuşuna basın: TNC **PREDEF** kelimesini (İngilizce: önceden tanımlanmış) döngü tanımlamasına ekler. Bu sayede, program başlangıcında tanımlanmış olduğunuz söz konusu **GLOBAL TAN-** Parametresine bir bağlantı uyguladınız



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Program ayarlarında sonradan yapılan değişikliklerin, işleme programının tamamına etkide bulunduğunu ve böylelikle işleme akışını önemli ölçüde değiştirebileceğini unutmayın.

Eğer bir işleme döngüsünde sabit bir değer kaydederseniz, o zaman bu değer **GLOBAL DEF** işlevleri tarafından değiştirilmez.

İşlem döngülerini kullanın

2.2 Döngüler için program bilgileri

Genel geçerli global veriler

- ▶ **Güvenlik mesafesi:** Döngü başlangıç konumunun alet eksenine otomatik sürülmesi sırasında alet ön yüzeyi ve işleme parçası yüzeyi arasındaki mesafe
- ▶ **2. Güvenlik mesafesi:** TNC'nin aleti, bir çalışma adımı sonunda üzerine konumlandığı konum. Bu yükseklikte çalışma düzlemindeki sonraki işleme konumuna gidilir
- ▶ **F konumlama:** TNC'nin, aleti bir döngü dahilinde götürdüğü besleme
- ▶ **F geri çekme:** TNC'nin aleti geriye konumlandığı besleme



Parametreler bütün işleme döngüleri 2xx için geçerlidir.

Delme işlemleri için global veriler

- ▶ **Talaş kırılması geri çekme:** TNC'nin aleti talaş kırılması sırasında geri çektiği değer
- ▶ **Bekleme süresi altta:** Aletin saniye olarak delik tabanında beklediği süre
- ▶ **Bekleme süresi üstte:** Aletin güvenlik mesafesinde beklediği saniye olarak süre



Parametreler 200 ile 209 arası, 240 ve 262 ile 267 arası delme, dış delme ve dış freze döngüleri için geçerlidir.

Cep döngüleri 25x ile freze işlemleri için global veriler

- ▶ **Üst üste binme faktörü:** Alet yarıçapı x üst üste binme faktörü yan sevki verir
- ▶ **Freze tipi:** Senkronize/karşılıklı
- ▶ **Daldırma türü:** helisel biçiminde, sallantılı veya dikine materyale dalma



Parametreler 251 ile 257 arası freze döngüleri için geçerlidir.

Kontur döngüleri ile freze işlemleri için global veriler

- ▶ **Güvenlik mesafesi:** Döngü başlangıç konumunun alet eksenine otomatik sürülmesi sırasında alet ön yüzeyi ve işleme parçası yüzeyi arasındaki mesafe
- ▶ **Güvenli yükseklik:** İşleme parçası ile bir çarpışmanın gerçekleşmeyeceği mutlak yükseklik (ara konumlandırmalar ve döngü sonunda geri çekme için)
- ▶ **Üst üste binme faktörü:** Alet yarıçapı x üst üste binme faktörü yan sevki verir
- ▶ **Freze tipi:** Senkronize/karşılıklı



Parametreler 20, 22, 23, 24 ve 25 SL döngüleri için geçerlidir.

Pozisyonlama davranışı için global veriler

- ▶ **Konumlama davranışı:** Bir çalışma adımının sonunda alet ekseninde geri çekme: 2. Güvenlik mesafesine veya Unit başlangıcındaki konuma geri çekme



Eğer söz konusu döngüyü **CYCL CALL PAT** işlevi ile çağırırsanız, parametreler bütün işleme döngüleri için geçerlidir.

Tarama işlevleri için global veriler

- ▶ **Güvenlik mesafesi:** Tarama konumuna otomatik sürüş sırasında tarama pimi ve işleme parçası yüzeyi arasındaki mesafe
- ▶ **Güvenli yükseklik:** Şayet **Güvenli yüksekliğe sürüş** seçeneği aktifleştirilmişse, smarT.NC'nin tarama sistemi ölçüm noktaları arasında sürdüğü, tarama sistemi eksenindeki koordinatlar
- ▶ **Güvenli yüksekliğe hareket edin:** TNC'nin ölçme noktaları arasında güvenli mesafeye veya güvenli yüksekliğe sürülüp sürülmeyeceğinin seçilmesi



Parametre tüm tarama sistemi döngüleri 4xx için geçerlidir.

İşlem döngülerini kullanın

2.3 Örnek tanımlama PATTERN DEF

2.3 Örnek tanımlama PATTERN DEF

Uygulama

PATTERN DEF işlevi ile basit bir şekilde düzenli işleme örnekleri tanımlarsınız ve bunları **CYCL CALL PAT** işlevi üzerinden çağırabilirsiniz. Döngü tanımlamalarında da olduğu gibi örnek tanımlamasında da söz konusu giriş parametrelerinin anlaşılmasını sağlayan yardımcı resimler kullanıma sunulmuştur.



PATTERN DEF sadece alet eksen Z bağlantılı olarak kullanın!

Aşağıdaki işleme örnekleri kullanıma sunulmuştur:

İşleme örneği	Yazılım tuşu	Sayfa
NOKTA 9 adede kadar herhangi işleme konumlarının tanımlanması		56
SIRA Tek bir sıranın tanımlanması, düz veya döndürülmüş		56
ÖRNEK Tek bir örneğin tanımlanması, düz, döndürülmüş veya burulmuş		57
ÇERÇEVE Tek bir çerçevenin tanımlanması, düz, döndürülmüş veya burulmuş		58
DAİRE Bir tam dairenin tanımlanması		59
KİSMİ DAİRE Bir kısmi dairenin tanımlanması		60

PATTERN DEF girin



- Programlama işletim türünü seçin



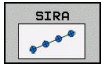
- Özel fonksiyonları seçin



- Kontur ve nokta işleme için işlevleri seçin



- PATTERN DEF önermesini açın



- İstenilen işleme örneğini seçme, örn. tek bir sıra
- Gerekli tanımlamaların girilmesi, her defasında ENT tuşu ile onaylama

PATTERN DEF kullanma

Bir örnek tanımlaması girilir girilmez, bunu **CYCL CALL PAT** fonksiyonuyla çağırabilirsiniz "Döngüleri çağırın", sayfa 48. Bu durumda TNC son tanımlanmış işleme döngüsünü sizin tarafınızdan tanımlanmış işleme örneği üzerinde uygular.



Bir işleme örneği, siz yenisini tanımlayana kadar veya **SEL PATTERN** işlevi üzerinden bir nokta tablosu seçene kadar aktif kalır.

Tümce girişi üzerinden işlemeyi başlatacağınız veya devam ettireceğiniz istediğiniz bir noktayı seçebilirsiniz (bkz. Döngüler Kullanıcı El Kitabı, program test ve program akışı bölümü)bkz. "Programa herhangi bir giriş (tümce girişi)".

Münferit işleme pozisyonlarının tanımlanması



Maksimum 9 işleme konumu girebilirsiniz, girişi her defasında ENT düğmesi ile onaylayın.

Bir işleme yüzeyini Z eşit değildir 0 olarak tanımlarsanız, bu değer işleme döngüsünde tanımladığınız Q203 işleme yüzeyine ilave etkide bulunur.

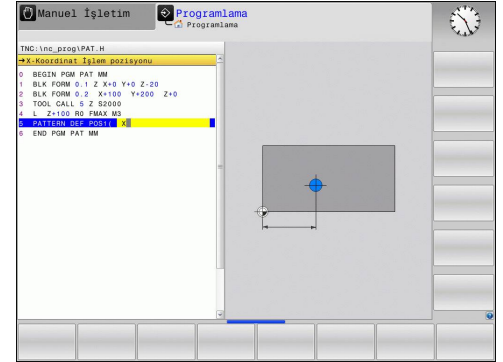


- **X koordinatı işleme konumu (kesin):** X-Koordinatını girin
- **Y koordinatı işleme konumu (kesin):** Y-Koordinatını girin
- **Üst yüzey koordinatı (kesin):** İşlemenin başlaması gereken Z koordinatını girin

NC önermeleri

10 L Z+100 R0 FMAX

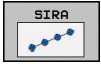
11 PATTERN DEF POS1
(X+25 Y+33,5 Z+0) POS2 (X+50 Y+75 Z+0)



Münferit sıraların tanımlanması



Bir işleme yüzeyini Z eşit değildir 0 olarak tanımlarsanız, bu değer işleme döngüsünde tanımladığınız Q203 işleme yüzeyine ilave etkide bulunur.

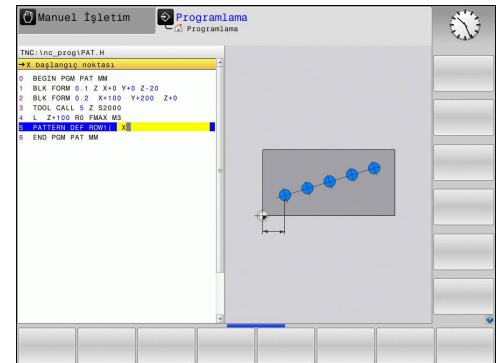


- **Başlangıç noktası X (kesin):** X ekseninde sıra başlama noktasının koordinatı
- **Başlangıç noktası Y (kesin):** Y ekseninde sıra başlama noktasının koordinatı
- **İşleme konumları mesafesi (artan):** İşleme konumları arasındaki mesafe. Değer pozitif veya negatif girilebilir
- **İşlemlerin sayısı:** İşlem konumlarının toplam sayısı
- **Tüm örneğin dönme konumu (kesin):** Girilen başlama noktası etrafında dönme açısı. Referans eksen: Aktif çalışma düzleminin ana eksen (örn. Z alet ekseninde X). Değer pozitif veya negatif girilebilir
- **Üst yüzey koordinatı (kesin):** İşlemenin başlaması gereken Z koordinatını girin

NC önermeleri

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF ROW1
(X+25 Y+33,5 D+8 NUM5 ROT+0 Z+0)



Münferit örnek tanımlama



Bir işleme yüzeyini Z eşit değildir 0 olarak tanımlarsanız, bu değer işleme döngüsünde tanımladığınız Q203 işleme yüzeyine ilave etkide bulunur.

Ana eksen dönüş konumu ve yan eksen dönme konumu parametreleri daha önceden uygulanmış **örneğin tamamının dönüş konumu** üzerine eklenerek etki gösterir.

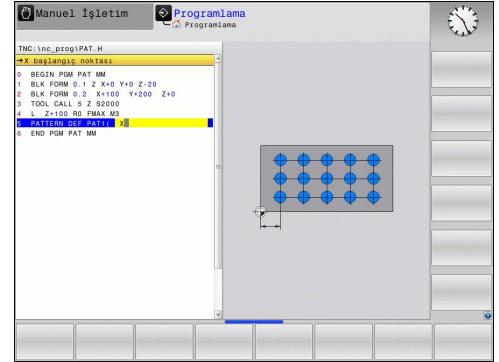


- ▶ **Başlangıç noktası X (kesin):** X ekseninde sıra başlama noktasının koordinatları
- ▶ **Başlangıç noktası Y (kesin):** Y ekseninde sıra başlama noktasının koordinatları
- ▶ **X işleme pozisyonları mesafesi (artan):** X yönünde işleme pozisyonları arasındaki mesafe. Değer pozitif veya negatif girilebilir
- ▶ **Y işleme pozisyonları mesafesi (artan):** Y yönünde işleme pozisyonları arasındaki mesafe. Değer pozitif veya negatif girilebilir
- ▶ **Sütun sayısı:** Örneğin toplam sütun sayısı
- ▶ **Satır sayısı:** Örneğin toplam satır sayısı
- ▶ **Tüm örneğin dönme konumu (kesin):** Örneğin tamamının girilen başlama noktasının etrafında döndürüldüğü dönme açısı. Referans eksen: Etkin çalışma düzleminin ana eksen (örn. Z alet ekseninde X). Değer pozitif veya negatif girilebilir
- ▶ **Ana eksen dönüş konumu:** Sadece çalışma düzleminin ana ekseninin girilen başlama noktasına göre etrafında burulduğu dönme açısı. Değer pozitif veya negatif girilebilir.
- ▶ **Yan eksen dönüş konumu:** Sadece çalışma düzleminin yan ekseninin girilen başlama noktasına göre etrafında burulduğu dönme açısı. Değer pozitif veya negatif girilebilir.
- ▶ **Üst yüzey koordinatı (kesin):** İşlemenin başlaması gereken Z koordinatlarını girin

NC önermeleri

10 L Z+100 R0 FMAX

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



Münferit çerçeveyi tanımlama



Bir işleme yüzeyini Z eşit değildir 0 olarak tanımlarsanız, bu değer işleme döngüsünde tanımladığınız Q203 işleme yüzeyine ilave etkiye bulunur.

Ana eksen dönüş konumu ve yan eksen dönme konumu parametreleri daha önceden uygulanmış **örneğin tamamının dönüş konumu** üzerine eklenerek etki gösterir.

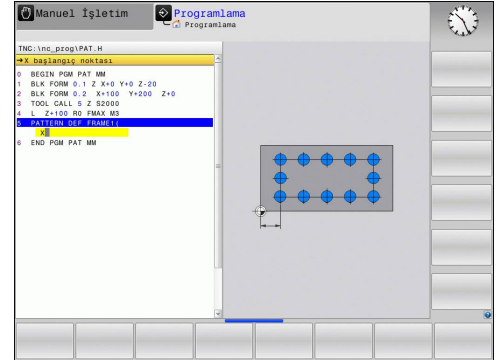


- ▶ **Başlangıç noktası X (kesin):** X ekseninde çerçeve başlama noktasının koordinatı
- ▶ **Başlangıç noktası Y (kesin):** Y ekseninde çerçeve başlama noktasının koordinatı
- ▶ **X işleme konumları mesafesi (artan):** X yönünde işleme konumları arasındaki mesafe. Değer pozitif veya negatif girilebilir
- ▶ **Y işleme konumları mesafesi (artan):** Y yönünde işleme konumları arasındaki mesafe. Değer pozitif veya negatif girilebilir
- ▶ **Sütun sayısı:** Örneğin toplam sütun sayısı
- ▶ **Satır sayısı:** Örneğin toplam satır sayısı
- ▶ **Tüm örneğin dönme konumu (kesin):** Örneğin tamamının girilen başlama noktasının etrafında döndürüldüğü dönme açısı. Referans eksen: Aktif çalışma düzleminin ana eksen (örn. Z alet ekseninde X). Değer pozitif veya negatif girilebilir
- ▶ **Ana eksen dönüş konumu:** Sadece çalışma düzleminin ana ekseninin girilen başlama noktasına göre etrafında burulduğu dönme açısı. Değer pozitif veya negatif girilebilir.
- ▶ **Yan eksen dönüş konumu:** Sadece çalışma düzleminin yan ekseninin girilen başlama noktasına göre etrafında burulduğu dönme açısı. Değer pozitif veya negatif girilebilir.
- ▶ **Üst yüzey koordinatı (kesin):** İşlemenin başlaması gereken Z koordinatını girin

NC önermeleri

10 L Z+100 R0 FMAX

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



Tam daire tanımlayın



Bir işleme yüzeyini Z eşit değildir 0 olarak tanımlarsanız, bu değer işleme döngüsünde tanımladığınız Q203 işleme yüzeyine ilave etkide bulunur.

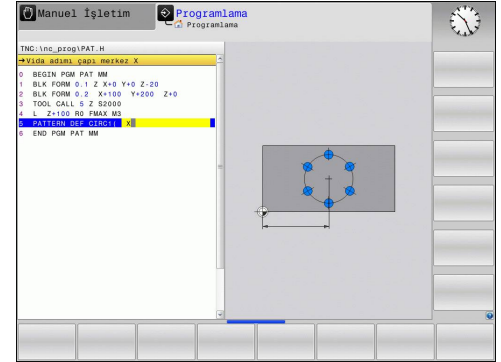


- ▶ **X çember ortasında (kesin):** X ekseninde daire orta noktasının koordinatı
- ▶ **Y çember ortasında (kesin):** Y ekseninde daire orta noktasının koordinatı
- ▶ **Daire çemberi çapı:** Daire çemberinin çapı
- ▶ **Başlangıç açısı:** İlk işleme konumunun kutupsal açısı. Referans eksen: Aktif çalışma düzleminin ana eksen (örn. Z alet ekseninde X). Değer pozitif veya negatif girilebilir
- ▶ **İşlemlerin sayısı:** Daire üzerindeki işleme konumlarının toplam sayısı
- ▶ **Üst yüzey koordinatı (kesin):** İşlemenin başlaması gereken Z koordinatını girin

NC önermeleri

10 L Z+100 R0 FMAX

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



Kısmi daire tanımlama



Bir işleme yüzeyini Z eşit değildir 0 olarak tanımlarsanız, bu değer işleme döngüsünde tanımladığınız Q203 işleme yüzeyine ilave etkiye bulunur.

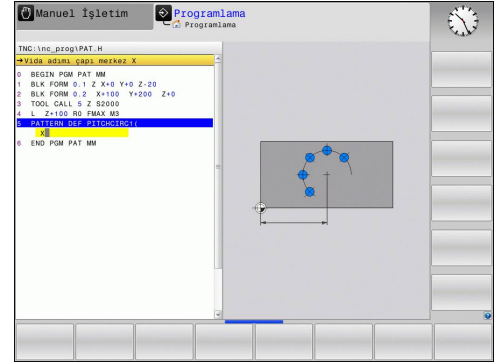


- ▶ **X çember ortasında (kesin):** X ekseninde daire orta noktasının koordinatı
- ▶ **Y çember ortasında (kesin):** Y ekseninde daire orta noktasının koordinatı
- ▶ **Daire çemberi çapı:** Daire çemberinin çapı
- ▶ **Başlangıç açısı:** İlk işleme konumunun kutupsal açısı. Referans eksen: Aktif çalışma düzleminin ana eksen (örn. Z alet ekseninde X). Değer pozitif veya negatif girilebilir
- ▶ **Açı adımı/ bitiş açısı:** İki işleme konumları arasında artan kutupsal açısı. Değer pozitif veya negatif girilebilir. Alternatif bitiş açısı girilebilir (yazılım tuşuyla değiştirin)
- ▶ **İşlemlerin sayısı:** Daire üzerindeki işleme konumlarının toplam sayısı
- ▶ **Üst yüzey koordinatı (kesin):** İşlemenin başlaması gereken Z koordinatını girin

NC önermeleri

10 L Z+100 R0 FMAX

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



2.4 Nokta tabloları

Uygulama

Eğer bir döngüyü veya birçok döngüyü peş peşe, düzensiz bir nokta örneği üzerinde işlemek istiyorsanız, o zaman nokta tabloları oluşturun.

Eğer delme döngüleri kullanıyorsanız, nokta tablosundaki çalışma düzleminin koordinatları, delik orta noktasının koordinatlarını karşılamaktadır. Nokta tablosundaki çalışma düzleminin koordinatları söz konusu döngünün başlama noktası koordinatlarına uygunsa freze döngüleri uygulayın (örn. bir daire cebinin orta nokta koordinatları). Mil eksenindeki koordinatlar, malzeme yüzeyinin koordinatlarını karşılamaktadır.

Nokta tablosunu girme

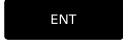


- **Programlama** işletim türünü seçin



- Dosya yönetimini çağırın: **PGM MGT** tuşuna basın.

DOSYA İSMİ?



- Nokta tablosunun ismini ve dosya tipini girin, **ENT** tuşu ile onaylayın.



- Ölçü birimi seçin: **MM** veya **INCH** yazılım tuşuna basın. TNC program penceresine geçer ve boş bir nokta tablosunu temsil eder.



- **SATIR EKLE** yazılım tuşu ile yeni satır ekleyin ve istediğiniz çalışma yerinin koordinatlarını girin.

İstenen tüm koordinatlar girilene kadar işlemi tekrarlayın.



Nokta tablosunun ismi bir harfle başlamalı.
X AÇIK/KAPALI, Y AÇIK/KAPALI, Z AÇIK/KAPALI
yazılım tuşlarıyla (ikinci yazılım tuşu çubuğu)
nokta tablosuna hangi koordinatları girebileceğinizi
belirlersiniz.

Çalışma için noktaların tek tek kapatılması

Nokta tablosunda **FADE** sütunu üzerinden, söz konusu satırda tanımlanmış noktayı tanımlayarak, bunun bu çalışma için tercihen kapatılmasını sağlayabilirsiniz.



- Tabloda kapatılması gereken noktayı seçin



- **FADE** sütununu seçin



- Kapatmayı etkinleştirin veya



- Kapatmayı devre dışı bırakın

Programda nokta tablosunu seçin

Programlama işletim türünde, nokta tablosunun etkinleştirileceği programı seçin:



- Nokta tablosu seçim fonksiyonunu çağırın: **PGM CALL** tuşuna basın



- **NOKTA TABLOSU** yazılım tuşuna basın

Nokta tablosunun ismini girin, **END** tuşu ile onaylayın. Eğer nokta tablosu NC programı ile aynı dizinde kaydedilmemişse, o zaman komple yol ismini girmeniz gerekiyor.

NC örnek tümcesi

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

Nokta tablolarıyla döngüyü çağırma



TNC CYCL CALL PAT ile birlikte, son olarak tanımladığınız nokta tablosunu işliyor (siz nokta tablosunu **CALL PGM** ile paketlenmiş bir programda tanımlamış olsanız bile).

Eğer TNC, son tanımlanmış işleme döngüsünü, bir nokta tablosunda tanımlanmış noktalardan çağırması gerekiyorsa, döngü çağırısını **CYCL CALL PAT** ile programlayın:

CYCL
CALL

- ▶ Döngü çağırma programlama: **CYCL CALL** tuşuna basın
- ▶ Nokta tablosu çağırma: **CYCL CALL PAT** yazılım tuşuna basın
- ▶ TNC'nin noktalar arasında hareket etmesi gereken beslemeyi girin (giriş yok: en son programlanan besleme ile hareket, **FMAX** geçerli değil)
- ▶ İhtiyaç halinde M ek fonksiyonunu girin, **END** tuşu ile onaylayın

TNC aleti başlama noktaları arasında güvenli yüksekliğe çeker. TNC güvenli yükseklik olarak ya döngü çağırma sırasında mil eksen koordinatlarını veya Q204 döngü parametresinden değeri kullanır, hangisi daha büyükse.

Ön pozisyonlama sırasında mil ekseninde düşürülmüş besleme ile sürmek istiyorsanız, M103 ek fonksiyonunu kullanın .

Nokta tablolarının SL-Döngüleri ve döngü 12 ile etki biçimi

TNC, noktaları ilave sıfır noktası kaydırması olarak yorumluyor.

Nokta tablolarının 200 ile 208 ve 262-267 arası döngülerle etki biçimi

TNC, çalışma düzleminin noktalarını delik orta noktasının koordinatları olarak yorumluyor. Nokta tablosunda tanımlanmış koordinatları mil ekseninde başlangıç noktası koordinatları olarak kullanmak istiyorsanız, malzeme üst kenarını (Q203) 0 ile tanımlamanız gerekir.

Nokta tablolarının 210 ile 215 arası döngülerle etki biçimi

TNC, noktaları ilave sıfır noktası kaydırması olarak yorumluyor. Nokta tablosunda tanımlanmış noktaları başlangıç noktası koordinatları olarak kullanmak istiyorsanız, başlangıç noktalarını ve malzeme üst kenarını (Q203) söz konusu freze döngüsünde 0 ile programlamanız gerekir.

Nokta tablolarının 251 ile arası ve 254 döngülerle etki biçimi

TNC, işleme düzleminin noktalarını döngü başlama noktasının koordinatları olarak yorumluyor. Nokta tablosunda tanımlanmış koordinatları mil ekseninde başlangıç noktası koordinatları olarak kullanmak istiyorsanız, malzeme üst kenarını (Q203) 0 ile tanımlamanız gerekir.

3

**İşlem döngüsü:
Delme**










İşlem döngüsü: Delme

3.1 Temel bilgiler

3.1 Temel bilgiler

Genel bakış

TNC, farklı delme çalışmaları için aşağıdaki döngüleri kullanıma sunar:

Döngü	Yazılım tuşu	Sayfa
240 MERKEZLEME Otomatik ön konumlama, 2. güvenlik mesafesi, tercihen merkezleme çapı/ merkezleme derinliği		67
200 DELME Otomatik ön konumlama, 2. güvenlik mesafesi		69
201 RAYBALAMA Otomatik ön konumlama, 2. güvenlik mesafesi		71
202 TORNALAMA Otomatik ön konumlama, 2. güvenlik mesafesi		73
203 ÜNİVERSAL DELME Otomatik ön konumlama, 2. güvenlik mesafesi, talaş kırılması, degresyon		76
204 GERİ HAVŞALAMA Otomatik ön konumlama, 2. güvenlik mesafesi		79
205 ÜNİVERSAL DERİN DELME Otomatik ön konumlama, 2. güvenlik mesafesi, talaş kırılması, talep edilen mesafe		82
208 DELME FREZELEME Otomatik ön konumlama, 2. güvenlik mesafesi		86
241 TEK DUDAK DELME Otomatik ön konumlandırma ile derinleştirilmiş başlangıç noktasına, devir ve soğutma maddesi tanımlaması		89

3.2 MERKEZLEME (240 döngüsü, DIN/ISO: G240, yazılım seçeneği 19)

Devre akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Alet, programlanmış besleme **F** ile girilmiş merkezleme çapına veya girilmiş merkezleme derinliğine kadar merkezliyor
- 3 Şayet tanımlanmışsa alet merkez tabanında bekliyor
- 4 Son olarak alet, **FMAX** ile güvenlik mesafesine gider veya – eğer girilmişse – 2. güvenlik mesafesine gider

Programlamada bazı hususlara dikkat edin!



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Döngü parametresi **Q344**'ün (çap) veya **Q201**'in (derinlik) işareti çalışma yönünü belirler. Eğer çapı veya derinliği = 0 programlarsanız, o zaman TNC döngüyü uygulamaz.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

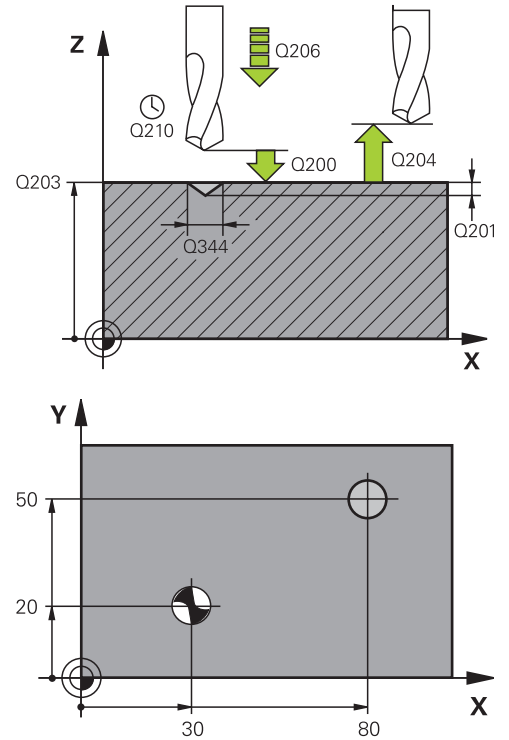
Pozitif girilmiş çapta veya pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

3.2 MERKEZLEME (240 döngüsü, DIN/ISO: G240, yazılım seçeneği 19)

Döngü parametresi



- **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu – malzeme yüzeyi mesafesi; Değeri pozitif girin. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik/ çap seçimi (0/1) Q343:** Girilen çapa ya da girilen derinliğe merkezleme seçimi. TNC'nin girilen çapa merkezleme yapması gerekiyorsa, aletin uç açısını TOOL.T alet tablosunun **T-ANGLE** sütununda tanımlamanız gerekir.
0: Verilen derinlikte merkezleyin
1: Verilen çapa merkezleyin
- **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – merkez tabanı (merkez konisinin ucu) mesafesi. Sadece, Q343=0 tanımlanmışsa etkindir. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Çap (Ön işaret) Q344:** Merkezleme çapı. Sadece, Q343=1 tanımlanmışsa etkindir. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derin sevk beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında merkezleme yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU**
- **Bekleme süresi altta Q211:** Aletin saniye olarak delik tabanında beklediği süre. Girdi alanı 0 ila 3600,0000
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil ekseni koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC tümcesi

10 L Z+100 R0 FMAX
11 CYCL DEF 240 MERKEZLEME
Q200=2 ;GÜVENLIK MESAFESI
Q343=1 ;DERINLIK/ÇAP SEÇİMİ
Q201=+0 ;DERINLIK
Q344=-9 ;ÇAP
Q206=250 ;DERIN SEVK BESLEME
Q211=0,1 ;BEKLEME SÜRESİ ALTTA
Q203=+20 ;YÜZEY KOOR.
Q204=100 ;2. GÜVENLIK MESAFESI
12 L X+30 Y+20 R0 FMAX M3 M99
13 L X+80 Y+50 R0 FMAX M99

3.3 DELME (döngü 200)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Alet programlanmış **F** beslemesi ile ilk sevk derinliğine kadar deliyor
- 3 TNC, aleti **FMAX** ile güvenlik mesafesine geri sürüyor, burada bekliyor - şayet girilmişse - ve daha sonra tekrar **FMAX** ile ilk ayarlama derinliği üzerinden güvenlik mesafesine geri sürüyor
- 4 Daha sonra alet girilmiş **F** besleme ile diğer bir sevk derinliğine deliyor
- 5 TNC, girilen delme derinliğine ulaşılan kadar bu akışı (2 ile 4 arası) tekrarlıyor
- 6 Alet **FMAX** ile delik tabanından güvenlik mesafesine gider veya – eğer girilmişse – 2. güvenlik mesafesine gider

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

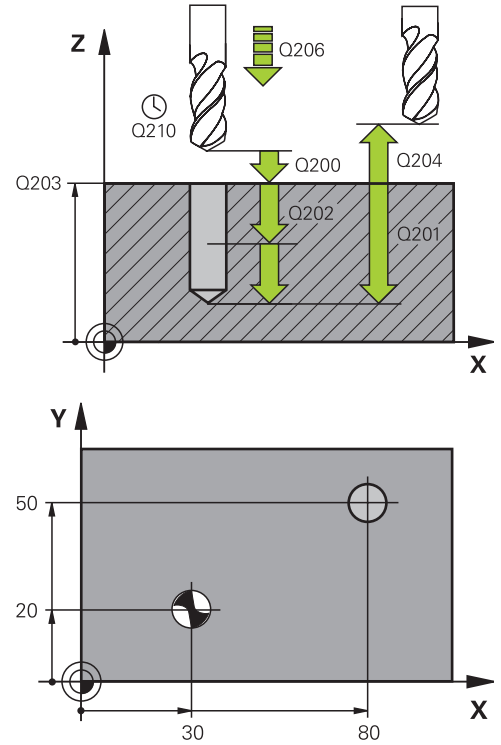
Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını tersine çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

Döngü parametresi



- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu – malzeme yüzeyi mesafesi; Değeri pozitif girin. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999
- ▶ **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – delik tabanı mesafesi. Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999
- ▶ **Derin kesme beslemesi Q206:** Delme esnasında malzemenin hareket hızı mm/dak. Giriş aralığı 0-99999,999 alternatif **FAUTO, FU**
- ▶ **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin sevk edilmesi gereken ölçü. Girdi alanı 0 ila 99999,9999. Derinlik, kesme derinliğinin katı olmak zorunda değildir. TNC aşağıdaki durumlarda tek çalışma adımında derinliğe iner:
 - Kesme derinliği ve derinlik eşitse
 - Kesme derinliği derinlikten büyükse
- ▶ **Bekleme süresi üstte Q210:** TNC gerilme için delikten çıktıktan sonra, saniye olarak aletin güvenlik mesafesinde beklediği süre. Giriş aralığı 0 ila 3600,0000
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Bekleme süresi altta Q211:** Aletin saniye olarak delik tabanında beklediği süre. Giriş aralığı 0 ila 3600,0000
- ▶ **Derinlik referansı Q395:** Girilen derinliğin alet ucuna mı yoksa aletin silindirik kısmına istinat ettiğine ilişkin seçim. TNC, derinliği aletin silindirik kısmına istinat etmek durumundaysa aletin uç açısını TOOL.T alet tablosunun T-ANGLE sütununda tanımlamak zorundasınız
0 = Derinlik, alet ucuna istinat ediyor
1 = Derinlik, aletin silindirik kısmına istinat ediyor



NC önermeleri

11 CYCL DEF 200 DELME	
Q200=2	;GÜVENLIK MESAFESI
Q201=-15	;DERINLIK
Q206=250	;DERIN SEVK BESLEME
Q202=5	;SEVK DERINLIĞI
Q210=0	;BEKLEME SÜRESİ ÜSTTE
Q203=+20	;YÜZEY KOOR.
Q204=100	;2. GÜVENLIK MESAFESI
Q211=0,1	;BEKLEME SÜRESİ ALTTA
Q395=0	;DERINLIK REFERANSI
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	
14 L X+80 Y+50 FMAX M99	

3.4 SÜRTÜNME (döngü 201, DIN/ISO: G201, Yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Alet girilmiş **F** beslemesi ile programlanmış derinliğe kadar raybalıyor
- 3 Şayet girilmişse alet delik tabanında bekliyor
- 4 Son olarak TNC aleti besleme **F** ile güvenlik mesafesine geri sürüyor ve buradan – şayet girilmişse – **FMAX** ile 2. güvenlik mesafesine sürüyor

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.
Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

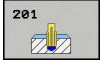
Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını tersine çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

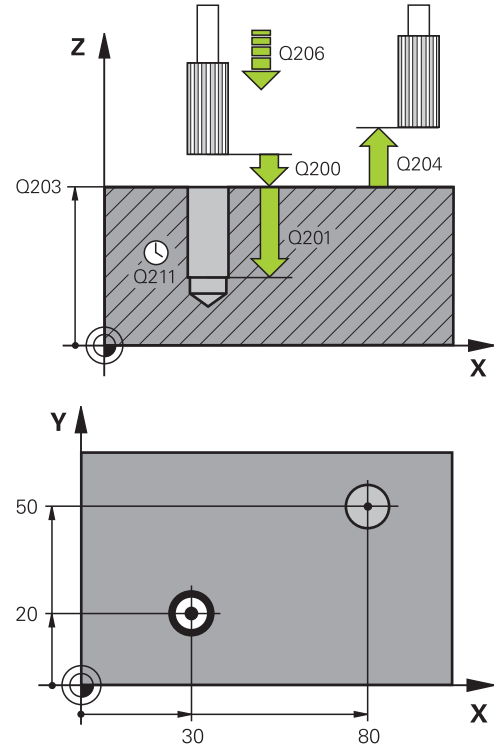
3 İşlem döngüsü: Delme

3.4 SÜRTÜNME (döngü 201, DIN/ISO: G201, Yazılım seçeneği 19)

Döngü parametresi



- **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu – malzeme yüzeyi mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – delik tabanı mesafesi. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derin sevk beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında sürtünürken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU**
- **Bekleme süresi altta Q211:** Aletin saniye olarak delik tabanında beklediği süre. 0 ila 3600,0000 arası girdi alanı
- **Besleme geri çekme Q208:** Aletin, delikten çıkma sırasındaki hareket hızı mm/dak olarak. Q208 = 0 girerseniz, bu durumda rayba beslemesi geçerlidir. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

11 CYCL DEF 201 RAYBA
Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q201=-15 ;DERİNLİK
Q206=100 ;DERİN SEVK BESLEME
Q211=0,5 ;BEKLEME SÜRESİ ALTTA
Q208=250 ;GERİ ÇEKME BESLEME
Q203=+20 ;YÜZEY KOOR.
Q204=100 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ
12 L X+30 Y+20 FMAX M3
13 CYCL CALL
14 L X+80 Y+50 FMAX M9
15 L Z+100 FMAX M2

3.5 TORNALAMA (Döngü 202, DIN/ISO: G202, Yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Alet delme beslemesi ile derinliğe kadar deliyor
- 3 Alet delik tabanında bekler – girilmişse – serbest kesim için çalışan milled
- 4 Daha sonra TNC, Q336 parametresinde tanımlanmış olan konuma bir mil yönlendirmesi uyguluyor
- 5 Şayet serbest sürüş seçildiyse, TNC girilmiş yönde 0,2 mm (sabit değer) serbest sürüş yapar
- 6 Son olarak TNC aleti besleme güvenlik mesafesine geri sürüyor ve buradan – şayet girilmişse – **FMAX** ile 2. güvenlik mesafesine sürüyor Eğer Q214=0 ise delme duvarına geri çekme gerçekleşir

İşlem döngüsü: Delme

3.5 TORNALAMA (Döngü 202, DIN/ISO: G202, Yazılım seçeneği 19)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Makine ve TNC makine üreticisi tarafından hazırlanmış olmalıdır.
Döngüler sadece ayarlanmış mile sahip makinelerde kullanılabilir.



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.
Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.
TNC döngü sonunda, döngü çağrılmadan önce aktif olan soğutma maddesini ve mil durumunu tekrar oluşturur.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön pozisyonun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

Serbestleştirme yönünü öyle seçin ki, alet delik kenarından uzağa sürülsün.

Bir mil yönlendirmesini Q336'da girdiğiniz açının üzerine programlarsanız alet ucunun nerede durduğunu kontrol edin (örn. **el girişi ile konumlandırma** işletim türünde). Açıyı, alet ucu bir koordinat eksenine paralel duracak şekilde seçin.

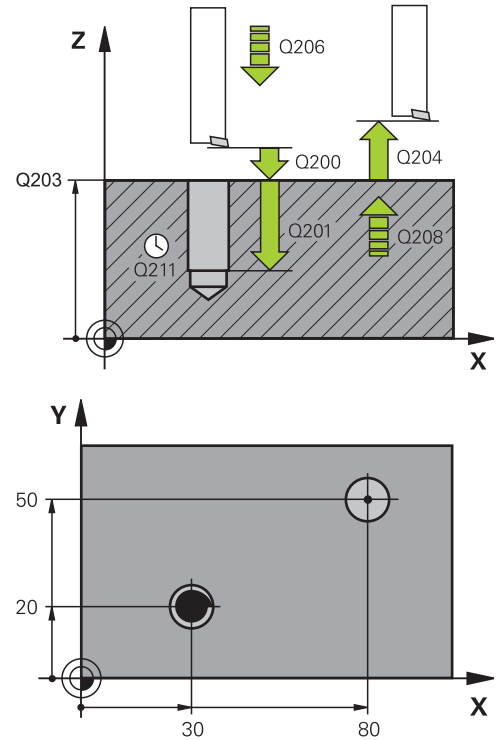
TNC serbestleştirme sırasında koordinat sisteminin bir aktif dönüşünü otomatik olarak dikkate alır.

TORNALAMA (Döngü 202, DIN/ISO: G202, Yazılım seçeneği 19) 3.5

Döngü parametresi



- **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu – malzeme yüzeyi mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – delik tabanı mesafesi. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derin sevk beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında tornalama yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO**, **FU**
- **Bekleme süresi altta Q211:** Aletin saniye olarak delik tabanında beklediği süre. 0 ila 3600,0000 arası girdi alanı
- **Besleme geri çekme Q208:** Aletin, delikten çıkma sırasındaki hareket hızı mm/dak olarak. Q208=0 girerseniz, bu durumda derin sevk beslemesi geçerlidir. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif **FMAX**, **FAUTO**
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı
- **Serbest hareket yönü (0/1/2/3/4) Q214:** TNC'nin, aleti delik tabanında serbest hareket ettirdiği yönü tespit edin (mil oryantasyonundan sonra)
 - 0: Aleti serbest hareket ettirmeyin
 - 1: Aleti ana eksenin eksi yönünde serbestleştirin
 - 2: Aleti yan eksenin eksi yönünde serbestleştirin
 - 3: Aleti ana eksenin artı yönünde serbestleştirin
 - 4: Aleti yan eksenin artı yönünde serbestleştirin
- **Mil oryantasyonu için açı Q336 (kesin):** TNC'nin aleti serbest hareket ettirmeden önce konumlandığı açı. -360.000 ila 360.000 arası girdi alanı



10 L Z+100 R0 FMAX

11 CYCL DEF 202 TORNALAMA

Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q201=-15 ;DERINLIK

Q206=100 ;DERIN SEVK BESLEME

Q211=0,5 ;BEKLEME SÜRESİ ALTTA

Q208=250 ;GERİ ÇEKME BESLEME

Q203=+20 ;YÜZEY KOOR.

Q204=100 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ

Q214=1 ;SERBEST SÜRÜŞ YÖNÜ

Q336=0 ;MİL AÇISI

12 L X+30 Y+20 FMAX M3

13 CYCL CALL

14 L X+80 Y+50 FMAX M99

İşlem döngüsü: Delme

3.6 UNIVERSAL DELME (Döngü 203, DIN/ISO: G203, Yazılım seçeneği 19)

3.6 UNIVERSAL DELME (Döngü 203, DIN/ISO: G203, Yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Alet girilmiş **F** beslemesi ile ilk sevk derinliğine kadar deliyor
- 3 Şayet talaş kırılması girilmişse, TNC aleti girilen geri çekme değeri kadar geri sürer. Eğer talaş kırılmasız çalışıyorsanız, o zaman TNC, aleti besleme geri çekme ile güvenlik mesafesine geri sürüyor, burada bekliyor - şayet girilmişse - ve ardından tekrar **FMAX** ile ilk ayarlama derinliği üzerinden güvenlik mesafesine geri sürüyor
- 4 Daha sonra alet besleme ile diğer bir sevk derinliğine deliyor. Sevk derinliği, her sevk ile eksilme tutarı kadar azalır – girilmişse
- 5 TNC, delme derinliğine ulaşılan kadar bu akışı (2-4) tekrarlıyor
- 6 Alet delik tabanında bekler – eğer girilmişse – serbest kesim için ve bekleme süresinden sonra geri çekme beslemesiyle güvenlik mesafesine geri çekilir. Eğer bir 2. güvenlik mesafesi girdiyseniz, TNC aleti **FMAX** ile buraya sürer

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.
Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

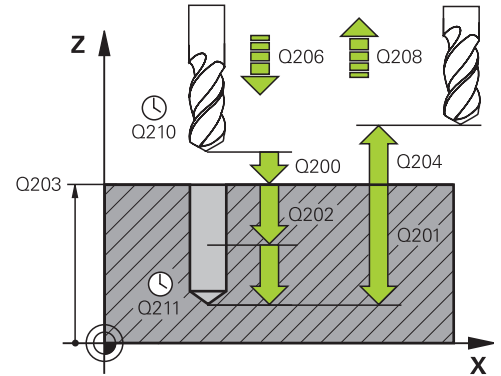
Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını tersine çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

UNIVERSAL DELME (Döngü 203, DIN/ISO: G203, Yazılım seçeneği 3.6 19)

Döngü parametresi



- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – delik tabanı mesafesi. Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında delme işlemi yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU**
- ▶ **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin sevk edilmesi gereken ölçü. Girdi alanı 0 ila 99999,9999. Derinlik, sevk derinliğinin katı olmak zorunda değildir. TNC aşağıdaki durumlarda tek çalışma adımında derinliğe iner:
 - Sevk derinliği ve derinlik eşitse
 - Ayarlama derinliği derinlikten büyükse ve aynı zamanda talaş kırılması tanımlanmamışsa
- ▶ **Bekleme süresi üstte Q210:** TNC gevşeme için delikten çıktıktan sonra, saniye olarak aletin güvenlik mesafesinde beklediği süre. 0 ila 3600,0000 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Eksilme tutarı Q212 (artan):** TNC için her kesmeden sonra kesme derinliği Q202'yi küçültme değeri. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999
- ▶ **Mikt. Geri çekmeye kadar talaş kırılması Q213:** TNC aleti delikten gerilme için çıkarmadan önceki germe kırılması sayısı. Germe kırılması için TNC aleti geri çekme değeri Q256 kadar geri çeker. Giriş aralığı 0 ila 99999
- ▶ **Asgari kesme derinliği Q205 (artan):** Bir eksilme tutarı girerseniz TNC kesmeyi Q205 ile girilen değere göre sınırlar. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999



NC önermeleri

11 CYCL DEF 203 ÜNİVERSAL DELME	
Q200=2	;GÜVENLİK MES.
Q201=-20	;DERINLIK
Q206=150	;DERIN SEVK BESLEME
Q202=5	;SEVK DERINLIĞI
Q210=0	;BEKLEME SÜRESİ ÜSTTE
Q203=+20	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q212=0,2	;EKSİLME TUTARI
Q213=3	;PARÇA KIRILMASI
Q205=3	;MIN. SEVK DERINLIĞI
Q211=0,25	;BEKLEME SÜRESİ ALTTA
Q208=500	;GERİ ÇEKME BESLEME
Q256=0,2	;TALAŞ KIRILMASINDA RZ
Q395=0	;DERİNLİK REFERANSI

İşlem döngüsü: Delme

3.6 UNIVERSAL DELME (Döngü 203, DIN/ISO: G203, Yazılım seçeneği 19)

- ▶ **Bekleme süresi altta Q211:** Aletin saniye olarak delik tabanında beklediği süre. 0 ila 3600,0000 arası girdi alanı
- ▶ **Geri çekme beslemesi Q208:** Dışarı çıkma esnasında malzemenin hareket hızı mm/dak. Q208=0 girerseniz TNC, aleti Q206 beslemesiyle dışarı çıkarır. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Talaş kırılmasında geri çekme Q256 (artan):** TNC'nin aleti talaş kırılmasında geri sürdüğü değer. Giriş aralığı 0,000 ila 99999,999 Giriş aralığı 0,000 ila 99999,999
- ▶ **Derinlik referansı Q395:** Girilen derinliğin alet ucuna mı yoksa aletin silindirik kısmına istinat ettiğine ilişkin seçim. TNC, derinliği aletin silindirik kısmına istinat etmek durumundaysa aletin uç açısını TOOL.T alet tablosunun T-ANGLE sütununda tanımlamak zorundasınız
0 = Derinlik, alet ucuna istinat ediyor
1 = Derinlik, aletin silindirik kısmına istinat ediyor

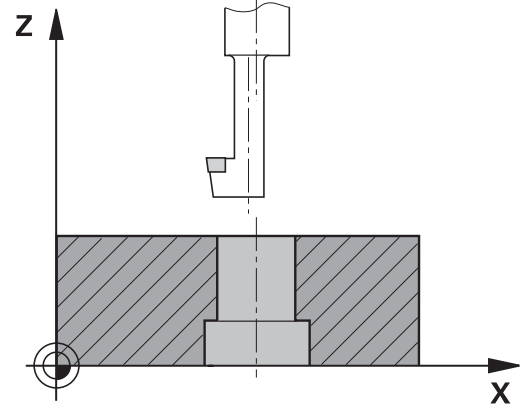
GERİ HAVŞALAMA (Döngü 204, DIN/ISO: G204, Yazılım seçeneği 3.7 19)

3.7 GERİ HAVŞALAMA (Döngü 204, DIN/ISO: G204, Yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

Bu döngü ile malzemenin alt tarafında bulunan havşalar oluşturursunuz.

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 TNC burada 0° konumuna bir mil yönlendirmesi uygular ve aleti eksantrik ölçü kadar kaydırır
- 3 Daha sonra alet besleme ön konumlama ile önceden delinmiş deliğin içine dalar, ta ki kesici malzeme alt kenarının altındaki güvenlik mesafesinde bulunana kadar
- 4 TNC şimdi aleti tekrar delik ortasına sürer, mili ve gerekiyorsa soğutucu maddeyi devreye sokar ve daha sonra besleme havşalama ile verilen derinlikteki havşaya sürer
- 5 Şayet girilmişse alet havşalama tabanında bekler ve ardından tekrar delikten dışarı sürülür, bir mil yönlendirmesi uygular ve tekrar eksantrik ölçüsü kadar kayar
- 6 Ardından TNC aleti besleme ön konumlandırmasında güvenlik mesafesine sürer ve buradan – girilmişse – **FMAX** ile 2. güvenlik mesafesine sürer



İşlem döngüsü: Delme

3.7 GERİ HAVŞALAMA (Döngü 204, DIN/ISO: G204, Yazılım seçeneği 19)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Makine ve TNC makine üreticisi tarafından hazırlanmış olmalıdır.
Döngüler sadece ayarlanmış mile sahip makinelerde kullanılabilir.
Döngü sadece geri delme çubuklarıyla çalışır.



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.
Derinlik döngü parametresinin ön işareti havşalama sırasında çalışma yönünü tespit eder. Dikkat: Pozitif ön işaret, pozitif mil eksen yönünde havşalar.
Kesicinin değil, bilakis delme çubuğunun alt kenarının ölçüsü alınana kadar alet uzunluğunu girin.
TNC, havşalama başlangıç noktasının hesaplanması sırasında delme çubuğunun kesici uzunluğunu ve materyal kalınlığını dikkate alır.



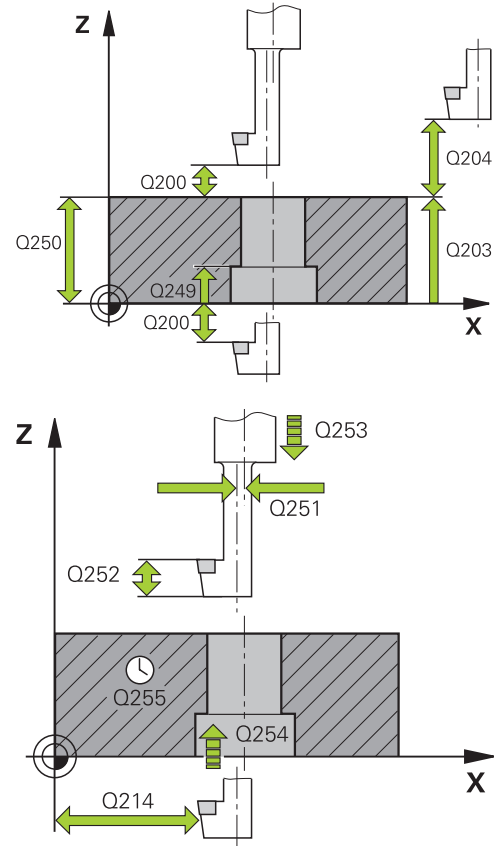
Dikkat çarpışma tehlikesi!
Bir mil yönlendirmesini **Q336**'da girdiğiniz açının üzerine programlarsanız alet ucunun nerede durduğunu kontrol edin (örn. **el girişi ile konumlandırma** işletim türünde). Açıyı, alet ucu bir koordinat eksenine paralel duracak şekilde seçin. Serbestleştirme yönünü öyle seçin ki, alet delik kenarından uzağa sürülsün.

GERİ HAVŞALAMA (Döngü 204, DIN/ISO: G204, Yazılım seçeneği 3.7 19)

Döngü parametresi



- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200** (artan): Alet ucu – malzeme yüzeyi mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Havşalama derinliği Q249** (artan): Malzeme alt kenarı – havşa tabanı mesafesi. Pozitif işaret, havşalamayı mil ekseninin pozitif yönünde oluşturur. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Materyal kalınlığı Q250** (artan): Malzeme kalınlığı. Girdi alanı 0,0001 ila 99999,9999
- ▶ **Eksantrik ölçüsü Q251** (artan): Delme çubuğu eksantrik ölçüsü; alet veri sayfasından alın. 0,0001 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Kesim yüksekliği Q252** (artan): Delme çubuğu alt kenarı - ana kesim arasındaki mesafe; alet veri sayfasından alın. 0,0001 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ön konumlandırma beslemesi Q253**: Aletin işleme parçasına dalmada hareket hızı veya işleme parçasından mm/ dak. ile dışarı sürmede. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Havşalama beslemesi Q254**: mm/ dak. ile havşalamada aletin hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif **FAUTO, FU**
- ▶ **Bekleme süresi Q255**: Havşalama düzleminde saniye bazında bekleme süresi. 0 ile 3600,000 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203** (kesin): Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204** (artan): Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Serbest hareket yönü (1/2/3/4) Q214**: TNC'nin aleti eksantrik ölçü oranında hareket ettirmesi gereken yönü tespit edin (mil oryantasyonuna göre); 0'ın girişi izinsizdir
 - 1: Aleti ana eksenin eksi yönünde serbestleştirin
 - 2: Aleti yan eksenin eksi yönünde serbestleştirin
 - 3: Aleti ana eksenin artı yönünde serbestleştirin
 - 4: Aleti yan eksenin artı yönünde serbestleştirin
- ▶ **Mil oryantasyonu için açı Q336** (kesin): TNC'nin aleti daldırmadan önce ve delikten dışarı sürmeden önce konumlandığı açı. -360,0000 ile 360,0000 arası girdi alanı



NC önermeleri

11 CYCL DEF 204 GERİ HAVŞALAMA

Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q249=+5	;HAVŞALAMA DERİNLİĞİ
Q250=20	;MATERYAL KALINLIĞI
Q251=3,5	;EKSANTRİK ÖLÇÜSÜ
Q252=15	;KESİCİ YÜKSEKLİĞİ
Q253=750	;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q254=200	;HAVŞALAMA BESLEMESİ
Q255=0	;BEKLEME SÜRESİ
Q203=+20	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q214=1	;SERBEST SÜRÜŞ YÖNÜ
Q336=0	;MİL AÇISI

İşlem döngüsü: Delme

3.8 UNIVERSAL DELME (Döngü 205, DIN/ISO: G205, Yazılım seçeneği 19)

3.8 UNIVERSAL DELME (Döngü 205, DIN/ISO: G205, Yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Eğer derinleştirilmiş bir başlangıç noktası girilmişse, TNC, tanımlanmış konumlama beslemesi ile derinleştirilmiş başlangıç noktasının üzerindeki güvenlik mesafesine sürülür
- 3 Alet girilmiş **F** beslemesi ile ilk sevk derinliğine kadar deliyor
- 4 Şayet talaş kırılması girilmişse, TNC aleti girilen geri çekme değeri kadar geri sürer. Eğer talaş kırılmasız çalışıyorsanız, o zaman TNC, aleti hızlı adımda güvenlik mesafesine geri sürer ve daha sonra tekrar **FMAX** ile ilk ayarlama derinliği üzerinden girilen önde tutma mesafesine kadar sürüyor
- 5 Daha sonra alet besleme ile diğer bir sevk derinliğine deliyor. Sevk derinliği, her sevk ile eksilme tutarı kadar azalır – girilmişse
- 6 TNC, delme derinliğine ulaşılan kadar bu akışı (2-4) tekrarlıyor
- 7 Alet delik tabanında bekler – eğer girilmişse – serbest kesim için ve bekleme süresinden sonra geri çekme beslemesiyle güvenlik mesafesine geri çekilir. Eğer bir 2. güvenlik mesafesi girdiyseniz, TNC aleti **FMAX** ile buraya sürer

Programlama esnasında dikkatli olun!

Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Önde tutma mesafelerini **Q258** ile **Q259** eşit şekilde girmezseniz, TNC ilk ve son sevk arasındaki önde tutma mesafesini eşit şekilde değiştirir.

Q379 üzerinden derinleştirilmiş bir başlangıç noktası girerseniz, TNC sadece sevk hareketinin başlangıç noktasını değiştirir. Geri çekme hareketi TNC tarafından değiştirilmez, yani malzeme yüzeyinin koordinatları ile ilgilidir.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını tersine çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

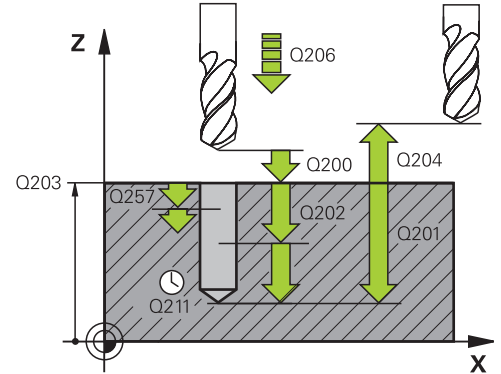
İşlem döngüsü: Delme

3.8 UNIVERSAL DELME (Döngü 205, DIN/ISO: G205, Yazılım seçeneği 19)

Döngü parametresi



- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200** (artan): Alet ucu – malzeme yüzeyi mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik Q201** (artan): Malzeme yüzeyi – delme tabanı (delme konisinin ucu) mesafesi. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q206**: Aletin, mm/dak. bazında delme işlemi yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Sevk derinliği Q202** (artan): Aletin sevk edilmesi gereken ölçü. Girdi alanı 0 ila 99999,9999. Derinlik, sevk derinliğinin katı olmak zorunda değildir. TNC aşağıdaki durumlarda tek çalışma adımında derinliğe iner:
 - Sevk derinliği ve derinlik eşitse
 - Sevk derinliği derinlikten büyükse
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203** (kesin): malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204** (artan): Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Eksilme miktarı Q212** (artan): TNC'nin sevk derinliği Q202'yi küçültme değeri. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Minimum sevk derinliği Q205** (artan): Bir eksilme tutarı girdiyseniz, TNC sevki Q205 ile girilen değere göre sınırlar. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Üstteki talep edilen mesafe Q258** (artan): TNC'nin, aletin delikten geri çekilmesinden sonra, tekrar güncel sevk derinliğine hareket ettirdiğinde söz konusu olan acil geçiş konumlandırma için güvenlik mesafesi; ilk sevkteki değer. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Altta talep edilen mesafe Q259** (artan): TNC'nin, aletin delikten geri çekilmesinden sonra, tekrar güncel sevk derinliğine hareket ettirdiğinde söz konusu olan acil geçiş konumlandırma için güvenlik mesafesi; son sevkteki değer. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Talaş kırılmasına kadar delme derinliği Q257** (artan): TNC'nin talaş kırılmasını buna göre uyguladığı sevk. Eğer 0 girilmişse, germe kırılması yoktur. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Talaş kırılmasında geri çekme Q256** (artan): TNC'nin aleti talaş kırılmasında geri sürdüğü değer. Giriş aralığı 0,000 ila 99999,999 Giriş aralığı 0,000 ila 99999,999
- ▶ **Bekleme süresi altta Q211**: Aletin saniye olarak delik tabanında beklediği süre. 0 ila 3600,0000 arası girdi alanı



NC tümceleri

11CYCL DEF 205 UNIVERSAL DERİN DELME	
Q200=2	;GÜVENLİK MES.
Q201=-80	;DERİNLİK
Q206=150	;DERİNLİK KESME BESL.
Q202=15	;KESME DERİNLİĞİ
Q203=+100	;KOOR. YÜZEYİ
Q204=50	;2. GÜVENLİK MES.
Q212=0.5	;ALMA TUTARI
Q205=3	;MINIMUM KESME DERİNLİĞİ
Q258=0.5	;ÜSTTE TALEP EDİLEN MESAFE
Q259=1	;ALTA TALEP EDİLEN MESAFE
Q257=5	;DELME DERİNLİĞİ TALAŞ KIRILMASI
Q256=0.2	;TALAŞ KIRMADA RZ
Q211=0.25	;ALT BEKLEME SÜRESİ
Q379=7.5	;BAŞLAMA NOKTASI
Q253=750	;BESLEME ÖN KONUMLARI
Q208=9999	;GERİ ÇEKME BESL.
Q395=0	;DERİNLİK REFERANSI

UNIVERSAL DELME (Döngü 205, DIN/ISO: G205, Yazılım seçeneği 19)

3.8

- ▶ **Derinleştirilen başlangıç noktası** Q379 (malzeme yüzeyine bağlı olarak artan biçimde): Daha kısa bir aletle belirli bir derinliğe kadar ön delme zaten yapıldığında söz konusu olan gerçek delme işleminin başlangıç noktası. TNC **besleme ön konumlamada** güvenlik mesafesinden derinleştirilmiş başlangıç noktasına sürüyor. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ön konumlandırma beslemesi** Q253: Güvenlik mesafesinden derinleştirilen bir başlangıç noktasına konumlandırmadaki aletin hareket hızı mm/dak olarak. Sadece Q379, 0'a eşit değilse etkili olur. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Geri çekme beslemesi** Q208: İşlem sonrasında dışarı sürme sırasında malzemenin hareket hızı mm/dak. Q208=0 girerseniz TNC, aleti Q207 beslemesiyle dışarı çıkarır. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FMAX,FAUTO**
- ▶ **Derinlik referansı** Q395: Girilen derinliğin alet ucuna mı yoksa aletin silindirik kısmına istinat ettiğine ilişkin seçim. TNC, derinliği aletin silindirik kısmına istinat etmek durumundaysa aletin uç açısını TOOL.T alet tablosunun T-ANGLE sütununda tanımlamak zorundasınız
0 = Derinlik, alet ucuna istinat ediyor
1 = Derinlik, aletin silindirik kısmına istinat ediyor

İşlem döngüsü: Delme

3.9 DELME FREZELEME (döngü 208, yazılım seçeneği 19)

3.9 DELME FREZELEME (döngü 208, yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile işleme parçası yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor ve girilen çapı bir yuvarlatma dairesine sürüyor (şayet yer mevcutsa)
- 2 Alet girilmiş **F** beslemesi ile girilmiş delme derinliğine kadar frezeliyor
- 3 Delme derinliğine ulaşıldığında TNC tekrar bir tam daire sürüşü yapar, böylece dalma sırasında ortada bırakılan materyal temizlenir
- 4 Daha sonra TNC aleti tekrar delik ortasına geri konumlandırır
- 5 Son olarak TNC **FMAX** ile güvenlik mesafesine geri sürüş yapar. Eğer bir 2. güvenlik mesafesi girdiyse, TNC aleti **FMAX** ile buraya sürer

Programlama esnasında dikkatli olun!

Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Eğer delik çapı eşittir alet çapı girdiyseniz, TNC, cıvata çizgisi enterpolasyonu olmadan doğrudan verilen derinliğe deler.

Aktif bir yansıtma, döngüde tanımlanmış frezeleme tipini **etkilemez**.

Aletinizin çok büyük kesme durumunda, hem kendisine hem de malzemeye hasar verdiğini dikkate alın.

Çok büyük sevklerin girişini engellemek için TOOL.T alet tablosunda **ANGLE** sütununa aletin mümkün olan en büyük dalma açısını girin. Bu durumda TNC otomatik olarak izin verilen maksimum kesmeyi hesaplar ve gerekiyorsa vermiş olduğunuz değeri değiştirir.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi displayDepthErr ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

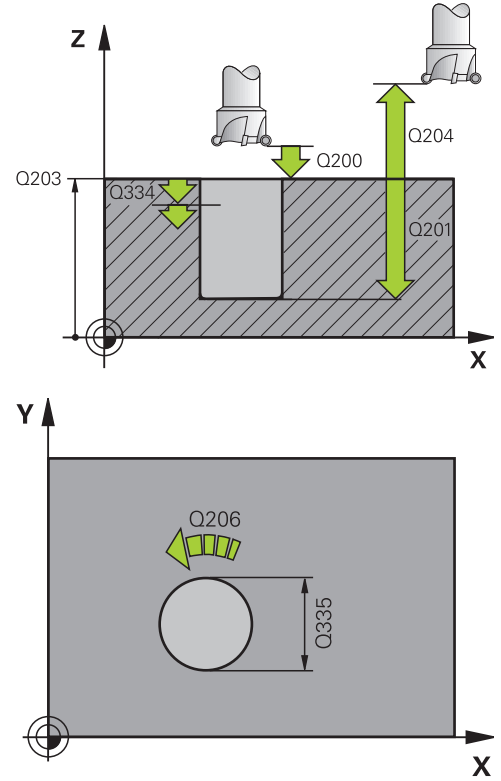
Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını tersine çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

3.9 DELME FREZELEME (döngü 208, yazılım seçeneği 19)

Döngü parametresi



- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet alt kenarı – malzeme yüzeyi mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – delik tabanı mesafesi. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında cıvata hattında delme işlemi yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Her cıvata hattı için sevk Q334 (artan):** Aletin bir cıvata hattı (=360°) üzerinde her biri için sevk yaptığı ölçü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Nominal çap Q335 (kesin):** Delik çapı. Eğer nominal çap eşittir alet çapı girdiyse, bu durumda TNC, cıvata çizgisi enterpolasyonu olmadan doğrudan verilen derinliğe deler. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ön delmeli çap Q342 (kesin):** Q342'deki değeri 0'dan büyük girdiğiniz sürece TNC çap davranışına göre alet çapına hiçbir kontrol uygulamaz. Bu sayede çapları alet çapının yarısından daha büyük olan delikleri frezeleyebilirsiniz. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Freze türü Q351:** M3'teki freze çalışması tipi
 +1 = Senkronize frezeleme
 -1 = Karşılıklı frezeleme



NC önermeleri

12 CYCL DEF 208 DELME FREZELEME	
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q201=-80	;DERINLIK
Q206=150	;DERIN SEVK BESLEME
Q334=1,5	;SEVK DERINLIĞI
Q203=+100	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q335=25	;NOMINAL ÇAP
Q342=0	;AYARLI ÇAP
Q351=+1	;FREZE TIPI

TEK DUDAK DERİN DELME (Döngü 241, DIN/ISO: G241, Yazılım seçeneği 19) 3.10

3.10 TEK DUDAK DERİN DELME (Döngü 241, DIN/ISO: G241, Yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Daha sonra TNC aleti tanımlanmış konum beslemesiyle, derinleştirilmiş başlangıç noktası üzerinden güvenlik mesafesine sürer ve burada delme devrini **M3** ve soğutma maddesini devreye alır. TNC, içeri sürme hareketini döngüde tanımlanan dönüş yönüne göre sağa dönen, sola dönen ya da duran mille uygular
- 3 Alet, **F** beslemesiyle delme derinliğine veya daha küçük bir kesme değeri girilmişse kesme derinliğine kadar deler. Kesme derinliği, her kesme ile eksilme tutarı kadar azalır. Bir bekleme derinliği girmişseniz TNC, beslemeyi bekleme derinliğine ulaşıldıktan sonra besleme faktörü kadar azaltır
- 4 Girilmişse serbest kesme için alet delik tabanında bekler
- 5 TNC, delme derinliğine ulaşılan kadar bu akışı (3-4) tekrarlıyor
- 6 Delme derinliğe ulaştıktan sonra, TNC, soğutma maddesini kapatır ve devir sayısını tanımlanmış çıkış değerine tekrar geri getirir
- 7 TNC, aleti geri çekme beslemesiyle güvenlik mesafesine konumlandırır. Bir 2. güvenlik mesafesi girdiyseniz TNC, aleti **FMAX** ile oraya sürer

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını tersine çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

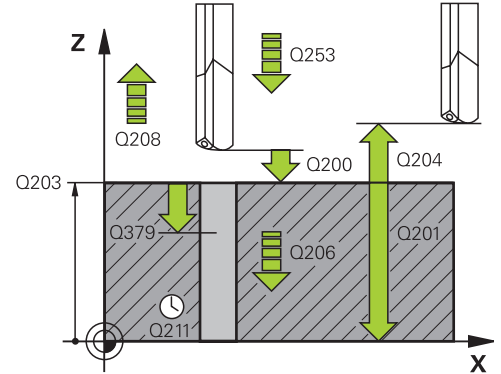
İşlem döngüsü: Delme

3.10 TEK DUDAK DERİN DELME (Döngü 241, DIN/ISO: G241, Yazılım seçeneği 19)

Döngü parametresi



- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu – malzeme yüzeyi mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – delik tabanı mesafesi. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında delme işlemi yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Bekleme süresi altta Q211:** Aletin saniye olarak delik tabanında beklediği süre. 0 ila 3600,0000 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinleştirilen başlangıç noktası Q379 (artan)** şekilde malzeme yüzeyini baz alır): Gerçek delme işleminin başlangıç noktası. TNC besleme ön konumlamada güvenlik mesafesinden derinleştirilmiş başlangıç noktasına sürüyor. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ön konumlandırma beslemesi Q253:** Güvenlik mesafesinden derinleştirilen başlangıç noktasına konumlandırmadaki aletin hareket hızı mm/dak olarak. Sadece Q379, 0'a eşit değilse etkili olur. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Geri çekme beslemesi Q208:** Aletin mm/dak olarak delikten çıkma sırasındaki hareket hızı. Q208 = 0 girerseniz, TNC Q206 delme beslemesi ile dışarı hareket eder. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Dönüş yönünde içeri/ dışarı sürme (3/4/5) Q426:** Aletin deliğe girerken ve delikten dışarı sürerken dönmesi gereken dönüş yönü. Giriş:
3: Mili M3 ile çevirin
4: Mili M4 ile çevirin
5: Durmakta olan mille sürün
- ▶ **Mil devrini içeri/ dışarı sürün Q427:** Aletin delikten içeri sürerken ve delikten dışarı sürerken dönmesi gereken devir. Girdi alanı 0 ila 99999



NC önermeleri

11 CYCL DEF 241 TEK DUDAK DERİN DELME	
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q201=-80	;DERİNLİK
Q206=150	;DERİN SEVK BESLEME
Q211=0,25	;BEKLEME SÜRESİ ALTTA
Q203=+100	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q379=7,5	;BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q253=750	;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q208=1000	;GERİ ÇEKME BESLEME
Q426=3	;MİL DÖNÜŞ YÖNÜ
Q427=25	;DEVİR İÇER./ DIŞ.
Q428=500	;DELME DEVİR SAYISI
Q429=8	;SOĞUTMA AÇIK
Q430=9	;SOĞUTMA KAPALI
Q435=0	;BEKLEME DERİNLİĞİ
Q401=100	;BESLEME FAKTÖRÜ
Q202=9999	;AZAMİ KESME DERİNLİĞİ
Q212=0	;ALMA TUTARI
Q205=0	;ASGARİ KESME DERİNLİĞİ

TEK DUDAK DERİN DELME (Döngü 241, DIN/ISO: G241, Yazılım 3.10 seçeneği 19)

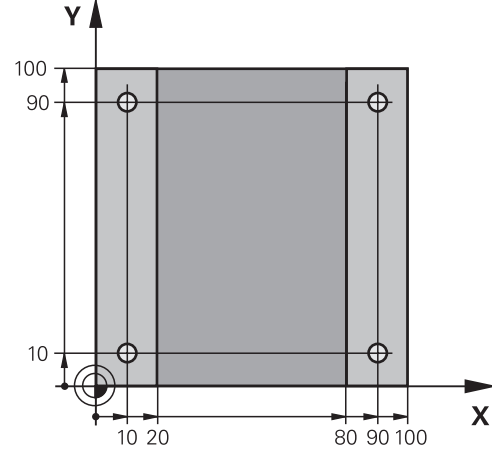
- ▶ **Delme devir sayısı Q428:** Aletin delmesi için gereken devir sayısı. 0 ile 99999 arası girdi alanı
- ▶ **M fonks. Soğutma maddesi AÇIK Q429:** Soğutma maddesinin devreye alınması için ilave fonksiyon M. Alet delik içerisinde derinleştirilmiş başlangıç noktasında bulunduğunda TNC soğutma maddesini devreye alır. 0 ile 999 arası girdi alanı
- ▶ **M fonks. Soğutma maddesi KAPALI Q430:** Soğutma maddesinin devreden alınması için ilave fonksiyon M. Alet delme derinliğinde bulunuyorsa TNC soğutma maddesini devreden alır. 0 ile 999 arası girdi alanı
- ▶ **Bekleme derinliği Q435 (artan):** Aletin üzerinde beklemesi gereken mil eksen koordinatı. 0'ın (standart ayar) girilmesinde fonksiyon etkin değil. Uygulama: Geçiş deliklerinin oluşturulmasında, delme zemininden çıkmadan önce bazı aletler, talaşları yukarı taşımak için kısa bir bekleme süresi gerektirir. Değeri delme derinliğinden Q201 küçük tanımlayın, Giriş alanı 0 ile 99999,9999
- ▶ **Besleme faktörü Q401:** TNC'nin beslemeyi bekleme derinliğine erişildikten sonra seviyesine düşürdüğü faktör. Giriş aralığı 0 ile 100 arası
- ▶ **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin sevk için gereken ölçüsü. Derinlik, kesme derinliğinin katı olmak zorunda değildir. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Eksilme tutarı Q212 (artan):** TNC için her kesmeden sonra kesme derinliği Q202'yi küçültme değeri. Giriş aralığı 0 ile 99999,9999
- ▶ **Asgari kesme derinliği Q205 (artan):** Bir eksilme tutarı girerseniz TNC kesmeyi Q205 ile girilen değere göre sınırlar. Giriş aralığı 0 ile 99999,9999

İşlem döngüsü: Delme

3.11 Programlama örnekleri

3.11 Programlama örnekleri

Örnek: Delme döngüleri



0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Ham parça tanımı
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Aletin çağırılması (alet yarıçapı 3)
4 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
5 CYCL DEF 200 DELME	Döngü tanımı
Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q201=-15 ;DERINLIK	
Q206=250 ;F DERINLIK DURUMU	
Q202=5 ;SEVK DERINLIĞI	
Q210=0 ;F.ZAMANI ÜSTTE	
Q203=-10 ;YÜZEY KOOR.	
Q204=20 ;2. G. MESAFESİ	
Q211=0,2 ;BEKLEME SÜRESİ ALTTA	
Q395=0 ;DERINLIK REFERANSI	
6 L X+10 Y+10 R0 FMAX M3	Delik 1'e sürme, mili devreye sokma
7 CYCL CALL	Döngü çağırma
8 L Y+90 R0 FMAX M99	Delik 2'e sürme, döngü çağırma
9 L X+90 R0 FMAX M99	Delik 3'e sürme, döngü çağırma
10 L Y+10 R0 FMAX M99	Delik 4'e sürme, döngü çağırma
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Aleti içeri sürün, program sonu
12 END PGM C200 MM	

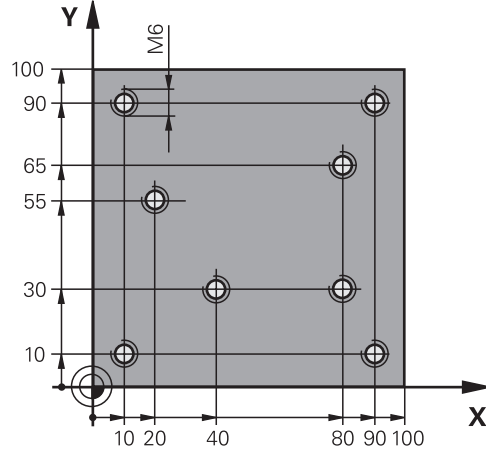
Örnek: PATTERN DEF ile bağlantılı olarak delme döngülerinin kullanımı

Delme koordinatları PATTERN DEF POS örnek tanımlamasında kayıtlıdır ve TNC tarafından CYCL CALL PAT ile çağırılırlar.

Alet yarıçapları, tüm çalışma adımları test grafiğinde görülecek şekilde seçilmiştir.

Program akışı

- Merkezleme (alet yarıçapı 4)
- Delme (alet yarıçapı 2,4)
- Dişli delme (alet yarıçapı 3)



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Ham madde tanımı
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Merkezleme alet çağırısı (yarıçap 4)
4 L Z+10 R0 F5000	Aleti güvenli yüksekliğe hareket ettirin (F'yi değer ile programlama), TNC her döngüden sonra güvenli yüksekliğe konumlandırır
5 PATTERN DEF	Bütün delme konumlarını nokta numunesinde tanımlayın
POS1(X+10 Y+10 Z+0)	
POS2(X+40 Y+30 Z+0)	
POS3(X+20 Y+55 Z+0)	
POS4(X+10 Y+90 Z+0)	
POS5(X+90 Y+90 Z+0)	
POS6(X+80 Y+65 Z+0)	
POS7(X+80 Y+30 Z+0)	
POS8(X+90 Y+10 Z+0)	
6 CYCL DEF 240 MERKEZLEME	Merkezleme döngü tanımı
Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q343=0 ;ÇAP/DERINLIK SEÇİMİ	
Q201=-2 ;DERINLIK	
Q344=-10 ;ÇAP	
Q206=150 ;F DERINLIK DURUMU	
Q211=0 ;BEKLEME SÜRESİ ALTTA	
Q203=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q204=50 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ	
7 CYCL CALL PAT F5000 M13	Nokta numunesiyle bağlantılı olarak döngü çağırısı
8 L Z+100 R0 FMAX	Aleti serbest bırakın, alet değişimi
9 TOOL CALL 2 Z S5000	Delici alet çağırısı (yarıçap 2,4)

İşlem döngüsü: Delme

3.11 Programlama örnekleri

10 L Z+10 R0 F5000	Aleti emniyetli yüksekliğe sürme (F'nin değeri ile programlanması)
11 CYCL DEF 200 DELME	Delme döngü tanımı
Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q201=-25 ;DERİNLİK	
Q206=150 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q202=5 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q210=0 ;BEKLEME SÜRESİ ÜSTTE	
Q203=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q204=50 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ	
Q211=0,2 ;BEKLEME SÜRESİ ALTTA	
Q395=0 ;DERİNLİK REFERANSI	
12 CYCL CALL PAT F5000 M13	Nokta numunesiyle bağlantılı olarak döngü çağırısı
13 L Z+100 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
14 TOOL CALL 3 Z S200	Dişli matkabı alet çağırısı (yarıçap 3)
15 L Z+50 R0 FMAX	Aleti emniyetli yüksekliğe sürme
16 CYCL DEF 206 DIŞLI DELME YENİ	Vida dışı delme döngü tanımı
Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q201=-25 ;DIŞ DERİNLİĞİ	
Q206=150 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q211=0 ;BEKLEME SÜRESİ ALTTA	
Q203=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q204=50 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ	
17 CYCL CALL PAT F5000 M13	Nokta numunesiyle bağlantılı olarak döngü çağırısı
18 L Z+100 R0 FMAX M2	Aleti içeri sürün, program sonu
19 END PGM 1 MM	

4

**İşlem döngüleri:
Dişli delik/ dişli
frezeleme**

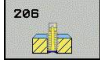







İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.1 Temel bilgiler

4.1 Temel bilgiler

Genl bakış

TNC, çok çeşitli dişli çalışmaları için toplamda 8 döngüyü kullanıma sunmaktadır:

Döngü	Yazılım tuşu	Sayfa
206 DİŞ DELME YENİ Dengeleme dolgulu, otomatik ön konumlama ile, 2. güvenlik mesafesi		97
207 DİŞ DELME GS YENİ Dengeleme dolgusuz, otomatik ön konumlama ile, 2. güvenlik mesafesi		100
209 TALAŞ KIRILMASI İLE DİŞ DELME Dengeleme dolgusuz, otomatik ön konumlama ile, 2. güvenlik mesafesi; talaş kırılması		103
262 DİŞ FREZESİ Önceden delinmiş materyale bir dişin frezelenmesi için döngü		108
263 HAVŞA DİŞ FREZELEME Önceden delinmiş materyale bir havşa şekli oluşturarak bir dişin frezelenmesi için döngü		111
264 DELME DİŞ FREZELEME Dolu materyale delme ve daha sonra dişin bir aletle frezelenmesi için döngü		115
265 HELİKS DELME DİŞ FREZELEME Dolu materyale dişin frezelenmesi için döngü		119
267 DIŞTAN DİŞ FREZELEME Bir dış dişin bir havşa şekli oluşturarak frezelenmesi için döngü		123

4.2 Dengeleme dolgulu DİŞLİ DELME (Döngü 206, DIN/ISO: G206)

Devre akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Alet tek bir çalışma adımından delme derinliğine gider
- 3 Daha sonra mil dönüş yönü tersine çevrilir ve bekleme süresinden sonra alet güvenlik mesafesine geri çekilir. Eğer bir 2. güvenlik mesafesi girdiyseniz, TNC aleti **FMAX** ile buraya sürer
- 4 Güvenlik mesafesinde mil dönüş yönü tekrar ters çevrilir

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.2 Dengeleme dolgulu DİŞLİ DELME (Döngü 206, DIN/ISO: G206)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Alet, bir uzunlamasına dengeleme aynasına bağlanmış olmalıdır. Uzunlamasına dengeleme dolgusu, çalışma sırasında besleme ve devir toleranslarını kompanse eder.

Döngünün işlenmesi sırasında devir override için çevirmeli düğme etkisizdir. Besleme override için döner düğme halen sınırlı aktiftir (makine üreticisi tarafından tespit edilmiş makine el kitabını dikkate alın).

Sağdan diş için mili **M3** ile, soldan diş için **M4** ile etkinleştirin.

Alet tablosundaki **Pitch** sütununa dişli delmenin dişli eğimini girerseniz TNC, alet tablosundaki dişli eğimini döngüde tanımlanmış dişli eğimiyle karşılaştırır. Değerler uyuşmazsa TNC, bir hata bildirimi verir. TNC, 206 döngüsünde dişli eğimini programlanmış devir sayısı ve döngüde tanımlanmış besleme vasıtasıyla hesaplar.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

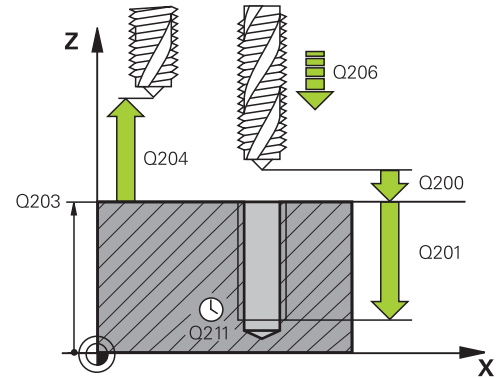
Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

Dengeleme dolgulu DİŞLİ DELME (Döngü 206, DIN/ISO: G206) 4.2

Döngü parametresi



- **Güvenlik mesafesi Q200** (artan): Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
Kılavuz değer: 4x diş eğimi.
- **Diş derinliği Q201** (artan): Malzeme yüzeyi ve diş tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **F beslemesi Q206**: Diş delmede aletin hareket hızı. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**
- **Bekleme süresi altta Q211**: Malzemenin geri çekmede aşınmasını önlemek için değeri 0 ve 0,5 saniye arasında girin. 0 ila 3600,0000 arası girdi alanı
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203** (kesin): Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204** (artan): Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

25 CYCL DEF 206 DİŞ DELME YENİ	
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q201=-20	;DERINLIK
Q206=150	;DERIN KESME BESLEME
Q211=0,25	;BEKLEME SÜRESİ ALTTA
Q203=+25	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ

Beslemeyi tespit etme: $F = S \times p$

F: Besleme mm/dak)

S: Mil devri (dev/dak)

p: Hatve (mm)

Program kesintisinde serbestleştirme

Vida dişinin delinmesi sırasında harici stop tuşuna basarsanız, TNC, aleti serbestleştirebileceğiniz bir yazılım tuşunu gösterir.

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.3 Dengeleme dolgusuz DİŞLİ DELME (Döngü 207, DIN/ISO: G207)

4.3 Dengeleme dolgusuz DİŞLİ DELME (Döngü 207, DIN/ISO: G207)

Döngü akışı

TNC vida dişini ya bir veya birçok iş adımında uzunlamasına dengeleme dolgusu olmadan keser.

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Alet tek bir çalışma adımından delme derinliğine gider
- 3 Daha sonra mil dönüş yönü tersine çevrilir ve bekleme süresinden sonra alet güvenlik mesafesine geri çekilir. Eğer bir 2. güvenlik mesafesi girdiyseniz, TNC aleti **FMAX** ile buraya sürer
- 4 Güvenlik mesafesinde TNC mili durdurur

Programlama esnasında dikkatli olun!

Makine ve TNC makine üreticisi tarafından hazırlanmış olmalıdır.
Döngüler sadece ayarlanmış mile sahip makinelerde kullanılabilir.



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.
Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.
TNC beslemeyi devire bağlı olarak hesaplar. Diş delme sırasında besleme override için çevirmeli düğmeye basarsanız, TNC beslemeyi otomatik olarak uyarlar.
Devir override için çevirmeli düğme aktif değil.
Döngü sonunda mil duruyor. Sonraki çalışma milinden önce **M3** ile (veya **M4**) tekrar açın.
Alet tablosundaki **Pitch** sütununa dişli delmenin dişli eğimini girerseniz TNC, alet tablosundaki dişli eğimini döngüde tanımlanmış dişli eğimiyle karşılaştırır. Değerler uyuşmazsa TNC, bir hata bildirimi verir.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

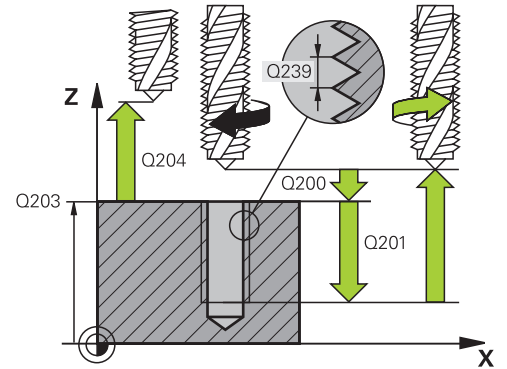
İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.3 Dengeleme dolgusuz DİŞLİ DELME (Döngü 207, DIN/ISO: G207)

Döngü parametresi



- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Diş derinliği Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi ve diş tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Hatve Q239:** Vida dişinin eğimi. Ön işaret, sağdan veya soldan diş belirler:
 + = Sağdan diş
 - = Soldan diş.
 -99,9999 ila 99,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

26 CYCL DEF 207 DİŞ. DELME GS YENİ	
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q201=-20	;DERINLIK
Q239=+1	;DİŞ EĞİMİ
Q203=+25	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ

Program kesintisinde serbestleştirme

Vida dişinin kesilmesi işlemi sırasında harici durdurma tuşuna basarsanız, TNC **MANUEL HAREKET** yazılım tuşunu gösterir. **MANUEL HAREKET** tuşuna basarsanız aleti yönlendirerek kullanabilirsiniz. Bunun için aktif mil ekseninin pozitif eksen yönüne basın.

TALAŞ KIRILMASI İLE DİŞLİ DELME (döngü 209, DIN/ISO: G209, yazılım seçeneği 19)

4.4

4.4 TALAŞ KIRILMASI İLE DİŞLİ DELME (döngü 209, DIN/ISO: G209, yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

TNC vida dişini birçok kesmede girilmiş derinliğe keser. Bir parametre üzerinden germe kırılması sırasında delikten tamamen dışarı sürülüp sürülmeyeceğini belirleyebilirsiniz.

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile işleme parçası yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor ve burada bir mil yönlendirmesi uyguluyor
- 2 Alet, girilen sevk derinliğine hareket eder, mil devir yönünü geri çevirir ve – tanıma göre – belirli bir değerde geri getirir veya germe için delikten geri çıkar. Eğer devir artışı için bir faktör tanımladıysanız, TNC uygun yükseklikte mil devriyle delikten dışarı sürüş yapar
- 3 Daha sonra mil dönüş yönü tekrar tersine çevrilir ve bir sonraki sevk derinliğine sürülür
- 4 TNC, girilen diş derinliğine ulaşılan kadar bu akışı (2 ile 3 arası) tekrarlıyor
- 5 Daha sonra alet güvenlik mesafesine geri çekilir. Eğer bir 2. güvenlik mesafesi girdiyseniz, TNC aleti **FMAX** ile buraya sürer
- 6 Güvenlik mesafesinde TNC mili durdurur

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.4 TALAŞ KIRILMASI İLE DİŞLİ DELME (döngü 209, DIN/ISO: G209, yazılım seçeneği 19)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Makine ve TNC makine üreticisi tarafından hazırlanmış olmalıdır.
Döngüler sadece ayarlanmış mile sahip makinelerde kullanılabilir.



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.
diş derinliği döngü parametresinin işareti, çalışma yönünü tespit eder.
TNC beslemeyi devire bağlı olarak hesaplar. Diş delme sırasında besleme override için çevirmeli düğmeye basarsanız, TNC beslemeyi otomatik olarak uyarlar.
Devir override için çevirmeli düğme aktif değil.
Döngü parametresi **Q403** üzerinden daha hızlı geri çekme için bir devir sayısı faktörü tanımladıysanız, TNC devri etkin diş kademesinin azami devrine kısıtlar.
Döngü sonunda mil duruyor. Sonraki çalışma milinden önce **M3** ile (veya **M4**) tekrar açın.
Alet tablosundaki **Pitch** sütununa dişli delmenin dişli eğimini girerseniz TNC, alet tablosundaki dişli eğimini döngüde tanımlanmış dişli eğimiyle karşılaştırır. Değerler uyuşmazsa TNC, bir hata bildirimi verir.



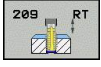
Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

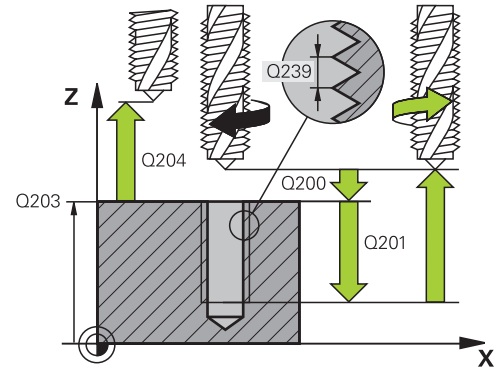
Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

TALAŞ KIRILMASI İLE DİŞLİ DELME (döngü 209, DIN/ISO: G209, 4.4 yazılım seçeneği 19)

Döngü parametresi



- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Diş derinliği Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi ve diş tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Hatve Q239:** Vida dişinin eğimi. Ön işaret, sağdan veya soldan diş belirler:
+ = Sağdan diş
- = Soldan diş.
-99,9999 ila 99,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Talaş kırılmasına kadar sevk derinliği Q257 (artan):** TNC'nin talaş kırılmasını buna göre uyguladığı sevk. Eğer 0 girilmişse, talaş kırılması yoktur. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Talaş kırılmasında geri çekme Q256:** TNC Q239 eğimini girilen bir değerle çarpar ve aleti germe kırılmasında hesaplanan bu değere getirir. Q256 = 0 girerseniz o zaman TNC talaş temizleme için delikten tamamen dışarı sürer (güvenlik mesafesine). Giriş aralığı 0,000 ila 99999,999
- ▶ **Mil oryantasyonu için açı Q336 (kesin):** TNC'nin aleti diş kesme işleminden önce konumlandığı açı. Bu sayede diş gerekiyorsa sonradan kesebilirsiniz. -360,0000 ila 360,0000 arası girdi alanı
- ▶ **Geri çekmede devir değişikliği faktörü Q403:** TNC'nin mil devrini - ve böylece geri çekme beslemesini - delikten çıkarma sırasında artırma faktörü. Giriş aralığı 0,0001 ila 10. Aktif diş kademesinin maksimum devir sayısına yükseltme.



NC önermeleril

26 CYCL DEF 209 DİŞ DELME TALAŞ KIR.	
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q201=-20	;DERINLIK
Q239=+1	;DİŞ EĞİMİ
Q203=+25	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q257=5	;DELME DERINLIĞI TALAŞ KIRILMASI
Q256=+1	;TALAŞ KIRILMASINDA RZ
Q336=50	;MİL AÇISI
Q403=1,5	;DEVİR SAYISI FAKTÖRÜ

Program kesintisinde serbestleştirme

Dişin kesilmesi işlemi sırasında harici durdurma tuşuna basarsanız, TNC, **MANUEL SERBEST HAREKET** yazılım tuşunu gösterir.

MANUEL SERBEST HAREKET tuşuna basarsanız aleti yönlendirerek serbest hareket ettirebilirsiniz. Bunun için aktif mil ekseninin pozitif eksen yönüne basın.

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.5 Diş frezeleme ile ilgili temel bilgiler

4.5 Diş frezeleme ile ilgili temel bilgiler

Ön koşullar

- Makine, bir mil içten soğutması ile (soğutma yağlama maddesi, min. 30 bar, basınçlı hava min. 6 bar) donatılmış olmalıdır
- Diş frezeleme sırasında genellikle diş profilinde burulmalar oluştuğundan, genel itibarıyla spesifik alet düzeltmeleri gereklidir, bunları alet kataloğundan veya alet üreticinizden öğrenebilirsiniz. Düzeltme **TOOL CALL**'da delta yarıçapı **DR** üzerinden gerçekleşir
- 262, 263, 264 ve 267 döngüleri sadece sağa dönüşlü aletlerle kullanılabilir. Döngü 265 için sağa ve sola dönüşlü aletler kullanabilirsiniz
- Çalışma yönü aşağıdaki giriş parametrelerinden elde edilir: Hatve Q239 ön işareti (+ = sağdan vida dişi /- = Soldan vida dişi) ve freze tipi Q351 (+1 = Senkronize/-1 = Karşılıklı). Aşağıdaki tabloya dayanarak sağa dönen aletlerde giriş parametreleri arasındaki ilişkiyi görüyorsunuz.

İçten vida dişi	Eğim	Freze tipi	Çalışma yönü
sağa dönüşlü	+	+1(RL)	Z+
sola dönüşlü	-	-1(RR)	Z+
sağa dönüşlü	+	-1(RR)	Z-
sola dönüşlü	-	+1(RL)	Z-
Dıştan vida dişi	Eğim	Freze tipi	Çalışma yönü
sağa dönüşlü	+	+1(RL)	Z-
sola dönüşlü	-	-1(RR)	Z-
sağa dönüşlü	+	-1(RR)	Z+
sola dönüşlü	-	+1(RL)	Z+



TNC programlanmış beslemeyi vida dişi frezeleme sırasında alet kesicisine atfeder. Ancak TNC beslemeyi orta nokta şeridine atfen gösterdiğinden, gösterilen değer programlanmış değer ile uyuşmamaktadır.

Eğer bir vida dişi frezeleme döngüsünü 8 YANSITMA döngüsü ile bağlantılı olarak sadece tek bir eksenle işlerseniz vida dişinin dönüş yönü değişir.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Derinlik ayarlamalarında daima aynı ön işaretleri programlayın, çünkü döngüler, birbirinden bağımsız birçok akışı içermektedir. Çalışma yönünü belirleyen sıralama söz konusu döngülerde açıklanmıştır. Örn. bir döngüyü sadece havşa işlemiyle tekrarlamak istiyorsanız, o zaman vida dişi derinliğinde 0 girin, çalışma yönü daha sonra havşa derinliği üzerinden belirlenir.

Alet kırılmasında davranış!

Eğer vida dişi kesilmesi sırasında bir alet kırılması gerçekleşirse, o zaman program akışını durdurun, el girişi ile pozisyonlama işletim türüne geçin ve orada aleti bir doğrusal hareketle deliğin ortasına sürün. Ardından aleti kesme ekseninde serbestleştirebilir ve değiştirebilirsiniz.

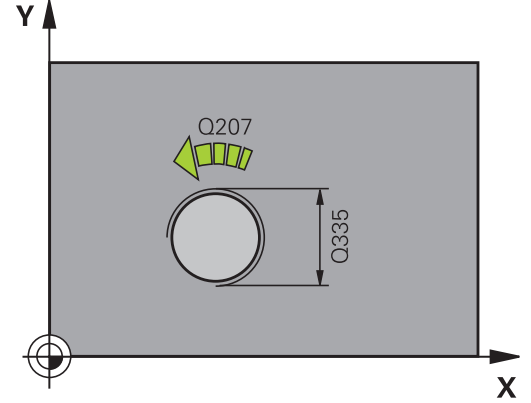
İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.6 DİŞLİ FREZELEME (Döngü 262, DIN/ISO: G262, Yazılım seçeneği 19)

4.6 DİŞLİ FREZELEME (Döngü 262, DIN/ISO: G262, Yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Alet programlanmış besleme ön konumlama ile başlangıç düzlemine sürer, bu ise diş eğimi, frezeleme tipi ve sonradan yerleştirme için adım sayısından oluşmaktadır
- 3 Daha sonra alet teğetsel olarak bir helisel hareketinde diş nominal çapına sürer. Bu sırada helisel sürüş başlangıcından önce alet ekseninde bir dengeleme hareketi uygulanır, böylece diş şeridi ile programlanmış başlatma düzleminde başlanır
- 4 Sonradan parametre yerleştirmeye bağlı olarak alet dişi tek, birçok kaydırılmış veya bir sürekli cıvata çizgisi hareketinde frezeler.
- 5 Daha sonra alet teğetsel olarak konturdan çalışma düzlemindeki başlangıç noktasına geri sürüş yapar
- 6 Döngü sonunda TNC aleti hızlı hareketle güvenlik mesafesine veya – eğer girilmişse – 2. güvenlik mesafesine hareket ettirir



Programlama esnasında dikkatli olun!

Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

diş derinliği döngü parametresinin işareti, çalışma yönünü tespit eder.

Eğer vida dişi derinliği = 0 programlarsanız, o zaman TNC döngüyü uygulamaz.

Vida dişi nominal çapındaki hareket, ortadan itibaren yarım daire şeklinde yapılır. Eğer alet çapı, 4 katı olan eğim vida dişi nominal çapından küçükse, yanal bir konumlandırma uygulanır.

TNC'nin sürüş hareketinden önce alet ekseninde bir dengeleme hareketi uygulamasını dikkate alın.

Dengeleme hareketinin büyüklüğü maksimum yarım hatve kadardır. Delikte yeteri kadar yere dikkat edin!

Eğer vida dişi derinliğini değiştirirseniz, TNC otomatik olarak helisel hareketi için başlangıç noktasını değiştirir.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

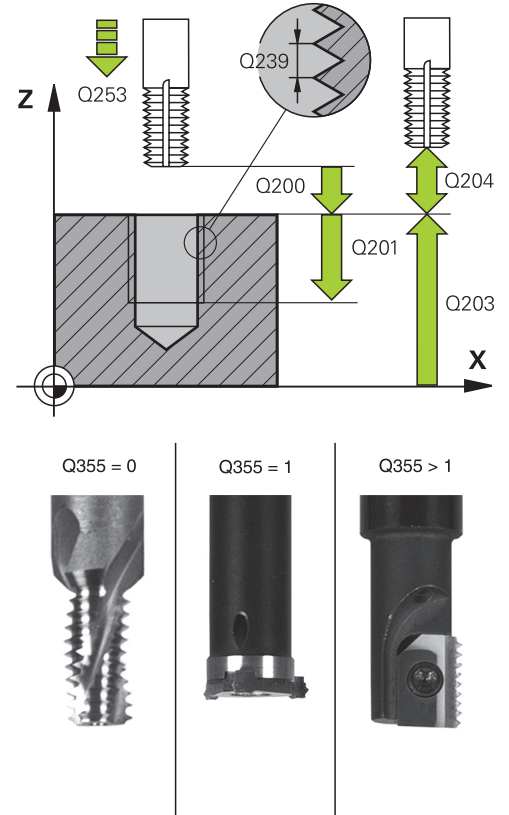
İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.6 DİŞLİ FREZELEME (Döngü 262, DIN/ISO: G262, Yazılım seçeneği 19)

Döngü parametresi



- ▶ **Nominal çap Q335:** Diş sonu çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Hatve Q239:** Vida dişinin eğimi. Ön işaret, sağdan veya soldan diş belirler:
 + = Sağdan diş
 - = Soldan diş.
 -99,9999 ila 99,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Diş derinliği Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi ve diş tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ekleme Q355:** Aletin kaydırıldığı diş geçiş sayısı:
 0 = diş derinliğine bir cıvata hattı
 1 = tüm diş uzunluğu üzerinde aralıksız cıvata hattı
 >1 = yaklaşma ve uzaklaşma ile birlikte birçok spiral yolu, TNC bunlar arasında aleti Q355 çarpı eğim kadar kaydırır. 0 ila 99999 arası girdi alanı
- ▶ **Ön konumlama beslemesi Q253:** Malzemeye giriş veya malzemeden çıkış sırasındaki alet hareket hızı mm/dak olarak. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Freze türü Q351:** M3'teki freze çalışması tipi
 +1 = Senkronize frezeleme
 -1 = Karşılıklı frezeleme
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO** alternatif **FAUTO**
- ▶ **Besleme sürüşü Q512:** Sürüş esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir. Küçük diş çaplarında azaltılmış bir sürüş beslemesi sayesinde alet kırılması tehlikesini azaltabilirsiniz. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO** alternatif **FAUTO**



NC önermeleri

25 CYCL DEF 262 DİŞ FREZESİ	
Q335=10	;NOMINAL ÇAP
Q239=+1,5	;DİŞ EĞİMİ
Q201=-20	;DİŞ DERİNLİĞİ
Q355=0	;SONRADAN EKLEME
Q253=750	;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TİPİ
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q203=+30	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q512=0	;BESLEME SÜRÜŞÜ

4.7 HAVŞA DIŞ FREZELEME (döngü 263, DIN/ISO: G263, yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor

Düşürme

- 2 Alet, besleme ön konumlamada havşa derinliği eksi güvenlik mesafesine ve daha sonra havşalama beslemesinde havşa derinliğine sürüyor
- 3 Şayet bir yan güvenlik mesafesi girildiyse, TNC alet eşittir besleme ön konumlamayı havşa derinliğine konumlandırır.
- 4 Daha sonra TNC yer koşullarına bağlı olarak ortadan dışarı doğru veya yanlamasına ön konumlama ile çekirdek çapına yumuşakça yaklaşır ve bir daire hareketi uygular

Ön kısım havşalama

- 5 Alet ön konumlama beslemesinde ön kısımdaki havşalama derinliğine gider
- 6 TNC, aleti düzeltmeden ortadan bir yarım dairenin üzerinden kayma üzerinde ön tarafta konumlandırır ve havşalama beslemesinde bir daire hareketi uygular
- 7 Daha sonra TNC aleti tekrar bir yarım daire üzerinde delik ortasına sürer

Dişli frezesi

- 8 TNC programlanmış ön konumlama beslemesi ile aleti, diş eğimi ile frezeleme tipinin işaretinden oluşan diş için başlangıç düzlemine sürer
- 9 Daha sonra alet teğetsel olarak bir helisel hareketinde diş nominal çapına sürer ve 360°'lik bir cıvata hattı hareketi ile diş frezeler
- 10 Daha sonra alet teğetsel olarak konturdan çalışma düzlemindeki başlangıç noktasına geri sürüş yapar
- 11 Döngü sonunda TNC aleti hızlı hareketle güvenlik mesafesine veya – eğer girilmişse – 2. güvenlik mesafesine hareket ettirir

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.7 HAVŞA DIŞ FREZELEME (döngü 263, DIN/ISO: G263, yazılım seçeneği 19)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Diş derinliği, havşa derinliği veya ön taraftaki derinlik döngü parametrelerinin işareti çalışma yönünü belirler. Çalışma yönü aşağıdaki sıralamaya göre belirlenir:

1. Diş derinliği
2. Havşa derinliği
3. Ön taraftaki derinlik

Eğer bir derinlik parametresine 0 vererseniz, TNC bu çalışma adımını uygulamaz.

Eğer ön tarafta havşalama yapmak istiyorsanız, o zaman havşa derinliği parametresini 0 ile tanımlayın.

Vida dışı derinliğini en azından üçte bir çarpı vida dışı adımı küçüktür havşa derinliği olarak programlayın.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

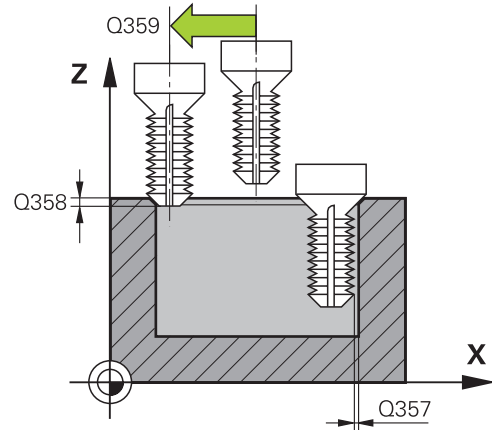
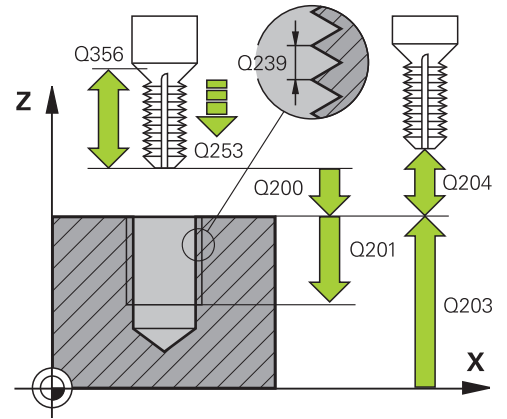
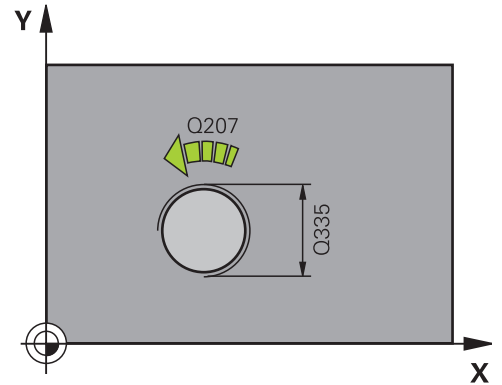
HAVŞA DİŞ FREZELEME (döngü 263, DIN/ISO: G263, yazılım seçeneği 19)

4.7

Döngü parametresi



- ▶ **Nominal çap Q335:** Diş sonu çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Hatve Q239:** Vida dişinin eğimi. Ön işaret, sağdan veya soldan dişi belirler:
+ = Sağdan diş
- = Soldan diş.
-99,9999 ila 99,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Diş derinliği Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi ve diş tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Havşa derinliği Q356 (artan):** Malzeme yüzeyi ve alet ucu arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ön konumlama beslemesi Q253:** Malzemeye giriş veya malzemeden çıkış sırasındaki alet hareket hızı mm/dak olarak. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Freze türü Q351:** M3'teki freze çalışması tipi
+1 = Senkronize frezeleme
-1 = Karşılıklı frezeleme
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi tarafı Q357 (artan):** Alet kesme ve delik duvarı arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ön taraf derinliği Q358 (artan):** Malzeme yüzeyi ve ön taraf havşalama işlemindeki alet ucu arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Alın tarafında havşa kaydırma Q359 (artan):** TNC'nin alet ortasını ortadan kaydırma mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC tümceleri

25CYCL DEF 263 HAVŞA VİDA DİŞİ
FREZELEME

Q335=10 ;NOMINAL ÇAP

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.7 HAVŞA DIŞ FREZELEME (döngü 263, DIN/ISO: G263, yazılım seçeneği 19)

- ▶ **Havşalama beslemesi Q254:** Havşalama esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**, **FU** alternatif **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO** alternatif **FAUTO**
- ▶ **Besleme sürüşü Q512:** Sürüş esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir. Küçük diş çaplarında azaltılmış bir sürüş beslemesi sayesinde alet kırılması tehlikesini azaltabilirsiniz. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO** alternatif **FAUTO**

Q239=+1.5	;EĞİM
Q201=-16	;DIŞLI DERINLIĞI
Q356=-20	;HAVŞA DERINLIĞI
Q253=750	;BESLEME ÖN KONUMLARI
Q351=+1	;FREZE TÜRÜ
Q200=2	;GÜVENLİK MES.
Q357=0.2	;GÜV. MES. TARAFI
Q358=+0	;DERINLIK ÖN TARAF
Q359=+0	;KAYDIRMA ÖN TARAF
Q203=+30	;KOOR. YÜZEYİ
Q204=50	;2. GÜVENLİK MES.
Q254=150	;HAVŞALAMA BESLEMESİ
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q512=0	;BESLEME SÜRÜŞÜ

4.8 DELME DIŞ FREZELEME (döngü 264, DIN/ISO: G264, yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor

Delik

- 2 Alet girilmiş derinlik sevk beslemesi ile ilk sevk derinliğine kadar deliyor
- 3 Şayet talaş kırılması girilmişse, TNC aleti girilen geri çekme değeri kadar geri sürer. Eğer talaş kırılmasız çalışıyorsanız, o zaman TNC, aleti hızlı adımda güvenlik mesafesine geri sürer ve daha sonra tekrar **FMAX** ile ilk sevk derinliği üzerinden girilen önde tutma mesafesine kadar sürüyor
- 4 Daha sonra alet besleme ile diğer bir sevk derinliğine deliyor
- 5 TNC, delme derinliğine ulaşılan kadar bu akışı (2-4) tekrarlıyor

Ön kısım havşalama

- 6 Alet ön konumlama beslemesinde ön kısımdaki havşalama derinliğine gider
- 7 TNC, aleti düzeltmeden ortadan bir yarım dairenin üzerinden kayma üzerinde ön tarafta konumlandırır ve havşalama beslemesinde bir daire hareketi uygular
- 8 Daha sonra TNC aleti tekrar bir yarım daire üzerinde delik ortasına sürer

Diş frezesi

- 9 TNC programlanmış ön konumlama beslemesi ile aleti, diş eğimi ile frezeleme tipinin işaretinden oluşan diş için başlangıç düzlemine sürer
- 10 Daha sonra alet teğetsel olarak bir helisel hareketinde diş nominal çapına sürer ve 360°'lik bir civata hattı hareketi ile diş frezeler
- 11 Daha sonra alet teğetsel olarak konturdan çalışma düzlemindeki başlangıç noktasına geri sürüş yapar
- 12 Döngü sonunda TNC aleti hızlı hareketle güvenlik mesafesine veya – eğer girilmişse – 2. güvenlik mesafesine hareket ettirir

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.8 DELME DİŞ FREZELEME (döngü 264, DIN/ISO: G264, yazılım seçeneği 19)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Diş derinliği, havşa derinliği veya ön taraftaki derinlik döngü parametrelerinin işareti çalışma yönünü belirler. Çalışma yönü aşağıdaki sıralamaya göre belirlenir:

1. Diş derinliği
2. Havşa derinliği
3. Ön taraftaki derinlik

Eğer bir derinlik parametresine 0 vererseniz, TNC bu çalışma adımını uygulamaz.

Vida dişi derinliğini en azından üçte bir çarpı vida dişi adımı küçüktür delme derinliği olarak programlayın.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

DELME DİŞ FREZELEME (döngü 264, DIN/ISO: G264, yazılım seçeneği 19)

4.8

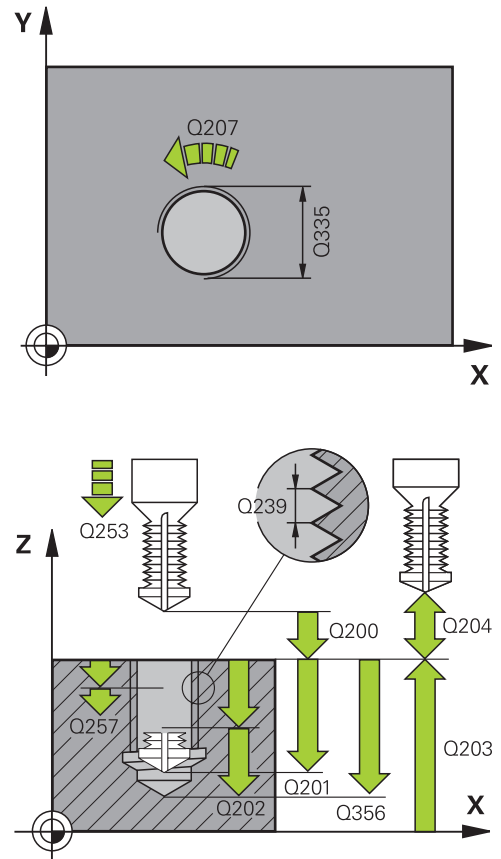
Döngü parametresi



- ▶ **Nominal çap** Q335: Diş sonu çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Hatve** Q239: Vida dişinin eğimi. Ön işaret, sağdan veya soldan diş belirler:
 + = Sağdan diş
 - = Soldan diş.
 -99,9999 ila 99,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Diş derinliği** Q201 (artan): Malzeme yüzeyi ve diş tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Delme derinliği** Q356 (artan): Malzeme yüzeyi ve delik tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ön konumlama beslemesi** Q253: Malzemeye giriş veya malzemeden çıkış sırasındaki alet hareket hızı mm/dak olarak. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Freze türü** Q351: M3'teki freze çalışması tipi
 +1 = Senkronize frezeleme
 -1 = Karşılıklı frezeleme
- ▶ **Sevk derinliği** Q202 (artan): Aletin sevk için gereken ölçüsü. Derinlik, kesme derinliğinin katı olmak zorunda değildir. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı

TNC aşağıdaki durumlarda tek çalışma adımında derinliğe iner:

- Kesme derinliği ve derinlik eşitse
- Kesme derinliği derinlikten büyükse



NC önermeleri

25 CYCL DEF 264 DELME DİŞ
FREZELEME

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.8 DELME DİŞ FREZELEME (döngü 264, DIN/ISO: G264, yazılım seçeneği 19)

- ▶ **Üstteki talep edilen mesafe Q258 (artan):** TNC aletinin bir geri çekilmeden sonra, delikten tekrar güncel sevk derinliğine hareket ettiğindeki hızlı hareket konumlandırma güvenlik mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Talaş kırılmasına kadar sevk derinliği Q257 (artan):** TNC'nin talaş kırılmasını buna göre uyguladığı sevk. Eğer 0 girilmişse, talaş kırılması yoktur. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Talaş kırılmasında geri çekme Q256 (artan):** TNC'nin aleti talaş kırılmasında geri sürdüğü değer. Giriş aralığı 0,000 ila 99999,999 Giriş aralığı 0,000 ila 99999,999
- ▶ **Ön taraf derinliği Q358 (artan):** Malzeme yüzeyi ve ön taraf havşalama işlemindeki alet ucu arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Alın tarafında havşa kaydırma Q359 (artan):** TNC'nin alet ortasını ortadan kaydırma mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q206:** Dalma esnasında aletin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif FAUTO, FU
- ▶ **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif FAUTO alternatif FAUTO
- ▶ **Besleme sürüşü Q512:** Sürüş esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir. Küçük diş çaplarında azaltılmış bir sürüş beslemesi sayesinde alet kırılması tehlikesini azaltabilirsiniz. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif FAUTO alternatif FAUTO

Q335=10	;NOMINAL ÇAP
Q239=+1,5	;DİŞ EĞİMİ
Q201=-16	;DİŞ DERİNLİĞİ
Q356=-20	;DELME DERİNLİĞİ
Q253=750	;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TIPI
Q202=5	;SEVK DERİNLİĞİ
Q258=0,2	;TALEP EDİLEN MESAFE
Q257=5	;DELME DERİNLİĞİ TALAŞ KIRILMASI
Q256=0,2	;TALAŞ KIRILMASINDA RZ
Q358=+0	;DERİNLİK ÖN TARAF
Q359=+0	;ALIN TARAFI KAYDIRMA
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q203=+30	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q206=150	;DERİN KESME BESLEME
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q512=0	;BESLEME SÜRÜŞÜ

4.9 HELİSEL DELME DIŞ FREZELEME (döngü 265, DIN/ISO: G265, yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor

Ön kısım havşalama

- 2 Diş işlemeden önce havşalama sırasında alet havşalama beslemesinde ön taraftaki havşa derinliğine sürer. Diş işlemeden sonra TNC, aleti ön konumlama beslemesindeki havşalama derinliğine sürer
- 3 TNC, aleti düzeltmeden ortadan bir yarım dairenin üzerinden kayma üzerinde ön tarafta konumlandırır ve havşalama beslemesinde bir daire hareketi uygular
- 4 Daha sonra TNC aleti tekrar bir yarım daire üzerinde delik ortasına sürer

Diş frezesi

- 5 TNC programlanmış ön konumlama beslemesi ile aleti, diş için başlangıç düzlemine sürer
- 6 Daha sonra alet teğetsel olarak bir helisel hareketinde diş nominal çapına sürer
- 7 TNC, diş derinliğine ulaşılan kadar aleti, aralıksız bir cıvata hattı üzerinde aşağıya sürüyor
- 8 Daha sonra alet teğetsel olarak konturdan çalışma düzlemindeki başlangıç noktasına geri sürüş yapar
- 9 Döngü sonunda TNC aleti hızlı hareketle güvenlik mesafesine veya – eğer girilmişse – 2. güvenlik mesafesine hareket ettirir

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.9 HELİSEL DELME DİŞ FREZELEME (döngü 265, DIN/ISO: G265, yazılım seçeneği 19)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

diş derinliği veya ön taraftaki derinlik döngü parametrelerinin işareti çalışma yönünü belirler. Çalışma yönü aşağıdaki sıralamaya göre belirlenir:

1. diş derinliği
2. Ön taraftaki derinlik

Eğer bir derinlik parametresine 0 vererseniz, TNC bu çalışma adımını uygulamaz.

Eğer vida dişi derinliğini değiştirirseniz, TNC otomatik olarak helisel hareketi için başlangıç noktasını değiştirir.

Frezeleme tipi (senkronize/karşılıklı çalışma) vida dişi (sağa/sola vida dişi) ve aletin dönüş yönü üzerinden belirlenir, çünkü sadece malzeme yüzeyinden parçanın içine çalışma yönü mümkündür.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

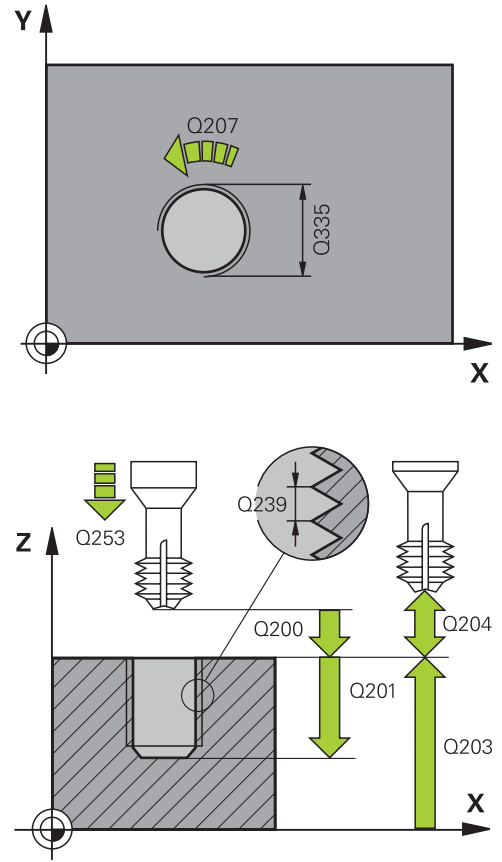
HELİSEL DELME DİŞ FREZELEME (döngü 265, DIN/ISO: G265, yazılım seçeneği 19)

4.9

Döngü parametresi



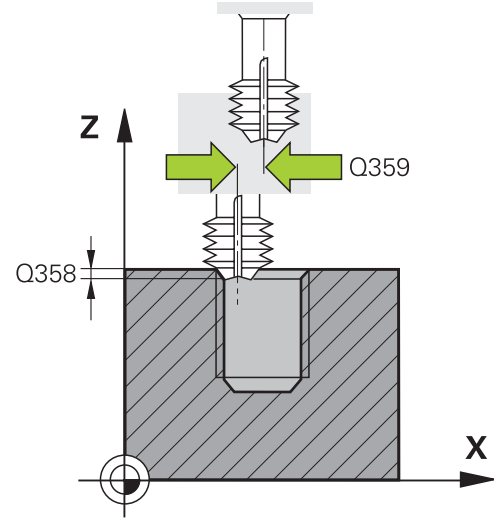
- ▶ **Nominal çap Q335:** Diş sonu çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Hatve Q239:** Vida dişinin eğimi. Ön işaret, sağdan veya soldan dişi belirler:
 + = Sağdan dişi
 - = Soldan dişi.
 -99,9999 ila 99,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Diş derinliği Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi ve diş tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ön konumlama beslemesi Q253:** Malzemeye giriş veya malzemeden çıkış sırasındaki alet hareket hızı mm/dak olarak. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Ön taraf derinliği Q358 (artan):** Malzeme yüzeyi ve ön taraf havşalama işlemindeki alet ucu arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Alın tarafında havşa kaydırma Q359 (artan):** TNC'nin alet ortasını ortadan kaydırma mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Havşalama işlemi Q360:** Şev uygulaması
 0 = dişi işlemeden önce
 1 = dişi işlemeden sonra
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.9 HELİSEL DELME DİŞ FREZELEME (döngü 265, DIN/ISO: G265, yazılım seçeneği 19)

- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Havşalama beslemesi Q254:** Havşalama esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**, **FU** alternatif **FAUTO**, **FU**
- **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO** alternatif **FAUTO**



NC önermeleri

25 CYCL DEF 265 HELİSEL DELME DİŞ FR.
Q335=10 ;NOMINAL ÇAP
Q239=+1,5 ;DİŞ EĞİMİ
Q201=-16 ;DİŞ DERİNLİĞİ
Q253=750 ;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q358=+0 ;DERİNLİK ÖN TARAF
Q359=+0 ; ALIN TARAFI KAYDIRMA
Q360=0 ;HAVŞALAMA İŞLEMİ
Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q203=+30 ;YÜZEY KOOR.
Q204=50 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q254=150 ;HAVŞALAMA BESLEMESİ
Q207=500 ;FREZE BESLEMESİ

4.10 DIŞTAN DIŞ FREZELEME (Döngü 267, DIN/ISO: G267, yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor

Ön kısım havşalama

- 2 TNC ön taraftaki havşalama için başlangıç noktasına, çalışma düzleminin ana eksenini üzerindeki tıpa ortasından çıkarak gider. Başlangıç noktasının konumu dış yarıçapı, alet yarıçapı ve eğimden ortaya çıkar
- 3 Alet ön konumlama beslemesinde ön kısımdaki havşalama derinliğine gider
- 4 TNC, aleti düzeltmeden ortadan bir yarım dairenin üzerinden kayma üzerinde ön tarafta konumlandırır ve havşalama beslemesinde bir daire hareketi uygular
- 5 Daha sonra TNC aleti tekrar bir yarım daire üzerinde başlangıç noktasının üzerine sürer

Diş frezesi

- 6 Şayet öncesinde ön tarafta havşalama yapılmamışsa, TNC aleti başlangıç noktasına konumlandırır. Diş frezeleme başlangıç noktası = Ön kısım havşalama başlangıç noktası
- 7 Alet programlanmış besleme ön konumlama ile başlangıç düzlemine sürer, bu ise diş eğimi, frezeleme tipi ve sonradan yerleştirme için adım sayısından oluşmaktadır
- 8 Daha sonra alet teğetsel olarak bir helisel hareketinde diş nominal çapına sürer
- 9 Sonradan parametre yerleştirmeye bağlı olarak alet dişi tek, birçok kaydırılmış veya bir sürekli cıvata çizgisi hareketinde frezeler.
- 10 Daha sonra alet teğetsel olarak konturdan çalışma düzlemindeki başlangıç noktasına geri sürüş yapar
- 11 Döngü sonunda TNC aleti hızlı hareketle güvenlik mesafesine veya – eğer girilmişse – 2. güvenlik mesafesine hareket ettirir

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.10 DIŞTAN DIŞ FREZELEME (Döngü 267, DIN/ISO: G267, yazılım seçeneği 19)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (tıpa ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Ön taraf havşalama için gerekli kayma önceden bulunmalıdır. Değeri pim ortasından alet ortasına (düzeltilmemiş değer) kadar vermelisiniz.

diş derinliği veya ön taraftaki derinlik döngü parametrelerinin işareti çalışma yönünü belirler. Çalışma yönü aşağıdaki sıralamaya göre belirlenir:

1. diş derinliği
2. Ön taraftaki derinlik

Eğer bir derinlik parametresine 0 vererseniz, TNC bu çalışma adımını uygulamaz.

diş derinliği döngü parametresinin işareti, çalışma yönünü tespit eder.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

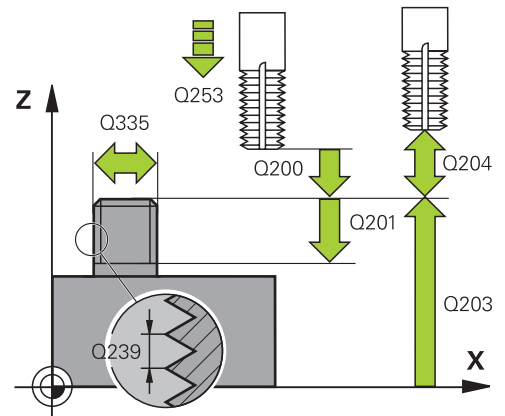
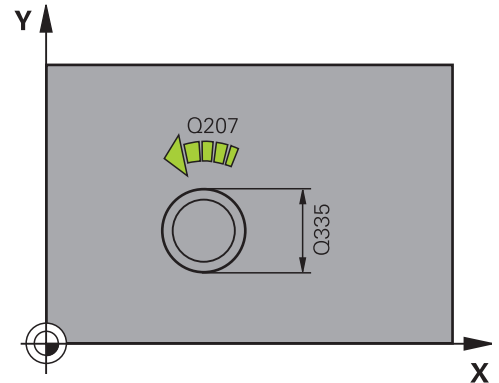
Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

DIŞTAN DIŞ FREZELEME (Döngü 267, DIN/ISO: G267, yazılım seçeneği 19) 4.10

Döngü parametresi



- **Nominal çap Q335:** Diş sonu çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Hatve Q239:** Vida dişinin eğimi. Ön işaret, sağdan veya soldan dişi belirler:
+ = Sağdan diş
- = Soldan diş.
-99,9999 ila 99,9999 arası girdi alanı
- **Diş derinliği Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi ve diş tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ekleme Q355:** Aletin kaydırıldığı diş geçiş sayısı:
0 = diş derinliğine bir cıvata hattı
1 = tüm diş uzunluğu üzerinde aralıksız cıvata hattı
>1 = yaklaşma ve uzaklaşma ile birlikte birçok spiral yolu, TNC bunlar arasında aleti Q355 çarpı eğim kadar kaydırır. 0 ila 99999 arası girdi alanı
- **Ön konumlama beslemesi Q253:** Malzemeye giriş veya malzemeden çıkış sırasındaki alet hareket hızı mm/dak olarak. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FMAX**, **FAUTO**
- **Freze türü Q351:** M3'teki freze çalışması tipi
+1 = Senkronize frezeleme
-1 = Karşılıklı frezeleme
- **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ön taraf derinliği Q358 (artan):** Malzeme yüzeyi ve ön taraf havşalama işlemindeki alet ucu arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Alın tarafında havşa kaydırma Q359 (artan):** TNC'nin alet ortasını ortadan kaydırma mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



Q355 = 0



Q355 = 1



Q355 > 1



NC önermeleri

25 CYCL DEF 267 DIŞ DIŞ FR.

Q335=10 ;NOMINAL ÇAP

Q239=+1,5 ;DIŞ EĞİMİ

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.10 DIŞTAN DIŞ FREZELEME (Döngü 267, DIN/ISO: G267, yazılım seçeneği 19)

- ▶ **Havşalama beslemesi Q254:** Havşalama esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**, **FU** alternatif **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO** alternatif **FAUTO**
- ▶ **Besleme sürüşü Q512:** Sürüş esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir. Küçük diş çaplarında azaltılmış bir sürüş beslemesi sayesinde alet kırılması tehlikesini azaltabilirsiniz. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO** alternatif **FAUTO**

Q201=-20	;DIŞ DERINLIĞI
Q355=0	;SONRADAN EKLEME
Q253=750	;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TIPI
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q358=+0	;DERINLIK ÖN TARAF
Q359=+0	; ALIN TARAFI KAYDIRMA
Q203=+30	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q254=150	;HAVŞALAMA BESLEMESİ
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q512=0	;BESLEME SÜRÜŞÜ

4.11 Programlama örnekleri

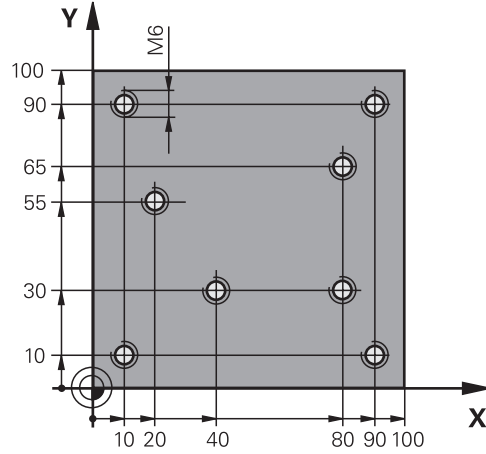
Örnek: Dişli delme

Delik koordinatı TAB1.PNT nokta tablosunda kaydedilmiş ve TNC tarafından CYCL CALL PAT ile çağrılmaktadır.

Alet yarıçapları, tüm çalışma adımları test grafiğinde görülecek şekilde seçilmiştir.

Program akışı

- Merkezleme
- Delme
- Dişli delme



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Ham parça tanımı
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Merkezleyici alet çağırma
4 L Z+10 R0 F5000	Aleti güvenli yüksekliğe hareket ettirin (F'yi değer ile programlama), TNC her döngüden sonra güvenli yüksekliğe konumlandırır
5 SEL PATTERN "TAB1"	Nokta tablosu belirleme
6 CYCL DEF 240 MERKEZLEME	Merkezleme döngü tanımı
Q200=2 ;GUVENLIK MES.	
Q343=1 ;CAP/DERINLIK SECIMI	
Q201=-3.5 ;DERINLIK	
Q344=-7 ;CAP	
Q206=150 ;DERIN KESME BESL.	
Q11=0 ;ALT BEKLEME SURESI	
Q203=+0 ;YUZEY KOOR.	Zorunlu 0 girilmesi, nokta tablosundan etki ediyor
Q204=0 ;2. GUVENLIK MES.	Zorunlu 0 girilmesi, nokta tablosundan etki ediyor
10 CYCL CALL PAT F5000 M3	TAB1.PNT nokta tablosu ile bağlantılı olarak döngü çağırma, noktalar arasında besleme: 5000 mm/dak
11 L Z+100 R0 FMAX M6	Aleti serbest bırakın, alet değişimi
12 TOOL CALL 2 Z S5000	Matkap alet çağırma
13 L Z+10 R0 F5000	Aleti emniyetli yüksekliğe sürme (F'nin değer ile programlanması)
14 CYCL DEF 200 DELIK	Delme döngü tanımı
Q200=2 ;GUVENLIK MES.	
Q201=-25 ;DERINLIK	
Q206=150 ;DERIN KESME BESL.	
Q202=5 ;KESME DERINL.	

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.11 Programlama örnekleri

Q210=0	;UST BEKLEME SURESI	
Q203=+0	;YUZEY KOOR.	Zorunlu 0 girilmesi, nokta tablosundan etki ediyor
Q204=0	;2. GUVENLIK MES.	Zorunlu 0 girilmesi, nokta tablosundan etki ediyor
Q211=0,2	;ALT BEKLEME SURESI	
Q395=0	;DERINLIK REFERANSI	
15 CYCL CALL PAT F5000 M3		TAB1.PNT nokta tablosuyla bağlantılı olarak döngü çağırma
16 L Z+100 R0 FMAX M6		Aleti serbest bırakın, alet değişimi
17 TOOL CALL 3 Z S200		Vida dişi matkabı alet çağırma
18 L Z+50 R0 FMAX		Aleti emniyetli yüksekliğe sürme
19 CYCL DEF 206 DISLI DELME		Vida dişi delme döngü tanımı
Q200=2	;GUVENLIK MES.	
Q201=-25	;DISLI DERINLIGI	
Q206=150	;DERIN KESME BESL.	
Q211=0	;ALT BEKLEME SURESI	
Q203=+0	;YUZEY KOOR.	Zorunlu 0 girilmesi, nokta tablosundan etki ediyor
Q204=0	;2. GUVENLIK MES.	Zorunlu 0 girilmesi, nokta tablosundan etki ediyor
20 CYCL CALL PAT F5000 M3		TAB1.PNT nokta tablosuyla bağlantılı olarak döngü çağırma
21 L Z+100 R0 FMAX M2		Aleti serbestleştirme, program sonu
22 END PGM 1 MM		

TAB1.PNT nokta tablosu

TAB1. PNT MM
NR X Y Z
0 +10 +10 +0
1 +40 +30 +0
2 +90 +10 +0
3 +80 +30 +0
4 +80 +65 +0
5 +90 +90 +0
6 +10 +90 +0
7 +20 +55 +0
[END]

5

**İşlem döngüleri:
Cep frezeleme/
pim frezelemeyiv
frezeleme**







İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezelemeyiv frezeleme

5.1 Temel bilgiler

5.1 Temel bilgiler

Genel bakış

TNC, cep, pim ve yiv çalışmaları için aşağıdaki döngüleri kullanıma sunar:

Döngü	Yazılım tuşu	Sayfa
251 DİKDÖRTGEN CEP Çalışma kapsamı ve helisel daldırmanın seçilmesiyle kumlama/perdahlama döngüsü		131
252 DAİRE CEP Çalışma kapsamı ile helisel biçiminde daldırmanın seçilmesiyle kumlama/perdahlama döngüsü		135
253 YİV FREZESİ İşleme kapsamı ile sallanan daldırmanın seçilmesiyle kumlama/perdahlama döngüsü		139
254 YUVARLAK YİV İşleme kapsamı ile sallanan daldırmanın seçilmesiyle kumlama/perdahlama döngüsü		143
256 DİKDÖRTGEN TIPA Eğer çoklu dönüş gerekiyorsa, yan sevke sahip kumlama/perdahlama döngüsü		148
257 DAİRE TIPA Eğer çoklu dönüş gerekiyorsa, yan sevke sahip kumlama/perdahlama döngüsü		152

5.2 DİKDÖRTGEN CEP (Döngü 251, DIN/ISO: G251, Yazılım seçeneği 19)

Devre akışı

Dikdörtgen cep döngüsü 251 ile bir dikdörtgen cebi tamamen işleyebilirsiniz. Döngü parametrelerine bağlı olarak aşağıdaki çalışma alternatifleri kullanıma sunulur:

- Komple çalışma: Kumlama, derinlik perdahlama, yan perdahlama
- Sadece kumlama
- Sadece derinlik perdahlama ve yan perdahlama
- Sadece derinlik perdahlama
- Sadece yan perdahlama

Kumlama

- 1 Alet cebin ortasında malzemenin içine dalar ve ilk kesme derinliğine sürer. Dalma stratejisini Q366 parametresi ile belirleyin
- 2 TNC, cebi, bindirme faktörü (Parametre Q370) ve perdahlama ölçülerini (Parametre Q368 ve Q369) dikkate alarak, içten dışarıya doğru boşaltır
- 3 Boşaltma işleminin sonunda, TNC, cep duvarından teğetsel olarak uzaklaşır, güvenlik mesafesi etrafından güncel kesme derinliğinin üzerinden ve buradan hızlı adımda cep ortasına geri sürer
- 4 Programlanan cep derinliğine ulaşılan kadar bu işlem kendini tekrar eder

Perdahlama

- 5 Perdahlama ölçüleri tanımlanmışsa alet cep ortasında malzemeye dalar ve kesme derinliği perdahlarının üzerine doğru hareket eder. TNC, girilmişse önce cep duvarlarını çok sayıda kesmede perdahlar. Bu sırada, cep duvarına teğetsel olarak sürülür
- 6 Akabinde TNC, cebin tabanını içten dışarı doğru perdahlar. Bu sırada, cep tabanına teğetsel olarak sürülür

İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezelemeyiv frezeleme

5.2 DİKDÖRTGEN CEP (Döngü 251, DIN/ISO: G251, Yazılım seçeneği 19)

Programlamada bazı hususlara dikkat edin



Aktif olmayan alet tablosunda daima diklemesine dalma yapmanız gerekir (Q366=0), çünkü bir dalma açısı tanımlayamazsınız.

Aleti çalışma düzleminde başlangıç konumuna, **R0** yarıçap düzeltmesi ile ön konumlandırın. Q367 (konum) parametresini dikkate alın.

TNC aleti alet ekseninde otomatik olarak ön konumlandırır. **2. Güvenlik mesafesi** Q204'yi dikkate alın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

TNC aleti döngü sonunda tekrar başlangıç konumuna geri konumlandırır.

TNC aleti bir boşaltma işleminin sonunda hızlı hareketle cep ortasına geri konumlandırıyor. Alet bu sırada güvenlik mesafesi kadar güncel sevk derinliğinin üzerinde bulunuyor. Güvenlik mesafesini, alet sürüş sırasında taşınmış talaşlarla sıkışmayacak şekilde girin.

Helix ile daldırma esnasında, dahili olarak hesaplanan Helix çapı alet çapının iki katından daha küçük ise TNC bir hata mesajı verir. Ortadan kesen bir alet kullanılması durumunda **suppressPlungeErr** makine parametresi ile bu denetleme kapatılabilir.

Sevk uzunluğu döngüde girilen sevk derinliği Q202'den daha kısa olduğunda, TNC alet tablosunda tanımlı LCUTS kesici uzunluğunu kısaltır.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

Döngüyü işlem kapsamı 2 ile (sadece perdahlama) çağırdığınızda TNC aleti hızlı hareketle cebin ortasına ilk sevk derinliği üzerine konumlandırır.

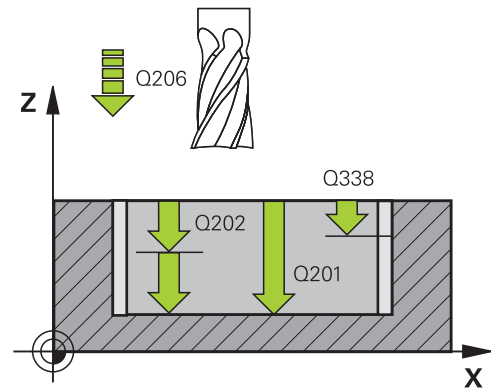
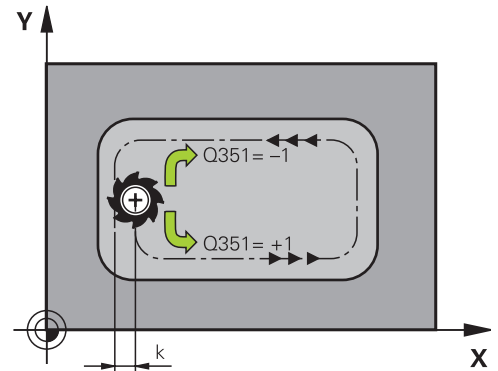
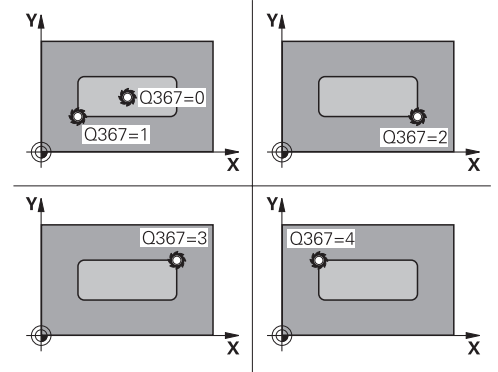
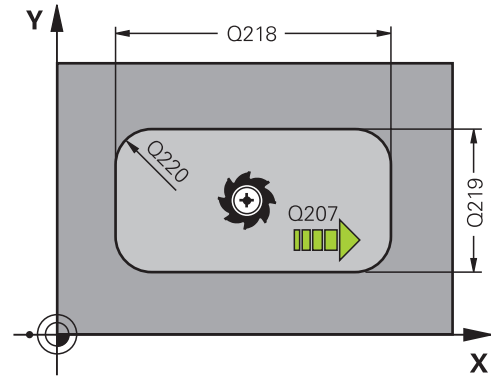
DİKDÖRTGEN CEP (Döngü 251, DIN/ISO: G251, Yazılım seçeneği 19)

5.2

Döngü parametresi



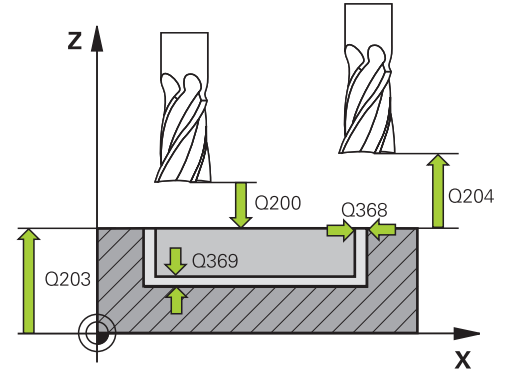
- **İşleme kapsamı (0/1/2) Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kuşlama ve perdelama
1: Sadece kuşlama
2: Sadece perdelama
 Yan perdelama ve derinlik perdelama sadece ilgili perdelama boyutu (Q368, Q369) tanımlandığında gerçekleştirilir
- **1. yan uzunluk Q218 (artan):** Cep uzunluğu, çalışma düzlemi ana eksenine paraleldir. Girdi alanı 0 ile 99999,9999
- **2. yan uzunluk Q219 (artan):** Cep uzunluğu, çalışma düzlemi yan eksenine paraleldir. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- **Köşe yarıçapı Q220:** Cep köşesi yarıçapı. Eğer 0 ile girilmişse, TNC köşe yarıçapı eşittir alet yarıçapı girer. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yan perdelama ölçüsü Q368 (artan):** Çalışma düzlemindeki perdelama ölçüsü. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- **Dönüş konumu Q224 (kesin):** Tüm işlemin döndürüleceği açı. Dönme merkezi, döngü çağırısı sırasında üzerinde aletin durduğu pozisyonudur. -360,0000 ile 360,0000 arası girdi alanı
- **Cep konumu Q367:** Döngü çağırmadaki alet konumuna bağlı cebin konumu:
0: Alet konumu = Cep ortası
1: Alet konumu = Sol alt köşe
2: Alet konumu = Sağ alt köşe
3: Alet konumu = Sağ üst köşe
4: Alet konumu = Sol üst köşe
- **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ile 99999,999 arası girdi alanı 0 ile 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO, FU, FZ**
- **Freze tipi Q351:** M3'teki freze çalışması tipi:
+1 = Senkronize frezeleme
-1 = Karşılıklı frezeleme
PREDEF: TNC, GLOBAL DEF satırından değeri kullanır
- **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – cep tabanı mesafesi -99999,9999 ile 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin kesilmesi gereken ölçü; Değeri 0'dan büyük girin. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik perdelama ölçüsü Q369 (artan):** Derinlik için perdelama ölçüsü. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik sevk beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında derinliğe sürerken hareket hızı. Girdi alanı 0 ile 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**



İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezelemeyiv frezeleme

5.2 DİKDÖRTGEN CEP (Döngü 251, DIN/ISO: G251, Yazılım seçeneği 19)

- **Perdahlama sevki Q338 (artan):** Aletin mil ekseninde perdahlama sırasında ayarlanan ölçüsü. Q338=0: İlerlemede perdahlama. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatları. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Yol bindirme faktörü Q370:** Q370 x alet yarıçapı, k. yan kesme 0,1-1,414 giriş bölgesini verir alternatif **PREDEF**
- **Dalma stratejisi Q366:** Dalma stratejisinin türü:
0: dikey daldırma. Alet tablosunda tanımlanmış **ANGLE** daldırma açısından bağımsız olarak TNC diklemesine dalar
1: helisel daldırma. Alet tablosunda aktif alet için **ANGLE** daldırma açısı 0'a eşit değildir tanımlanmış olmalıdır. Aksi halde TNC bir hata mesajı verir
2: sallanarak daldırma. Alet tablosunda aktif alet için **ANGLE** daldırma açısı 0'a eşit değildir tanımlanmış olmalıdır. Aksi halde TNC bir hata mesajı verir. Sallanma uzunluğu daldırma açısına bağlıdır, TNC minimum değer olarak alet çapının iki katı kullanır
PREDEF: TNC, GLOBAL DEF satırından değeri kullanır
- **Perdahlama beslemesi Q385:** Aletin, mm/dak. bazında yan ve derin perdahlama yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**



NC tümceleri

8 CYCL DEF 251 DİKDÖRTGEN CEP	
Q215=0	;ÇALIŞMA KAPSAMI
Q218=80	;1. YAN UZUNLUK
Q219=60	;2. YAN UZUNLUK
Q220=5	;KÖŞE YARIÇAPI
Q368=0.2	;YAN ÖLÇÜ
Q224=+0	;DÖNME KONUMU
Q367=0	;CEP POZISYONU
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TÜRÜ
Q201=-20	;DERİNLİK
Q202=5	;KESME DERİNLİĞİ
Q369=0.1	;ÖLÇÜ DERİNLİĞİ
Q206=150	;DERİNLİK KESME BESL.
Q338=5	;KESME PERDAHLAMA
Q200=2	;GÜVENLİK MES.
Q203=+0	;KOOR. YÜZEYİ
Q204=50	;2. GÜVENLİK MES.
Q370=1	;GEÇİŞ BİNDİRME
Q366=1	;DALDIRMA
Q385=500	;BESLEME PERDAHLAMA
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.3 DAİRE CEBİ (döngü 252, DIN/ISO: G252, yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

Dairesel cep döngüsü 252 ile bir daireseel cebi tam olarak işleyebilirsiniz. Döngü parametrelerine bağlı olarak aşağıdaki çalışma alternatifleri kullanıma sunulur:

- Komple çalışma: Kumlama, derinlik perdahlama, yan perdahlama
- Sadece kumlama
- Sadece derinlik perdahlama ve yan perdahlama
- Sadece derinlik perdahlama
- Sadece yan perdahlama

Kumlama

- 1 Alet cebin ortasında malzemenin içine dalıyor ve ilk sevk derinliğine sürüyor. Dalma stratejisini Q366 parametresi ile belirleyin
- 2 TNC cebi, bindirme faktörünün (Parametre Q370) ve perdahlama ölçülerinin (Parametre Q368 ve Q369) dikkate alınması altında, içten dışarıya doğru boşaltır
- 3 Boşaltma işleminin sonunda TNC cep duvarından teğetsel olarak uzaklaşır, güvenlik mesafesi etrafından güncel sevk derinliğinin üzerinden ve buradan hızlı harekette cep ortasına geri sürer
- 4 Programlanan cep derinliğine ulaşılan kadar bu işlem kendini tekrar eder

Perdahlama

- 1 Eğer perdahlama ölçüleri tanımlanmışsa, TNC önce cep duvarlarını, girilmişse birçok sevkte perdahlar. Bu sırada cep duvarına teğetsel olarak sürülür
- 2 Ardından TNC cebin tabanını içten dışarı doğru perdahlar. Bu sırada cep tabanına teğetsel olarak sürülür

İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezelemeyiv frezeleme

5.3 DAİRE CEBİ (döngü 252, DIN/ISO: G252, yazılım seçeneği 19)

Programlamada bazı hususlara dikkat edin!



Aktif olmayan alet tablosunda daima diklemesine dalma yapmanız gerekir (Q366=0), çünkü bir dalma açısı tanımlayamazsınız.

Aleti çalışma düzleminde başlangıç konumuna (daire ortası), R0 yarıçap düzeltmesi ile ön konumlandırın.

TNC aleti alet ekseninde otomatik olarak ön konumlandırır. **2. Güvenlik mesafesi** Q204'yi dikkate alın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

TNC aleti döngü sonunda tekrar başlangıç konumuna geri konumlandırır.

TNC aleti bir boşaltma işleminin sonunda hızlı hareketle cep ortasına geri konumlandırıyor. Alet bu sırada güvenlik mesafesi kadar güncel sevk derinliğinin üzerinde bulunuyor. Güvenlik mesafesini, alet sürüş sırasında taşınmış talaşlarla sıkışmayacak şekilde girin.

Helix ile daldırma esnasında, dahili olarak hesaplanan Helix çapı alet çapının iki katından daha küçük ise TNC bir hata mesajı verir. Ortadan kesen bir alet kullanılması durumunda **suppressPlungeErr** makine parametresi ile bu denetleme kapatılabilir.

Sevk uzunluğu döngüde girilen sevk derinliği Q202'den daha kısa olduğunda, TNC alet tablosunda tanımlı LCUTS kesici uzunluğunu kısaltır.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

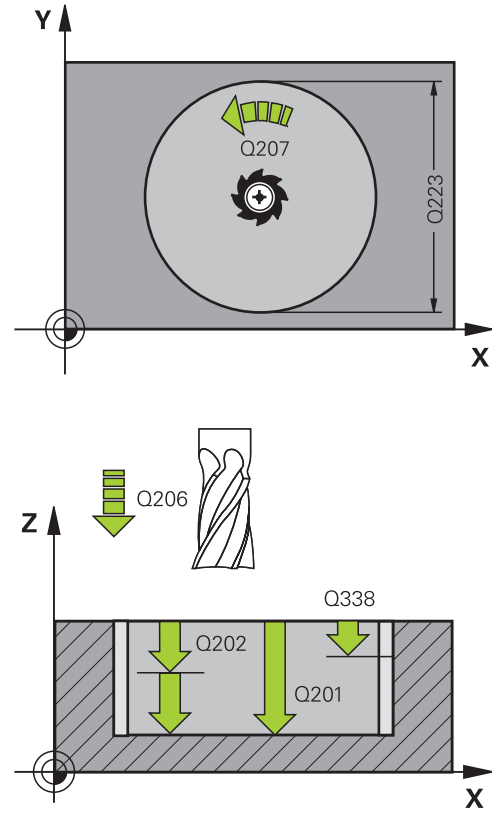
Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

Döngüyü işlem kapsamı 2 ile (sadece perdahlama) çağırdığınızda TNC aleti hızlı hareketle cebin ortasına ilk sevk derinliği üzerine konumlandırır.

Döngü parametresi



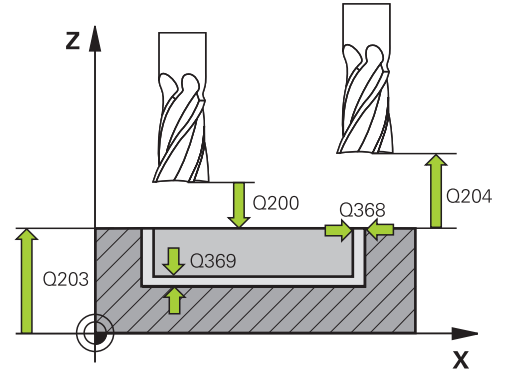
- **İşleme kapsamı (0/1/2) Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kuşlama ve perdahlama
1: Sadece kuşlama
2: Sadece perdahlama
 Yan perdahlama ve derinlik perdahlama sadece ilgili perdahlama boyutu (Q368, Q369) tanımlandığında gerçekleştirilir
- **Daire çapı Q223:** Hazırlanan cebin çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yan perdahlama ölçüsü Q368 (artan):** Çalışma düzlemindeki perdahlama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO, FU, FZ**
- **Freze tipi Q351:** M3'teki freze çalışması tipi:
+1 = Senkronize frezeleme
-1 = Karşılıklı frezeleme
PREDEF: TNC, GLOBAL DEF satırından değeri kullanır
- **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – cep tabanı mesafesi -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin kesilmesi gereken ölçü; Değeri 0'dan büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik perdahlama ölçüsü Q369 (artan):** Derinlik için perdahlama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik sevk beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında derinliğe sürerken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**



İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezelemeyiv frezeleme

5.3 DAİRE CEBİ (döngü 252, DIN/ISO: G252, yazılım seçeneği 19)

- ▶ **Perdahlama sevk** Q338 (artan): Aletin mil ekseninde perdahlama sırasında ayarlanan ölçüsü. Q338=0: İlerlemede perdahlama. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi** Q200 (artan): Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi** Q203 (kesin): Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi** Q204 (artan): Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatları. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- ▶ **Yol bindirme faktörü** Q370: Q370 x alet yarıçapı k. yan kesme 0,1-1,9999 giriş aralığını verir alternatif **PREDEF**
- ▶ **Dalma stratejisi** Q366: Dalma stratejisinin türü:
 - 0 = dikey daldırma. Etkin alet için alet tablosunda **ANGLE** daldırma açısı 0 veya 90 girilmelidir. Aksi halde TNC bir hata mesajı verir
 - 1 = helisel biçimde daldırma. Alet tablosunda aktif alet için **ANGLE** daldırma açısı 0'a eşit değildir tanımlanmış olmalıdır. Aksi halde TNC bir hata mesajı verir
 - Alternatif **PREDEF**
- ▶ **Perdahlama beslemesi** Q385: Aletin, mm/dak. bazında yan ve derin perdahlama yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**



NC önermeleri

8 CYCL DEF 252 DAİRESEL CEP

Q215=0	;İŞLEME KAPSAMI
Q223=60	;DAİRE ÇAPI
Q368=0,2	;YAN ÖLÇÜ
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TİPİ
Q201=-20	;DERINLIK
Q202=5	;SEVK DERINLIĞI
Q369=0,1	;ÖLÇÜ DERINLIĞI
Q206=150	;DERİN SEVK BESLEME
Q338=5	;PERDAHLAMA SEVK
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q203=+0	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q370=1	;GECİŞ BİNDİRME
Q366=1	;DALDIRMA
Q385=500	;PERDAHLAMA BESLEMESİ
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.4 YİV FREZESİ (döngü 253, DIN/ISO: G253, yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

Döngü 253 ile bir yivi tam olarak işleyebilirsiniz. Döngü parametrelerine bağlı olarak aşağıdaki çalışma alternatifleri kullanıma sunulur:

- Komple çalışma: Kumlama, derinlik perdahlama, yan perdahlama
- Sadece kumlama
- Sadece derinlik perdahlama ve yan perdahlama
- Sadece derinlik perdahlama
- Sadece yan perdahlama

Kumlama

- 1 Alet, sol yiv dairesi orta noktasından çıkarak, alet tablosunda tanımlanmış dalma açısıyla birlikte ilk kesme derinliğine sallanır. Dalma stratejisini Q366 parametresi ile belirleyin
- 2 TNC yivi, perdahlama ölçülerini (Parametre Q368 ve Q369) dikkate alarak, içten dışarıya doğru boşaltır
- 3 TNC, aleti Q200 güvenlik mesafesi kadar geri çeker. Yiv genişliği freze çapına uyuyorsa TNC, aleti her kesmeden sonra yivden doğru konumlandırır
- 4 Programlanan yiv derinliğine ulaşılan kadar bu işlem kendini tekrar eder

Perdahlama

- 5 Perdahlama ölçüleri tanımlanmışsa TNC önce yiv duvarlarını, girilmişse birçok kesmede perdahlar. Bu sırada, yiv duvarı, teğetsel olarak sol yiv dairesinde hareket eder
- 6 Akabinde TNC yivin tabanını içten dışarı doğru perdahlar.

İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezelemeyiv frezeleme

5.4 YİV FREZESİ (döngü 253, DIN/ISO: G253, yazılım seçeneği 19)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Aktif olmayan alet tablosunda daima diklemesine dalma yapmanız gerekir (Q366=0), çünkü bir dalma açısı tanımlayamazsınız.

Aleti çalışma düzleminde başlangıç konumuna, **R0** yarıçap düzeltmesi ile ön konumlandırın. Q367 (konum) parametresini dikkate alın.

TNC aleti alet ekseninde otomatik olarak ön konumlandırır. **2. Güvenlik mesafesi** Q204'yi dikkate alın.

Döngü sonunda TNC, aleti çalışma düzleminde ancak yiv merkezine geri konumlandırır, çalışma düzleminin diğer ekseninde TNC bir konumlandırma yapmaz. Eğer bir yiv konumu eşit değildir 0 tanımlarsanız, o zaman TNC aleti sadece alet ekseninde 2. güvenlik mesafesinde konumlandırır. Yeni bir döngü çağrısından önce aleti tekrar başlatma konumuna sürün, veya döngü çağrısının ardından daima kesin işlem hareketleri programlayın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Eğer yiv genişliği alet çapının iki katından büyükse, o zaman TNC yivi içten dışarı doğru uygun şekilde boşaltır. Yani küçük aletlerle de istenildiği kadar yiv frezeleyebilirsiniz.

Sevk uzunluğu döngüde girilen sevk derinliği Q202'den daha kısa olduğunda, TNC alet tablosunda tanımlı LCUTS kesici uzunluğunu kısaltır.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

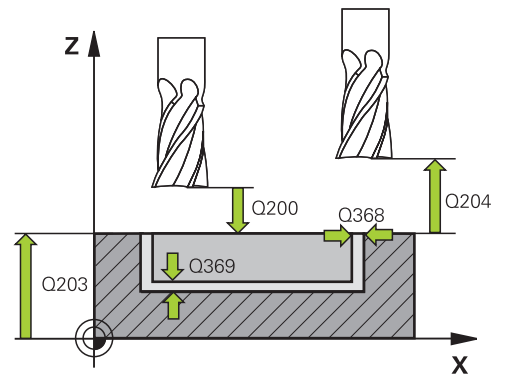
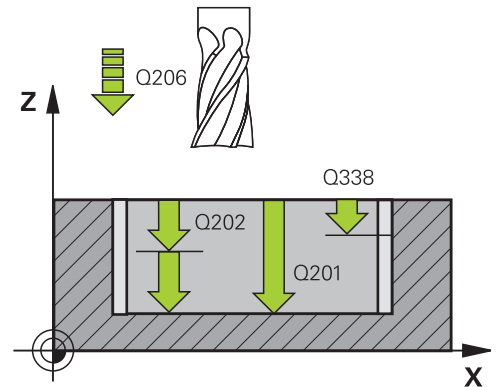
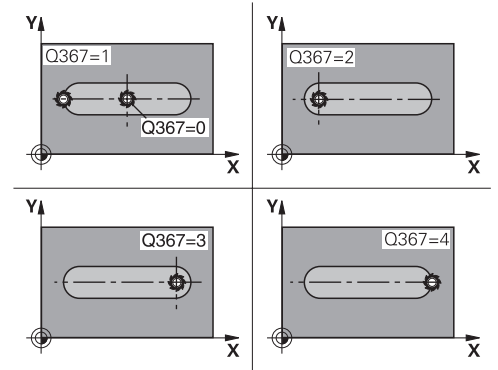
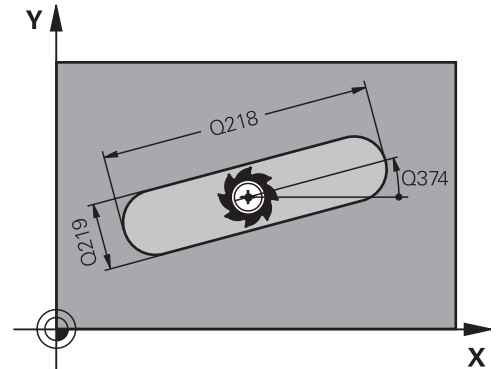
Döngüyü işlem kapsamı 2 ile (sadece perdahlama) çağırdığınızda TNC aleti hızlı harekette ilk sevk derinliği üzerine konumlandırır.

YİV FREZESİ (döngü 253, DIN/ISO: G253, yazılım seçeneği 19) 5.4

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı (0/1/2) Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
 - 0: Kumlama ve perdahlama
 - 1: Sadece kumlama
 - 2: Sadece perdahlama
 Yan perdahlama ve derinlik perdahlama sadece ilgili perdahlama boyutu (Q368, Q369) tanımlandığında gerçekleştirilir
- **Yiv uzunluğu Q218** (değer çalışma düzlemi ana eksenine paralel): Yivin daha uzun olan yanlarını girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yiv genişliği Q219** (çalışma düzleminin yan eksenine paralel değer): Yivin genişliğini girin; eğer yiv genişliği eşittir alet çapı girildiyse, o zaman TNC sadece kazır (uzun delik frezeleme). Kumlamada maksimum yiv genişliği: Alet çapının iki katı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yan perdahlama ölçüsü Q368** (artan): Çalışma düzlemindeki perdahlama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Dönüş konumu Q374** (kesin): Tüm yivin döndürüleceği açı. Dönme merkezi, aletin döngü çağırısı sırasında üzerinde durduğu aletin üzerindeki konumdur. Girdi alanı -360,000 ila 360,000
- **Yivin konumu (0/1/2/3/4) Q367:** Döngü çağırmadaki alet konumuna bağlı yivin konumu:
 - 0: Alet konumu = Yiv ortası
 - 1: Alet konumu = Yivin sol alt köşesi
 - 2: Alet konumu = Sol yiv halkasının ortası
 - 3: Alet konumu = Sağ yiv halkasının ortası
 - 4: Alet konumu = Yivin sağ alt köşesi
- **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif FAUTO, FU, FZ
- **Freze tipi Q351:** M3'teki freze çalışması tipi:
 - +1 = Senkronize frezeleme
 - 1 = Karşılıklı frezeleme**PREDEF:** TNC, GLOBAL DEF satırından değeri kullanır
- **Derinlik Q201** (artan): Malzeme yüzeyi – yiv tabanı mesafesi -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Sevk derinliği Q202** (artan): Aletin kesilmesi gereken ölçü; Değeri 0'dan büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik perdahlama ölçüsü Q369** (artan): Derinlik için perdahlama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezelemeyiv frezeleme

5.4 YİV FREZESİ (döngü 253, DIN/ISO: G253, yazılım seçeneği 19)

- ▶ **Derinlik sevk beslemesi** Q206: Aletin, mm/dak. bazında derinliğe sürerken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Perdahlama sevk** Q338 (artan): Aletin mil ekseninde perdahlama sırasında ayarlanan ölçüsü. Q338=0: İlerlemede perdahlama. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi** Q200 (artan): Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi** Q203 (kesin): Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi** Q204 (artan): Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatları. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- ▶ **Dalma stratejisi** Q366: Dalma stratejisinin türü:
 - 0 = dikey daldırma. Alet tablosundaki **ANGLE** daldırma açısı değerlendirilmez.
 - 1, 2 = sallanarak daldırma. Alet tablosunda aktif alet için **ANGLE** daldırma açısı 0'a eşit değildir tanımlanmış olmalıdır. Aksi halde TNC bir hata mesajı verir
 - Alternatif **PREDEF**
- ▶ **Perdahlama beslemesi** Q385: Aletin, mm/dak. bazında yan ve derin perdahlama yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**

NC önermeleri

8 CYCL DEF 253 YİV FREZELEME	
Q215=0	;İŞLEME KAPSAMI
Q218=80	;YİV UZUNLUĞU
Q219=12	;YİV GENİŞLİĞİ
Q368=0,2	;YAN ÖLÇÜ
Q374=+0	;DÖNME POZ.
Q367=0	;YİV KONUMU
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TİPİ
Q201=-20	;DERİNLİK
Q202=5	;SEVK DERİNLİĞİ
Q369=0,1	;ÖLÇÜ DERİNLİĞİ
Q206=150	;DERİN SEVK BESLEME
Q338=5	;PERDAHLAMA SEVKİ
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q203=+0	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q366=1	;DALDIRMA
Q385=500	;PERDAHLAMA BESLEMESİ
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.5 YUVARLAK YİV (döngü 254, DIN/ISO: G254, yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

Döngü 254 ile bir yuvarlak yivi tam olarak işleyebilirsiniz. Döngü parametrelerine bağlı olarak aşağıdaki çalışma alternatifleri kullanıma sunulur:

- Komple çalışma: Kumlama, derinlik perdahlama, yan perdahlama
- Sadece kumlama
- Sadece derinlik perdahlama ve yan perdahlama
- Sadece derinlik perdahlama
- Sadece yan perdahlama

Kumlama

- 1 Alet, yiv merkezinde, alet tablosunda tanımlanmış dalma açısıyla birlikte ilk sevk derinliğine sallanıyor. Dalma stratejisini Q366 parametresi ile belirleyin
- 2 TNC yivi, perdahlama ölçülerinin (Parametre Q368 ve Q369) dikkate alınması altında, içten dışarıya doğru boşaltır
- 3 TNC, aleti Q200 güvenlik mesafesi kadar geri çeker. Yiv genişliği freze çapına uyuyorsa TNC, aleti her kesmeden sonra yivden doğru konumlandırır
- 4 Programlanan yiv derinliğine ulaşılan kadar bu işlem kendini tekrar eder

Perdahlama

- 5 Eğer perdahlama ölçüleri tanımlanmışsa, TNC önce yiv duvarlarını, girilmişse birçok sevkte perdahlar. Bu sırada yiv duvarına teğetsel olarak sürülür
- 6 Ardından TNC yivin tabanını içten dışarı doğru perdahlar.

İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezelemeyiv frezeleme

5.5 YUVARLAK YİV (döngü 254, DIN/ISO: G254, yazılım seçeneği 19)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Aktif olmayan alet tablosunda daima diklemesine dalma yapmanız gerekir (Q366=0), çünkü bir dalma açısı tanımlayamazsınız.

Aleti çalışma düzleminde başlangıç konumuna, **R0** yarıçap düzeltmesi ile ön konumlandırın. Q367 (konum) parametresini dikkate alın.

TNC aleti alet ekseninde otomatik olarak ön konumlandırır. **2. Güvenlik mesafesi** Q204'yi dikkate alın.

Döngü sonunda TNC aleti işleme düzleminde başlama noktasına geri pozisyonlandırıyor (kısmi daire ortası). İstisna: Eğer bir yiv konumu eşit değildir 0 tanımlarsanız, o zaman TNC aleti sadece alet ekseninde 2.güvenlik mesafesinde pozisyonlandırır. Bu durumlarda daima mutlak sürüş hareketlerini döngü çağrısından sonra programlayın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Eğer yiv genişliği alet çapının iki katından büyükse, o zaman TNC yivi içten dışarı doğru uygun şekilde boşaltır. Yani küçük aletlerle de istenildiği kadar yiv frezeleyebilirsiniz.

Eğer döngü 254 yuvarlak yivi döngü 221 ile bağlantılı kullanırsanız, o zaman 0 yiv konumuna izin verilmez.

Sevk uzunluğu döngüde girilen sevk derinliği Q202'den daha kısa olduğunda, TNC alet tablosunda tanımlı LCUTS kesici uzunluğunu kısaltır.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

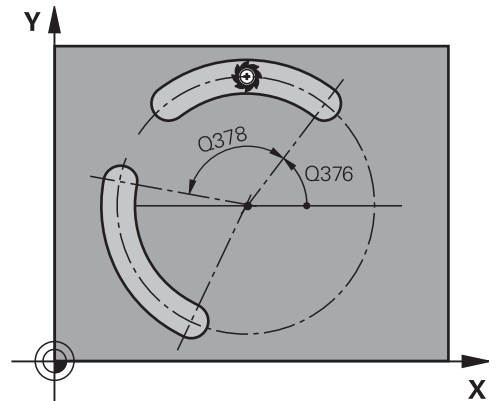
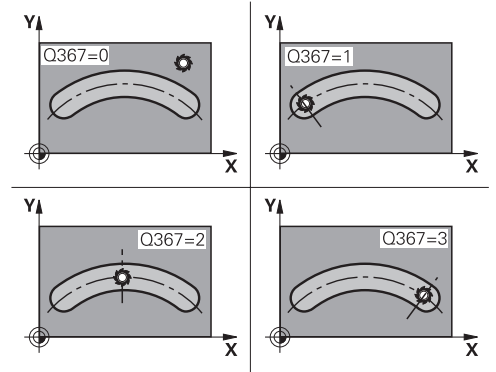
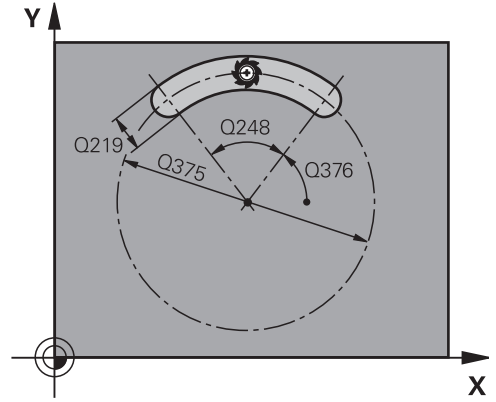
Döngüyü işlem kapsamı 2 ile (sadece perdahlama) çağırıldığınızda TNC aleti hızlı harekette ilk sevk derinliği üzerine konumlandırır.

YUVARLAK YİV (döngü 254, DIN/ISO: G254, yazılım seçeneği 19) 5.5

Döngü parametresi



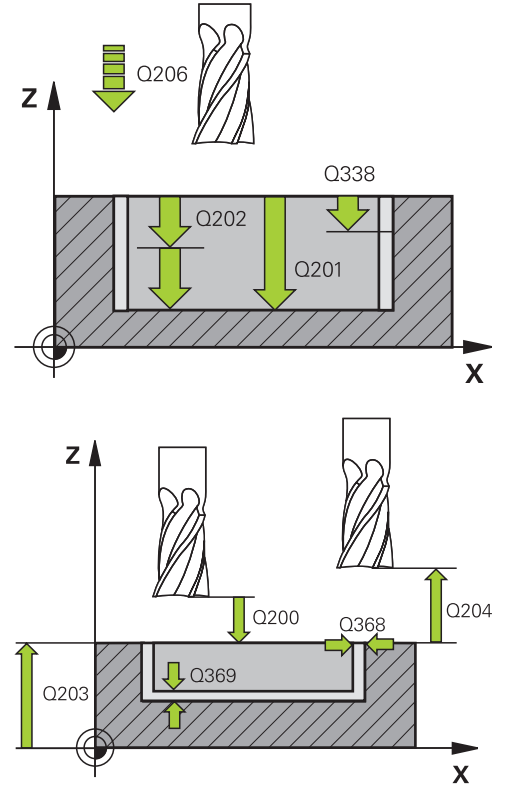
- **İşleme kapsamı (0/1/2) Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
 - 0: Kumlama ve perdelama
 - 1: Sadece kumlama
 - 2: Sadece perdelama
 Yan perdelama ve derinlik perdelama sadece ilgili perdelama boyutu (Q368, Q369) tanımlandığında gerçekleştirilir
- **Yiv genişliği Q219** (çalışma düzleminin yan eksenine paralel değer): Yivin genişliğini girin; eğer yiv genişliği eşittir alet çapı girildiyse, o zaman TNC sadece kazır (uzun delik frezeleme). Kumlamada maksimum yiv genişliği: Alet çapının iki katı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yan perdelama ölçüsü Q368** (artan): Çalışma düzlemindeki perdelama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Daire kesiti çapı Q375:** Daire kesitinin çapını girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yiv konumu için referans (0/1/2/3) Q367:** Döngü çağırmadaki alet konumuna bağlı yivin konumu:
 - 0: Alet konumu dikkate alınmaz. Yiv konumu girilmiş daire kesiti ortası ve başlangıç açısından oluşur
 - 1: Alet konumu = Sol yiv halkasının ortası. Başlangıç açısı Q376, bu pozisyonu baz alır. Girilen daire kesiti ortası dikkate alınmaz
 - 2: Alet konumu = Orta eksenin ortası. Başlangıç açısı Q376, bu konumu baz alır. Girilen daire kesiti ortası dikkate alınmaz
 - 3: Alet konumu = Sağ yiv halkasının ortası. Başlangıç açısı Q376, bu konumu baz alır. Girilen daire kesiti ortası dikkate alınmaz
- **Orta 1. eksen Q216** (kesin): Çalışma düzlemi ana ekseninde daire kesitinin ortası. **Sadece Q367 = 0 olduğunda etkili.** -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q217** (kesin): Çalışma düzlemi yan ekseninde daire kesitinin ortası. **Sadece Q367 = 0 olduğunda etkili.** -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Başlangıç açısı Q376** (absolut): Başlangıç açısının kutupsal açısını girin. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- **Yivin açılma açısı Q248** (artan): Yivin açılma açısını girin. 0 ile 360.000 arası girdi alanı



İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezelemeyiv frezeleme

5.5 YUVARLAK YİV (döngü 254, DIN/ISO: G254, yazılım seçeneği 19)

- **Açı adımı Q378** (artan): Tüm yivin döndürüleceği açı. Dönme merkezi daire kesiti ortasında bulunur -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- **İşleme sayısı Q377**: Kısmi dairedeki çalışmaların sayısı. 1 ile 99999 arası girdi alanı
- **Freze beslemesi Q207**: Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO, FU, FZ**
- **Freze tipi Q351**: M3'teki freze çalışması tipi:
+1 = Senkronize frezeleme
-1 = Karşılıklı frezeleme
PREDEF: TNC, GLOBAL DEF satırından değeri kullanır
- **Derinlik Q201** (artan): Malzeme yüzeyi – yiv tabanı mesafesi -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Sevk derinliği Q202** (artan): Aletin kesilmesi gereken ölçü; Değeri 0'dan büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik perdahlama ölçüsü Q369** (artan): Derinlik için perdahlama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik sevk beslemesi Q206**: Aletin, mm/dak. bazında derinliğe sürerken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- **Perdahlama sevk Q338** (artan): Aletin mil ekseninde perdahlama sırasında ayarlanan ölçüsü. Q338=0: İlerlemede perdahlama. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q200** (artan): Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**



NC önermeleri

8 CYCL DEF 254 YUVARLAK YİV

Q215=0	;İŞLEME KAPSAMI
Q219=12	;YİV GENİŞLİĞİ
Q368=0,2	;YAN ÖLÇÜ
Q375=80	;DAİRE KESİTİ ÇAPI
Q367=0	;YİV KONUMU REFERANSI
Q216=+50	;ORTA 1. EKSEN
Q217=+50	;ORTA 2. EKSEN
Q376=+45	;BAŞLANGIÇ AÇISI
Q248=90	;AÇIKLIK AÇISI

YUVARLAK YİV (döngü 254, DIN/ISO: G254, yazılım seçeneği 19) 5.5

- **Koord. Malzeme yüzeyi** Q203 (kesin): Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi** Q204 (artan): Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatları. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Dalma stratejisi** Q366: Dalma stratejisinin türü:
0: dikey daldırma. Alet tablosundaki **ANGLE** daldırma açısı değerlendirilmez.
1, 2: sallanarak daldırma. Alet tablosunda aktif alet için **ANGLE** daldırma açısı 0'a eşit değildir tanımlanmış olmalıdır. Aksi halde TNC **PREDEF**'ten bir hata mesajı verir: TNC, GLOBAL DEF satırından değeri kullanır
- **Perdahlama beslemesi** Q385: Aletin, mm/dak. bazında yan ve derin perdahlama yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**

Q378=0	;AÇI ADIMI
Q377=1	;İŞLEME SAYISI
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TIPI
Q201=-20	;DERINLIK
Q202=5	;SEVK DERINLIĞI
Q369=0,1	;ÖLÇÜ DERINLIĞI
Q206=150	;DERİN SEVK BESLEME
Q338=5	;PERDAHLAMA SEVK
Q200=2	;GÜVENLIK MESAFESI
Q203=+0	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLIK MESAFESI
Q366=1	;DALDIRMA
Q385=500	;PERDAHLAMA BESLEMESİ
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezelemeyiv frezeleme

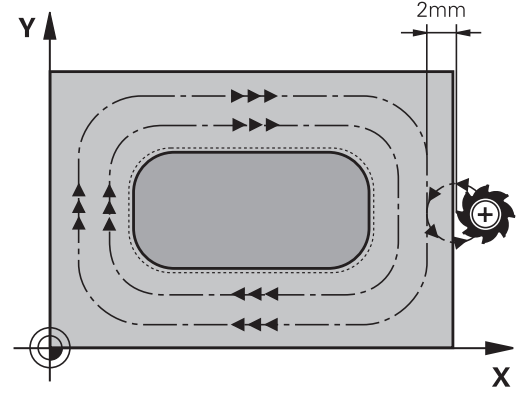
5.6 DİKDÖRTGEN PİM (Döngü 256, DIN/ISO: G256, Yazılım seçeneği 19)

5.6 DİKDÖRTGEN PİM (Döngü 256, DIN/ISO: G256, Yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

Dikdörtgen pim döngüsü 256 ile bir dikdörtgen pimi işleyebilirsiniz. Eğer bir ham parça ölçüsü, olası maksimum yan kesmeden büyükse, TNC, hazır ölçüye ulaşılan kadar birçok yan kesme uygular.

- 1 Alet, döngü başlangıç pozisyonundan (pim ortası) pim çalışmasının başlangıç pozisyonuna hareket eder. Başlama pozisyonunu Q437 parametresi ile belirleyin. Standart ayarın başlama pozisyonu (**Q437=0**) pim ham parçasının 2 mm sağında bulunur
- 2 Şayet alet 2. güvenlik mesafesinde bulunuyorsa, TNC aleti **FMAX** hızlı hareketle güvenlik mesafesine ve buradan derin sevk beslemesiyle ilk sevk derinliğine sürmektedir
- 3 Alet, akabinde teğetsel olarak pim konturuna doğru hareket eder ve ardından bir tur frezeler.
- 4 Hazır ölçüye bir turda ulaşamıyorsa TNC, aleti güncel kesme derinliğinde yana ayarlar ve ardından yeniden bir tur frezeler. TNC bu sırada ham parça ölçüsünü, hazır ölçüyü ve izin verilen yan kesmeyi dikkate alır. Tanımlanan hazır ölçüye ulaşılan kadar bu işlem kendini tekrar eder. Başlama noktası bir köşeye ne kadar uzak yerleştirilirse yerleştirilsin (Q437, 0'a eşit değildir), TNC hazır ölçüye ulaşılan kadar başlama noktasından itibaren içten dışa spiral biçiminde frezeleme yapar
- 5 Daha fazla kesme gerekiyorsa alet, konturdan pim çalışmasının başlangıç noktasına teğetsel olarak geri gider
- 6 Daha sonra TNC aleti bir sonraki sevk derinliğine sürer ve tıpayı bu derinlikte işler
- 7 Programlanan tıpa derinliğine ulaşılan kadar bu işlem kendini tekrar eder
- 8 Döngü sonunda TNC, aleti sadece alet ekseninde, döngüde tanımlı olan güvenli bir yüksekliğe konumlandırır. Bu durumda son konum başlatma konumuyla örtüşmüyor



Programlama esnasında dikkatli olun!



Aleti çalışma düzleminde başlangıç konumuna, **R0** yarıçap düzeltmesi ile ön konumlandırın. Q367 (konum) parametresini dikkate alın.

TNC aleti alet ekseninde otomatik olarak ön konumlandırır. **2. Güvenlik mesafesi** Q204'yi dikkate alın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Sevk uzunluğu döngüde girilen sevk derinliği Q202'den daha kısa olduğunda, TNC alet tablosunda tanımlı LCUTS kesici uzunluğunu kısaltır.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

Tıpanın sağ yanında ilk hareket için yeterince boşluk bırakın. Minimum: Alet çapı + 2 mm.

2. güvenlik mesafesinde girilmişse, TNC aleti en sonunda güvenlik mesafesine geri programlar. Malzemenin döngüye göre son konumu başlatma konumuyla örtüşmüyor.

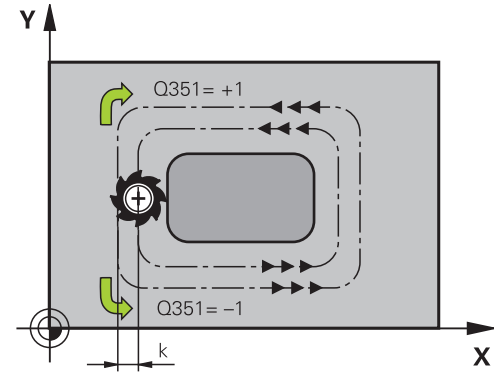
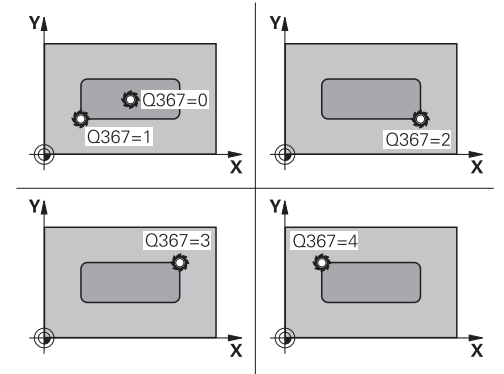
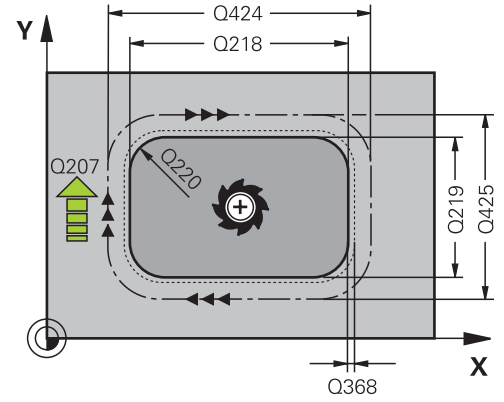
İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezelemeyiv frezeleme

5.6 DİKDÖRTGEN PİM (Döngü 256, DIN/ISO: G256, Yazılım seçeneği 19)

Döngü parametresi

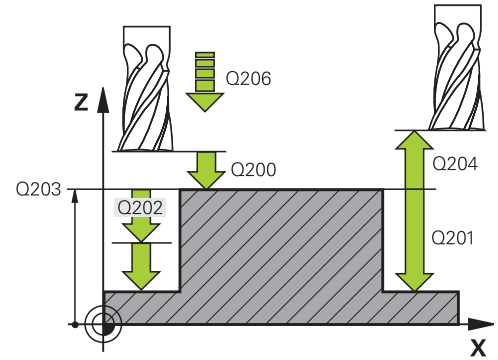


- **1. yan uzunluk Q218:** Tıpa uzunluğu, çalışma düzlemi ana eksenine paraleldir 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ham parça ölçüsü yan uzunluğu 1 Q424:** Tıpa ham parça uzunluğu, çalışma düzlemi ana eksenine paraleldir. **Ham parça ölçüsü yan uzunluğu 1** büyüktür **1. yan uzunluk** girin. TNC, ham parça ölçüsü 1 ile hazır ölçü 1 arasındaki fark, izin verilen yan sevkten daha büyükse, birden fazla yan sevk uygular (alet yarıçapı çarpı yol üst üste bindirmesi **Q370**). TNC daima bir sabit yan kesme hesaplar. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan uzunluk Q219:** Tıpa uzunluğu çalışma düzlemi yan eksenine paraleldir. **Ham parça ölçüsü yan uzunluğu 2** büyüktür **2. yan uzunluk** girin. TNC, ham parça ölçüsü 2 ile hazır ölçü 2 arasındaki fark, izin verilen yan sevkten daha büyükse, birden fazla yan sevk uygular (alet yarıçapı çarpı yol üst üste bindirmesi **Q370**). TNC daima bir sabit yan sevk hesaplar. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ham parça ölçüsü yan uzunluğu 2 Q425:** Tıpa ham parça uzunluğu, çalışma düzlemi yan eksenine paraleldir. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Köşe yarıçapı Q220:** Tıpa köşesi yarıçapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yan perdahlama ölçüsü Q368 (artan):** TNC'nin, çalışma düzlemindeki çalışmada aynı bıraktığı perdahlama ölçüsü 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Dönüş konumu Q224 (kesin):** Tüm işlemenin döndürüleceği açı. Dönme merkezi, döngü çağırısı sırasında üzerinde aletin durduğu pozisyonudur. -360,0000 ile 360,0000 arası girdi alanı
- **Tıpa konumu Q367:** Döngü çağırmadaki alet konumuna bağlı tıpanın konumu:
 - 0:** Alet konumu = Tıpa ortası
 - 1:** Alet konumu = Sol alt köşe
 - 2:** Alet konumu = Sağ alt köşe
 - 3:** Alet konumu = Sağ üst köşe
 - 4:** Alet konumu = Sol üst köşe
- **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**, **FU**, **FZ**



DİKDÖRTGEN PİM (Döngü 256, DIN/ISO: G256, Yazılım seçeneği 19) 5.6

- **Freze tipi Q351:** M3'teki freze çalışması tipi:
+1 = Senkronize frezeleme
-1 = Karşılıklı frezeleme
PREDEF: TNC, GLOBAL DEF satırından değeri kullanır
- **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – tıpa tabanı mesafesi. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin kesilmesi gereken ölçü; Değeri 0'dan büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik ilerleme beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında derinliğe hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FMAX, FAUTO, FU, FZ**
- **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatları. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Yol bindirme faktörü Q370:** Q370 x alet yarıçapı k. yan kesme 0,1-1,9999 giriş aralığını verir alternatif **PREDEF**
- **Başlatma konumlandırması (0...4) Q437:** Alet başlatma stratejisini belirleyin:
0: Pimin sağında (temel ayar)
1: Sol alt köşe
2: Sağ alt köşe
3: Sağ üst köşe
4: Sol üst köşe Q437=0 ayarıyla yaklaşma sırasında pim yüzeyinde yaklaşma izleri oluşursa başka bir yaklaşma konumu seçin



NC önermeleri

8 CYCL DEF 256 DİKDÖRTGEN TİPA	
Q218=60	;1. YAN UZUNLUK
Q424=74	;HAM PARÇA KÜTLESİ 1
Q219=40	;2. YAN UZUNLUK
Q425=60	;HAM PARÇA KÜTLESİ 2
Q220=5	;KÖŞE YARIÇAPI
Q368=0,2	;YAN ÖLÇÜ
Q224=+0	;DÖNME KONUMU
Q367=0	;SAPLAMA POZİSYONU
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TİPİ
Q201=-20	;DERİNLİK
Q202=5	;SEVK DERİNLİĞİ
Q206=150	;DERİN SEVK BESLEME
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q203=+0	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q370=1	;GECİŞ BİNDİRME
Q437=0	;YAKLAŞMA KONUMU
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezelemeyiv frezeleme

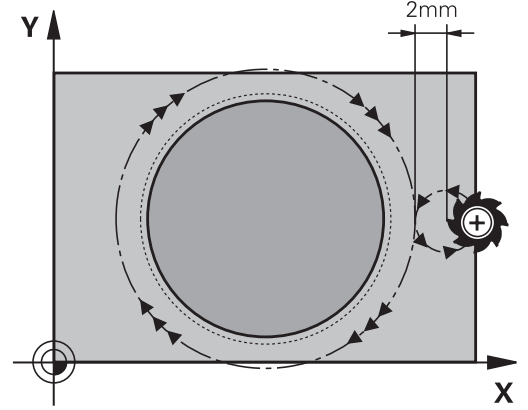
5.7 DAİRESEL TİPA (döngü 257, DIN/ISO: G257, yazılım seçeneği19)

5.7 DAİRESEL TİPA (döngü 257, DIN/ISO: G257, yazılım seçeneği19)

Döngü akışı

Dairesel pim döngüsü 257 ile bir dairesel pimi işleyebilirsiniz. Eğer bir ham parça çapı, olası maksimum yan kesmeden büyükse, o zaman TNC, hazır ölçü çapına ulaşılan kadar birçok yan kesme uygular.

- 1 Alet döngü başlangıç konumundan (tıpa ortası) tıpa çalışmasının başlangıç konumuna sürmektedir. Başlatma konumunu Q376 parametresiyle tıpa ortasını temel alan kutup açısında belirleyin
- 2 Şayet alet 2. güvenlik mesafesinde bulunuyorsa, TNC aleti **FMAX** hızlı hareketle güvenlik mesafesine ve buradan derin sevk beslemesiyle ilk sevk derinliğine sürmektedir
- 3 Daha sonra alet, tıpa konturuna teğet bir helezonik hareket ile hareket eder ve daha sonra bir tur frezeler.
- 4 Eğer hazır ölçü çapına bir turda ulaşılmıyorsa TNC, hazır ölçü çapına ulaşıncaya dek helezon şeklinde sevk yapar. TNC bu sırada ham parça çapını, hazır parça çapını ve izin verilen yan sevki dikkate alır
- 5 TNC, aleti helezonik bir hat üzerinde konturdan uzaklaştırır
- 6 Eğer birden çok derin sevk gerekirse, böylece yeni derin sevk işlemi uzaklaşma hareketine en yakın noktada gerçekleştirilir
- 7 Programlanan tıpa derinliğine ulaşılan kadar bu işlem kendini tekrar eder
- 8 Döngü sonunda TNC, helezonik uzaklaşmanın ardından, aleti önce alet eksenini boyunca döngüde tanımlı olan 2. güvenlik mesafesine konumlandırır



Programlama esnasında dikkatli olun!



Aleti çalışma düzleminde başlangıç konumuna (tıpa ortası), **R0** yarıçap düzeltmesi ile ön konumlandırın. TNC aleti alet ekseninde otomatik olarak ön konumlandırır. **2. Güvenlik mesafesi** Q204'yi dikkate alın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

TNC aleti döngü sonunda tekrar başlangıç konumuna geri konumlandırır.

Sevk uzunluğu döngüde girilen sevk derinliği Q202'den daha kısa olduğunda, TNC alet tablosunda tanımlı LCUTS kesici uzunluğunu kısaltır.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

Tıpanın sağ yanında ilk hareket için yeterince boşluk bırakın. Minimum: Alet çapı + 2 mm.

2. güvenlik mesafesinde girilmişse, TNC aleti en sonunda güvenlik mesafesine geri programlar. Malzemenin döngüye göre son konumu başlatma konumuyla örtüşmüyor.

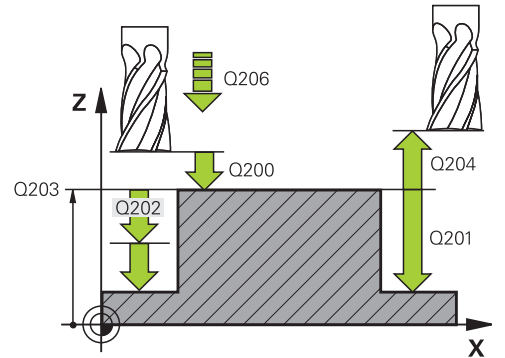
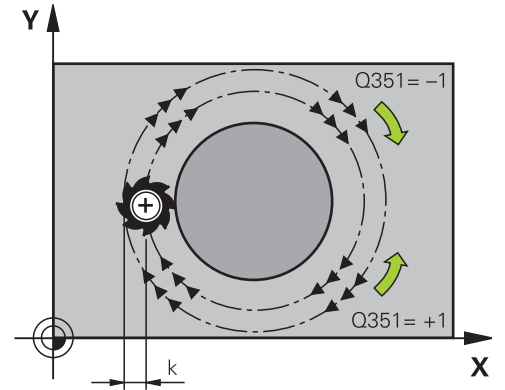
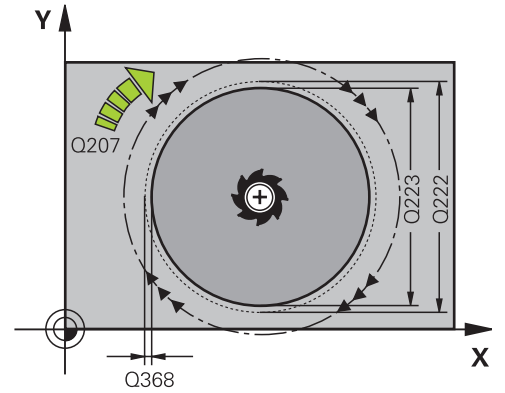
İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezelemeyiv frezeleme

5.7 DAİRESEL TİPA (döngü 257, DIN/ISO: G257, yazılım seçeneği19)

Döngü parametresi



- ▶ **Biten parça çapı Q223:** Tamamlanmış tıpanın çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ham parça çapı Q222:** Ham parçanın çapı. Ham parça çapını hazır parça çapından büyük girin. TNC, ham parça çapı ve hazır parça çapı arasındaki fark, izin verilen yan sevkten daha büyükse, birden fazla yan sevk uygular (alet yarıçapı çarpı yol üst üste bindirmesi **Q370**). TNC daima bir sabit yan sevk hesaplar. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan perdahlama ölçüsü Q368 (artan):** Çalışma düzlemindeki perdahlama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Freze tipi Q351:** M3'teki freze çalışması tipi:
 +1 = Senkronize frezeleme
 -1 = Karşılıklı frezeleme
PREDEF: TNC, GLOBAL DEF satırından değeri kullanır
- ▶ **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – tıpa tabanı mesafesi. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin kesilmesi gereken ölçü; Değeri 0'dan büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik ilerleme beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında derinliğe hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FMAX, FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



DAİRESEL TIPA (döngü 257, DIN/ISO: G257, yazılım seçeneği19) 5.7

- **2. güvenlik mesafesi** Q204 (artan): Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatları. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Yol bindirme faktörü** Q370: Q370 x alet yarıçapı, k. yan kesme 0,1-1,414 giriş bölgesini verir alternatif **PREDEF**
- **Başlama açısı** Q376: Tıpanın yanındaki malzemenin dışından başlayan tıpanın orta noktasını temel alan kutup açısı. Girdi alanı 0 ila 359°

NC önermeleri

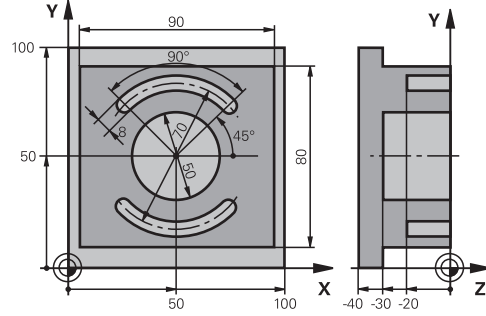
8 CYCL DEF 257 DAİRESEL TIPA	
Q223=60	;BITEN PARÇA ÇAPI
Q222=60	;BITEN PARÇA ÇAPI
Q368=0,2	;YAN ÖLÇÜ
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TIPI
Q201=-20	;DERINLIK
Q202=5	;SEVK DERINLIĞI
Q206=150	;DERİN SEVK BESLEME
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q203=+0	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q370=1	;GECİŞ BİNDİRME
Q376=0	;BAŞLANGIÇ AÇISI
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezelemeyiv frezeleme

5.8 Programlama örnekleri

5.8 Programlama örnekleri

Örnek: Cep, tıpa ve yiv frezeleme



0 BEGINN PGM C210 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Ham parça tanımı
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Kumlama/perdahlama alet çağırma
4 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
5 CYCL DEF 256 DIKDÖRTGEN TIPA	Dış çalışma döngü tanımı
Q218=90 ;1. YAN UZUNLUK	
Q424=100 ;HAM PARÇA KÜTLESİ 1	
Q219=80 ;2. YAN UZUNLUK	
Q425=100 ;HAM PARÇA KÜTLESİ 2	
Q220=0 ;KÖŞE YARIÇAPI	
Q368=0 ;YAN ÖLÇÜ	
Q224=0 ;DÖNME KONUMU	
Q367=0 ;TIPA KONUMU	
Q207=250 ;FREZE BESLEMESİ	
Q351=+1 ;FREZE TIPI	
Q201=-30 ;DERİNLİK	
Q202=5 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q206=250 ;DERİN SEVK BESLEMESİ	
Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q203=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q204=20 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ	
Q370=1 ;GEÇİŞ BINDİRME	
Q437=0 ;YAKLAŞMA KONUMU	
6 L X+50 Y+50 R0 M3 M99	Dış çalışma döngü çağırma
7 CYCL DEF 252 DAİRESEL CEP	Dairesel cep döngü tanımı
Q215=0 ;İŞLEME KAPSAMI	
Q223=50 ;DAİRE ÇAPI	
Q368=0,2 ;YAN ÖLÇÜ	
Q207=500 ;FREZE BESLEMESİ	

Q351=+1	;FREZE TIPI	
Q201=-30	;DERINLIK	
Q202=5	;SEVK DERINLIĞI	
Q369=0,1	;ÖLÇÜ DERİNLIĞI	
Q206=150	;DERİN SEVK BESLEME	
Q338=5	;PERDAHLAMA SEVKI	
Q200=2	;GÜVENLIK MESAFESI	
Q203=+0	;YÜZEY KOOR.	
Q204=50	;2. GÜVENLIK MESAFESI	
Q370=1	;GECİŞ BİNDİRME	
Q366=1	;DALDIRMA	
Q385=750	;PERDAHLAMA BESLEMESI	
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99		Dairesel cep döngü çağırma
9 L Z+250 R0 FMAX M6		Alet değiştirme
10 TOLL CALL 2 Z S5000		Yiv frezeleyici alet çağırma
11 CYCL DEF 254 YUVARLAK YIV		Yivler döngü tanımı
Q215=0	;İŞLEME KAPSAMI	
Q219=8	;YIV GENİŞLIĞI	
Q368=0,2	;YAN ÖLÇÜ	
Q375=70	;DAIRE KESITI ÇAPI	
Q367=0	;YIV KONUMU REFERANSI	X/Y'de ön pozisyonlama gerekli değil
Q216=+50	;ORTA 1. EKSEN	
Q217=+50	;ORTA 2. EKSEN	
Q376=+45	;BAŞLANGIÇ AÇISI	
Q248=90	;AÇIKLIK AÇISI	
Q378=180	;AÇI ADIMI	Başlangıç noktası 2. yiv
Q377=2	;İŞLEME SAYISI	
Q207=500	;FREZE BESLEMESI	
Q351=+1	;FREZE TIPI	
Q201=-20	;DERINLIK	
Q202=5	;SEVK DERINLIĞI DERINLIĞI	
Q369=0,1	;ÖLÇÜ DERİNLIĞI	
Q206=150	;DERİN SEVK BESLEME	
Q338=5	;PERDAHLAMA SEVKI	
Q200=2	;GÜVENLIK MESAFESI	
Q203=+0	;YÜZEY KOOR.	
Q204=50	;2. GÜVENLIK MESAFESI	
Q366=1	;DALDIRMA	
12 CYCL CALL FMAX M3		Yivler döngü çağırma
13 L Z+250 R0 FMAX M2		Aleti serbestleştirme, program sonu
14 END PGM C210 MM		

6

**İşlem döngüleri:
Örnek
tanımlamalar**



İşlem döngüleri: Örnek tanımlamalar

6.1 Temel bilgiler

6.1 Temel bilgiler

Genel bakış

TNC, nokta numuneleri doğrudan oluşturmanızı sağlayacak 2 döngüyü kullanıma sunar:

Döngü	Yazılım tuşu	Sayfa
220 NOKTA ÖRNEK DAİRE ÜZERİNDE		161
221 NOKTA ÖRNEK HATLAR ÜZERİNDE		164

Aşağıdaki işleme döngülerini, döngüler 220 ve 221 ile kombine edebilirsiniz:



Düzensiz nokta örnekleri imal etmek zorundaysanız, nokta tablolarını **CYCL CALL PAT**(bkz. "Nokta tabloları", sayfa 61) ile kullanın.

PATTERN DEF işlevi ile başka düzenli nokta örnekleri kullanıma sunulmuştur (bkz. "Örnek tanımlama PATTERN DEF", sayfa 54).

Döngü 200	DELIK
Döngü 201	SURTUNME
Döngü 202	CEVIRE. KAPATMA
Döngü 203	EVRENSEL DELİK
Döngü 204	GERIYE DUSURULMESI
Döngü 205	EVR. DELME DERINLIGI
Döngü 206	Dengeleme dolgulu YENİ DİŞLİ DELME
Döngü 207	Dengeleme dolgusuz GS YENİ DİŞLİ DELME
Döngü 208	DELIK FREZESI
Döngü 209	GERME KIRILMASI DİŞLİ DELME
Döngü 240	MERKEZLEME
Döngü 251	DİKDÖRTGEN CEP
Döngü 252	DAIRE CEBİ
Döngü 253	YIV FREZELEME
Döngü 254	YUVARLAK YİV (sadece döngü 221 ile kombine edilebilir)
Döngü 256	DİKDÖRTGEN SAPLAMA
Döngü 257	DAİRESEL SAPLAMA
Döngü 262	DISLI FREZESI
Döngü 263	GIZLI DISLI FREZESI
Döngü 264	DELME DISLI FREZESI
Döngü 265	HELİSEL DELME VİDA DİŞİ FREZELEME
Döngü 267	DİŞ VİDA DİŞİ FREZELEME

DAİRE ÜZERİNDE NOKTA ÖRNEKLERİ (Döngü 220, DIN/ISO: G220, Yazılım seçeneği 19)

6.2

6.2 DAİRE ÜZERİNDE NOKTA ÖRNEKLERİ (Döngü 220, DIN/ISO: G220, Yazılım seçeneği 19)

Devre akışı

- 1 TNC, aleti hızlı harekette güncel konumdan ilk çalışmanın başlangıç noktasına konumlandırır.
Sıralama:
 - 2. Güvenlik mesafesine hareket (mil eksen)
 - İşleme düzlemindeki başlama noktasına hareket
 - Malzeme yüzeyi üzerinden güvenlik mesafesine hareket (mil eksen)
- 2 Bu konumdan itibaren TNC son tanımlanmış çalışma döngüsünü uygular
- 3 TNC, akabinde aleti bir doğrusal hareketle veya bir dairesel hareketle sonraki işlemenin başlangıç noktasına konumlandırır; alet, alet bu sırada güvenlik mesafesinde bulunur (veya 2. güvenlik mesafesi)
- 4 Tüm çalışmalar uygulanana kadar bu işlem (1 ile 3 arası) kendini tekrar eder

Programlamada bazı hususlara dikkat edin!



Döngü 220 DEF-Aktiftir, yani döngü 220 otomatik olarak son tanımlanmış işleme döngüsünü otomatik çağırır.

Eğer 200 ile 209 arası ve 251 ile 267 arası işleme döngülerinden birini döngü 220 ile kombine ederseniz, döngü 220'den güvenlik mesafesi, işleme parçası yüzeyi ve 2. güvenlik mesafesi etki eder.

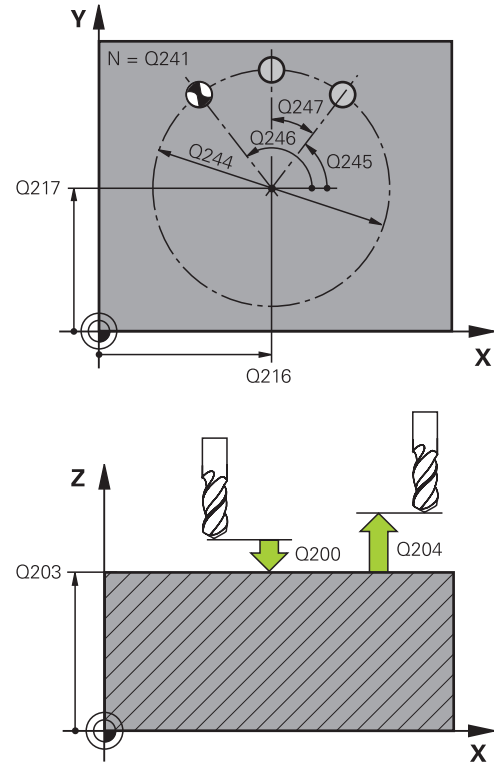
İşlem döngüleri: Örnek tanımlamalar

6.2 DAİRE ÜZERİNDE NOKTA ÖRNEKLERİ (Döngü 220, DIN/ISO: G220, Yazılım seçeneği 19)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q216 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde daire kesiti ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q217 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde daire kesiti ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Daire kesiti çapı Q244:** Daire kesitinin çapı. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- **Başlangıç açısı Q245 (kesin):** Çalışma düzlemi ana eksenine ile daire parçasındaki ilk çalışmanın başlangıç noktası arasındaki açı. -360.000 ile 360.000 arası girdi alanı
- **Bitiş açısı Q246 (kesin):** Çalışma düzlemi ana eksenine ile daire parçasındaki son çalışmanın başlangıç noktası arasındaki açı (tam daireler için geçerli değil); başlangıç açısına eşit olmayan bitiş açısını girin; eğer bitiş açısını başlangıç açısından daha büyük girerseniz, çalışma saat yönü tersine, aksi halde saat yönünde olur. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- **Açı adımı Q247 (artan):** Daire parçasındaki iki çalışma arasındaki açı; eğer açı adımı sıfıra eşitse, TNC açı adımını başlangıç açısı, bitiş açısı ve çalışma sayısından hesaplar; eğer bir açı adımı girilirse, TNC bitiş açısını dikkate almaz; açı adımı ön işareti çalışma yönünü belirler (– = saat yönü). -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- **İşleme sayısı Q241:** Bölüm çemberindeki çalışmaların sayısı. 1 ile 99999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksenine koordinatı. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı



NC tümcesi

53 CYCL DEF 220 DAİRESEL ŞABLON	
Q216=+50	;ORTA 1. EKSEN
Q217=+50	;ORTA 2. EKSEN
Q244=80	;DAİRE KESİTİ ÇAPI
Q245=+0	;BAŞLANGIÇ AÇISI
Q246=+360	;BİTİŞ AÇISI
Q247=+0	;AÇI ADIMI
Q241=8	;İŞLEME SAYISI
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q203=+30	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ

DAİRE ÜZERİNDE NOKTA ÖRNEKLERİ (Döngü 220, DIN/ISO: G220, 6.2 Yazılım seçeneği 19)

- ▶ **Güvenli yüksekliğe hareket Q301:** Aletin işlemler arasında nasıl hareket etmesi gerektiğini tespit edin:
0: İşlemler arasında güvenlik mesafesine hareket ettirin
1: İşlemler arasında 2. güvenlik mesafesine sürün
- ▶ **Hareket türü? Düz=0/Daire=1 Q365:** İşlemler arasında aletin hangi hat fonksiyonuyla devam edeceğini belirleyin:
0: Çalışmalar arasında bir doğrunun üzerinde hareket ettirin
1: İşlemler arasında bölüm çemberi çapı üzerinde dairesel şekilde hareket ettirin

Q301=1	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
--------	-----------------------------

Q365=0	;HAREKET TÜRÜ
--------	---------------

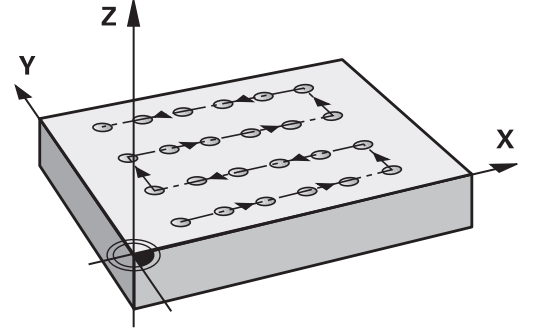
İşlem döngüleri: Örnek tanımlamalar

6.3 ÇİZGİLER ÜZERİNDE NOKTA ÖRNEKLERİ (Döngü 221, DIN/ISO: G221, Yazılım seçeneği 19)

6.3 ÇİZGİLER ÜZERİNDE NOKTA ÖRNEKLERİ (Döngü 221, DIN/ISO: G221, Yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti otomatik olarak güncel konumdan ilk çalışmanın başlangıç noktasına konumlandırır
Sıra:
 - 2. Güvenlik mesafesine hareket (mil eksen)
 - Çalışma düzlemindeki başlama noktasına hareket
 - Malzeme yüzeyi üzerinden güvenlik mesafesine hareket (mil eksen)
- 2 Bu konumdan itibaren TNC son tanımlanmış çalışma döngüsünü uygular
- 3 Daha sonra TNC aleti ana eksenin pozitif yönünde bir sonraki çalışmanın başlangıç noktasına konumlandırır; alet bu sırada güvenlik mesafesinde bulunur (veya 2. güvenlik mesafesi)
- 4 İlk satırdaki tüm çalışmalar uygulanana kadar bu işlem (1 ile 3 arası) kendini tekrar eder; alet ilk satırın son noktasında bulunuyor
- 5 Ardından TNC aleti ikinci satırın son noktasına kadar sürer ve burada çalışmayı uygular
- 6 TNC aleti buradan ana eksenin negatif yönünde, bir sonraki çalışmanın başlangıç noktasına konumlandırır
- 7 İkinci satırın tüm çalışmaları uygulanana kadar bu işlem (6) kendini tekrar eder
- 8 Daha sonra TNC aleti sonraki satırın başlangıç noktasının üzerine sürer
- 9 Bir sallanma hareketiyle tüm diğer satırlar işlenir



Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngü 221 DEF-Aktiftir, yani döngü 221 otomatik olarak son tanımlanmış işleme döngüsünü otomatik çağırır.

Eğer 200 ile 209 arası ve 251 ile 267 arası işleme döngülerinden birini döngü 221 ile kombine ederseniz, döngü 221'den güvenlik mesafesi, işleme parçası yüzeyi, 2. güvenlik mesafesi etki eder.

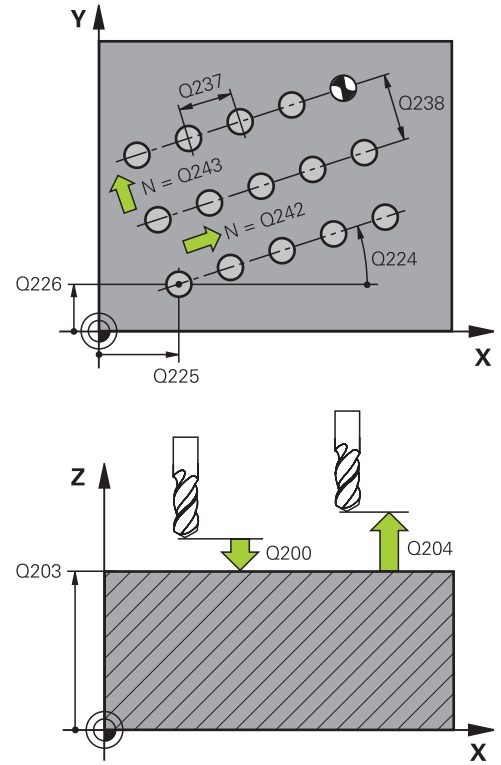
Eğer döngü 254 yuvarlak yivi döngü 221 ile bağlantılı kullanırsanız, o zaman 0 yiv konumuna izin verilmez.

ÇİZGİLER ÜZERİNDE NOKTA ÖRNEKLERİ (Döngü 221, DIN/ISO: 6.3 G221, Yazılım seçeneği 19)

Döngü parametresi



- **Başlangıç noktası 1. eksen Q225 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki başlangıç noktasının koordinatı
- **Başlangıç noktası 2. eksen Q226 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki başlangıç noktasının koordinatı
- **Mesafe 1. eksen Q237 (artan):** Satırdaki her noktanın mesafesi
- **Mesafe 2. eksen Q238 (artan):** Her satırın birbirine mesafesi
- **Sütun sayısı Q242:** Satırdaki çalışmaların sayısı
- **Satır sayısı Q243:** Satırın sayısı
- **Dönüş konumu Q224 (kesin):** Tüm düzenleme resminin döndürüldüğü açı; dönme merkezi başlangıç noktasında yer alır
- **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket Q301:** Aletin işlemler arasında nasıl hareket etmesi gerektiğini tespit edin:
0: İşlemler arasında güvenlik mesafesine hareket ettirin
1: İşlemler arasında 2. güvenlik mesafesine sürün

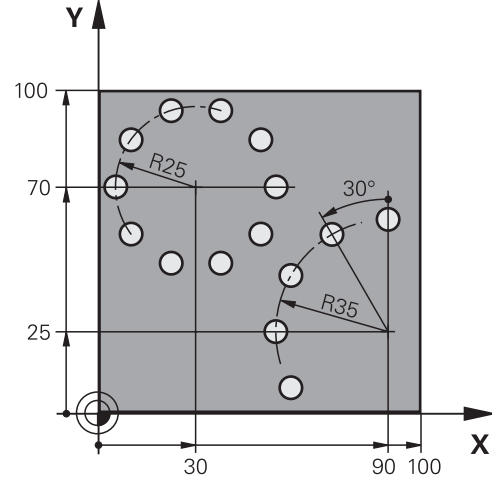


NC önermeleri

54 CYCL DEF 221 DOĞRUSAL ŞABLON	
Q225=+15	;1. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q226=+15	;2. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q237=+10	;1. EKSEN MESAFESİ
Q238=+8	;2. EKSEN MESAFESİ
Q242=6	;SÜTUN SAYISI
Q243=4	;SATIR SAYISI
Q224=+15	;DÖNME KONUMU
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q203=+30	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q301=1	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET

6.4 Programlama örnekleri

Örnek: Çember



0 BEGIN PGM BOHRB MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Ham parça tanımı
2 BLK FORM 0.2 Y+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Alet çağırma
4 L Z+250 R0 FMAX M3	Aleti serbest hareket ettirin
5 CYCL DEF 200 DELME	Delme döngü tanımı
Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q201=-15 ;DERİNLİK	
Q206=250 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q202=4 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q210=0 ;BEKLEME SÜRESİ ÜSTTE	
Q203=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q204=0 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ	
Q211=0.25 ;BEKLEME SÜRESİ ALTTA	
6 CYCL DEF 220 DAİRESEL ŞABLON	Çember döngü tanımı 1, CYCL 200 otomatik olarak çağrılır, Q200, Q203 ve Q204 döngü 220'den etki eder
Q216=+30 ;ORTA 1. EKSEN	
Q217=+70 ;ORTA 2. EKSEN	
Q244=50 ;DAİRE KESİTİ ÇAPI	
Q245=+0 ;BAŞLANGIÇ AÇISI	
Q246=+360 ;BİTİŞ AÇISI	
Q247=+0 ;AÇI ADIMI	
Q241=10 ;İŞLEME SAYISI	
Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q203=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q204=100 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ	
Q301=1 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET	

Q365=0	;HAREKET TÜRÜ	
7 CYCL DEF 220 DAIRESEL ŞABLON		Çember döngü tanımı 2, CYCL 200 otomatik olarak çağrılır, Q200, Q203 ve Q204 döngü 220'den etki eder
Q216=+90	;ORTA 1. EKSEN	
Q217=+25	;ORTA 2. EKSEN	
Q244=70	;DAIRE KESİTİ ÇAPI	
Q245=+90	;BAŞLANGIÇ AÇISI	
Q246=+360	;BITİŞ AÇISI	
Q247=30	;AÇI ADIMI	
Q241=5	;İŞLEME SAYISI	
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q203=+0	;YÜZEY KOOR.	
Q204=100	;2. GÜVENLİK MESAFESİ	
Q301=1	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET	
Q365=0	;HAREKET TÜRÜ	
8 L Z+250 R0 FMAX M2		Aleti serbestleştirme, program sonu
9 END PGM BOHRB MM		

7

**İşlem döngüleri:
Kontur cebi**

İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.1 SL döngüleri

7.1 SL döngüleri

Temel bilgiler

SL döngüleri ile azami 12 kısmi konturdan oluşan karmaşık konturları (cepler veya adalar) birleştirebilirsiniz. Münferit kısmi konturları alt programlar şeklinde girin. TNC, döngü 14 kontürde verdiğiniz kısmi kontür listesinden (alt program numaraları), toplam kontürü hesaplar.



Bir SL döngüsü için hafıza sınırlıdır. Bir SL döngüsünde maksimum 16384 kontur elemanı programlayabilirsiniz.

SL döngüleri dahili olarak kapsamlı ve karmaşık hesaplamalar ve buradan ortaya çıkan çalışmalar uygulamaktadır. Güvenlik gerekçesiyle işleme koymadan önce her halükarda bir grafik program testi uygulayın! Bu sayede basit bir şekilde TNC tarafından bulunan çalışmanın doğru çalışıp çalışmadığını belirleyebilirsiniz.

Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız

Alt programların özellikleri

- Koordinat hesaplarına izin verilmektedir. Bunlar kısmi konturların içinde programlanırsa, takip eden alt programlarda da etkide bulunurlar, ancak döngü çağrısından sonra geriye alınmak zorunda değildir.
- TNC, kontürü içten dolaştığında bir cebi tanır, örn. kontürün saat yönünde yarıçap düzeltmesi RR ile tanımlanması
- TNC, kontürü dıştan dolaştığında bir adayı tanır, örn. kontürün saat yönünde yarıçap düzeltmesi RL ile tanımlanması
- Alt programlar mil ekseninde koordinatlar içermemelidir
- Alt programın ilk tümcesinde daima her iki eksen programlayın
- Eğer Q parametrelerini kullanırsanız, o zaman söz konusu hesaplamaları ve atamaları sadece söz konusu kontur alt programı dahilinde uygulayın

Şema: SL döngüleriyle işleme

0 BEGIN PGM SL2 MM
...
12 CYCL DEF 14 KONTUR ...
13 CYCL DEF 20 KONTUR VERİLERİ ...
...
16 CYCL DEF 21 ÖN DELME ...
17 CYCL CALL
...
18 CYCL DEF 22 BOŞALTMA ...
19 CYCL CALL
...
22 CYCL DEF 23 TABAN PERDAHLAMA ...
23 CYCL CALL
...
26 CYCL DEF 24 YANAL PERDAHLAMA ...
27 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
56 LBL 2

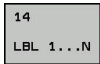
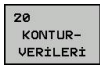




Çalışma döngülerinin özellikleri

- TNC her döngüden önce otomatik olarak güvenlik yüksekliğine konumlandırır - aleti döngü çağrısından önce güvenli bir pozisyona konumlandırır
- Her derinlik seviyesi alet kaldırma olmadan frezelenir; adaların yanından geçilir
- "İç köşe" yarıçapı programlanabilir - alet aynı kalmaz, boş kesim işaretleri engellenir (boşaltma ve yan perdahlamadaki en dış hat için geçerlidir)
- Yan perdahlamada TNC kontura teğetsel bir çember üzerinde sürülür
- Derin perdahlamalarda TNC aleti, malzemedeki teğetsel bir çembere hareket ettirir (örn.: Mil eksen Z: Z/X düzleminde çember)
- TNC konturu boydan boya senkronize veya karşılıklı işler

Freze derinliği, ölçüler ve güvenlik mesafesi gibi ölçü bilgilerini merkezi olarak döngü 20'de KONTÜR VERİLERİ olarak girersiniz.

...
60 LBL 0
...
99 END PGM SL2 MM

Genel bakış

Döngü	Yazılım tuşu	Sayfa
14 KONTUR (mecburen gerekli)		172
20 KONTÜR VERİLERİ (mecburen gerekli)		177
21 ÖN DELME (tercihen kullanılabilir)		179
22 BOŞALTMA (mecburen gerekli)		181
23 PERDAHLAMA DERİNLİK (tercihen kullanılabilir)		184
24 PERDAHLAMA YAN (tercihen kullanılabilir)		185

Geliştirilmiş döngüler:

Döngü	Yazılım tuşu	Sayfa
25 KONTUR ÇEKME		187

İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.2 KONTUR (döngü 14, DIN/ISO: G37)

7.2 KONTUR (döngü 14, DIN/ISO: G37)

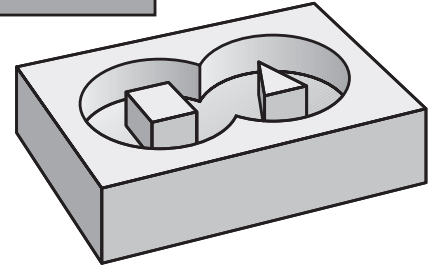
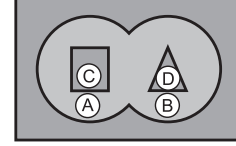
Programlama sırasında lütfen bu hususlara dikkat edin!

Döngü 14 KONTÜR'de, bir toplam kontura üst üste bindirilen bütün alt programları listelersiniz.



Döngü 14 DEF-Aktiftir, yani programdaki tanımlamasından sonra etkilidir.

Döngü 14'te maksimum 12 alt program (kısmi kontür) listeleyebilirsiniz.



Döngü parametresi

14

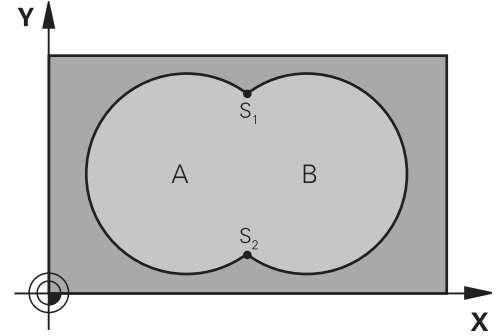
LBL 1...N

- **Kontur için label numaraları:** Bir kontura bindirilmesi gereken her bir alt programların tüm label numaralarını girin. Her numarayı ENT tuşu ile onaylayın ve girişleri END tuşu ile sonlandırın. 12 alt programa kadar giriş 1 ila 65535 arası

7.3 Üste alınan konturlar

Temel bilgiler

Cepleri ve adaları yeni bir kontura üst üste bindirebilirsiniz. Bu sayede bir cebin yüzeyini üste bindirilmiş bir cep sayesinde büyütebilir veya bir ada sayesinde küçültebilirsiniz.



NC önermeleri

12 CYCL DEF 14.0 KONTUR

13 CYCL DEF 14.1 KONTUR ETIKETİ
1/2/3/4

Alt program: Üst üste bindirilmiş cepler



Aşağıdaki programlama örnekleri bir ana programda döngü 14 KONTÜR tarafından çağrılan, kontür alt programlarıdır.

A ve B cepleri üst üste binmektedir.

TNC, S1 ve S2 kesişme noktalarını hesaplar, bunlar programlanmak zorunda değildir.

Cepler tam daire olarak programlanmıştır.

Alt program 1: Cep A

```
51 LBL 1
52 L X+10 Y+50 RR
53 CC X+35 Y+50
54 C X+10 Y+50 DR-
55 LBL 0
```

Alt program 2: Cep B

```
56 LBL 2
57 L X+90 Y+50 RR
58 CC X+65 Y+50
59 C X+90 Y+50 DR-
60 LBL 0
```

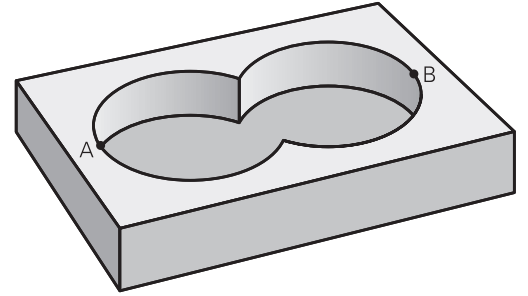
İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.3 Üste alınan konturlar

"Toplam" yüzey

Her iki A ve B kısmı yüzeyi, artı birlikte üzeri kapatılmış yüzey işlenmelidir:

- A ve B yüzeyleri cep olmalıdır.
- İlk cep (döngü 14'te) ikincinin dışında başlamalıdır.



Yüzey A:

51 LBL 1
52 L X+10 Y+50 RR
53 CC X+35 Y+50
54 C X+10 Y+50 DR-
55 LBL 0

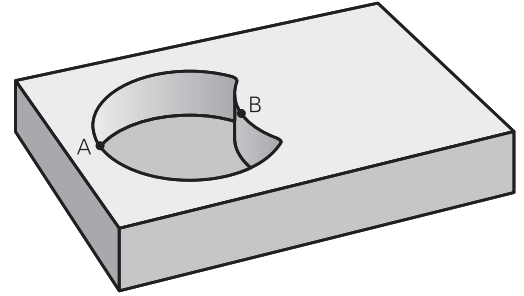
Yüzey B:

56 LBL 2
57 L X+90 Y+50 RR
58 CC X+65 Y+50
59 C X+90 Y+50 DR-
60 LBL 0

"Fark" yüzey

A yüzeyi, B tarafından kapatılmış oran olmadan işlenmelidir:

- A yüzeyi cep ve B yüzeyi ada olmalıdır.
- A, B'nin dışında başlamalıdır.
- B, A'nın içinde başlamalıdır

**Yüzey A:**

51 LBL 1
52 L X+10 Y+50 RR
53 CC X+35 Y+50
54 C X+10 Y+50 DR-
55 LBL 0

Yüzey B:

56 LBL 2
57 L X+40 Y+50 RL
58 CC X+65 Y+50
59 C X+40 Y+50 DR-
60 LBL 0

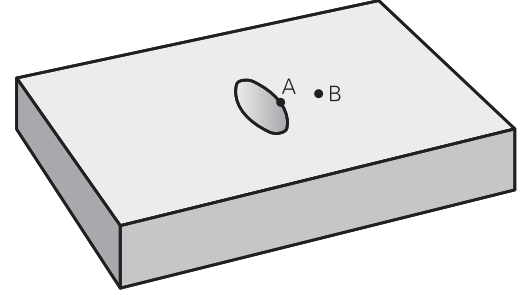
İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.3 Üste alınan konturlar

"Kesit" yüzey

A ve B tarafından kapatılmış yüzey işlenmelidir. (Basitçe, kapatılmış yüzeyler işlenmemiş kalmalıdır.)

- A ve B cep olmalıdır.
- A, B'nin içinde başlamalıdır.



Yüzey A:

51 LBL 1
52 L X+60 Y+50 RR
53 CC X+35 Y+50
54 C X+60 Y+50 DR-
55 LBL 0

Yüzey B:

56 LBL 2
57 L X+90 Y+50 RR
58 CC X+65 Y+50
59 C X+90 Y+50 DR-
60 LBL 0

KONTUR VERİLERİ (döngü 20, DIN/ISO: G120, yazılım seçeneği 19) 7.4

7.4 KONTUR VERİLERİ (döngü 20, DIN/ISO: G120, yazılım seçeneği 19)

Programlama esnasında dikkatli olun!

Döngü 20'de alt programlar için işleme bilgilerini kısmi kontürlerle birlikte giriyorsunuz.



Döngü 20 DEF-Aktiftir, yani döngü 20, işleme programındaki tanımlamasından sonra aktiftir.

Döngü 20'de verilmiş işleme bilgileri 21 ile 24 arasındaki döngüler için geçerlidir.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Eğer Q parametre programlarında SL döngülerini uygularsanız, o zaman Q1 ile Q20 arasındaki parametreleri program parametresi olarak kullanmamalısınız.

İşlem döngüleri: Kontur cebi

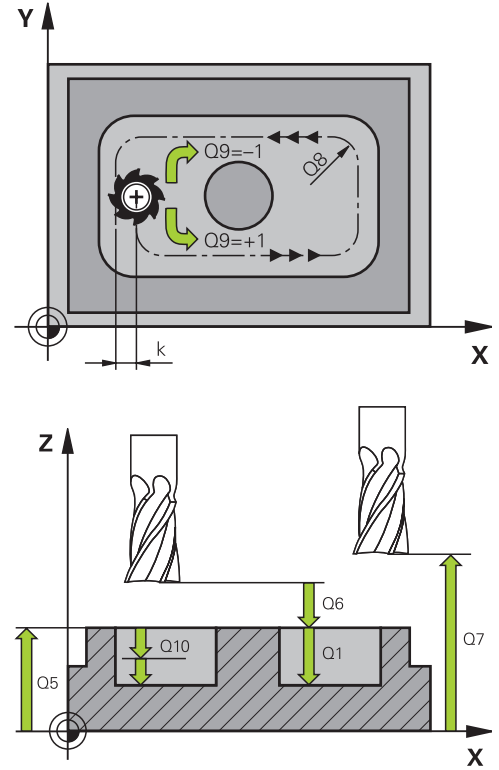
7.4 KONTUR VERİLERİ (döngü 20, DIN/ISO: G120, yazılım seçeneği 19)

Döngü parametresi

20
KONTUR-
VERİLERİ

- **Freze derinliği Q1 (artan):** Malzeme yüzeyi – cep tabanı mesafesi. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yol üst üste binmesi Faktör Q2:** $Q2 \times$ alet yarı çapı k. yan sevk giriş bölgesini verir. -0,0001 ila 1,9999 arası girdi alanı
- **Yan perdahlama ölçüsü Q3 (artan):** Çalışma düzlemindeki perdahlama ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik perdahlama ölçüsü Q4 (artan):** Derinlik için perdahlama ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Malzeme yüzeyi koordinatı Q5 (kesin):** Malzeme yüzeyinin kesin koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q6 (artan):** Alet ön yüzeyi ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q7 (kesin):** İşleme parçası ile bir çarpışmanın gerçekleşmeyeceği mutlak yükseklik (ara konumlandırmalar ve döngü sonunda geri çekme için) -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **İç yuvarlama yarı çapı Q8:** İç "Köşeler"deki yuvarlama yarıçapı, Girilen değer alet orta nokta hattını baz alır ve kontür elemanları arasında daha yumşak işlem hareketlerini hesaplamak için kullanılır. **Q8, TNC'nin ayrı kontur elemanı olarak programlanmış elemanlar arasına eklediği bir yarıçap değildir!** Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- **Dönüş yönü? Q9:** Cepler için işleme yönü
 - $Q9 = -1$ Cep ve ada için karşılıklı çalışma
 - $Q9 = +1$ Cep ve ada için senkronize çalışma

Çalışma parametrelerini bir program kesintisinde kontrol edebilir ve gerekirse üzerine yazabilirsiniz.



Nönermeceleri

57 CYCL DEF 20 KONTUR VERİLERİ	
Q1=-20	;FREZE DERİNLİĞİ
Q2=1	;YOL ÇAKIŞMASI
Q3=+0,2	;YAN ÖLÇÜ
Q4=+0,1	;ÖLÇÜ DERİNLİĞİ
Q5=+30	;YÜZEY KOOR.
Q6=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q7=+80	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q8=0,5	;YUVARLAMA YARIÇAPI
Q9=+1	;DÖNME YÖNÜ

7.5 ÖN DELME (döngü 21, DIN/ISO: G121, yazılım seçeneği 19)

Devre akışı

- 1 Alet, girilmiş F beslemesi ile güncel konumdan başlayarak ilk sevk derinliğine kadar deliyor
- 2 Ardından TNC aleti hızlı hareketle **FMAX** geri ve tekrar ilk ayarlama derinliğine kadar sürüyor, önde tutma mesafesi t kadar azaltılmış.
- 3 Kumanda önde tutma mesafesini kendiliğinden bulur:
 - 30 mm'ye kadarki delme derinliği: $t = 0,6 \text{ mm}$
 - 30 mm üstündeki delme derinliği: $t = \text{Delme derinliği}/50$
 - maksimum önde tutma mesafesi: 7 mm
- 4 Ardından alet girilmiş F besleme ile diğer bir sevk derinliğine deliyor
- 5 TNC, girilen delme derinliğine ulaşılan kadar bu akışı (1 ile 4 arası) tekrarlıyor
- 6 Delme tabanında TNC aleti, serbest kesim için bekleme süresinden sonra, **FMAX** ile başlatma konumuna geri çekiyor

Kullanım

Döngü 21 ÖN DELME delme noktaları için yanal perdahlama ölçüsünü ve derinlik perdahlama ölçüsünü yanı sıra boşaltma aletinin yarıçapını dikkate almaktadır. Delme noktaları aynı zamanda boşaltma için başlangıç noktalarıdır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



TNC, **TOOL CALL**-Cümlesinde programlanmış bir delta değerini **DR** delme noktalarının hesaplanmasında dikkate almaz.
TNC dar noktalarda gerekirse kumlama aletinden daha büyük bir aletle delez.

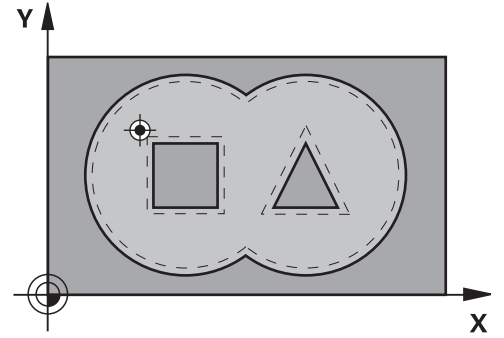
İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.5 ÖN DELME (döngü 21, DIN/ISO: G121, yazılım seçeneği 19)

Döngü parametresi



- **Sevk derinliği Q10 (artan):** Aletin ayarlanması gereken ölçü (eksi çalışma yönündeki işaret "-"). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik sevk beslemesi Q11:** Aletin, mm/dak. bazında daldırma işlemi yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Boşaltma aleti numarası/ismi Q13 veya QS13:** Boşaltma aletin numarasını veya ismini girin. 0 ila 32767,9 giriş alanı; numara girişinde, azami 16 karakter isim girişinde.



NC önermeleri

58 CYCL DEF 21 ÖN DELME

Q10=+5 ;SEVK DERİNLİĞİ

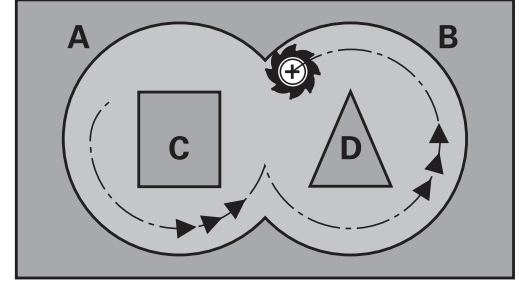
Q11=100 ;DERİN SEVK BESLEME

Q13=1 ;BOŞALTMA ALETİ

7.6 BOŞALTMA (döngü 22, DIN/ISO: G122, yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

- 1 TNC aleti delme noktasının üzerine konumlandırır; bu sırada yan perdahlama ölçüsü dikkate alınır
- 2 İlk sevk derinliğinde alet freze beslemesi Q12 ile konturu içten dışarıya doğru frezeler
- 3 Bu esnada ada kontürleri (burada: C/D) cep kontürüne yaklaştırılarak (burada: A/B) serbest frezelenir
- 4 Sonraki adımda TNC, aleti bir sonraki sevk derinliğine hareket ettirir ve programlanmış derinliğe ulaşılan kadar boşaltma işlemini tekrarlar
- 5 Son olarak TNC, aleti güvenli yüksekliğe geri hareket ettirir



İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.6 BOŞALTMA (döngü 22, DIN/ISO: G122, yazılım seçeneği 19)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Gerekirse ortadan kesen bir ön dişliye sahip bir frezeleyici kullanın (DIN 844) veya döngü 21 ile ön delme.

Dngü 22'nin dalma oranını parametre Q19 ve alet tablosunda **ANGLE** ve **LCUTS** sütunları ile belirleyin:

- Eğer Q19=0 tanımlandıysa, aktif alet için bir dalma açısı (**ANGLE**) tanımlanmış olsa bile, TNC temel olarak dikine dalar
- **ANGLE**=90° olarak tanımlarsanız TNC dikine dalar. Bu durumda dalma beslemesi olarak sallanma beslemesi Q19 kullanılır
- Sallanma beslemesi Q19 döngü 22'de tanımlanmışsa ve **ANGLE** 0,1 ile 89,999 arasında alet tablosunda tanımlanmışsa, TNC belirlenmiş **ANGLE** ile spiral biçiminde dalar
- Sallanma beslemesi döngü 22'de tanımlanmışsa ve alet tablosunda **ANGLE** bulunmuyorsa, TNC bir hata mesajı verir
- Eğer geometrik şartlar helisel biçiminde dalınamayacak biçimdeyse (yiv geometrisi), o zaman TNC sallanarak dalmayı dener. Sallanma uzunluğu bu durumda **LCUTS** ve **ANGLE**'den hesaplanır (sallanma uzunluğu = $LCUTS / \tan ANGLE$)

Sivri iç köşelere sahip cep konturlarında, 1'den büyük bir üst üste bindirme faktörünün kullanılması durumunda, boşaltma sırasında artık materyal kalabilir. Özellikle en içteki yolu test grafiği üzerinden kontrol edin ve gerekiyorsa üst üste bindirme faktörünü biraz değiştirin. Bu sayede farklı bir kesme bölünmesine ulaşılır ve bu çoğunlukla istenilen sonucun elde edilmesini sağlar.

Ardıl boşaltmada TNC ön boşaltma aletinin tanımlanmış bir aşınma değeri **DR**'yi dikkate almaz.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Bir SL döngüsü gerçekleştirdikten sonra, her iki koordinat bilgisiyle birlikte çalışma düzleminde ilk sürüş hareketini programlamalısınız, örn. **L X+80 Y +0 R0 FMAX.**

BOŞALTMA (döngü 22, DIN/ISO: G122, yazılım seçeneği 19) 7.6

Döngü parametresi



- **Sevk derinliği Q10** (artan): Aletin sevk edilme ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derin sevk beslemesi Q11**: Mil eksenindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- **Freze beslemesi Q12**: Çalışma düzlemindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- **Ön bölüm aleti Q18 veya QS18**: TNC'nin giriş yaptığı aletin numarası ve ismi. İsim girişine geçiş yapılması: **Alet ismi** yazılım tuşuna basın. Giriş alanından çıkarsanız, TNC üst tırnak işaretini otomatik ekler. Giriş yapılmazsa "0" girin; burada bir numara veya isim girerseniz TNC sadece giriş aleti ile çalıştırılmayan bölümü boşaltır. Ardıl boşaltma bölgesine yandan yaklaşılmıyorsa TNC sallanarak dalar; bunun için TOOL.T alet tablosunda, aletin kesici uzunluğu **LCUTS** ile maksimum dalma açısını **ANGLE** tanımlamak zorundasınız. Gerekirse TNC bir hata bildirimi verir. 0 ila 99999 giriş alanı; numara girişinde, azami 16 karakter isim girişinde
- **Derin sevk beslemesi Q19**: Delme beslemesi mm/dak olarak. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası, alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- **Besleme geri çekme Q208**: Aletin, çalışmadan sonraki çıkma sırasındaki hareket hızı mm/dak olarak. Eğer Q208=0 girerseniz, bu durumda TNC, Q12 beslemesi ile dışarı hareket eder. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FMAX,FAUTO**

NC önermeleri

59 CYCL DEF 22 BOŞALTMA	
Q10=+5	;SEVK DERİNLİĞİ
Q11=100	;DERİN SEVK BESLEME
Q12=750	;BOŞALTMA BESLEMESİ
Q18=1	;ÖN BOŞALTMA ALETİ
Q19=150	;SALLANMA BESLEMESİ
Q208=9999	;GERİ ÇEKME BESLEME

İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.7 DERİNLİK PERDAHLAMA (Döngü 23, DIN/ISO: G123, Yazılım seçeneği 19)

7.7 DERİNLİK PERDAHLAMA (Döngü 23, DIN/ISO: G123, Yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

TNC aleti yumuşak bir şekilde (teğetsel daire) işlenecek yüzeye sürüyor, eğer bunun için yeteri kadar yer mevcutsa. Dar yer koşullarında TNC aleti diklemesine derinliğe sürer. Ardından boşaltma sırasında kalan perdahlama ölçüsü frezelenir.

Programlama esnasında dikkatli olun!



TNC perdahlama için başlangıç noktasını kendiliğinden bulur. Başlangıç noktası cepteki yer koşullarına bağlıdır.

Son derinliğe konumlanmak için yaklaşma yarıçapı iç olara sabit tanımlanmıştır ve aletin daldırma açısına bağlı değildir.



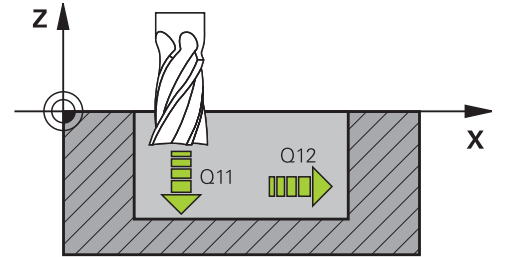
Dikkat çarpışma tehlikesi!

Bir SL döngüsü gerçekleştirdikten sonra, her iki koordinat bilgisiyle birlikte çalışma düzleminde ilk sürüş hareketini programlamalısınız, örn. **L X+80 Y +0 R0 FMAX.**

Döngü parametresi



- **Derinlik sevk beslemesi Q11:** Aletin, mm/dak. bazında daldırma işlemi yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- **Freze beslemesi Q12:** Çalışma düzlemindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- **Besleme geri çekme Q208:** Aletin, çalışmadan sonraki çıkma sırasındaki hareket hızı mm/dak olarak. Eğer Q208=0 girerseniz, bu durumda TNC, Q12 beslemesi ile dışarı hareket eder. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FMAX,FAUTO**



NC önermeleri

60 CYCL DEF 23 TABAN PERDAHLAMA

Q11=100 ;DERIN SEVK BESLEME

Q12=350 ;BOŞALTMA BESLEMESİ

Q208=9999 ;GERİ ÇEKME BESLEME

7.8 YAN PERDAHLAMA (Döngü 24, DIN/ISO: G124, Yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

TNC, aleti bir çember üzerinde teğetsel olarak kısmi konturlara sürer. Her kısmi kontur ayrı perdahlanır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Yanal perdahlama ölçüsü (Q14) ile perdahlama aleti yarıçapından oluşan toplam, yanal perdahlama ölçüsü (Q3, döngü 20) ve boşaltma aleti yarıçapından oluşan toplamdan daha küçük olmalıdır.

Önceden döngü 22 ile boşaltma yapmadan döngü 24 ile işleme yaparsanız, yukarıdaki hesaplama aynı şekilde geçerlidir; bu durumda boşaltma aletinin yarıçapı "0" değerine sahiptir.

Döngü 24'ü kontur frezeleme için de kullanabilirsiniz. Bu durumda

- frezelenecek konturu münferit ada olarak tanımlamanız gerekir (cep sınırlaması olmadan) ve
- döngü 20'de perdahlama ölçüsünü (Q3), kullanılan aletin perdahlama ölçüsü Q14 + yarıçapından oluşan toplamdan daha büyük girmelisiniz

TNC perdahlama için başlangıç noktasını kendiliğinden bulur. Başlama noktası cepteki yer koşullarına ve döngü 20'de programlanmış ölçüye bağlıdır.

TNC, başlangıç noktasını çalışma sırasındaki sıralamaya bağlı olarak hesaplar. Eğer perdahlama döngüsünü GOTO tuşuyla seçerseniz ve sonra programı başlatırsanız, başlangıç noktası, sanki programı tanımlanmış sıralamada işlemenizden farklı bir yerde bulunabilir.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Bir SL döngüsü gerçekleştirdikten sonra, her iki koordinat bilgisiyle birlikte çalışma düzleminde ilk sürüş hareketini programlamalısınız, örn. L X+80 Y +0 R0 FMAX.

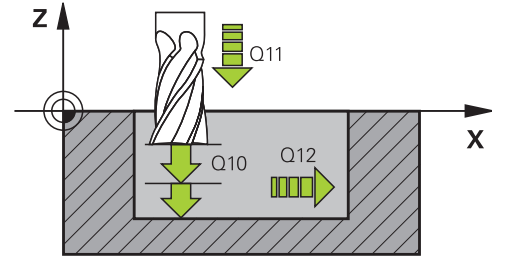
İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.8 YAN PERDAHLAMA (Döngü 24, DIN/ISO: G124, Yazılım seçeneği 19)

Döngü parametresi



- ▶ **Dönüş yönü Q9:** İşleme yönü:
+1: Saat yönü tersinde dönüş
-1: Saat yönünde dönüş
- ▶ **Sevk derinliği Q10 (artan):** Aletin sevk edilme ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik sevk beslemesi Q11:** Aletin, mm/dak. bazında daldırma işlemi yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Freze beslemesi Q12:** Çalışma düzlemindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Yan perdahlama ölçüsü Q14 (artan):** Birden fazla perdahlama için ölçü; eğer Q14 = 0 girerseniz, en son perdahlama artığı boşaltılır -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

61 CYCL DEF 24 YANAL PERDAHLAMA	
Q9=+1	;DÖNME YÖNÜ
Q10=+5	;SEVK DERİNLİĞİ
Q11=100	;DERIN SEVK BESLEME
Q12=350	;BOŞALTMA BESLEMESİ
Q14=+0	;YAN ÖLÇÜ

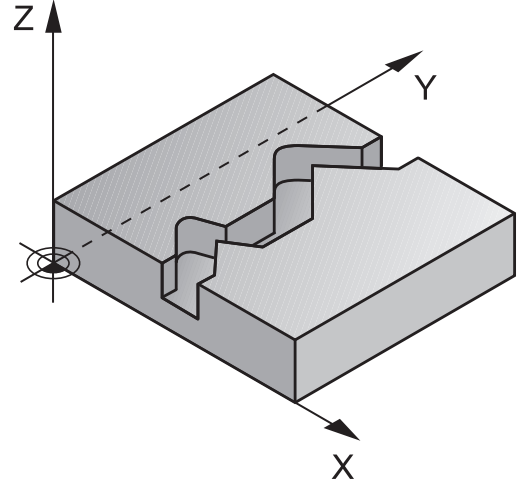
7.9 KONTUR ÇEKME (döngü 25, DIN/ISO: G125, yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

Bu döngü ile döngü 14 KONTÜR ile birlikte açık ve kapalı kontürler işlenebilir:

Döngü 25 KONTÜR ÇEKMESİ, pozisyonlama cümlelerine sahip bir kontürün işlenmesi karşısında önemli avantajlar sunuyor:

- TNC çalışmayı arkada kesilmeler ve kontur yaralanmaları bakımından denetler. Konturun test grafiği ile kontrolü
- Alet yarıçapı çok büyükse, o zaman kontur iç köşelerde gerekirse ardıl işleme tabi tutulmalıdır
- İşleme aralıksız senkronize veya karşılıklı çalışmada uygulanabilir. Hatta konturlar yansıtılırsa freze tipi korunur
- Birden fazla kesmede TNC aleti oraya ve buraya hareket ettirebilir. Bu sayede çalışma süresi azalır.
- Birden fazla çalışma adımından kumlama ve perdelama için ölçüleri girebilirsiniz



Programlamada dikkat edin!



Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

TNC sadece döngü 14 KONTÜR'den ilk etiketi dikkate alır.

Bir SL döngüsü için hafıza sınırlıdır. Bir SL döngüsünde maksimum 16384 kontur elemanı programlayabilirsiniz.

Döngü 20 **KONTUR-VERİLERİ** gerekli olmaz.

M109 ve **M110** ek fonksiyonlar döngü 25 ile yapılan bir konturun işlenmesinde etki etmez.

Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız

İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.9 KONTUR ÇEKME (döngü 25, DIN/ISO: G125, yazılım seçeneği 19)



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Olası çarpışmaları engellemek için:

- Doğrudan döngü 25'ten sonra zincir ölçüleri programlamayın, çünkü zincir ölçüleri döngü sonundaki aletin pozisyonunu baz alır
- Tüm ana eksenlerde tanımlanmış (mutlak) bir pozisyona sürüş yapın, çünkü döngü sonundaki pozisyon, döngü başlangıcındaki pozisyon ile uyuşmamaktadır.

Döngü parametresi



- ▶ **Freze derinliği Q1 (artan):** Malzeme yüzeyi ve kontur tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan perdahlama ölçüsü Q3 (artan):** Çalışma düzlemindeki perdahlama ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Malzeme yüzeyi koordinatı Q5 (kesin):** Malzeme yüzeyinin kesin koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik Q7 (kesin):** İşleme parçası ile bir çarpışmanın gerçekleşmeyeceği mutlak yükseklik (ara konumlandırmalar ve döngü sonunda geri çekme için) -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Sevk derinliği Q10 (artan):** Aletin sevk edilme ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q11:** Mil eksenindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Freze beslemesi Q12:** Çalışma düzlemindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Freze tipi Q15:**
Senkron frezeleme: Giriş = +1
Karşı frezeleme: Giriş = -1
Birden fazla kesmede senkron ve karşı frezeleme değişimi: Giriş = 0

NC önermeleri

62 CYCL DEF 25 KONTUR ÇEKME	
Q1=-20	;FREZE DERINLIĞI
Q3=+0	;YAN ÖLÇÜ
Q5=+0	;YÜZEY KOOR.
Q7=+50	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q10=+5	;SEVK DERINLIĞI
Q11=100	;DERIN SEVK BESLEME
Q12=350	;FREZE BESLEMESİ
Q15=-1	;FREZE TIPI

KONTUR YİVİ TROKOİD (Döngü 275, DIN ISO G275, Yazılım seçeneği 19) 7.10

7.10 KONTUR YİVİ TROKOİD (Döngü 275, DIN ISO G275, Yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

Bu döngüyle - **KONTUR** döngü 14 ile bağlantılı olarak - açık ve kapalı yivler ya da kontur yivleri, dönüşlü freze işlemiyle tamamen işlenebilir.

Eşit kesim koşulları alet üzerine aşınma artırıcı etki etmediği için dönüşlü frezede büyük kesim derinliği ve yüksek kesim hızıyla sürebilirsiniz. Kesici plakanın kullanımında bütün kesme uzunluğunu kullanabilir ve böylece her diş başına hedeflenebilir talaşlama hacmini artırabilirsiniz. Buna ek olarak dönüşlü freze makine mekanizmasını korur.

Döngü parametresinin seçimine bağlı olarak aşağıdaki çalışma alternatifleri kullanıma sunulur:

- Komple çalışma: Kumlama, yan perdahlama
- Sadece kumlama
- Sadece yan perdahlama

Kapalı yivde kumlama

Kapalı bir yivin kontur tanımlaması daima doğrusal bir tümceyle (L tümcesi) başlamalıdır.

- 1 Alet, konumlandırma mantığı ile kontur tanımlamasının başlatma noktasına sürer ve alet tablosunda tanımlı dalma açısıyla ilk kesme derinliğine doğru sallanır. Dalma stratejisini **Q366** parametresi ile belirleyin
- 2 TNC, yivi dairesel hareketlerle kontur son noktasına kadar boşaltır. Dairesel hareket esnasında TNC, aleti çalışma yönünde sizin tanımlayabileceğiniz bir kesmeyle (**Q436**) yer değiştirir. Dairesel hareketin eşit/karşılıklı çalışmasını **Q351** parametresi üzerinden belirlersiniz
- 3 TNC, kontur son noktasında aleti güvenli bir yüksekliğe sürer ve kontur tanımlamasının başlatma noktasına geri konumlandırır
- 4 Programlanan yiv derinliğine ulaşılan kadar bu işlem kendini tekrar eder

Kapalı yivde perdahlama

- 5 Perdahlama ölçüsü tanımlı ise birçok kesmede girilmişse TNC, yiv duvarlarını perdahlar. TNC bu esnada yiv duvarlarında tanımlı başlatma noktasından itibaren teğetsel olarak sürer. Bu sırada, TNC eşit/karşı çalışmayı dikkate alır

Şema: SL döngüleriyle işleme

0 BEGIN PGM CYC275 MM
...
12 CYCL DEF 14.0 KONTUR
13 CYCL DEF 14.1 KONTUR ETİKETİ 10
14 CYCL DEF 275 KONTUR YİVİ TROKOİD ...
15 CYCL CALL M3
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 10
...
55 LBL 0
...
99 END PGM CYC275 MM

İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.10 KONTUR YİVİ TROKOİD (Döngü 275, DIN ISO G275, Yazılım seçeneği 19)

Açık yivde kumlama

Açık bir yivin kontur tanımlaması daima (APPR) bir yaklaşma tümcesiyle başlamalıdır.

- 1 Alet, APPR tümcesinde tanımlı parametrelerden elde edilen konumlandırma mantığıyla çalışma başlama noktasının üzerine doğru hareket eder ve burada ilk kesme derinliğine dik olarak konumlanır
- 2 TNC, yivi dairesel hareketlerle kontur son noktasına kadar boşaltır. Dairesel hareket esnasında TNC, aleti çalışma yönünde sizin tanımlayabileceğiniz bir kesmeyle (Q436) yer değiştirir. Dairesel hareketin eşit/karşılıklı çalışmasını Q351 parametresi üzerinden belirlersiniz
- 3 TNC, kontur son noktasında aleti güvenli bir yüksekliğe sürer ve kontur tanımlamasının başlatma noktasına geri konumlandırır
- 4 Programlanan yiv derinliğine ulaşılan kadar bu işlem kendini tekrar eder

Kapalı yivde perdahlama

- 5 Perdahlama ölçüsü tanımlı ise birçok kesmede girilmişse TNC, yiv duvarlarını perdahlar. Bu esnada, TNC, yiv duvarını APPR tümcesinden elde edilen başlama noktasından itibaren sürer. Burada TNC eşit/karşı çalışmayı dikkate alır

Programlamada bazı hususlara dikkat edin!



Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

KONTUR YİVİ döngü 275'in kullanımı sırasında, KONTUR döngü 14'te sadece bir kontur alt programı tanımlayabilirsiniz.

Kontur alt programında, mevcut bulunan bütün hat fonksiyonlarıyla birlikte yivin orta çizgisini tanımlayabilirsiniz.

Bir SL döngüsü için hafıza sınırlıdır. Bir SL döngüsünde maksimum 16384 kontur elemanı programlayabilirsiniz.

TNC, KONTUR VERİLERİ döngü 20'ye döngü 275'le bağlantılı olarak ihtiyaç duymaz.

Başlangıç noktası, kapalı bir yivde konturun bir köşesinde bulunmamalıdır.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Olası çarpışmaları engellemek için:

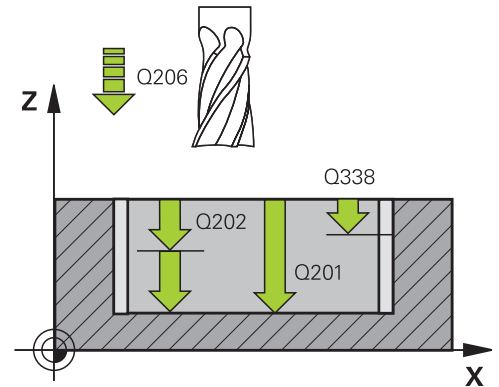
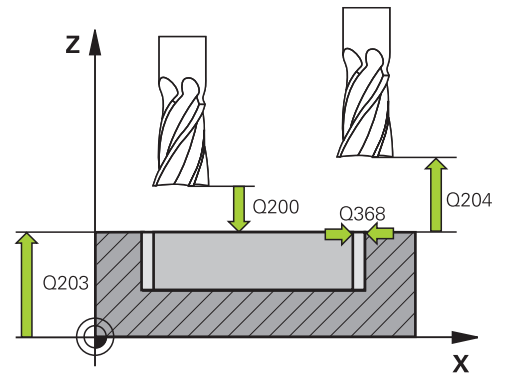
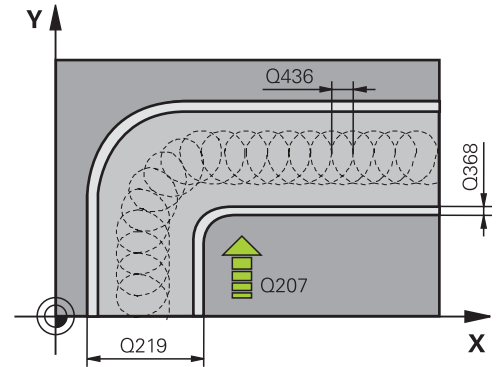
- Doğrudan döngü 275'ten sonra zincir ölçüleri programlamayın, çünkü zincir ölçüleri döngü sonundaki aletin pozisyonunu baz alır
- Tüm ana eksenlerde tanımlanmış (mutlak) bir pozisyona sürüş yapın, çünkü döngü sonundaki pozisyon, döngü başlangıcındaki pozisyon ile uyuşmamaktadır.

KONTUR YİVİ TROKOİD (Döngü 275, DIN ISO G275, Yazılım seçeneği 19)

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı (0/1/2) Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kuşlama ve perdelama
1: Sadece kuşlama
2: Sadece perdelama
 Yan perdelama ve derinlik perdelama sadece ilgili perdelama boyutu (Q368, Q369) tanımlandığında gerçekleştirilir
- **Yiv genişliği Q219** (çalışma düzleminin yan eksenine paralel değer): Yivin genişliğini girin; eğer yiv genişliği eşittir alet çapı girildiyse, o zaman TNC sadece kazır (uzun delik frezeleme). Kuşlamada maksimum yiv genişliği: Alet çapının iki katı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yan perdelama ölçüsü Q368** (artan): Çalışma düzlemindeki perdelama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Her turun durumu Q436** (mutlak): TNC'nin, aleti işleme yönünde her tur için kaydırma değeri. Giriş aralığı: 0 ila 99999,9999
- **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO, FU, FZ**
- **Freze beslemesi Q12:** Çalışma düzlemindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- **Freze tipi Q351:** M3'teki freze çalışması tipi:
+1 = Senkronize frezeleme
-1 = Karşılıklı frezeleme
PREDEF: TNC, GLOBAL DEF satırından değeri kullanır
- **Derinlik Q201** (artan): Malzeme yüzeyi – yiv tabanı mesafesi -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Sevk derinliği Q202** (artan): Aletin kesilmesi gereken ölçü; Değeri 0'dan büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.10 KONTUR YİVİ TROKOİD (Döngü 275, DIN ISO G275, Yazılım seçeneği 19)

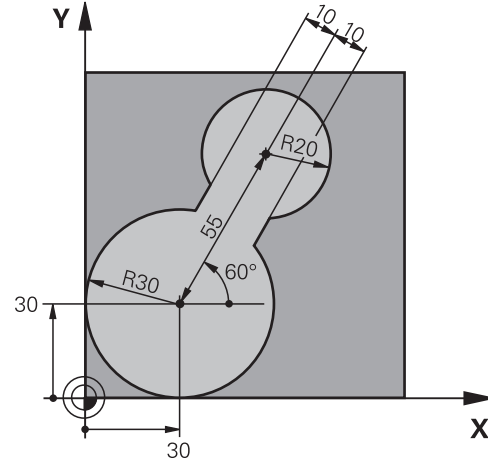
- ▶ **Derinlik sevk beslemesi** Q206: Aletin, mm/dak. bazında derinliğe sürerken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Perdahlama sevk** Q338 (artan): Aletin mil ekseninde perdahlama sırasında ayarlanan ölçüsü. Q338=0: İlerlemede perdahlama. 0 ila 99999,99999 arası girdi alanı
- ▶ **Perdahlama beslemesi** Q385: Aletin, mm/dak. bazında yan ve derin perdahlama yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Güvenlik mesafesi** Q200 (artan): Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. Giriş alanı 0 ila 99999,99999 alternatif olarak **PREDEF**
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi** Q203 (kesin): Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,99999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,99999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi** Q204 (artan): Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,99999 arası girdi alanı 0 ila 99999,99999 arası girdi alanı
- ▶ **Daldırma stratejisi** Q366: Daldırma stratejisi türü:
0 = dik olarak daldırın. TNC, alet tablosunda tanımlanmış **ANGLE** daldırma açısından bağımsız olarak dalar
1 = İşlevsiz
2 = sallanarak dalma. Alet tablosunda aktif alet için **ANGLE** daldırma açısı 0'a eşit olmayacak şekilde tanımlanmış olmalıdır. Aksi halde TNC bir hata mesajı verir
 Alternatif **PREDEF**

NC tümceleri

8 CYCL DEF 275 KONTUR YİVİ TROKOİD	
Q215=0	;ÇALIŞMA KAPSAMI
Q219=12	;YİV GENİŞLİĞİ
Q368=0.2	;YAN ÖLÇÜ
Q436=2	;TUR BAŞINA KESME
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TÜRÜ
Q201=-20	;DERİNLİK
Q202=5	;KESME DERİNLİĞİ
Q206=150	;DERİNLİK KESME BESL.
Q338=5	;KESME PERDAHLAMA
Q385=500	;BESLEME PERDAHLAMA
Q200=2	;GÜVENLİK MES.
Q202=5	;KESME DERİNLİĞİ
Q203=+0	;KOOR. YÜZEY
Q204=50	;2. GÜVENLİK MES.
Q366=2	;DALDIRMA
9 CYCL CALL FMAX M3	

7.11 Programlama örnekleri

Örnek: Cebin boşaltılması ve ardıl boşaltılması



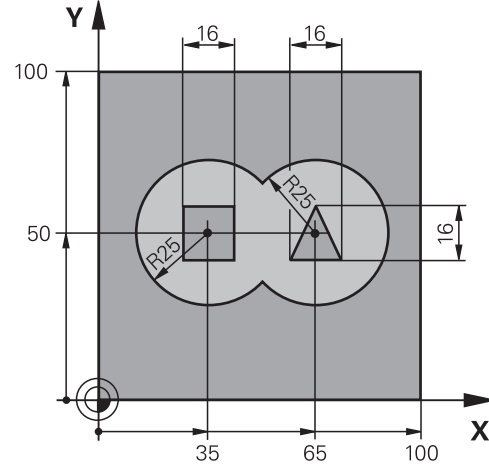
0 BEGIN PGM C20 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-10 Y-10 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	Ham parça tanımı
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Alet çağırma ön boşaltıcı, çap 30
4 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Kontur alt programını belirleme
6 CYCL DEF 14.1 KONTUR ETİKETİ 1	
7 CYCL DEF 20 KONTUR VERİLERİ	Genel çalışma parametresi belirleme
Q1=-20 ;FREZE DERİNLİĞİ	
Q2=1 ;YOL ÇAKIŞMASI	
Q3=+0 ;YAN ÖLÇÜ	
Q4=+0 ;ÖLÇÜ DERİNLİĞİ	
Q5=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q6=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q7=+100 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	
Q8=0,1 ;YUVARLAMA YARIÇAPI	
Q9=-1 ;DÖNME YÖNÜ	
8 CYCL DEF 22 BOŞALTMA	Boşaltma döngü tanımı
Q10=5 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q11=100 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q12=350 ;BOŞALTMA BESLEMESİ	
Q18=0 ;ÖN BOŞALTMA ALETİ	
Q19=150 ;SALLANMA BESLEMESİ	
Q208=30000 ;GERİ ÇEKME BESLEME	
9 CYCL CALL M3	Döngü çağırma ön boşaltma
10 L Z+250 R0 FMAX M6	Alet değiştirme

İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.11 Programlama örnekleri

11 TOOL CALL 2 Z S3000	Alet çağırma ön boşaltıcı, çap 15
12 CYCL DEF 22 BOŞALTMA	Döngü tanımlama ardıl boşaltma
Q10=5 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q11=100 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q12=350 ;BOŞALTMA BESLEMESİ	
Q18=1 ;ÖN BOŞALTMA ALETİ	
Q19=150 ;SALLANMA BESLEMESİ	
Q208=30000 ;GERİ ÇEKME BESLEME	
13 CYCL CALL M3	Döngü çağırma ardıl toplama
14 L Z+250 R0 FMAX M2	Aleti serbestçe hareket ettirin, program sonu
15 LBL 1	Kontur alt programı
16 L X+0 Y+30 RR	
17 FC DR- R30 CCX+30 CCY+30	
18 FL AN+60 PDX+30 PDY+30 D10	
19 FSELECT 3	
20 FPOL X+30 Y+30	
21 FC DR- R20 CCPR+55 CCPA+60	
22 FSELECT 2	
23 FL AN-120 PDX+30 PDY+30 D10	
24 FSELECT 3	
25 FC X+0 DR- R30 CCX+30 CCY+30	
26 FSELECT 2	
27 LBL 0	
28 END PGM C20 MM	

Örnek: Bindirilen konturları delin, kumlayın, perdahlayın



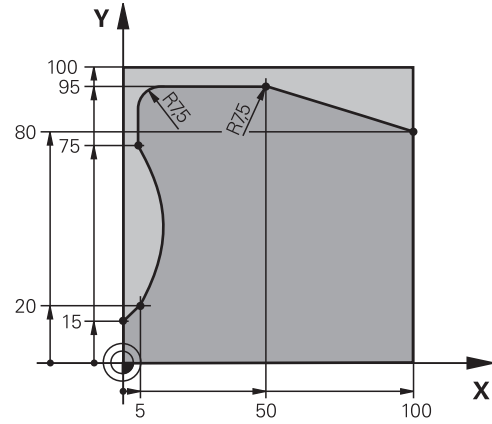
0 BEGIN PGM C21 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Ham madde tanımı
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Alet çağırma ön boşaltıcı, çap 12
4 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Kontur alt programlarını belirleme
6 CYCL DEF 14.1 KONTUR ETİKETİ 1/2/3/4	
7 CYCL DEF 20 KONTUR VERİLERİ	Genel çalışma parametresi belirleme
Q1=-20 ;FREZE DERİNLİĞİ	
Q2=1 ;YOL ÇAKIŞMASI	
Q3=+0,5 ;YAN ÖLÇÜ	
Q4=+0,5 ;ÖLÇÜ DERİNLİĞİ	
Q5=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q6=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q7=+100 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	
Q8=0,1 ;YUVARLAMA YARIÇAPI	
Q9=-1 ;DÖNME YÖNÜ	
8 CYCL DEF 21 ÖN DELME	Ön delme döngü tanımı
Q10=5 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q11=250 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q13=2 ;BOŞALTMA ALETİ	
9 CYCL CALL M3	Ön delme döngü çağırma
10 L +250 R0 FMAX M6	Alet değiştirme
11 TOOL CALL 2 Z S3000	Kumlama/perdahlama alet çağırma, çap 12
12 CYCL DEF 22 BOŞALTMA	Boşaltma döngü tanımı
Q10=5 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q11=100 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q12=350 ;BOŞALTMA BESLEMESİ	

İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.11 Programlama örnekleri

Q18=0	;ÖN BOŞALTMA ALETİ	
Q19=150	;SALLANMA BESLEMESİ	
Q208=30000	;GERİ ÇEKME BESLEME	
13 CYCL CALL M3		Boşaltma döngü çağırma
14 CYCL DEF 23 TABAN PERDAHLAMA		Derinlik perdahlama döngü tanımı
Q11=100	;DERİN SEVK BESLEME	
Q12=200	;BOŞALTMA BESLEMESİ	
Q208=30000	;GERİ ÇEKME BESLEME	
15 CYCL CALL		Derinlik perdahlama döngü çağırma
16 CYCL DEF 24 YANAL PERDAHLAMA		Yan perdahlama döngü tanımı
Q9=+1	;DÖNME YÖNÜ	
Q10=5	;SEVK DERİNLİĞİ	
Q11=100	;DERİN SEVK BESLEME	
Q12=400	;BOŞALTMA BESLEMESİ	
Q14=+0	;YAN ÖLÇÜ	
17 CYCL CALL		Yan perdahlama döngü çağırma
18 L Z+250 R0 FMAX M2		Aleti içeri sürün, program sonu
19 LBL 1		Kontur alt programı 1: Sol cep
20 CC X+35 Y+50		
21 L X+10 Y+50 RR		
22 C X+10 DR-		
23 LBL 0		
24 LBL 2		Kontur alt programı 2: Sağ cep
25 CC X+65 Y+50		
26 L X+90 Y+50 RR		
27 C X+90 DR-		
28 LBL 0		
29 LBL 3		Kontur alt programı 3: Sol ada dörtköşe
30 L X+27 Y+50 RL		
31 L Y+58		
32 L X+43		
33 L Y+42		
34 L X+27		
35 LBL 0		
36 LBL 4		Kontur alt programı 4: Sağ ada üçgen
37 L X+65 Y+42 RL		
38 L X+57		
39 L X+65 Y+58		
40 L X+73 Y+42		
41 LBL 0		
42 END PGM C21 MM		

Örnek: Kontur çekme



0 BEGIN PGM C25 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Ham madde tanımı
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2000	Alet çağırısı, çap 20
4 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Kontur alt programını belirleme
6 CYCL DEF 14.1 KONTUR ETİKETİ 1	
7 CYCL DEF 25 KONTUR ÇEKME	İşleme parametrelerini belirleme
Q1=-20 ;FREZE DERİNLİĞİ	
Q3=+0 ;YAN ÖLÇÜ	
Q5=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q7=+250 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	
Q10=5 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q11=100 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q12=200 ;FREZE BESLEMESİ	
Q15=+1 ;FREZE TIPI	
8 CYCL CALL M3	Döngü çağırma
9 L Z+250 R0 FMAX M2	Aleti içeri sürün, program sonu
10 LBL 1	Kontur alt programı
11 L X+0 Y+15 RL	
12 L X+5 Y+20	
13 CT X+5 Y+75	
14 L Y+95	
15 RND R7.5	
16 L X+50	
17 RND R7.5	
18 L X+100 Y+80	
19 LBL 0	
20 END PGM C25 MM	

8




**İşlem döngüleri:
Silindir kılıfı**

İşlem döngüleri: Silindir kılıfı

8.1 Temel bilgiler

8.1 Temel bilgiler

Silindir kılıfı döngülerine genel bakış

Döngü	Yazılım tuşu	Sayfa
27 SİLİNDİR MUH.		201
28 SİLİNDİR MUH. yiv frezeleme		204
29 SİLİNDİR KILIFI çubuk frezeleme		207

8.2 SİLİNDİR KILIFI (Döngü 27, DIN/ISO: G127, Yazılım seçeneği 1)

Döngü akışı

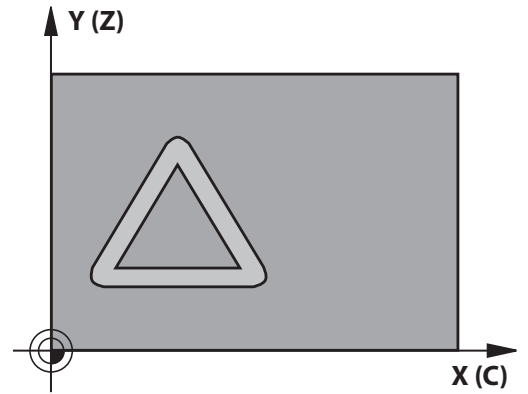
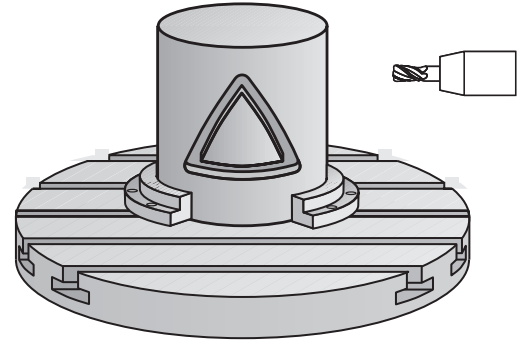
Bu döngü ile sargının üzerinde tanımlanmış bir konturu, bir silindirin kılıfına aktarabilirsiniz. Silindir üzerindeki kılavuz yivlerini frezelemek istiyorsanız, döngü 28'i kullanın.

Kontürü, döngü 14 (KONTÜR) üzerinden belirlediğiniz bir alt programda tanımlarsınız.

Alt programda konturu, makinenizde hangi döner eksenlerin mevcut olduğundan bağımsız olarak daima X ve Y koordinatlarıyla tanımlarsınız. Kontur tanımlaması böylece makine konfigürasyonunuzdan bağımsızdır. Hat fonksiyonları olarak L, CHF, CR, RND ve CT mevcuttur.

Açı eksenini için (X koordinatları) bilgileri tercihen derece veya mm (inç) olarak girebilirsiniz (döngü tanımlamasında Q17 üzerinden belirleyin).

- 1 TNC aleti delme noktasının üzerine konumlandırır; bu sırada yan perdahlama ölçüsü dikkate alınır
- 2 İlk kesme derinliğinde alet freze beslemesi Q12 ile programlanmış kontur boyunca frezeler
- 3 Kontur bitişinde TNC aleti güvenlik mesafesine ve saplama noktasına geri hareket ettirir
- 4 Programlanan Q1 freze derinliğine ulaşılan kadar 1 ile 3 arasındaki adımlar kendini tekrar eder
- 5 Daha sonra alet güvenlik mesafesine sürülür



İşlem döngüleri: Silindir kılıfı

8.2 SİLİNDİR KILIFI (Döngü 27, DIN/ISO: G127, Yazılım seçeneği 1)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Makine ve TNC'nin makine üreticisi tarafından silindir kılıfı enterpolasyonu için hazırlanmış olması gerekir. Makine el kitabını dikkate alın!



Kontur alt programının ilk NC önermesinde daima her iki silindir kılıfı koordinatlarını programlayın.

Bir SL döngüsü için hafıza sınırlıdır. Bir SL döngüsünde maksimum 16384 kontur elemanı programlayabilirsiniz.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Ortadan kesen bir ön dişliye sahip bir frezeleyici kullanın (DIN 844).

Silindir yuvarlak tezgah üzerinde ortadan bağlanmış olmalıdır. Referans noktasını yuvarlak tezgahın merkezine koyun.

Mil eksenli döngü çağrısında yuvarlak tezgah ekseninin üzerinde dikey durmalı. Eğer bu durum söz konusu değilse, TNC bir hata mesajı verir. Duruma göre kinematikte bir geçiş yapmak gerekebilir.

Bu döngüyü döndürülmüş çalışma düzleminde de uygulayabilirsiniz.

Emniyet mesafesi alet yarıçapından büyük olmalı.

Eğer kontur birçok tanjantlı olmayan kontur elementlerinden oluşuyorsa işleme zamanı artabilir.

Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız

SİLİNDİR KILIFI (Döngü 27, DIN/ISO: G127, Yazılım seçeneği 1) 8.2

Döngü parametresi



- ▶ **Freze derinliği Q1 (artan):** Silindir kılıfı ve kontur tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan perdahlama ölçüsü Q3 (artan):** Kılıf sargısı düzlemindeki perdahlama ölçüsü; üst ölçü yarıçap düzeltmesi yönünde etki eder. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q6 (artan):** Alet ön yüzeyi ve silindir kılıfı arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Sevk derinliği Q10 (artan):** Aletin sevk edilme ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q11:** Mil eksenindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Freze beslemesi Q12:** Çalışma düzlemindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Silindir yarıçapı Q16:** Konturun işlenmesi gereken silindirin yarıçapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçülendirme tipi? Derece =0 MM/INCH=1 Q17:** Alt programda devir eksen koordinatlarını derece veya mm (inç) programlayın

NC önermeleri

63 CYCL DEF 27 SİLİNDİR KILIFI	
Q1=-8	;FREZE DERİNLİĞİ
Q3=+0	;YAN ÖLÇÜ
Q6=+0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q10=+3	;SEVK DERİNLİĞİ
Q11=100	;DERİN SEVK BESLEME
Q12=350	;FREZE BESLEMESİ
Q16=25	;YARIÇAP
Q17=0	;ÖLÇÜM TIPI

İşlem döngüleri: Silindir kılıfı

8.3 SİLİNDİR KILIFI yiv frezeleme (Döngü 28, DIN/ISO: G128, Yazılım seçeneği 1)

8.3 SİLİNDİR KILIFI yiv frezeleme (Döngü 28, DIN/ISO: G128, Yazılım seçeneği 1)

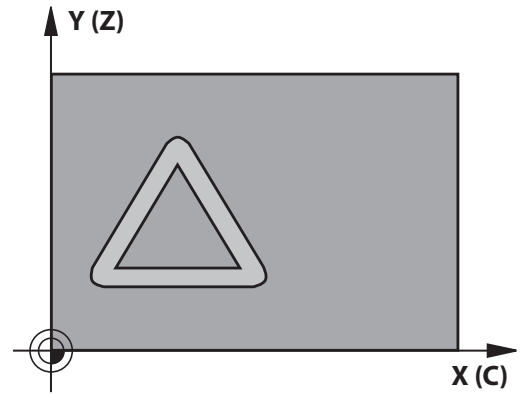
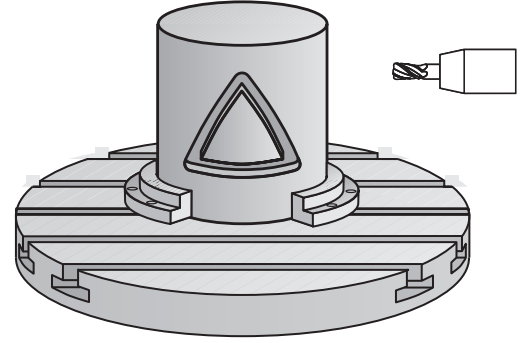
Devre akışı

Bu döngü ile sargının üzerinde tanımlanmış bir kılavuz yivini bir silindirin kılıfına aktarabilirsiniz. TNC döngü 27'nin aksine aleti bu döngüde öyle ayarlar ki, aktif yarıçap düzeltmesinde duvarlar neredeyse birbirine paralel uzanırlar. Tam yiv genişliği kadar büyük olan bir alet kullanırsanız tam paralel uzanan duvarlar elde edersiniz.

Alet yiv genişliğine oranla ne kadar küçük olursa, çemberlerde ve yatık doğrularda o kadar büyük burulmalar oluşur. Yönteme bağlı burulmaların minimize edilebilmesi için, Q21 parametresi üzerinden, TNC'nin üretilecek yivi, bir alet ile üretilmiş ve çapı yiv genişliğine uygun bir yive yaklaştıran bir tolerans tanımlayabilirsiniz.

Konturun orta noktası yolunu, alet yarıçap düzeltmesini vererek programlayın. Yarıçap düzeltmesi üzerinden, TNC'nin yivi senkronize veya karşılıklı çalışmada üretip üretmediğini belirleyebilirsiniz.

- 1 TNC aleti delme noktasının üzerine konumlandırır
- 2 İlk sevk derinliğinde alet freze beslemesi Q12 ile yiv duvarı boyunca frezeler; bu sırada yan perdahlama ölçüsü dikkate alınır
- 3 Kontur bitişinde TNC aleti karşıda bulunan yiv duvarına kaydırır ve delme noktasına geri sürer
- 4 Programlanan Q1 freze derinliğine ulaşılan kadar 2 ve 3 arasındaki adımlar kendini tekrar eder
- 5 Eğer Q21 toleransını tanımladıysanız, mümkün olduğunca paralel yiv duvarları elde etmek için TNC ardıl çalışmayı uygular.
- 6 Son olarak alet, alet ekseninde geriye, güvenli yüksekliğe veya döngüden önce programlanmış konuma sürülür



SİLİNDİR KILIFI yiv frezeleme (Döngü 28, DIN/ISO: G128, Yazılım seçeneği 1)

8.3

Programlama esnasında dikkatli olun!



Makine ve TNC'nin makine üreticisi tarafından silindir kılıfı enterpolasyonu için hazırlanmış olması gerekir. Makine el kitabını dikkate alın!



Kontur alt programının ilk NC önermesinde daima her iki silindir kılıfı koordinatlarını programlayın.

Bir SL döngüsü için hafıza sınırlıdır. Bir SL döngüsünde maksimum 16384 kontur elemanı programlayabilirsiniz.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Ortadan kesen bir ön dişliye sahip bir frezeleyici kullanın (DIN 844).

Silindir yuvarlak tezgah üzerinde ortadan bağlanmış olmalıdır. Referans noktasını yuvarlak tezgahın merkezine koyun.

Mil eksenini döngü çağrısında yuvarlak tezgah ekseninin üzerinde dikey durmalı. Eğer bu durum söz konusu değilse, TNC bir hata mesajı verir. Duruma göre kinematikte bir geçiş yapmak gerekebilir.

Bu döngüyü döndürülmüş çalışma düzleminde de uygulayabilirsiniz.

Emniyet mesafesi alet yarıçapından büyük olmalı.

Eğer kontur birçok tanjantlı olmayan kontur elementlerinden oluşuyorsa işleme zamanı artabilir.

Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız

İşlem döngüleri: Silindir kılıfı

8.3 SİLİNDİR KILIFI yiv frezeleme (Döngü 28, DIN/ISO: G128, Yazılım seçeneği 1)

Döngü parametresi



- ▶ **Freze derinliği Q1 (artan):** Silindir kılıfı ve kontur tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan perdelama ölçüsü Q3 (artan):** Yiv duvarındaki perdelama ölçüsü. Perdelama ölçüsü yiv genişliğini girilen değerin iki katı kadar küçültür. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q6 (artan):** Alet ön yüzeyi ve silindir kılıfı arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Sevk derinliği Q10 (artan):** Aletin sevk edilme ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q11:** Mil eksenindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Freze beslemesi Q12:** Çalışma düzlemindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Silindir yarıçapı Q16:** Konturun işlenmesi gereken silindirin yarıçapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçülendirme tipi? Derece =0 MM/INCH=1 Q17:** Alt programda devir eksen koordinatlarını derece veya mm (inç) programlayın
- ▶ **Yiv genişliği Q20:** Oluşturulacak yivin genişliği. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Tolerans Q21:** Programlanan yiv genişliği Q20'den daha küçük olan bir alet kullanırsanız yiv duvarındaki dairelerde kullanıma bağlı parçalanmalar ve eğik doğrular oluşur. Toleransı Q21 tanımlarsanız o zaman TNC yivi bir ardıl devreye sokulmuş frezeleme işleminde öyle yaklaştırır ki, sanki yivi tam yiv genişliği kadar büyük bir aletle frezelemiş olursunuz. Q21 ile ideal yivden izin verilen sapmayı tanımlayın. Çalışma adımlarının sayısı, silindir yarıçapına, kullanılan alete ve yiv derinliğine bağlıdır. Tolerans ne kadar küçük tanımlandıysa yiv o kadar düzgün olur, ancak ardıl çalışma bir o kadar uzun sürer. Tolerans giriş aralığı 0,0001 ila 9,9999
Tavsiye: 0.02 mm tolerans değerini kullanın.
Fonksiyon etkin değil: 0 girin (temel ayar).

NC önermeleri

63 CYCL DEF 28 SİLİNDİR KILIFI	
Q1=-8	;FREZE DERİNLİĞİ
Q3=+0	;YAN ÖLÇÜ
Q6=+0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q10=+3	;SEVK DERİNLİĞİ
Q11=100	;DERİN SEVK BESLEME
Q12=350	;FREZE BESLEMESİ
Q16=25	;YARIÇAP
Q17=0	;ÖLÇÜM TİPİ
Q20=12	;YIV GENİŞLİĞİ
Q21=0	;TOLERANS

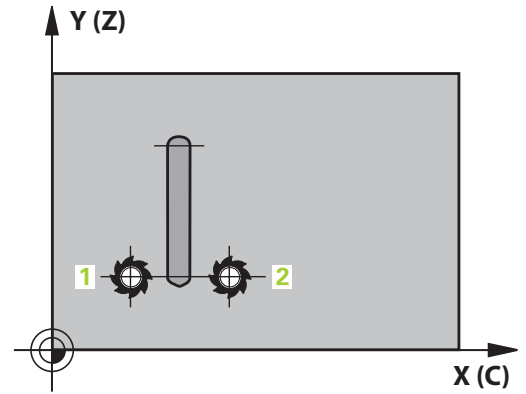
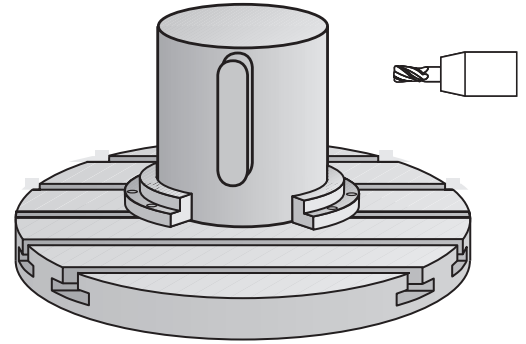
8.4 SİLİNDİR KILIFI çubuk frezeleme (döngü 29, DIN/ISO: G129, yazılım seçeneği 1)

Döngü akışı

Bu döngü ile sargının üzerinde tanımlanmış bir çubuğu, bir silindirin kılıfına aktarabilirsiniz. TNC bu döngüde aleti öyle ayarlar ki, aktif yarıçap düzeltmesinde duvarlar daima birbirine paralel uzanırlar. Çubuğun orta noktası yolunu, alet yarıçap düzeltmesini vererek programlayın. Yarıçap düzeltmesi üzerinden, TNC'nin çubuğu senkronize veya karşılıklı çalışmada üretip üretmediğini belirleyebilirsiniz.

Çubuk uçlarında TNC temel olarak daima, yarıçapı yarım çubuk genişliğine denk gelen bir yarım daire ekler.

- 1 TNC aleti çalışmanın başlangıç noktasının üzerine konumlandırır. TNC başlangıç noktasını çubuk genişliğinden ve alet çapından hesaplar. Bu, yarım çubuk genişliği ve alet çapı kadar kaydırılmış olarak, kontur alt programında tanımlanmış ilk noktanın yanında bulunur. Yarıçap düzeltmesi, çubuğun solunda mı (1, RL=Senkronize) veya sağında mı (2, RR=Karşılıklı) başlatma yapılacağını belirler
- 2 TNC ilk sevk derinliğinde konumlama yaptıktan sonra alet bir daire yayı üzerinde Q12 frezeleme beslemesi ile çubuk duvarına teğetsel yaklaşır. Gerekirse yan perdahlama ölçüsü dikkate alınır
- 3 İlk sevk derinliğinde alet Q12 freze beslemesi ile çubuk duvarı boyunca frezeler, bu işlem tıpa tam olarak üretilene kadar sürer
- 4 Daha sonra alet teğetsel olarak çubuk duvarından uzaklaşarak, çalışmanın başlangıç noktasına sürülür
- 5 Programlanan Q1 freze derinliğine ulaşılan kadar 2 ile 4 arasındaki adımlar kendini tekrar eder
- 6 Son olarak alet, alet ekseninde geriye, güvenli yüksekliğe veya döngüden önce programlanmış konuma sürülür



İşlem döngüleri: Silindir kılıfı

8.4 SİLİNDİR KILIFI çubuk frezeleme (döngü 29, DIN/ISO: G129, yazılım seçeneği 1)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Makine ve TNC'nin makine üreticisi tarafından silindir kılıfı enterpolasyonu için hazırlanmış olması gerekir. Makine el kitabını dikkate alın!



Kontur alt programının ilk NC önermesinde daima her iki silindir kılıfı koordinatlarını programlayın.

Bir SL döngüsü için hafıza sınırlıdır. Bir SL döngüsünde maksimum 16384 kontur elemanı programlayabilirsiniz.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Ortadan kesen bir ön dişliye sahip bir frezeleyici kullanın (DIN 844).

Silindir yuvarlak tezgah üzerinde ortadan bağlanmış olmalıdır. Referans noktasını yuvarlak tezgahın merkezine koyun.

Mil eksenli döngü çağrısında yuvarlak tezgah ekseninin üzerinde dikey durmalı. Eğer bu durum söz konusu değilse, TNC bir hata mesajı verir. Duruma göre kinematikte bir geçiş yapmak gerekebilir.

Bu döngüyü döndürülmüş çalışma düzleminde de uygulayabilirsiniz.

Emniyet mesafesi alet yarıçapından büyük olmalı.

Eğer kontur birçok tanjantlı olmayan kontur elementlerinden oluşuyorsa işleme zamanı artabilir.

Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız

SİLİNDİR KILIFI çubuk frezeleme (döngü 29, DIN/ISO: G129, yazılım seçeneği 1) 8.4

Döngü parametresi



- **Freze derinliği Q1 (artan):** Silindir kılıfı ve kontur tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yan perdahlama ölçüsü Q3 (artan):** Çubuk duvarındaki perdahlama ölçüsü. Perdahlama ölçüsü çubuk genişliğini girilen değerin iki katı kadar büyültür. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q6 (artan):** Alet ön yüzeyi ve silindir kılıfı arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Sevk derinliği Q10 (artan):** Aletin sevk edilme ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derin sevk beslemesi Q11:** Mil eksenindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak FAUTO, FU, FZ
- **Freze beslemesi Q12:** Çalışma düzlemindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak FAUTO, FU, FZ
- **Silindir yarıçapı Q16:** Konturun işlenmesi gereken silindirin yarıçapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ölçülendirme tipi? Derece =0 MM/INCH=1 Q17:** Alt programda devir eksen koordinatlarını derece veya mm (inç) programlayın
- **Çubuk genişliği Q20:** Oluşturulacak çubuğun genişliği. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

NC önermeleri

63 CYCL DEF 29 SİLİNDİR KILIFI ÇUBUĞU	
Q1=-8	;FREZE DERİNLİĞİ
Q3=+0	;YAN ÖLÇÜ
Q6=+0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q10=+3	;SEVK DERİNLİĞİ
Q11=100	;DERİN SEVK BESLEME
Q12=350	;FREZE BESLEMESİ
Q16=25	;YARIÇAP
Q17=0	;ÖLÇÜM TIPI
Q20=12	;ÇUBUK GENİŞLİĞİ

İşlem döngüleri: Silindir kılıfı

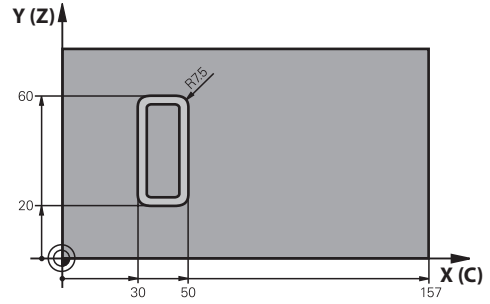
8.5 Programlama örnekleri

8.5 Programlama örnekleri

Örnek: 27 döngülü silindir kılıfı



- B başlıklı ve C tezgahlı makine
- Silindir yuvarlak tezgahı üzerinde ortadan bağlanmış.
- Referans nokta alt tarafta, yuvarlak tezgah ortasında bulunur



0 BEGIN PGM C27 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Alet çağırısı, çap 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
3 L X+50 Y0 R0 FMAX	Alete yuvarlak tezgah ortasına ön konumlandırma yapın
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MBMAX FMAX	Döndürme
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Kontur alt programını belirleme
6 CYCL DEF 14.1 KONTUR ETİKETİ 1	
7 CYCL DEF 27 SILINDIR KILIFI	İşleme parametrelerini belirleme
Q1=-7 ;FREZE DERİNLİĞİ	
Q3=+0 ;YAN ÖLÇÜ	
Q6=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q10=4 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q11=100 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q12=250 ;FREZE BESLEMESİ	
Q16=25 ;YARIÇAP	
Q17=1 ;ÖLÇÜM TIPI	
8 L C+0 R0 FMAX M13 M99	Yuvarlak tezgaha ön konumlandırma yapın, mil açık, döngüyü çağırın
9 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
10 PLANE RESET TURN FMAX	Geri döndürün, PLANE fonksiyonunu saklayın
11 M2	Program sonu
12 LBL 1	Kontur alt programı
13 L X+40 Y+20 RL	Devir eksenindeki bilgiler, mm olarak (Q17=1)
14 L X+50	
15 RND R7.5	
16 L Y+60	
17 RND R7.5	
18 L IX-20	
19 RND R7.5	
20 L Y+20	

21 RND R7.5	
22 L X+50	
23 LBL 0	
24 END PGM C27 MM	

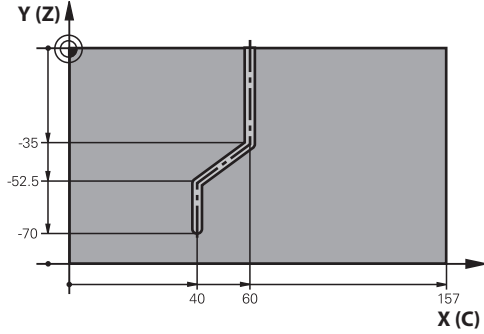
İşlem döngüleri: Silindir kılıfı

8.5 Programlama örnekleri

Örnek: 28 döngülü silindir kılıfı



- Silindir yuvarlak tezgah üzerinde ortalanarak gerilmiş
- B kafalı ve C tezgahlı makine
- Yuvarlak tezgah ortasında referans noktası bulunur
- Kontur alt programında orta nokta yolunun açıklaması



0 BEGIN PGM C28 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Alet çağırısı, alet eksen Z, çap 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
3 L X+50 Y+0 R0 FMAX	Aleti yuvarlak tezgah ortasına pozisyonlandırın
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN FMAX	Döndürme
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Kontur alt programını belirleme
6 CYCL DEF 14.1 KONTUR ETİKETİ 1	
7 CYCL DEF 28 SILINDIR KILIFI	İşleme parametrelerini belirleme
Q1=-7 ;FREZE DERİNLİĞİ	
Q3=+0 ;YAN ÖLÇÜ	
Q6=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q10=-4 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q11=100 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q12=250 ;FREZE BESLEMESİ	
Q16=25 ;YARIÇAP	
Q17=1 ;ÖLÇÜM TIPI	
Q20=10 ;YIV GENİŞLİĞİ	
Q21=0,02 ;TOLERANS	Ardıl işleme aktif
8 L C+0 R0 FMAX M3 M99	Yuvarlak tezgaha ön konumlandırma yapın, mil açık, döngüyü çağırın
9 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
10 PLANE RESET TURN FMAX	Geri döndürün, PLANE fonksiyonunu saklayın
11 M2	Program sonu
12 LBL 1	Kontur alt programı, orta nokta yolunun açıklaması
13 L X+60 Y+0 RL	Devir eksenindeki bilgiler, mm olarak (Q17=1)
14 L Y-35	
15 L X+40 Y-52.5	
16 L Y-70	
17 LBL 0	
18 END PGM C28 MM	

9

**İşlem döngüleri:
Kontur formülü ile
kontur cebi**

İşlem döngüleri: Kontur formülü ile kontur cebi

9.1 SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle

9.1 SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle

Temel bilgiler

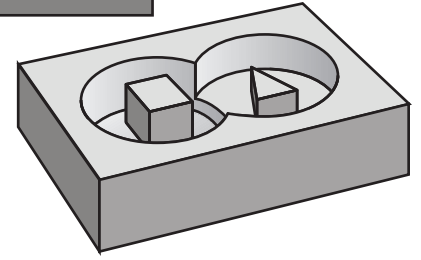
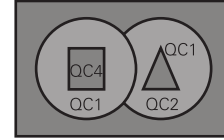
SL-Döngüleri ve karmaşık kontür formülüyle, kısmi kontürlerden oluşan karmaşık kontürleri (cepler veya adalar) birleştirebilirsiniz. Münferit kısmi konturları (geometri verileri) ayrı programlar şeklinde girin. Bu sayede bütün kısmi konturlar istenildiği kadar tekrar kullanılabilir. TNC, bir kontur formülü üzerinden birbiriyle ilişkilendirdiğiniz seçilmiş kısmi konturlardan, toplam konturu hesaplar.



Bir SL döngüsü (tüm kontur açıklaması programları) için hafıza maksimum **128 konturla** kısıtlıdır. Olası kontur elemanlarının sayısı, kontur türüne (iç/dış kontur) ve kontur tanımlaması sayısına bağlıdır ve maksimum **16384** kontur elemanını kapsamaktadır.

Kontur formülü ile SL döngüleri yapılandırılmış bir program yapısını şart koşar ve sürekli ortaya çıkan konturları münferit programlarda yerleştirme olanağını sunar. Kontur formülü üzerinden kısmi konturları bir toplam kontura birleştirirsiniz ve bir cep mi yoksa bir ada mı söz konusu olduğunu belirlersiniz.

Kontur formüllerine sahip SL döngüleri işlevi, TNC'nin kullanıcı yüzeyinde birçok alana dağıtılmıştır ve devam eden geliştirmeler için temel teşkil etmektedir.



Şema: SL döngüleri ve kompleks bir kontur formülüyle işleme

0 BEGIN PGM KONTUR MM

...

5 SEL CONTOUR "MODEL"

6 CYCL DEF 20 KONTUR VERİLERİ ...

8 CYCL DEF 22 BOŞALTMA ...

9 CYCL CALL

...

12 CYCL DEF 23 TABAN
PERDAHLAMA ...

13 CYCL CALL

...

16 CYCL DEF 24 YANAL
PERDAHLAMA ...

17 CYCL CALL

63 L Z+250 R0 FMAX M2

64 END PGM KONTUR MM

SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle 9.1

Kısmi konturların özellikleri

- TNC temel olarak tüm konturları cep olarak tanır. Yarıçap düzeltmesi programlamayın
- TNC, F beslemeleri ve M ek fonksiyonları dikkate almaz
- Koordinat hesaplarına izin verilmektedir. Bunlar kısmi konturların içinde programlanırsa, takip eden alt programlarda da etkide bulunurlar, ancak döngü çağrısından sonra geriye alınmak zorunda değildir.
- Alt programlar mil ekseninde koordinatları da içermelidir, ancak bunlar dikkate alınmaz
- Alt programın ilk koordinat tümcesinde çalışma düzlemini belirtirsiniz.
- Kısmi konturları gerekli durumda çeşitli derinliklerle tanımlayabilirsiniz

Çalışma döngülerinin özellikleri

- TNC her döngüden önce otomatik olarak güvenlik yüksekliğine pozisyonluyor
- Her derinlik seviyesi alet kaldırma olmadan frezelenir; adaların yanından geçilir
- "İç köşe" yarıçapı programlanabilir - alet aynı kalmaz, boş kesim işaretleri engellenir (boşaltma ve yan perdahlamadaki en dış hat için geçerlidir)
- Yan perdahlamada TNC kontura teğetsel bir çember üzerinde sürülür
- Derin perdahlamalarda TNC aleti, malzemedeki teğetsel bir çembere hareket ettirir (örn.: Mil eksen Z: Z/X düzleminde çember)
- TNC konturu boydan boya senkronize veya karşılıklı işler

Freze derinliği, ölçüler ve güvenlik mesafesi gibi ölçü bilgilerini merkezi olarak döngü 20'de KONTÜR VERİLERİ olarak girersiniz.

Şema: Kontur formülü ile kısmi kontur hesaplama

0 BEGIN PGM MODEL MM
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "DAİRE1"
2 DECLARE CONTOUR QC2 = "DAİREXY" DEPTH15
3 DECLARE CONTOUR QC3 = "ÜÇGEN" DEPTH10
4 DECLARE CONTOUR QC4 = "KARE" DEPTH5
5 QC10 = (QC1 QC3 QC4) \ QC2
6 END PGM MODEL MM
0 BEGIN PGM DAIRE1 MM
1 CC X+75 Y+50
2 LP PR+45 PA+0
3 CP IPA+360 DR+
4 END PGM DAIRE1 MM
0 BEGIN PGM DAIRE31XY MM
...
...

İşlem döngüleri: Kontur formülü ile kontur cebi

9.1 SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle

Kontur tanımlamalı programı seçin

SEL CONTOUR işlevi ile kontur tanımlamalarına sahip bir program seçersiniz, buradan TNC kontur açıklamalarına almaktadır:

SPEC
FCT

- Yazılım tuşu çubuğunu özel fonksiyonlarla birlikte açın

KONTUR/~
NOKTASI
İŞLEME

- Kontur ve nokta çalışması fonksiyonları menüsünü seçin

SEL
CONTOUR

- **sel contour** yazılım tuşuna basın
- Kontur tanımlamalı programın eksiksiz program ismini girin, **END** tuşu ile onaylayın



SEL CONTOUR-Cümlesini SL-Döngülerinden önce programlayın. **14 KONTUR** döngüsü **SEL CONTOUR** yönetiminde artık gerekli değildir.

Kontur açıklamalarını tanımlayın

DECLARE CONTOUR işlevi ile bir programa programlar için yolu giriniz, buradan TNC kontur açıklamalarına almaktadır. Bunun haricinde bu kontür açıklaması için ayrı bir derinlik seçebilirsiniz (FCL 2 işlevi):

SPEC
FCT

- Yazılım tuşu çubuğunu özel fonksiyonlarla birlikte açın

KONTUR/~
NOKTASI
İŞLEME

- Kontur ve nokta çalışması fonksiyonları menüsünü seçin

DECLARE
CONTOUR

- **declare CONTOUR** yazılım tuşuna basın
- Kontur tanımlayıcısı **QC** için numara girin, **ENT** tuşu ile onaylayın
- Kontur tanımlamasına sahip programın eksiksiz program ismini girin, **END** tuşu ile onaylayın veya istiyorsanız
- Seçilmiş kontür için ayrı derinliği tanımlayın












Verilmiş kontur tanımlayıcıları **QC** ile kontur formülünde farklı konturları birbiriyle hesaplayabilirsiniz.

Eğer ayrı derinliğe sahip kontürleri kullanırsanız, o zaman bütün kısmi kontürlere bir derinlik tahsis etmelisiniz (gerekliyse derinlik 0 tahsis edin).

Karmaşık kontür formülü girilmesi

Yazılım tuşları üzerinden çeşitli konturları bir matematik formülünün içinde birbirleriyle ilişkilendirebilirsiniz:

-  ► Yazılım tuşu çubuğunu özel fonksiyonlarla birlikte açın
-  ► Kontur ve nokta çalışması fonksiyonları menüsünü seçin
-  ► **KONTUR-FORMÜL** yazılım tuşuna basın: TNC aşağıdaki yazılım tuşlarını gösterir:

İlişkilendirme fonksiyonu	Yazılım tuşu
kesildiği işlem: örn. QC10 = QC1 & QC5	
birleştirildiği işlem: örn. QC25 = QC7 QC18	
kesim olmadan birleştirildiği işlem örn. QC12 = QC5 ^ QC25	
hiçbir işlem yok: örn. QC25 = QC1 \ QC2	
Parantez aç: örn. QC12 = QC1 x (QC2 + QC3)	
Parantez kapat: örn. QC12 = QC1 x (QC2 + QC3)	
Ayrı kontur tanımla: örn. QC12 = QC1	

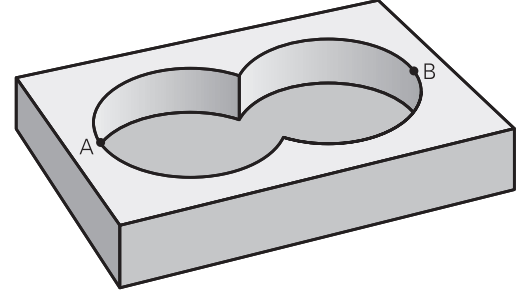
İşlem döngüleri: Kontur formülü ile kontur cebi

9.1 SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle

Üste alınan konturlar

TNC temel olarak programlanmış bir konturu cep olarak tanır. Kontur formülünün işlevleri ile bir konturu bir adaya dönüştürme olanağına sahipsiniz

Cepleri ve adaları yeni bir kontura üst üste bindirebilirsiniz. Bu sayede bir cebin yüzeyini üste bindirilmiş bir cep sayesinde büyütebilir veya bir ada sayesinde küçültebilirsiniz.



Alt program: Üst üste bindirilmiş cepler



Aşağıdaki programlama örnekleri kontur tanımlama programında tanımlanmış, kontur açıklama programlarıdır. Öte yandan kontur tanımlama programı, asıl ana programdaki **SEL CONTOUR** işlevi üzerinden çağrılmalıdır.

A ve B cepleri üst üste binmektedir.

TNC, S1 ve S2 kesişme noktalarını hesaplar, bunlar programlanmak zorunda değildir.

Cepler tam daire olarak programlanmıştır.

Kontur açıklama programı 1: Cep A

```
0 BEGIN PGM TASCHE_A MM
1 L X+10 Y+50 R0
2 CC X+35 Y+50
3 C X+10 Y+50 DR-
4 END PGM CEP_A MM
```

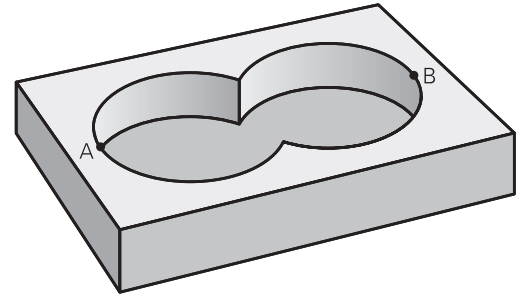
Kontur açıklama programı 2: Cep B

```
0 BEGIN PGM CEP_B MM
1 L X+90 Y+50 R0
2 CC X+65 Y+50
3 C X+90 Y+50 DR-
4 END PGM CEP_B MM
```

"Toplam" yüzey

Her iki A ve B kısmı yüzeyi, artı birlikte üzeri kapatılmış yüzey işlenmelidir:

- A ve B yüzeyleri ayrı programlarda, yarıçap düzeltmesi olmadan programlanmış olmalıdır
- Kontur formülünde A ve B yüzeyleri "ile birleşmiş" fonksiyonu ile hesaplanır

**Kontur tanımlama programı:**

```

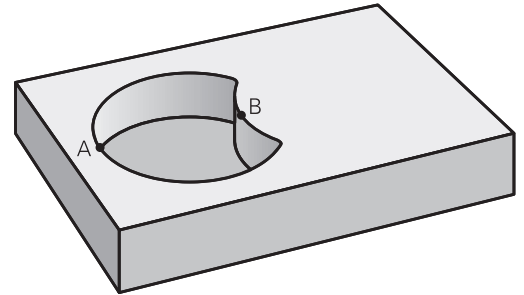
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "CEP_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "CEP_B.H"
54 QC10 = QC1 | QC2
55 ...
56 ...

```

"Fark" yüzey

A yüzeyi, B tarafından kapatılmış oran olmadan işlenmelidir:

- A ve B yüzeyleri ayrı programlarda, yarıçap düzeltmesi olmadan programlanmış olmalıdır
- Kontur formülünde B yüzeyi, **olmadan** fonksiyonu ile A yüzeyinden çıkartılır

**Kontur tanımlama programı:**

```

50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "CEP_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "CEP_B.H"
54 QC10 = QC1 \ QC2
55 ...
56 ...

```

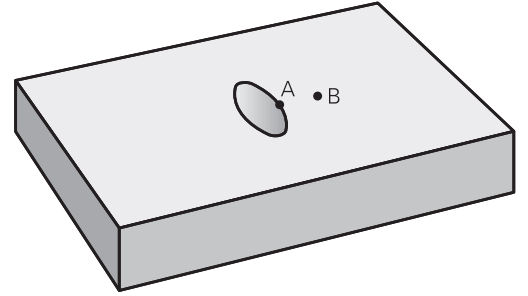
İşlem döngüleri: Kontur formülü ile kontur cebi

9.1 SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle

"Kesit" yüzey

A ve B tarafından kapatılmış yüzey işlenmelidir. (Basitçe, kapatılmış yüzeyler işlenmemiş kalmalıdır.)

- A ve B yüzeyleri ayrı programlarda, yarıçap düzeltmesi olmadan programlanmış olmalıdır
- Kontur formülünde A ve B yüzeyleri "ile kesilmiş" fonksiyonu ile hesaplanır



Kontur tanımlama programı:

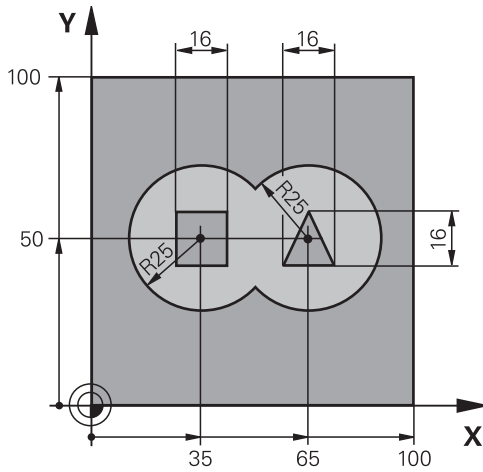
```
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "CEP_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "CEP_B.H"
54 QC10 = QC1 & QC2
55 ...
56 ...
```

SL döngüleriyle kontur işleme



Tanımlanmış bütün konturun işlenmesi SL döngüleri 20 - 24 ile gerçekleşir (bkz. "Genel bakış", sayfa 171).

Örnek: Kontur formülü ile bindirilen konturları kumlayın ve perdahlayın



0 BEGIN PGM KONTUR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Ham parça tanımı
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+2.5	Kumlama frezeleyici alet tanımı
4 TOOL DEF 2 L+0 R+3	Perdahlama frezeleyici alet tanımı
5 TOOL CALL 1 Z S2500	Kumlama frezeleyici alet çağırma
6 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
7 SEL CONTOUR “MODEL “	Kontur tanımlama programı belirleme
8 CYCL DEF 20 KONTUR VERILERI	Genel çalışma parametresi belirleme
Q1=-20 ;FREZE DERİNLİĞİ	
Q2=1 ;YOL ÇAKIŞMASI	
Q3=+0,5 ;YAN ÖLÇÜ	
Q4=+0,5 ;ÖLÇÜ DERİNLİĞİ	
Q5=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q6=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q7=+100 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	
Q8=0,1 ;YUVARLAMA YARIÇAPI	
Q9=-1 ;DÖNME YÖNÜ	

İşlem döngüleri: Kontur formülü ile kontur cebi

9.1 SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle

9 CYCL DEF 22 BOŞALTMA	Boşaltma döngü tanımı
Q10=5 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q11=100 ;DERIN SEVK BESLEME	
Q12=350 ;BOŞALTMA BESLEMESİ	
Q18=0 ;ÖN BOŞALTMA ALETİ	
Q19=150 ;SALLANMA BESLEMESİ	
Q401=100 ;BESLEME FAKTÖRÜ	
Q404=0 ;ARDIL BOŞALTMA STRATEJİSİ	
10 CYCL CALL M3	Boşaltma döngü çağırma
11 TOOL CALL 2 Z S5000	Perdahlama frezeleyici alet çağırma
12 CYCL DEF 23 TABAN PERDAHLAMA	Derinlik perdahlama döngü tanımı
Q11=100 ;DERIN SEVK BESLEME	
Q12=200 ;BOŞALTMA BESLEMESİ	
13 CYCL CALL M3	Derinlik perdahlama döngü çağırma
14 CYCL DEF 24 YANAL PERDAHLAMA	Yan perdahlama döngü tanımı
Q9=+1 ;DÖNME YÖNÜ	
Q10=5 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q11=100 ;DERIN SEVK BESLEME	
Q12=400 ;BOŞALTMA BESLEMESİ	
Q14=+0 ;YAN ÖLÇÜ	
15 CYCL CALL M3	Yan perdahlama döngü çağırma
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Aleti serbestleştirme, program sonu
17 END PGM KONTUR MM	

Kontur formülüyle kontur tanımlama programı:

0 BEGIN PGM MODEL MM	Kontur tanımlama programı
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "DAİRE1"	"DAİRE1" programı için kontur tanımlayıcısı tanımı
2 FN 0: Q1 =+35	PGM "DAİRE31XY"de kullanılan parametre için değer ataması
3 FN 0: Q2 =+50	
4 FN 0: Q3 =+25	
5 DECLARE CONTOUR QC2 = "DAİRE31XY"	"DAİRE31XY" programı için kontur tanımlayıcısı tanımı
6 DECLARE CONTOUR QC3 = "ÜÇGEN"	"ÜÇGEN" programı için kontur tanımlayıcısı tanımı
7 DECLARE CONTOUR QC4 = "KARE"	"KARE" programı için kontur tanımlayıcısı tanımı
8 QC10 = (QC 1 QC 2) \ QC 3 \ QC 4	Kontur formülü
9 END PGM MODEL MM	

SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle 9.1

Kontur açıklama programları:

0 BEGIN PGM DAIRE1 MM	Kontur açıklama programı: Sağ daire
1 CC X+65 Y+50	
2 L PR+25 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM DAIRE1 MM	
0 BEGIN PGM DAIRE31XY MM	Kontur açıklama programı: Sol daire
1 CC X+Q1 Y+Q2	
2 LP PR+Q3 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM DAIRE31XY MM	
0 BEGIN PGM ÜÇGEN MM	Kontur açıklama programı: Sağ üçgen
1 L X+73 Y+42 R0	
2 L X+65 Y+58	
3 L X+58 Y+42	
4 L X+73	
5 END PGM ÜÇGEN MM	
0 BEGIN PGM KARE MM	Kontur açıklama programı: Sol kare
1 L X+27 Y+58 R0	
2 L X+43	
3 L Y+42	
4 L X+27	
5 L Y+58	
6 END PGM KARE MM	

İşlem döngüleri: Kontur formülü ile kontur cebi

9.2 SL-Döngüleri basit kontur formülüyle

9.2 SL-Döngüleri basit kontur formülüyle

Temel bilgiler

SL-Döngüleri ve basit kontür formülüyle, 9 adede kadar kısmi kontürden oluşan kontürleri (cepler veya adalar) basit bir şekilde birleştirebilirsiniz. Münferit kısmi konturları (geometri verileri) ayrı programlar şeklinde girin. Bu sayede bütün kısmi konturlar istenildiği kadar tekrar kullanılabilir. Seçilen kısmi kontürlerden TNC toplam kontörü hesaplar.



Bir SL döngüsü (tüm kontur açıklaması programları) için hafıza maksimum **128 konturla** kısıtlıdır. Olası kontur elemanlarının sayısı, kontur türüne (iç/dış kontur) ve kontur tanımlaması sayısına bağlıdır ve maksimum **16384** kontur elemanını kapsamaktadır.

Şema: SL döngüleri ve kompleks bir kontur formülüyle işleme

```
0 BEGIN PGM CONTDEF MM
```

```
...
```

```
5 CONTOUR DEF P1= "POCK1.H" I2 =  
  "ISLE2.H" DEPTH5 I3 "ISLE3.H"  
  DEPTH7.5
```

```
6 CYCL DEF 20 KONTUR VERILERI ...
```

```
8 CYCL DEF 22 BOŞALTMA ...
```

```
9 CYCL CALL
```

```
...
```

```
12 CYCL DEF 23 TABAN  
  PERDAHLAMA ...
```

```
13 CYCL CALL
```

```
...
```

```
16 CYCL DEF 24 YANAL  
  PERDAHLAMA ...
```

```
17 CYCL CALL
```

```
63 L Z+250 R0 FMAX M2
```

```
64 END PGM CONTDEF MM
```


Kısmi konturların özellikleri

- Yarıçap düzeltmesi programlamayın.
- TNC, beslemeleri F ve ek fonksiyonları M dikkate almaz.
- Koordinat hesaplarına izin verilmektedir. Bunlar kısmi konturların içinde programlanırsa, takip eden alt programlarda da etkide bulunurlar, ancak döngü çağrısından sonra geriye alınmak zorunda değildir.
- Alt programlar mil ekseninde koordinatları da içermelidir, ancak bunlar dikkate alınmaz
- Alt programın ilk koordinat tümcesinde çalışma düzlemini belirlersiniz.

Çalışma döngülerinin özellikleri

- TNC her döngüden önce otomatik olarak güvenlik yüksekliğine konumluyor
- Her derinlik seviyesi alet kaldırma olmadan frezelenir; adaların yanından geçilir
- "İç köşe" yarıçapı programlanabilir - alet aynı kalmaz, boş kesim işaretleri engellenir (boşaltma ve yan perdahlamadaki en dış hat için geçerlidir)
- Yan perdahlamada TNC kontura teğetsel bir çember üzerinde sürülür
- Derin perdahlamalarda TNC aleti, malzemedeki teğetsel bir çembere hareket ettirir (örn.: Mil eksen Z: Z/X düzleminde çember)
- TNC konturu boydan boya senkronize veya karşılıklı işler

Freze derinliği, ölçüler ve güvenlik mesafesi gibi ölçü bilgilerini merkezi olarak döngü 20'de KONTÜR VERİLERİ olarak girersiniz.

İşlem döngüleri: Kontur formülü ile kontur cebi

9.2 SL-Döngüleri basit kontur formülüyle

Basit kontür formülü girilmesi

Yazılım tuşları üzerinden çeşitli konturları bir matematik formülünün içinde birbirleriyle ilişkilendirebilirsiniz:

SPEC
FCT

- ▶ Yazılım tuşu çubuğunu özel fonksiyonlarla birlikte açın

KONTUR/-
NOKTASI
İŞLEME

- ▶ Kontur ve nokta çalışması fonksiyonları menüsünü seçin

CONTOUR
DEF

- ▶ **CONTOUR DEF** yazılım tuşuna basın: TNC, kontur formülünün girdisini başlatır
- ▶ İlk kısmi kontürün ismini girin. İlk kısmi kontur daima en derin cep olmalıdır, **ENT** tuşuyla onaylayın

ADA

- ▶ Yazılım tuşu üzerinden bir sonraki konturun bir cep veya ada olup olmadığını belirleyin **ENT** tuşuyla onaylayın
- ▶ İkinci kısmi konturun ismini girin, **END** tuşu ile onaylayın
- ▶ İhtiyaç halinde ikinci kısmi konturun derinliğini girin **END** tuşu ile onaylayın
- ▶ Bütün kısmi kontürlerine girene kadar diyalogu yukarıda açıklandığı şekilde devam ettirin



Kısmi konturların listesini temel olarak daima en derin ceple başlatın!

Eğer kontur ada olarak tanımlanmışsa, o zaman TNC girilen derinliği ada yüksekliği olarak yorumlar. Girilen, ön işareti olmayan değer bu durumda işleme parçası yüzeyini baz alır!

Eğer derinlik 0 ile verilmişse, o zaman ceplerde döngü 20'de tanımlanmış derinlik etki eder, bu durumda adalar işleme parçası yüzeyine kadar taşar!

SL döngüleriyle kontur işleme



Tanımlanmış bütün konturun işlenmesi SL döngüleri 20 - 24 ile gerçekleşir (bkz. "Genel bakış", sayfa 171).

10

**İşlem döngüleri:
Satır oluşturma**





10.1 Temel bilgiler

10.1 Temel bilgiler

Genel bakış

TNC, yüzeyleri aşağıdaki özelliklerle işleyebileceğiniz dört döngüyü kullanıma sunmaktadır:

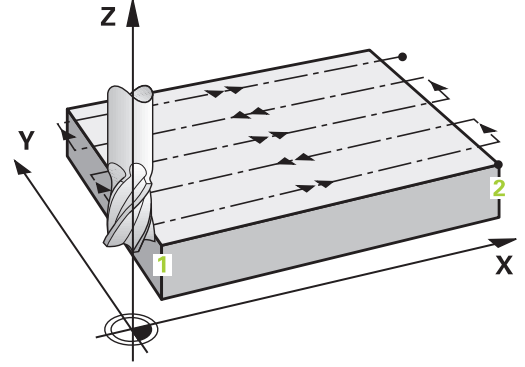
- Düz dikdörtgen
- Düz eğik açılı
- Rasgele eğimli
- Kendi içinde burulmuş

Döngü	Yazılım tuşu	Sayfa	Döngü grubu
230 FREZELEME Düz dikdörtgen yüzeyler için		229	ÖZEL DÖNGÜLER / OLD CYCLES
231 AYAR YÜZEYİ Eğri açılı, eğimli ve burulmuş yüzeyler için		231	ÖZEL DÖNGÜLER / OLD CYCLES
232 SATIŞ FREZELEME Ölçü bilgisi ve birden fazla sevkle birlikte, düz dikdörtgen yüzeyler için		235	ÖZEL DÖNGÜLER
233 YÜZEY FEREZELEME Gereken durumlarda yan sınırlamalar, ölçüm bilgileri ve çok sayıda kesmeye sahip düz dikdörtgen yüzeyler için		239	CEPLER / TIPALAR / YİVLER

10.2 FREZELEME (döngü 230, DIN/ISO:G230, yazılım seçeneği 19)

Devre akışı

- 1 TNC aleti hızlı harekette **FMAX** güncel konumdan çalışma düzleminde **1** başlangıç noktasına konumlandırır; TNC bu sırada aleti alet yarıçapı kadar sola veya yukarıya kaydırır
- 2 Ardından alet **FMAX** ile mil ekseninde güvenlik mesafesine sürülür ve ardından derinlik sevk beslemesinde mil eksenindeki programlanmış başlatma konumuna sürülür
- 3 Ardından alet programlanmış frezeleme beslemesi ile **2** uç noktasına sürülür; TNC uç noktasını programlanmış başlangıç noktasından, programlanmış uzunluktan ve alet yarıçapından hesaplar
- 4 TNC aleti frezeleme beslemesi ile çapraz olarak sonraki satırın başlangıç noktasına kaydırır; TNC kaymayı programlanmış genişlikten ve kesme sayısından hesaplar
- 5 Ardından alet 1. eksenin negatif yönünde geri sürülür
- 6 Girilen yüzey tamamen işlenene kadar bu işlem kendini tekrar eder
- 7 Son olarak TNC aleti **FMAX** ile güvenlik mesafesine geri sürer



Programlama esnasında dikkatli olun!

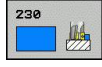


TNC, aleti güncel konumdan öncelikle çalışma düzleminde konumlandırır ve daha sonra mil eksenindeki başlangıç noktasına konumlandırır. Aleti, malzeme veya gergi gereçleri ile çarpışma gerçekleşmeyecek şekilde ön pozisyonlandırın.

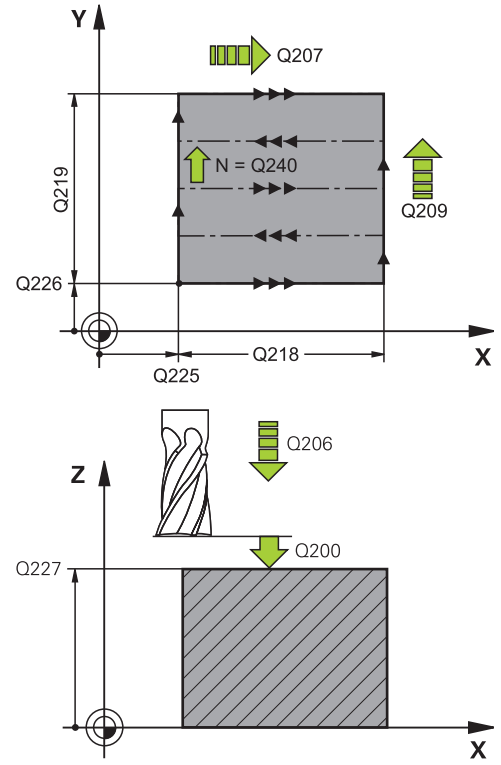
İşlem döngüleri: Satır oluşturma

10.2 FREZELEME (döngü 230, DIN/ISO:G230, yazılım seçeneği 19)

Döngü parametresi



- ▶ **Başlangıç noktası 1. eksen Q225 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki satır oluşturulacak yüzeyin başlangıç nokta koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Başlangıç noktası 2. eksen Q226 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki satır oluşturulacak yüzeyin başlangıç nokta koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Başlangıç noktası 3. eksen Q227 (kesin):** Mil ekseninde satır oluşturulacak yükseklik. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. Yan uzunluk Q218 (artan):** Çalışma düzlemi ana ekseninde satır oluşturulan yüzey uzunluğu 1. eksenin başlangıç noktasını baz alır. Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- ▶ **2. Yan uzunluk Q219 (artan):** Çalışma düzlemi yan ekseninde satır oluşturulan yüzey uzunluğu 2. eksenin başlangıç noktasını baz alır. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Kesme sayısı Q240:** TNC'nin aleti genişlikte hareket ettirmesi gereken satır sayısı 0 ile 99999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik sevk beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında derinliğe sürerken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Çapraz besleme Q209:** Aletin, sonraki satıra hareketindeki hızı mm/dak olarak; eğer siz malzemede çapraz hareket ederseniz, bu durumda Q209'u Q207'den daha küçük girin; eğer siz açıkta çapraz hareket ederseniz, bu durumda Q209 Q207'den daha büyük olabilir. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Emniyet mesafesi Q200 (artan):** Döngü başında ve döngü sonunda konumlandırma için alet ucu ve frezeleme derinliği arasındaki mesafe 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



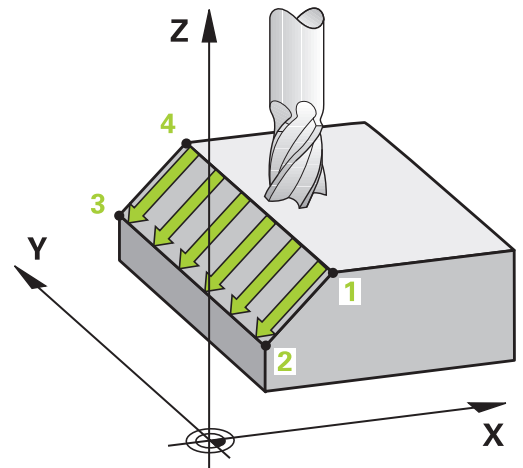
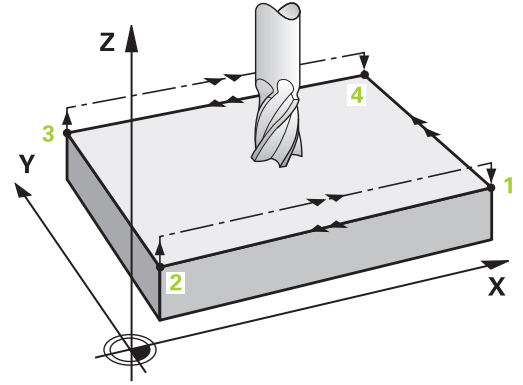
NC tümcesi

71 CYCL DEF 230 FREZELEME	
Q225=+10	;1. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q226=+12	;2. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q227=+2,5	;3. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q218=150	;1. YAN UZUNLUK
Q219=75	;2. YAN UZUNLUK
Q240=25	;KESME SAYISI
Q206=150	;DERIN KESME BESLEME
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q209=200	;ÇAPRAZ BESLEME
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ

10.3 AYAR YÜZEYİ (döngü 231, DIN/ISO: G231, yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

- 1 TNC aleti güncel konumdan çıkarak, bir 3D doğru hareketiyle **1** başlangıç noktasına konumlandırır.
- 2 Alet ardından programlanmış frezeleme beslemesi ile **2** uç noktasına sürülür
- 3 Burada TNC aleti **FMAX** hızlı hareketle, alet yarıçapı kadar pozitif mil eksenine yönüne hareket eder ve daha sonra tekrar **1** başlangıç noktasına hareket eder
- 4 TNC aleti **1** başlangıç noktasında tekrar son sürülmüş Z değerine sürer
- 5 Ardından TNC aleti her üç eksende **1** noktasından **4** noktasının doğrultusunda bir sonraki satıra kaydırır
- 6 Ardından TNC aleti bu satırın bitiş noktasının üzerine sürer. Bitiş noktası TNC'yi **2** noktasından ve **3** noktası yönünde bir kaymadan hesaplar
- 7 Girilen yüzey tamamen işlenene kadar bu işlem kendini tekrar eder
- 8 Sonunda TNC aleti alet çapı kadar mil ekseninde girilmiş en yüksek noktanın üzerinde konumlandırır



İşlem döngüleri: Satır oluşturma

10.3 AYAR YÜZEYİ (döngü 231, DIN/ISO: G231, yazılım seçeneği 19)

Kesme kılavuzu

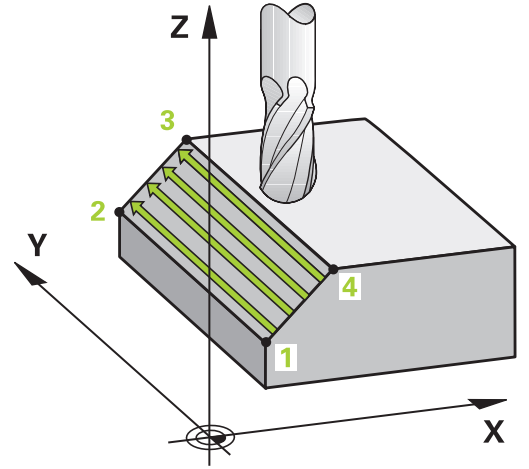
Başlangıç noktası ve böylelikle frezeleme yönü serbest seçilebilir, çünkü TNC münferit kesmeleri temel olarak **1** noktasından **2** noktasına sürer ve akışın tamamı **1 / 2** noktasından **3 / 4** noktasına gitmektedir. **1** noktasını, işlenecek yüzeyin her köşesine yerleştirebilirsiniz.

Şaftlı frezeleyicilerin kullanılması sırasında yüzey kalitesini optimize edebilirsiniz:

- Az eğimli yüzeylerde darbeli kesme (mil eksen koordinatı nokta **1** büyüktür mil eksen koordinatı nokta **2**) sayesinde.
- Aşırı eğimli yüzeylerde çekerek kesme (mil eksen koordinatı nokta **1** küçüktür mil eksen koordinatı nokta **2**) sayesinde
- Burulmalı eğri yüzeylerde, ana hareket yönünü (**1** noktasından **2** noktasına) daha güçlü eğim doğrultusunda yapın

Yarıçap frezeleyicilerin kullanılması sırasında yüzey kalitesini optimize edebilirsiniz:

- Burulmalı eğri yüzeylerde, ana hareket yönünü (**1** noktasından **2** noktasına) en güçlü eğim doğrultusuna göre diklemesine yapın



Programlama esnasında dikkatli olun!



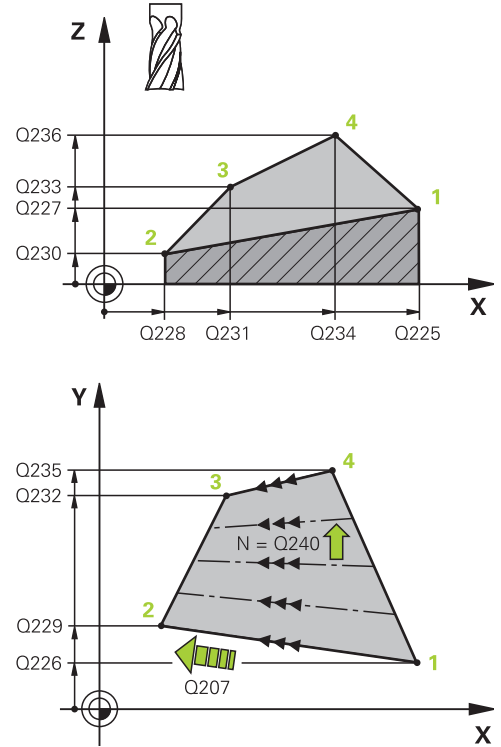
TNC aleti güncel konumdan çıkarak, bir 3D doğru hareketiyle **1** başlangıç noktasına konumlandırır. Aleti, malzeme veya gergi gereçleri ile çarpışma gerçekleşmeyecek şekilde ön konumlandırın. TNC, aleti yarıçap düzeltmesi **R0** ile girilen konumların arasına hareket ettirir. Gerekirse ortadan kesen bir ön dişliye sahip bir frezeleyici kullanın (DIN 844) veya döngü 21 ile ön delme.

AYAR YÜZEYİ (döngü 231, DIN/ISO: G231, yazılım seçeneği 19) 10.3

Döngü parametresi



- **Başlangıç noktası 1. eksen Q225 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki satır oluşturulacak yüzeyin başlangıç nokta koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Başlangıç noktası 2. eksen Q226 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki satır oluşturulacak yüzeyin başlangıç nokta koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Başlangıç noktası 3. eksen Q227 (kesin):** Satır oluşturulacak yüzeyin başlangıç nokta koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. nokta 1. eksen Q228 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki satır oluşturulacak yüzeyin bitiş noktası koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. nokta 2. eksen Q229 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki satır oluşturulacak yüzeyin bitiş noktası koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. nokta 3. eksen Q230 (kesin):** Satır oluşturulacak yüzeyin bitiş noktası koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **3. nokta 1. eksen Q231 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki 3 noktasının koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **3. nokta 2. eksen Q232 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki 3 noktasının koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **3. nokta 3. eksen Q233 (kesin):** Mil eksenindeki 3 noktasının koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **4. nokta 1. eksen Q234 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki 4 noktasının koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **4. nokta 2. eksen Q235 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki 4 noktasının koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **4. nokta 3. eksen Q236 (kesin):** Mil eksenindeki 4 noktasının koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

72 CYCL DEF 231 AYAR YÜZEYİ

Q225=+0	;1. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q226=+5	;2. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q227=-2	;3. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q228=+100	;2. NOKTA 1. EKSEN
Q229=+15	;2. NOKTA 2. EKSEN
Q230=+5	;2. NOKTA 3. EKSEN
Q231=+15	;3. NOKTA 1. EKSEN
Q232=+125	;3. NOKTA 2. EKSEN
Q233=+25	;3. NOKTA 3. EKSEN

İşlem döngüleri: Satır oluşturma

10.3 AYAR YÜZEYİ (döngü 231, DIN/ISO: G231, yazılım seçeneği 19)

- **Kesitlerin sayısı** Q240: TNC'nin aleti **1** und **4** noktası arasındaki veya **2** ve **3** noktaları arasında hareket etmesi gereken satır sayısı 0 ile 99999 arası girdi alanı
- **Besleme frezleme** Q207: Frezeleme sırasında aletin sürüş hızı, mm/dak cinsinden. TNC ilk kesmeyi yarım programlanmış değer ile uyguluyor. Giriş alanı 0 ile 99999,999 alternatif olarak **FAUTO**, **FU**, **FZ**

Q234=+15 ;4. NOKTA 1. EKSEN

Q235=+125 ;4. NOKTA 2. EKSEN

Q236=+25 ;4. NOKTA 3. EKSEN

Q240=40 ;KESME SAYISI

Q207=500 ;FREZE BESLEMESİ

SATIΗ FREZELEME (döngü 232, DIN/ISO: G232, yazılım seçeneği 10.4 19)

10.4 SATIΗ FREZELEME (döngü 232, DIN/ISO: G232, yazılım seçeneği 19)

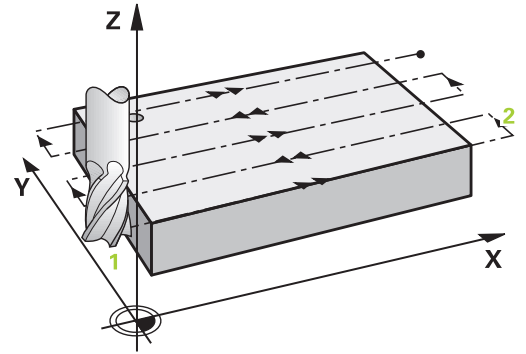
Döngü akışı

232 döngüsü ile düz bir yüzeyi birçok ayarda ve bir perdahlama ölçüsünün dikkate alınması altında satıη frezeleyebilirsiniz. Bu sırada üç çalışma stratejsi kullanıma sunulmuştur:

- **Strateji Q389=0:** Yüzeyi kıvrımlı şekilde işleyin, işlenecek yüzeyin dışında yan sevk
 - **Strateji Q389=1:**Yüzeyi kıvrımlı şekilde işleyin, işlenecek yüzeyin kenarında yan kesme
 - **Strateji Q389=2:** Satır satır işleyin, konumlandırma beslemesinde geri çekme ve yan sevk
- 1 TNC, aleti **FMAX** hızlı hareketinde güncel konumdan konumlandırma mantığı ile **1** başlangıç noktasına konumlandırır: Mil eksenindeki güncel konum 2.emniyet mesafesinden büyük ise, TNC, aleti öncelikle çalışma düzleminde ve ardından mil ekseninde, aksi durumda önce 2. emniyet mesafesine ve ardından çalışma düzleminde hareket ettirir. Çalışma düzlemindeki başlangıç noktası alet yarıçapı ve yan güvenlik mesafesi kadar kaydırılmış olarak malzemenin yanında bulunur
 - 2 Ardından alet mil eksenindeki konumlama beslemesi ile TNC tarafından hesaplanmış birinci sevk derinliğine sürülür

Strateji Q389=0

- 3 Alet daha sonra programlanmış frezeleme beslemesi ile **2** uç noktasına sürülür. Bitiş noktası yüzeyin **dışında** bulunuyor, TNC bunu programlanmış başlangıç noktasından, programlanmış uzunluktan, programlanmış yan güvenlik mesafesinden ve alet yarıçapından hesaplamaktadır
- 4 TNC aleti ön konumlama beslemesi ile çapraz olarak sonraki satırın başlangıç noktasına kaydırır; TNC kaymayı programlanmış genişlikten, alet yarıçapından ve maksimum yol üst üste bindirme faktöründen hesaplar
- 5 Ardından alet tekrar **1** başlangıç noktası yönünde geri sürülür
- 6 Girilen yüzey tamamen işlenene kadar bu işlem kendini tekrar eder. Son hattın sonunda bir sonraki çalışma derinliğine sevk gerçekleşir
- 7 Boş yolları önlemek için yüzey akabinde tersi sıralamada işlenir
- 8 Tüm sevkler uygulanana kadar işlem kendini tekrar eder. Son sevkte sadece perdahlama beslemesinde girilen perdahlama ölçüsü frezelenmektedir
- 9 Son olarak TNC aleti **FMAX** ile 2. güvenlik mesafesine geri sürer



İşlem döngüleri: Satır oluşturma

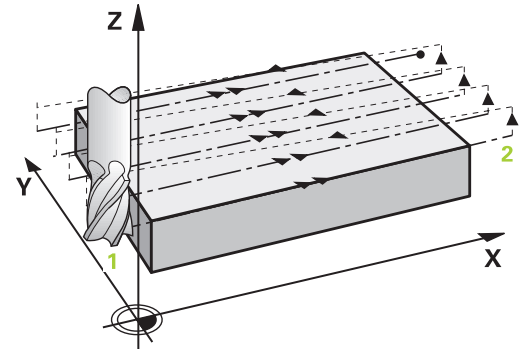
10.4 SATIŞ FREZELEME (döngü 232, DIN/ISO: G232, yazılım seçeneği 19)

Strateji Q389=1

- 3 Alet, sonra programlanmış frezeleme beslemesiyle **2** uç noktasına hareket eder. Uç noktası, yüzeyin **kenarında** bulunur; TNC, uç noktasını programlanmış başlangıç noktasından, programlanmış uzunluktan ve alet yarıçapından hesaplar
- 4 TNC aleti ön konumlama beslemesi ile çapraz olarak sonraki satırın başlangıç noktasına kaydırır; TNC kaymayı programlanmış genişlikten, alet yarıçapından ve maksimum yol üst üste bindirme faktöründen hesaplar
- 5 Sonra, alet tekrar **1** başlangıç noktası yönünde geri sürülür. Sonraki satıra kayma tekrar malzemenin kenarında gerçekleşir
- 6 Girilen yüzey tamamen işlenene kadar bu işlem kendini tekrar eder. Son hattın sonunda bir sonraki çalışma derinliğine sevk gerçekleşir
- 7 Boş yolları önlemek için yüzey akabinde tersi sıralamada işlenir
- 8 Tüm sevkler uygulanana kadar işlem kendini tekrar eder. Son sevkte sadece perdahlama beslemesinde girilen perdahlama ölçüsü frezelenmektedir
- 9 Son olarak TNC aleti **FMAX** ile 2. güvenlik mesafesine geri sürer

Strateji Q389=2

- 3 Alet daha sonra programlanmış frezeleme beslemesi ile **2** uç noktasına sürülür. Bitiş noktası yüzeyin dışında bulunuyor, TNC bunu programlanmış başlangıç noktasından, programlanmış uzunluktan, programlanmış yan güvenlik mesafesinden ve alet yarıçapından hesaplamaktadır
- 4 TNC aleti mil ekseninde güvenlik mesafesi üzerinde güncel sevk derinliği üzerinden sürer ve ön konumlama beslemesinde doğrudan bir sonraki satırın başlangıç noktasına geri sürer. TNC kaymayı programlanmış genişlikten, alet yarıçapından ve maksimum yol üst üste bindirme faktöründen hesaplar
- 5 Ardından alet tekrar güncel sevk derinliğine ve ardından tekrar **2** bitiş noktası yönüne sürülür
- 6 Girilen yüzey tamamen işlenene kadar bu frezeleme işlemi kendini tekrar eder. Son hattın sonunda bir sonraki çalışma derinliğine sevk gerçekleşir
- 7 Boş yolları önlemek için yüzey akabinde tersi sıralamada işlenir
- 8 Tüm sevkler uygulanana kadar işlem kendini tekrar eder. Son sevkte sadece perdahlama beslemesinde girilen perdahlama ölçüsü frezelenmektedir
- 9 Son olarak TNC aleti **FMAX** ile 2. güvenlik mesafesine geri sürer



Programlama esnasında dikkatli olun!

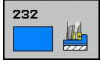


2. güvenlik mesafesi Q204'ü, malzeme veya gergi gereçleri ile çarpışma gerçekleşmeyecek şekilde girin.

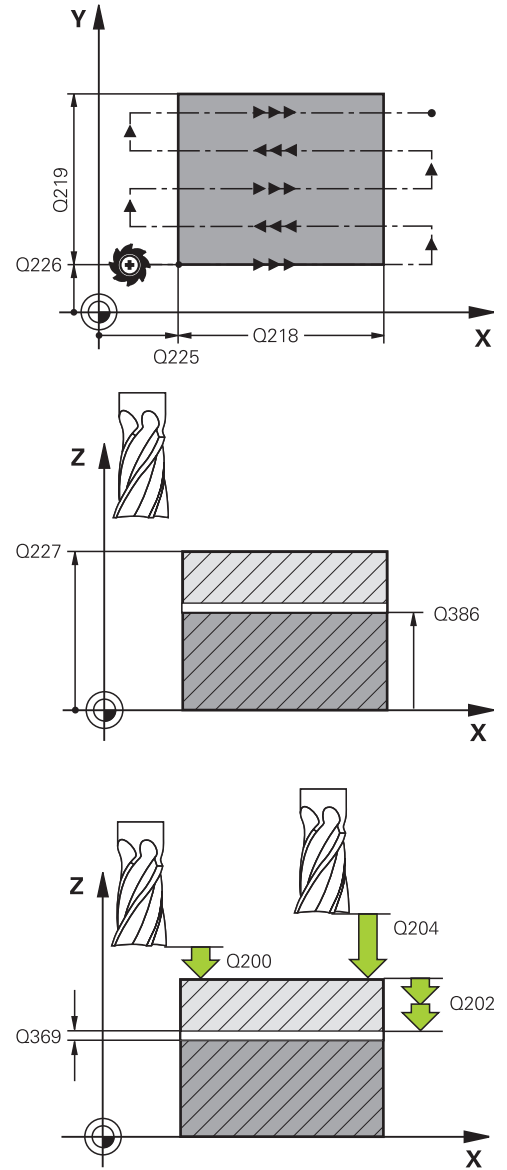
3. eksen Q227 start noktası ve 3. eksen Q386 bitiş noktası aynı girildiyse TNC döngüyü uygulamaz (derinlik = 0 programlı).

SATIŞ FREZELEME (döngü 232, DIN/ISO: G232, yazılım seçeneği 10.4 19)

Döngü parametresi



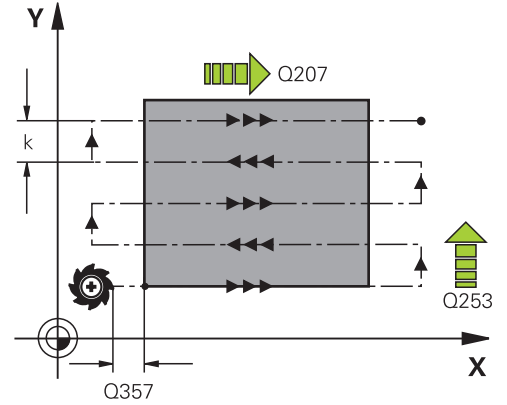
- **Çalışma stratejisi (0/1/2) Q389:** TNC'nin yüzeyi nasıl işleyeceğini belirlemesi:
0: Yüzeyi kıvrımlı şekilde işleyin, işlenen yüzeyin dışında konumlandırma beslemesinde yan kesme
1: Yüzeyi kıvrımlı şekilde işleyin, işlenen yüzeyin kenarında freze beslemesinde yan kesme
2: Satır satır işleyin, konumlandırma beslemesinde geri çekme ve yan sevk
- **Başlangıç noktası 1. eksen Q225 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki satır oluşturulacak yüzeyin başlangıç nokta koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Başlangıç noktası 2. eksen Q226 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki satır oluşturulacak yüzeyin başlangıç nokta koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **3. eksen başlangıç noktası Q227 (kesin):** Sevklerin hesaplanacağı malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **3. eksen bitiş noktası Q386 (kesin):** Üzerinde yüzeyin frezelenmesi gereken mil eksen koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. yan uzunluk Q218 (artan):** Cep uzunluğu, çalışma düzlemi ana eksenine paraleldir. Ön işaret üzerinden ilk frezeleme yolunun yönünü **başlangıç noktası 1. eksen** baz alınarak belirleyebilirsiniz. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan uzunluk Q219 (artan):** Cep uzunluğu, çalışma düzlemi yan eksenine paraleldir. Ön işaret üzerinden ilk çapraz sevk yönünü **başlangıç noktası 2. eksen** baz alınarak belirleyebilirsiniz. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Maksimum sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin sevk edilmesi gereken **maksimalölçü**. TNC, gerçek kesme derinliğini, alet eksen son noktası ve başlangıç noktasını arasındaki farkla hesaplanır – perdahlama ölçüsü dikkate alınarak – böylece aynı kesme derinliği ile işlenebilir 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik perdahlama ölçüsü Q369 (artımsal):** En son yapılan sevk hareket edeceği değer. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı



İşlem döngüleri: Satır oluşturma

10.4 SATIŞ FREZELEME (döngü 232, DIN/ISO: G232, yazılım seçeneği 19)

- **Maks.yol üst üste binmesi faktörü Q370:** Maksimum yan sevk k. TNC gerçek yan sevk 2. taraf uzunluğu (Q219) ve alet yarıçapından hesaplar, böylece sabit yan kesme ile işlenebilir. Eğer alet tablosunda bir R2 yarıçapı kaydettiyseniz (örn. bir bıçak kafasının kullanılması durumunda plaka yarıçapı), TNC yan kesmeyi uygun ölçüde azaltır. Girdi alanı 0,1 ila 1,9999
- **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO, FU, FZ**
- **Derin sevk beslemesi Q385:** Aletin, mm/dak. bazında delme işlemi yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- **Beslemeyi ön konumlandırma Q253:** Aletin başlangıç noktasına hareket hızı ve sonraki satıra hareket hızı mm/dak olarak; eğer siz malzemede çapraz hareket ederseniz (Q389=1), bu durumda TNC çapraz sevk Q207 freze beslemesi ile hareket eder Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif **FMAX, FAUTO**
- **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve alet eksenindeki başlangıç konumu arasındaki mesafe. Eğer Q389=2 çalışma stratejisi ile frezeleme yaparsanız, TNC güvenlik mesafesinde güncel kesme derinliğinin üzerinden, bir sonraki satır üzerindeki başlangıç noktasına sürülür Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- **Emniyet mesafesi Sayfa Q357 (artan):** Aletin ilk sevk derinliği ve mesafesinin hareketindeki malzeme ile kenar mesafesi, bu mesafede yan kesme Q389=0 ve Q389=2 çalışma stratejisinde hareket eder 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatları. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**



NC önermeleri

71 CYCL DEF 232 SATIŞ FREZELEME	
Q389=2	;STRATEJİ
Q225=+10	;1. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q226=+12	;2. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q227=+2,5	;3. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q386=-3	;BITİŞ NOKTASI 3. EKSEN
Q218=150	;1. YAN UZUNLUK
Q219=75	;2. YAN UZUNLUK
Q202=2	;MAKS. SEVK DERİNLİĞİ
Q369=0,5	;ÖLÇÜ DERİNLİĞİ
Q370=1	;MAKS. ÜST ÜSTE BINDİRME
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q385=800	;PERDAHLAMA BESLEMESİ
Q253=2000	;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q357=2	;GÜV. MES. TARAĞI
Q204=2	;2. GÜVENLİK MESAFESİ

YÜZEY FREZELEME (Döngü 233, DIN/ISO: G233, Yazılım seçeneği 10.5 19)

10.5 YÜZEY FREZELEME (Döngü 233, DIN/ISO: G233, Yazılım seçeneği 19)

Döngü akışı

233 döngüsü ile düz bir yüzeyde birçok kesme şeklinde ve bir perdelama ölçüsünün dikkate alınması ile yüzey frezelemesi yapabilirsiniz. İlaveten döngüde yan duvarları da tanımlayabilirsiniz; yan duvarlar böylece düz yüzey çalışması sırasında dikkate alınır. Döngüde farklı çalışma stratejileri mevcuttur:

- **Strateji Q389=0:**Yüzeyi kıvrımlı şekilde işleyin, çalışılan yüzeyin dışında yan kesme
 - **Strateji Q389=1:**Yüzeyi kıvrımlı şekilde işleyin, işlenecek yüzeyin kenarında yan kesme
 - **Strateji Q389=2:** Satır şeklinde taşmalı işleyin, hızlı geri çekmeden hızla yandan kesme
 - **Strateji Q389=3:** Satır şeklinde taşmasız işleyin, hızlı geri çekmeden hızla yandan kesme
 - **Strateji Q389=4:** Dışarıdan içeriye doğru helezon şeklinde işleyin
- 1 TNC, aleti **FMAX** hızlı hareketiyle çalışma düzleminde aktüel pozisyondan doğru **1** başlangıç noktasına konumlandırır: Çalışma düzlemindeki başlangıç noktası alet yarıçapı ve yan güvenlik mesafesi kadar kaydırılmış olarak malzemenin yanında bulunur
 - 2 TNC, sonra aleti **FMAX** hızlı hareketiyle mil ekseninde güvenlik mesafesine konumlandırır
 - 3 Akabinde alet, mil eksenindeki Q253 ön konumlamasının beslemesi ile TNC tarafından hesaplanmış birinci sevk derinliğine sürülür

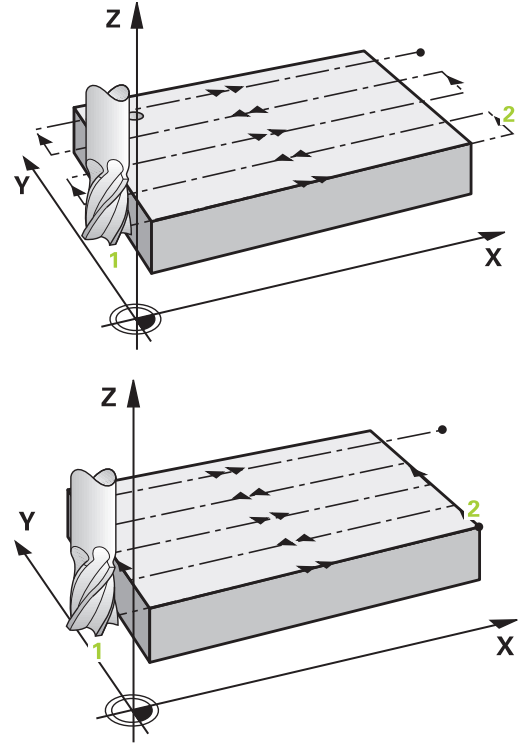
İşlem döngüleri: Satır oluşturma

10.5 YÜZEY FREZELEME (Döngü 233, DIN/ISO: G233, Yazılım seçeneği 19)

Strateji Q389=0 ve Q389 =1

Q389=0 ve Q389=1 stratejileri, yüzey frezelemedeki taşma vasıtasıyla birbirlerinden farklılık gösterirler. Q389=0'da uç noktası yüzeyin dışında, Q389=1'de ise yüzeyin kenarında bulunur. TNC, uç noktası 2'yi yan uzunluk ve yanal güvenlik mesafesinden hesaplar. TNC, Q389=0 stratejisinde aleti ilaveten alet yarıçapı kadar yüzey frezeleme üzerine sürer.

- 4 TNC, aleti programlanmış frezeleme beslemesi ile 2 uç noktasına sürer.
- 5 TNC, sonra aleti ön konumlama beslemesi ile çapraz olarak sonraki satırın başlangıç noktasına kaydırır; TNC, kaymayı programlanmış genişlikten, alet yarıçapından, maksimum yol bindirme faktöründen ve yanal güvenlik mesafesinden hesaplar
- 6 TNC, akabinde aleti frezeleme beslemesiyle karşı yöne geri sürer
- 7 Girilen yüzey tamamen işlenene kadar işlem kendini tekrar eder.
- 8 TNC, sonra aleti **FMAX** hızlı hareketiyle geri 1 başlangıç noktasına konumlandırır
- 9 Birden fazla kesmenin gerekli olması halinde, TNC, aleti mil ekseninde konumlama beslemesiyle bir sonraki kesme derinliğine hareket ettirir
- 10 Tüm kesmeler uygulanana kadar işlem kendini tekrar eder. Son kesmede sadece perdahlama beslemesinde girilen perdahlama ölçüsü frezelenir
- 11 Son olarak TNC, aleti **FMAX** ile 2.güvenlik mesafesine geri sürer

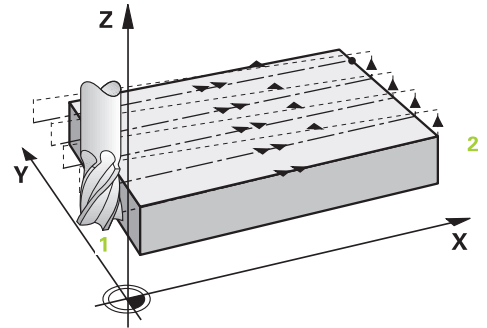
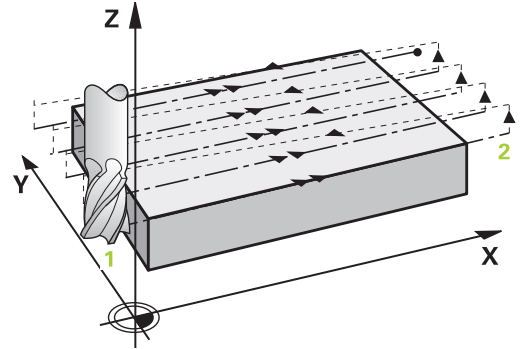


YÜZEY FREZELEME (Döngü 233, DIN/ISO: G233, Yazılım seçeneği 10.5 19)

Strateji Q389=2 ve Q389 =3

Q389=2 ve Q389=3 stratejileri, yüzey frezelemedeki taşma vasıtasıyla birbirlerinden farklılık gösterirler. Q389=2'da uç noktası yüzeyin dışında, Q389=3'de ise yüzeyin kenarında bulunur. TNC, uç noktası 2'yi yan uzunluk ve yanal güvenlik mesafesinden hesaplar. TNC, Q389=2 stratejisinde aleti ilaveten alet yarıçapı kadar yüzey frezeleme üzerine sürer.

- 4 Alet ardından programlanmış frezeleme beslemesi ile 2 uç noktasına sürülür.
- 5 TNC aleti mil ekseninde güvenlik mesafesi üzerinde aktüel sevk derinliği üzerinden sürer ve **FMAX** ile olarak direk bir sonraki satırın başlangıç noktasına geri sürer. TNC, kaymayı, programlanmış genişlikten, alet yarıçapından, maksimum yol bindirme faktöründen ve yanal güvenlik mesafesinden hesaplar
- 6 Alet, sonra tekrar aktüel kesme derinliğine ve ardından tekrar 2 uç noktası yönüne sürülür
- 7 Girilen yüzey tamamen işlenene kadar satır oluşturma işlemi kendini tekrar eder. TNC, sonuncu yolun bitiminde aleti **FMAX** hızlı hareketiyle geri 1 başlangıç noktasına konumlandırır
- 8 Birden fazla kesmenin gerekli olması halinde, TNC, aleti mil ekseninde konumlama beslemesiyle bir sonraki kesme derinliğine hareket ettirir
- 9 Tüm kesmeler uygulanana kadar işlem kendini tekrar eder. Son kesmede sadece perdelama beslemesinde girilen perdelama ölçüsü frezelenir
- 10 Son olarak TNC, aleti **FMAX** ile 2.güvenlik mesafesine geri sürer

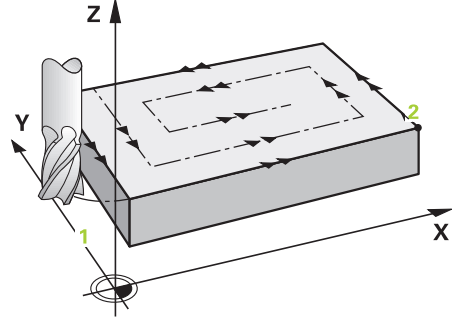


İşlem döngüleri: Satır oluşturma

10.5 YÜZEY FREZELEME (Döngü 233, DIN/ISO: G233, Yazılım seçeneği 19)

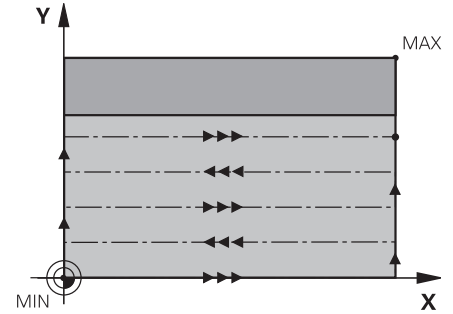
Strateji Q389=4

- 4 Alet, sonra programlanmış **frezeleme beslemesi** ile teğetsel başlangıç hareketiyle ilk frezeleme yolunun başlangıç noktasına hareket eder.
- 5 TNC, düz yüzeyi frezeleme beslemesinde dışarıdan içeriye doğru giderek kısalan frezeleme yollarıyla işler. Sabit yan sevk sayesinde, alet sürekli meşguldür.
- 6 Girilen yüzey tamamen işlenene kadar işlem kendini tekrar eder. TNC, sonuncu yolun bitiminde aleti **FMAX** hızlı hareketiyle geri **1** başlangıç noktasına konumlandırır
- 7 Birden fazla kesmenin gerekli olması halinde, TNC, aleti mil ekseninde konumlama beslemesiyle bir sonraki kesme derinliğine hareket ettirir
- 8 Tüm kesmeler uygulanana kadar işlem kendini tekrar eder. Son kesmede sadece perdahlama beslemesinde girilen perdahlama ölçüsü frezelenir
- 9 Son olarak TNC, aleti **FMAX** ile 2.güvenlik mesafesine geri sürer



Limit

Örneğin çalışma sırasında yan duvarları veya girintileri dikkate almak için sınırlamalarla düz yüzey çalışmasını sınırlayabilirsiniz. Sınırlamayla tanımlanmış bir yan duvar sayesinde, düz yüzeyin başlangıç noktasında veya yan uzunluğundan elde edilen ölçü işlenir. TNC, talaş kaldırma işlemi sırasında yan ölçüyü dikkate alır - perdahlama işlemi sırasında ölçü, aletin ön konumlandırılmasına yarar.



YÜZEY FREZELEME (Döngü 233, DIN/ISO: G233, Yazılım seçeneği 10.5 19)

Programlamada bazı hususlara dikkat edin!



Aleti çalışma düzleminde başlangıç pozisyonuna, R0 yarıçap düzeltmesi ile ön konumlandırın. Çalışma yönünü dikkate alın.

TNC aleti alet ekseninde otomatik olarak ön konumlandırır. **2. Güvenlik mesafesi** Q204'yi dikkate alın.

2. güvenlik mesafesi Q204'ü, malzeme veya gergi gereçleri ile çarpışma gerçekleşmeyecek şekilde girin.

3. eksen Q227 start noktası ve 3. eksen Q386 bitiş noktası aynı girildiyse TNC döngüyü uygulamaz (derinlik = 0 programlı).



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

TNC'nin başlangıç noktası < uç noktası olması halinde ön konum hesaplamasını tersine çevirdiğini göz önünde bulundurun. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin altındaki güvenlik mesafesine sürülür!

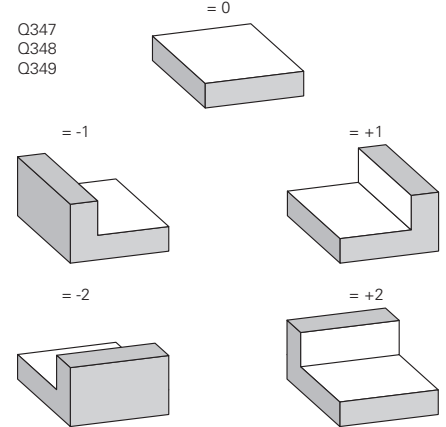
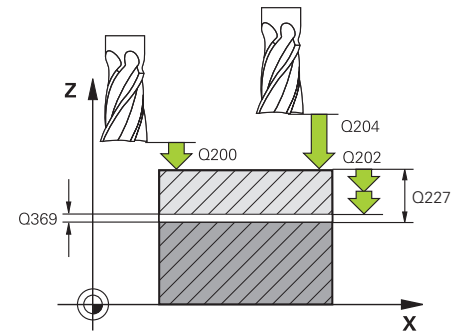
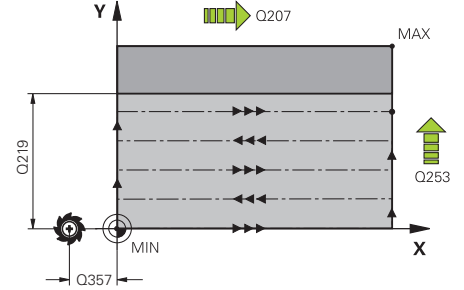
İşlem döngüleri: Satır oluşturma

10.5 YÜZEY FREZELEME (Döngü 233, DIN/ISO: G233, Yazılım seçeneği 19)

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı (0/1/2) Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
 - 0: Kuşlama ve perdelama
 - 1: Sadece kuşlama
 - 2: Sadece perdelama
 Yan perdelama ve derinlik perdelama sadece ilgili perdelama boyutu (Q368, Q369) tanımlandığında gerçekleştirilir
- **Frezeleme stratejisi (0 - 4) Q389:** TNC'nin yüzeyi nasıl işleyeceğini belirleme:
 - 0: Yüzeyi kıvrımlı şekilde işleyin, işlenen yüzeyin dışında konumlandırma beslemesinde yan kesme
 - 1: Yüzeyi kıvrımlı şekilde işleyin, işlenen yüzeyin kenarında freze beslemesinde yan kesme
 - 2: Satır satır işleyin, işlenecek yüzeyin dışındaki konumlandırma beslemesinde geri çekme ve yan sevk
 - 3: Satır satır işleyin, işlenecek yüzeyin kenarındaki konumlandırma beslemesinde geri çekme ve yan sevk
 - 4: Helezon şeklinde işleyin, dışarıdan içeriye doğru eşit sevk
- **Frezeleme yönü Q350:** Çalışmanın belirleneceği çalışma düzlemi eksen:
 - 1: Ana eksen = Çalışma yönü
 - 2: Yan eksen = Çalışma yönü
- **1. Yan uzunluk Q218 (artan):** Çalışma düzlemi ana ekseninde satır oluşturulan yüzey uzunluğu 1. eksenin başlangıç noktasını baz alır. Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- **2. yan uzunluk Q219 (artan):** Cep uzunluğu, çalışma düzlemi yan eksenine paraleldir. Ön işaret üzerinden ilk çapraz sevk yönünü **başlangıç noktası 2. eksen** baz alınarak belirleyebilirsiniz. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **3. eksen başlangıç noktası Q227 (kesin):** Sevklerin hesaplanacağı malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



YÜZEY FREZELEME (Döngü 233, DIN/ISO: G233, Yazılım seçeneği 10.5 19)

- ▶ **3. eksen bitiş noktası Q386 (kesin):** Üzerinde yüzeyin frezelenmesi gereken mil eksen koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik perdahlama ölçüsü Q369 (artımsal):** En son yapılan sevk hareket edeceği değer. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin kesilmesi gereken ölçü; Değeri 0'dan büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yol bindirme faktörü Q370:** Maksimum k. yan kesme TNC, gerçek yan kesmeyi 2. taraf uzunluğu (Q219) ve alet yarıçapından hesaplar, böylece sabit yan kesme ile işlenebilir. Giriş aralığı: 0,1 ila 1,9999.
- ▶ **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q385:** Aletin, mm/dak. bazında delme işlemi yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Beslemeyi ön konumlandırma Q253:** Aletin başlangıç noktasına hareket hızı ve sonraki satıra hareket hızı mm/dak olarak; eğer siz malzemede çapraz hareket ederseniz (Q389=1), bu durumda TNC çapraz sevk Q207 freze beslemesi ile hareket eder Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Emniyet mesafesi Sayfa Q357 (artan):** Aletin ilk sevk derinliği ve mesafesinin hareketindeki malzeme ile kenar mesafesi, bu mesafede yan kesme Q389=0 ve Q389=2 çalışma stratejisinde hareket eder 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**

NC tümceleri

8 CYCL DEF 233 YÜZEY FREZELEME	
Q215=0	;ÇALIŞMA KAPSAMI
Q389=2	;FREZELEME STRATEJİSİ
Q350=1	;FREZELEME YÖNÜ
Q218=120	;1. YAN UZUNLUK
Q219=80	;2. YAN UZUNLUK
Q227=0	;3. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q386=-6	;3. EKSEN BİTİŞ NOKTASI
Q369=0.2	;ÖLÇÜ DERİNLİĞİ
Q202=3	;AZAMI KESME DERİNLİĞİ
Q370=1	;YOL BİNDİRME
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q385=500	;BESLEME PERDAHLAMA
Q253=750	;BESLEME ÖN KONUMLARI
Q357=2	;GÜV. MESAFESİ YAN
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q204=50	;2. GÜV. MESAFESİ
Q347=0	;1. SINIRLAMA
Q348=0	;2. SINIRLAMA
Q349=0	;3. SINIRLAMA
Q220=0	;KÖŞE YARIÇAPI
Q368=0	;YAN ÖLÇÜ
Q338=0	;KESME PERDAHLAMA
9 L X+0 Y+0 R0 FMAX M3 M99	

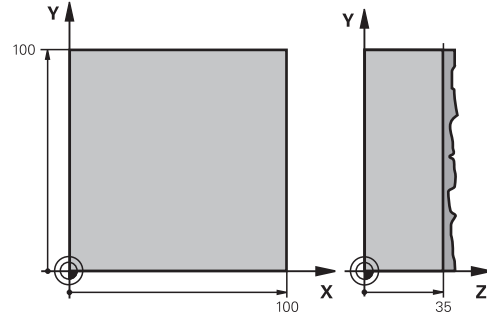
İşlem döngüleri: Satır oluşturma

10.5 YÜZEY FREZELEME (Döngü 233, DIN/ISO: G233, Yazılım seçeneği 19)

- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatları. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- ▶ **1. sınırlama Q347:** Düz yüzeyin bir yan duvar vasıtasıyla üzerinde sınırlandırılacağı malzeme tarafını seçin (helezon şeklinde çalışmada mümkün değil). Yan duvarın konumuna göre, TNC, düz yüzey çalışmasını uygun başlangıç noktası koordinatına veya yan uzunluğuna sınırlar: (helezon şeklinde çalışmada mümkün değil):
 Girdi 0: sınırlama yok
 Girdi -1: Negatif ana ekseninde sınırlama
 Girdi +1: Pozitif ana ekseninde sınırlama
 Girdi -2: Negatif yan ekseninde sınırlama
 Girdi +2: Pozitif yan ekseninde sınırlama
- ▶ **2. sınırlama Q348:** bkz. 1. sınırlama Q347 parametreleri
- ▶ **3. sınırlama Q349:** bkz. 1. sınırlama Q347 parametreleri
- ▶ **Kenar yarıçapı Q220:** sınırlamalardaki kenar için yarıçap (Q347 - Q349). Giriş aralığı 0 ila 99999,9999
- ▶ **Yan perdahlama ölçüsü Q368 (artan):** Çalışma düzlemindeki perdahlama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Perdahlama sevkisi Q338 (artan):** Aletin mil ekseninde perdahlama sırasında ayarlanan ölçüsü. Q338=0: İlerlemede perdahlama. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı

10.6 Programlama örnekleri

Örnek: satır oluşturma



0 BEGIN PGM C230 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z+0	Ham parça tanımı
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+40	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Alet çağırma
4 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
5 CYCL DEF 230 FREZELEME	Satır oluşturma döngü tanımı
Q225=+0 ;1. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI	
Q226=+0 ;2. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI	
Q227=+35 ;3. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI	
Q218=100 ;1. YAN UZUNLUK	
Q219=100 ;2. YAN UZUNLUK	
Q240=25 ;KESME SAYISI	
Q206=250 ;DERIN KESME BESLEME	
Q207=400 ;FREZE BESLEMESİ	
Q209=150 ;ÇAPRAZ BESLEME	
Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
6 L X+-25 Y+0 R0 FMAX M3	Başlangıç noktasının yakınına ön pozisyonlama
7 CYCL CALL	Döngü çağırma
8 L Z+250 R0 FMAX M2	Aleti serbestleştirme, program sonu
9 END PGM C230 MM	

11

**Döngüler:
Koordinat hesap
dönüşümleri**








Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

11.1 Temel prensipler

11.1 Temel prensipler

Genel bakış

Koordinat hesap dönüşümleri ile TNC bir defa programlanmış bir konturu, malzemenin çeşitli noktalarında değiştirilmiş konum ve büyüklük ile uygulayabilir. TNC aşağıdaki koordinat hesap dönüştürme döngülerini kullanıma sunmaktadır:

Döngü	Yazılım tuşu	Sayfa
7 SIFIR NOKTASI Konturlar doğrudan programda veya sıfır noktası tablolarından kaydırmaktadır		251
247 REFERANS NOKTASI AYARLAMA Program akışı sırasında referans noktası ayarlama		257
8 YANSITMA Konturları yansıtma		258
10 DÖNDÜRME Konturların çalışma düzlemindeki döndürülmesi		260
11 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ Konturları küçültme veya büyütme		262
26 EKSENE ÖZEL ÖLÇÜ FAKTÖRÜ Konturları eksene özel ölçü faktörleri ile küçültme veya büyütme		263
19 ÇALIŞMA DÜZLEMİ Döndürme kafalarına ve/veya torna tezgahlarına sahip makineler için işleme		265

Koordinat hesap dönüşümlerinin etkinliği

Etkinliğin başlangıcı: Bir koordinat dönüşümü, tanımınızdan itibaren etkilidir – yani çağrılmaz. Bu, geriye alınana veya yeniden tanımlanana kadar etkide bulunur.

Koordinat hesap dönüşümlerini sıfırlama:

- Temel davranış değerlerini içeren döngüyü yeniden tanımlayın, örn. ölçüm faktörü 1.0
- M2, M30 ilave işlevlerinin veya END PGM cümlesinin uygulanması (**clearMode** makine parametresine bağlı olarak)
- Yeni program seçilmesi

11.2 SIFIR NOKTASI kaydırması (Döngü 7, DIN/ISO: G54)

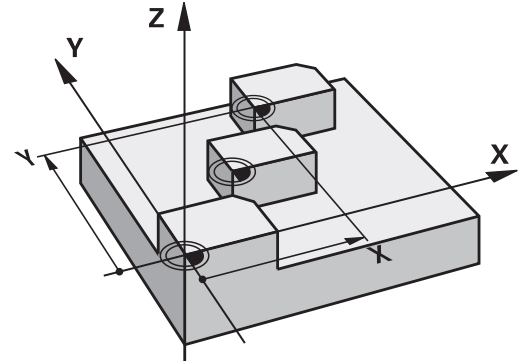
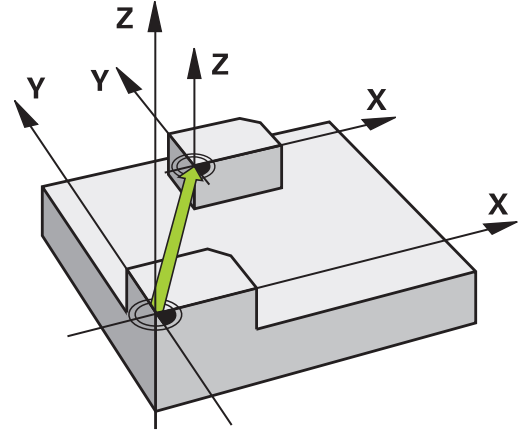
Etki

SIFIR NOKTASI KAYDIRMASI sayesinde malzemenin istenilen yerlerinde çalışmaları tekrarlayabilirsiniz.

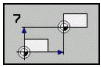
Bir SIFIR NOKTASI KAYDIRMASI döngü tanımlamasından sonra bütün koordinat girişleri yeni sıfır noktasını baz alır. Her eksendeki kaydırma TNC'yi ilave durum göstergesinde gösterir. Devir eksenlerinin girişine de izin verilir.

Sıfırlama

- $X=0$; $Y=0$ vs. koordinatlarına kaydırma, yeni döngü tanımlamasıyla programlama
- Sıfır noktası tablosundan $X=0$; $Y=0$ vs. koordinatlara kaydırma çağırma



Döngü parametresi



- **Kaydırma:** Yeni sıfır noktası koordinatlarını girin; mutlak değerler, referans noktası belirleme ile belirlenen malzeme sıfır noktasını baz alır; Artan değerler daima en son geçerli olan sıfır noktasını baz alır – bu kaydırılabilir 6 NC eksinine kadar girdi alanı, her biri -99999,9999 ila 99999,9999 arasında

NC tümcesi

13 CYCL DEF 7.0 SIFIR NOKTASI

14 CYCL DEF 7.1 X+60

15 CYCL DEF 7.2 Y+40

16 CYCL DEF 7.3 Z-5

Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

11.3 Sıfır noktası tablolarıyla SIFIR NOKTASI kaydırması (Döngü 7, DIN/ISO: G53)

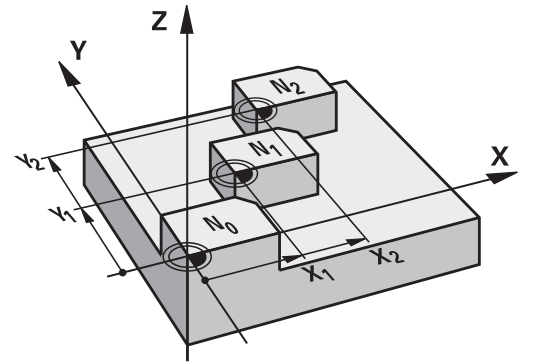
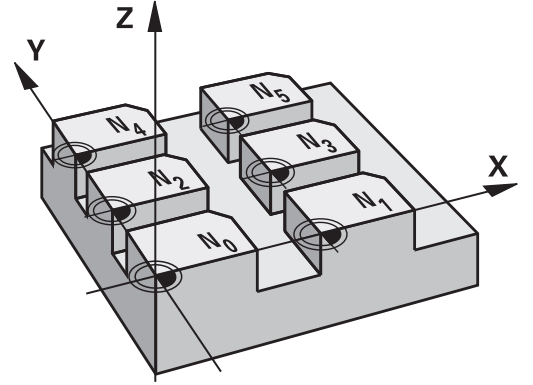
11.3 Sıfır noktası tablolarıyla SIFIR NOKTASI kaydırması (Döngü 7, DIN/ISO: G53)

Etki

Sıfır noktası tablolarını şuralarda kullanabilirsiniz

- çeşitli malzeme pozisyonlarında sık sık ortaya çıkan çalışma adımlarında veya
- aynı sıfır noktası kaydırmasının sık sık kullanılmasında

Bir program dahilinde sıfır noktalarını hem doğrudan döngü tanımlamasında programlayabilir, hem de bir sıfır noktası tablosundan dışarı çağırabilirsiniz.



Geri alma

- Sıfır noktası tablosundan $X=0$; $Y=0$ vs. koordinatlara kaydırma çağırma
- $X=0$; $Y=0$ vs. koordinatlarına kaydırma, doğrudan bir döngü tanımlamasıyla çağırma

Durum göstergeleri

İlave durum göstergesinde sıfır noktası tablosundan aşağıdaki veriler gösterilir :

- Aktif sıfır noktası tablosunun ismi ve yolu
- Aktif sıfır noktası numarası
- Aktif sıfır noktası numarasının DOC sütunundan yorum

Sıfır noktası tablolarıyla SIFIR NOKTASI kaydırması (Döngü 7, 11.3 DIN/ISO: G53)

Programlamada bazı hususlara dikkat edin!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Sıfır noktası tablosundan sıfır noktaları **daima ve sadece** güncel referans noktasını baz almaktadır (Preset).



Eğer sıfır noktası tablolarına sahip sıfır noktası kaydırmaları kullanırsanız, o zaman istediğiniz sıfır noktası tablosunu NC programı üzerinden etkinleştirmek için **SEL TABLE** işlevini kullanın.

SEL TABLE olmadan çalışıyorsanız istediğiniz sıfır noktası tablosunu program testinden veya program çalışmasından önce etkinleştirmeniz gerekir (bu, programlama grafiği için de geçerlidir):

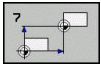
- Program testi için istenen tabloyu **Program testi** işletim türünde dosya yönetimi ile seçin: Tablo S durumunu alır
- Program akışı için **program akışı tekil tümce** ve **program akışı tümce sırası** işletim türlerinde istenen tabloyu dosya yönetimi ile seçin: Tablo M durumunu alır

Sıfır noktası tablolarından koordinat değerleri sadece kesin etkilidir.

Yeni satırları sadece tablo sonunda ekleyebilirsiniz.

Sıfır noktası tabloları oluşturduğunuzda dosya ismi bir harfle başlamalıdır.

Döngü parametresi



- **Kaydırma:** Sıfır noktası tablosundaki sıfır noktasının veya bir Q parametresinin numarasını girin; Eğer bir Q parametresi girerseniz, bu durumda TNC Q parametresinde yer alan sıfır noktası numarasını etkinleştirir. Girdi alanı 0 ila 9999 arası

NC önermeleri

77 CYCL DEF 7.0 SIFIR NOKTASI

78 CYCL DEF 7.1 #5

Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

11.3 Sıfır noktası tablolarıyla SIFIR NOKTASI kaydırması (Döngü 7, DIN/ISO: G53)

NC programında sıfır nokta tablosunu seçin

SEL TABLE işleviyle, TNC'nin içinden sıfır noktalarını aldığı, sıfır noktası tablosunu seçersiniz:

PGM
CALL

- Program çağırma fonksiyonlarını seçin: **PGM CALL** tuşuna basın

SIFIR NOK
TABLOSU

- **SIFIR NOKTASI TABLOSU** yazılım tuşuna basın
- Sıfır noktası tablosunun tam yol ismini girin ya da dosyayı **SEÇ** yazılım tuşu ile seçin, **END** tuşu ile onaylayın



SEL TABLE-Cümlesini döngü 7 sıfır noktası kaydırmasından önce programlayın.

SEL TABLE ile seçilmiş bir sıfır noktası tablosu, siz **SEL TABLE** ile veya **PGM MGT** üzerinden başka bir sıfır noktası tablosu seçene kadar aktif kalır.

Programlama işletim türünde sıfır noktası tablosunun düzenlenmesi















Bir sıfır noktası tablosunun içinde bir değeri değiştirdikten sonra, değişikliği **ENT** düğmesiyle kaydetmeniz gerekiyor. Bunun dışında değişiklik gerekiyorsa bir programın işlenmesi sırasında dikkate alınmaz.

Sıfır noktası tablosunu **Programlama** işletim türünde seçin

PGM
MGT

- Dosya yönetimini çağırın: **PGM MGT** tuşuna basın
- Sıfır nokta tablo gösterme: **TİP SEÇİN** ve **.D GÖSTER** yazılım tuşuna basın
- İstedığınız tabloyu seçin veya yeni dosya ismi girin
- Dosyayı düzenleyin. Yazılım tuşu çubuğu, bunun için başka fonksiyonların yanı sıra aşağıdaki fonksiyonları gösterir:

Sıfır noktası tablolarıyla SIFIR NOKTASI kaydırması (Döngü 7, 11.3 DIN/ISO: G53)

Fonksiyon	Yazılım tuşu
Tablo başlangıcını seçin	
Tablo sonunu seçin	
Yukarı doğru sayfa çevirme	
Aşağı doğru sayfa çevirme	
Satır ekleyin (sadece tablo sonunda mümkün)	
Satırı silme	
Ara	
İmleç satır başlangıcına	
İmleç satır sonuna	
Geçerli değeri kopyalayın	
Kopyalanan değeri ekleyin	
Girilebilen satır sayısını (sıfır noktası) tablo sonuna ekleyin	

Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

11.3 Sıfır noktası tablolarıyla SIFIR NOKTASI kaydırması (Döngü 7, DIN/ISO: G53)

Sıfır noktası tablosunun konfigüre edilmesi

Bir aktif eksene sıfır noktası tanımlamak istemiyorsanız, **DEL** tuşuna basın. Ardından TNC, sayı değerini ilgili girdi alanından siler.



Tabloların özelliklerini değiştirebilirsiniz. Bunun için MOD menüde anahtar sayısı 555343'ü girin. Bir tablo seçili ise, TNC, FORMATI DÜZENLE yazılım tuşunu gösterir. Bu yazılım tuşuna basmanız durumunda TNC bir sönmümlü pencere açar ve ilgili özellikleriyle birlikte seçili tablonun sütunları gösterilir. Değişiklikler sadece açılmış tablolar için geçerlidir.

D	X	Y	Z	A	B	C
0	117.524	50.002	0	0.0	0.0	0.0
1	200.524	50.007	0	0.0	0.0	0.0
2	300.881	49.998	0	0.0	0.0	0.0
3	400.994	50.001	0	0.0	0.0	0.0
4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
10	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
11	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
12	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
13	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
14	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
15	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
16	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
17	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
18	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
19	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0

Sıfır noktası tablosundan çıkılması

Dosya yönetiminde başka dosya tipinin gösterilmesini sağlayın ve istediğiniz dosyayı seçin.



Bir sıfır noktası tablosunun içinde bir değeri değiştirdikten sonra, değişikliği **ENT** düğmesiyle kaydetmeniz gerekiyor. Aksi halde TNC değişikliği, duruma göre bir programın işlenmesi sırasında dikkate almaz.

Durum göstergeleri

İlave durum göstergesinde TNC, etkin olan sıfır noktası kaydırmasının değerini gösterir.

11.4 REFERANS NOKTASI BELİRLEME (Döngü 247, DIN/ISO: G247)

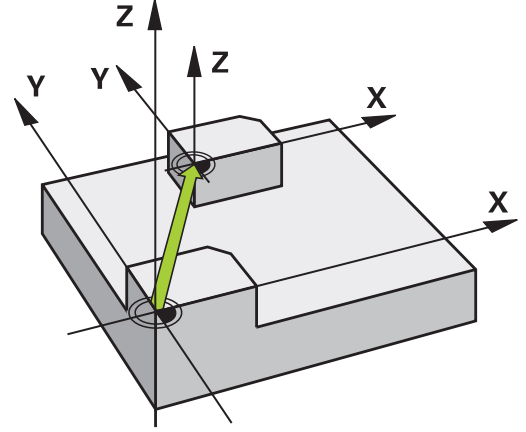
Etki

REFERANS NOKTASI KOYMA döngüsüyle, Preset-Tablosunda tanımlanmış bir Preset'i, yeni bir referans noktası olarak aktifleştirebilirsiniz.

Bir SIFIR NOKTASI KAYDIRMASI döngü tanımlamasından sonra bütün koordinat girişleri ve sıfır noktası kaydırmaları (kesin ve artan) yeni Preset üzerine baz alır.

Durum Göstergesi

Durum göstergesinde TNC aktif Preset numarasını referans noktası sembolünün arkasında gösterir.



Programlamadan önce dikkat edin!



Preset tablosundaki bir referans noktasının etkinleştirilmesinde TNC sıfır noktası kaydirmasını, yansımayı, dönmeyi, ölçü faktörünü ve eksene özel ölçü faktörünü geri alır.

Preset numarası 0 (sıfır 0) etkinleştirirseniz o zaman en son **manuel işletim** veya **El. el çarkı** işletim türünde konulan referans noktasını etkinleştirirsiniz.

Program testi işletim türünde döngü 247 etkili değildir.

Döngü parametresi



- **Referans noktası için numara?:** Referans noktası numarasını etkinleştirilmesi gereken Preset tablosundan alın Girdi alanı 0 ila 65535 arası

NC önermeleri

13 CYCL DEF 247 REFERANS NOKTASI
AYARLAMA

Q339=4 ;REFERANS NOKTASI

Durum göstergeleri

TNC, ilave durum göstergesinde (**DURUM POZ., GÖST.**) etkin olan preset numarasını **ref. nok.** diyalogunun arkasında gösterir.

Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

11.5 YANSITMA (Döngü 8, DIN/ISO: G28)

11.5 YANSITMA (Döngü 8, DIN/ISO: G28)

Etki

TNC çalışma düzlemindeki çalışmayı yansıtma şeklinde uygulayabilir.

Yansıtma programda tanımlamasından itibaren etkide bulunur.

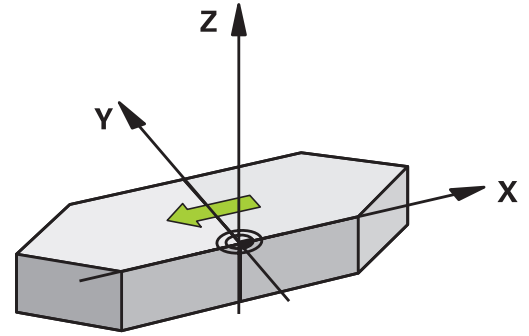
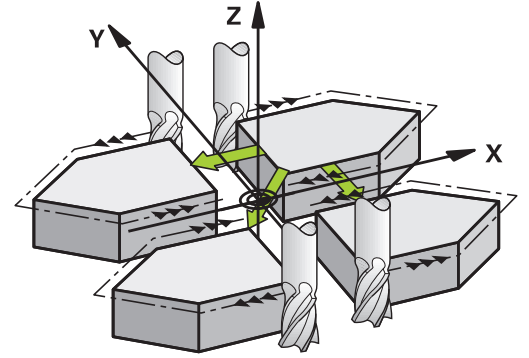
Yansıtma, **el girişi ile konumlandırma** işletim türünde de etkilidir.

TNC, ilave durum göstergesinde aktif yansıtma eksenlerini gösterir.

- Tek bir eksen yansıtıyorsanız aletin dönüş yönü değişir. Bu, SL döngülerinde geçerli değildir
- İki eksen yansıtırsanız dönüş yönü korunur

Yansıtmanın sonucu sıfır noktasının konumuna bağlıdır:

- Sıfır noktası, yansıtılacak konturda yer alır: Öge, doğrudan sıfır noktasında yansıtılır
- Sıfır noktası, yansıtılacak konturun dışında yer alır: Öge, ayrıca hareket eder



Geri alma

YANSITMA döngüsünü **NO ENT** girişiyle yeniden programlayın.

Programlama esnasında dikkatli olun!

Eğer sadece tek bir eksen yansıtıyorsanız, 2xx'li numaralara sahip frezeleme döngülerinde sirkülasyon yönü değişir. İstisna: Döngüde tanımlanan dönüş yönünün aynı kalacağı döngü 208.

Döngü parametresi

- **Yansıtılmış eksen?:** Yansıtılması gereken eksenlerin girilmesi; bütün eksenleri yansıtabilirsiniz - dönüş Devir eksenleri – mil eksen ve ona ait olan yan eksen istisnadır. Maksimum üç eksenin girişine izin verilir. 3 NC eksinine kadar girdi alanı X, Y, Z, U, V, W, A, B, C

NC önermeleri

79 CYCL DEF 8.0 YANSITMA

80 CYCL DEF 8.1 X Y Z

Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

11.6 DÖNDÜRME (döngü 10, DIN/ISO: G73)

11.6 DÖNDÜRME (döngü 10, DIN/ISO: G73)

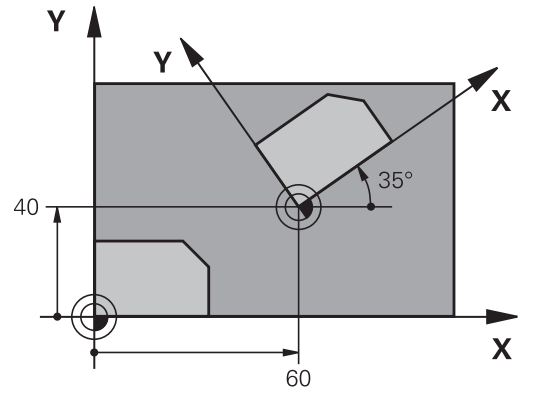
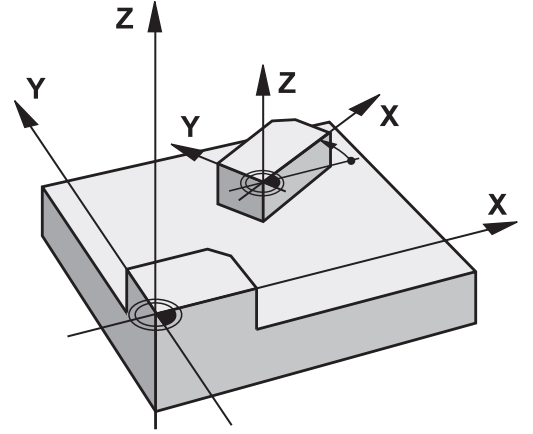
Etki

Bir program dahilinde TNC çalışma düzlemindeki koordinat sistemini aktif sıfır noktası etrafında çevirebilir.

DÖNME tanımlamasından itibaren programda etki eder. İşletim türü konumlandırmada el girişi ile etki eder! TNC, aktif dönme açısını ilave durum göstergesinde gösterir.

Dönme açısı için referans eksen:

- X/Y düzlemi X eksen
- Y/Z-Düzlemi Y-Eksen
- Z/X düzlemi Z eksen



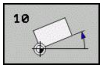
Geri alma

DÖNME döngüsünü 0° dönme açısı ile yeniden programlayın.

Programlama esnasında dikkatli olun!

TNC, 10 döngüsünün tanımlanması sayesinde aktif bir yarıçap düzeltmesi kaldırıyor. Gerekirse yarıçap düzeltmesini yeniden programlayın.

10 döngüsünü tanımladıktan sonra, dönüşü aktifleştirmek için işleme düzleminin her iki eksenini sürün.

Döngü parametresi

- **Dönme:** Dönme açısını derece (°) olarak girin. -360.000° ile +360.000° arası girdi alanı (mutlak veya artarak)

NC önermeleri

12 CALL LBL 1
13 CYCL DEF 7.0 SIFIR NOKTASI
14 CYCL DEF 7.1 X+60
15 CYCL DEF 7.2 Y+40
16 CYCL DEF 10.0 DÖNDÜRME
17 CYCL DEF 10.1 ROT+35
18 CALL LBL 1

Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

11.7 ÖLÇÜM FAKTÖRÜ (Döngü 11, DIN/ISO: G72)

11.7 ÖLÇÜM FAKTÖRÜ (Döngü 11, DIN/ISO: G72)

Etki

TNC, bir program dahilinde konturları büyütebilir veya küçültebilir. Böylelikle örneğin büzüşme ve ölçü faktörlerini dikkate alabilirsiniz. ÖLÇÜM FAKTÖRÜ programda tanımlamasından itibaren etki eder. Ölçüm faktörü, **el girişi ile konumlandırma** işletim türünde de etkili olur. TNC, aktif ölçüm faktörünü ilave durum göstergesinde gösterir.

Ölçüm faktörü,

- her 3 koordinat eksenlerinde eş zamanlı
- döngülerde ölçü girişlerinde

Ön koşul

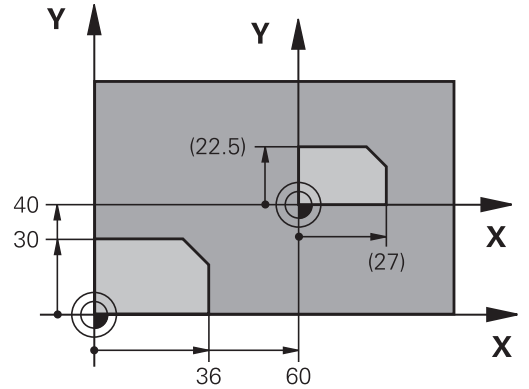
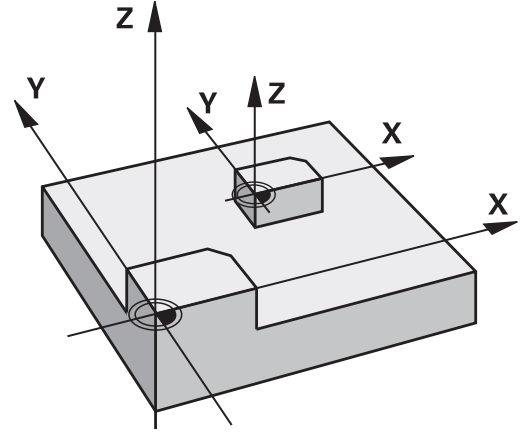
Büyütmeden veya küçültmeden önce sıfır noktası konturun bir kenarına veya köşesine kaydırılmalıdır.

Büyütme: SCL büyüktür 1 ila 99,999 999 arası

Küçültme: SCL küçüktür 1 ila 0,000 001 arası

Geri alma

ÖLÇÜ FAKTÖRÜ döngüsünü 1 ölçü faktörü ile yeniden programlayın.



Döngü parametresi



- **Faktör?:** SCL faktörünü girin (İngilizce: scaling); TNC koordinatları ve yarıçapları SCL ile çarpar ("Etkide" açıklandığı gibi). Girdi alanı 0,000001 ila 99,999999 arası

NC önermeleri

11 CALL LBL 1
12 CYCL DEF 7.0 SIFIR NOKTASI
13 CYCL DEF 7.1 X+60
14 CYCL DEF 7.2 Y+40
15 CYCL DEF 11.0 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ
16 CYCL DEF 11.1 SCL 0.75
17 CALL LBL 1

11.8 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ EKSEN SP. (döngü 26)

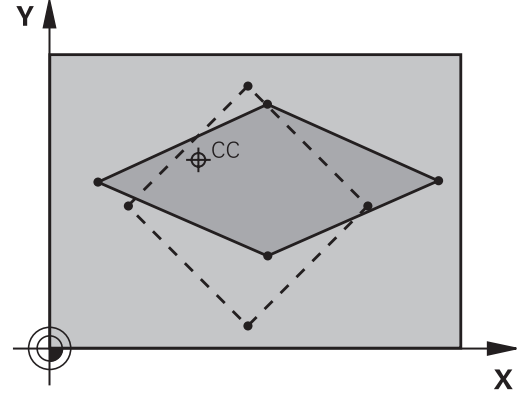
Etki

Döngü 26 ile büzüşme ve ölçü faktörlerini spesifik eksene göre dikkate alabilirsiniz.

ÖLÇÜ FAKTÖRÜ programda tanımlamasından itibaren etki eder. Ölçüm faktörü, **el girişi ile konumlandırma** işletim türünde de etkili olur. TNC, aktif ölçüm faktörünü ilave durum göstergesinde gösterir.

Geri alma

ÖLÇÜ FAKTÖRÜ döngüsünü 1 ölçü faktörü ile söz konusu eksen için yeniden programlayın



Programlama esnasında dikkatli olun!



Daire yolları için pozisyonlara sahip koordinat eksenlerini, farklı faktörlerle uzatmamanız veya şişirmemeniz gerekir.

Her koordinat ekseni için kendine özgü bir ölçü faktörü girebilirsiniz.

Ayrıca bir merkezin koordinatları bütün ölçü faktörleri için programlanabilir.

Kontür merkezden uzatılır veya ona doğru şişirilir, yani güncel sıfır noktasından veya buna doğru olması şart değil - 11 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ döngüsündeki gibi

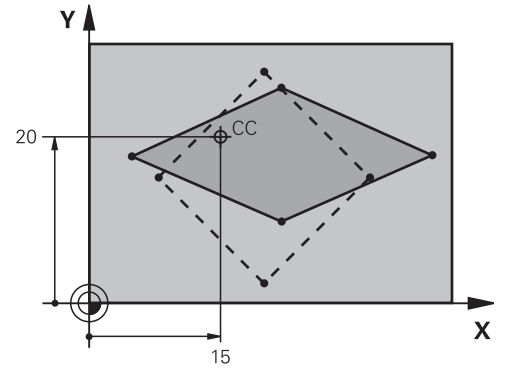
Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

11.8 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ EKSEN SP. (döngü 26)

Döngü parametresi



- **Eksen ve faktör:** Koordinat eksen/lerini yazılım tuşuyla seçin ve spesifik eksen uzatma ve şişirme faktörlerini girin. Girdi alanı 0,000001 ila 99,999999 arası
- **Merkez koordinatlar:** Spesifik eksen uzama veya şişme merkezi Girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası



NC önermeleri

25 CALL LBL 1

26 CYCL DEF 26.0 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ
EKSEN SP.

27 CYCL DEF 26.1 X 1.4 Y 0.6 CCX+15
CCY+20

28 CALL LBL 1

11.9 ÇALIŞMA DÜZLEMİ (döngü19, DIN/ISO: G80, yazılım seçeneği 1)

Etki

19 döngüsünde işleme düzleminin konumunu -sabit makine koordinat sistemini baz alarak alet ekseninin konumu- döndürme açılarının girilmesi sayesinde tanımlıyorsunuz. Çalışma düzleminin konumunu iki şekilde belirleyebilirsiniz:

- Hareketli eksenlerin konumunun doğrudan girilmesi
- Çalışma düzleminin konumunun, **makine sabit** koordinat sisteminin üç dönüşüne (hacimsel açı) kadar açıklanması. Girilecek hacimsel açı, çevrilmiş çalışma düzleminin arasından diklemesine bir kesme koymanız ve kesmeyi, etrafında çevirmek istediğiniz eksen tarafından incelemeniz sayesinde elde edersiniz. İki hacimsel açısı ile mekandaki halihazırda her alet konumu açıkça tanımlanmıştır.



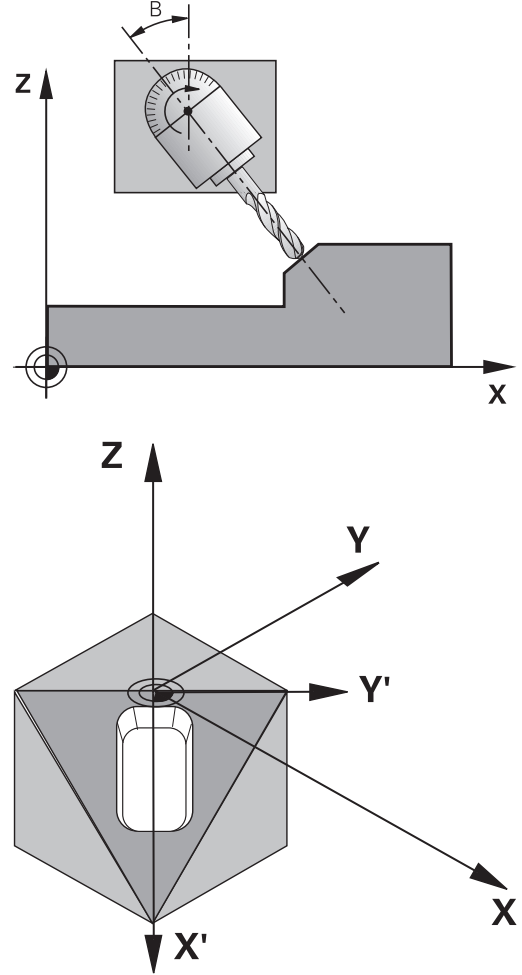
Çevrilen koordinat sistemi konumunun ve hareketlerin çevrilen sistemde, çevrilen düzlemi nasıl tanımladığınıza bağlı olmasına dikkat edin.

Eğer çalışma düzleminin konumunu mekan açısının üzerinde programlarsanız, TNC bunun için gerekli hareketli eksen açı konumlarını otomatik olarak hesaplar ve bunları Q120 (A eksen) ile Q122 (C eksen) arasındaki parametrelere aktarır. Eğer iki çözüm mümkünse, TNC – devir eksenleri sıfır ayarından çıkışla – en kısa yolu seçer.

Düzlem konumunun hesaplanması için dönüşlerinin sırası belirlenmiştir: TNC önce A eksenini, daha sonra B eksenini ve son olarak C eksenini çevirir.

19 döngüsü programdaki tanımlamasından itibaren etki eder. Bir eksen çevrilmiş sistemde sürdürdüğünüzde, bu eksen için düzeltme etkide bulunur. Tüm eksenlerdeki düzeltme hesaplanacaksa, o zaman bütün eksenleri sürmelisiniz.

Eğer **Program çalışması döndürme** işlevini manuel işletim türünde **Aktif** konumuna getirdiyseniz bu menüdeki kayıtlı açı değerinin üzerine döngü 19 İŞLEME DÜZLEMİ tarafından yazılır.



Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

11.9 ÇALIŞMA DÜZLEMİ (döngü19, DIN/ISO: G80, yazılım seçeneği 1)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Çalışma düzlemini çevir fonksiyonları, makine üreticisi tarafından TNC ve makineye adapte edilir. Belirli çevirme düğmelerinde (çevirme tezgahları) makine üreticisi, döngüde programlanan TNC açısının devir eksen koordinatları olarak veya eğik bir düzlemin açı bileşenleri olarak yorumlanabileceğini belirler.

Makine el kitabını dikkate alın!



Programlanmamış devir eksen değeri temel olarak daima değişmez değerler olarak yorumlandığından, bir veya birden fazla açı eşittir 0 olsa bile her zaman bütün üç hacimsel açı tanımlamanız gerekir.

Çalışma düzleminin çevrilmesi, daima aktif sıfır noktası etrafında gerçekleşir.

Eğer 19 döngüsünü aktif M120'de kullanırsanız, TNC yarıçap düzeltmesini kaldırır ve böylece M120 fonksiyonu otomatik olarak kalkar.

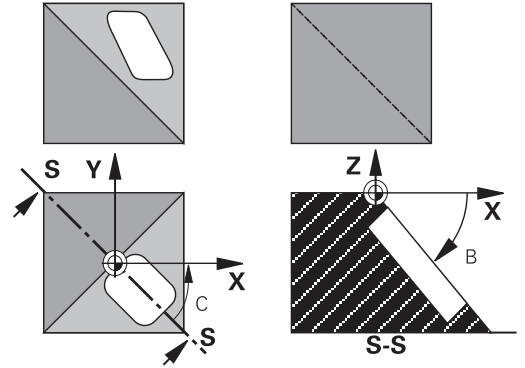
Döngü parametresi



- **Dönüş eksen ve açısı?:** Devir eksenini ilgili devir açısı ile birlikte girin; A, B ve C devir eksenlerini yazılım tuşları ile programlayın Girdi alanı -360,000 ila 360,000 arası

Eğer TNC devir eksenlerini otomatik olarak pozisyonlandırırsa, o zaman ayrıca aşağıdaki parametreleri girebilirsiniz

- **Besleme? F=:** Otomatik konumlandırma sırasında devir eksen hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 arası
- **Güvenlik mesafesi? (artan):** TNC döner düğmeyi, aletin güvenlik mesafesi kadar uzatma konumu, malzemeye göre rölatif olarak değişmeyecek şekilde konumlandırır Girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası



ÇALIŞMA DÜZLEMİ (döngü19, DIN/ISO: G80, yazılım seçeneği 1) 11.9

Geri alma

Çevirme açısının geriye alınması için, ÇALIŞMA DÜZLEMİ döngüsünü yeniden tanımlayın ve tüm devir eksenleri için 0° girin. Daha sonra İŞLEME DÜZLEMİ döngüsünü tekrar tanımlayın ve diyalog sorusunu **NO ENT** tuşuyla onaylayın. Bu sayede fonksiyonu devre dışı bırakırsınız.

Devir eksenini pozisyonlandırma



Makine üreticisi, 19 döngüsünün dönme eksenini otomatik pozisyonlandırıp pozisyonlandırmadığını veya sizin manuel olarak dönme eksenlerini programda değiştirmek zorunda olup olmadığını belirler. Makine el kitabınıza dikkat edin.

Dönme eksenlerini manuel pozisyonlandırma

Eğer döngü 19 dönme eksenlerini otomatik pozisyonlandırmazsa, dönme eksenlerini örn. döngü tanımlamasından bir L tümcesi ile pozisyonlandırın.

Eksen açılarıyla çalıştığınızda, eksen değerlerini doğrudan L tümcesinde belirleyebilirsiniz. Hacimsel açıyla çalıştığınızda, döngü 19 tarafından tanımlanan **Q120** (A eksen değeri), **Q121** (B eksen değeri) ve **Q122** (C eksen değeri) Q parametrelerini kullanın.



Manuel konumlandırmada genel olarak Q parametrelerindeki Q120 ila Q122 arasında bırakılmış dönüş eksen konumlarını kullanın!
Çoklu çağırımlarda dönüş ekseninin gerçek ve nominal konumu arasında uyumsuzluk elde etmemek için M94 gibi fonksiyonlarından (açı azaltımı) kaçının.

NC örnek tümceleri:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 ÇALIŞMA DÜZLEMİ	Düzeltilme hesaplaması için açı tanımlama
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0	
14 L A+Q120 C+Q122 R0 F1000	Döngü 19'un hesapladığı değerlerle dönme eksenini konumlandırın
15 L Z+80 R0 FMAX	Mil eksenini etkileştirme düzeltme
16 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Düzeltilme aktifleştirme çalışma düzlemi

Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

11.9 ÇALIŞMA DÜZLEMİ (döngü19, DIN/ISO: G80, yazılım seçeneği 1)

Dönüş eksenlerini otomatik konumlandırma

Eğer döngü 19 dönme eksenlerini otomatik pozisyonlandırırsa, şu geçerlidir:

- TNC sadece ayarlanmış eksenleri otomatik pozisyonlandırır.
- Döngü tanımlama sırasında ayrıca çevirme açıları için bir güvenlik mesafesi ve çevirme eksenlerinin konumlandığı bir besleme girmeniz gerekir
- Sadece önceden ayarlanmış aletler kullanın (dolu alet uzunluğu tanımlanmış olmalıdır).
- Çevirme işlemi sırasında, alet ucu konumu malzemeye karşı değişmeden kalır
- TNC çevirme işlemini son programlanmış besleme ile uygular. Maksimum ulaşılabilir besleme döndürme kafasının karmaşıklığına bağlıdır (döndürme tablası).

NC örnek önermeleri:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 ÇALIŞMA DÜZLEMİ	Düzeltilme hesaplaması için aç tanımlama
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0 F5000 ABST50	İlave besleme ve mesafeyi tanımlama
14 L Z+80 R0 FMAX	Mil eksenini etkiştirilmesi düzeltme
15 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Çalışma düzlemi etkiştirilmesi düzeltme

Çevrilen sistemde pozisyon göstergesi

Gösterilen konumlar (NOMİNAL ve GERÇEK) ve ilave durum göstergesindeki sıfır noktası göstergesi, döngü 19'un etkiştirilmesinden sonra, döndürülmüş koordinat sistemini baz alır. Gösterilen pozisyon döngü tanımlamasından hemen sonra yani duruma göre artık döngü 19'dan önce programlanmış pozisyonun koordinatları ile artık uyuşmuyor.

Çalışma mekanının denetimi

TNC çevrilmiş koordinat sisteminde sadece sürülen eksenlerin nihayet şalterini kontrol eder. Gerekliyse TNC bir hata mesajı verir.

Çevrilen sistemde pozisyonlandırma

M130 ek fonksiyonuyla çevrilmiş sistemde de, çevrilmemiş koordinat sistemini baz alan pozisyonlara yaklaşabilirsiniz.

Makine koordinat sistemini baz alan, doğru tümceler ile pozisyonlandırmalar da (M91 veya M92'a sahip tümceler), çevrilmiş çalışma düzleminde uygulanabilmektedir. Sınırlandırmalar:

- Pozisyonlandırma uzunluk düzeltme olmadan gerçekleşir
- Pozisyonlandırma makine geometrisi düzeltmesi olmadan gerçekleşir
- Alet yarıçapı düzeltmesine izin verilmez

Başka koordinat dönüştürme döngüleri ile kombinasyon

Koordinat dönüştürme döngülerini kombinasyonu sırasında, çalışma düzleminin çevrilmesinin daima aktif sıfır noktası etrafında gerçekleşmesine dikkat edilmelidir. Döngü 19'u aktifleştirmeden önce bir sıfır noktası kaydırması uygulayabilirsiniz: o zaman "makineye bağlı koordinat sistemini" kaydırırsınız.

Eğer sıfır noktasını döngü 19'u aktifleştirdikten sonra kaydırırsanız, o zaman "döndürülmüş koordinat sistemini" kaydırırsınız.

Döngüleri sıfırlama işlemini, tanımlamanın tersi sırasında uygulayın:

1. Sıfır noktası kaydırmasını aktifleştirme
2. Çalışma düzlemi hareketini etkinleştirme
3. Dönüşü etkinleştirme

...

Malzemenin işlenmesi

...

1. Dönmeyi sıfırlayın
2. Çalışma düzlemi çevirmeyi geri alma
3. Sıfır noktası yer değişimi sıfırlama

Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

11.9 ÇALIŞMA DÜZLEMİ (döngü19, DIN/ISO: G80, yazılım seçeneği 1)

Döngü 19 ÇALIŞMA DÜZLEMİ ile çalışma için kılavuz

1 Program oluşturma

- ▶ Alet tanımlama (eğer TOOL.T aktifse hariç kalıyor), tam alet uzunluğu girme
- ▶ Aleti çağırma
- ▶ Çevirme sırasında alet ile malzeme (gergi gereci) arasında çarpışmanın gerçekleşmeyeceği şekilde mil eksenini boşa sürün
- ▶ Gerekiyorsa dönme eksenini L cümlesi ile uygun açı değerine pozisyonlandırın (bir makine parametresine bağlıdır)
- ▶ Gerekirse sıfır noktası kaydırmasını aktifleştirin
- ▶ Döngü 19 ÇALIŞMA DÜZLEMİNİ tanımlama; dönme açılarının açı değerlerinin girilmesi
- ▶ Düzeltmeyi aktifleştirmek için bütün ana eksenleri (X, Y, Z) sürün
- ▶ Çalışmayı, sanki çevrilmemiş düzlemde uygulanacakmış gibi programlayın
- ▶ İşlemeyi başka bir eksen konumunda uygulamak için gerekiyorsa döngü 19 İŞLEME DÜZLEMİNİ başka açılarla tanımlayın. Bu durumda döngü 19'un geri alınması gerekli değildir, doğrudan yeni açı konumlarını tanımlayabilirsiniz
- ▶ Döngü 19 ÇALIŞMA DÜZLEMİNİ geri alma; tüm dönme eksenleri için 0° girilmesi
- ▶ ÇALIŞMA DÜZLEMİ işlevinin devre dışı bırakılması; Döngü 19'un yeniden tanımlanması, diyalog sorusunun **NO ENT** ile onaylanması
- ▶ Gerekirse sıfır noktası kaydırmasını sıfırlayın
- ▶ Gerekirse devir eksenlerini 0° için konumlandırın

2 Malzemenin bağlanması

3 Referans noktası ayarı

- Manuel olarak çizerek
- Bir HEIDENHAIN 3D tarama sistemi ile kumanda (bakınız Kullanıcı El Kitabı, Tarama Sistemi Döngüleri, Bölüm 2)
- Bir HEIDENHAIN 3D tarama sistemi ile kumanda (bakınız kullanıcı el kitabı, tarama sistemi döngüleri, bölüm 3)

4 Çalışma programının program akışı tümce dizilişi işletim türünde başlatılması

5 Manuel işletim işletim türü

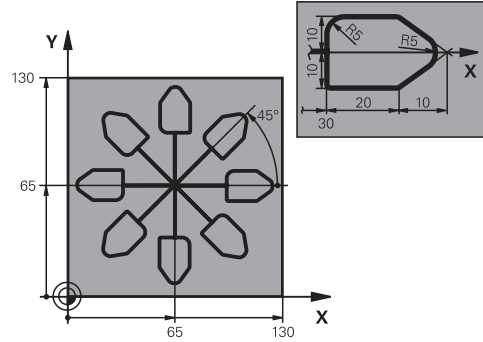
Çevirme çalışma düzlemi işlevinin 3D-ROT yazılım tuşuyla İNAKTİF konumuna ayarlanması. Tüm devir eksenleri için 0° açı değerini menüye kaydedin.

11.10 Programlama örnekleri

Örnek: Koordinat hesap dönüşüm döngüleri

Program akışı

- Ana programda koordinat hesap dönüşümleri
- Alt programda çalışma



0 BEGIN PGM KOU MR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Ham parça tanımı
2 BLK FORM 0.2 X+130 Y+130 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Alet çağırma
4 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
5 CYCL DEF 7.0 SIFIR NOKTASI	Sıfır noktası kaydırması merkeze
6 CYCL DEF 7.1 X+65	
7 CYCL DEF 7.2 Y+65	
8 CALL LBL 1	Freze çalışması çağırma
9 LBL 10	Program bölümü tekrarı için marka ayarı
10 CYCL DEF 10.0 DÖNDÜRME	Dönme 45° artarak
11 CYCL DEF 10.1 IROT+45	
12 CALL LBL 1	Freze işlemesi çağırma
13 CALL LBL 10 REP 6/6	LBL 10'a geri atlama; toplam altı defa
14 CYCL DEF 10.0 DÖNDÜRME	Dönüşü sıfırlayın
15 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
16 CYCL DEF 7.0 SIFIR NOKTASI	Sıfır noktası yer değişimi sıfırlama
17 CYCL DEF 7.1 X+0	
18 CYCL DEF 7.2 Y+0	
19 L Z+250 R0 FMAX M2	Aleti serbestleştirme, program sonu
20 LBL 1	Alt program 1
21 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Freze çalışmasının belirlenmesi
22 L Z+2 R0 FMAX M3	
23 L Z-5 R0 F200	
24 L X+30 RL	
25 L IY+10	
26 RND R5	
27 L IX+20	
28 L IX+10 IY-10	
29 RND R5	

Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

11.10 Programlama örnekleri

30 L IX-10 IY-10	
31 L IX-20	
32 L IY+10	
33 L X+0 Y+0 R0 F5000	
34 L Z+20 R0 FMAX	
35 LBL 0	
36 END PGM KOUMR MM	

12

**Döngüler: Özel
Fonksiyonlar**

Döngüler: Özel Fonksiyonlar

12.1 Temel bilgiler

12.1 Temel bilgiler

Genel bakış

TNC, aşağıdaki özel uygulamalar için şu döngüleri kullanıma sunar:

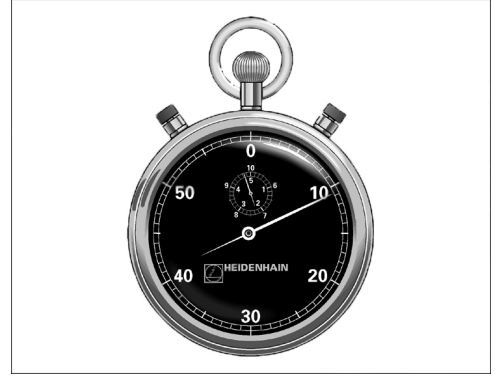
Döngü	Yazılım tuşu	Sayfa
9 BEKLEME SÜRESİ		275
12 PROGRAM ÇAĞRISI		276
13 MİL ORYANTASYONU		278
32 TOLERANS		279
225 metin KAZIMA		282

12.2 BEKLEME SÜRESİ (Döngü 9, DIN/ISO: G04)

Fonksiyon

Program akışı BEKLEME SÜRESİ boyunca durdurulur. Bir bekleme süresi örneğin bir germe kırılmasına yarayabilir.

Döngü programdaki tanımlamasından itibaren etki eder. Model etkide bulunan (kalıcı) durumlar bu yüzden etkilenmez, örn. milin dönmesi.



NC önermeleri

89 CYCL DEF 9.0 BEKLEME SÜRESİ

90 CYCL DEF 9,1 B.SÜRESİ 1.5

Döngü parametresi



- **Saniye cinsinden bekleme süresi:** Bekleme süresini saniye cinsinden girin. Giriş aralığı 0 ile 3 600 s (1 saat) arası 0,001 s-adımlarda

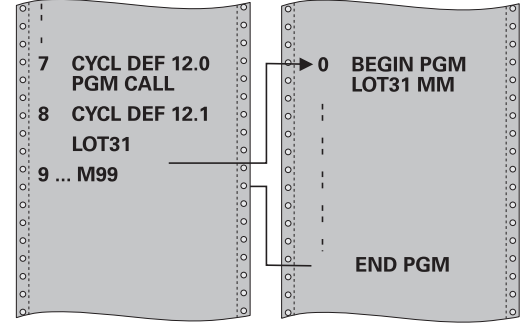
Döngüler: Özel Fonksiyonlar

12.3 PROGRAM ÇAĞIRMA (Döngü 12, DIN/ISO: G39)

12.3 PROGRAM ÇAĞIRMA (Döngü 12, DIN/ISO: G39)

Döngü fonksiyonu

İstediğiniz kadar çalışma programını, örn. özel delme döngüleri veya geometri modülleri, bir çalışma döngüsüyle eşdeğer hale getirebilirsiniz. Bundan sonra bu programı bir döngü gibi çağırırsınız.



Programlama esnasında dikkatli olun!



Çağrılan program, TNC'nin dahili belleğinde kaydedilmiş olmalıdır.

Sadece program ismini girerseniz, döngü için ilan edilmiş program, çağırılan program ile aynı klasörde bulunmalıdır.

Döngü için ilan edilmiş program çağırılan program ile aynı dizinde bulunmuyorsa, o zaman eksiksiz yol ismini giriniz, örn. **TNC:\KLAR35\FK1\50.H**.

Eğer döngüye bir DIN/ISO programı ilan etmek istiyorsanız, o zaman program isminden sonra .I dosya tipini girin.

Q parametreleri döngü 12 ile bir program çağırısında temelde global etkide bulunur. Bu nedenle çağrılan programdaki Q parametreleri değişikliklerinin bazı durumlarda çağırılan programa da etkide bulunduğunu unutmayın.

PROGRAM ÇAĞIRMA (Döngü 12, DIN/ISO: G39) 12.3

Döngü parametresi



- **Program adı:** Çağrılan programın adı, gerekirse programın bulunduğu yol ile veya
- **SEÇ** yazılım tuşu üzerinden dosya seçim diyalogunu etkinleştirin ve çağırılacak programı seçin

Programı şu şekilde açabilirsiniz:

- CYCL CALL (ayrı cümle) veya
- M99 (cümle şeklinde) veya
- M89 (her pozisyonlandırma cümlesinden sonra uygulanır)

Program 50'yi döngü olarak deklere edin ve M99 ile çağırın

55 CYCL DEF 12.0 PGM CALL

56 CYCL DEF 12.1 PGM TNC:
\\KLAR35\FK1\50.H

57 L X+20 Y+50 FMAX M99

Döngüler: Özel Fonksiyonlar

12.4 MİL ORYANTASYONU (Döngü 13, DIN/ISO: G36)

12.4 MİL ORYANTASYONU (Döngü 13, DIN/ISO: G36)

Döngü fonksiyonu



Makine ve TNC makine üreticisi tarafından hazırlanmış olmalıdır.

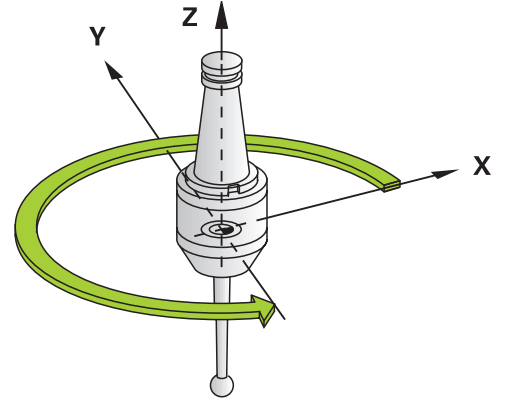
TNC bir alet makinesinin ana miline kumanda edebilir ve bir açı tarafından belirlenmiş pozisyona döndürebilir.

Mil yönlendirmesine örn. şu hallerde gerek vardır

- Alet için belirli değiştirme pozisyonuyla birlikte alet değiştirme sistemlerinde
- Enfraruj aktarımına sahip 3D tarama sistemlerinin verici ve alıcı penceresinin düzeltilmesi için

Döngüde tanımlanmış açı konumu TNC'yi M19 veya M20'nin programlanması sayesinde pozisyonlandırır (makineye bağlı).

Eğer öncesinde 13 döngüsünü tanımlamadan M19 veya M20'i programlarsanız o zaman TNC ana mili, makine üreticisi tarafından belirlenmiş bir açı değerine pozisyonlandırır (bakınız makine el kitabı).



NC önermeleri

93 CYCL DEF 13.0 YÖNLENDİRME

94 CYCL DEF 13.1 AÇI 180

Programlama esnasında dikkatli olun!



202, 204 ve 209 çalışma döngülerinde dahili olarak 13 döngüsü kullanılır. NC programınızda, gerekirse 13 döngüsünü yukarıda isimlendirilen çalışma döngülerine göre yeniden programlamanız gerektiğine dikkat edin.

Döngü parametresi



- **Oryantasyon açısı:** Açıyı, çalışma düzleminin açı referans eksenini baz alarak girin. Girdi alanı: 0,0000° ila 360,0000°

12.5 TOLERANS (döngü 32, DIN/ISO: G62)

Döngü fonksiyonu



Makine ve TNC makine üreticisi tarafından hazırlanmış olmalıdır.

Döngü 32'deki bilgiler sayesinde, HSC işlemindeki sonucu, TNC'nin spesifik makine özelliklerine uyarlanmış olması halinde hassasiyet, yüzey kalitesi ve hız bakımından etkileyebilirsiniz.

TNC otomatik olarak istenildiği kadar (düzeltilmiş ve düzeltilmemiş) kontur elemanları arasındaki konturu parlatır. Bu sayede alet sürekli olarak malzeme yüzeyi üzerinde gider ve bu sırada makine mekanizmasını korur. İlave olarak döngüde tanımlanmış tolerans, yaylar üzerindeki sürüş yollarında da etki eder.

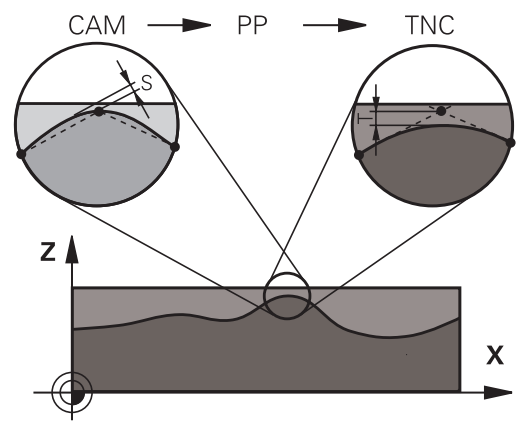
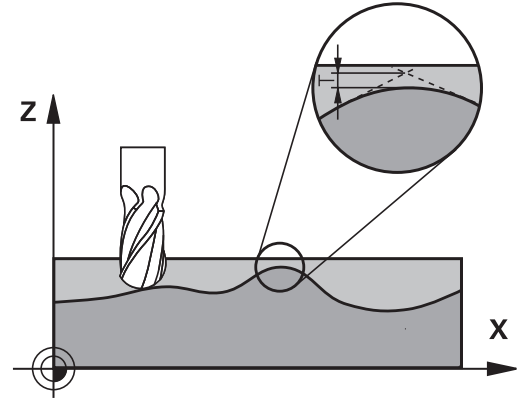
Eğer gerekirse, TNC programlanan beslemeyi otomatik azaltır, böylece program daima "sarsıntısız" en büyük hızla TNC tarafından işlenir. **TNC düşürülmüş hızla hareket etmese bile, sizin tarafınızdan tanımlanmış tolerans temelinde daima korunur.** Siz toleransı ne kadar büyük tanımlarsanız, TNC o kadar hızlı hareket eder.

Konturun parlatılması sayesinde bir sapma oluşur. Bu kontur sapmasının büyüklüğü (**tolerans değeri**) bir makine parametresinde makine üreticisi tarafından belirlenmiştir. Döngü 32 ile önceden ayarlanmış tolerans değerini değiştirebilir ve makine üreticisinin bu ayarlama olanaklarından faydalanması şartıyla farklı filtre ayarları seçebilirsiniz.

CAM sistemindeki geometri tanımlamasında etkiler

Harici NC program oluşturulması sırasında temel etki faktörü, CAM sisteminde tanımlanabilen giriş hatası S'dir. Giriş hatası üzerinden, bir post işlemci (PP) üzerinden üretilmiş bir NC programının maksimum nokta mesafesi tanımlanır. Eğer giriş hatası, döngü 32'de seçilmiş tolerans değerinden T küçükse veya buna eşitse, bu durumda, şayet özel makine ayarlamaları sayesinde programlanmış besleme kısıtlanmamışsa, TNC kontur noktalarını parlatabilir.

Döngü 32'deki tolerans değerini CAM giriş hatasının 1,1 ile 2 katı arasında seçerseniz, kontürün optimum parlaklığını elde edersiniz.



Döngüler: Özel Fonksiyonlar

12.5 TOLERANS (döngü 32, DIN/ISO: G62)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Çok küçük tolerans değerlerinde makine konturu artık sarsıntısız işleyemez. Sarsıntı TNC'nin hesaplama gücünün eksik olmasına değil, bilakis TNC'nin kontur geçişlerini neredeyse kesin yaklaşması, yani sürüş hızını gerekirse büyük ölçüde düşürmesi gerektiği gerçeğine dayanmaktadır.

Döngü 32 DEF-Aktiftir, yani programdaki tanımlamasından sonra etkilidir.

Aşağıdaki durumlarda TNC döngü 32'yi geri alır

- döngü 32'yi yeniden tanımlarsanız ve **tolerans değerinden** sonraki diyalog sorusunu **NO ENT** ile onaylarsanız
- **PGM MGT** tuşu üzerinden yeni bir program seçerseniz

Siz 32 döngüsünü geri aldıktan sonra TNC yine makine parametreleri üzerinden ön ayarlanmış toleransı aktifleştirir.

Girilen T tolerans değeri, TNC tarafından bir MM programında mm ölçü biriminde ve bir inç programında inç ölçü biriminde yorumlanır.

Bir programı, döngü parametresi olarak sadece **T tolerans değerini** içeren 32 döngüsü ile okutursanız TNC, gerekirse her iki kalan parametreyi 0 değeri ile ekler.

Tolerans girişi artarken, makinenizde HSC filtreleri etkin olması (makine üreticisinin ayarları) dışındaki durumlarda, dairesel hareketlerde genel itibariyle dairenin çapı küçülür.

Döngü 32 etkin ise TNC ilave durum göstergesinde, **CYC** sekmesi tanımlanmış döngü 32 parametresini gösterir.

Döngü parametresi



- ▶ **Tolerans değeri T:** mm olarak izin verilen kontur sapması (veya inç programlarında inç olarak). Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- ▶ **HSC-MODE, perdahlama=0, kumlama=1:** Filtre aktivasyonu:
 - Giriş değeri 0: **Daha yüksek kontur hassasiyeti ile frezeleme.** TNC, dahili tanımlı perdahlama filtre ayarlarını kullanır
 - Giriş değeri 1: **Daha yüksek besleme hızı ile frezeleme.** TNC, dahili tanımlı kazıma filtre ayarlarını kullanır
- ▶ **TA devir eksen toleransı:** Devir eksenlerinin, etkin M128'de (FUNCTION TCPM) derece olarak, izin verilen konum sapması. TNC yol beslemesini daima çok eksenli hareketlerde en yavaş eksen maksimum beslemeyle hareket edecek şekilde indirger. Genel itibariyle devir eksenleri doğrusal eksenlere göre nispeten yavaştır. Büyük bir toleransın (örn. 10°) girilmesiyle, çok eksenli çalışma programlarındaki çalışma süresini büyük ölçüde kısaltabilirsiniz, çünkü bu durumda TNC devir eksenini önceden verilen nominal pozisyonuna sürmek zorunda kalmaz. Kontur, devir eksen toleransının girilmesiyle bozulmaz. Sadece malzeme yüzeyi baz alındığında devir ekseninin konumu değişir. Girdi alanı 0 ila 179,9999

NC önermeleri

95 CYCL DEF 32.0 TOLERANS

96 CYCL DEF 32.1 T0.05

97 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA5

Döngüler: Özel Fonksiyonlar

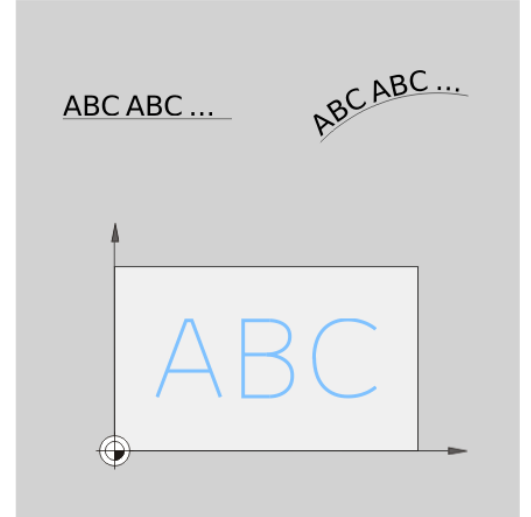
12.6 KAZIMA (Döngü 225, DIN/ISO: G225)

12.6 KAZIMA (Döngü 225, DIN/ISO: G225)

Döngü akışı

Bu döngü ile metinler işleme parçası üzerindeki düz bir yüzeye kazınabilir. Metin düz bir çizgi boyunca ya da bir yay üzerine yerleştirilebilir.

- 1 TNC çalışma düzleminde birinci karakterin başlangıç noktasına getirilir.
- 2 Alet, kumlama tabanına dik olarak dalar ve karakteri oluşturur. TNC, karakterler arasında yapılması gereken yukarı kaldırma hareketlerini güvenlik mesafesinde gerçekleştirir. Karakterin bitiminde alet ile yüzey arasında güvenlik mesafesi kadar boşluk bulunur.
- 3 Bu işlem, kazınacak tüm karakterler için tekrarlanır.
- 4 Son olarak TNC, aleti 2. güvenlik mesafesine konumlandırır.



Programlama esnasında dikkatli olun!



Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Eğer metni bir doğru üzerine kazıyacaksanız (Q516=0), bu durumda döngü çağırma esnasındaki alet konumu birinci karakterin başlangıç noktasını belirler.

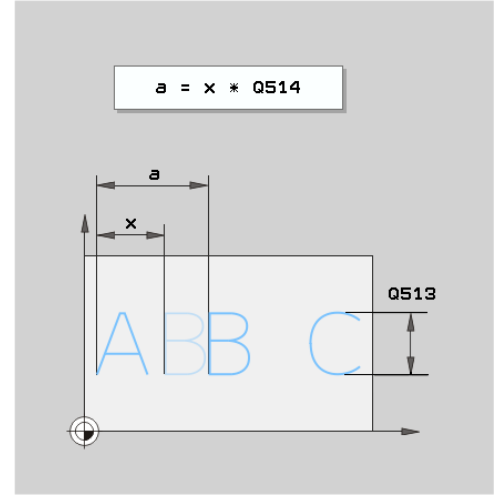
Eğer metni bir daire üzerine kazıyacaksanız (Q516=1), bu durumda döngü çağırma esnasındaki alet konumu dairenin orta noktasını belirler.

Kazınacak metni String Variable (QS) üzerinden de aktarabilirsiniz.

Döngü parametresi



- **Kazınacak metin** Q500: Tırnak işareti içerisindeki kazınacak metin. Sayısal tuş takımındaki Q tuşu üzerinden bir String-Variable atanması, ASCU tuş takımındaki Q tuşu normal metin girdisine eşittir. Girilebilecek karakterler: bkz. "Sistem değişkenlerini kumlama"
- **Karakter yüksekliği** Q513 (kesin): Kazınacak karakterlerin mm. cinsinden yükseklik değeri 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Mesafe faktörü** Q514: Kullanılan fontta bir de oransal font sözkonusudur. Her karakter kendisine özel bir genişlik değerine sahiptir ve TNC Q514=0 tanımında buna uygun olarak kumlama yapar. Eğer Q514 sıfıra eşit olarak tanımlanmamışsa TNC karakterler arasındaki mesafeyi ölçeklendirir. 0 ila 9,9999 arası girdi alanı
- **Yazı tipi** Q515: Halihazırda fonksiyonsuz
- **Doğru/daire üzerindeki metin (0/1)** Q516: Metni bir doğru boyunca kazı: Giriş = 0
Metni bir çember yayı üzerine kazı: Giriş = 1
- **Dönme konumu** Q374: Metin bir daire üzerine yerleştirilecekse merkez noktası açısı. Doğrusal metin düzeninde kazıma açısı. Girdi alanı -360,0000 ila +360,0000°
- **Daire üzerine kazınacak metinde yarıçap değeri** Q517 (kesin): TNC'nin metni yerleştirmesi gereken yayın yarıçapının mm. cinsinden değeri 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Freze beslemesi** Q207: Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO, FU, FZ**
- **Derinlik** Q201 (artan): İşleme parçasının yüzeyi ile kumlama tabanı arasındaki mesafe
- **Derin sevk beslemesi** Q206: Dalma esnasında aletin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO, FU**
- **Güvenlik mesafesi** Q200 (artan): Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Koord. Malzeme yüzeyi** Q203 (kesin): Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi** Q204 (artan): Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatları. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**



NC önermeleri

62 CYCL DEF 225 KUMLAMA

Q500="A" ;KAZINACAK METİN

Q513=10 ;KARAKTER YÜKSEKLİĞİ

Q514=0 ;MESAFE FAKTÖRÜ

Q515=0 ;YAZI TIPI

Q516=0 ;METİN DÜZENİ

Q374=0 ;DÖNME POZ.

Q517=0 ;DAIRE YARIÇAPI

Q207=750 ;FREZE BESLEMESİ

Q201=-0,5 ;DERİNLİK

Q206=150 ;DERİN SEVK BESLEME

Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q203=+20 ;YÜZEY KOOR.

Q204=50 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ

Döngüler: Özel Fonksiyonlar

12.6 KAZIMA (Döngü 225, DIN/ISO: G225)

Kazınabilecek karakterler

Küçük harfler, büyük harfler ve rakamlar haricinde aşağıdaki özel karakterler de kullanılabilir:

! # \$ % & ' () * + , - . / : ; < = > ? @ [\] _



TNC, % ve \ gibi özel karakterleri özel işlevler için kullanır. Eğer bu karakterleri kullandıysanız kazınacak metinde bunları çiftli olarak, örn.%% şeklinde girmelisiniz.

Kazıma döngüsüyle özel karakter ve çap işaretlerini de kazıyabilirsiniz:

İşaret	Giriş
ä	%ae
ö	%oe
ü	%ue
Ä	%AE
Ö	%OE
Ü	%UE
ø	%D

Basılamayacak karakterler

Metin dışında basılamayacak bazı karakterlerin formatlama amacıyla tanımlanması da mümkündür. Basılamayacak karakterlerin gösterimine \ özel karakteri ile başlamalısınız.

Aşağıdaki olasılıklar mevcuttur:

- \n: Satır sonu
- \t: Yatay çizelgeleyici (Çizelgeleyici genişliği 8 karakterle sınırlıdır)
- \v: Dikey çizelgeleyici (Çizelgeleyici genişliği tek bir satırla sınırlıdır)

13

**Tarama sistem
döngüleriyle
çalışma**

Tarama sistem döngüleriyle çalışma

13.1 Genel olarak tarama sistemi döngüleri hakkında

13.1 Genel olarak tarama sistemi döngüleri hakkında



HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



TNC'nin, makine üreticisi tarafından 3D tarama sistemlerinin kullanımı için hazırlanmış olması gerekir. Makine el kitabını dikkate alın!

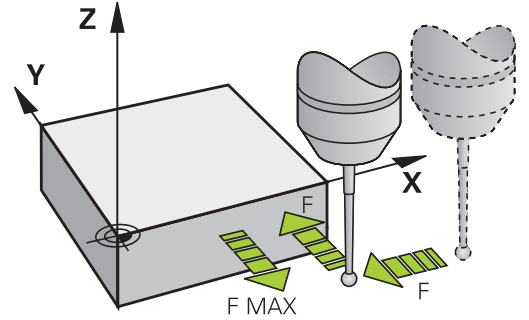
Fonksiyon biçimi

TNC bir tarama sistemi döngüsünün işlemesine başladığında 3D tarama sistemi eksene paralel olarak malzemeye doğru hareket eder (bu durum, temel devrin etkin ve çalışma düzleminin çevrilmiş olması halinde de geçerlidir). Makine üreticisi bir makine parametresinde tarama beslemesini belirler (bkz. bu bölümde daha sonra anlatılan "Tarama sistemi döngüleri ile çalışmaya başlamadan önce" kısmı).

Tarama pimi malzemeye değdiğinde,

- 3D tarama sistemi TNC'ye bir sinyal gönderir: Taranan konumun koordinatları kaydedilir
- 3D tarama sistemi durur ve
- hızlı beslemede tarama işleminin başlatma pozisyonuna geri gider

Belirlenen bir mesafede tarama pimi hareket ettirilmediğinde TNC ilgili hata mesajını verir (yol: **DIST** tarama sistemi tablosundan).



Manuel işletimde temel devri dikkate alma

TNC, tarama işleminde etkin bir temel devri dikkate alır ve işleme parçasına eğik olarak yaklaşır.

Manuel ve el. el çarkı işletim türlerinde tarama sistemi döngüleri

TNC, **manuel işletim** ve **El. el çarkı** işletim türlerinde aşağıdaki işlemleri yapabileceğiniz tarama sistemi döngülerini kullanıma sunar:

- Tarama sisteminin kalibre edilmesi
- Malzeme dengesizliğinin dengelenmesi
- Referans noktalarının belirlenmesi

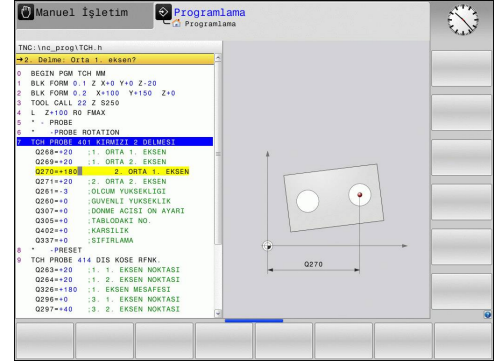
Otomatik işletim için tarama sistemi döngüleri

TNC, manuel ve el. el çarkı işletim türlerinde kullandığınız tarama sistemi döngülerinin yanı sıra, otomatik işletimde çeşitli kullanım alanları için birçok döngüyü kullanıma sunar:

- Kumanda eden tarama sisteminin kalibre edilmesi
- Malzeme dengesizliğinin dengelenmesi
- Referans noktalarının belirlenmesi
- Otomatik malzeme kontrolü
- Otomatik alet ölçümü

Tarama sistemi döngülerini TOUCH PROBE tuşu üzerinden program kaydetme/düzenleme işletim türünde programlayabilirsiniz. 400'den itibaren olan tarama sistemi döngüleri, yeni çalışma döngüleri gibi geçiş parametresi olarak Q parametrelerini kullanır. TNC'nin çeşitli döngülerde kullandığı aynı fonksiyona sahip parametreler, daima aynı numaraya sahiptir: Örn. Q260 daima güvenli olan yüksekliktir, Q261 daima ölçüm yüksekliği vs.

TNC, programlamayı kolaylaştırmak için döngü tanımı esnasında yardımcı bir resim gösterir. Yardımcı resimde, girmeniz gereken parametre görüntülenir (bkz. sağdaki resim).



Tarama sistem döngüleriyle çalışma

13.1 Genel olarak tarama sistemi döngüleri hakkında

Program kaydetme/düzenleme işletim türünde tarama sistemi döngüsünün tanımlanması



- Yazılım tuşu çubuğu gruplar halinde mevcut olan tüm tarama sistemi fonksiyonlarını gösterir



- Tarama döngüsü grubunu seçin, örn. Referans noktası belirleyin. Otomatik alet ölçümü için döngüleri ancak makinenizin bunlara hazırlanmış olması durumunda kullanabilirsiniz



- Döngüyü seçin, örn. Cep ortası referans noktası belirleyin. TNC bir diyalog açar ve tüm giriş değerlerini sorgular; aynı zamanda TNC sağ ekran yarısında bir grafik ekrana getirir, burada girilecek parametreler parlak yansıtılmıştır
- TNC tarafından talep edilen bütün parametreleri girin ve her girişi ENT tuşu ile kapatın
- Siz gerekli bütün verileri girdikten sonra TNC diyalogu sona erdirir

Ölçüm döngüsü grubu	Yazılım tuşu	Sayfa
Malzeme eğim konumunun otomatik olarak belirlenmesi ve dengelenmesini sağlayan döngüler		296
Otomatik referans noktası belirlemek için döngüler		316
Otomatik çalışma parçası kontrolü için döngüler		372
Özel döngüler		414
Otomatik alet ölçümü için döngüler (makine üreticisi tarafından onaylanır)		462

NC tümcesi

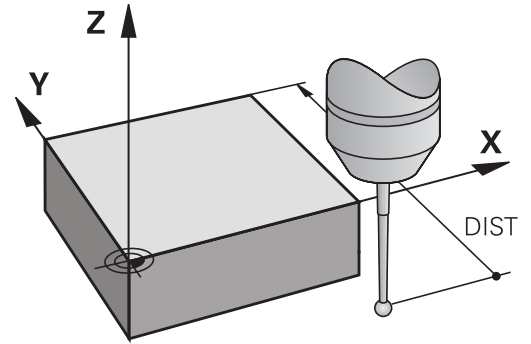
5 TCH PROBE 410 İÇ DIKDÖRTGEN REF. NOK.
Q321=+50 ;ORTA 1. EKSEN
Q322=+50 ;ORTA 2. EKSEN
Q323=60 ;1. YAN UZUNLUK
Q324=20 ;2. YAN UZUNLUK
Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q301=0 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q305=10 ;TABLODA NO.
Q331=+0 ;REFERANS NOKTASI
Q332=+0 ;REFERANS NOKTASI
Q303=+1 ;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q381=1 ;TARAMA TS EKSENİ
Q382=+85 ;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.
Q383=+50 ;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.
Q384=+0 ;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.
Q333=+0 ;REFERANS NOKTASI

13.2 Tarama sistemi döngüleriyle çalışmadan önce!

Ölçüm görevlerinde mümkün olduğunca geniş bir kullanım alanını kaplayabilmek için makine parametreleri üzerinden tarama sistemi döngülerinin genel davranışını belirleyen ayar olanakları mevcuttur:

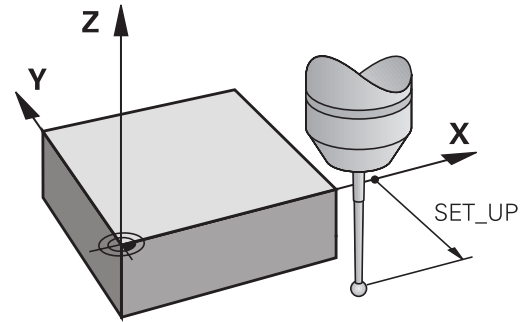
Tarama noktasına maksimum hareket yolu: Tarama sistemi tablosunda DIST

Tarama piminin **DIST**'te belirlenen mesafede hareket ettirilmemesi durumunda TNC bir hata mesajı verir.



Tarama noktasına güvenlik mesafesi: Tarama sistemi tablosunda SET_UP

SET_UP'ta TNC'nin tarama sistemi ve tanımlanmış – veya döngü tarafından hesaplanan – tarama noktası arasında ön konumlandırmayı hangi mesafede yapılacağını belirlersiniz. Bu değer ne kadar küçük olursa tarama pozisyonunun tanımlanması da o kadar kesin olmalıdır. Birçok tarama sistemi döngüsünde ayrıca **SET_UP**'a ek olarak etki eden bir emniyet mesafesi tanımlayabilirsiniz.



Enfranj tarama sisteminin programlanmış tarama yönüne doğru yönlendirilmesi: Tarama sistemi tablosunda TRACK

Ölçümün doğruluğunu artırmak için **TRACK = ON** üzerinden bir enfranj tarama sisteminin her bir tarama işleminden önce programlanmış tarama yönüne doğru yönlendirmesini sağlayabilirsiniz. Böylece tarama pimi de daima aynı yöne doğru hareket ettirilir.



TRACK = ON değiştirdiğinizde, tarama sisteminde yeniden kalibrasyon yapmanız gerekir.

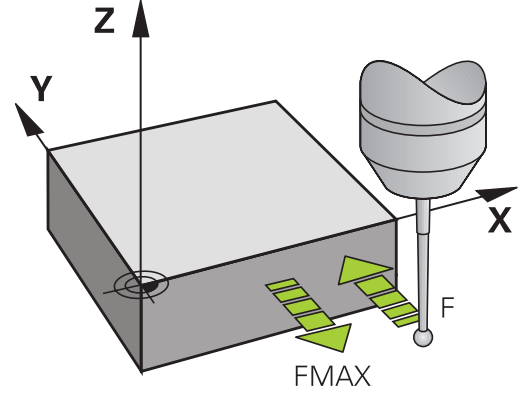
Tarama sistem döngüleriyle çalışma

13.2 Tarama sistemi döngüleriyle çalışmadan önce!

Kumanda eden tarama sistemi, tarama beslemesi:

Tarama sistemi tablosunda F

F'de TNC'nin malzemeyi hangi besleme ile tarayacağını belirleyebilirsiniz.



Kumanda eden tarama sistemi, konumlandırma hareketleri için besleme: FMAX

FMAX'te TNC'nin tarama sistemini hangi besleme ile öne doğru veya ölçüm değerleri arasında konumlandıracağını belirleyebilirsiniz.

Kumanda eden tarama sistemi, konumlandırma hareketleri için hızlı hareket: F_PREPOS tarama sistemi tablosunda

F_PREPOS'te TNC'nin tarama sistemini FMAX ile tanımlanmış olan beslemeyle mi, yoksa makinenin hızlı hareketinde mi konumlandırıp konumlandırmayacağını belirleyebilirsiniz.

- Giriş değeri = **FMAX_PROBE**: FMAX beslemesi ile konumlandırın
- Giriş değeri = **FMAX_MACHINE**: Makine hızlı hareketi ile ön konumlandırma yapın

Çoklu ölçüm

TNC, ölçüm güvenliğini artırmak için her tarama işlemini arka arkaya en fazla üç kez gerçekleştirebilir. Makine parametresi ölçümlerinin, **ProbeSettings > Tarama tutumu konfigürasyonu > Otomatik işletim: Tarama fonksiyonunda çoklu ölçüm** sayısını belirleyin. Ölçülen pozisyon değerlerinin arasında çok fazla sapma söz konusu olması halinde TNC bir hata mesajı verir (**çoklu ölçüm için güvenilir değer aralığı** sınır değerini belirleyin). Ölçümü tekrarlayarak, örn. kirlenme sonucunda tesadüfen meydana gelen olası ölçüm hatalarını tespit edebilirsiniz.

Ölçüm değerlerinin güvenilir bir aralıkta olması durumunda TNC, tespit edilen pozisyonlardan ortalama değeri kaydeder.

Çoklu ölçüm için güvenilir bölge

Bir çoklu ölçüm gerçekleştirdiğinizde, **ProbeSettings > Tarama tutumu konfigürasyonu > Otomatik işletim: Çoklu ölçüm için güvenilir değer aralığı** makine parametrelerinde, ölçüm değerlerinin birbirinden sapabileceği değeri çıkartın. Ölçüm değerlerinin arasındaki fark sizin tarafınızdan tanımlanan değerden fazla olursa TNC bir hata mesajı verir.

Tarama sistem döngüleriyle çalışma

13.2 Tarama sistemi döngüleriyle çalışmadan önce!

Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması

Bütün tarama sistemi döngüleri DEF aktiftir. Böylece TNC döngüyü, program akışında döngü tanımlamasının TNC tarafından işlenmesi durumunda otomatik olarak işler.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi döngülerinin uygulanmasında koordinat dönüştürme için (Döngü 7 SIFIR NOKTASI, Döngü 8 YANSITMA, Döngü 10 DÖNME, Döngü 11 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ ve 26 EKSENE ÖZGÜ ÖLÜ FAKTÖRÜ) hiçbir döngü etkin olmamalıdır.



408'den 419'a kadar olan tarama sistemi döngülerini temel devrin etkin olması halinde de işleyebilirsiniz. Ancak, ölçüm döngüsünden sonra sıfır noktası tablosundaki sıfır noktası kaydırma döngüsü 7 ile çalıştığınızda temel devir açısının artık değişmemesine dikkat edin.

Numarası 400'den büyük olan tarama sistemi döngüleri tarama sistemini bir konumlama mantığına göre öne doğru konumlandırır:

- Tarama pimi güney kutbunun mevcut olan koordinatının (döngüde belirlenmiş olan) güvenli yüksekliğin koordinatından daha küçük olması durumunda TNC tarama sistemini öncelikle tarama sistemi ekseninde güvenli yüksekliğe geri çeker, ardından da çalışma düzleminde birinci tarama noktasında konumlandırır
- Tarama pimi güney kutbunun mevcut olan koordinatının güvenli yüksekliğin koordinatından daha büyük olması durumunda TNC, tarama sistemini öncelikle çalışma düzleminde birinci tarama noktasında, ardından da tarama sistemi ekseninde doğrudan ölçüm yüksekliğinde konumlandırır

13.3 Tarama sistemi tablosu

Genel

Tarama sistemi tablosunda, tarama işleminde tutumu belirleyen çeşitli veriler kayıtlıdır. Makinenizde birçok tarama sistemi kullanılmaktaysa, her tarama sistemi için ayrı veriler kaydedebilirsiniz.

Tarama sistemi tablosu düzenleme

Tarama sistemi tablosunu düzenlemek için aşağıdaki yolu izlemelisiniz:



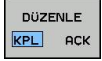
- Manuel işletim, işletim türünü seçin



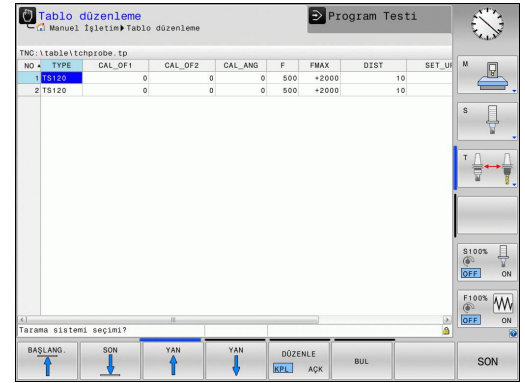
- Tarama fonksiyonlarını seçin: **TARAMA FONKSİYONU** yazılım tuşuna basın. TNC, diğer yazılım tuşlarını gösterir



- Tarama sistemi tablosunu seçin: **Tarama sistemi tablosu** yazılım tuşuna basın



- **Düzenleme** yazılım tuşunu **AÇIK** olarak ayarlayın
- Ok tuşlarıyla istenen ayarı seçin
- İstediğiniz değişiklikleri uygulayın
- Tarama sistemi tablosundan çıkın: **Son** yazılım tuşuna basın



Tarama sistem döngüleriyle çalışma

13.3 Tarama sistemi tablosu

Tarama sistemi verileri

Gir.	Girişler	Diyalog
NO	Tarama sistemi numarası: Bu numarayı alet tablosunda (sütun: TP_NO) ilgili alet numarasına kaydetmelisiniz	–
TYPE	Kullanılan tarama sistemi seçimi	Tarama sistemi seçimi?
CAL_OF1	Mil eksenine olan tarama sistemi ekseninin ana eksende kaydırılması	TS merkez hiza kayması ref. eksen? [mm]
CAL_OF2	Mil eksenine olan tarama sistemi ekseninin yan eksende kaydırılması	TS merk hiza kayması yard. eksen? [mm]
CAL_ANG	TNC, tarama sistemini kalibrasyondan veya taramadan önce yönlendirme açısına yönlendirir (yönlendirme mümkünse)	Kalibrasyonda mil açısı?
F	TNC'nin işleme parçasını taraması gereken besleme	Tarama besleme hızı? [mm/dak]
FMAX:	Tarama sisteminin ön konumlandırma yaptığı veya ölçüm noktaları arasında konumlandığı besleme	Tarama döngüsünde hızlı hareket? [mm/dak]
DIST	Tarama pimi, burada tanımlanan değer içinde hareket ettirilmediğinde TNC bir hata bildirimi verir	Maksimum ölçüm aralığı? [mm]
SET_UP	SET_UP üzerinden TNC'nin tarama sistemi ve tanımlanmış – veya döngü tarafından hesaplanan – tarama noktası arasında ön konumlandırmayı hangi mesafede yapılacağını belirlersiniz. Bu değer ne kadar küçük olursa tarama pozisyonunun tanımlanması da o kadar kesin olmalıdır. Birçok tarama sistemi döngüsünde ayrıca makine parametresi SET_UP 'a ilave olarak etki eden bir güvenlik mesafesi belirleyebilirsiniz.	Güvenlik mesafesi? [mm]
F_PREPOS	Ön konumlandırma hızını belirleyin: <ul style="list-style-type: none"> ■ Ön pozisyona getirme hızı FMAX: FMAX_PROBE ■ Makine hızlı hareketi ile ön konumlandırma: FMAX_MACHINE 	Hızlı hareketle ön konuml.? ENT/NO ENT
TRACK	Ölçümün doğruluğunu artırmak için TRACK = ON üzerinden TNC'nin bir enfraruj tarama sistemini her bir tarama işleminden önce programlanmış tarama yönüne doğru yönlendirmesini sağlayabilirsiniz. Böylece tarama pimi de daima aynı yöne doğru hareket ettirilir: <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Mil izlemesi gerçekleştirin ■ OFF: Bir mil izlemesi gerçekleştirmeyin 	Tarm sis yönld.? Evet=ENT, Hayır=NOENT

14

**Tarama sistem
döngüleri: İşleme
parçası eğitim
konumunun
otomatik tespiti**

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

14.1 Temel prensipler

14.1 Temel prensipler

Genel bakış



Tarama sistemi döngülerinin uygulanmasında döngü 8 YANSIMA, döngü 11 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ ve döngü 26 EKSENE ÖZEL ÖLÇÜ FAKTÖRÜ etkin olmamalıdır.







HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



TNC'nin, makine üreticisi tarafından 3D tarama sistemlerinin kullanımı için hazırlanmış olması gerekir.

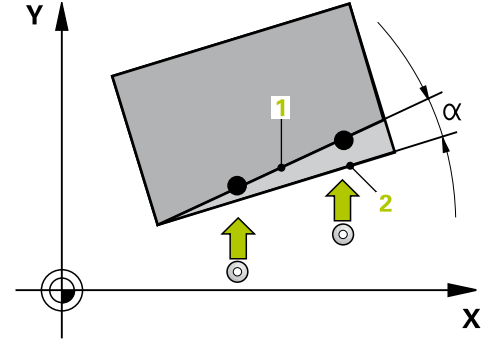
Makine el kitabını dikkate alın!

TNC, çalışma parçası dengesizliğini belirleyebileceğiniz ve dengeleyebileceğiniz beş döngüyü kullanıma sunar. Ek olarak 404 döngüsü ile bir temel devri sıfırlayabilirsiniz:

Döngü	Yazılım tuşu	Sayfa
400 TEMEL DEVİR İki nokta üzerinden otomatik belirleme, temel devir fonksiyonu üzerinden dengeleme		298
401 KIRMIZI 2 DELİK İki delik üzerinden otomatik belirleme, temel devir fonksiyonu üzerinden dengeleme		301
402 KIRMIZI 2 TİPA İki tipa üzerinden otomatik belirleme, temel devir fonksiyonu üzerinden dengeleme		303
403 DEVİR EKSENİ ÜZERİ KIRMIZI İki delik üzerinden otomatik belirleme, yuvarlak tezgah devri üzerinden dengeleme		307
405 C EKSENİ ÜZERİ KIRMIZI Bir delme orta noktası ile pozitif Y eksenini arasındaki açı kaydırmanın otomatik düzenlemesi, yuvarlak tezgah çevirme ile dengeleme		311
404 TEMEL DEVİRİ AYARLA İstediğiniz bir temel devri ayarlayın		310

Malzeme dengesizliğini belirlemek için tarama sistemi döngüsü

400, 401 ve 402 döngülerinde Q307 parametresi ile **ön ayar temel devrinin** ölçüm sonucunun bilinen bir açıya göre (bakınız sağdaki resim) düzeltilmesi gerekip gerekmediğini belirleyebilirsiniz. Böylece istediğiniz bir düzlemin **1** malzemeye ait olan temel devrini ölçebilirsiniz ve 0° yönündeki referansı **2** oluşturabilirsiniz.



Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

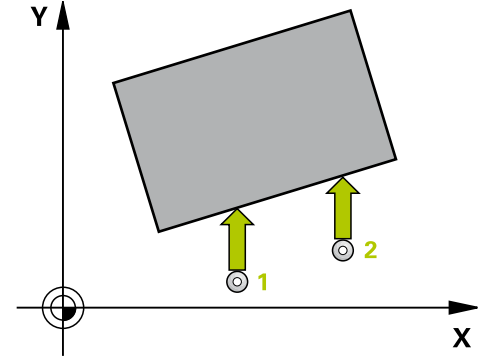
14.2 TEMEL DÖNME (Döngü 400, DIN/ISO: G400, Yazılım seçeneği 17)

14.2 TEMEL DÖNME (Döngü 400, DIN/ISO: G400, Yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 400, bir doğru üzerinde bulunması gereken iki noktanın ölçülmesi ile bir malzeme dengesizliğini belirler. TNC, temel devir fonksiyonu ile ölçülen değeri dengeler.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (**FMAX** sütunundan değer) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292)¹ programlanan tarama noktasına konumlandırır. TNC, tarama sistemini güvenlik mesafesi kadar ilgili hareket yönü tersine kaydırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi sonraki tarama noktasına gider ² ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve belirlenen temel devri uygular



Programlama esnasında dikkatli olun!



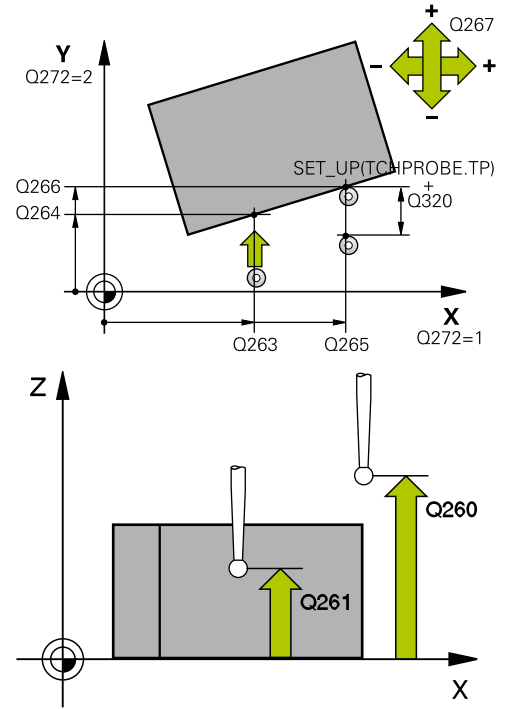
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.
TNC, döngü başlangıcındaki aktif temel devri sıfırlar.

TEMEL DÖNME (Döngü 400, DIN/ISO: G400, Yazılım seçeneği 17) 14.2

Döngü parametresi



- **1. ölçüm noktası 1. eksen Q263 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. ölçüm noktası 2. eksen Q264 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. ölçüm noktası 1. eksen Q265 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. ölçüm noktası 2. eksen Q266 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ölçüm eksen Q272:** Ölçüm yapılması gereken çalışma düzlemi eksen:
 - 1: Ana eksen = Ölçüm eksen
 - 2: Yan eksen = Ölçüm eksen
- **Hareket yönü 1 Q267:** Tarama sisteminin malzemeye hareket etmesi gereken yön:
 - 1: Hareket yönü negatif
 - +1: Hareket yönü pozitif
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 400 TEMEL DEVİR

Q263=+10 ;1. NOKTA1. EKSEN

Q264=+3,5 ;1. NOKTA 2. EKSEN

Q265=+25 ;2. NOKTA 1. EKSEN

Q266=+2 ;2. NOKTA 2. EKSEN

Q272=2 ;ÖLÇÜM EKSENİ

Q267=+1 ;HAREKET YÖNÜ

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q301=0 ;GÜVENLİ YÜKS. SÜRME

Q307=0 ;ÖNAYA. DÖN. AÇ.

Q305=0 ;TABLODA NO.

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

14.2 TEMEL DÖNME (Döngü 400, DIN/ISO: G400, Yazılım seçeneği 17)

- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- **Dönme açısı ön ayarı Q307 (kesin):** Ölçülecek dengesizlik, ana eksen değil de herhangi bir doğruyu baz alacaksa, referans doğrularının açılarını girin. TNC, temel devir için ölçülen değer ile referans doğrusu açısı arasındaki farkı belirler. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- **Tabloda preset numarası Q305:** TNC'nin belirlenen temel devri kaydetmesi gereken numarayı preset tablosunda belirtin. Q305=0 olarak girildiğinde TNC, belirlenen temel devri manuel işletim türündeki KIRMIZI menüde belirtir. Girdi alanı 0 ila 2999

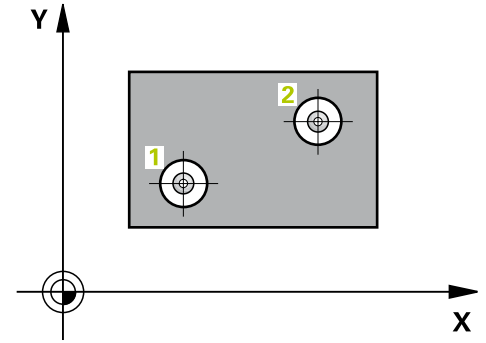
İki delik üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 401, DIN/ISO: G401, 14.3 yazılım seçeneği 17)

14.3 İki delik üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 401, DIN/ISO: G401, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 401, iki deliğin orta noktasını kapsar. Daha sonra TNC çalışma düzlemi ana eksen ile delme orta noktası bağlantı doğrusu arasındaki açığı hesaplar. TNC, temel devir fonksiyonu ile hesaplanan değeri dengeler. Alternatif olarak belirlenen dengesizliği, yuvarlak tezgah dönüşü ile dengeleyebilirsiniz.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) ilk delmenin girilen orta noktası **1**'e konumlandırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine gider ve ilk delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci deliğin **2** girilen orta noktasını konumlar
- 4 TNC, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine hareket ettirir ve ikinci delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 5 TNC, son olarak tarama sistemini güvenli yüksekliğe getirir ve belirlenen temel devri uygular



Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

TNC, döngü başlangıcındaki aktif temel devri sıfırlar.

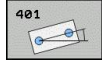
Eğer dengesizliği bir yuvarlak tezgah devri ile kompanse etmek isterseniz, TNC aşağıdaki devir eksenlerini otomatik kullanır:

- Z alet ekseninde C
- Y alet ekseninde B
- X alet ekseninde A

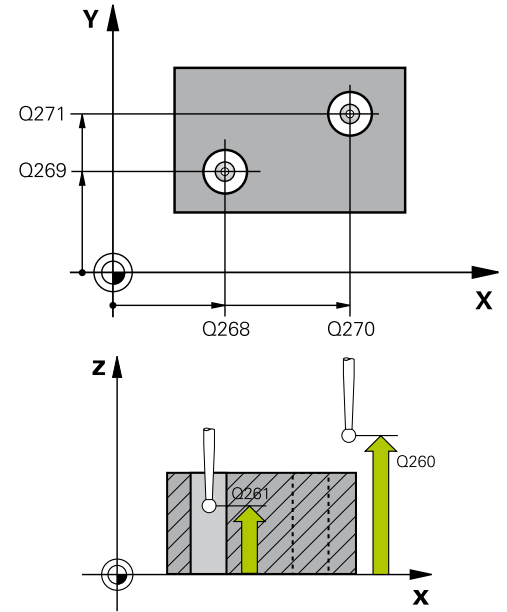
Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

14.3 İki delik üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 401, DIN/ISO: G401, yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- ▶ **1. delik: orta 1. eksen Q268 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde ilk deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. delik: orta 2. eksen Q269 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde ilk deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. delik: orta 1. eksen Q270 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde ikinci deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. delik: orta 2. eksen Q271 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde ikinci deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Dönme açısı ön ayarı Q307 (kesin):** Ölçülecek dengesizlik, ana eksenini değil de herhangi bir doğruyu baz alacaksa, referans doğrularının açılarını girin. TNC, temel devir için ölçülen değer ile referans doğrusu açısı arasındaki farkı belirler. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- ▶ **Tabloda preset numarası Q305:** TNC'de girilen temel devir için kaydedilmesi gereken numarayı preset tablosunda belirtin. Q305=0 olarak girildiğinde TNC, belirlenen temel devri manuel işletim türündeki KIRMIZI menüde belirtir. Eğer dengesizliğin yuvarlak tezgah devri ile dengelenmesi gerekiyorsa, parametrenin hiçbir etkisi yoktur (**Q402=1**). Bu durumda dengesizliği aç değeri olarak kaydedilmez. 0 ila 2999 arası girdi alanı
- ▶ **Dengeleme Q402:** TNC'nin bulunan dengesizliği temel devir olarak mı yoksa yuvarlak tezgah devrine göre mi düzenleyeceğini belirleyin:
0: Temel devri ayarlama
1: Yuvarlak tezgah devrini uygulayın
Yuvarlak tezgah devrini uyguladığınızda, **Q305** parametresinde bir tablo satırı tanımlasanız bile TNC belirlenen dengesizliği kaydetmez
- ▶ **Düzenlemeden sonra sıfır girin Q337:** TNC'nin düzenlenen devir eksenini göstergesini 0 olarak mı ayarlanması gerektiğini belirleyin
0: Devir eksenini göstergesini düzenledikten sonra 0 olarak ayarlamayın
1: Devir eksenini göstergesini düzenledikten sonra 0 olarak ayarlayın TNC göstergesi = 0 olarak, ancak siz **Q402=1** şeklinde tanımladıktan sonra ayarlar



NC önermeleri

5 TCH PROBE 401 KIRMIZI 2 DELİK

Q268=-37 ;1. ORTA 1. EKSEN

Q269=+12 ;1. ORTA 2. EKSEN

Q270=+75 ;2. ORTA 1. EKSEN

Q271=+20 ;2. ORTA 2. EKSEN

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q307=0 ;ÖNAYA. DÖN. AÇ.

Q305=0 ;TABLODA NO.

Q402=0 ;DENGELEME

Q337=0 ;SIFIRA GETİRİN

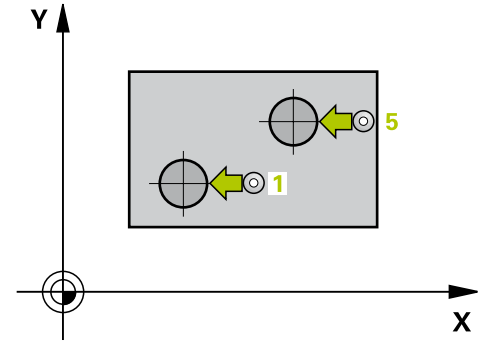
İki tıpa üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 402, DIN/ISO: G402, yazılım seçeneği 17) 14.4

14.4 İki tıpa üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 402, DIN/ISO: G402, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 402, iki tıpanın orta noktasını kapsar. Daha sonra TNC çalışma düzlemi ana eksen ile tıpa orta noktası bağlantı doğrusu arasındaki açıyı hesaplar. TNC, temel devir fonksiyonu ile hesaplanan değeri dengeler. Alternatif olarak belirlenen dengesizliği, yuvarlak tezgah dönüşü ile dengeleyebilirsiniz.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı besleme (değer FMAX sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) ilk pimin tarama noktası **1**'e konumlandırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen **ölçüm yüksekliğine 1** gider ve ilk tıpa orta noktasını dört tarama ile belirler. 90° olarak belirlenen tarama noktaları arasındaki tarama sistemi, bir çember yayı üzerinde hareket eder
- 3 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci tıpanın **5** tarama noktasını konumlar
- 4 TNC, tarama sistemini girilen **ölçüm yüksekliğine 2** hareket ettirir ve ikinci delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 5 TNC, son olarak tarama sistemini güvenli yüksekliğe getirir ve belirlenen temel devri uygular



Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

TNC, döngü başlangıcındaki aktif temel devri sıfırlar.

Eğer dengesizliği bir yuvarlak tezgah devri ile kompanse etmek isterseniz, TNC aşağıdaki devir eksenlerini otomatik kullanır:

- Z alet ekseninde C
- Y alet ekseninde B
- X alet ekseninde A

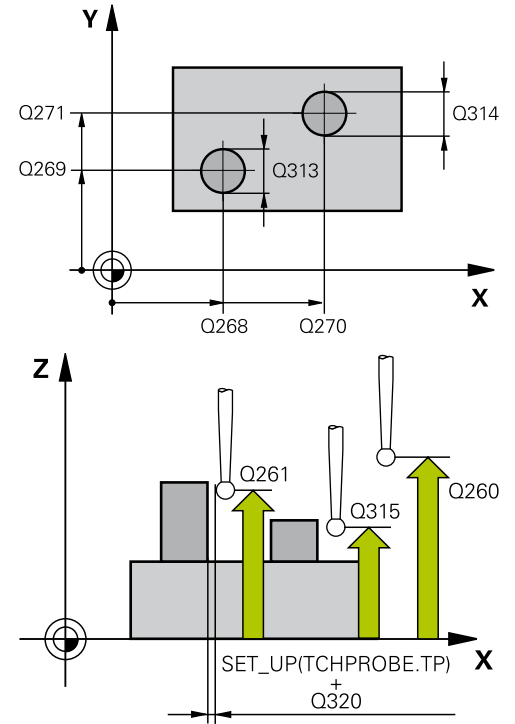
Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

14.4 İki tıpa üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 402, DIN/ISO: G402, yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- ▶ **1. tıpa: Orta 1. eksen Q268 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde ilk tıpanın orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. tıpa: orta 2. eksen Q269 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde ilk tıpanın orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Tıpa 1 çapı Q313:** 1. tıpanın yaklaşık çapı. Değeri çok büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS ekseninde tıpa 1 ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Tıpa 1 ölçümünün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. tıpa: orta 1. eksen Q270 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde ikinci tıpanın orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. tıpa: orta 2. eksen Q271 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde ikinci tıpanın orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Tıpa 2 çapı Q314:** 2. tıpanın yaklaşık çapı. Değeri çok büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS ekseninde tıpa 2 ölçüm yüksekliği Q315 (kesin):** Tıpa 2 ölçümünün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket



NC önermeleri

5 TCH PROBE 402 KIRMIZI 2 TIPA

Q268=-37 ;1. ORTA 1. EKSEN

Q269=+12 ;1. ORTA 2. EKSEN

Q313=60 ;TIPA 1 ÇAPI

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q270=+75 ;2. ORTA 1. EKSEN

Q271=+20 ;2. ORTA 2. EKSEN

Q314=60 ;TIPA 2 ÇAPI

Q315=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ 2

Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q301=0 ;GÜVENLİ YÜKS. SÜRME

Q307=0 ;ÖNAYA. DÖN. AÇ.

İki tıpa üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 402, DIN/ISO: G402, yazılım seçeneği 17) 14.4

- **Dönme açısı ön ayarı Q307 (kesin):** Ölçülecek dengesizlik, ana eksen değil de herhangi bir doğruyu baz alacaksa, referans doğrularının açılarını girin. TNC, temel devir için ölçülen değer ile referans doğrusu açısı arasındaki farkı belirler. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı

Q305=0 ;TABLODA NO.

Q402=0 ;DENGELEME

Q337=0 ;SIFIRA GETİRİN

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

14.4 İki tıpa üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 402, DIN/ISO: G402, yazılım seçeneği 17)

- ▶ **Tabloda preset numarası Q305:** TNC'de girilen temel devir için kaydedilmesi gereken numarayı preset tablosunda belirtin. Q305=0 olarak girildiğinde TNC, belirlenen temel devri manuel işletim türündeki KIRMIZI menüde belirtir. Eğer dengesizliğin yuvarlak tezgah devri ile dengelenmesi gerekiyorsa, parametrenin hiçbir etkisi yoktur (**Q402=1**). Bu durumda dengesizliği açış değeri olarak kaydedilmez. 0 ila 2999 arası girdi alanı
- ▶ **Dengeleme Q402:** TNC'nin bulunan dengesizliği temel devir olarak mı yoksa yuvarlak tezgah devrine göre mi düzenleyeceğini belirleyin:
 - 0:** Temel devri ayarlama
 - 1:** Yuvarlak tezgah devrini uygulayın
 Yuvarlak tezgah devrini uyguladığınızda, **Q305** parametresinde bir tablo satırı tanımlasanız bile TNC belirlenen dengesizliği kaydetmez
- ▶ **Düzenlemeden sonra sıfır girin Q337:** TNC'nin düzenlenen devir eksenini göstergesini 0 olarak mı ayarlanması gerektiğini belirleyin
 - 0:** Devir eksenini göstergesini düzenledikten sonra 0 olarak ayarlamayın
 - 1:** Devir eksenini göstergesini düzenledikten sonra 0 olarak ayarlayın TNC göstergesi = 0 olarak, ancak siz **Q402=1** şeklinde tanımladıktan sonra ayarlar

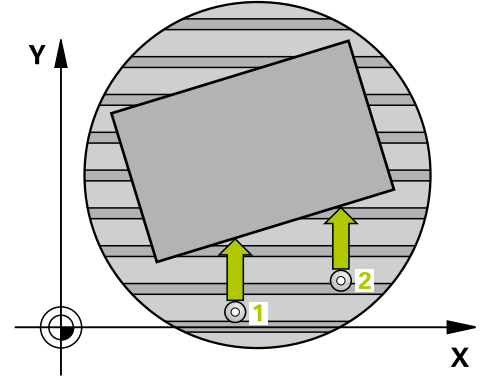
TEMEL DEVRİ bir devir eksenini ile dengeleyin (döngü 403, DIN/ 14.5 ISO: G403, yazılım seçeneği 17)

14.5 TEMEL DEVRİ bir devir eksenini ile dengeleyin (döngü 403, DIN/ISO: G403, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 403, bir doğru üzerinde bulunması gereken iki noktanın ölçülmesi ile bir malzeme dengesizliğini belirler. Belirlenen malzeme dengesizliği, TNC'yi A, B ve C ekseninin dönmesi ile dengeler. Malzeme, istenildiği gibi yuvarlak tezgah üzerinde gerili olabilir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (**FMAX** sütunundan değer) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292)¹ programlanan tarama noktasına konumlandırır. TNC, tarama sistemini güvenli mesafesi kadar ilgili hareket yönü tersine kaydırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi sonraki tarama noktasına gider **2** ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve döngüde tanımlanan devir eksenini belirtilen değer kadar konumlar. Seçime bağlı olarak göstergiyi düzenledikten sonra 0 olarak ayarlayabilirsiniz



Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Döner eksenin son konumlandırmasında çarpışmaları önleyecek şekilde yeteri kadar büyük yükseklik güvenliği sağlanmış olmasına dikkat edin!

Q312 eksen parametresinde dengeleme hareketi için 0 değerini girerseniz döngü kurulacak devir eksenini otomatik olarak tespit eder (tavsiye edilen ayar). Bu sırada, tarama noktalarının sırasına bağlı olarak, fiili yönle birlikte bir açı belirlenir. Tespit edilen açı, ilk tarama noktası ve ikinci tarama noktası arasındaki açıdır. **Q312** parametresinde A, B veya C eksenini dengeleme eksenini olarak seçerseniz döngü, tarama noktalarının sırasından bağımsız olarak açığı tespit eder. Hesaplanan açı, -90 ile +90° aralığında bulunur. Kurulumdan sonra devir ekseninin konumunu kontrol edin!



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlama için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız. TNC, belirlenen açığı, **Q150** parametresinde kaydeder.

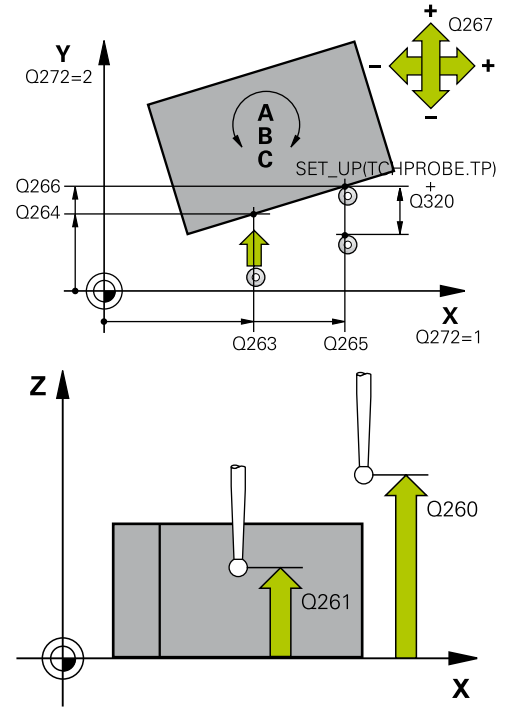
Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

14.5 TEMEL DEVRİ bir devir eksenini ile dengeleyin (döngü 403, DIN/ISO: G403, yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- ▶ **1. ölçüm noktası 1. eksen Q263 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. ölçüm noktası 2. eksen Q264 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. ölçüm noktası 1. eksen Q265 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. ölçüm noktası 2. eksen Q266 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm eksenini (1...3: 1=Ana eksen) Q272:** Ölçüm yapılması gereken eksen:
 1: Ana eksen = Ölçüm eksenini
 2: Yan eksen = Ölçüm eksenini
 3: Tarama sistemi eksenini = ölçüm eksenini
- ▶ **Hareket yönü 1 Q267:** Tarama sisteminin malzemeye hareket etmesi gereken yön:
 -1: Hareket yönü negatif
 +1: Hareket yönü pozitif
- ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 403 DEVİR EKSENİ ÜZERİNDE KIRMIZI

Q263=+0 ;1. NOKTA 1. EKSEN

Q264=+0 ;1. NOKTA 2. EKSEN

Q265=+20 ;2. NOKTA 1. EKSEN

Q266=+30 ;2. NOKTA 2. EKSEN

Q272=1 ;ÖLÇÜM EKSENİ

Q267=-1 ;HAREKET YÖNÜ

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

TEMEL DEVRİ bir devir eksenini ile dengeleyin (döngü 403, DIN/ 14.5 ISO: G403, yazılım seçeneği 17)

- ▶ **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- ▶ **Dengeleme hareketi için eksen Q312:** TNC'nin hangi devir ekseniniyle ölçülen dengesizliği dengelemesi gerektiğini belirleyin:
0: Otomatik mod - TNC, kurulacak devir eksenini etkin kinematik sayesinde tespit eder. Otomatik modda, ilk masa devir eksenini (malzemenin hareketle) dengeleme eksenini olarak kullanılır. Önerilen ayar!
4: Dengesizliğin A devir eksenini ile dengelenmesi
5: Dengesizliğin B devir eksenini ile dengelenmesi
6: Dengesizliğin C devir eksenini ile dengelenmesi
- ▶ **Düzenlemeden sonra sıfır girin Q337:** TNC'nin düzenlenen devir ekseninin göstergesini 0'a ayarlaması gerekir gerekmediğini belirleyin:
0: Devir eksenini göstergesini düzenlemeden sonra 0 olarak ayarlayın
1: Devir eksenini göstergesini düzenlemeden sonra 0 olarak ayarlayın
- ▶ **Tablonun numarası Q305:** Preset tablosuna/sıfır noktası tablosuna TNC'nin devir eksenini sıfırlaması gereken numarayı belirtin. Sadece Q337 = 1 olduğunda geçerli. Girdi alanı 0 ila 2999
- ▶ **Ölçüm değerinin aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen temel dönüşün sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı belirleneceğini tanımlayın:
0: Belirlenen temel devri sıfır noktası kaydırması olarak güncel sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
1: Belirlenen temel devri preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- ▶ **Referans açısı? (0=ana eksen) Q380:** TNC'nin tarama yapılan düzlemi yönlendirmesi gereken açı. Devir eksenini = otomatik modus veya C seçilmişse etkilidir (Q312 = 0 veya 6). Giriş aralığı -360,000 ila 360,000

Q301=0	;GÜVENLİ YÜKS. SÜRME
Q312=0	;DENG EKSENİ
Q337=0	;SIFIRA GETİRİN
Q305=1	;TABLODA NO.
Q303=+1	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q380=90	;REFERANS AÇISI

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

14.6 TEMEL DEVRİ AYARLA (döngü 404, DIN/ISO: G404, yazılım seçeneği 17)

14.6 TEMEL DEVRİ AYARLA (döngü 404, DIN/ISO: G404, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 404 ile program akışı sırasında otomatik olarak istediğiniz bir temel devri ayarlayabilirsiniz veya preset tablosuna kaydedebilirsiniz. 404 döngüsünü, etkin bir temel devri devre dışı bırakmak için de kullanabilirsiniz.

NC önermeleri

5 TCH PROBE 404 TEMEL DEVİR

Q307=+0 ;ÖNAYA. DÖN. AÇ.

Q305=-1 ;TABLODA NUMARA

Döngü parametresi



- **Dönme açısı ön ayarı:** Temel devrin belirlenmesi gereken açı değeri. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- **Tabloda preset numarası Q305:** TNC'de girilen temel devir için kaydedilmesi gereken numarayı preset tablosunda belirtin. Giriş aralığı -1 ile 2999 arası. Q305=0 ve Q305=-1 girdilerinde, TNC, tespit edilen temel devri ayrıca temel devir menüsünde (**TARAMA KIRMIZI**) manuel işletim, işletim türünde belirtir.
 - 1 = Etkin presetin üzerine yazdırın ve etkinleştirin
 - 0 = Etkin preseti 0 preset satırına kopyalayın, temel devri 0 preset satırında ve 0 presette etkinleştirin
 - >1 = Temel devri verili presete kaydedin. Preset etkinleştirilmez

Bir malzeme dengesizliğini C eksenini ile düzenleyin (döngü 405, DIN/ 14.7 ISO: G405), yazılım seçeneği 17)

14.7 Bir malzeme dengesizliğini C eksenini ile düzenleyin (döngü 405, DIN/ISO: G405), yazılım seçeneği 17)

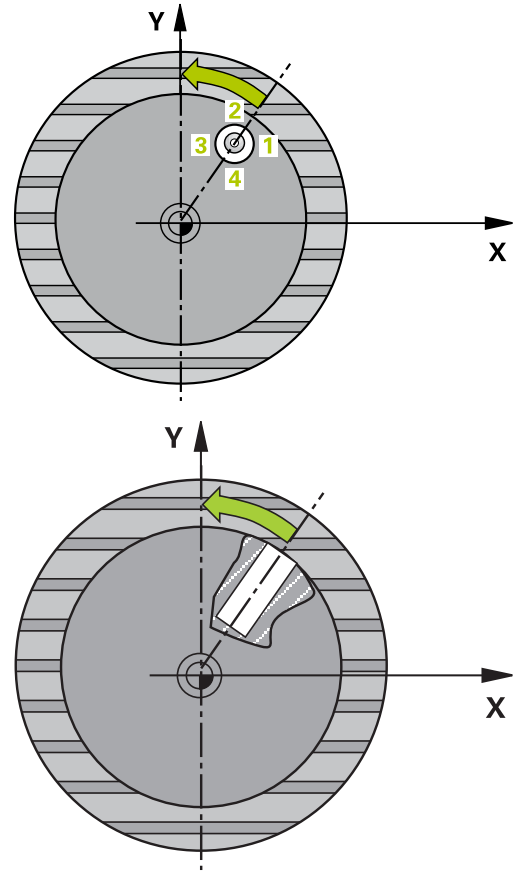
Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 405 ile belirleyebilirsiniz

- aktif koordinat sisteminin pozitif Y eksenini ile bir deliğin orta hattı arasındaki açıyı veya
- delik orta noktasının nominal pozisyonu ile gerçek pozisyonu arasındaki açı kayması

TNC, belirlenen açı kaymasını C eksenini döndürerek dengeler. Malzeme, yuvarlak tezgahda gerili olabilir, deliğin Y koordinatları mutlaka pozitif olmalıdır. Eğer deliğin açı kaydırmasını tarama sistemi eksenini Y ile (deliğin yatay konumu) ölçerseniz, döngüyü birden fazla defa uygulamak gerekebilir, çünkü ölçüm stratejisi ile dengesizliğin yakl. %1'i kadar bir eşitsizlik oluşabilir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Ardından tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (F sütunu) uygular TNC, tarama yönünü otomatik olarak programlanan başlangıç açısına bağlı olarak belirler
- 3 Ardından tarama sistemi dairesel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2**'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC tarama sistemini tarama noktasına **3** getirir ve daha sonra tarama noktasına **4** getirir ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular ve tarama sistemini belirlenen delik ortasına konumlar
- 5 Son olarak TNC tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve malzemeyi yuvarlak tezgahı çevirerek düzenler. TNC, bu sırada yuvarlak tezgahı, delik orta noktası dengeleme işleminden sonra (dikey ve aynı zamanda yatay tarama sistemi ekseninde) pozitif Y eksenini yönünde veya delik orta noktası nominal pozisyonunda olacak şekilde çevirir. Ölçülen açı kayması, ek olarak Q150 parametresinde kullanıma sunulur



Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

14.7 Bir malzeme dengesizliğini C eksenini ile düzenleyin (döngü 405, DIN/ISO: G405), yazılım seçeneği 17)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi ile malzeme arasındaki çarpışmayı önlemek için cep nominal çapını çok **küçük** olarak girin.

Eğer cep ölçüsü ve güvenlik mesafesi, tarama noktaları yakınındaki bir ön konumlama işlemine izin vermiyorsa, TNC cep ortasından çıkışlı tarama yapar. Tarama sistemi, dört ölçüm noktası arasında güvenli yüksekliğe hareket etmez.

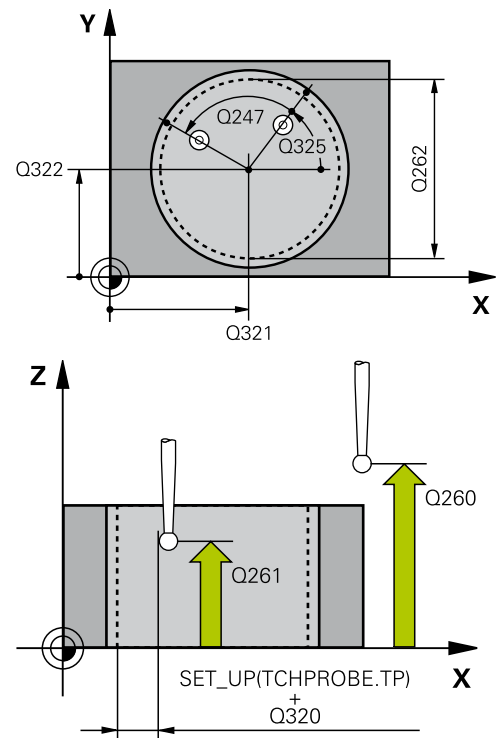
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlamak için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

Açı adımını ne kadar küçük programlarsanız, TNC daire merkezini o oranda kesin olmadan hesaplar. En küçük giriş değeri: 5°.

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q321 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde deliğin ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q322 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde deliğin ortası Eğer Q322 = 0 olarak programlarsanız, TNC delik orta noktasını pozitif Y eksenine yönlendirir, eğer siz Q322'yi 0'a eşit değil şeklinde programlarsanız, TNC delik orta noktasını nominal pozisyona (delik ortası açısı) yönlendirir. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Nominal çap Q262:** Daire cebi yaklaşık çapı (delik). Değeri çok küçük girin. Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- **Başlangıç açısı Q325 (kesin):** Çalışma düzlemi ana eksen ve ilk tarama noktası arasındaki açı. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- **Açı adımı Q247 (artan):** İki ölçüm noktası arasındaki açı, açı adımının ön işareti, tarama sisteminin sonraki ölçüm noktasına hareket ettiği devir yönünü belirler (- = saat yönü). Yayıl ölçmek isterseniz açı adımını 90°'den daha küçük olarak programlayın. Girdi alanı -120.000 ila 120.000
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, **SET_UP**'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 405 EKSENİ ÜZERİ KIRMIZI	
Q321=+50	;ORTA 1. EKSEN
Q322=+50	;ORTA 2. EKSEN
Q262=10	;NOMINAL ÇAP
Q325=+0	;BAŞLANGIÇ AÇISI
Q247=90	;AÇI ADIMI
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Bir malzeme dengesizliğini C eksenini ile düzenleyin (döngü 405, DIN/ 14.7 ISO: G405), yazılım seçeneği 17)

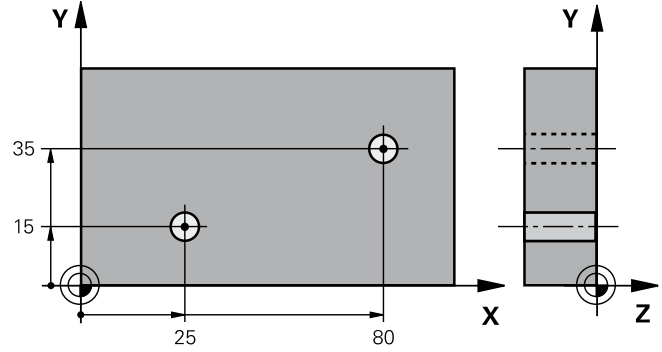
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- **Düzenlemeden sonra sıfır girin Q337:** TNC'nin C eksenini göstergesini 0 olarak mı ayarlaması gerektiğini yoksa açığı kaymasını sıfır noktası tablosundaki C sütununa mı yazması gerektiğini belirleyin:
0: C eksenini göstergesini 0 olarak ayarlayın
>0: Ölçülen açığı kaymasını doğru ön işaretli sıfır noktası tablosuna yazın. Satır numarası = Q337'nin değeri. Eğer sıfır noktası tablosuna bir C kayması girilmişse, TNC ölçülen açığı kaymasını doğru ön işaretli toplar

Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+20	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q301=0	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q337=0	;SIFIRA GETİRİN

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

14.8 Örnek: İki delik üzerinden temel devri belirleyin

14.8 Örnek: İki delik üzerinden temel devri belirleyin



0 BEGIN PGM CYC401 MM

1 TOOL CALL 69 Z

2 TCH PROBE 401 KIRMIZI 2 DELİK

Q268=+25 ;1. ORTA 1. EKSEN

1. deliğin orta noktası: X koordinatı

Q269=+15 ;1. ORTA 2. EKSEN

1. deliğin orta noktası: Y koordinatı

Q270=+80 ;2. ORTA 1. EKSEN

2. deliğin orta noktası: X koordinatı

Q271=+35 ;2. ORTA 2. EKSEN

2. deliğin orta noktası: Y koordinatı

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Ölçümün yapıldığı tarama sistemi eksen koordinatları

Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Tarama sistemi ekseninin çarpmasız hareket edebileceği yükseklik

Q307=+0 ;ÖNAYA. DÖN. AÇ.

Referans düzlemleri açısı

Q402=1 ;DENGELEME

Dengesizliği yuvarlak tezgah devri ile dengeleyin

Q337=1 ;SIFIRA GETİRİN

Yönlendirmeden sonra göstergiyi sıfırlayın

3 CALL PGM 35K47

Çalışma programını çağırın

4 END PGM CYC401 MM

15

**Tarama sistemi
döngüleri:
Referans
noktalarının
otomatik tespiti**

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.1 Temel prensipler

15.1 Temel prensipler

Genel bakış



Tarama sistemi döngülerinin uygulanmasında döngü 8 YANSIMA, döngü 11 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ ve döngü 26 EKSENE ÖZEL ÖLÇÜ FAKTÖRÜ etkin olmamalıdır.

HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.







TNC'nin, makine üreticisi tarafından 3D tarama sistemlerinin kullanımı için hazırlanmış olması gerekir.

Makine el kitabını dikkate alın!

TNC, referans noktalarını otomatik olarak belirleyebileceğiniz ve aşağıdaki gibi işleyebileceğiniz on iki döngüyü kullanıma sunar:

- Belirlenen değeri doğrudan gösterge değeri olarak ayarlayın
- Verilen değeri preset tablosuna yazın
- Verilen değeri sıfır noktası tablosuna yazın

Döngü	Yazılım tuşu	Sayfa
408 YİV ORTA RF NK Bir yiv genişliğini içten ölçün, yiv orta noktasını referans noktası olarak ayarlayın		320
409 ÇBK ORTA RF Bir çubuğun genişliğini dıştan ölçün, çubuk orta noktasını referans noktası olarak ayarlayın		324
410 DÖRTGEN İÇ RF NK Bir dikdörtgenin uzunluk ve genişliğini içten ölçün, dörtgen orta noktasını referans noktası olarak ayarlayın		327
411 DİKDÖRTGEN DIŞ RF NK Bir dikörtgenin uzunluk ve genişliğini dıştan ölçün, dörtgen orta noktasını referans noktası olarak ayarlayın		331
412 DAİRE İÇ RFNK Dairenin istediğiniz dört noktasını içten ölçün, daire merkezini referans noktası olarak ayarlayın		335
413 DAİRE DIŞ RF NK Dairenin istediğiniz dört noktasını dıştan ölçün, daire merkezini referans noktası olarak ayarlayın		340
414 KÖŞE DIŞ RF NK İki doğruyu dıştan ölçün, doğru kesişim noktalarını referans noktası olarak ayarlayın		345
415 KÖŞE İÇ RF NK İki doğruyu içten ölçün, doğru kesişim noktalarını referans noktası olarak ayarlayın		350
416 DELİKLİ DAİRE ORTASI RF NK (2. yazılım tuşu düzlemi) Delikli dairede istediğiniz üç deliği ölçün, delikli daire merkezini referans noktası olarak ayarlayın		354
417 TS EKSENİ RF NK (2. Yazılım tuşu düzlemi) İsteddiğiniz konumu tarama sistemi ekseninde ölçün ve referans noktası olarak ayarlayın		358
418 4 DELİK RF NK (2. Yazılım tuşu düzlemi) Her defasında çarpı üzerindeki 2 deliği ölçün, bağlantı doğruları kesişim noktasını referans noktası olarak ayarlayın		360
419 TEKİL EKSEN RF NK (2. yazılım tuşu düzlemi) İsteddiğiniz pozisyonu seçilebilen bir ekseninde ölçün ve referans noktası olarak ayarlayın		364

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.1 Temel prensipler

Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın



Tarama sistemi döngülerini 408'den 419'a kadar aktif rotasyonda (temel devir veya döngü 10) işleyebilirsiniz.

Referans noktası ve tarama sistemi eksenini

TNC, çalışma düzlemindeki referans noktasını, ölçüm programınızda tanımladığınız tarama sistemi eksenine bağlı olarak ayarlar

Aktif tarama sistemi eksenini	Referans noktası belirleme
Z	X ve Y
Y	Z ve X
X	Y ve Z

Hesaplanan referans noktasını kaydedin

TNC'nin hesaplanan referans noktasını nasıl kaydetmesi gerektiğini, tüm referans noktası belirleme döngülerde giriş parametreleri Q303 ve Q305 üzerinden ayarlayabilirsiniz:

- **Q305 = 0, Q303 = herhangi bir değer:** TNC, hesaplanan referans noktasını göstergede ayarlar. Yeni referans noktası hemen aktif olur. Aynı zamanda TNC, döngü ile göstergeye ayarlanan referans noktasını Preset tablosunun 0 satırına kaydeder
- **Q305 eşit değil 0, Q303 = -1**



Bu kombinasyon oluşabilir, eğer

- bir TNC 4xx üzerinde oluşturulmuş olan döngü 410'dan 418'e kadarki programları okursanız
- 410 ila 418 döngüleri arasında yer alan eski bir yazılım durumu iTNC 530 ile oluşturulmuş programları okuyun
- eğer döngü tanımında ölçüm değeri aktarımını Q303 parametresi üzerinden bilerek tanımladıysanız

Bu gibi durumlarda TNC, REF'i baz alan sıfır noktası tabloları ile bağlantılı komple Handling'i değiştirdiğinizi gösteren ve Q303 parametresi üzerinden tanımlanan ölçü değeri aktarımını belirlemeniz gerektiğini gösteren hata mesajını verir.

- **Q305 ungleich 0, Q303 = 0** TNC, hesaplanan referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna kaydeder. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir. Q305 parametre değeri sıfır noktası numarasını belirler. **Sıfır noktasını döngü 7 ile etkinleştirin**
- **Q305 eşit değildir 0, Q303 = 1** TNC, hesaplanan referans noktasını preset tablosuna kaydeder. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF koordinatları). Q305 parametre değeri preset numarasını belirler. **Preset'i döngü 247 ile NC programında etkinleştirin**

Q parametrelerinde ölçüm sonuçları

TNC, ilgili tarama döngüsü ölçüm sonuçlarını global etkili Q150 ile Q160 arasındaki Q parametrelerinde belirler. Bu parametreyi programınızda tekrar kullanabilirsiniz. Döngü tanımında uygulanan sonuç parametresi tablosuna dikkat edin.

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

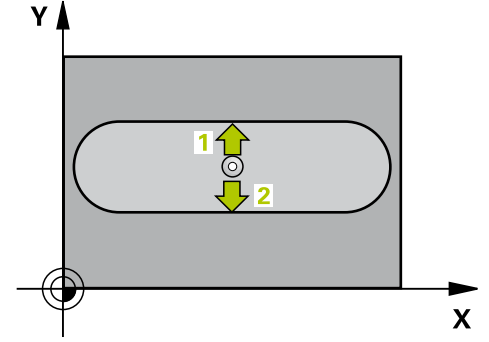
15.2 YİV ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 408, DIN/ISO: G408, yazılım seçeneği 17)

15.2 YİV ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 408, DIN/ISO: G408, yazılım seçeneği 17)

Devre akışı

Tarama sistemi döngüsü 408 bir yivin orta noktasını belirler ve bu orta noktayı referans noktası olarak ayarlar. TNC, seçime bağlı olarak orta noktayı bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (F sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi eksene paralel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2**'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını döngü parametresi Q303 ve Q305'e bağlı olarak işler (bkz. "") ve gerçek değerleri aşağıda uygulanan Q parametrelerine kaydeder
- 5 Eğer istenirse, TNC daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Parametre numarası	Anlamı
Q166	Yiv genişliği ölçümü gerçek değeri
Q157	Orta eksen konumu gerçek değeri

YİV ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 408, DIN/ISO: G408, 15.2 yazılım seçeneği 17)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi ile malzeme arasındaki çarpışmayı önlemek için yiv genişliğini çok **küçük** olarak girin.

Eğer yiv genişliği ve güvenlik mesafesi, tarama noktaları yakınındaki bir ön konumlama işlemine izin vermiyorsa, TNC yiv ortasından çıkışlı tarama yapar. Tarama sistemi, iki ölçüm noktası arasında güvenli yüksekliğe hareket etmez.

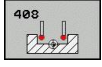
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.

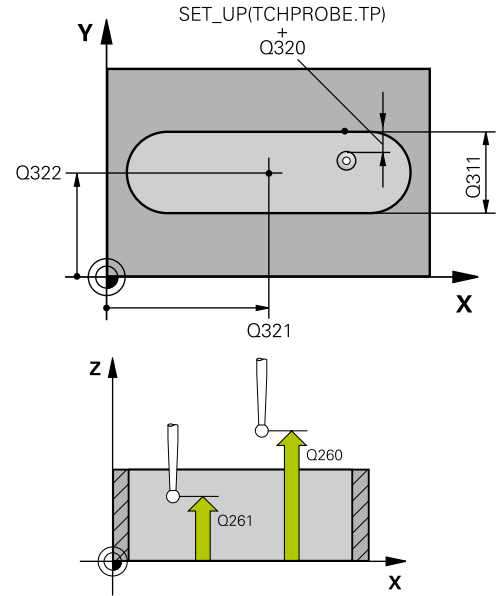
Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.2 YİV ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 408, DIN/ISO: G408, yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q321 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde yivin ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q322 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde yivin ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yivin genişliği Q311 (artan):** Yivin genişliği çalışma düzleminin durumuna bağlıdır. Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- **Ölçüm eksen Q272:** Ölçüm yapılması gereken çalışma düzlemi eksen:
 - 1: Ana eksen = Ölçüm eksen
 - 2: Yan eksen = Ölçüm eksen
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
 - 0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
 - 1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- **Tablonun numarası Q305:** TNC'nin yiv ortasının koordinatlarını kaydetmesi gereken sıfır noktası tablosunda/ Preset tablosunda numarayı belirtin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergeyi, yeni referans noktası yiv ortasında olacak şekilde otomatik olarak ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 2999
- **Yeni referans noktası Q405 (kesin):** TNC'nin belirlenen yiv ortasını ayarlaması gereken ölçüm eksen koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ölçüm değerinin aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen temel dönüşün sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı belirleneceğini tanımlayın:
 - 0: Belirlenen temel devri sıfır noktası kaydırması olarak güncel sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
 - 1: Belirlenen temel devri preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)



NC tümcesi

5 TCH PROBE 408 YIV ORTASI REFERANS NOKTASI
Q321=+50 ;ORTA 1. EKSEN
Q322=+50 ;ORTA 2. EKSEN
Q311=25 ;YIV GENİŞLİĞİ
Q272=1 ;ÖLÇÜM EKSENİ
Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q301=0 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q305=10 ;TABLODA NO.
Q405=+0 ;REFERANS NOKTASI
Q303=+1 ;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q381=1 ;TARAMA TS EKSENİ
Q382=+85 ;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.
Q383=+50 ;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.
Q384=+0 ;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.
Q333=+1 ;REFERANS NOKTASI

YİV ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 408, DIN/ISO: G408, 15.2 yazılım seçeneği 17)

- ▶ **TS ekseninde tarama Q381:** TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekip gerekmediğini belirleyin:
0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen Q382 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen yeni referans noktası Q333 (kesin):**
TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

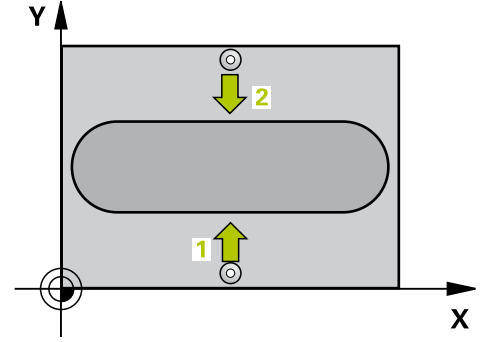
15.3 ÇUBUK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 409, DIN/ISO: G409, yazılım seçeneği 17)

15.3 ÇUBUK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 409, DIN/ISO: G409, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 409 bir çubuğun orta noktasını belirler ve bu orta noktayı referans noktası olarak belirler. TNC, seçime bağlı olarak orta noktayı bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (F sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi, sonraki güvenli yükseklikte sonraki **2** tarama noktasına kadar gider ve orada ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını döngü parametresi Q303 ve Q305'e bağlı olarak işler(bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318) ve gerçek değerleri aşağıda uygulanan Q parametrelerine kaydeder
- 5 Eğer istenirse, TNC daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Parametre numarası	Anlamı
Q166	Çubuk genişliği ölçümü gerçek değeri
Q157	Orta eksen konumu gerçek değeri

Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

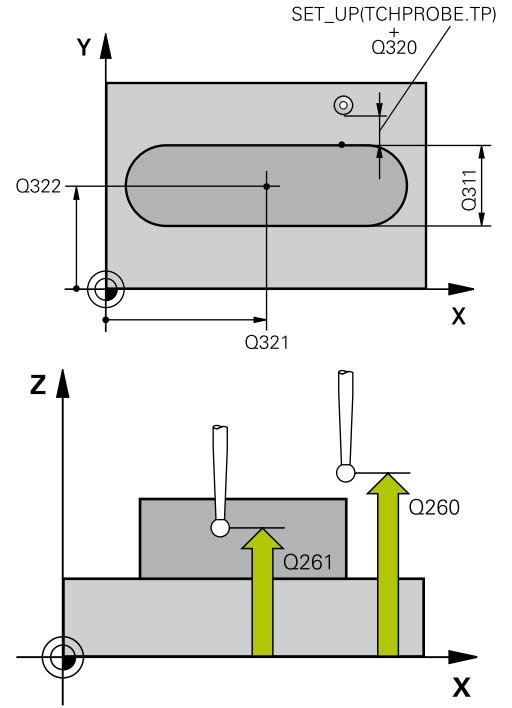
Tarama sistemi ile malzeme arasındaki çarpışmayı önlemek için çubuk genişliğini çok **büyük** olarak girin. Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlama için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız. Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.

ÇUBUK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 409, DIN/ISO: G409, 15.3 yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q321 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde çubuğun ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q322 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde çubuğun ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Çubuk genişliği Q311 (artan):** Çubuk genişliği, çalışma düzlemi konumuna bağlı değildir. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ölçüm eksen Q272:** Ölçüm yapılması gereken çalışma düzlemi eksen:
 - 1: Ana eksen = Ölçüm eksen
 - 2: Yan eksen = Ölçüm eksen
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Tablonun numarası Q305:** TNC'nin cep ortasının koordinatlarını kaydetmesi gereken sıfır noktası tablosuna/ Preset tablosuna numarayı girin. Q303=1 ise: Q305=0 girildiğinde TNC göstergeyi, yeni referans noktası çubuk ortasında olacak şekilde belirler. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 2999
- **Yeni referans noktası Q405 (kesin):** TNC'nin belirlenen çubuk ortasını ayarlaması gereken ölçüm eksen koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ölçüm değerinin aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen temel dönüşün sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı belirleneceğini tanımlayın:
 - 0: Belirlenen temel devri sıfır noktası kaydırması olarak güncel sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
 - 1: Belirlenen temel devri preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- **TS ekseninde tarama Q381:** TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekip gerekmediğini belirleyin:
 - 0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
 - 1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin



NC önermeleri

5 TCH PROBE 409 ÇUBUK ORTASI REFERANS NOKTASI

Q321=+50 ;ORTA 1. EKSEN

Q322=+50 ;ORTA 2. EKSEN

Q311=25 ;ÇUBUK GENİŞLİĞİ

Q272=1 ;ÖLÇÜM EKSENİ

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q305=10 ;TABLODA NO.

Q405=+0 ;REFERANS NOKTASI

Q303=+1 ;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI

Q381=1 ;TARAMA TS EKSENİ

Q382=+85 ;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.

Q383=+50 ;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.

Q384=+0 ;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.

Q333=+1 ;REFERANS NOKTASI

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.3 ÇUBUK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 409, DIN/ISO: G409, yazılım seçeneği 17)

- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen Q382 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen yeni referans noktası Q333 (kesin):**
TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

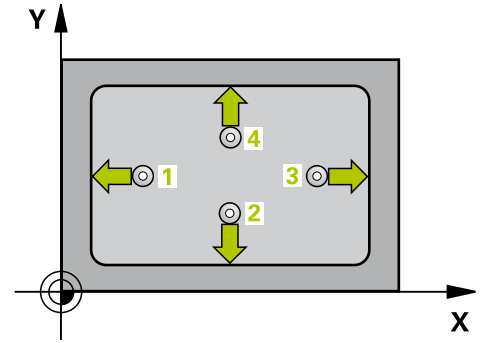
İÇ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 410, DIN/ISO: G410, 15.4 yazılım seçeneği 17)

15.4 İÇ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 410, DIN/ISO: G410, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 410 bir dörtgen cebin orta noktasını belirler ve bu orta noktayı referans noktası olarak ayarlar. TNC, seçime bağlı olarak orta noktayı bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (F sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi eksene paralel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2**'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve daha sonra tarama noktası **4**'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını Q303 ve Q305 döngü parametresine bağlı olarak işler
- 6 İstenirse TNC, akabinde ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler ve nominal değerleri aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q154	Ana eksen yan uzunluğu gerçek değeri
Q155	Yan eksen yan uzunluğu gerçek değeri

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.4 İÇ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 410, DIN/ISO: G410, yazılım seçeneği 17)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi ile malzeme arasındaki çarpışmayı önlemek için cebin 1. ve 2. yan uzunluğunu çok **küçük** olarak girin.

Eğer cep ölçüsü ve güvenlik mesafesi, tarama noktaları yakınındaki bir ön konumlama işlemine izin vermiyorsa, TNC cep ortasından çıkışlı tarama yapar. Tarama sistemi, dört ölçüm noktası arasında güvenli yüksekliğe hareket etmez.

Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

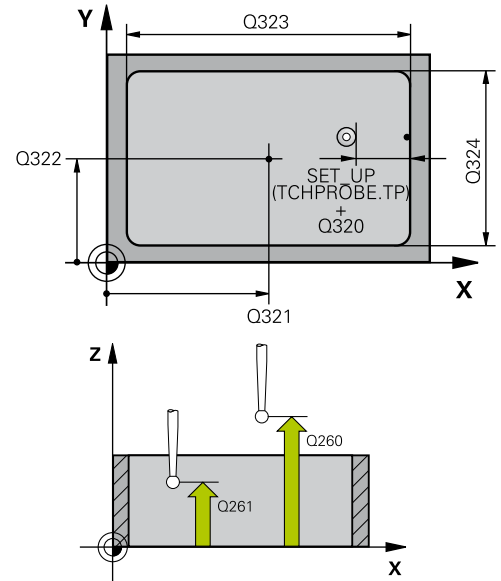
Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.

İÇ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 410, DIN/ISO: G410, 15.4 yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q321 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde cebin ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q322 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde cebin ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. yan uzunluk Q323 (artan):** Cep uzunluğu, çalışma düzlemi ana eksenine paraleldir. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan uzunluk Q324 (artan):** Cep uzunluğu, çalışma düzlemi yan eksenine paraleldir. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- **Tablonun sıfır noktası numarası Q305:** TNC'nin cep ortasının koordinatlarını kaydetmesi gereken sıfır noktası tablosuna/ Preset tablosuna numarayı girin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergeyi, yeni referans noktası cep ortasında olacak şekilde otomatik olarak ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 2999
- **Ana eksenin yeni referans noktası Q331 (kesin):** TNC'nin belirlenen cep ortasını ayarlaması gereken ana eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yan eksenin yeni referans noktası Q332 (kesin):** TNC'nin belirlenen cep ortasını ayarlaması gereken yan eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 410 İÇ DİKDÖRTGEN REF. NOK.	
Q321=+50	;ORTA 1. EKSEN
Q322=+50	;ORTA 2. EKSEN
Q323=60	;1. YAN UZUNLUK
Q324=20	;2. YAN UZUNLUK
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+20	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q301=0	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q305=10	;TABLODA NO.
Q331=+0	;REFERANS NOKTASI
Q332=+0	;REFERANS NOKTASI
Q303=+1	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q381=1	;TARAMA TS EKSENİ
Q382=+85	;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.
Q383=+50	;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.
Q384=+0	;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.
Q333=+1	;REFERANS NOKTASI

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.4 İÇ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 410, DIN/ISO: G410, yazılım seçeneği 17)

- ▶ **Ölçüm değeri aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
 -1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318)
 0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
 1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- ▶ **TS ekseninde tarama Q381:** TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekip gerekmediğini belirleyin:
 0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
 1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen Q382 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yeni referans noktası Q333 (kesin):** TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

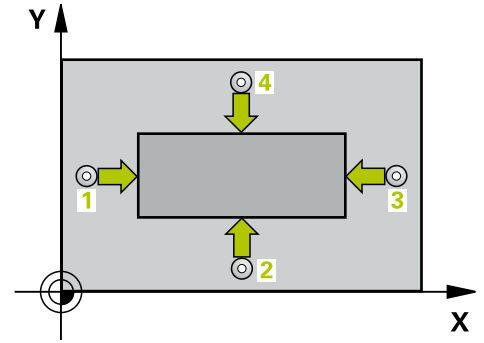
DIŞ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 411, DIN/ 15.5 ISO: G411, yazılım seçeneği 17)

15.5 DIŞ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 411, DIN/ISO: G411, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 411 bir dörtgen tıpanın orta noktasını belirler ve bu orta noktayı referans noktası olarak ayarlar. TNC, seçime bağlı olarak orta noktayı bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (F sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi eksene paralel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2**'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve daha sonra tarama noktası **4**'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını Q303 ve Q305 döngü parametresine bağlı olarak işler (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318)
- 6 Eğer istenirse, TNC daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler ve gerçek değerleri aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q154	Ana eksen yan uzunluğu gerçek değeri
Q155	Yan eksen yan uzunluğu gerçek değeri

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.5 DIŞ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 411, DIN/ISO: G411, yazılım seçeneği 17)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi ile malzeme arasında çarpışmayı önlemek için tıpanın 1. ve 2. yan uzunluğunu çok **büyük** olarak girin.

Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

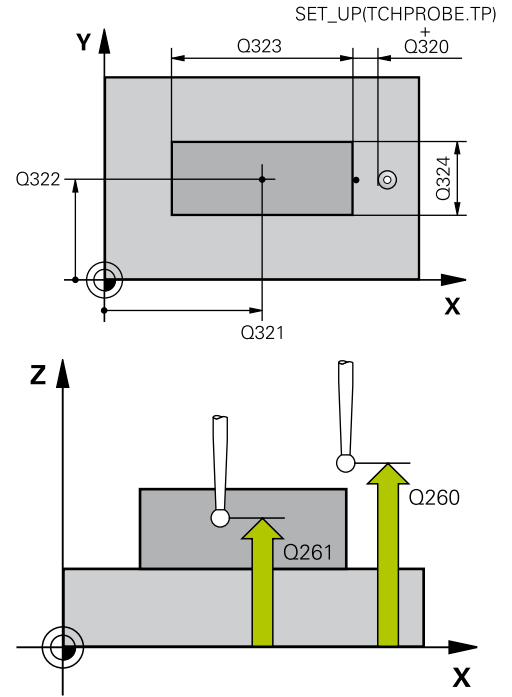
Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.

DIŞ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 411, DIN/ 15.5 ISO: G411, yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q321 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde tıpanın ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q322 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde tıpanın ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. yan uzunluk Q323 (artan):** Tıpa uzunluğu, çalışma düzlemi ana eksenine paraleldir. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan uzunluk Q324 (artan):** Tıpa uzunluğu, çalışma düzlemi yan eksenine paraleldir. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- **Tabloda sıfır noktası numarası Q305:** TNC'nin pim ortasının koordinatlarını kaydetmesi gereken sıfır noktası tablosuna/ Preset tablosuna numarayı girin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergiyi, yeni referans noktası tıpa ortasında olacak şekilde otomatik olarak ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 2999



NC önermeleri

5 TCH PROBE 411 DIŞ DİKDÖRTGEN REF. NOK.

Q321=+50 ;ORTA 1. EKSEN

Q322=+50 ;ORTA 2. EKSEN

Q323=60 ;1. YAN UZUNLUK

Q324=20 ;2. YAN UZUNLUK

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q301=0 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE
HAREKET

Q305=0 ;TABLODA NO.

Q331=+0 ;REFERANS NOKTASI

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.5 DIŞ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 411, DIN/ISO: G411, yazılım seçeneği 17)

- ▶ **Ana eksenin yeni referans noktası Q331 (kesin):**
TNC'nin belirlenen tıpa ortasını ayarlaması gereken ana eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan eksenin yeni referans noktası Q332 (kesin):**
TNC'nin belirlenen tıpa ortasını ayarlaması gereken yan eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm değeri aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
-1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318)
0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- ▶ **TS ekseninde tarama Q381:** TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekip gerekmediğini belirleyin:
0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen Q382 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen yeni referans noktası Q333 (kesin):**
TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

Q332=+0	;REFERANS NOKTASI
Q303=+1	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q381=1	;TARAMA TS EKSENİ
Q382=+85	;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.
Q383=+50	;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.
Q384=+0	;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.
Q333=+1	;REFERANS NOKTASI

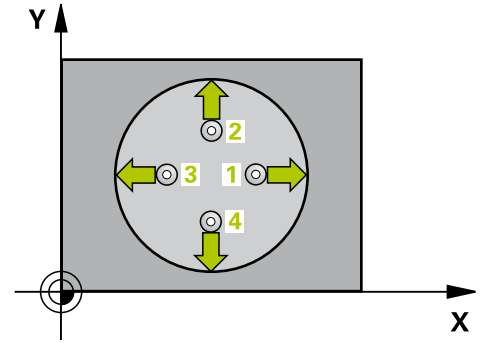
İÇ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 412, DIN/ISO: G412, yazılım seçeneği 17) 15.6

15.6 İÇ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 412, DIN/ISO: G412, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 412 bir daire cebinin (delik) orta noktasını belirler ve bu orta noktayı referans noktası olarak ayarlar. TNC, seçime bağlı olarak orta noktayı bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular TNC, tarama yönünü otomatik olarak programlanan başlangıç açısına bağlı olarak belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi dairesel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2** 'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3** 'e ve daha sonra tarama noktası **4** 'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını döngü parametresi Q303 ve Q305'e bağlı olarak işler(bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318) ve gerçek değerleri aşağıda uygulanan Q parametrelerine kaydeder
- 6 Eğer istenirse, TNC daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q153	Çap gerçek değeri

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.6 İÇ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 412, DIN/ISO: G412, yazılım seçeneği 17)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi ile malzeme arasındaki çarpışmayı önlemek için cep nominal çapını çok **küçük** olarak girin.

Eğer cep ölçüsü ve güvenlik mesafesi, tarama noktaları yakınındaki bir ön konumlama işlemine izin vermiyorsa, TNC cep ortasından çıkışlı tarama yapar. Tarama sistemi, dört ölçüm noktası arasında güvenli yüksekliğe hareket etmez.

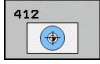
Q247 açısı adımı ne kadar küçük programlarsanız, TNC referans noktasını o oranda kesin olmadan hesaplar. En küçük giriş değeri: 5°.

Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

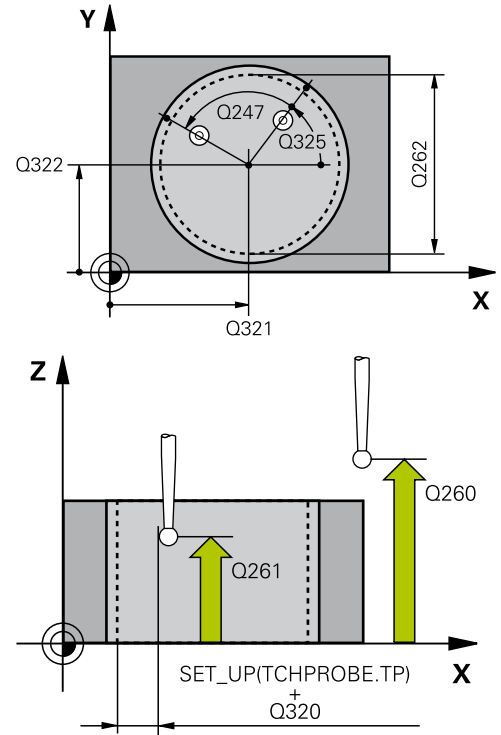
Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.

İÇ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 412, DIN/ISO: G412, yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q321 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde cebin ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q322 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde cebin ortası. Eğer Q322 = 0 olarak programlarsanız, TNC delik orta noktasını pozitif Y eksenine yönlendirir, eğer Q322 0'a eşit değildir şeklinde programlarsanız, TNC delik orta noktasını nominal pozisyona yönlendirir. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Nominal çap Q262:** Daire cebi yaklaşık çapı (delik). Değeri çok küçük girin. Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- **Başlangıç açısı Q325 (kesin):** Çalışma düzlemi ana eksen ve ilk tarama noktası arasındaki açı. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- **Açı adımı Q247 (artan):** İki ölçüm noktası arasındaki açı, açı adımının ön işareti, tarama sisteminin sonraki ölçüm noktasına hareket ettiği devir yönünü belirler (- = saat yönü). Yayı ölçmek isterseniz açı adımını 90°'den daha küçük olarak programlayın. Girdi alanı -120.000 ila 120.000
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket



NC önermeleri

5 TCH PROBE 412 İÇ DAİRE REF. NOK.	
Q321=+50	;ORTA 1. EKSEN
Q322=+50	;ORTA 2. EKSEN
Q262=75	;NOMINAL ÇAP
Q325=+0	;BAŞLANGIÇ AÇISI
Q247=+60	;AÇI ADIMI
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+20	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q301=0	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q305=12	;TABLODA NO.
Q331=+0	;REFERANS NOKTASI

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.6 İÇ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 412, DIN/ISO: G412, yazılım seçeneği 17)

- **Tablonun sıfır noktası numarası Q305:** TNC'nin cep ortasının koordinatlarını kaydetmesi gereken sıfır noktası tablosuna/ Preset tablosuna numarayı girin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergeyi, yeni referans noktası cep ortasında olacak şekilde otomatik olarak ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 2999
- **Ana eksenin yeni referans noktası Q331 (kesin):** TNC'nin belirlenen cep ortasını ayarlaması gereken ana eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yan eksenin yeni referans noktası Q332 (kesin):** TNC'nin belirlenen cep ortasını ayarlaması gereken yan eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ölçüm değeri aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
 -1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318)
 0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
 1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- **TS ekseninde tarama Q381:** TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekip gerekmediğini belirleyin:
 0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
 1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin
- **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen Q382 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

Q332=+0	;REFERANS NOKTASI
Q303=+1	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q381=1	;TARAMA TS EKSENİ
Q382=+85	;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.
Q383=+50	;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.
Q384=+0	;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.
Q333=+1	;REFERANS NOKTASI
Q423=4	;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q365=1	;HAREKET TÜRÜ

İÇ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 412, DIN/ISO: G412, yazılım seçeneği 17) 15.6

- ▶ **TS eksen yeni referans noktası Q333 (kesin):**
TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0.
-99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm noktalarının sayısı (4/3) Q423:** TNC'nin tıpayı 4 veya 3 tarama ile mi ölçmesi gerektiğini belirleyin:
4: 4 ölçüm noktası kullanın (standart ayar)
3: 3 ölçüm noktası kullanın
- ▶ **Hareket türü? Doğru=0/daire=1 Q365:** Güvenli yükseklikte hareket (Q301=1) etkin ise, ölçüm noktaları arasında aletin hangi hat fonksiyonuyla devam edeceğini belirleyin:
0: İşlemler arasında bir doğrunun üzerinde hareket ettirin
1: İşlemler arasında bölüm çemberi çapı üzerinde dairesel şekilde hareket ettirin

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

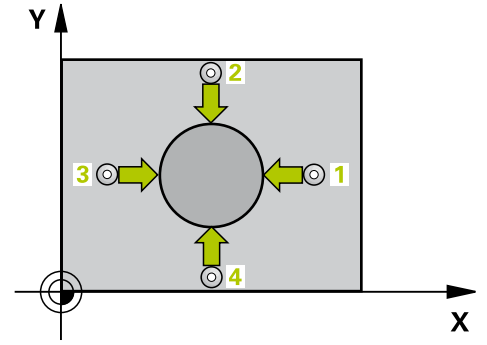
15.7 DIŞ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 413, DIN/ISO: G413, yazılım seçeneği 17)

15.7 DIŞ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 413, DIN/ISO: G413, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 413, daire tıpasının orta noktasını belirler ve orta noktayı referans noktası olarak ayarlar. TNC, seçime bağlı olarak orta noktayı bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular TNC, tarama yönünü otomatik olarak programlanan başlangıç açısına bağlı olarak belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi dairesel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2**'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve daha sonra tarama noktası **4**'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını döngü parametresi Q303 ve Q305'e bağlı olarak işler(bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318) ve gerçek değerleri aşağıda uygulanan Q parametrelerine kaydeder
- 6 Eğer istenirse, TNC daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q153	Çap gerçek değeri

DIŞ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 413, DIN/ISO: G413, 15.7 yazılım seçeneği 17)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi ile malzeme arasında çarpışmayı önlemek için tıpanın nominal çapını çok **büyük** olarak girin.

Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

Q247 açılma açısını ne kadar küçük programlarsanız, TNC referans noktasını o oranda kesin olmadan hesaplar. En küçük giriş değeri: 5°.

Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.

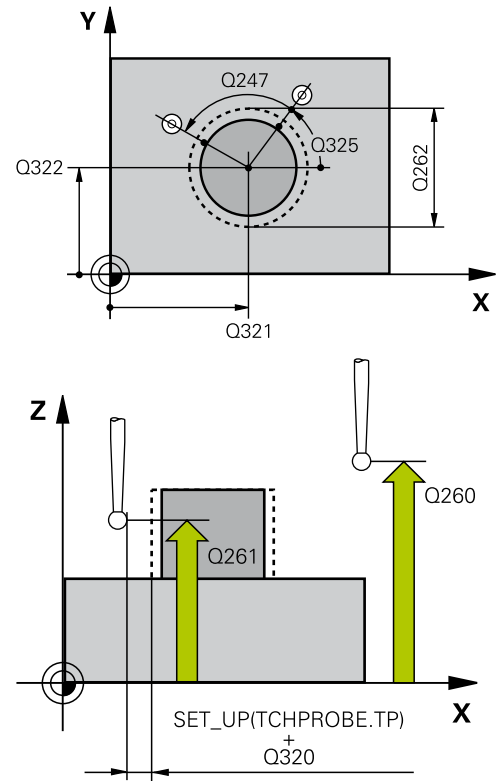
Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.7 DIŞ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 413, DIN/ISO: G413, yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q321 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde tıpanın ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q322 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde tıpanın ortası. Eğer Q322 = 0 olarak programlarsanız, TNC delik orta noktasını pozitif Y eksenine yönlendirir, eğer Q322 0'a eşit değildir şeklinde programlarsanız, TNC delik orta noktasını nominal pozisyona yönlendirir. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Nominal çap Q262:** Tıpanın yaklaşık çapı. Değeri çok büyük girin. Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- **Başlangıç açısı Q325 (kesin):** Çalışma düzlemi ana eksen ve ilk tarama noktası arasındaki açı. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- **Açı adımı Q247 (artan):** İki ölçüm noktası arasındaki açı, açı adımının ön işareti, tarama sisteminin sonraki ölçüm noktasına hareket ettiği devir yönünü belirler (- = saat yönü). Yayı ölçmek isterseniz açı adımını 90°'den daha küçük olarak programlayın. Girdi alanı -120.000 ila 120.000
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket



NC önermeleri

5 TCH PROBE 413 DIŞ DAİRE REF. NOK.

Q321=+50 ;ORTA 1. EKSEN

Q322=+50 ;ORTA 2. EKSEN

Q262=75 ;NOMINAL ÇAP

Q325=+0 ;BAŞLANGIÇ AÇISI

Q247=+60 ;AÇI ADIMI

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q301=0 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET

Q305=15 ;TABLODA NO.

DIŞ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 413, DIN/ISO: G413, 15.7 yazılım seçeneği 17)

- ▶ **Tabloda sıfır noktası numarası Q305:** TNC'nin pim ortasının koordinatlarını kaydetmesi gereken sıfır noktası tablosuna/ Preset tablosuna numarayı girin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergiyi, yeni referans noktası tıpa ortasında olacak şekilde otomatik olarak ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 2999
- ▶ **Ana eksenin yeni referans noktası Q331 (kesin):** TNC'nin belirlenen tıpa ortasını ayarlaması gereken ana eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan eksenin yeni referans noktası Q332 (kesin):** TNC'nin belirlenen tıpa ortasını ayarlaması gereken yan eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm değeri aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
 -1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318)
 0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
 1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- ▶ **TS ekseninde tarama Q381:** TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekip gerekmediğini belirleyin:
 0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
 1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen Q382 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

Q331=+0	;REFERANS NOKTASI
Q332=+0	;REFERANS NOKTASI
Q303=+1	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q381=1	;TARAMA TS EKSENİ
Q382=+85	;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.
Q383=+50	;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.
Q384=+0	;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.
Q333=+1	;REFERANS NOKTASI
Q423=4	;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q365=1	;HAREKET TÜRÜ

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.7 DIŞ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 413, DIN/ISO: G413, yazılım seçeneği 17)

- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen yeni referans noktası Q333 (kesin):**
TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm noktalarının sayısı (4/3) Q423:** TNC'nin tıpayı 4 veya 3 tarama ile mi ölçmesi gerektiğini belirleyin:
4: 4 ölçüm noktası kullanın (standart ayar)
3: 3 ölçüm noktası kullanın
- ▶ **Hareket türü? Doğru=0/daire=1 Q365:** Güvenli yükseklikte hareket (Q301=1) etkin ise, ölçüm noktaları arasında aletin hangi hat fonksiyonuyla devam edeceğini belirleyin:
0: İşlemler arasında bir doğrunun üzerinde hareket ettirin
1: İşlemler arasında bölüm çemberi çapı üzerinde dairesel şekilde hareket ettirin

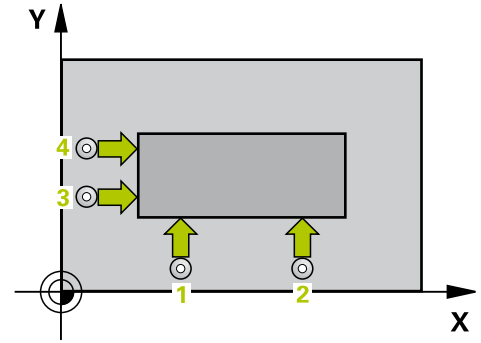
DIŞ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 414, DIN/ISO: G414, 15.8 yazılım seçeneği 17)

15.8 DIŞ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 414, DIN/ISO: G414, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 414, iki doğrunun kesişim noktasını belirler ve kesişim noktasını referans noktası olarak ayarlar. TNC, seçime bağlı olarak kesişim noktasını bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) ilk tarama noktası **1**'e konumlandırır (bkz. sağ üstteki resim). TNC, tarama sistemini güvenlik mesafesi kadar ilgili hareket yönü tersine belirler
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (F sütunu) uygular TNC, tarama yönünü otomatik olarak programlanan 3. ölçüm noktasına bağlı olarak belirler
- 1 Daha sonra tarama sistemi sonraki tarama noktasına gider **2** ve ikinci tarama işlemini uygular
- 2 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3** 'e ve daha sonra tarama noktası **4** 'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 3 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını döngü parametresi Q303 ve Q305'e bağlı olarak işler(bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318) ve aşağıda uygulanan Q parametrelerine belirlenen köşe koordinatlarını kaydeder
- 4 Eğer istenirse, TNC daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen köşesi gerçek değeri
Q152	Yan eksen köşesi gerçek değeri

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.8 DIŞ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 414, DIN/ISO: G414, yazılım seçeneği 17)

Programlama esnasında dikkatli olun!



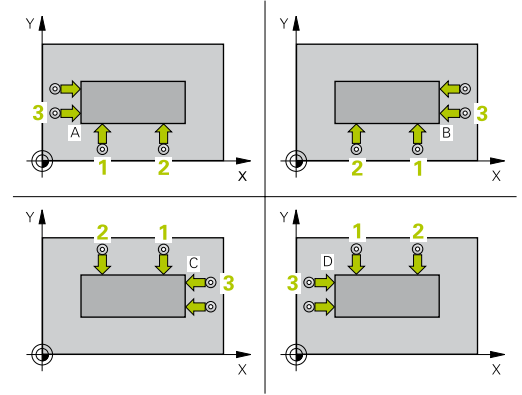
Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız. TNC ilk doğruyu daima çalışma düzlemi yan eksen yönünde ölçer.

1 ve **3** ölçüm noktalarının durumu ile TNC'nin referans noktasını ayarladığı köşeyi sabitleyin (bkz. sağdaki resim ve aşağıdaki tablo).



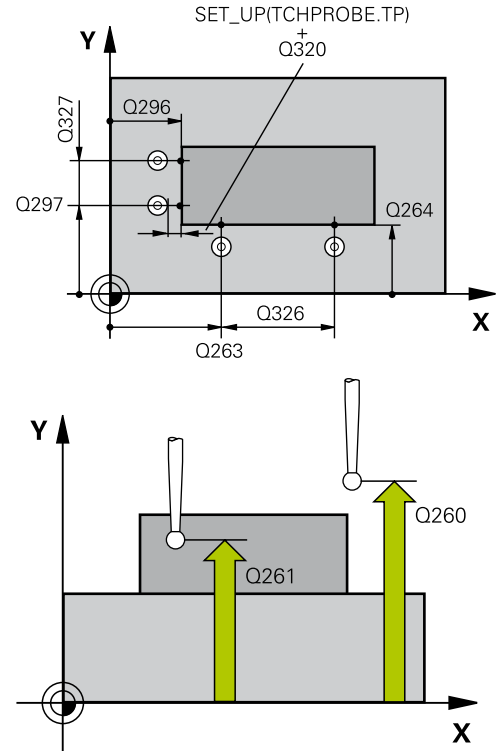
Köşe	X Koordinatı	Y Koordinatı
A	Nokta 1 Nokta 3 'den daha büyük	Nokta 1 Nokta 3 'den daha küçük
B	Nokta 1 Nokta 3 'den daha küçük	Nokta 1 Nokta 3 'den daha küçük
C	Nokta 1 Nokta 3 'den daha küçük	Nokta 1 Nokta 3 'den daha büyük
D	Nokta 1 Nokta 3 'den daha büyük	Nokta 1 Nokta 3 'den daha büyük

DIŞ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 414, DIN/ISO: G414, 15.8 yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- ▶ **1. ölçüm noktası 1. eksen Q263 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. ölçüm noktası 2. eksen Q264 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Mesafe 1. eksen Q326 (artan):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki birinci ve ikinci ölçüm noktası arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **3. ölçüm noktası 1. eksen Q296 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki üçüncü tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **3. ölçüm noktası 2. eksen Q297 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki üçüncü tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Mesafe 2. eksen Q327 (artan):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki üçüncü ve dördüncü ölçüm noktası arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket



NC önermeleri

5 TCH PROBE 414 İÇ KÖŞE REF. NOK.

Q263=+37 ;1. NOKTA 1. EKSEN

Q264=+7 ;1. NOKTA 2. EKSEN

Q326=+50 ;1. EKSEN MESAFESİ

Q296=+95 ;3. NOKTA 1. EKSEN

Q297=+25 ;3. NOKTA 2. EKSEN

Q327=45 ;2. EKSEN MESAFESİ

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q301=0 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET

Q304=0 ;TEMEL DEVİR

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.8 DIŞ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 414, DIN/ISO: G414, yazılım seçeneği 17)

- ▶ **Temel devri gerçekleştirin** Q304: TNC'nin malzeme dengesizliğini bir temel devir ile dengeleyip dengelemeyeceğini belirleyin:
0: Temel devri gerçekleştirmeyin
1: Temel devri gerçekleştirin
- ▶ **Tabloda sıfır noktası numarası** Q305: TNC'nin köşenin koordinatlarını kaydetmesi gerektiği, sıfır noktası tablosunda/ Preset tablosunda numarayı belirtin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergeyi, yeni referans noktası köşede olacak şekilde otomatik olarak ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 2999
- ▶ **Ana eksenin yeni referans noktası** Q331 (kesin): TNC'nin belirlenen köşeye ayarlaması gereken ana eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan eksenin yeni referans noktası** Q332 (kesin): TNC'nin belirlenen köşeye ayarlaması gereken yan eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm değeri aktarımı (0,1)** Q303: Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
-1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318)
0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- ▶ **TS ekseninde tarama** Q381: TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekip gerekmediğini belirleyin:
0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen** Q382 (kesin): Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

Q305=7	;TABLODA NO.
Q331=+0	;REFERANS NOKTASI
Q332=+0	;REFERANS NOKTASI
Q303=+1	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q381=1	;TARAMA TS EKSENİ
Q382=+85	;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.
Q383=+50	;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.
Q384=+0	;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.
Q333=+1	;REFERANS NOKTASI

DIŞ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 414, DIN/ISO: G414, 15.8 yazılım seçeneği 17)

- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen yeni referans noktası Q333 (kesin):**
TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

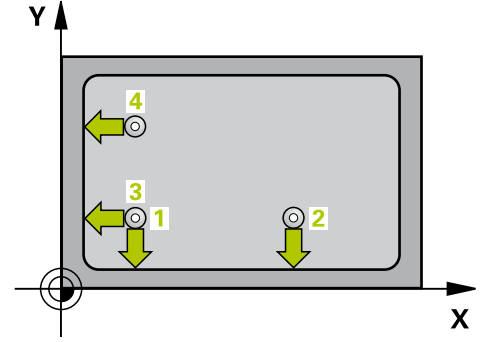
15.9 İÇ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 415, DIN/ISO: G415, yazılım seçeneği 17)

15.9 İÇ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 415, DIN/ISO: G415, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 415, iki doğrunun kesişim noktasını belirler ve kesişim noktasını referans noktası olarak ayarlar. TNC, seçime bağlı olarak kesişim noktasını bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini acil besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) döngüde tanımlamış olduğunuz ilk tarama noktası **1**'e konumlandırır (bkz. sağ üstteki resim). TNC, tarama sistemini güvenlik mesafesi kadar ilgili hareket yönü tersine belirler
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (F sütunu) uygular Tarama yönü, köşe numarasına bağlıdır
- 1 Daha sonra tarama sistemi sonraki tarama noktasına gider **2** ve ikinci tarama işlemini uygular
- 2 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3** 'e ve daha sonra tarama noktası **4** 'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 3 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını döngü parametresi Q303 ve Q305'e bağlı olarak işler(bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318) ve aşağıda uygulanan Q parametrelerine belirlenen köşe koordinatlarını kaydeder
- 4 Eğer istenirse, TNC daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen köşesi gerçek değeri
Q152	Yan eksen köşesi gerçek değeri

İÇ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 415, DIN/ISO: G415, 15.9 yazılım seçeneği 17)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlama için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız. TNC ilk doğruyu daima çalışma düzlemi yan ekseninde ölçer.

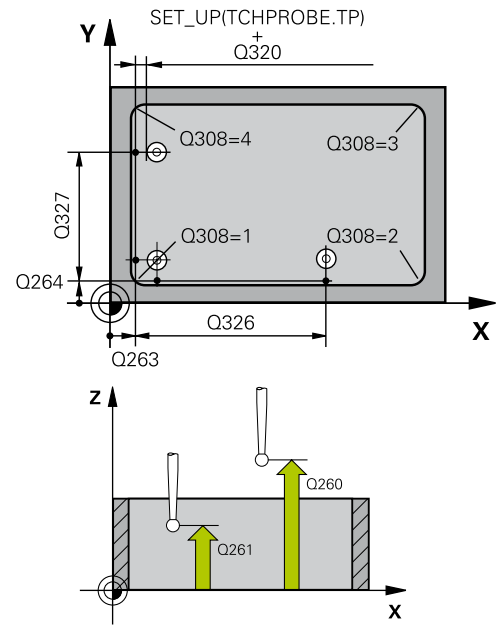
Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.9 İÇ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 415, DIN/ISO: G415, yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- ▶ **1. ölçüm noktası 1. eksen Q263 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. ölçüm noktası 2. eksen Q264 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Mesafe 1. eksen Q326 (artan):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki birinci ve ikinci ölçüm noktası arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Mesafe 2. eksen Q327 (artan):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki üçüncü ve dördüncü ölçüm noktası arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Köşe Q308:** TNC'nin referans noktasını koymasına gereken köşe numarası. Girdi alanı 1 ila 4
- ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
 0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
 1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- ▶ **Temel devri gerçekleştirin Q304:** TNC'nin malzeme dengesizliğini bir temel devir ile dengeleyip dengelemeyeceğini belirleyin:
 0: Temel devri gerçekleştirmeyin
 1: Temel devri gerçekleştirin
- ▶ **Tabloda sıfır noktası numarası Q305:** TNC'nin köşenin koordinatlarını kaydetmesi gerektiği, sıfır noktası tablosunda/ Preset tablosunda numarayla belirtin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergeyi, yeni referans noktası köşede olacak şekilde otomatik olarak ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 2999
- ▶ **Ana eksenin yeni referans noktası Q331 (kesin):** TNC'nin belirlenen köşeye ayarlaması gereken ana eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 415 DIŞ KÖŞE REF. NOK.

Q263=+37	;1. NOKTA 1. EKSEN
Q264=+7	;1. NOKTA 2. EKSEN
Q326=50	;1. EKSEN MESAFESİ
Q296=+95	;3. NOKTA 1. EKSEN
Q297=+25	;3. NOKTA 2. EKSEN
Q327=45	;2. EKSEN MESAFESİ
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+20	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q301=0	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q304=0	;TEMEL DEVİR
Q305=7	;TABLODA NO.
Q331=+0	;REFERANS NOKTASI
Q332=+0	;REFERANS NOKTASI
Q303=+1	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q381=1	;TARAMA TS EKSENİ
Q382=+85	;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.
Q383=+50	;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.
Q384=+0	;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.
Q333=+1	;REFERANS NOKTASI

İÇ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 415, DIN/ISO: G415, 15.9 yazılım seçeneği 17)

- ▶ **Yan eksenin yeni referans noktası Q332 (kesin):**
TNC'nin belirlenen köşeye ayarlaması gereken yan eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm değeri aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
-1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318)
0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- ▶ **TS ekseninde tarama Q381:** TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekli gerekmediğini belirleyin:
0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen Q382 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksenini yeni referans noktası Q333 (kesin):**
TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

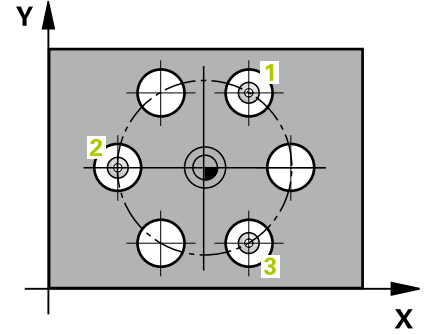
15.10 DAİRE ÇEMBERİ ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 416, DIN/ISO: G416, yazılım seçeneği 17)

15.10 DAİRE ÇEMBERİ ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 416, DIN/ISO: G416, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 416, üç deliğin delikli dairesi orta noktasını hesaplar ve orta noktayı referans noktası olarak ayarlar. TNC, seçime bağlı olarak orta noktayı bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) ilk delmenin girilen orta noktası **1**'e konumlandırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine gider ve ilk delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci deliğin **2** girilen orta noktasını konumlar
- 4 TNC, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine hareket ettirir ve ikinci delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 5 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci deliğin **3** girilen orta noktasını konumlar
- 6 TNC, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine hareket ettirir ve üçüncü delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 7 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını döngü parametresi Q303 ve Q305'e bağlı olarak işler(bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318) ve gerçek değerleri aşağıda uygulanan Q parametrelerine kaydeder
- 8 Eğer istenirse, TNC daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q153	Daire çemberi çapı gerçek değeri

DAİRE ÇEMBERİ ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 416, DIN/ 15.10 ISO: G416, yazılım seçeneği 17)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlama için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

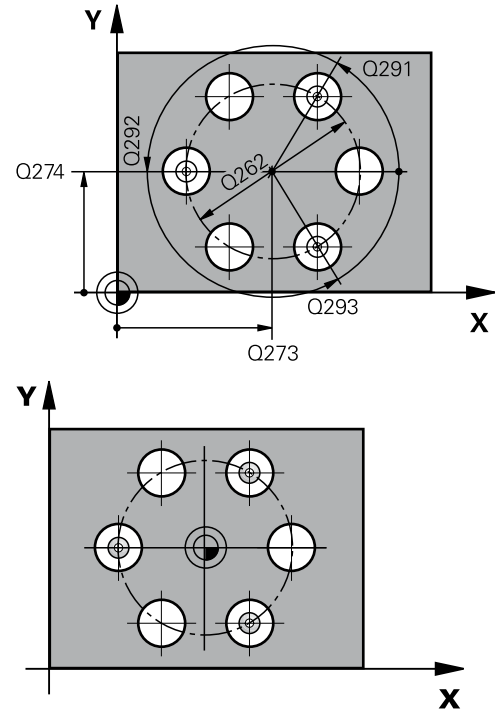
Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.10 DAİRE ÇEMBERİ ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 416, DIN/ISO: G416, yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q273 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde daire çemberinin ortası (nominal değer). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q274 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde daire çemberinin ortası (nominal değer). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Nominal çap Q262:** Daire çemberi çapını yaklaşık olarak girin. Delik çapı ne kadar küçükse, nominal çapı o kadar kesin olarak girmeniz gerekir. -0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Açı 1. delik Q291 (kesin):** Çalışma düzlemindeki birinci delik orta noktasının kutupsal koordinat açıları. Girdi alanı -360,0000 ila 360,0000
- **Açı 2. delik Q292 (kesin):** Çalışma düzlemindeki ikinci delik orta noktasının kutupsal koordinat açıları. -360,0000 ila 360,0000 arası girdi alanı
- **Açı 3. delik Q293 (kesin):** Çalışma düzlemindeki üçüncü delik orta noktasının kutupsal koordinat açıları. -360,0000 ila 360,0000 arası girdi alanı
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Tablonun numarası Q305:** TNC'nin daire çemberi ortasının koordinatlarını kaydetmesi gerektiği, sıfır noktası tablosunda/ Preset tablosunda numarayı belirtin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergeyi, yeni referans noktası daire çemberi ortasında olacak şekilde otomatik olarak ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 2999
- **Ana eksenin yeni referans noktası Q331 (kesin):** TNC'nin belirlenen daire çemberi ortasına ayarlaması gereken ana eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yan eksenin yeni referans noktası Q332 (kesin):** TNC'nin belirlenen daire çemberi ortasını ayarlaması gereken yan eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 416 DAİRE ÇEMBERİ ORTASI REF. NOK.

Q273=+50 ;ORTA 1. EKSEN

Q274=+50 ;ORTA 2. EKSEN

Q262=90 ;NOMINAL ÇAP

Q291=+34 ;AÇI 1. DELİK

Q292=+70 ;AÇI 2. DELİK

Q293=+210 ;AÇI 3. DELİK

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q305=12 ;TABLODA NO.

Q331=+0 ;REFERANS NOKTASI

Q332=+0 ;REFERANS NOKTASI

Q303=+1 ;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI

Q381=1 ;TARAMA TS EKSENİ

Q382=+85 ;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.

Q383=+50 ;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.

DAİRE ÇEMBERİ ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 416, DIN/ 15.10 ISO: G416, yazılım seçeneği 17)

- ▶ **Ölçüm değeri aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
 -1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318)
 0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
 1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- ▶ **TS ekseninde tarama Q381:** TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekip gerekmediğini belirleyin:
 0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
 1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen Q382 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen yeni referans noktası Q333 (kesin):** TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a (tarama sistemi tablosu) ek olarak ve sadece tarama sistemi ekseninde referans noktasının taranmasında etki eder. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı

Q384=+0 ;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.

Q333=+1 ;REFERANS NOKTASI

Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

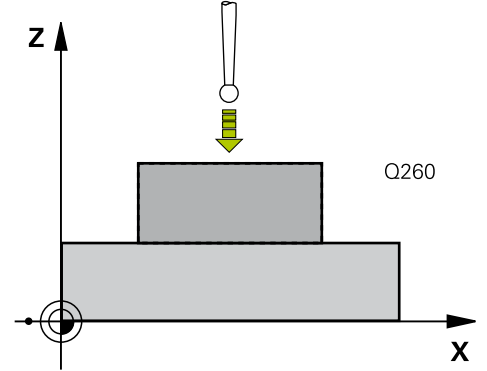
15.11 TARAMA SİSTEMİ EKSENİ REFERANS NOKTASI (döngü 417, DIN/ISO: G417, yazılım seçeneği 17)

15.11 TARAMA SİSTEMİ EKSENİ REFERANS NOKTASI (döngü 417, DIN/ISO: G417, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 417, tarama sistemindeki bazı koordinatları ölçer ve bu koordinatları referans noktası olarak belirler. Seçime göre TNC ölçülen koordinatları bir sıfır noktası veya preset tablosuna da yazabilir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (**FMAX** sütunundan değer) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292)¹ programlanan tarama noktasına konumlandırır. TNC bu arada tarama sistemini, pozitif tarama sistemi eksen yönünde güvenlik mesafesi kadar kaydırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi tarama sistemi ekseninde tarama noktasının girilen başlangıç noktası koordinatına gider ¹ ve basit bir tarama ile nominal pozisyonu belirler
- 3 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını döngü parametresi Q303 ve Q305'e bağlı olarak işler(bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318) ve gerçek değerleri aşağıda uygulanan Q parametrelerine kaydeder



Parametre numarası

Anlamı

Q160	Ölçülen noktanın gerçek değeri
------	--------------------------------

Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.



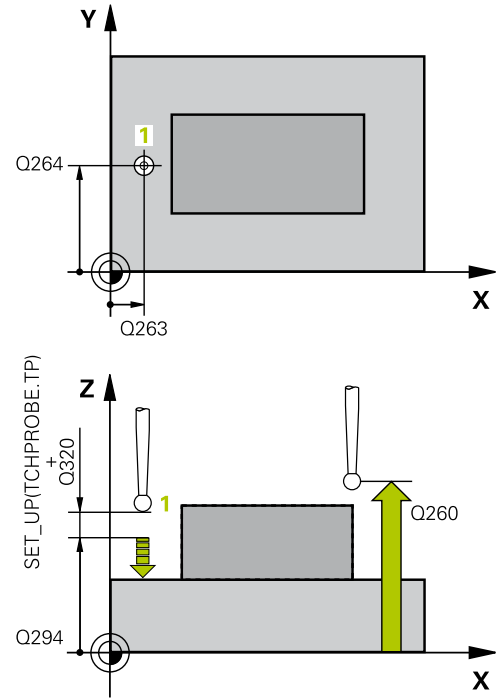
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız. TNC, daha sonra referans noktasını bu ekseninde belirler.

TARAMA SİSTEMİ EKSENİ REFERANS NOKTASI (döngü 417, DIN/ 15.11 ISO: G417, yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- **1. ölçüm noktası 1. eksen Q263 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. ölçüm noktası 2. eksen Q264 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. ölçüm noktası 3. eksen Q294 (kesin):** Tarama eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Tabloda sıfır noktası numarası Q305:** TNC'nin koordinatı kaydetmesi gerektiği, sıfır noktası tablosunda/ Preset tablosunda numarayla belirtin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergiyi, yeni referans noktası tarama yapılan yüzeyde olacak şekilde ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 2999
- **Yeni referans noktası Q333 (kesin):** TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ölçüm değeri aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
 -1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318)
 0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
 1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)



NC önermeleri

5 TCH PROBE 417 TS. EKSENİ REF. NOK.

Q263=+25 ; 1. NOKTA 1. EKSEN

Q264=+25 ; 1. NOKTA 2. EKSEN

Q294=+25 ; 1. NOKTA 3. EKSEN

Q320=0 ; GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+50 ; GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q305=0 ; TABLODA NO.

Q333=+0 ; REFERANS NOKTASI

Q303=+1 ; ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

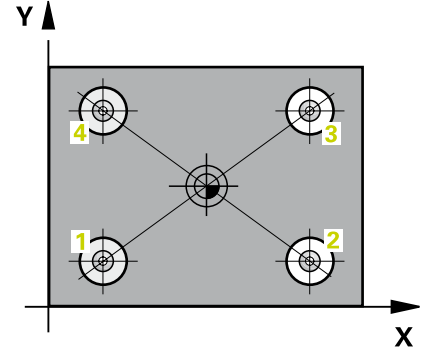
15.12 4 DELİK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 418, DIN/ISO: G418, yazılım seçeneği 17)

15.12 4 DELİK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 418, DIN/ISO: G418, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü, ilgili iki delik orta noktasına ait bağlantı doğrularının kesişim noktasını hesaplar ve kesişim noktasını referans noktası olarak ayarlar. TNC, seçime bağlı olarak kesişim noktasını bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) **1** ilk deliğinin ortasına konumlandırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine gider ve ilk delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci deliğin **2** girilen orta noktasını konumlar
- 4 TNC, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine hareket ettirir ve ikinci delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 5 TNC **3** ve **4** delikleri için 3 ve 4 işlemlerini tekrarlar
- 6 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını Q303 ve Q305 döngü parametrelerine bağlı olarak işler (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318). TNC, referans noktasını delik orta noktası bağlantı hatları **1/3** kesişim noktası olarak hesaplar ve **2/4** nominal değerleri aşağıda uygulanan Q parametrelerinde kaydeder
- 7 Eğer istenirse, TNC daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen kesim noktası gerçek değeri
Q152	Yan eksen kesim noktası gerçek değeri

4 DELİK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 418, DIN/ISO: G418, 15.12 yazılım seçeneği 17)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.

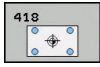


Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

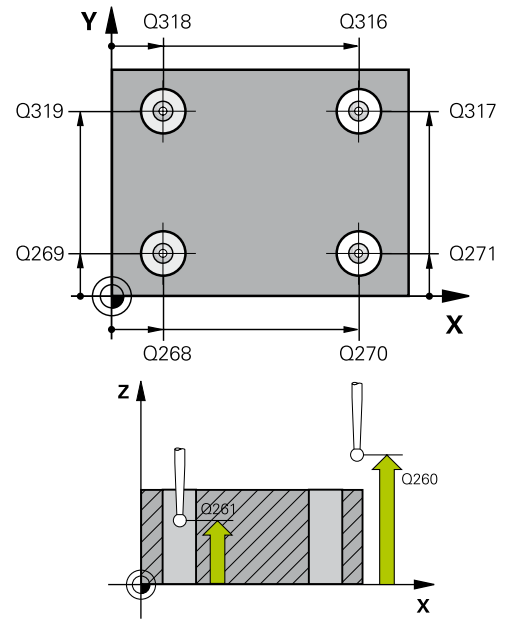
Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.12 4 DELİK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 418, DIN/ISO: G418, yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- ▶ **1. delik: orta 1. eksen Q268 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde ilk deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. delik: orta 2. eksen Q269 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde ilk deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. delik: orta 1. eksen Q270 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde ikinci deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. delik: orta 2. eksen Q271 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde ikinci deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **3 orta 1. eksen Q316 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde 3. deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **3 orta 2. eksen Q317 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde 3. deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **4 orta 1. eksen Q318 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde 4. deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **4 orta 2. eksen Q319 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde 4. deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Tablonun numarası Q305:** TNC'nin bağlantı hattının kesişim yerinin koordinatlarını kaydetmesi gerektiği, sıfır noktası tablosunda/ Preset tablosunda numarayı belirtin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergesi, yeni referans noktası bağlantı hatlarının kesişim noktasında olacak şekilde otomatik olarak ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 2999
- ▶ **Ana eksenin yeni referans noktası Q331 (kesin):** TNC'nin bağlantı hatlarının belirlenen kesişim noktasını ayarlaması gereken ana eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan eksenin yeni referans noktası Q332 (kesin):** TNC'nin belirlenen bağlantı hatlarının kesişim noktasını ayarlaması gereken yan eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 418 4 DELİK REF. NOK.

Q268=+20 ;1. ORTA 1. EKSEN

Q269=+25 ;1. ORTA 2. EKSEN

Q270=+150 ;2. ORTA 1. EKSEN

Q271=+25 ;2. ORTA 2. EKSEN

Q316=+150 ;3. ORTA 1. EKSEN

Q317=+85 ;3. ORTA 2. EKSEN

Q318=+22 ;4. ORTA 1. EKSEN

Q319=+80 ;4. ORTA 2. EKSEN

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q260=+10 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q305=12 ;TABLODA NO.

Q331=+0 ;REFERANS NOKTASI

Q332=+0 ;REFERANS NOKTASI

Q303=+1 ;ÖLÇÜM DEĞERİ
AKTARIMI

Q381=1 ;TARAMA TS EKSENİ

Q382=+85 ;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.

Q383=+50 ;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.

Q384=+0 ;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.

Q333=+0 ;REFERANS NOKTASI

4 DELİK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 418, DIN/ISO: G418, 15.12 yazılım seçeneği 17)

- ▶ **Ölçüm değeri aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
 -1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318)
 0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
 1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- ▶ **TS ekseninde tarama Q381:** TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekip gerekmediğini belirleyin:
 0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
 1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen Q382 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen yeni referans noktası Q333 (kesin):** TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

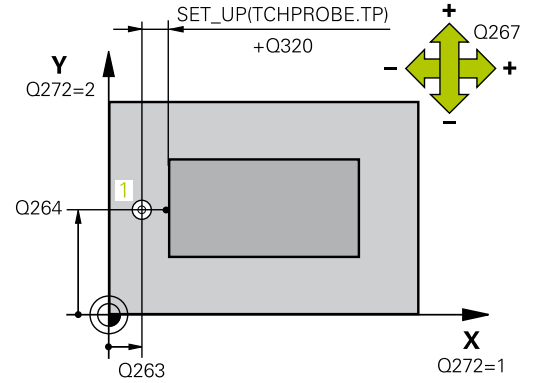
15.13 TEKİL EKSEN REFERANS NOKTASI (döngü 419, DIN/ISO: G419, yazılım seçeneği 17)

15.13 TEKİL EKSEN REFERANS NOKTASI (döngü 419, DIN/ISO: G419, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 419, seçilebilen bir eksendeki bazı koordinatları ölçer ve bu koordinatları referans noktası olarak ayarlar. Seçime göre TNC ölçülen koordinatları bir sıfır noktası veya preset tablosuna da yazabilir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (**FMAX** sütunundan değer) ve konumlandırma mantığıyla (bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) 1 programlanan tarama noktasına konumlandırır. TNC, bu sırada tarama sistemini, programlanan tarama yönü tersine güvenlik mesafesi kadar kaydırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine gider ve basit bir tarama ile gerçek pozisyonu belirler
- 3 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını Q303 ve Q305 döngü parametresine bağlı olarak işler (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318)



Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

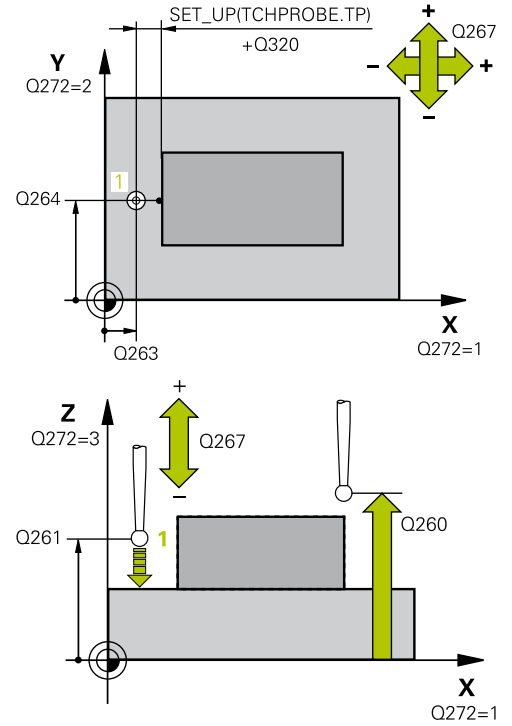
Birçok eksen referans noktasını, döngü 419'un daha önce yazdığı (etkin presetin üzerine yazarsanız gerekli değildir) Preset tablosunda kaydetmek için döngü 419'u birçok defa art arda kullandığınızda, Preset numarasını döngü 419'un her uygulanmasının ardından etkinleştirmelisiniz.

TEKİL EKSEN REFERANS NOKTASI (döngü 419, DIN/ISO: G419, 15.13 yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- **1. ölçüm noktası 1. eksen Q263 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. ölçüm noktası 2. eksen Q264 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ölçüm eksen (1...3: 1=Ana eksen) Q272:** Ölçüm yapılması gereken eksen:
 1: Ana eksen = Ölçüm eksen
 2: Yan eksen = Ölçüm eksen
 3: Tarama sistemi eksen = ölçüm eksen



NC önermeleri

5 TCH PROBE 419 TEKİL EKSEN REF. NOK.

Q263=+25 ;1. NOKTA 1. EKSEN

Q264=+25 ;1. NOKTA 2. EKSEN

Q261=+25 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+50 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q272=+1 ;ÖLÇÜM EKSENİ

Q267=+1 ;HAREKET YÖNÜ

Q305=0 ;TABLODA NO.

Q333=+0 ;REFERANS NOKTASI

Q303=+1 ;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI

Eksen tayini

Aktif tarama sistemi eksen: Q272= 3	İlgili ana eksen: Q272= 1	İlgili yan eksen: Q272= 2
Z	X	Y
Y	Z	X
X	Y	Z

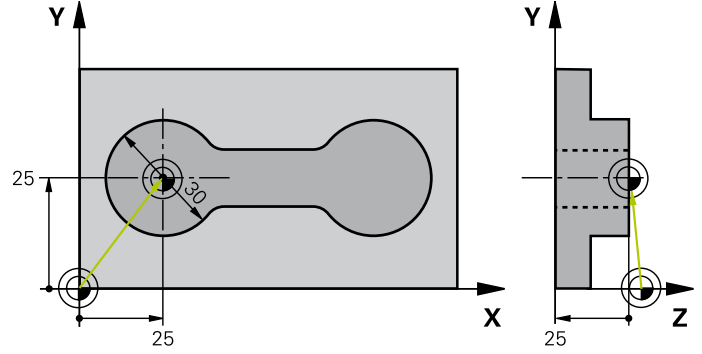
Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.13 TEKİL EKSEN REFERANS NOKTASI (döngü 419, DIN/ISO: G419, yazılım seçeneği 17)

- ▶ **Hareket yönü 1** Q267: Tarama sisteminin malzemeye hareket etmesi gereken yön:
 -1: Hareket yönü negatif
 +1: Hareket yönü pozitif
- ▶ **Tabloda sıfır noktası numarası** Q305: TNC'nin koordinatı kaydetmesi gerektiği, sıfır noktası tablosunda/ Preset tablosunda numarayı belirtin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergeyi, yeni referans noktası tarama yapılan yüzeyde olacak şekilde ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 2999
- ▶ **Yeni referans noktası** Q333 (kesin): TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm değeri aktarımı (0,1)** Q303: Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
 -1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 318)
 0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
 1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)

Örnek: Daire segmenti ortasına ve malzeme üst kenarına referans 15.14 noktası ayarlama

15.14 Örnek: Daire segmenti ortasına ve malzeme üst kenarına referans noktası ayarlama



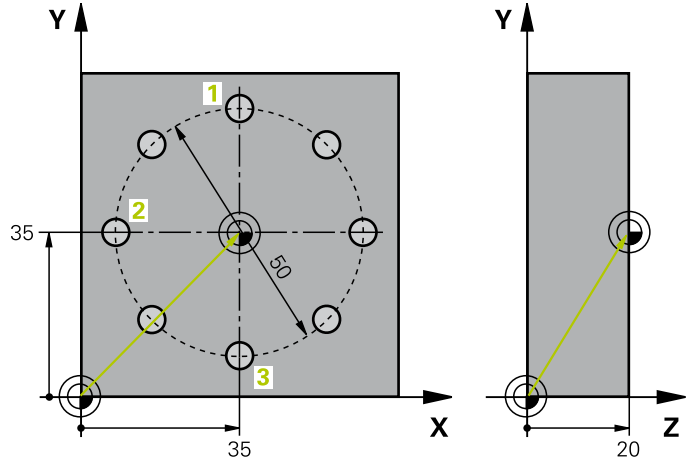
0 BEGIN PGM CYC413 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		Tarama sistemi eksenini belirlemek için 0 aletini çağırın
2 TCH PROBE 413 DIŞ DAIRE REF. NOK.		
Q321=+25	;ORTA 1. EKSEN	Dairenin orta noktası: X koordinatı
Q322=+25	;ORTA 2. EKSEN	Dairenin orta noktası: Y koordinatı
Q262=30	;NOMINAL ÇAP	Dairenin çapı
Q325=+90	;BAŞLANGIÇ AÇISI	1. tarama noktası için kutupsal koordinat açıları
Q247=+45	;AÇI ADIMI	Tarama noktaları 2 ile 4'ü hesaplamak için açı adımı
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ	Ölçümün yapıldığı tarama sistemi eksen koordinatı
Q320=2	;GÜVENLİK MESAFESİ	SET_UP sütununa ilave emniyet mesafesi
Q260=+10	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	Tarama sistemi ekseninin çarpışmasız hareket edebileceği yükseklik
Q301=0	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET	Ölçüm noktaları arasında güvenli yüksekliğe hareket etmeyin
Q305=0	;TABLODA NO.	Gösterge belirle
Q331=+0	;REFERANS NOKTASI	X'deki göstergeyi 0'a ayarlayın
Q332=+10	;REFERANS NOKTASI	Y'deki göstergeyi 10'a ayarlayın
Q303=+0	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI	Göstergenin belirleneceği fonksiyonsuz
Q381=1	;TARAMA TS EKSENİ	TS eksenine referans noktası ayarlama
Q382=+25	;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.	X koordinatı tarama noktası
Q383=+25	;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.	Y koordinatı tarama noktası
Q384=+25	;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.	Z koordinatı tarama noktası
Q333=+0	;REFERANS NOKTASI	Z'deki göstergeyi 0'a ayarlayın
Q423=4	;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI	Daireyi 4 tarama ile ölçün
Q365=0	;HAREKET TÜRÜ	Ölçüm noktaları arasında çember üzerinde sürün
3 CALL PGM 35K47		
4 END PGM CYC413 MM		

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.15 Örnek: Çalışma parçası üst kenarı ve daire çemberi ortası referans noktası belirleme

15.15 Örnek: Çalışma parçası üst kenarı ve daire çemberi ortası referans noktası belirleme

Ölçülen delikli daire orta noktasını, daha sonra kullanılmak üzere bir preset tablosuna yazın.



0 BEGIN PGM CYC416 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		Tarama sistemi eksenini belirlemek için 0 aletini çağırın
2 TCH PROBE 417 TS. EKSENI REF. NOK.		Tarama ekseninde referans noktası belirlemek için döngü tanımlaması
Q263=+7,5	;1. NOKTA 1. EKSEN	Tarama noktası: X koordinatı
Q264=+7,5	;1. NOKTA 2. EKSEN	Tarama noktası: Y koordinatı
Q294=+25	;1. NOKTA 3. EKSEN	Tarama noktası: Z koordinatı
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ	SET_UP sütununa ilave emniyet mesafesi
Q260=+50	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	Tarama sistemi ekseninin çarpışmasız hareket edebileceği yükseklik
Q305=1	;TABLODA NO.	Satır 1'de Z koordinatını yazın
Q333=+0	;REFERANS NOKTASI	Tarama sistemi eksenini 0 belirleyin
Q303=+1	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI	Makineye sabit koordinat sistemini baz alan hesaplanmış referans noktasını (REF sistemi) PRESET.PR preset tablosuna kaydedin
3 TCH PROBE 416 DAIRE ÇEMBERİ ORTASI REF. NOK.		
Q273=+35	;ORTA 1. EKSEN	Daire çemberinin orta noktası: X koordinatı
Q274=+35	;ORTA 2. EKSEN	Daire çemberinin orta noktası: Y koordinatı
Q262=50	;NOMINAL ÇAP	Daire çemberinin çapı
Q291=+90	;AÇI 1. DELİK	1. delik orta noktası için kutupsal koordinat açıları 1
Q292=+180	;AÇI 2. DELİK	2. delik orta noktası için kutupsal koordinat açıları 2
Q293=+270	;AÇI 3. DELİK	3. delik orta noktası için kutupsal koordinat açıları 3
Q261=+15	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ	Ölçümün yapıldığı tarama sistemi eksen koordinatı
Q260=+10	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	Tarama sistemi ekseninin çarpışmasız hareket edebileceği yükseklik
Q305=1	;TABLODA NO.	Satır 1'de daire çemberi ortasını (X ve Y) yazın
Q331=+0	;REFERANS NOKTASI	
Q332=+0	;REFERANS NOKTASI	

Örnek: Çalışma parçası üst kenarı ve daire çemberi ortası referans 15.15 noktası belirleme

Q303=+1	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI	Makineye sabit koordinat sistemini baz alan hesaplanmış referans noktasını (REF sistemi) PRESET.PR preset tablosuna kaydedin
Q381=0	;TARAMA TS EKSENI	TS ekseninde referans noktası belirleme yok
Q382=+0	;TS EKSENI İÇİN 1. KO.	Fonksiyonsuz
Q383=+0	;TS EKSENI İÇİN 2. KO.	Fonksiyonsuz
Q384=+0	;TS EKSENI İÇİN 3. KO.	Fonksiyonsuz
Q333=+0	;REFERANS NOKTASI	Fonksiyonsuz
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ	SET_UP sütununa ilave emniyet mesafesi
4 CYCL DEF 247 REFERANS NOKTASI AYARLAMA		Döngü 247 ile yeni preseti etkinleştirin
Q339=1	;REFERANS NOKTASI	
6 CALL PGM 35KLZ		Çalışma programını çağırın
7 END PGM CYC416 MM		

16

**Tarama sistem
döngüleri: İşleme
parçalarının
otomatik kontrolü**

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

16.1 Temel prensipler

16.1 Temel prensipler

Genel bakış



Tarama sistemi döngülerinin uygulanmasında döngü 8 YANSIMA, döngü 11 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ ve döngü 26 EKSENE ÖZEL ÖLÇÜ FAKTÖRÜ etkin olmamalıdır.

HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.




TNC'nin, makine üreticisi tarafından 3D tarama sistemlerinin kullanımı için hazırlanmış olması gerekir.

Makine el kitabını dikkate alın!

TNC, malzemeleri otomatik ölçebileceğiniz on iki döngüyü kullanıma sunar:

Döngü	Yazılım tuşu	Sayfa
0 REFERANS DÜZLEMİ Bir koordinatın seçilebilen bir ekseninde ölçülmesi		378
1 REFERANS DÜZLEMİ KUTUPSAL Bir noktanın ölçülmesi, açı ile tarama yönü		379
420 AÇI ÖLÇÜN Açıyı çalışma düzleminde ölçün		380
421 DELİK ÖLÇÜN Bir deliğin konumunu ve çapını ölçün		383
422 DIŞ DAİREYİ ÖLÇÜN Daire şeklindeki tıpanın konumunu ve çapını ölçün		386
423 İÇ DÖRTGENİ ÖLÇÜN Dörtgen cebin konumunu, uzunluğunu ve genişliğini ölçün		389
424 DIŞ DÖRTGENİ ÖLÇÜN Dörtgen tıpanın konumunu, uzunluğunu ve genişliğini ölçün		392
425 İÇ GENİŞLİĞİ ÖLÇÜN (2. yazılım tuşu) Yiv genişliğini içten ölçün		395
426 DIŞ ÇUBUĞU ÖLÇÜN (2. yazılım tuşu düzlemi) Çubuğu dıştan ölçün		398

Döngü	Yazılım tuşu	Sayfa
427 KOORDİNATI ÖLÇÜN (2. yazılım tuşu düzlemi) İstediğiniz koordinatı seçilebilen eksenle ölçün		401
430 ÇEMBERİ ÖLÇÜN (2. yazılım tuşu düzlemi) Çember konumunu ve çapını ölçün		404
431 DÜZLEM ÖLÇÜN (2. yazılım tuşu düzlemi) Bir düzlemin A ve B eksen açısını ölçün		407

Ölçüm sonuçlarını protokollendirin

İşleme parçalarını otomatik olarak ölçebileceğiniz (istisna: Döngü 0 ve 1) bütün döngülere TNC tarafından bir ölçüm protokolü oluşturabilirsiniz. İlgili tarama döngüsünde TNC'nin

- ölçüm protokolünü kaydetmesi gerekip, gerekmediğini belirleyin
- ölçüm protokolünü ekranda gireceğini ve program akışını kesmesi gerektiğini belirleyin
- hiçbir ölçüm protokolü oluşturması gerekmediğini belirleyin

Ölçüm protokolünü bir dosyada kaydetmek isterseniz, TNC verileri standart olarak ASCII dosyası olarak, TNC:\. klasörüne kaydeder.



Eğer ölçüm protokolünün çıktısını veri arayüzü ile almak isterseniz, HEIDENHAIN veri aktarımı yazılımı TNCremo'yu kullanın.

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

16.1 Temel prensipler

Örnek: Tarama döngüsü 421 için protokol dosyası:

Ölçüm sistemi tarama döngüsü 421 Delik ölçün

Tarih: 30-06-2005

Saat: 6:55:04

Ölçüm programı: TNC:\GEH35712\CHECK1.H

Nominal değerler:

Orta ana eksen:	50.0000
Orta yan eksen:	65.0000
Çap:	12.0000

Önceden girilen sınır değerler:

En büyük orta ana eksen ölçüsü:	50.1000
En küçük orta ana eksen ölçüsü:	49.9000
En büyük orta yan eksen ölçüsü:	65.1000
En küçük orta yan eksen ölçüsü:	64.9000
En büyük delme ölçüsü:	12.0450
En küçük delme ölçüsü:	12.0000

Gerçek değerler:

Orta ana eksen:	50.0810
Orta yan eksen:	64.9530
Çap:	12.0259

Sapmalar:

Orta ana eksen:	0.0810
Orta yan eksen:	-0.0470
Çap:	0.0259

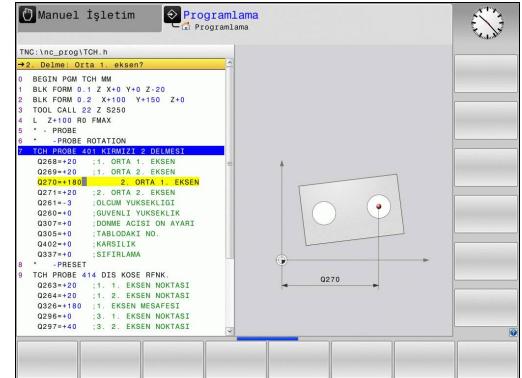
Diğer ölçüm sonuçları: Ölçüm yüksekliği: -5.0000

Ölçüm protokolü sonu

Q parametrelerinde ölçüm sonuçları

TNC, ilgili tarama döngüsü ölçüm sonuçlarını global etkili Q150 ile Q160 arasındaki Q parametrelerinde belirler. Nominal değerden sapmalar Q161 ile Q166 arasındaki parametrelere kaydedilir. Döngü tanımında uygulanan sonuç parametresi tablosuna dikkat edin.

Ek olarak TNC döngü tanımlamada ilgili döngünün yardımcı resminde sonuç parametresini de gösterir (bakınız sağ üstteki resim). Burada açık renkli arka planda yer alan sonuç parametresi ilgili giriş parametresine aittir.



Ölçüm durumu

Bazı döngülerde global etkili Q180 ile Q182 arasındaki Q parametreleri ile ölçüm durumunu sorabilirsiniz

Ölçüm durumu	Parametre değeri
Ölçüm değerleri tolerans dahilinde yer alır	Q180 = 1
Ek işlem gerekli	Q181 = 1
Iskarta	Q182 = 1

Ölçüm değerlerinden biri tolerans haricinde ise TNC ek işlem veya iskarta uyarıcısını belirler. Hangi ölçüm sonuçlarının tolerans haricinde olduğunu belirlemek için ek olarak ölçüm protokolünü dikkate alın veya ilgili ölçüm sonuçlarını (Q150 ile Q160) sınır değerlerine göre kontrol edin.

Döngü 427'de TNC standart olarak bir dış ölçüm (tıpa) yaptığınızı varsayar. En büyük ve en küçük ölçü seçimi sayesinde, ölçüm durumunu tarama yönü ile bağlantılı olarak doğru ayarlayabilirsiniz.



Eğer hiçbir tolerans değerini veya büyüklük/ veya küçüklük ölçüsünü girmediyse TNC, durum göstergesini belirler.

TTolerans denetimi

Malzeme kontrolünün birçok döngüsünde TNC'de bir tolerans denetimi uygulayabilirsiniz. Bunun için döngü tanımlamada gerekli sınır değerleri tanımlamanız gerekir. Eğer tolerans denetimi uygulamak istemezseniz, bu parametreleri 0 olarak girin (= ön ayarlı değer)

16.1 Temel prensipler

Alet denetimi

Malzeme kontrolünün bazı döngülerinde TNC'de bir alet denetimi uygulayabilirsiniz. TNC denetler,

- alet yarıçapının nominal değerden sapmasına göre (değerler Q16x'de) düzeltilip, düzeltilmeyeceğini
- nominal değerden sapmaların (değerler Q16x'de) aletin kesme toleransından büyük olup, olmayacağını

Alet düzeltme



Fonksiyon sadece şu durumlarda çalışır

- alet tablosu aktifken
- döngüde alet denetimini devreye alırsanız: **Q330** 0'dan farklı ya da bir alet adı girerseniz. Alet ismi girişini yazılım tuşu ile seçin. TNC sağdaki noktalı virgülü göstermez.

Eğer birden fazla düzeltme ölçümü uygulamak isterseniz, TNC ilgili ölçülen sapmayı alet tablosunda kayıtlı değer ile toplar.

TNC, DR sütunundaki alet yarıçapını daima düzeltir, eğer ölçülen sapma girilen tolerans dahilinde ise düzeltir. Ek işlem yapmanız gerekirse, NC programınızda Q181 parametresi ile sorgulayabilirsiniz (Q181=1: İlave çalışma gerekli).

Döngü 427 için geçerli olan:

- Eğer ölçüm eksenini olarak aktif çalışma düzleminin bir eksenini tanımlanmış ise (Q272 = 1 veya 2), TNC önceden açıklanan şekilde bir yarıçap düzeltmesi uygular. TNC düzeltme yönünü tanımlanan hareket yönüne göre belirler (Q267)
- Eğer ölçüm eksenini olarak tarama sistemi eksenini seçilmişse (Q272 = 3), TNC bir alet uzunluk düzeltmesi uygular

Alet kırılma denetimi

Fonksiyon sadece şu durumlarda çalışır

- alet tablosu aktifken
- eğer alet denetimi döngüde açık ise (Q330 eşit değildir 0 olarak girin)
- eğer girilen alet numarası için tabloda kesinti toleransı RBREAK 0'dan büyük olarak girilmişse (bakınız ayrıca kullanıcı el kitabı, Bölüm 5.2 "Alet verileri")

Eğer ölçülen sapma aletin kesinti toleransından büyükse TNC bir hata mesajı verir ve program akışını durdurur. Aynı zamanda aleti alet tablosuna kaydeder (Sütun TL = L).

Ölçüm sonuçları için referans sistemi

TNC ölçüm sonuçlarını sonuç parametresine verir ve aktif koordinat sistemindeki (yani gerekirse kaydırılan veya/ve çevrilen/döndürülen) protokol dosyasına verir.

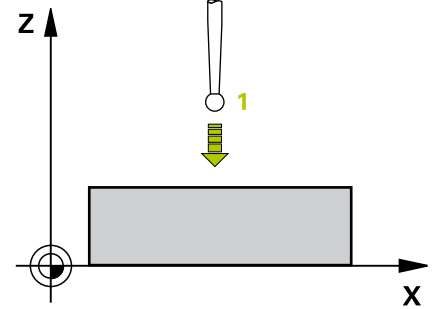
Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

16.2 REFERANS DÜZLEMİ (döngü 0, DIN/ISO: G55, yazılım seçeneği 17)

16.2 REFERANS DÜZLEMİ (döngü 0, DIN/ISO: G55, yazılım seçeneği 17)

Devre akışı

- 1 Tarama sistemi bir 3D harekette hızlı besleme ile (değer **FMAX**'ten) döngüde programlanan ön konum **1**'e gider
- 2 Daha sonra tarama sistemi tarama işlemini tarama beslemesiyle (Fsütunu) uygular. Tarama yönü döngüde belirlenir
- 3 TNC, konumu belirledikten sonra tarama sistemi tarama işlemi başlangıç noktasına geri gider ve ölçülen koordinatı bir Q parametresinde kaydeder. Ek olarak TNC, pozisyon koordinatlarını, tarama sisteminin açma sinyali için yer aldığı Q115 ila Q119 arasındaki parametrelere kaydeder. TNC bu döngüdeki parametreler için tarama pimi uzunluğunu ve yarıçapını dikkate almaz



Programlama sırasında lütfen bu hususlara dikkat edin!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemini, programlanan ön pozisyondaki bir çarpmayı engelleyecek şekilde konumlandırın.

Döngü parametresi



- **Sonuç için parametre No.:** Koordinat değerine atanan Q parametre numarasını girin. Girdi alanı 0 ila 1999
- **Tarama eksen/ tarama yönü:** Tarama eksenini eksen seçim tuşu veya ASCII klavyesi ve tarama yönü için ön işaret ile girin. **ENT** tuşu ile onaylayın. Bütün NC eksenlerinin girdi alanı
- **Konum nominal değeri:** Eksen seçimi tuşları veya ASCII klavyesi üzerinden tarama sistemi ön konumlama için tüm koordinatları girin. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Girişi kapatma:** **ENT** tuşuna basın

NC önermeleri

67 TCH PROBE 0,0 REFERANS DÜZLEMİ Q5 X-

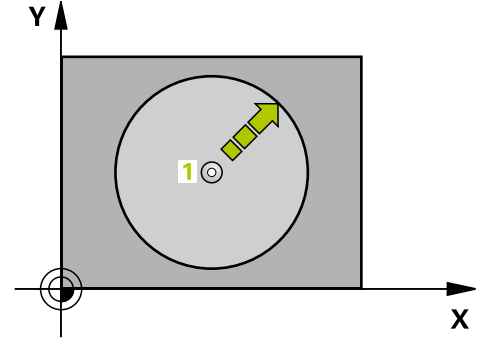
68 TCH PROBE 0,1 X+5 Y+0 Z-5

16.3 REFERANS DÜZLEMİ kutup (döngü 1, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 1 istediğiniz bir tarama yönünde istediğiniz bir poisionu malzemede belirler.

- 1 Tarama sistemi bir 3D harekette hızlı besleme ile (değer **FMAX**'ten) döngüde programlanan ön konum 1'e gider
- 2 Daha sonra tarama sistemi tarama işlemini tarama beslemesiyle (Fsütunu) uygular. TNC, tarama işleminde eş zamanlı olarak 2 eksende hareket eder (tarama açısına bağlı olarak) Tarama yönü, kutupsal açı ile döngüde belirlenmelidir
- 3 TNC, konumu belirledikten sonra tarama sistemi tarama işlemi başlangıç noktasına geri gider. TNC, konum koordinatlarını, tarama sisteminin açma sinyali zamanı için yer aldığı Q115 ila Q119 arasındaki parametrelere kaydeder.



Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

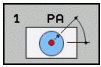
Tarama sistemini, programlanan ön pozisyondaki bir çarpmayı engelleyecek şekilde konumlandırın.



Döngüde tanımlanmış tarama eksenini tarama zemini belirler:

X/Y düzlemi X tarama eksenini
Y/Z düzlemi Y tarama eksenini
Z/X düzlemi Z tarama eksenini

Döngü parametresi



- **Tarama eksenini:** Tarama eksenine eksen seçim tuşu veya ASCII klavye üzerinden girin. **ENT** tuşu ile onaylayın. Girdi alanı X, Y ya da Z
- **Tarama açısı:** Açı, tarama sisteminin hareket edeceği tarama eksenini baz alır Girdi alanı -180,0000 ila 180,0000
- **Konum nominal değeri:** Eksen seçimi tuşları veya ASCII klavyesi üzerinden tarama sistemi ön konumlama için tüm koordinatları girin. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- Girişi kapatma: **ENT** tuşuna basın

NC önerme

67 TCH PROBE 1,0 KUTUPSAL
REFERANS DÜZLEMİ

68 TCH PROBE 1,1X AÇISI: +30

69 TCH PROBE 1,2 X+5 Y+0 Z-5

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

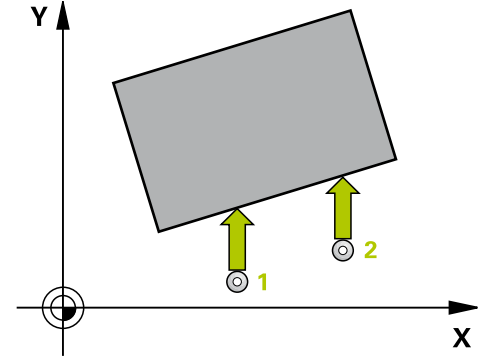
16.4 AÇI ÖLÇÜMÜ (Döngü 420, DIN/ISO: G420, Yazılım seçeneği 17)

16.4 AÇI ÖLÇÜMÜ (Döngü 420, DIN/ISO: G420, Yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 420, herhangi bir doğrunun çalışma düzlemi ana eksenini ile kesişme açısını belirler.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (**FMAX** sütunundan değer) ve konumlandırma mantığıyla (bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) **1** programlanan tarama noktasına konumlandırır. TNC, tarama sistemini güvenlik mesafesi kadar ilgili hareket yönü tersine kaydırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi sonraki tarama noktasına gider **2** ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve belirtilen açıyı aşağıdaki Q parametresinde kaydeder:



Parametre numarası	Anlamı
Q150	Ölçülen açı, çalışma düzlemi ana eksenini baz alır

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlama için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

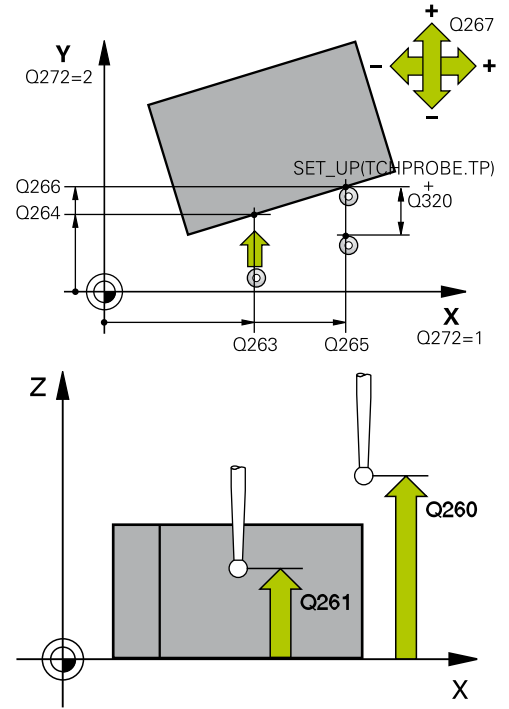
Açı A eksenini yönünde ölçülecekse; tarama sistemi eksenini = ölçüm eksenini olarak tanımlandığında **Q263** ile **Q265**'i eşit olarak seçin; açı B eksenini yönünde ölçülecekse, **Q263** ile **Q265**'i farklı seçin.

AÇI ÖLÇÜMÜ (Döngü 420, DIN/ISO: G420, Yazılım seçeneği 17) 16.4

Döngü parametresi



- ▶ **1. ölçüm noktası 1. eksen Q263 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. ölçüm noktası 2. eksen Q264 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. ölçüm noktası 1. eksen Q265 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. ölçüm noktası 2. eksen Q266 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm eksen Q272:** Ölçüm yapılması gereken eksen:
 - 1: Ana eksen = Ölçüm eksen
 - 2: Yan eksen = Ölçüm eksen
 - 3: Tarama sistemi eksen = ölçüm eksen
- ▶ **Hareket yönü 1 Q267:** Tarama sisteminin malzemeye hareket etmesi gereken yön:
 - 1: Hareket yönü negatif
 - +1: Hareket yönü pozitif
- ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- ▶ **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı tarama sistemi eksen koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirlenmesi:
 - 0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
 - 1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket



NC önermeleri

5 TCH PROBE 420 ÖLÇÜM AÇISI

Q263=+10	;1. NOKTA 1. EKSEN
Q264=+10	;1. NOKTA 2. EKSEN
Q265=+15	;2. NOKTA 1. EKSEN
Q266=+95	;2. NOKTA 2. EKSEN
Q272=1	;ÖLÇÜM EKSENİ
Q267=-1	;HAREKET YÖNÜ
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+10	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q301=1	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q281=1	;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ

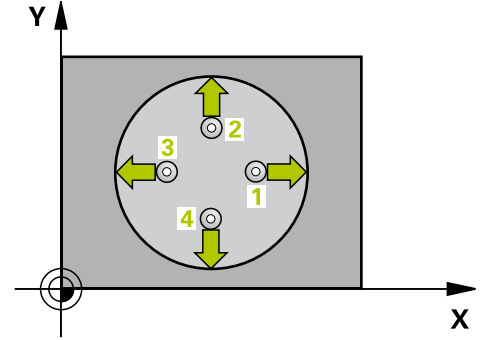
- **Ölçüm protokolü Q281:** TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
 - 0:** Ölçüm protokolü oluşturulmaması
 - 1:** Ölçüm protokolü oluşturma: TNC
- TCHPR420.TXT protokol dosyasını** standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
- 2:** Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin

16.5 DELİK ÖLÇÜMÜ (Döngü 421, DIN/ISO: G421, Yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 421 orta noktayı ve bir deliğin çapını belirler (daire cebi). Eğer siz ilgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız, TNC bir nominal-gerçek değer karşılaştırması uygular ve sapmaları sistem parametrelerinde belirler.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla (bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun SET_UP sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (F sütunu) uygular. TNC, tarama yönünü otomatik olarak programlanan başlangıç açısına bağlı olarak belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi dairesel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2**'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve daha sonra tarama noktası **4**'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q153	Çap gerçek değeri
Q161	Ana eksen ortası sapması
Q162	Yan eksen ortası sapması
Q163	Çap sapması

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız. Açık adımını ne kadar küçük programlarsanız, TNC delik ölçüsünü o oranda kesin olmadan hesaplar. En küçük giriş değeri: 5°.

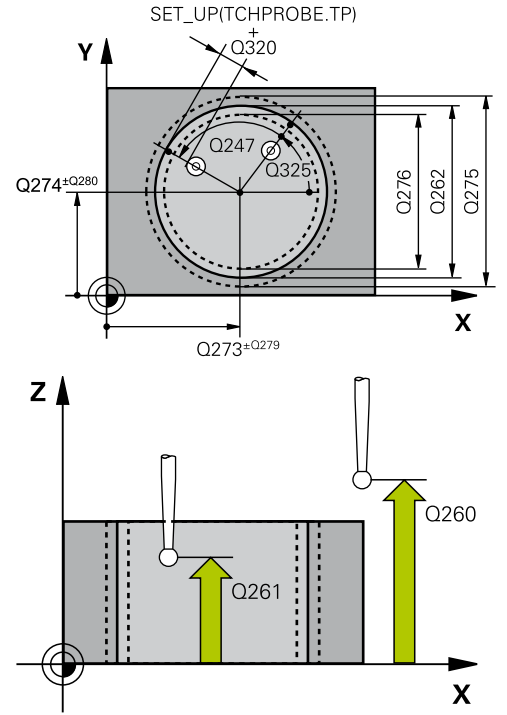
Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

16.5 DELİK ÖLÇÜMÜ (Döngü 421, DIN/ISO: G421, Yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q273 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde deliğin ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q274 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde deliğin ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Nominal çap Q262:** Deliğin çapını girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Başlangıç açısı Q325 (kesin):** Çalışma düzlemi ana eksen ve ilk tarama noktası arasındaki açı. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- **Açı adımı Q247 (artan):** İki ölçüm noktası arasındaki açı, açı adımının ön işareti, tarama sisteminin sonraki ölçüm noktasına hareket ettiği devir yönünü belirler (- = saat yönü). Yayı ölçmek isterseniz açı adımını 90°'den daha küçük olarak programlayın. Girdi alanı -120.000 ila 120.000
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- **En büyük delme ölçüsü Q275:** Deliğin izin verilen en büyük çapı (daire cebi). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **En küçük delme ölçüsü Q276:** Deliğin izin verilen en küçük çapı (daire cep). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 1. eksen tolerans değeri Q279:** Çalışma düzlemi ana ekseninde izin verilen konum sapması. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen tolerans değeri Q280:** Çalışma düzlemi yan ekseninde izin verilen konum sapması. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 421 ÖLÇÜM DELİĞİ

Q273=+50 ;ORTA 1. EKSEN

Q274=+50 ;ORTA 2. EKSEN

Q262=75 ;NOMINAL ÇAP

Q325=+0 ;BAŞLANGIÇ AÇISI

Q247=+60 ;AÇI ADIMI

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q301=1 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET

Q275=75,12;EN BÜYÜK ÖLÇÜ

Q276=74,95;EN KÜÇÜK ÖLÇÜ

Q279=0,1 ;TOLERANS 1. ORTA

Q280=0,1 ;TOLERANS 2. ORTA

Q281=1 ;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ

Q309=0 ;HATADA PGM DURMASI

Q330=0 ;ALET

Q423=4 ;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI

Q365=1 ;HAREKET TÜRÜ

- ▶ **Ölçüm protokolü Q281:** TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Ölçüm protokolü oluşturulmaması
1: Ölçüm protokolü oluşturma: TNC
TCHPR421.TXT protokol dosyasını standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
2: Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin
- ▶ **Tolerans hatasında PGM durdurma Q309:** TNC'nin tolerans aşımalarında program akışını kesmesi ve bir hata mesajı vermesinin gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Program akışını kesmeyin, hata mesajı belirtmeyin
1: Program akışını kesin, hata mesajını belirtin
- ▶ **Denetleme için alet Q330:** TNC'nin bir alet denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin (bkz. "Alet denetimi", sayfa 376). 0 ila 32767,9 giriş alanı, maksimum 16 karakterli alternatif alet ismi
0: Denetim etkin değil
>0: TOOL.T alet tablosundaki alet numarası
- ▶ **Ölçüm noktalarının sayısı (4/3) Q423:** TNC'nin tıpayı 4 veya 3 tarama ile mi ölçmesi gerektiğini belirleyin:
4: 4 ölçüm noktası kullanın (standart ayar)
3: 3 ölçüm noktası kullanın
- ▶ **Hareket türü? Doğru=0/daire=1 Q365:** Güvenli yükseklikte hareket (Q301=1) etkin ise, ölçüm noktaları arasında aletin hangi hat fonksiyonuyla devam edeceğini belirleyin:
0: İşlemler arasında bir doğrunun üzerinde hareket ettirin
1: İşlemler arasında bölüm çemberi çapı üzerinde dairesel şekilde hareket ettirin

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

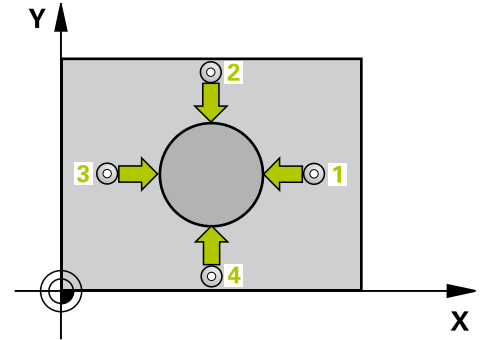
16.6 DIŞ DAİRE ÖLÇÜMÜ (döngü 422, DIN/ISO: G422, yazılım seçeneği 17)

16.6 DIŞ DAİRE ÖLÇÜMÜ (döngü 422, DIN/ISO: G422, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 422 orta noktayı ve bir dairesel tıpanın çapını belirler. Eğer siz ilgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız, TNC bir nominal-gerçek değer karşılaştırması uygular ve sapmaları sistem parametrelerinde belirler.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular TNC, tarama yönünü otomatik olarak programlanan başlangıç açısına bağlı olarak belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi dairesel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2**'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve daha sonra tarama noktası **4**'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q153	Çap gerçek değeri
Q161	Ana eksen ortası sapması
Q162	Yan eksen ortası sapması
Q163	Çap sapması

Programlama esnasında dikkatli olun!



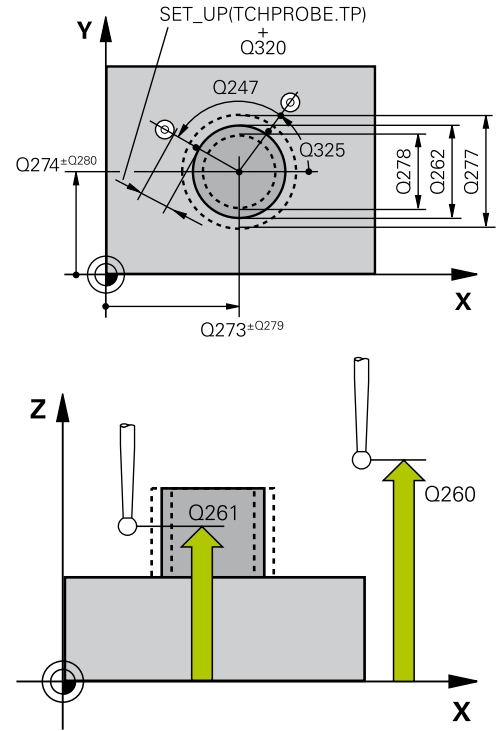
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız. Açık adımını ne kadar küçük programlarsanız, TNC tıpa ölçüsünü o oranda kesin olmadan hesaplar. En küçük giriş değeri: 5°.

DIŞ DAİRE ÖLÇÜMÜ (döngü 422, DIN/ISO: G422, yazılım seçeneği 16.6 17)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q273 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde tıpanın ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q274 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde tıpanın ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Nominal çap Q262:** Tıpanın çapını girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Başlangıç açısı Q325 (kesin):** Çalışma düzlemi ana eksen ve ilk tarama noktası arasındaki açı. Girdi alanı -360,0000 ila 360,0000
- **Açı adımı Q247 (artan):** İki ölçüm noktası arasındaki açı, açı adımı ön işareti çalışma yönünü belirler (- = saat yönü). Eğer yayı ölçmek isterseniz, açı adımını 90°'den daha küçük olarak programlayın. -120,0000 ila 120,0000 arası girdi alanı
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi eksen koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirlemenizi:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- **Tıpanın en büyük ölçüsü Q277:** İzin verilen en büyük tıpa çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Tıpanın en küçük ölçümü Q278:** İzin verilen en küçük tıpa çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 1. eksen tolerans değeri Q279:** Çalışma düzlemi ana ekseninde izin verilen konum sapması. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen tolerans değeri Q280:** Çalışma düzlemi yan ekseninde izin verilen konum sapması. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 422 DIŞ DAİRE ÖLÇÜMÜ

Q273=+50 ;	ORTA 1. EKSEN
Q274=+50 ;	ORTA 2. EKSEN
Q262=75 ;	NOMINAL ÇAP
Q325=+90 ;	BAŞLANGIÇ AÇISI
Q247=+30 ;	AÇI ADIMI
Q261=-5 ;	ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0 ;	GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+10 ;	GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q301=0 ;	GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q275=35,15 ;	EN BÜYÜK ÖLÇÜ
Q276=34,9 ;	EN KÜÇÜK ÖLÇÜ
Q279=0,05 ;	TOLERANS 1. ORTA
Q280=0,05 ;	TOLERANS 2. ORTA
Q281=1 ;	ÖLÇÜM PROTOKOLÜ
Q309=0 ;	HATADA PGM DURMASI
Q330=0 ;	ALET

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

16.6 DIŞ DAİRE ÖLÇÜMÜ (döngü 422, DIN/ISO: G422, yazılım seçeneği 17)

- ▶ **Ölçüm protokolü Q281:** TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmamasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Ölçüm protokolü oluşturulmaması
1: Ölçüm protokolü oluşturma: TNC
TCHPR422.TXT protokol dosyasını standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
2: Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin
- ▶ **Tolerans hatasında PGM durdurma Q309:** TNC'nin tolerans aşımalarında program akışını kesmesi ve bir hata mesajı vermesinin gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Program akışını kesmeyin, hata mesajı belirtmeyin
1: Program akışını kesin, hata mesajını belirtin
- ▶ **Denetleme için alet Q330:** TNC'nin bir alet denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin (bkz. "Alet denetimi", sayfa 376). 0 ila 32767,9 giriş alanı, maksimum 16 karakterli alternatif alet ismi
0: Denetim etkin değil
>0: TOOL.T alet tablosundaki alet numarası
- ▶ **Ölçüm noktalarının sayısı (4/3) Q423:** TNC'nin tıpayı 4 veya 3 tarama ile mi ölçmesi gerektiğini belirleyin:
4: 4 ölçüm noktası kullanın (standart ayar)
3: 3 ölçüm noktası kullanın
- ▶ **Hareket türü? Doğru=0/daire=1 Q365:** Güvenli yükseklikte hareket (Q301=1) etkin ise, ölçüm noktaları arasında aletin hangi hat fonksiyonuyla devam edeceğini belirleyin:
0: İşlemler arasında bir doğrunun üzerinde hareket ettirin
1: İşlemler arasında bölüm çemberi çapı üzerinde dairesel şekilde hareket ettirin

Q423=4	;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
--------	-------------------------

Q365=1	;HAREKET TÜRÜ
--------	---------------

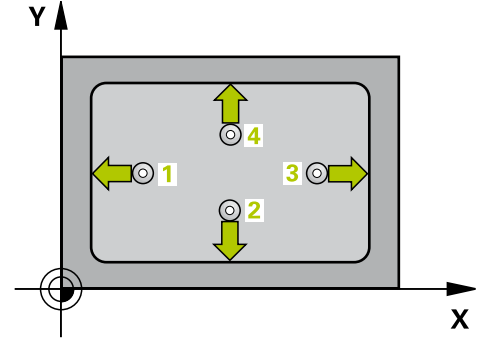
İÇ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ (döngü 423, DIN/ISO: G423, yazılım seçeneği 17)

16.7 İÇ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ (döngü 423, DIN/ISO: G423, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 423 hem orta noktayı hem de dörtgen cebinin uzunluk ve genişliğini belirler. Eğer siz ilgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız, TNC bir nominal-gerçek değer karşılaştırması uygular ve sapmaları sistem parametrelerinde belirler.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi eksene paralel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2**'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve daha sonra tarama noktası **4**'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q154	Ana eksen yan uzunluğu gerçek değeri
Q155	Yan eksen yan uzunluğu gerçek değeri
Q161	Ana eksen ortası sapması
Q162	Yan eksen ortası sapması
Q164	Ana eksen yan uzunluğu sapması
Q165	Yan eksen yan uzunluğu sapması

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

Eğer cep ölçüsü ve güvenlik mesafesi, tarama noktaları yakınındaki bir ön konumlama işlemine izin vermiyorsa, TNC cep ortasından çıkışlı tarama yapar. Tarama sistemi, dört ölçüm noktası arasında güvenli yüksekliğe hareket etmez.

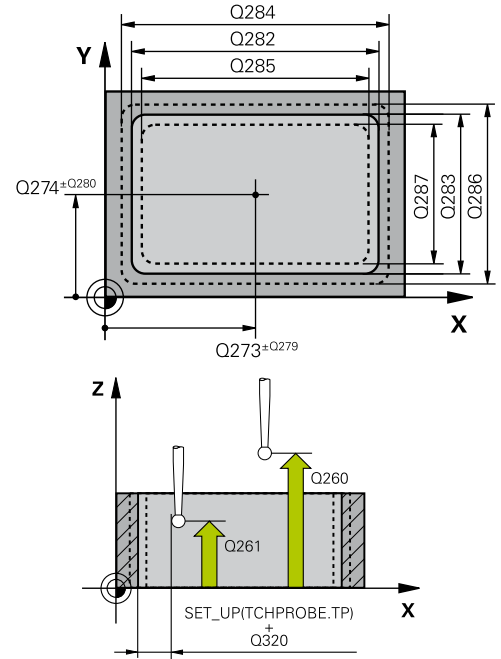
Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

16.7 İÇ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ (döngü 423, DIN/ISO: G423, yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q273 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde cebin ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q274 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde cebin ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. yan uzunluk Q282:** Cep uzunluğu, çalışma düzlemi ana eksene paraleldir. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan uzunluk Q283:** Cep uzunluğu, çalışma düzlemi yan eksene paraleldir. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi eksen koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirlenmesi:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- **1. yan uzunluk en büyük ölçüsü Q284:** İzin verilen en büyük cep uzunluğu. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. yan uzunluk en küçük ölçüsü Q285:** İzin verilen en küçük cep uzunluğu. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan uzunluk en büyük ölçüsü Q286:** İzin verilen en büyük cep genişliği. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan uzunluk en küçük ölçüsü Q287:** İzin verilen en küçük cep genişliği. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 1. eksen tolerans değeri Q279:** Çalışma düzlemi ana ekseninde izin verilen konum sapması. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen tolerans değeri Q280:** Çalışma düzlemi yan ekseninde izin verilen konum sapması. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 423 İÇ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ

Q273=+50 ;ORTA 1. EKSEN

Q274=+50 ;ORTA 2. EKSEN

Q282=80 ;1. YAN UZUNLUK

Q283=60 ;2. YAN UZUNLUK

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+10 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q301=1 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET

Q284=0 ;1. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ

Q285=0 ;1. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ

Q286=0 ;2. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ

Q287=0 ;2. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ

Q279=0 ;TOLERANS 1. ORTA

Q280=0 ;TOLERANS 2. ORTA

Q281=1 ;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ

Q309=0 ;HATADA PGM DURMASI

Q330=0 ;ALET

İÇ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ (döngü 423, DIN/ISO: G423, yazılım 16.7 seçeneği 17)

- ▶ **Ölçüm protokolü Q281:** TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Ölçüm protokolü oluşturulmaması
1: Ölçüm protokolü oluşturma: TNC
TCHPR423.TXT protokol dosyasını standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
2: Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin
- ▶ **Tolerans hatasında PGM durdurma Q309:** TNC'nin tolerans aşımalarında program akışını kesmesi ve bir hata mesajı vermesinin gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Program akışını kesmeyin, hata mesajı belirtmeyin
1: Program akışını kesin, hata mesajını belirtin
- ▶ **Denetleme için alet Q330:** TNC'nin bir alet denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin (bkz. "Alet denetimi", sayfa 376). 0 ila 32767,9 giriş alanı, maksimum 16 karakterli alternatif alet ismi
0: Denetim etkin değil
>0: TOOL.T alet tablosundaki alet numarası

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

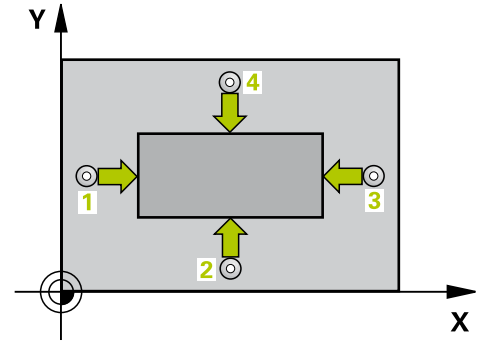
16.8 DIŞ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ (döngü 424, DIN/ISO: G424, yazılım seçeneği 17)

16.8 DIŞ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ (döngü 424, DIN/ISO: G424, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 424 hem orta noktayı hem de dörtgen tıpanın uzunluk ve genişliğini belirler. Eğer siz ilgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız, TNC bir nominal-gerçek değer karşılaştırması uygular ve sapmaları sistem parametrelerinde belirler.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (F sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi eksene paralel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2**'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve daha sonra tarama noktası **4**'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q154	Ana eksen yan uzunluğu gerçek değeri
Q155	Yan eksen yan uzunluğu gerçek değeri
Q161	Ana eksen ortası sapması
Q162	Yan eksen ortası sapması
Q164	Ana eksen yan uzunluğu sapması
Q165	Yan eksen yan uzunluğu sapması

Programlama esnasında dikkatli olun!



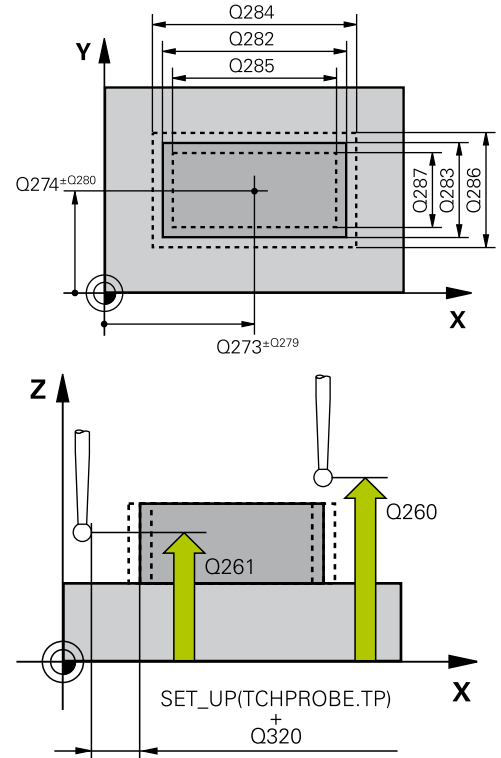
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

DIŞ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ (döngü 424, DIN/ISO: G424, yazılım 16.8 seçeneği 17)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q273 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde tıpanın ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q274 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde tıpanın ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. yan uzunluk Q282:** Tıpa uzunluğu, çalışma düzlemi ana eksenine paralel. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan uzunluk Q283:** Tıpa uzunluğu, çalışma düzlemi yan eksene paralel. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi eksen koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirlemenmesi:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- **1. yan taraf en büyük ölçüsü Q284:** İzin verilen en büyük tıpa uzunluğu. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. yan taraf en küçük ölçüsü Q285:** İzin verilen en küçük tıpa uzunluğu. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan taraf en büyük ölçüsü Q286:** İzin verilen en büyük tıpa genişliği. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan taraf en küçük ölçüsü Q287:** İzin verilen en küçük tıpa genişliği. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 424DIŞ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ

Q273=+50 ;ORTA 1. EKSEN

Q274=+50 ;ORTA 2. EKSEN

Q282=75 ;1. YAN UZUNLUK

Q283=35 ;2. YAN UZUNLUK

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q301=0 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET

Q284=75,1 ;1. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ

Q285=74,9 ;1. YAN EN KÜÇÜK ÖLÇÜ

Q286=35 ;2. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

16.8 DIŞ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ (döngü 424, DIN/ISO: G424, yazılım seçeneği 17)

- **Orta 1. eksen tolerans değeri Q279:** Çalışma düzlemi ana ekseninde izin verilen konum sapması. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen tolerans değeri Q280:** Çalışma düzlemi yan ekseninde izin verilen konum sapması. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ölçüm protokolü Q281:** TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Ölçüm protokolü oluşturulmaması
1: Ölçüm protokolü oluşturma: TNC
TCHPR424.TXT protokol dosyasını standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
2: Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin
- **Tolerans hatasında PGM durdurma Q309:** TNC'nin tolerans aşımalarında program akışını kesmesi ve bir hata mesajı vermesinin gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Program akışını kesmeyin, hata mesajı belirtmeyin
1: Program akışını kesin, hata mesajını belirtin
- **Denetleme için alet Q330:** TNC'nin bir alet denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin (bkz. "Alet denetimi", sayfa 376). 0 ila 32767,9 giriş alanı, maksimum 16 karakterli alternatif alet ismi
0: Denetim etkin değil
>0: TOOL.T alet tablosundaki alet numarası

Q287=34,95; 2. YAN EN BÜYÜK
ÖLÇÜSÜ

Q279=0,1 ; TOLERANS 1. ORTA

Q280=0,1 ; TOLERANS 2. ORTA

Q281=1 ; ÖLÇÜM PROTOKOLÜ

Q309=0 ; HATADA PGM DURMASI

Q330=0 ; ALET

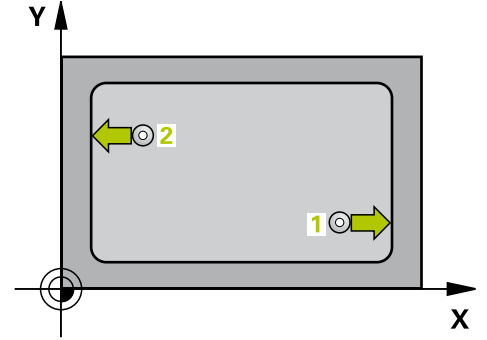
İÇ GENİŞLİK ÖLÇÜMÜ (döngü 425, DIN/ISO: G425, yazılım seçeneği 16.9 17)

16.9 İÇ GENİŞLİK ÖLÇÜMÜ (döngü 425, DIN/ISO: G425, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 425, bir yivin konumu ve genişliğini belirler (cep). Eğer siz ilgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız, TNC bir nominal-gerçek değer karşılaştırması uygular ve sapmayı bir sistem parametresinde belirtir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular 1. Tarama, daima programlanan eksenin pozitif yönündedir
- 3 Eğer siz ikinci bir ölçüm için bir kaydırma girerseniz TNC, tarama sistemini (gerekli durumda güvenli yükseklikte) sonraki tarama noktasına **2** getirir ve orada ikinci tarama işlemini uygular. Büyük nominal uzunluklarda TNC ikinci tarama noktasına hızlı hareket beslemesiyle konumlandırır. Eğer hiçbir kaydırma girmezseniz, TNC doğrudan tersi yöndeki genişliği ölçer
- 4 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Parametre numarası	Anlamı
Q156	Uzunluk ölçümü gerçek değeri
Q157	Orta eksen konumu gerçek değeri
Q166	Uzunluk ölçüsündeki sapma

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlama için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

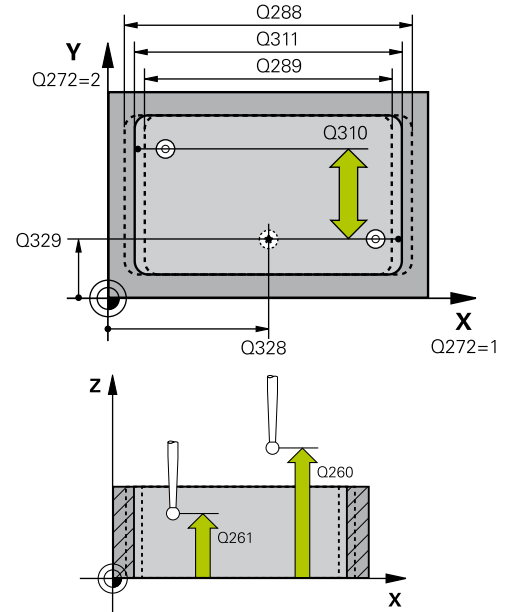
Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

16.9 İÇ GENİŞLİK ÖLÇÜMÜ (döngü 425, DIN/ISO: G425, yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- ▶ **Başlangıç noktası 1. eksen Q328 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde tarama işleminin başlangıç noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Başlangıç noktası 2. eksen Q329 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde tarama işleminin başlangıç noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. ölçüm için kaydırma Q310 (artan):** Tarama sisteminin ikinci ölçümden önce kaydırıldığı değer. Eğer 0 girilmişse, TNC tarama sistemini kaydırmaz. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm eksen Q272:** Ölçüm yapılması gereken çalışma düzlemi eksen:
 - 1: Ana eksen = Ölçüm eksen
 - 2: Yan eksen = Ölçüm eksen
- ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Nominal uzunluk Q311:** Ölçümün yapılacağı uzunluğun nominal değeri. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **En büyük ölçü Q288:** İzin verilen en büyük uzunluk. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **En küçük ölçü Q289:** İzin verilen en küçük uzunluk. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm protokolü Q281:** TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
 - 0: Ölçüm protokolü oluşturulmaması
 - 1: Ölçüm protokolü oluşturma: TNC**TCHPR425.TXT protokol dosyasını** standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
 - 2: Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin
- ▶ **Tolerans hatasında PGM durdurma Q309:** TNC'nin tolerans aşımalarında program akışını kesmesi ve bir hata mesajı vermesinin gerekli olup olmadığını belirleyin:
 - 0: Program akışını kesmeyin, hata mesajı belirtmeyin
 - 1: Program akışını kesin, hata mesajını belirtin



NC önermeleri

5 TCH PRONE 425 İÇ GENİŞLİK ÖLÇÜMÜ

Q328=+75	;1. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q329=+12,5	;2. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q310=+0	;2. ÖLÇÜM KAYDIRMA
Q272=1	;ÖLÇÜM EKSENİ
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q260=+10	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q311=25	;NOMİNAL UZUNLUK
Q288=25,05	;EN BÜYÜK ÖLÇÜ
Q289=25	;EN KÜÇÜK ÖLÇÜ
Q281=1	;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ
Q309=0	;HATADA PGM DURMASI
Q330=0	;ALET
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q301=0	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET

İÇ GENİŞLİK ÖLÇÜMÜ (döngü 425, DIN/ISO: G425, yazılım seçeneği 16.9 17)

- ▶ **Denetleme için alet Q330:** TNC'nin bir alet denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin (bkz. "Alet denetimi", sayfa 376). 0 ila 32767,9 giriş alanı, maksimum 16 karakterli alternatif alet ismi
0: Denetim etkin değil
>0: TOOL.T alet tablosundaki alet numarası
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a (tarama sistemi tablosu) ek olarak ve sadece tarama sistemi ekseninde referans noktasının taranmasında etki eder. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

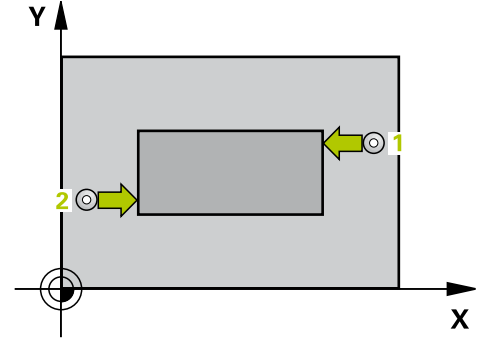
16.10 DIŞ ÇUBUK ÖLÇÜMÜ (döngü 426, DIN/ISO: G426, yazılım seçeneği 17)

16.10 DIŞ ÇUBUK ÖLÇÜMÜ (döngü 426, DIN/ISO: G426, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 426, bir çubuğun konumu ve genişliğini belirler. Eğer ilgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız, TNC bir nominal-gerçek değer karşılaştırması uygular ve sapmayı sistem parametrelerinde belirler.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular 1. Tarama, daima programlanan eksenin negatif yönündedir
- 3 Daha sonra tarama sistemi, sonraki güvenli yükseklikte sonraki tarama noktasına kadar gider ve orada ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Parametre numarası

Anlamı

Q156	Uzunluk ölçümü gerçek değeri
Q157	Orta eksen konumu gerçek değeri
Q166	Uzunluk ölçüsündeki sapma

Programlama esnasında dikkatli olun!



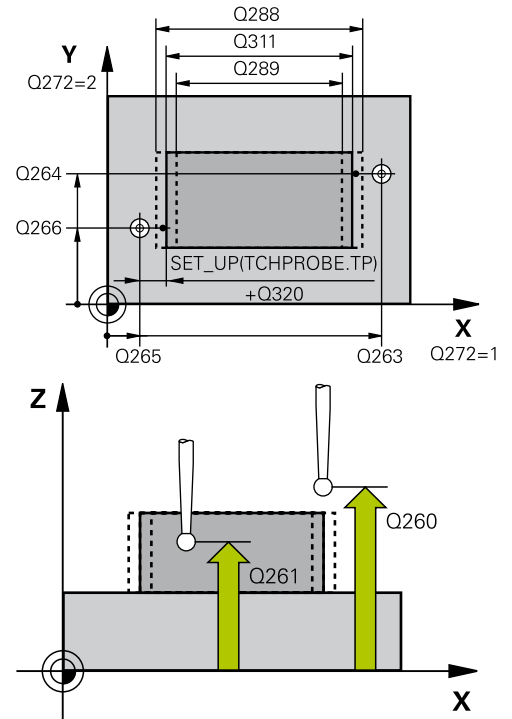
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlama için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

DIŞ ÇUBUK ÖLÇÜMÜ (döngü 426, DIN/ISO: G426, yazılım seçeneği 16.10 17)

Döngü parametresi



- **1. ölçüm noktası 1. eksen Q263 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - **1. ölçüm noktası 2. eksen Q264 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - **2. ölçüm noktası 1. eksen Q265 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - **2. ölçüm noktası 2. eksen Q266 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - **Ölçüm eksen Q272:** Ölçüm yapılması gereken çalışma düzlemi eksen:
 - 1: Ana eksen = Ölçüm eksen
 - 2: Yan eksen = Ölçüm eksen
 - **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi eksen koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - **Nominal uzunluk Q311:** Ölçümün yapılacağı uzunluğun nominal değeri. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - **En büyük ölçü Q288:** İzin verilen en büyük uzunluk. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - **En küçük ölçü Q289:** İzin verilen en küçük uzunluk. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - **Ölçüm protokolü Q281:** TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
 - 0: Ölçüm protokolü oluşturulmaması
 - 1: Ölçüm protokolü oluşturma: TNC
- TCHPR426.TXT protokol dosyasını** standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
- 2:** Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin



NC önermeleri

5 TCH PROBE 426 DIŞ ÇUBUK ÖLÇÜMÜ	
Q263=+50 ;1. NOKTA 1. EKSEN	
Q264=+25 ;1. NOKTA 2. EKSEN	
Q265=+50 ;2. NOKTA 1. EKSEN	
Q266=+85 ;2. NOKTA 2. EKSEN	
Q272=2 ;ÖLÇÜM EKSENİ	
Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ	
Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	
Q311=45 ;NOMİNAL UZUNLUK	
Q288=45 ;EN BÜYÜK ÖLÇÜ	
Q289=44,95;EN KÜÇÜK ÖLÇÜ	
Q281=1 ;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ	
Q309=0 ;HATADA PGM DURMASI	
Q330=0 ;ALET	

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

16.10 DIŞ ÇUBUK ÖLÇÜMÜ (döngü 426, DIN/ISO: G426, yazılım seçeneği 17)

- ▶ **Tolerans hatasında PGM durdurma Q309:** TNC'nin tolerans aşımalarında program akışını kesmesi ve bir hata mesajı vermesinin gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Program akışını kesmeyin, hata mesajı belirtmeyin
1: Program akışını kesin, hata mesajını belirtin
- ▶ **Denetleme için alet Q330:** TNC'nin bir alet denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin (bkz. "Alet denetimi", sayfa 376). 0 ila 32767,9 giriş alanı, maksimum 16 karakterli alternatif alet ismi
0: Denetim etkin değil
>0: TOOL.T alet tablosundaki alet numarası

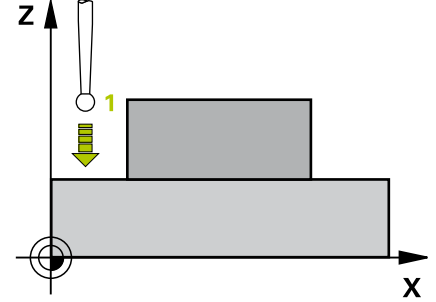
KOORDİNAT ÖLÇÜMÜ (döngü 427, DIN/ISO: G427, yazılım seçeneği 16.11 17)

16.11 KOORDİNAT ÖLÇÜMÜ (döngü 427, DIN/ISO: G427, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama döngüsü 427, seçilebilen bir eksendeki koordinatları belirler ve değeri bir sistem parametresinde belirtir. Eğer siz ilgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız, TNC bir nominal/gerçek değer karşılaştırması uygular ve sapmayı sistem parametrelerinde belirtir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (**FMAX** sütunundan değer) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292)¹ tarama noktasına konumlandırır. TNC, tarama sistemini güvenlik mesafesi kadar ilgili hareket yönü tersine kaydırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi çalışma düzlemindeki girilen tarama noktası ¹'e konumlandırır ve orada seçilen eksendeki gerçek değeri ölçer
- 3 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenlik yüksekliğe konumlandırır ve belirtilen koordinatı aşağıdaki Q parametresinde kaydeder:



Parametre numarası

Anlamı

Q160

Ölçülen koordinat

Programlama esnasında dikkatli olun!

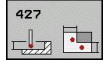


Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

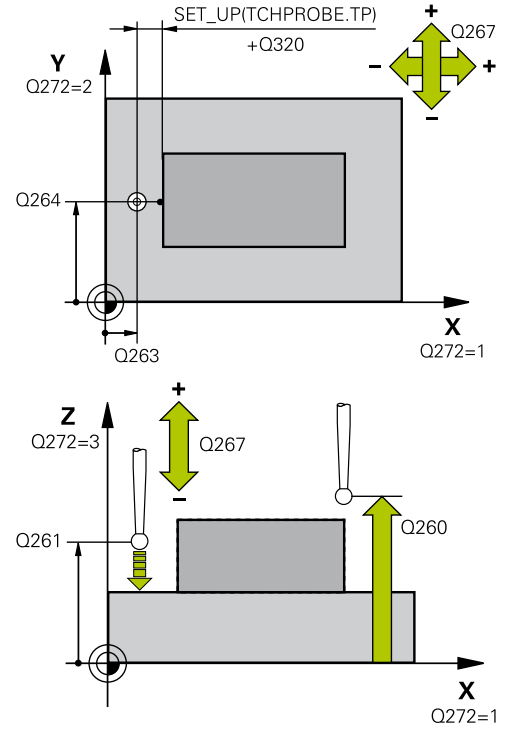
Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

16.11 KOORDİNAT ÖLÇÜMÜ (döngü 427, DIN/ISO: G427, yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- ▶ **1. ölçüm noktası 1. eksen Q263 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. ölçüm noktası 2. eksen Q264 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm eksen (1..3: 1=Ana eksen) Q272:** Ölçüm yapılması gereken eksen:
 - 1: Ana eksen = Ölçüm eksen
 - 2: Yan eksen = Ölçüm eksen
 - 3: Tarama sistemi eksen = ölçüm eksen
- ▶ **Hareket yönü 1 Q267:** Tarama sisteminin malzemeye hareket etmesi gereken yön:
 - 1: Hareket yönü negatif
 - +1: Hareket yönü pozitif
- ▶ **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi eksen koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm protokolü Q281:** TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
 - 0: Ölçüm protokolü oluşturulmaması
 - 1: Ölçüm protokolü oluşturma: TNC TCHPR427.TXT protokol dosyasını standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
 - 2: Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin
- ▶ **En büyük ölçü Q288:** İzin verilen en büyük ölçüm değeri. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **En küçük ölçü Q289:** İzin verilen en küçük ölçüm değeri. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 427 ÖLÇÜM KOORDİNATI	
Q263=+35 ; 1. NOKTA 1. EKSEN	
Q264=+45 ; 1. NOKTA 2. EKSEN	
Q261=+5 ; ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ	
Q320=0 ; GÜVENLİK MESAFESİ	
Q272=3 ; ÖLÇÜM EKSENİ	
Q267=-1 ; HAREKET YÖNÜ	
Q260=+20 ; GÜVENLİ YÜKSEKLİK	
Q281=1 ; ÖLÇÜM PROTOKOLÜ	
Q288=5,1 ; EN BÜYÜK ÖLÇÜ	
Q289=4,95 ; EN KÜÇÜK ÖLÇÜ	
Q309=0 ; HATADA PGM DURMASI	
Q330=0 ; ALET	

KOORDİNAT ÖLÇÜMÜ (döngü 427, DIN/ISO: G427, yazılım seçeneği 16.11 17)

- ▶ **Tolerans hatasında PGM durdurma Q309:** TNC'nin tolerans aşımalarında program akışını kesmesi ve bir hata mesajı vermesinin gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Program akışını kesmeyin, hata mesajı belirtmeyin
1: Program akışını kesin, hata mesajını belirtin
- ▶ **Denetleme için alet Q330:** TNC'nin bir alet denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin (bkz. "Alet denetimi", sayfa 376). 0 ila 32767,9 giriş alanı, maksimum 16 karakterli alternatif alet ismi
0: Denetim etkin değil
>0: TOOL.T alet tablosundaki alet numarası

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

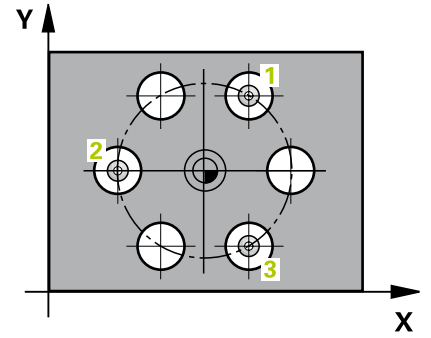
16.12 DAİRE ÇEMBERİ ÖLÇÜMÜ (Döngü 430, DIN/ISO: G430, Yazılım seçeneği 17)

16.12 DAİRE ÇEMBERİ ÖLÇÜMÜ (Döngü 430, DIN/ISO: G430, Yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 430 orta noktayı ve bir delikli dairenin çapını üç deliğin ölçümü ile belirler. Eğer ilgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız, TNC bir nominal-gerçek değer karşılaştırması uygular ve sapmayı sistem parametrelerinde belirler.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) ilk delmenin girilen orta noktası **1**'e konumlandırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine gider ve ilk delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci deliğin **2** girilen orta noktasını konumlar
- 4 TNC, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine hareket ettirir ve ikinci delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 5 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci deliğin **3** girilen orta noktasını konumlar
- 6 TNC, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine hareket ettirir ve üçüncü delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 7 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q153	Daire çemberi çapı gerçek değeri
Q161	Ana eksen ortası sapması
Q162	Yan eksen ortası sapması
Q163	Daire çemberi çapı sapması

DAİRE ÇEMBERİ ÖLÇÜMÜ (Döngü 430, DIN/ISO: G430, Yazılım 16.12 seçeneği 17)

Programlama esnasında dikkatli olun!

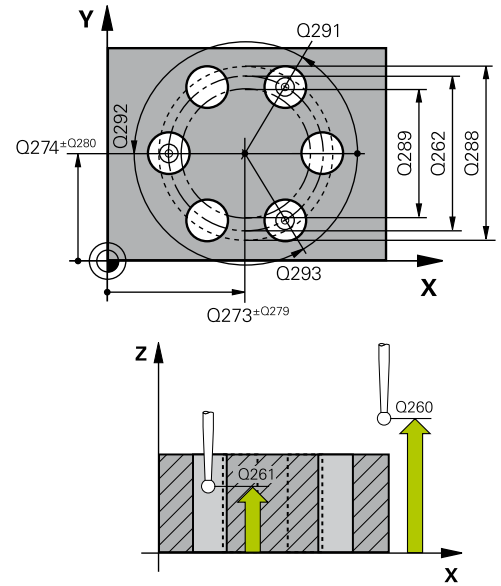


Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlama için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız. 430 döngü sadece kırılma denetimleri uygular, otomatik alet düzeltmesi değil.

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q273 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde daire çemberinin ortası (nominal değer). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q274 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde daire çemberinin ortası (nominal değer). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Nominal çap Q262:** Daire çemberi çapını girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Açı 1. delik Q291 (kesin):** Çalışma düzlemindeki birinci delik orta noktalarının kutupsal koordinat açıları. -360,0000 ila 360,0000 arası girdi alanı
- **Açı 2. delik Q292 (kesin):** Çalışma düzlemindeki ikinci delik orta noktalarının kutupsal koordinat açıları. -360,0000 ila 360,0000 arası girdi alanı
- **Açı 3. delik Q293 (kesin):** Çalışma düzlemindeki üçüncü delik orta noktalarının kutupsal koordinat açıları. -360,0000 ila 360,0000 arası girdi alanı
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi eksen koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **En büyük ölçü Q288:** İzin verilen en büyük daire çemberi çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **En küçük ölçü Q289:** İzin verilen en küçük delik çemberi çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 1. eksen tolerans değeri Q279:** Çalışma düzlemi ana ekseninde izin verilen konum sapması. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen tolerans değeri Q280:** Çalışma düzlemi yan ekseninde izin verilen konum sapması. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 430 ÖLÇÜM DAİRE ÇEMBERİ

Q273=+50 ; ORTA 1. EKSEN

Q274=+50 ; ORTA 2. EKSEN

Q262=80 ; NÖMİNAL ÇAP

Q291=+0 ; AÇI 1. DELİK

Q292=+90 ; AÇI 2. DELİK

Q293=+180 ; AÇI 3. DELİK

Q261=-5 ; ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q260=+10 ; GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q288=80,1 ; EN BÜYÜK ÖLÇÜ

Q289=79,9 ; EN KÜÇÜK ÖLÇÜ

Q279=0,15 ; TOLERANS 1. ORTA

Q280=0,15 ; TOLERANS 2. ORTA

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

16.12 DAİRE ÇEMBERİ ÖLÇÜMÜ (Döngü 430, DIN/ISO: G430, Yazılım seçeneği 17)

- ▶ **Ölçüm protokolü Q281:** TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Ölçüm protokolü oluşturulmaması
1: Ölçüm protokolü oluşturma: TNC
TCHPR430.TXT protokol dosyasını standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
2: Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin
- ▶ **Tolerans hatasında PGM durdurma Q309:** TNC'nin tolerans aşımalarında program akışını kesmesi ve bir hata mesajı vermesinin gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Program akışını kesmeyin, hata mesajı belirtmeyin
1: Program akışını kesin, hata mesajını belirtin
- ▶ **Denetleme için alet Q330:** TNC'nin bir alet kırılma denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin (bkz. "Alet denetimi", sayfa 376). 0 ila 32767,9 giriş alanı, maksimum 16 karakterli alternatif alet ismi
0: Denetim etkin değil
>0: TOOL.T alet tablosundaki alet numarası

Q281=1	;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ
Q309=0	;HATADA PGM DURMASI
Q330=0	;ALET

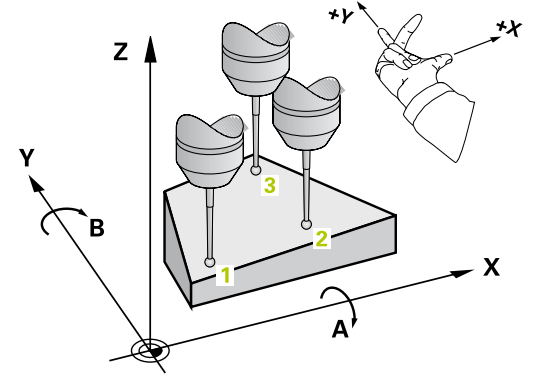
DÜZLEM ÖLÇÜMÜ (döngü 431, DIN/ISO: G431, yazılım seçeneği 17) 16.13

16.13 DÜZLEM ÖLÇÜMÜ (döngü 431, DIN/ISO: G431, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 431 üç nokta ölçümü ile bir düzlem açısını belirler ve değerleri sistem parametrelerinde belirtir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 292) programlanan tarama noktası **1**'e konumlandırır ve burada ilk düz noktayı ölçer. TNC, bu sırada tarama sistemini tarama yönü tersine güvenlik mesafesi kadar kaydırır
- 2 Daha sonra TNC tarama sistemini güvenli yüksekliğe, daha sonra çalışma düzleminde tarama noktasına **2** getirir ve orada ikinci düzlem noktasının gerçek değerini ölçer
- 3 Daha sonra tarama sistemi daha sonra tekrar güvenli yüksekliğe, daha sonra çalışma düzleminde tarama noktası **3** 'e gider ve orada üçüncü düzlem noktasının gerçek değerini ölçer
- 4 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve belirtilen açı değerlerini aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Parametre numarası	Anlamı
Q158	A eksen projeksiyon açısı
Q159	B eksen projeksiyon açısı
Q170	Mekan açısı A
Q171	Mekan açısı B
Q172	Mekan açısı C
Q173 ila Q175	Tarama sistemi ekseninde ölçüm değeri (ilkten üçüncü ölçüme kadar)

Programlama esnasında dikkatli olun!



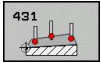
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlama için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

TNC'nin açı değerini hesaplayabilmesi için üç ölçüm noktası aynı doğru üzerinde yer alamaz.

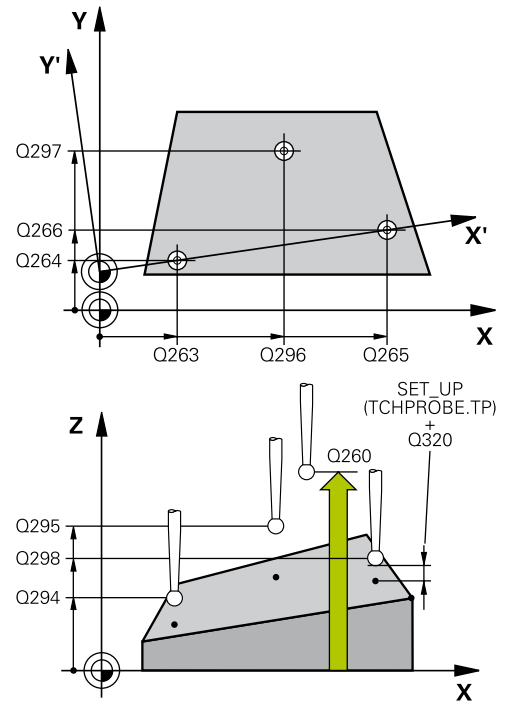
Q170 - Q172 parametrelerinde, çalışma düzlemini çevir fonksiyonunda kullanılan hacimsel açılar kaydedilir. İlk iki ölçüm noktası ile çalışma düzleminin döndürülmesindeki ana eksen yönünü belirlersiniz.

Üçüncü ölçüm noktası, alet eksenini yönünü belirler. Üçüncü ölçüm noktasını pozitif Y eksenini yönünde tanımlayın, böylece alet eksenini sağa dönen koordinat sisteminde doğru yer alır.

Döngü parametresi



- **1. ölçüm noktası 1. eksen Q263 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. ölçüm noktası 2. eksen Q264 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. ölçüm noktası 3. eksen Q294 (kesin):** Tarama eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. ölçüm noktası 1. eksen Q265 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. ölçüm noktası 2. eksen Q266 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. ölçüm noktası 3. eksen Q295 (kesin):** Tarama eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



DÜZLEM ÖLÇÜMÜ (döngü 431, DIN/ISO: G431, yazılım seçeneği 17) 16.13

- ▶ **3. ölçüm noktası 1. eksen** Q296 (kesin): Çalışma düzleminin ana eksenindeki üçüncü tarama noktalarının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **3. ölçüm noktası 2. eksen** Q297 (kesin): Çalışma düzleminin yan eksenindeki üçüncü tarama noktalarının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **3. ölçüm noktası 3. eksen** Q298 (kesin): Tarama sistemi eksenindeki üçüncü tarama noktalarının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi** Q320 (artan): Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, **SET_UP**'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik** Q260 (kesin): Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı tarama sistemi eksen koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm protokolü** Q281: TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Ölçüm protokolü oluşturulmaması
1: Ölçüm protokolü oluşturma: TNC
TCHPR431.TXT protokol dosyasını standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
2: Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin

NC önermeleri

5 TCH PROBE 431 ÖLÇÜM DÜZLEMİ	
Q263=+20	;1. NOKTA 1. EKSEN
Q264=+20	;1. NOKTA 2. EKSEN
Q294=-10	;1. NOKTA 3. EKSEN
Q265=+50	;2. NOKTA 1. EKSEN
Q266=+80	;2. NOKTA 2. EKSEN
Q295=+0	;2. NOKTA 3. EKSEN
Q296=+90	;3. NOKTA 1. EKSEN
Q297=+35	;3. NOKTA 2. EKSEN
Q298=+12	;3. NOKTA 3. EKSEN
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+5	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q281=1	;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

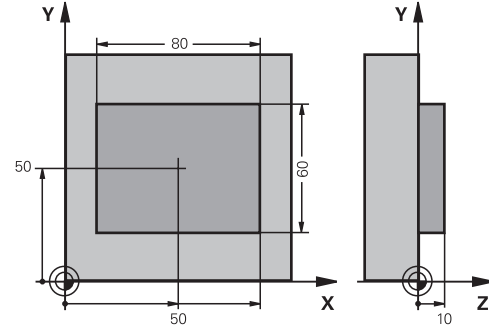
16.14 Programlama örnekleri

16.14 Programlama örnekleri

Örnek: Dikdörtgen tıpayı ölçün ve işleyin

Program akışı

- Dörtgen tıpanın üst ölçü 0,5 ile kumlanması
- Dikdörtgen tıpayı ölçün
- Dörtgen tıpayı ölçüm değerlerini dikkate alarak perdahlayın



0 BEGIN PGM BEAMS MM	
1 TOOL CALL 69 Z	Alet çağırma ön hazırlığı
2 L Z+100 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
3 FN 0: Q1 = +81	X cinsinden dikdörtgen uzunluğu (kazıma ölçüsü)
4 FN 0: Q2 = +61	Y cinsinden dikdörtgen uzunluğu (kazıma ölçüsü)
5 CALL LBL 1	İşleme için alt programı çağırın
6 L Z+100 R0 FMAX	Aleti serbest bırakın, alet değişimi
7 TOOL CALL 99 Z	Butonu çağırın
8 TCH PROBE 424 DIŞ DIKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ.	Frezelenmiş dörtgeni ölçün
Q273=+50 ;ORTA 1. EKSEN	
Q274=+50 ;ORTA 2. EKSEN	
Q282=80 ;1. YAN UZUNLUK	X'deki nominal uzunluk (sonuç ölçüsü)
Q283=60 ;2. YAN UZUNLUK	Y'deki nominal uzunluk (sonuç ölçüsü)
Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ	
Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q260=+30 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	
Q301=0 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET	
Q284=0 ;1. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ	Tolerans kontrolü için giriş değeri gerekli değil
Q285=0 ;1. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ	
Q286=0 ;2. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ	
Q287=0 ;2. YAN EN KÜÇÜK ÖLÇÜSÜ	
Q279=0 ;TOLERANS 1. ORTA	
Q280=0 ;TOLERANS 2. ORTA	
Q281=0 ;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ	Ölçüm protokolünü girmeyin
Q309=0 ;HATADA PGM DURMASI	Hata mesajını girmeyin
Q330=0 ;ALET NUMARASI	Alet denetimi yok
9 FN 2: Q1 = +Q1 - +Q164	Uzunluğu, ölçülen sapmaya göre X olarak hesaplayın
10 FN 2: Q2 = +Q2 - +Q165	Uzunluğu, ölçülen sapmaya göre Y olarak hesaplayın
11 L Z+100 R0 FMAX	Butonu serbest bırakın, alet değişimi
12 TOOL CALL 1 Z S5000	Perdahlama aleti çağırma

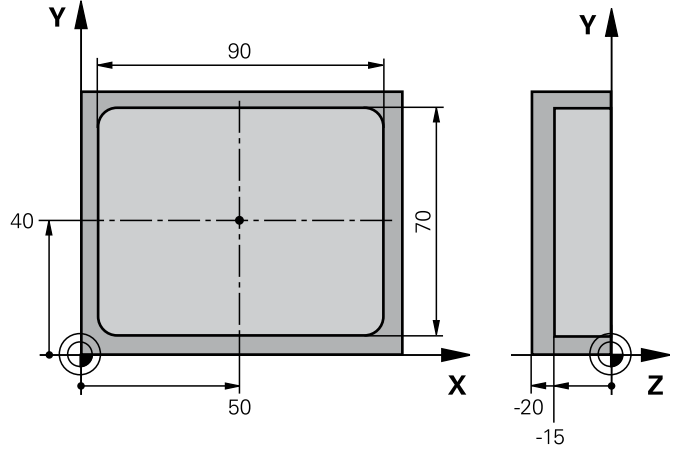
Programlama örnekleri 16.14

13 CALL LBL 1	Çalışma için alt programı çağırın
14 L Z+100 R0 FMAX M2	Aleti serbestçe hareket ettirin, program sonu
15 LBL 1	Dikdörtgen tıpa çalışma döngülü alt program
16 CYCL DEF 213 TIPA PERDAHLAMA	
Q200=20 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q201=-10 ;DERINLIK	
Q206=150 ;DERİN KESME BESLEME	
Q202=5 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q207=500 ;FREZE BESLEMESİ	
Q203=+10 ;KOOR. YÜZEY	
Q204=20 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ	
Q216=+50 ;ORTA 1. EKSEN	
Q217=+50 ;ORTA 2. EKSEN	
Q218=Q1 ;1. YAN UZUNLUK	Kumlama ve perdahlama için X değişkeni uzunluğu
Q219=Q2 ;2. YAN UZUNLUK	Kumlama ve perdahlama için Y değişkeni uzunluğu
Q220=0 ;KÖŞE YARIÇAPI	
Q221=0 ;ÖLÇÜ 1. EKSEN	
17 CYCL CALL M3	Döngü çağırma
18 LBL 0	Alt program sonu
19 END PGM BEAMS MM	

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

16.14 Programlama örnekleri

Örnek: Dikdörtgen cebi ölçün, ölçüm sonuçlarını protokollendirin



0 BEGIN PGM BSMESS MM		
1 TOOL CALL 1 Z		Alet çağırma butonu
2 L Z+100 R0 FMAX		Butonu serbest bırakın
3 TCH PROBE 423 İÇ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ		
Q273=+50	;ORTA 1. EKSEN	
Q274=+40	;ORTA 2. EKSEN	
Q282=90	;1. YAN UZUNLUK	X'deki nominal uzunluk
Q283=70	;2. YAN UZUNLUK	Y'deki nominal uzunluk
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ	
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q260=+20	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	
Q301=0	;GÜVENLİ YÜKS. SÜRME	
Q284=90,15	;1. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ	X'deki en büyük ölçü
Q285=89,95	;1. YAN EN KÜÇÜK ÖLÇÜSÜ	X'deki en küçük ölçü
Q286=70,1	;2. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ	Y'deki en büyük ölçü
Q287=69,9	;2. YAN EN KÜÇÜK ÖLÇÜSÜ	Y'deki en küçük ölçü
Q279=0,15	;TOLERANS 1. ORTA	İzin verilen konum sapması X olarak
Q280=0,1	;TOLERANS 2. ORTA	İzin verilen konum sapması Y olarak
Q281=1	;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ	Ölçüm protokolünü dosyaya girin
Q309=0	;HATADA PGM DURMASI	Tolerans aşımında hiçbir hata mesajı göstermeyin
Q330=0	;ALET NUMARASI	Alet denetimi yok
4 L Z+100 R0 FMAX M2		Aleti içeri sürün, program sonu
5 END PGM BSMESS MM		

17

**Tarama sistemi
döngüleri: Özel
fonksiyonlar**

Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar

17.1 Temel bilgiler

17.1 Temel bilgiler

Genel bakış




Tarama sistemi döngülerinin uygulanmasında döngü 8 YANSIMA, döngü 11 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ ve döngü 26 EKSENE ÖZEL ÖLÇÜ FAKTÖRÜ etkin olmamalıdır.

HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



TNC'nin, makine üreticisi tarafından 3D tarama sistemlerinin kullanımı için hazırlanmış olması gerekir.

TNC, aşağıdaki özel kullanım için bir döngüyü kullanıma sunar:

Döngü	Yazılım tuşu	Sayfa
3 ÖLÇÜM Üretici döngülerinin oluşturulması için ölçüm döngüsü		415

17.2 ÖLÇÜM (döngü 3, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 3 seçilen bir tarama yönünde istediğiniz bir poisyonu malzemede belirler. Diğer ölçüm döngülerinin tersine döngü 3'te ölçüm yolunu **MESF** ve **F** ölçüm beslemesini doğrudan girebilirsiniz. Ayrıca ölçüm değeri belirlemenin geri çekilmesi işlemi girilebilen bir değer **MB** kadar yapılır.

- 1 Tarama sistemi, girilen besleme ile güncel konumdan çıkarak belirlenen tarama yönüne hareket eder. Tarama yönü kutup açısı ile döngüde belirlenir
- 2 TNC konumu belirlendikten sonra tarama sistemi durur. Tarama konisi orta noktası koordinatları X, Y, Z, TNC'yi üç birbirini takip eden Q parametrelerinde kaydeder. TNC hiçbir uzunluk ve yarıçap düzeltmesi uygulamaz. İlk sonuç parametresi numarasını döngüde tanımlayın
- 3 Son olarak TNC, tarama sistemini **MB** parametresinde tanımladığınız değer kadar tarama yönü tersine hareket ettirir

Programlama esnasında dikkatli olun!



Makine üreticisi veya yazılım üreticisi, tarama sistemi döngüsü 3 için doğru fonksiyon şeklini belirtir, döngü 3'ü özel tarama sistemi döngüsü dahilinde kullanın.



Diğer ölçüm döngülerinde etkili olan tarama sistemi verileri **DIST** (tarama noktasına kadarki maksimum hareket yolu) ve **F** (tarama beslemesi) tarama döngüsü 3'te etki etmez.

TNC'nin prensip olarak daima 4 adet birbirini takip eden Q parametresi tanımlamasına dikkat edin.

Eğer TNC hiçbir geçerli tarama noktası belirleyemezse, program hata mesajı olmadan tekrar işlenebilir. Bu durumda TNC 4. sonuç parametresine -1 değerini tahsis eder, böylece siz ilgili bir hata ele alma işlemini uygulayabilirsiniz.

TNC tarama sistemini maksimum **MB** geri çekilme yoluna ölçümün başlangıç noktası çıkışlı olmadan geri getirir. Bu nedenle geri çekilmede hiçbir çarpışma olamaz.

FN17: SYSWRITE ID 990 NR 6 fonksiyonu ile döngünün tarama girişi X12 veya X13 üzerinde etkili olup, olmayacağını belirleyebilirsiniz.

Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar

17.2 ÖLÇÜM (döngü 3, yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- **Sonuç için parametre no.:** İlk belirlenen koordinatın (X) tahsis etmesi gereken değerine ait Q parametresi numarasını girin. Y ve Z değerleri doğrudan aşağıdaki Q parametrelerinde yer alır. Girdi alanı 0 ila 1999
- **Tarama eksen:** Taramayı yapan yöndeki eksen girin **ENT** tuşu ile onaylayın. Girdi alanı X, Y ya da Z
- **Tarama açısı:** Tarama sisteminin hareket edeceği tanımlanmış **tarama eksenini** baz alan açığı **ENT** tuşu ile onaylayın. Girdi alanı -180,0000 ila 180,0000
- **Azami ölçüm yolu:** Tarama sisteminin başlangıç noktasından ne kadar uzağa gitmesi gerektiğini hareket yolu ile girin, **ENT** tuşu ile onaylayın. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Besleme ölçümü:** Ölçülen beslemeyi mm/dak olarak girin. Girdi alanı 0 ila 3000,000
- **Azami geri çekme yolu:** Tarama hareket ettirildikten sonraki tarama pimi yönü tersine hareket yolu. TNC tarama sistemini, maksimum başlangıç noktasına getirir, böylece hiçbir çarpışma oluşmaz. Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- **Referans sistemi? (0=GERÇEK/1=REF):** Tarama yönünün ve ölçüm sonucunun güncel koordinat sistemini (**GERÇEK**, kaydırılmış ya da döndürülmüş olabilir) ya da makine koordinat sistemini (**REF**) baz alması gerektiğini belirleyin:
0: Güncel sistemde tarama yapın ve ölçüm sonucunu **GERÇEK** sistemde saklayın
1: Makineye bağlı REF sisteminde tarama yapın ve ölçüm sonucunu **REF** sisteminde saklayın
- **Hata modu (0=KAPALI/1=AÇIK):** TNC'nin çevrilen tarama piminde, döngü başlangıcında bir hata mesajı vermesi gerekip gerekmediğini belirleyin. Eğer 1 modu seçili ise TNC 4. sonuç parametresinde -1 değerini kaydeder ve döngüye şundan itibaren ek işlem uygular:
0: Hata mesajını girin
1: Hata mesajını girmeyin

NC önermeleri

4 TCH PROBE 3,0 ÖLÇÜMÜ
5 TCH PROBE 3.1 Q1
6 TCH PROBE 3.2 X AÇISI: +15
7 TCH PROBE 3.3 MESAFE +10 F100 MB1 REFERANS SİSTEMİ:0
8 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1

17.3 ÖLÇÜM 3D (Döngü 4, Yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı



4 döngüsü, tarama hareketleri için herhangi bir tarama sistemiyle (TS, TT veya TL) birlikte kullanabileceğiniz yardımcı bir döngüdür. TNC, TS tarama sistemini herhangi bir tarama yönünde kalibre edebileceğiniz bir döngü sunmaz.

Tarama sistemi döngüsü 4 her vektör için tanımlanabilen tarama yönü için malzemedeki istediğiniz bir pozisyonu belirtir. Diğer ölçüm döngülerinin tersine, 4 döngüsünde tarama yolunu ve tarama beslemesini doğrudan girebilirsiniz. Ayrıca tarama değeri belirlemenin geri çekilmesi işlemi girilebilen bir değer kadar yapılır.

- 1 TNC, girilen besleme ile güncel konumdan çıkarak belirlenen tarama yönüne hareket eder. Tarama yönünü bir vektör ile (Delta değerleri X, Y ve Z olarak) döngüde belirlenir
- 2 TNC, konumu belirlendikten sonra, tarama sistemini durdurur. TNC, tarama konumunun koordinatları X, Y ve Z'yi birbirini takip eden üç Q parametresine kaydeder. İlk parametre numarasını döngüde tanımlayın. Bir TS tarama sistemi kullanıyorsanız, tarama sonucu kalibre edilen orta kayma kadar düzeltilir.
- 3 TNC, son olarak, tarama yönü aksine bir konumlandırma gerçekleştirir. Hareket yolunu **MB** parametresinde tanımlayın, bu sırada, en fazla başlangıç pozisyonuna kadar gidilir

Programlamada bazı hususlara dikkat edin!



TNC tarama sistemini maksimum **MB** geri çekilme yoluna ölçümün başlangıç noktası çıkışlı olmadan geri getirir. Bu nedenle geri çekilmede hiçbir çarpışma olamaz.

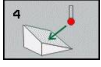
Ön konumlandırmada TNC'nin tarama bilyesi odak kaydırmasını düzeltme yapmadan tanımlı konuma sürmesine dikkat edin!

TNC'nin prensip olarak daima 4 adet birbirini takip eden Q parametresi tanımlamasına dikkat edin. TNC geçerli bir tarama noktası belirtmezse 4. sonuç parametresi -1 değerini içerir.

Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar

17.3 ÖLÇÜM 3D (Döngü 4, Yazılım seçeneği 17)

Döngü parametresi



- ▶ **Sonu için parametre no.:** İlk belirlenen koordinatın (X) tahsis etmesi gereken değerine ait Q parametresi numarasını girin. Y ve Z değerleri doğrudan aşağıdaki Q parametrelerinde yer alır. Giriş aralığı 0 ila 1999
- ▶ **X ile rölatif ölçüm değeri:** Tarama sisteminin hareket etmesi gereken yön vektörünün X bölümü. Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999
- ▶ **Y ile rölatif ölçüm değeri:** Tarama sisteminin hareket etmesi gereken yön vektörünün Y bölümü. Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999
- ▶ **Z ile rölatif ölçüm değeri:** Tarama sisteminin hareket etmesi gereken yön vektörünün Z bölümü. Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999
- ▶ **Azami ölçüm değeri:** Tarama sisteminin başlangıç noktasından çıkışlı yön vektörü boyunca ne kadar mesafede hareket etmesi gerektiğini hareket yolu olarak girin. Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999
- ▶ **Besleme ölçümü:** Ölçülen beslemeyi mm/dak olarak girin. Giriş aralığı 0 ila 3000,000
- ▶ **Azami geri çekme yolu:** Tarama hareket ettirildikten sonraki tarama yönü tersine hareket yolu. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999
- ▶ **Referans sistemi? (0=IST/1=REF):** Tarama sonucunun girdi koordinat sisteminde mi (IST) yoksa makine koordinat sistemine (REF) dayanarak mı yerleştirileceğini belirleyin:
0: Ölçüm sonucunu IST sistemine yerleştirin
1: Ölçüm sonucunu REF sistemine yerleştirin

NC tümceleri

4 TCH PROBE 4.0 ÖLÇÜM 3D
5 TCH PROBE 4.1 Q1
6 TCH PROBE 4.2 IX-0.5 IY-1 IZ-1
7 TCH PROBE 4.3 MES.+45 F100 MB50 REFERANS SİSTEMİ:0

17.4 Kumanda eden tarama sisteminin kalibre edilmesi

Bir 3D tarama sisteminin gerçek kumanda noktasını kesin olarak belirleyebilmek için tarama sisteminin kalibrasyonunu yapmalısınız, aksi halde TNC kesin ölçüm sonuçları tespit edemez.



Tarama sistemini şu durumlarda daima kalibre edin:

- Çalıştırma
- Tarama piminin kırılması
- Tarama pimi değişimi
- Tarama beslemesinin değişimi
- Örneğin makinenin ısınmasından kaynaklanan düzensizlikler
- Etkin alet ekseninin değiştirilmesi

TNC tarama sistemi kalibrasyon değerlerini doğrudan kalibrasyon işlemi sonrası devralır. Güncel alet verileri derhal etkili olur, yenilenen bir alet çağrısına gerek yok.

Kalibrasyon esnasında TNC, tarama piminin "etkin" uzunluğunu ve tarama bilyesinin "etkili" yarıçapını tespit eder. 3D tarama sistemini kalibre etmek için makine tezgahının üzerine, yüksekliği ve iç yarıçapı bilinen bir ayar pulu veya tıpa takın.





TNC, uzunluk kalibrasyonu ve yarıçap kalibrasyonu için kalibrasyon döngülerine sahiptir:

► **Tarama fonksiyonu** yazılım tuşunu seçin.



- Kalibrasyon döngülerini göster: TS KALIBR tuşuna basın.
- Kalibrasyon döngüsünü seçin

TNC kalibrasyon döngüleri

Yazılım tuşu	Fonksiyon	Sayfa
	Uzunluk kalibrasyonu	423
	Yarıçap ve orta kaymayı kalibrasyon halkası ile belirle	424
	Yarıçap ve orta kaymayı tıpa veya kalibrasyon pimi ile belirle	426
	Yarıçap ve orta kaymayı kalibrasyon bilyesi ile belirle	421

Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar

17.5 Kalibrasyon değerlerini göstermek

17.5 Kalibrasyon değerlerini göstermek

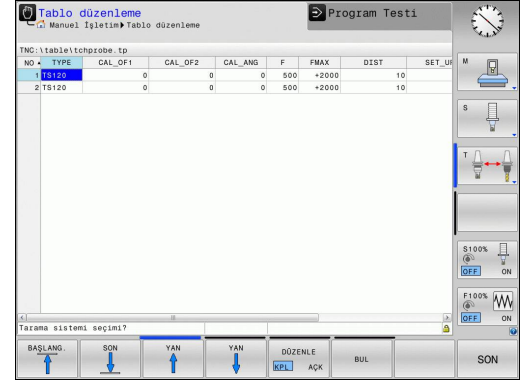
TNC, alet tablosundaki tarama sisteminin etkili uzunluğunu ve etkili yarıçapını kaydeder. TNC, tarama sistemi odak kaydırmasını tarama sistemi tablosuna, **CAL_OF1** (ana eksen) ve **CAL_OF2** (yan eksen) sütunlarına kaydeder. Kayıtlı değerleri göstermek için tarama sistemi tablosu yazılım tuşuna basın.



Tarama sistemini kullandığınızda, bir tarama sistemi döngüsünü otomatik veya **manuel işletimde** çalıştırmak isteyip istemediğinize bağlı olmaksızın, doğru alet numarasının etkin olmasına dikkat edin.



Tarama sistemi tablosu hakkında daha fazla bilgiye, Döngü Programlaması Kullanıcı El Kitabı'ndan ulaşabilirsiniz.



17.6 TS KALİBRE ETME (döngü 460, DIN/ISO: G460, yazılım seçeneği 17)

Döngü 460 ile açılan bir 3D tarama sistemini bir tam kalibrasyon bilyesinde otomatik olarak kalibre edebilirsiniz. Sadece bir yarıçap kalibrasyonu ya da bir yarıçap ve uzunluk kalibrasyonu yapmak mümkündür.

- 1 Kalibrasyon bilyesini bir çarpışma olmayacak şekilde sabitleyin
- 2 Tarama sistemini, tarama sistemi ekseninde kalibrasyon bilyesinin üzerinde ve çalışma düzleminde de yaklaşık olarak bilye merkezinde konumlandırın
- 3 Döngüdeki ilk hareket, tarama sistemi ekseninin negatif yönünde gerçekleşir
- 4 Ardından döngü, tarama sistemi ekseninde tam bilye merkezini tespit eder

Programlamada bazı hususlara dikkat edin!



HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



Tarama sisteminin etkili uzunluğu daima alet referans noktasına dayanır. Genelde makine üreticisi alet referans noktasını mil burnunun üzerine koyar. Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlama için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız. Programda tarama sistemini yaklaşık olarak bilye merkezinde duracak şekilde ön konumlandırın.

Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar

17.6 TS KALİBRE ETME (döngü 460, DIN/ISO: G460, yazılım seçeneği 17)



- ▶ **Tam kalibrasyon bilye yarıçapı Q407:** Kullanılan kalibrasyon bilyesinin tam yarıçapını girin. 0,0001 ila 99,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, tarama sistemi tablosundaki SET_UP'a ek olarak etki eder. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirlemek için:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- ▶ **Düzlem tarama sayısı (4/3) Q423:** Çap üzerindeki ölçüm noktalarının sayısı. 0 ila 8 arası girdi alanı
- ▶ **Referans açısı Q380 (kesin):** Etkili olan malzeme koordinat sisteminde ölçüm noktalarının tespit edilmesi için referans açısı (temel devir). Bir referans açısının tanımlanması, bir eksenin ölçüm alanını önemli derecede büyütebilir. 0 ila 360,0000 arası girdi alanı
- ▶ **Uzunluk kalibre edin (0/1) Q433:** TNC'nin yarıçap kalibrasyonunun ardından tarama sistemi uzunluğunu da kalibre etmesi gerektiğini belirleyin:
0: Tarama sistemi uzunluğunu kalibre etme
1: Tarama sistemi uzunluğunu kalibre et
- ▶ **Uzunluk için referans noktası Q434 (kesin):** Kalibrasyon bilyesi merkezinin koordinatı. Ancak uzunluk kalibrasyonu yapılması gerekiyorsa, tanımlama gereklidir. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

NC tümcesi

5 TCH PROBE 460 TS KALİBRE ETME	
Q407=12,5	;BILYE YARIÇAPI
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q301=1	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q423=4	;TARAMA SAYISI
Q380=+0	;REFERANS AÇISI
Q433=0	;UZUNLAMASINA KALİBRASYON
Q434=-2,5	;REFERANS NOKTASI

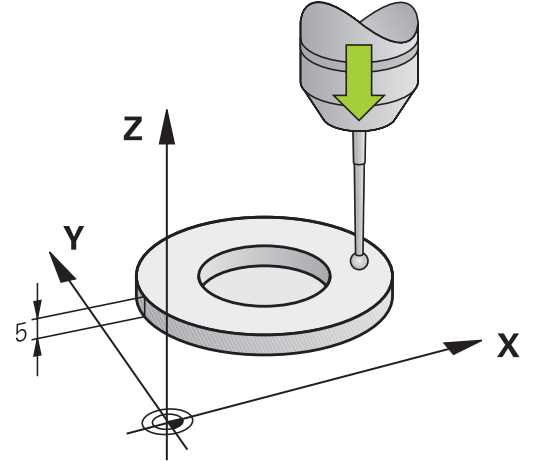
TS UZUNLAMASINA KALİBRE ETME (döngü 461, DIN/ISO: G461, 17.7 yazılım seçeneği 17)

17.7 TS UZUNLAMASINA KALİBRE ETME (döngü 461, DIN/ISO: G461, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Kalibrasyon döngüsünü başlatmadan önce mil eksenindeki referans noktasını, makine tezgahında Z=0 olacak şekilde ayarlamalı ve tarama sistemini kalibrasyon halkasının üzerinde önceden konumlandırmalısınız.

- 1 TNC tarama sistemini, tarama sistemi tablosundan **CAL_ANG** açısına yönlendirir (tarama sisteminizde oryantasyon özelliği varsa).
- 2 TNC, tarama beslemesiyle (tarama sistemi tablosundan **F**) geçerli konumdan itibaren eksi mil eksenini yönünde tarama yapar.
- 3 Ardından tablosundan arama sistemini hızlı besleme (tarama sistemi tablosundan **FMAX** sütunu) ile başlangıç konumuna konumlandırır



Programlama esnasında dikkatli olun!



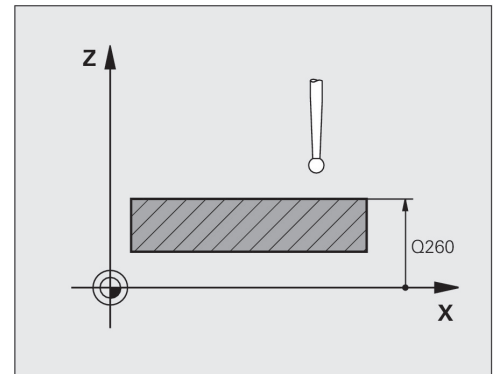
HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



Tarama sisteminin etkili uzunluğu daima alet referans noktasına dayanır. Genelde makine üreticisi alet referans noktasını mil burnunun üzerine koyar. Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.



- **Referans noktası Q434 (kesin):** Uzunluk referansı (örn., ayar halkası yüksekliği). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 461 UZUNLAMASINA TS KALİBRASYON

Q434=+5 ;REFERANS NOKTASI

Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar

17.8 TS İÇ YARIÇAPI KALİBRE ETME (döngü 462, DIN/ISO: G462, yazılım seçeneği 17)

17.8 TS İÇ YARIÇAPI KALİBRE ETME (döngü 462, DIN/ISO: G462, yazılım seçeneği 17)

Döngü akışı

Kalibrasyon döngüsünü başlatmadan önce tarama sistemini kalibrasyon halkasının ortasında ve istenilen ölçüm yüksekliğinde önceden konumlandırılmalısınız.

Tarama bilyesinin kalibrasyonunda TNC otomatik bir tarama rutini gerçekleştirir. İlk işlemde TNC kalibrasyon halkasının veya tıpanın ortasını belirler (kaba ölçüm) ve tarama sistemini ortaya yerleştirir. Ardından esas kalibrasyon işleminde (ince ölçüm) tarama bilyesinin yarıçapı belirlenir. Tarama sistemiyle devrik kenar ölçümü yapılabiliyorsa, ek bir işlemle orta kayma belirlenir.

Tarama sisteminin oryantasyonu kalibrasyon rutinini belirler:

- Oryantasyon mümkün değil veya oryantasyon sadece tek bir yönde: TNC kaba ve ince ölçüm gerçekleştirir ve etkili tarama bilyesi yarıçapını belirler (tool.t içinde R sütunu)
- Oryantasyon iki yönde mümkün (örn., HEIDENHAIN kablolu tarama sistemleri): TNC kaba ve ince ölçüm yapar, tarama sistemini 180° döndürür ve dört ilave tarama rutini gerçekleştirir. Devrik kenar ölçümüyle yarıçapına ek olarak orta kayma (tchprobe.tp içinde CAL_OF) da belirlenir.
- İstenilen oryantasyon mümkün (örn., HEIDENHAIN kızılötesi tarama sistemleri): tarama rutini: bkz. "İki yönde oryantasyon mümkün"

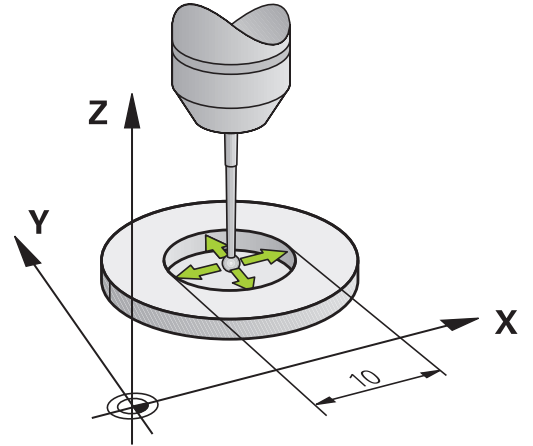
Programlama esnasında dikkatli olun!



HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



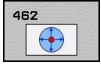
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız. Orta kaymayı sadece uygun bir tarama sistemiyle belirleyebilirsiniz.



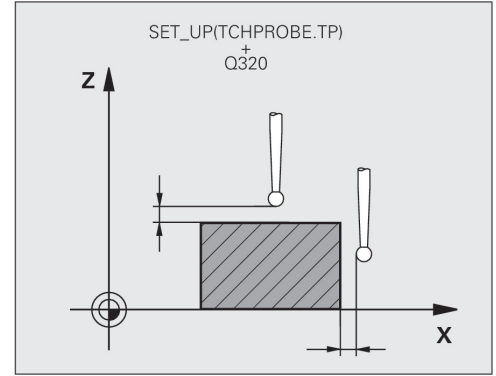
TS İÇ YARIÇAPI KALİBRE ETME (döngü 462, DIN/ISO: G462, 17.8 yazılım seçeneği 17)



Tarama bilyesi odak kaydırmasını belirlemek için TNC'nin makine üreticisi tarafından hazırlanmış olması gerekir. Makine el kitabını dikkate alın!
Tarama sisteminizin oryantasyonunu yapabilecek özellikler ve bunların uygulama şekli HEIDENHAIN tarama sistemlerinde önceden tanımlanmıştır. Diğer tarama sistemleri makine üreticisi tarafından yapılandırılır.



- **HALKA YARIÇAPI Q407:** Ayar halkasının çapı. 0 ila 99,9999 arası girdi alanı
- **GÜVENLİK MES. Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **TARAMA SAYISI Q407 (kesin):** Çap üzerindeki ölçüm noktalarının sayısı. 0 ila 8 arası girdi alanı
- **REFERANS AÇISI Q380 (kesin):** Çalışma düzlemi ana eksen ve ilk tarama noktası arasındaki açı. 0 ila 360,0000 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 462 HALKADA TS KALİBRASYONU

Q407=+5 ; HALKA YARIÇAPI

Q320=+0 ; GÜVENLİK MESAFESİ

Q423=+8 ; TARAMA SAYISI

Q380=+0 ; REFERANS AÇISI

Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar

17.9 TS DIŞ YARIÇAPI KALİBRE ETME (döngü 463, DIN/ISO: G463, yazılım seçeneği 17)

17.9 TS DIŞ YARIÇAPI KALİBRE ETME (döngü 463, DIN/ISO: G463, yazılım seçeneği 17)

Devre akışı

Kalibrasyon döngüsünü başlatmadan önce tarama sistemini kalibrasyon piminin üzerinde ortaya önceden konumlandırmalısınız. Tarama sistemini, kalibrasyon piminden yaklaşık olarak güvenlik mesafesinden itibaren (tarama sistemi tablosundan olan değer + döngüden olan değer) tarama sistemi eksenine yerleştirin.

Tarama bilyesinin kalibrasyonunda TNC otomatik bir tarama rutini gerçekleştirir. İlk işlemde TNC kalibrasyon halkasının veya tıpanın ortasını belirler (kaba ölçüm) ve tarama sistemini ortaya yerleştirir. Ardından esas kalibrasyon işleminde (ince ölçüm) tarama bilyesinin yarıçapı belirlenir. Tarama sistemiyle devrik kenar ölçümü yapılabiliyorsa, ek bir işlemle orta kayma belirlenir.

Tarama sisteminin oryantasyonu kalibrasyon rutinini belirler:

- Oryantasyon mümkün değil veya oryantasyon sadece tek bir yönde: TNC kaba ve ince ölçüm gerçekleştirir ve etkili tarama bilyesi yarıçapını belirler (tool.t içinde R sütunu)
- Oryantasyon iki yönde mümkün (örn., HEIDENHAIN kablolu tarama sistemleri): TNC kaba ve ince ölçüm yapar, tarama sistemini 180° döndürür ve dört ilave tarama rutini gerçekleştirir. Devrik kenar ölçümüyle yarıçapına ek olarak orta kayma (tchprobe.tp içinde CAL_OF) da belirlenir.
- İstenilen oryantasyon mümkün (örn., HEIDENHAIN kızılötesi tarama sistemleri): tarama rutini: bkz. "İki yönde oryantasyon mümkün"

Programlama esnasında dikkatli olun!



HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.

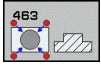


Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlama için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız. Orta kaymayı sadece uygun bir tarama sistemiyle belirleyebilirsiniz.

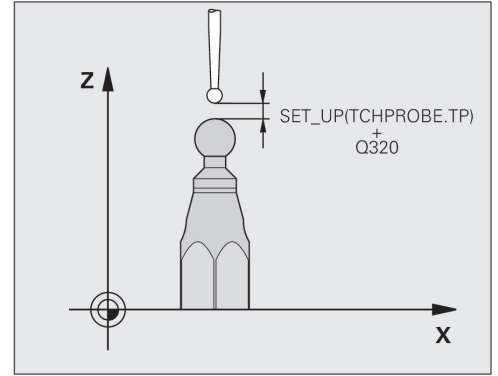
TS DIŞ YARIÇAPI KALİBRE ETME (döngü 463, DIN/ISO: G463, 17.9 yazılım seçeneği 17)



Tarama bilyesi odak kaydırmasını belirlemek için TNC'nin makine üreticisi tarafından hazırlanmış olması gerekir. Makine el kitabını dikkate alın!
Tarama sisteminizin oryantasyonunu yapabilecek özellikler ve bunların uygulama şekli HEIDENHAIN tarama sistemlerinde önceden tanımlanmıştır. Diğer tarama sistemleri makine üreticisi tarafından yapılandırılır.



- **TİPA YARIÇAPI Q407:** Ayar halkasının çapı. 0 ila 99,9999 arası girdi alanı
- **GÜVENLİK MES. Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **GÜVENLİ SÜRME: YÜKSEKLİK Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirler:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- **TARAMA SAYISI Q407 (kesin):** Çap üzerindeki ölçüm noktalarının sayısı. 0 ila 8 arası girdi alanı
- **REFERANS AÇISI Q380 (kesin):** Çalışma düzlemi ana eksen ve ilk tarama noktası arasındaki açı. 0 ila 360,0000 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 463 TIPADA TS KALİBRASYONU

Q407=+5 ;TİPA YARIÇAPI

Q320=+0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q301=+1 ;GÜVENLİ YÜKS. SÜRME

Q423=+8 ;TARAMA SAYISI

Q380=+0 ;REFERANS AÇISI

18

**Tuş sistemi
döngüsü:
Kinematığın
otomatik ölçümü**

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

18.1 TS tarama sistemleri ile kinematik ölçüm (Option KinematicsOpt)

18.1 TS tarama sistemleri ile kinematik ölçüm (Option KinematicsOpt)

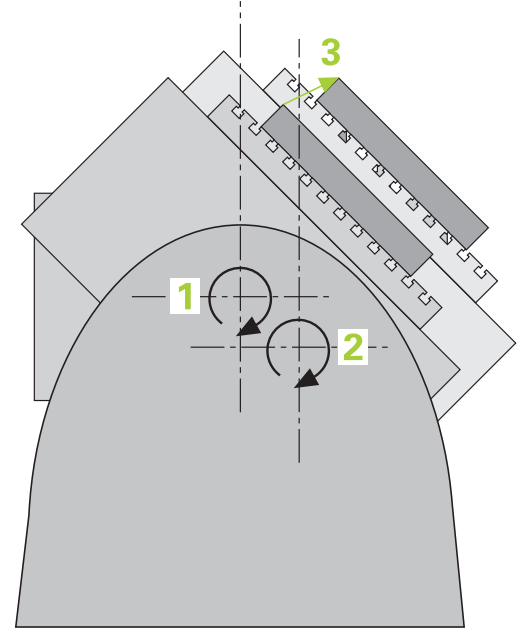
Temel bilgiler

Doğruluk talepleri özellikle de 5 eksen çalışma alanında gittikçe artmaktadır. Böylece karmaşık parçalar düzgünce ve tekrarlanabilir doğrulukla uzun süre boyunca da imal edilebilmelidir.

Birden çok eksen işlemede meydana gelen hataların nedenleri arasında kumandada bırakılmış olan kinematik model (bkz. sağdaki resim 1) ve makinede gerçekten mevcut olan kinematik şartlar arasındaki sapmalardır (bkz. sağdaki resim 2). Bu sapmalar, devir eksenlerinin konumlandırılması esnasında malzemede bir hataya yol açar (bkz. sağdaki resim 3). Bu durumda, model ve gerçeği mümkün olduğunca birbirine yakın olarak ayarlamak için bir imkan yaratılmalıdır.



KinematicsOpt TCN fonksiyonu, bu kompleks talebi gerçek anlamda dönüştürebilmek üzere yardımcı olan önemli bir yapı taşıdır: Bir 3D tarama sistemi döngüsü, makinenizde mevcut devir eksenlerini, tezgah ya da kafa olarak mekanik şekilde uygulanmasından bağımsız, tam otomatik ölçer. Bu sırada bir kalibrasyon bilyesi makine tezgahının üzerinde herhangi bir yere sabitlenir ve sizin belirleyebileceğiniz bir ince ayar da ölçülür. Döngü tanımlamasında sadece ayrı ayrı her bir devir eksenini için ölçmek istediğiniz alanı belirliyorsunuz.

TNC, ölçülen değerlerden yola çıkarak statik dönme doğruluğunu tespit eder. Bu arada yazılım, dönme hareketlerinin yol açtığı pozisyon hatasını en aza indirir ve ölçüm işleminin bitiminde makine geometrisini otomatik olarak kinematik tablosunun ilgili makine sabit değerlerine kaydeder.



Genel bakış

TNC size, makine kinematiğini otomatik olarak kaydedebileceğiniz, tekrar oluşturabileceğiniz, kontrol ve optimize edebileceğiniz döngüler sunar:

Döngü	Yazılım tuşu	Sayfa
450 KİNEMATİK YEDEKLEME Kinematiklerin otomatik olarak yedeklenmesi ve tekrar oluşturulması		433
451 KİNEMATİK ÖLÇÜMÜ Makine kinematiğinin otomatik denetimi ya da optimizasyonu		436
452 PRESET-KOMPANZASYONU Makine kinematiğinin otomatik denetimi ya da optimizasyonu		450

18.2 Ön koşullar

18.2 Ön koşullar

KinematicsOpt'u kullanabilmek için aşağıdaki şartların yerine getirilmesi gerekir:

- Yazılım seçenekleri 48 (KinematicsOpt), 8 (yazılım seçeneği 1) ve 17 (Touch probe function) aktive edilmiş olması gerekir
- Ölçüm için kullanılan 3D tarama sisteminin kalibre edilmiş olması gerekir
- Döngüler, ancak alet eksen Z ile uygulanabilir
- Tam olarak bilinen yarıçapa ve yeterli rijitliğe sahip olan bir ölçüm bilyesinin makine tezgahının üzerinde sabitlenmiş olması gerekir. Özellikle yüksek rijitliğe sahip ve özel olarak makine kalibrasyonu için oluşturulmuş **KKH 250** (sipariş numarası 655475-01) ya da **KKH 100** (sipariş numarası 655475-02) kalibrasyon bilyelerinin kullanılmasını tavsiye ederiz. İlgilendiğinizde HEIDENHAIN ile irtibata geçiniz.
- Makinenin kinematik tanımının eksiksiz ve doğru tanımlanmış olması gerekir. Dönüşüm ölçüleri kaydedilirken değerler doğruluğu 1 mm'den fazla sapma göstermemelidir
- Makinenin tamamen geometrik olarak ölçülmüş olması gerekir (bu işlem çalıştırma esnasında makine üreticisi tarafından gerçekleştirilir)
- Makine üreticisi konfigürasyon verilerinde **CfgKinematicsOpt** makine parametrelerini kaydetmiş olmalıdır. **maxModification** tolerans sınırını belirler ve kinematik verilerindeki değişikliklerin bu sınır değeri aşması durumunda TNC uyarı verir. **maxDevCalBall** ölçülen kalibrasyon bilye yarıçapının girilen döngü parametresinden ne kadar büyük olabileceğini belirler. **mStrokeRotAxPos** devir eksen hareket ettirebileceği, makine üreticisi tarafından özel olarak tanımlanmış bir M fonksiyonunu belirler.

Programlamada bazı hususlara dikkat edin!



HEIDENHAIN, sadece HEIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



mStrokeRotAxPos makine parametresinde bir M fonksiyonu belirlenmişse, KinematicsOpt-döngülerinden (450 hariç) birini başlatmadan önce devir eksenlerini 0 dereceye (GERÇEK sistem) konumlandırmanızdır.

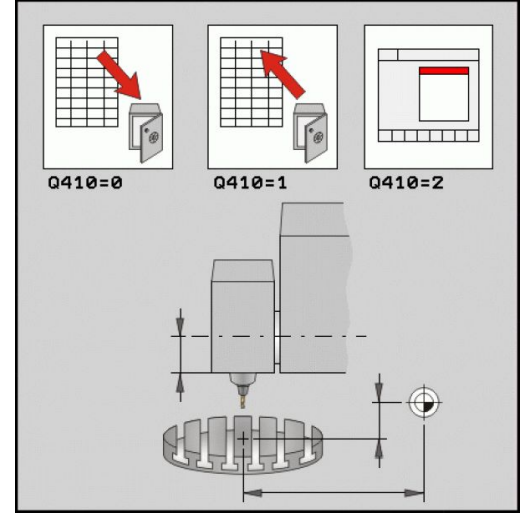
Makine parametreleri KinematicsOpt-döngüleri tarafından değiştirilmesi durumunda kumanda yeniden başlatılmalıdır. Aksi takdirde belirli koşullar altında değişikliklerin kaybolma riski vardır.

KİNEMATİĞİ GÜVENCE ALTINA ALMA (Döngü 450, DIN/ISO: G450, 18.3 Seçenek)

18.3 KİNEMATİĞİ GÜVENCE ALTINA ALMA (Döngü 450, DIN/ISO: G450, Seçenek)

Devre akışı

Tarama sistemi döngüsü 450 ile aktif makine kinematığını kaydedebilir veya önceden kaydedilmiş olan makine kinematığını tekrar oluşturabilirsiniz. Kaydedilen veriler gösterilebilir ve silinebilir. Toplam 16 kayıt yeri mevcuttur.



Programlama esnasında dikkatli olun!



Kinematığı optimize etmeden önce daima aktif olan kinematığı kaydetmeniz gerekir. Avantaj:

- Sonucun beklentilerden farklı olması veya optimizasyon esnasında hataların meydana gelmesi durumunda (örn. elektrik kesintisi) eski verileri tekrar oluşturabilirsiniz.

Oluşturma modunda dikkat edin:

- TNC, kaydedilmiş verileri daima sadece aynı olan bir kinematik tanımına geri yazabilir.
- Kinematikte yapılan bir değişiklik daima ön ayarda da bir değişiklik yapar. Preseti gerekirse yeniden belirleyin.

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

18.3 KİNEMATİĞİ GÜVENCE ALTINA ALMA (Döngü 450, DIN/ISO: G450, Seçenek)

Döngü parametresi



- **Mod (0/1/2/3) Q410:** Bir kinematiği yedeklemek veya yeniden oluşturmak isteyip istemediğinizi belirleyin:
 - 0: Etkin kinematiğin yedeklenmesi
 - 1: Kaydedilmiş bir kinematiğin yeniden oluşturulması
 - 2: Güncel kayıt durumunun gösterilmesi
 - 3: Bir veri grubunun silinmesi
- **Kayıt tanımlaması Q409/QS409:** Veri kaydı tanımlayıcısının numarası ya da adı. Karakter sayısı 16 karakteri aşmamalıdır. Toplam 16 kayıt yeri mevcuttur. Eğer mod 2 seçili ise fonksiyon yoktur. Mod 1 ve 3'te (oluştur ve sil) Wildcard'lar kullanılabilir. Wildcard kullanımı nedeniyle bir çok olası veri kaydı bulunmuş ise, verilerin ortalamaları geri yüklenir (mod 1) ya da tüm veriler onaydan sonra silinir (mod 3). Şu wildcard'lar mevcut:
 - ?: Belirsiz tek karakter
 - \$: Alfabetik tek karakter (harf)
 - #: Belirsiz tek rakam
 - *: Herhangi bir uzunluktaki belirsiz karakter zinciri

Etkin kinematiğin kaydedilmesi

5 TCH PROBE 450 KİNEMATİK YEDEKLEME
Q410=1 ;MOD
QS409="AB";KAYIT TANIMLAMASI

Veri kayıtların geri yüklenmesi

5 TCH PROBE 450 KİNEMATİK YEDEKLEME
Q410=1 ;MOD
QS409="AB";KAYIT TANIMLAMASI

Tüm kayıtlı veri kayıtların gösterilmesi

5 TCH PROBE 450 KİNEMATİK YEDEKLEME
Q410=2 ;MOD
QS409="AB";KAYIT TANIMLAMASI

Veri kayıtların silinmesi

5 TCH PROBE 450 KİNEMATİK YEDEKLEME
Q410=3 ;MOD
QS409="AB";KAYIT TANIMLAMASI

Protokol işlevi

TNC, döngü 450'nin çalışmasından sonra aşağıdaki verileri içeren bir protokol (TCHPR450.TXT) oluşturur:

- Protokolün oluşturulduğu tarih ve saat
- İşlenilen döngünün hangi NC programından alındığını gösteren yol ismi
- Uygulanan mod (0=kaydetme/1=oluşturma/2=bellek durumu/3=sil)
- Etkin kinematiğin tanımlayıcısı
- Girilen veri kaydı tanımlayıcısı

Protokoldeki diğer veriler seçili moda bağlıdır:

- Mod 0: TNC'nin yedeklediği kinematik zincirinin bütün eksen ve transformasyon girişlerinin protokollenmesi
- Mod 1: Tekrar oluşturmadan önce ve sonra bütün transformasyon girişlerinin protokollenmesi
- Mod 2: Kayıtlı veri gruplarının listelenmesi.
- Mod 3: Kayıtlı veri gruplarının listelenmesi.

KİNEMATİĞİ GÜVENCE ALTINA ALMA (Döngü 450, DIN/ISO: G450, 18.3 Seçenek)

Veri depolama bilgileri

TNC, yedeklenmiş verileri **TNC:\table\DATA450.KD** dosyasında kaydeder. Bu dosya örneğin **TNCREMO** ile harici bir PC'ye kaydedilebilir. Dosyanın silinmesi durumunda yedeklenmiş veriler de silinir. Dosyadaki verilerin el ile değiştirilmesi, kayıtların bozulmasına ve dolayısıyla artık kullanılamaz hale gelmesine neden olabilir.



TNC:\table\DATA450.KD dosyası mevcut değil ise, döngü 450'nin uygulanması esnasında bu dosya otomatik olarak oluşturulur.

Yedeklenmiş verilerde el ile her hangi bir değişiklik yapmayın.

Gerektiğinde (örneğin veri taşıyıcısının bozulması) dosyayı tekrar oluşturmak için, **TNC:\table\DATA450.KD** dosyasını kaydedin.

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

18.4 KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel)

18.4 KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 451 ile makinenizin kinematiğini kontrol edebilir ve gerekirse optimize edebilirsiniz. Bu esnada, 3D tarama sistemi TS ile makine tezgahının üzerine sabitlediğiniz bir HEIDENHAIN kalibrasyon bilyesinin ölçümü yapılır.



HEIDENHAIN, özellikle yüksek rijitliğe sahip olan ve özel olarak makine kalibrasyonu için oluşturulmuş **KKH 250** (sipariş numarası 655475-01) ya da **KKH 100** (sipariş numarası 655475-02) kalibrasyon bilyelerinin kullanılmasını tavsiye eder. İlgilendiğinizde HEIDENHAIN ile irtibata geçin.

TNC statik dönme doğruluğunu tespit eder. Bu arada yazılım, dönme hareketlerinin yol açtığı mekan hatasını en aza indirir ve ölçüm işleminin bitiminde makine geometrisini otomatik olarak kinematik tanımının ilgili makine sabit değerlerine kaydeder.

- 1 Kalibrasyon bilyesini bir çarpışma olmayacak şekilde sabitleyin
- 2 Manuel işletim türünde referans noktasını bilye merkezine yerleştirin ya da **Q431=1** veya **Q431=3** tanımlanmışsa: Tarama sistemi ekseninde tarama sistemini manuel olarak kalibrasyon bilyesi üzerine ve çalışma düzleminde bilye ortasına konumlandırın
- 3 Program akışı işletim türünü seçin ve kalibrasyon programını başlatın
- 4 TNC otomatik olarak arka arkaya tüm devir eksenlerini belirlemiş olduğunuz inceleme ayarlarında ölçer
- 5 TNC, ölçüm değerlerini aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel) 18.4

Parametre numarası	Anlamı
Q141	A ekseninde ölçülen standart sapmalar (-1, eksen ölçülmemişse)
Q142	B ekseninde ölçülen standart sapmalar (-1, eksen ölçülmemişse)
Q143	C ekseninde ölçülen standart sapmalar (-1, eksen ölçülmemişse)
Q144	A ekseninde optimize edilen standart sapmalar (-1, eksen optimize edilmemişse)
Q145	B ekseninde optimize edilen standart sapmalar (-1, eksen optimize edilmemişse)
Q146	C ekseninde optimize edilen standart sapmalar (-1, eksen optimize edilmemişse)
Q147	X yönünde ofset hatası, ilgili makine parametresine manuel kabul için
Q148	Y yönünde ofset hatası, ilgili makine parametresine manuel kabul için
Q149	Z yönünde ofset hatası, ilgili makine parametresine manuel kabul için

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

18.4 KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel)

Konumlandırma yönü

Ölçülecek olan döner eksenin konumlandırma yönü, döngüde tanımlanmış olduğunuz başlangıç açısı ve son açıdan meydana gelir. 0°'de otomatik olarak bir referans ölçümü gerçekleşir.

Başlangıç açısı ve son açıyı aynı konumun, TNC tarafından iki kez ölçülmeyecek şekilde seçin. Aynı ölçüm noktasının iki kez ölçülmesi (örneğin +90° ve -270° ölçüm konumu) mantıksızdır, ancak bir hata mesajının verilmesine yol açmaz.

- Örnek: Başlangıç açısı = +90°, son açı = -90°
 - Başlangıç açısı = +90°
 - Son açı = -90°
 - Ölçüm noktası sayısı = 4
 - Bunlardan elde edilen açı adımı = $(-90 - +90) / (4-1) = -60^\circ$
 - Ölçüm noktası 1 = +90°
 - Ölçüm noktası 2 = +30°
 - Ölçüm noktası 3 = -30°
 - Ölçüm noktası 4 = -90°
- Örnek: Başlangıç açısı = +90°, son açı = +270°
 - Başlangıç açısı = +90°
 - Son açı = +270°
 - Ölçüm noktası sayısı = 4
 - Bunlardan elde edilen açı adımı = $(270 - 90) / (4-1) = +60^\circ$
 - Ölçüm noktası 1 = +90°
 - Ölçüm noktası 2 = +150°
 - Ölçüm noktası 3 = +210°
 - Ölçüm noktası 4 = +270°

Hirth dişleri eksenlerine sahip makineler

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Konumlandırılması için eksen, Hirth tarama ızgarasından dışarı doğru hareket etmelidir. Bu yüzden, tarama sistemi ve kalibrasyon bilyesi arasında bir çarpışmanın meydana gelmemesi için güvenlik mesafesinin yeterince büyük olmasına dikkat edin. Aynı zamanda, güvenlik mesafesinin çalıştırılması için yeterince yer olmasına özen gösterin (nihayet şalteri yazılımı).

Yazılım seçeneği 2'un (**M128, FUNCTION TCPM**) mevcut olmaması halinde **Q408** geri çekme yüksekliğini 0'dan büyük tanımlayın.

TNC, gerekli durumda ölçüm konumlarını Hirth-tramına uyacak şekilde yuvarlar (başlangıç açısı, son açısı ve ölçüm noktalarının sayısına bağlı olarak).

Makine konfigürasyonuna bağlı olarak TNC, döner eksenleri otomatik konumlandıramaz. Bu durumda, makine üreticisi tarafından TNC'nin döner eksenini hareket ettirebileceği, özel bir M fonksiyonuna ihtiyaç duyarsınız. mStrobeRotAxPos makine parametresinde makine üreticisi bunun için M fonksiyonunun numarasını girmiş olmalıdır.

Ölçüm konumlarını, ilgili eksenin ve Hirth-tramının başlangıç açısı, son açısı ve ölçüm sayısından elde edersiniz.

A eksenini için ölçüm konumlarını hesaplama örneği:

Başlangıç açısı **Q411** = -30

Son açısı **Q412** = +90

Ölçüm noktalarının sayısı **Q414** = 4

Hirth-tramı = 3°

Hesaplanılan açı adımı = (Q412 - Q411) / (Q414 - 1)

Hesaplanılan açı adımı = (90 - -30) / (4 - 1) = 120 / 3 = 40

Ölçüm konumu 1 = Q411 + 0 x Açı adımı = -30° --> -30°

Ölçüm konumu 2 = Q411 + 1 x Açı adımı = +10° --> 9°

Ölçüm konumu 3 = Q411 + 2 x Açı adımı = +50° --> 51°

Ölçüm konumu 4 = Q411 + 3 x Açı adımı = +90° --> 90°

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

18.4 KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel)

Ölçüm nokta sayısı seçimi

Zamandan tasarruf etmek için örneğin düşük ölçüm nokta sayısı (1-2) ile işlem çalıştırmada kaba bir optimizasyon ayarı gerçekleştirebilirsiniz.

Ardından, orta düzeyde bir ölçüm nokta sayısı (tavsiye edilen değer = yak. 4) ile ince bir optimizasyon ayarı yapılabilir. Daha yüksek bir ölçüm nokta sayısı, çoğu zaman daha iyi sonuçların elde edilmesine sebep olmaz. En iyi sonuçlar için ölçüm noktalarını eşit oranda eksenin dönme alanına dağıtmanızı tavsiye ederiz.

0-360° lik bir dönme alanına sahip olan bir eksen, en ideali 90°, 180° ve 270° olmak üzere 3 ölçüm noktasıyla ölçebilirsiniz. Yani başlangıç açısını 90° ve son açığı 270° ile tanımlayın.

Doğruluğu kontrol etmek isterseniz **kontrol** modunda daha yüksek bir ölçüm nokta sayısı da girebilirsiniz.



Bir ölçüm noktası 0° ile tanımlanmış ise bu dikkate alınmaz, çünkü 0°'de her zaman bir referans ölçümü gerçekleşir.

Makine tezgahı üzerinde kalibrasyon bilyesi konumunun seçilmesi

Prensip olarak kalibrasyon bilyesini, makine tezgahı üzerinde erişilebilir her yere yerleştirebilir, ve gergi gereçleri veya işleme parçalarına sabitleyebilirsiniz. Aşağıdaki faktörler ölçüm sonucunu olumlu olarak etkilemelidir:

- Yuvarlak/döndürme tezgahlı makineler: Kalibrasyon bilyesini mümkün olduğunca dönme merkezinden uzak bir yere sabitleyin
- Büyük hareket yoluna sahip makineler: Kalibrasyon bilyesini mümkün olduğunca sonraki çalışma konumuna yakın bir yere sabitleyin

Keskinlik

Makinenin geometri ve pozisyon hataları, ölçüm değerlerini ve böylece döner bir eksenin optimize edilmesini etkiler. Bu yüzden, ortadan kaldırılamayan bir artık hatası daima mevcut olacaktır.

Geometri ve pozisyon hatalarının mevcut olmamasından yola çıkıldığında, döngü tarafından tespit edilen değerler, makinenin herhangi bir yerinde belirli bir zamanda tam olarak tekrarlanabilirdi. Geometri ve pozisyon hataları ne kadar büyük olursa, ölçümleri farklı pozisyonlarda gerçekleştirdiğinizde, ölçüm sonuçlarının dağılımı da o kadar büyük olur.

Ölçüm protokolünde TNC tarafından verilen dağılım, bir makinenin statik dönme hareketlerinin doğruluğu için bir ölçüdür. Ancak ölçüm doğruluğunda ölçüm dairesi yarıçapı ve ölçüm noktalarının sayısı ve konumu da dikkate alınmalıdır. Sadece tek bir ölçüm noktasının olması halinde dağılım hesaplanamaz; bu durumda verilen dağılım, ölçüm noktasının mekan hatasına dayanır.

Aynı anda birkaç döner eksenin hareket etmesi durumunda eksenlerin hataları üst üste gelir veya en kötü ihtimalde birbirine eklenir.



Makinenizin ayarlanmış bir mil ile donatılmış olması halinde açı izlemesi tarama sistemi tablosu (**sütun TRACK**) üzerinden etkinleştirilmelidir. Genelde böylece 3D tarama sistemi ile ölçüm yapıldığında ölçüm doğruluğunu yükseltmiş olursunuz.

Gerekirse ölçüm süresi için döner eksenlerin mandallarını devre dışı bırakın, aksi takdirde ölçüm sonuçları hatalı olabilir. Makine el kitabını dikkate alın.

Çeşitli kalibrasyon yöntemleri bilgileri

- **Çalıştırma esnasında yaklaşık ölçülerin girilmesinden sonra kaba bir optimizasyon ayarı**
 - Ölçüm nokta sayısı 1 ila 2 arasında
 - Devir eksenlerin açısı adımı: Yakl. 90°
- **Hareket alanının tamamında ince bir optimizasyon ayarı**
 - Ölçüm nokta sayısı 3 ila 6 arasında
 - Başlangıç açısı ve bitiş açısı, devir eksenlerinin mümkün olduğunca büyük bir hareket alanını kaplamalıdır
 - Kalibrasyon bilyesini makine tezgahının üzerinde, tezgah devir eksenlerinde büyük bir ölçüm dairesi yarıçapının oluşacağı veya kafa devir eksenlerinde ölçümün temsili bir konumda gerçekleşebileceği şekilde (örn. hareket alanının ortasında) konumlandırın
- **Özel bir dönüş ekseninin konumunun optimize edilmesi**
 - Ölçüm nokta sayısı 2 ila 3 arasında
 - Ölçümler, çalışmanın daha sonra yapılacağı devir eksenini açısı civarında gerçekleşir
 - Kalibrasyon bilyesini makine tezgahının üzerinde, kalibrasyonun çalışmanın yapılacağı yerde gerçekleşeceği şekilde konumlandırın
- **Makine hassasiyetinin kontrol edilmesi**
 - Ölçüm nokta sayısı 4 ila 8 arasında
 - Başlangıç açısı ve bitiş açısı, devir eksenlerinin mümkün olduğunca büyük bir hareket alanını kaplamalıdır
- **Dönüş ekseninde gevşekliğin tespit edilmesi**
 - Ölçüm nokta sayısı 8 ila 12 arasında
 - Başlangıç açısı ve bitiş açısı, devir eksenlerinin mümkün olduğunca büyük bir hareket alanını kaplamalıdır

Gevşeklik

Gevşek ile, yön değiştirme esnasında devir vericisi (açı ölçüm cihazı) ve tezgah arasında meydana gelen mesafe kastedilir. Örneğin açı ölçümünün motor devir vericisiyle gerçekleştiği için, dönüş eksenlerinin dizge dışında bir gevşekliğe sahip olması, hareket esnasında ciddi hatalara yol açabilir.

Q432 giriş parametresiyle gevşekliklerde bir ölçüm etkinleştirebilirsiniz. Bunun için üzerinden geçme açısı olarak TNC'nin kullanacağı bir açı girin. Devir, her döner eksen için iki adet ölçüm gerçekleştirir. Açı değeri 0'ı devraldığınızda TNC, bir gevşeklik tespit etmez.



TNC, gevşek noktalarda otomatik kompanzasyon gerçekleştirmez.

Ölçüm dairesi yarıçapı < 1 mm ise, TNC, gevşek noktaların tespitini daha fazla yapmaz. Ölçüm dairesi yarıçapı ne kadar büyükse, TNC devir eksen gevşekliğini o kadar kesin belirleyebilir(bkz. "Protokol işlevi", sayfa 449).

mStrobeRotAxPos makine parametresinde devir eksenleri konumlandırmak için bir M fonksiyonu tanımlanmış ise ya da eğer eksen bir Hirth eksen ise, gevşek noktalar belirlenemez.

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

18.4 KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Çalışma düzleminin döndürülmesi için tüm fonksiyonların sıfırlanmış olmasına dikkat edin. **M128** ya da **TCPM FONKSİYONU** kapatılır.

Kalibrasyon bilyesinin konumunu makine tezgahı üzerinde, ölçüm işlemi esnasında bir çarpışmanın meydana gelmeyecek şekilde seçin.

Döngü tanımlamasından önce referans noktasını kalibrasyon bilyesinin merkezine yerleştirmeli ve bunu etkinleştirmiş olmalısınız ya da Q431 giriş parametresini uygun şekilde 1 ya da 3 olarak tanımlayabilirsiniz.

mStrobeRotAxPos makine parametresi -1'e eşit olmayan şekilde (M fonksiyonu devir eksen konumlandırır) tanımlanmışsa, ancak bütün devir eksenler 0°'de ise bir ölçüm başlatabilirsiniz.

TNC, konumlama beslemesi olarak tarama sistemi ekseninde tarama yüksekliğinin çalıştırılması için **Q253** döngü parametresi ve tarama sistemi tablosundaki **FMAX** değerinden daha küçük olan değeri alır. TNC, devir eksen hareketlerini daima konumlama beslemesi **Q253** ile gerçekleştirir, bu arada tarayıcı denetimi devre dışıdır.

Optimize etme modunda tespit edilen kinematik verilerinin izin verilen sınır değer (maxModification) üzerinde olması durumunda TNC bir uyarı mesajı verir. Bu durumda, tespit edilen değerlerin alınmasını NC başlat tuşu ile onaylamanız gerekir.

Kinematikte yapılan bir değişikliğin daima önceden yapılan ayarda da bir değişikliğe yol açacağını unutmayın. Optimizasyon işleminden sonra önceden yapılan ayarları sıfırlayın.

TNC, her tarama işlemi esnasında öncelikle kalibrasyon bilyesinin yarıçapını tespit eder. Belirlenen bilye yarıçapının girilen bilye yarıçapından, **maxDevCalBall** makine parametresinde tanımlanmış olduğunuzdan daha fazla sapma göstermesi halinde TNC bir hata mesajı verir ve ölçümü sonlandırır.

Döngüyü ölçüm esnasında sonlandırırsanız, kinematik verileri artık orijinal durumda olmayabilir. Döngü 450 ile optimize etmeden önce etkin olan kinematiği kaydedin. Böylece acil bir durum meydana geldiğinde son olarak etkin olan kinematiği tekrar oluşturabilirsiniz.

İnç programlaması: TNC, ölçüm sonuçlarını ve protokol verilerini daima mm olarak gösterir.

TNC döngü tanımındaki aktif olmayan eksenlere yönelik verileri ihmal eder.

KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel) 18.4

Döngü parametresi



- **Mod (0=denetim/ 1=ölçüm) Q406:** TNC'nin, etkin olan kinematiği kontrol veya optimize etmesini isteyip istemediğinizi belirleyin:
0: Etkin makine kinematiğini denetle. TNC, kinematiği belirlemiş olduğunuz devir eksenlerinde ölçer, ancak etkin olan kinematikte değişiklikler yapmaz. TNC, ölçüm sonuçlarını bir ölçüm protokolünde gösterir.
1: Etkin makine kinematiğini optimize et. TNC, kinematiği belirlemiş olduğunuz devir eksenlerinde ölçer ve etkin olan kinematiğin devir eksenlerinin **konumunu optimize eder.**
- **Tam kalibrasyon bilye yarıçapı Q407:** Kullanılan kalibrasyon bilyesinin tam yarıçapını girin. 0,0001 ila 99,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, tarama sistemi tablosunda SET_UP değerine ek olarak etki eder. 0 ila 99999,9999 arası alternatif girdi alanı **PREDEF**
- **Geri çekme yüksekliği Q408 (kesin):** 0,0001 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - Giriş 0:
Geri çekme yüksekliğine doğru hareket etmeyin; TNC ölçülecek olan ekseninde bir sonraki ölçüm konumuna gider. Hirth eksenleri için izin verilmez! TNC, ilk ölçüm konumuna A, B ve C sırasında gider
 - Giriş >0:
Çevrilmeyen ve TNC'nin de devir eksenini konumlandırmasından önce mil eksenini konumlandığı malzeme koordinat sisteminde geri çekme yüksekliği. Ayrıca TNC, çalışma düzleminde tarama sistemini sıfır noktasında konumlandırır. Bu modda tarayıcı denetimi etkin değildir; parametre Q253'te konumlandırma hızını tanımlayın
- **Besleme ön konumlandırma Q253:** Konumlandırma esnasında mm/dak. bazında aletin hareket hızı. 0,0001 ila 99999,9999 arası alternatif girdi alanı **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- **Referans açısı Q380 (kesin):** Etkili olan malzeme koordinat sisteminde ölçüm noktalarının tespit edilmesi için referans açısı (temel devir). Bir referans açısının tanımlanması, bir eksenin ölçüm alanını önemli derecede büyütebilir. 0 ila 360,0000 arası girdi alanı
- **A eksen başlangıç açısı Q411 (kesin):** İlk ölçümün gerçekleşeceği A ekseninde başlangıç açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- **A eksen bitiş açısı Q412 (kesin):** Son ölçümün gerçekleşeceği A ekseninde bitiş açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı

Kinematiğin kaydedilmesi ve kontrol edilmesi

4 TOOL CALL "BUTON" Z
5 TCH PROBE 450 KİNEMATİK YEDEKLEME
Q410=0 ;MOD
Q409=5 ;KAYIT TANIMLAMASI
6 TCH PROBE 451 KİNEMATİK ÖLÇÜM
Q406=0 ;MOD
Q407=12,5 ;BİLYE YARIÇAPI
Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q408=0 ;GERİ ÇEKME YÜKSEKLİĞİ
Q253=750 ;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q380=0 ;REFERANS AÇISI
Q411=-90 ;BAŞLANGIÇ AÇISI A EKSENİ
Q412=+90 ;A EKSENİ BİTİŞ AÇISI
Q413=0 ;ÇALIŞMA AÇISI A EKSENİ
Q414=0 ;ÖLÇÜM NOKTALARI A EKSENİ
Q415=-90 ;BAŞLANGIÇ AÇISI B EKSENİ
Q416=+90 ;BİTİŞ AÇISI B EKSENİ
Q417=0 ;BAŞLANGIÇ AÇISI B EKSENİ
Q418=2 ;ÖLÇÜM NOKTALARI B EKSENİ
Q419=-90 ;BAŞLANGIÇ AÇISI C EKSENİ
Q420=+90 ;BİTİŞ AÇISI C EKSENİ
Q421=0 ;ÇALIŞMA AÇISI C EKSENİ
Q422=2 ;ÖLÇÜM NOKTALARI C EKSENİ
Q423=4 ;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q431=0 ;PRESETİ AYARLA
Q432=0 ;GEVŞEKLİK AÇI ALANI

- ▶ **A eksen çalışma açısı Q413:** A ekseninde diğer devir eksenlerinin ölçüleceği çalışma açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **A eksen ölçüm noktalarının sayısı Q414:** TNC'nin A ekseninin ölçümü için kullanması gereken taramaların sayısı. Girdi = 0'da TNC, bu ekseninde bir ölçüm uygulamaz. 0 ila 12 arası girdi alanı
- ▶ **B eksen başlangıç açısı Q415 (kesin):** İlk ölçümün gerçekleşeceği B ekseninde başlangıç açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **B eksen bitiş açısı Q416 (kesin):** Son ölçümün gerçekleşeceği B ekseninde bitiş açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **B eksen çalışma açısı Q417:** B ekseninde diğer devir eksenlerinin ölçüleceği çalışma açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **B eksen ölçüm noktalarının sayısı Q418:** TNC'nin B ekseninin ölçümü için kullanması gereken taramaların sayısı. Girdi = 0'da TNC, bu ekseninde bir ölçüm uygulamaz. 0 ila 12 arası girdi alanı
- ▶ **C eksen başlangıç açısı Q419 (kesin):** İlk ölçümün gerçekleşeceği C ekseninde başlangıç açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **C eksen bitiş açısı Q420 (kesin):** Son ölçümün gerçekleşeceği C ekseninde bitiş açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **C eksen çalışma açısı Q421:** C ekseninde diğer devir eksenlerinin ölçüleceği çalışma açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **C eksen ölçüm noktalarının sayısı Q422:** TNC'nin C ekseninin ölçümü için kullanması gereken taramaların sayısı. Girdi alanı 0 ila 12. Girdi = 0 ise TNC, bu ekseninde ölçüm gerçekleştirmez

KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel) 18.4

- ▶ **Ölçüm noktalarının sayısı (3-8) Q423:** TNC'nin kalibrasyon bilyesinin ölçümü için kullanması gereken taramaların sayısı. 3 ila 8 arası girdi alanı. Daha az ölçüm noktası hızı artırır, daha fazla ölçüm noktası ise ölçüm güvenilirliğini artırır.
- ▶ **Preseti ayarla (0/1/2/3) Q431:** TNC'nin etkin preseti (referans noktası) otomatik olarak bilye merkezine getirip getirmeyeceğini belirleyin:
 - 0:** Ön ayarı ölçüm öncesinde otomatik olarak bilye merkezine yerleştirme: Ön ayarı manuel olarak döngü başlangıcı önüne yerleştir
 - 1:** Ön ayarı ölçüm öncesinde otomatik olarak bilye merkezine yerleştir: Tarama sistemini döngü başlangıcından önce manuel olarak kalibrasyon bilyesinin üzerine önceden konumlandır
 - 2:** Ön ayarı ölçüm sonrasında otomatik olarak bilye merkezine yerleştir: Ön ayarı manuel olarak döngü başlangıcı öncesine yerleştir
 - 3:** Ön ayarı ölçüm öncesi ve sonrasında bilye merkezine yerleştir: Tarama sistemini döngü başlangıcından önce manuel olarak kalibrasyon bilyesinin üzerine önceden konumlandır
- ▶ **Gevşek aç bölgesi Q432:** Burada devir eksenı gevşekliğinin ölçümü için geçiş olarak kullanılması gereken aç değeri tanımlarsınız. Geçiş değeri, döner eksenin gerçek gevşekliğinden belirgin ölçüde büyük olmalıdır. Girdi = 0'da TNC, bu gevşekliğin ölçümünü yapmaz. Giriş alanı: -3,0000 ila +3,0000



Ön ayarı ölçümden önce etkinleştirdiyseniz (Q431 = 1/3), döngü başlangıcından önce tarama sistemini emniyet mesafesinin (Q320 + SET_UP) etrafında kalibrasyon bilyesi üzerinde ortalayarak konumlandırırsınız.

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

18.4 KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel)

Çeşitli modlar (Q406)

Kontrol modu Q406 = 0

- TNC, döner eksenleri tanımlı konumlarda ölçer ve buradan hareket transformasyonunun statik doğruluğunu tespit eder
- TNC, olası bir konum optimizasyonunun sonuçlarını kaydeder, ancak adaptasyon gerçekleştirmez

Pozisyon optimizasyonu modu Q406 = 1

- TNC, devir eksenlerini tanımlı konumlarda ölçer ve buradan hareket transformasyonunun statik doğruluğunu tespit eder
- Bu esnada TNC, kinematik modelde döner eksenin pozisyonu, daha net bir kesinliğe ulaşmak üzere değiştirir
- Makine verilerinin adaptasyonu otomatik olarak gerçekleşir

Öncesinde otomatik referans noktası ve döner eksen gevşekliliğinin ölçümü ile döner eksenlerin açı ve konum optimizasyonu yapın

1	TOOL CALL "BUTON" Z
2	TCH PROBE 451 KİNEMATİK ÖLÇÜM
Q406=1	;MOD
Q407=12,5	;BILYE YARIÇAPI
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q408=0	;GERİ ÇEKME YÜKSEKLİĞİ
Q253=750	;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q380=0	;REFERANS AÇISI
Q411=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI A EKSENİ
Q412=+90	;BITİŞ AÇISI A EKSENİ
Q413=0	;ÇALIŞMA AÇISI A EKSENİ
Q414=0	;ÖLÇÜM NOKTALARI A EKSENİ
Q415=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI B EKSENİ
Q416=+90	;BITİŞ AÇISI B EKSENİ
Q417=0	;ÇALIŞMA AÇISI B EKSENİ
Q418=4	;ÖLÇÜM NOKTALARI B EKSENİ
Q419=+90	;BAŞLANGIÇ AÇISI C EKSENİ
Q420=+270	;BITİŞ AÇISI C EKSENİ
Q421=0	;ÇALIŞMA AÇISI C EKSENİ
Q422=3	;ÖLÇÜM NOKTALARI C EKSENİ
Q423=3	;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q431=1	;PRESETİ AYARLA
Q432=0,5	;GEVŞEKLİK AÇI ALANI

Protokol işlevi

TNC, döngü 451'in çalışmasından sonra aşağıdaki verileri içeren bir protokol (**TCHPR451.TXT**) oluşturur:

- Protokolün oluşturulduğu tarih ve saat
- İşlenilen döngünün hangi NC programından alındığını gösteren yol ismi
- Uygulanan mod (0=kontrol/1=pozisyon optimizasyonu/2=Pose optimizasyonu)
- Aktif kinematik numara
- Girilen ölçüm bilyesi yarıçapı
- Ölçülen her devir eksen için:
 - Başlangıç açısı
 - Son açı
 - Hücum açısı
 - Ölçüm noktası sayısı
 - Kumanda (standart sapma)
 - Maksimum hata
 - Açı hatası
 - Ortalaması hesaplanan gevşeklik
 - Ortalanmış pozisyonlama hatası
 - Ölçüm dairesi yarıçapı
 - Tüm eksenlerde düzeltme miktarı (Preset kaydırması)
 - Devir eksenleri için ölçüm güvensizliği

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

18.5 PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek)

18.5 PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek)

Döngü akışı

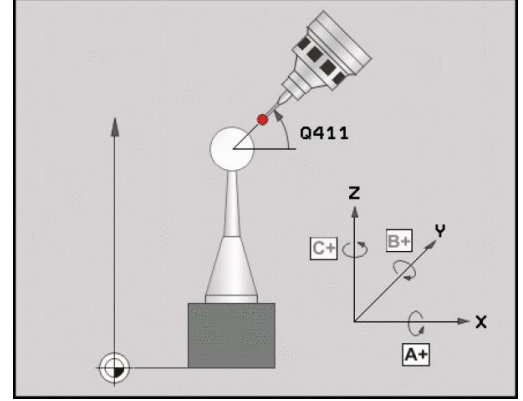
Tarama sistemi döngüsü 452 ile makinenizin kinematik transformasyon zincirini optimize edebilirsiniz (bkz. "KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel)", sayfa 436). Daha sonra TNC, aynı şekilde kinematik modelde işleme parçası koordinat sistemini, güncel Preset optimizasyondan sonra kalibrasyon bilyesinin merkezinde olacak şekilde düzeltir.

Bu döngüyle örneğin geçiş kafalarını kendi arasında belirleyebilirsiniz.

- 1 Kalibrasyon bilyesini sabitleyin
- 2 Referans kafasını döngü 451 ile tamamen ölçün ve ardından 451 döngüsünden Preset'in bilye merkezine ayarlanmasını sağlayın
- 3 İkinci kafayı değiştirin
- 4 Geçiş kafasını 452 döngüsü ile kafa değiştirme arayüzüne kadar ölçün
- 5 Başka değiştirme kafalarını 452 döngüsü ile referans kafasına eşitleyin

İşlem esnasında kalibrasyon bilyesini makine tezgahına sabitlenmiş olarak bırakabilirsiniz, örneğin makinenin bir sapmasını dengeleyebilirsiniz. Bu işlem devir ekseni olmayan bir makinede de mümkündür.

- 1 Kalibrasyon bilyesini bir çarpışma olmayacak şekilde sabitleyin
- 2 Kalibrasyon bilyesinde Preset'i ayarlayın
- 3 Malzemede Preset'i ayarlayın ve malzeme işlemeyi başlatın
- 4 452 döngüsü ile düzenli aralıklarla bir Preset kompanzasyonu uygulayın. Bu esnada TNC, ilgili eksenlerin sapmalarını tespit eder ve bunları kinematikte düzeltir



PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek) 18.5

Parametre numarası	Anlamı
Q141	A ekseninde ölçülen standart sapmalar (-1, eksen ölçülmemişse)
Q142	B ekseninde ölçülen standart sapmalar (-1, eksen ölçülmemişse)
Q143	C ekseninde ölçülen standart sapmalar (-1, eksen ölçülmemişse)
Q144	A ekseninde optimize edilen standart sapmalar (-1, eksen ölçülmemişse)
Q145	B ekseninde optimize edilen standart sapmalar (-1, eksen ölçülmemişse)
Q146	C ekseninde optimize edilen standart sapmalar (-1, eksen ölçülmemişse)
Q147	X yönünde ofset hatası, ilgili makine parametresine manuel kabul için
Q148	Y yönünde ofset hatası, ilgili makine parametresine manuel kabul için
Q149	Z yönünde ofset hatası, ilgili makine parametresine manuel kabul için

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

18.5 PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Bir Preset kompanzasyonu uygulayabilmek için kinematik ilgili şekilde hazırlanmalı. Makine el kitabını dikkate alın.

Çalışma düzleminin döndürülmesi için tüm fonksiyonların sıfırlanmış olmasına dikkat edin. **M128** ya da **TCPM FONKSİYONU** kapatılır.

Kalibrasyon bilyesinin konumunu makine tezgahı üzerinde, ölçüm işlemi esnasında bir çarpışmanın meydana gelmeyecek şekilde seçin.

Döngü tanımlamasından önce referans noktasını kalibrasyon bilyesinin merkezine yerleştirmiş ve etkinleştirmiş olmanız gerekir.

Ayrı bir konum ölçüm sistemi olmayan eksenlerde ölçüm noktalarını, son şaltere 1 derecelik bir hareket yolu oluşturacak şekilde seçin. TNC, bu yolu dahili gevşek bir kompanzasyonda kullanır.

TNC, konumlama beslemesi olarak tarama sistemi ekseninde tarama yüksekliğinin çalıştırılması için **Q253** döngü parametresi ve tarama sistemi tablosundaki **FMAX** değerinden daha küçük olan değeri alır. TNC, devir eksen hareketlerini daima konumlama beslemesi **Q253** ile gerçekleştirir, bu arada tarayıcı denetimi devre dışıdır.

Tespit edilen kinematik verilerinin izin verilen sınır değer (maxModification) üzerinde olması durumunda TNC bir uyarı mesajı verir. Bu durumda, tespit edilen değerlerin alınmasını NC başlat tuşu ile onaylamanız gerekir.

Kinematikte yapılan bir değişikliğin daima önceden yapılan ayarda da bir değişikliğe yol açacağını unutmayın. Optimizasyon işleminden sonra önceden yapılan ayarları sıfırlayın.

TNC, her tarama işlemi esnasında öncelikle kalibrasyon bilyesinin yarıçapını tespit eder. Belirlenen bilye yarıçapının girilen bilye yarıçapından, **maxDevCalBall** makine parametresinde tanımlanmış olduğunuzdan daha fazla sapma göstermesi halinde TNC bir hata mesajı verir ve ölçümü sonlandırır.

Döngüyü ölçüm esnasında sonlandırırsanız, kinematik verileri artık orijinal durumda olmayabilir. Döngü 450 ile optimize etmeden önce etkin olan kinematiği kaydedin. Bu durumda bir hata meydana geldiğinde son olarak etkin olan kinematiği tekrar oluşturabilirsiniz.

İnç programlaması: TNC, ölçüm sonuçlarını ve protokol verilerini daima mm olarak gösterir.

PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek) 18.5

Döngü parametresi



- ▶ **Tam kalibrasyon bilye yarıçapı Q407:** Kullanılan kalibrasyon bilyesinin tam yarıçapını girin. 0,0001 ila 99,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP için ek katkıda bulunur. 0 ila 99999,9999 arası alternatif girdi alanı **PREDEF**
- ▶ **Geri çekme yüksekliği Q408 (kesin):** 0,0001 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - Giriş 0:
Geri çekme yüksekliğine doğru hareket etmeyin; TNC ölçülecek olan ekseninde bir sonraki ölçüm konumuna gider. Hirth eksenleri için izin verilmez! TNC, ilk ölçüm konumuna A, B ve C sırasında gider
 - Giriş >0:
Çevrilmeyen ve TNC'nin de devir eksenini konumlandırmasından önce mil eksenini konumlandığı malzeme koordinat sisteminde geri çekme yüksekliği. Ayrıca TNC, çalışma düzleminde tarama sisteminin sıfır noktasında konumlandırır. Bu modda tarayıcı denetimi etkin değildir; parametre Q253'te konumlandırma hızını tanımlayın
- ▶ **Besleme ön konumlandırma Q253:** Konumlandırma esnasında mm/dak. bazında aletin hareket hızı. 0,0001 ila 99999,9999 arası alternatif girdi alanı **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Referans açısı Q380 (kesin):** Etkili malzeme koordinat sisteminde ölçüm noktalarının tespit edilmesi için referans açısı (temel devir). Bir referans açısının tanımlanması, bir eksenin ölçüm alanını önemli derecede büyütebilir. 0 ila 360,0000 arası girdi alanı
- ▶ **A eksen başlangıç açısı Q411 (kesin):** İlk ölçümün gerçekleşeceği A ekseninde başlangıç açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **A eksen bitiş açısı Q412 (kesin):** Son ölçümün gerçekleşeceği A ekseninde bitiş açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **A eksen çalışma açısı Q413:** A ekseninde diğer devir eksenlerinin ölçüleceği çalışma açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **A eksen ölçüm noktalarının sayısı Q414:** TNC'nin A ekseninin ölçümü için kullanması gereken taramaların sayısı. Girdi = 0'da TNC, bu ekseninde bir ölçüm uygulamaz. 0 ila 12 arası girdi alanı
- ▶ **B eksen başlangıç açısı Q415 (kesin):** İlk ölçümün gerçekleşeceği B ekseninde başlangıç açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **B eksen bitiş açısı Q416 (kesin):** Son ölçümün gerçekleşeceği B ekseninde bitiş açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı

Kalibrasyon programı

4 TOOL CALL "BUTON" Z	
5 TCH PROBE 450 KİNEMATİK YEDEKLEME	
Q410=0	;MOD
Q409=5	;KAYIT YERİ
6 TCH PROBE 452 PRESET KOMPANZASYONU	
Q407=12,5	;BİLYE YARIÇAPI
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q408=0	;GERİ ÇEKME YÜKSEKLİĞİ
Q253=750	;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q380=0	;REFERANS AÇISI
Q411=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI A EKSENİ
Q412=+90	;BİTİŞ AÇISI A EKSENİ
Q413=0	;ÇALIŞMA AÇISI A EKSENİ
Q414=0	;ÖLÇÜM NOKTALARI A EKSENİ
Q415=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI B EKSENİ
Q416=+90	;BİTİŞ AÇISI B EKSENİ
Q417=0	;ÇALIŞMA AÇISI B EKSENİ
Q418=2	;ÖLÇÜM NOKTALARI B EKSENİ
Q419=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI C EKSENİ
Q420=+90	;BİTİŞ AÇISI C EKSENİ
Q421=0	;ÇALIŞMA AÇISI C EKSENİ
Q422=2	;ÖLÇÜM NOKTALARI C EKSENİ
Q423=4	;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q432=0	;GEVŞEKLİK AÇI ALANI

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

18.5 PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek)

- ▶ **B eksen çalışma açısı Q417:** B ekseninde diğer devir eksenlerinin ölçüleceği çalışma açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **B eksen ölçüm noktalarının sayısı Q418:** TNC'nin B ekseninin ölçümü için kullanması gereken taramaların sayısı. Girdi = 0'da TNC, bu ekseninde bir ölçüm uygulamaz. 0 ila 12 arası girdi alanı
- ▶ **C eksen başlangıç açısı Q419 (kesin):** İlk ölçümün gerçekleşeceği C ekseninde başlangıç açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **C eksen bitiş açısı Q420 (kesin):** Son ölçümün gerçekleşeceği C ekseninde bitiş açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **C eksen çalışma açısı Q421:** C ekseninde diğer devir eksenlerinin ölçüleceği çalışma açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **C eksen ölçüm noktalarının sayısı Q422:** TNC'nin C ekseninin ölçümü için kullanması gereken taramaların sayısı. Girdi = 0'da TNC, bu ekseninde bir ölçüm uygulamaz. 0 ila 12 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm noktaları sayısı Q423:** TNC'nin düzlemdeki kalibrasyon bilyesini, çok sayıda tarama ile ölçmesi gerekip gerekmediğini tespit edin. 3 ila 8 ölçüm arası girdi alanı
- ▶ **Gevşek aç bölgesi Q432:** Burada devir eksen gevşekliğinin ölçümü için geçiş olarak kullanılması gereken aç değerini tanımlarsınız. Geçiş değeri, devir ekseninin gerçek gevşekliğinden belirgin ölçüde büyük olmalıdır. Girdi = 0'da TNC, bu gevşekliğin ölçümünü yapmaz. -3,0000 ila +3,0000 arası girdi alanı

PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek) 18.5

Geçiş kafalarının denkleştirilmesi

Bu işlemin amacı devir eksenlerin (kafa değişimi) değişiminden sonra Preset'in işleme parçasında değişmemesidir

Aşağıdaki örneklerde bir çatal kafasının denkleştirmesi AC eksenleriyle tanımlanır. A eksenleri değiştirilir, C ekseni ana makinede kalır.

- ▶ Ardından referans kafası olarak görev görecek geçiş kafalarının değiştirilmesi.
- ▶ Kalibrasyon bilyesini sabitleyin
- ▶ Tarama sistemini değiştirin
- ▶ Kinematiğin tamamını referans kafası ile 451 döngüsü aracılığıyla ölçün
- ▶ Preset'i (Q431 ile = 2 ya da 3 döngü 451'de) referans kafasının ölçümünden sonra ayarlayın

Referans kafasının ölçülmesi

1	TOOL CALL "BUTON" Z
2	TCH PROBE 451 KİNEMATİK ÖLÇÜMÜ
Q406=1	;MOD
Q407=12,5	;BİLYE YARIÇAPI
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q408=0	;GERİ ÇEKME YÜKSEKLİĞİ
Q253=2000	;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q380=+45	;REFERANS AÇISI
Q411=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI A EKSENİ
Q412=+90	;BİTİŞ AÇISI A EKSENİ
Q413=45	;ÇLŞM.AÇISI A EKSENİ
Q414=4	;ÖLÇÜM NOKTALARI A EKSENİ
Q415=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI B EKSENİ
Q416=+90	;BİTİŞ AÇISI B EKSENİ
Q417=0	;ÇLŞM.AÇISI B EKSENİ
Q418=2	;ÖLÇÜM NOKTALARI B EKSENİ
Q419=+90	;BAŞLANGIÇ AÇISI C EKSENİ
Q420=+270	;BİTİŞ AÇISI C EKSENİ
Q421=0	;ÇLŞM.AÇISI C EKSENİ
Q422=3	;ÖLÇÜM NOKTALARI C EKSENİ
Q423=4	;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q431=3	;PRESET AYARLA
Q432=0	;GEVŞEKLİK AÇI ALANI

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

18.5 PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek)

- ▶ İkinci geçiş kafasının değiştirilmesi
- ▶ Tarama sistemini değiştirin
- ▶ Geçiş kafasını 452 döngüsüyle ölçün
- ▶ Sadece gerçekten değiştirilmiş eksenleri (örnekte sadece A eksen, C eksen Q422 ile gizlenmiş) ölçün
- ▶ Preset ve kalibrasyon bilyesinin konumunu işlemin tamamında değiştiremezsiniz
- ▶ Diğer bütün geçiş kafalarını aynı yolla uygun hale getirebilirsiniz



Kafa değişimi makineye özel bir fonksiyondur. Makine el kitabına dikkat edin.

Geçiş kafasını denkleştirin

3 TOOL CALL "BUTON" Z
4 TCH PROBE 452 PRESET KOMPANZASYONU
Q407=12,5 ;BİLYE YARIÇAPI
Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q408=0 ;GERİ ÇEKME YÜKSEKLİĞİ
Q253=2000 ;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q380=45 ;REFERANS AÇISI
Q411=-90 ;BAŞLANGIÇ AÇISI A EKSENİ
Q412=+90 ;BİTİŞ AÇISI A EKSENİ
Q413=45 ;ÇLŞM.AÇISI A EKSENİ
Q414=4 ;ÖLÇÜM NOKTALARI A EKSENİ
Q415=-90 ;BAŞLANGIÇ AÇISI B EKSENİ
Q416=+90 ;BİTİŞ AÇISI B EKSENİ
Q417=0 ;ÇLŞM.AÇISI B EKSENİ
Q418=2 ;ÖLÇÜM NOKTALARI B EKSENİ
Q419=+90 ;BAŞLANGIÇ AÇISI C EKSENİ
Q420=+270 ;BİTİŞ AÇISI C EKSENİ
Q421=0 ;ÇLŞM.AÇISI C EKSENİ
Q422=0 ;ÖLÇÜM NOKTALARI C EKSENİ
Q423=4 ;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q432=0 ;GEVŞEKLİK AÇI ALANI

PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek) 18.5

Sapma kompanzasyonu

İşlem esnasında bir makinenin çeşitli yapı parçaları, değişen çevre etkilerinden bir sapmaya uğrar. Sapma, hareket alanı üzerinde sabit ise ve işlem esnasında kalibrasyon bilyesi makine tezgahı üzerinde kalabildiğinde, bu sapma 452 döngüsü ile tespit edilebilir ve dengelenebilir.

- Kalibrasyon bilyesini sabitleyin
- Tarama sistemini değiştirin
- Kinematiği 451 döngüsü ile, işleme başlamadan önce tamamen ölçün
- Preset'i (Q432 ile = 2 ya da 3 döngü 451'de) kinematiğin ölçümünden sonra ayarlayın
- Sonra Preset'i işleme parçalarınız için ayarlayın ve işlemi başlatın

Sapma kompanzasyonu için referans ölçümü

1 TOOL CALL "BUTON" Z
2 CYCL DEF 247REF.NOK.AYARL.
Q339=1 ;REFERANS NOKTASI
3 TCH PROBE 451 KİNEMATİK ÖLÇÜMÜ
Q406=1 ;MOD
Q407=12,5 ;BİLYE YARIÇAPI
Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q408=0 ;GERİ ÇEKME YÜKSEKLİĞİ
Q253=750 ;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q380=45 ;REFERANS AÇISI
Q411=+90 ;BAŞLANGIÇ AÇISI A EKSENİ
Q412=+270 ;BİTİŞ AÇISI A EKSENİ
Q413=45 ;ÇLŞM.AÇISI A EKSENİ
Q414=4 ;ÖLÇÜM NOKTALARI A EKSENİ
Q415=-90 ;BAŞLANGIÇ AÇISI B EKSENİ
Q416=+90 ;BİTİŞ AÇISI B EKSENİ
Q417=0 ;ÇLŞM.AÇISI B EKSENİ
Q418=2 ;ÖLÇÜM NOKTALARI B EKSENİ
Q419=+90 ;BAŞLANGIÇ AÇISI C EKSENİ
Q420=+270 ;BİTİŞ AÇISI C EKSENİ
Q421=0 ;ÇLŞM.AÇISI C EKSENİ
Q422=3 ;ÖLÇÜM NOKTALARI C EKSENİ
Q423=4 ;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q431=3 ;PRESET AYARLA
Q432=0 ;GEVŞEKLİK AÇI ALANI

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

18.5 PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek)

- Düzenli aralıklarla eksenlerin sapmasını tespit edin
- Tarama sistemini değiştirin
- Kalibrasyon bilyesinde Preset'i etkinleştirin
- Döngü 452 ile kinematiği ölçün
- Preset ve kalibrasyon bilyesinin konumunu işlemin tamamında değiştiremezsiniz



Bu işlem devir eksenli olmayan makinelerde de mümkün

Sapmayı dengeleyin

4	TOOL CALL "BUTON" Z
5	TCH PROBE 452 PRESET KOMPANZASYONU
Q407=12,5	;BİLYE YARIÇAPI
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q408=0	;GERİ ÇEKME YÜKSEKLİĞİ
Q253=99999	ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q380=45	;REFERANS AÇISI
Q411=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI A EKSENİ
Q412=+90	;BİTİŞ AÇISI A EKSENİ
Q413=45	;ÇLŞM.AÇISI A EKSENİ
Q414=4	;ÖLÇÜM NOKTALARI A EKSENİ
Q415=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI B EKSENİ
Q416=+90	;BİTİŞ AÇISI B EKSENİ
Q417=0	;ÇLŞM.AÇISI B EKSENİ
Q418=2	;ÖLÇÜM NOKTALARI B EKSENİ
Q419=+90	;BAŞLANGIÇ AÇISI C EKSENİ
Q420=+270	;BİTİŞ AÇISI C EKSENİ
Q421=0	;ÇLŞM.AÇISI C EKSENİ
Q422=3	;ÖLÇÜM NOKTALARI C EKSENİ
Q423=3	;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q432=0	;GEVŞEKLİK AÇI ALANI

Protokol işlevi

TNC, döngü 452'nin çalışmasından sonra aşağıdaki verileri içeren bir protokol (**TCHPR452.TXT**) oluşturur:

- Protokolün oluşturulduğu tarih ve saat
- İşlenilen döngünün hangi NC programından alındığını gösteren yol ismi
- Aktif kinematik numara
- Girilen ölçüm bilyesi yarıçapı
- Ölçülen her devir eksen için:
 - Başlangıç açısı
 - Bitiş açısı
 - Çalışma açısı
 - Ölçüm noktası sayısı
 - Kumanda (standart sapma)
 - Maksimum hata
 - Açı hatası
 - Ortalaması hesaplanan gevşeklik
 - Ortalanmış konumlama hatası
 - Ölçüm dairesi yarıçapı
 - Tüm eksenlerde düzeltme miktarı (Preset kaydırması)
 - Devir eksenleri için ölçüm güvensizliği

Protokol değerleriyle ilgili açıklamalar

(bkz. "Protokol işlevi", sayfa 449)

19

**Tarama sistemi
döngüleri:
Aletlerin otomatik
ölçümü**

Tarama sistemi döngüleri: Aletlerin otomatik ölçümü

19.1 Temel prensipler

19.1 Temel prensipler

Genel bakış



Tarama sistemi döngülerinin uygulanmasında döngü 8 YANSIMA, döngü 11 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ ve döngü 26 EKSENE ÖZEL ÖLÇÜ FAKTÖRÜ etkin olmamalıdır.

HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



Makine ve TNC'nin makine üreticisi tarafından tarama sistemi TT için hazırlanmış olması gerekir.

Gerekirse burada tanımlanmayan döngüler ve fonksiyonlar makinenizde kullanıma sunulur. Makine el kitabını dikkate alın!










Tarama sistemi döngüleri, ancak Touch probe function yazılım seçeneği no.17 ile birlikte kullanılabilir. HEIDENHAIN tarama sistemi kullanıyorsanız, bu seçenek otomatik olarak mevcut olur.

TNC'nin tezgah tarama sistemiyle ve alet ölçüm döngüleriyle aletleri otomatik olarak ölçersiniz: Uzunluk ve yarıçap için düzeltme değerleri TNC tarafından TOOL.T merkezi alet belleğine kaydedilir ve otomatik olarak tarama döngüsünün sonunda hesaplanır.

Aşağıdaki ölçüm türleri kullanıma sunulur:

- Sabit aletle alet ölçümü
- Dönen aletle alet ölçümü
- Tekil kesim ölçümü

Alet ölçümü için olan döngüleri işletim türünde **TOUCH PROBE** tuşu vasıtasıyla programlayabilirsiniz. Aşağıdaki döngüler kullanıma sunulur:

Döngü	Yeni format	Eski format	Sayfa
TT'yi kalibre edin, Döngüler 30 ve 480			468
Kablosuz TT 449'a kalibrasyon yapın, döngü 484			469
Alet uzunluğunu ölçün, Döngüler 31 ve 481			470
Alet yarıçapını ölçün, Döngüler 32 ve 482			472
Alet uzunluğu ve yarıçapını ölçün, Döngüler 33 ve 483			474



Ölçüm döngüleri sadece TOOL.T merkezi alet belleğinin etkin olması durumunda çalışır. Ölçüm döngüleri ile çalışmadan önce, ölçüm için gerekli olan tüm verileri merkezi alet belleğinde kaydetmiş ve ölçülecek olan aleti **TOOL CALL** ile belirlemiş olmanız gerekir.

31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasındaki farklar

Fonksiyon çerçevesi ve döngü akışı tamamen aynıdır. 31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasında sadece iki fark vardır:

- 481'den 483'e kadar olan döngüler G481 ila G483'te DIN/ISO'da da mevcuttur
- Yeni döngüler, ölçüm durumu için serbest seçilebilen bir parametre yerine sabit parametre **Q199**'u kullanır

Tarama sistemi döngüleri: Aletlerin otomatik ölçümü

19.1 Temel prensipler

Makine parametrelerini ayarlayın



Ölçüm döngüleri ile çalışmadan önce, **ProbeSettings** > **CfgToolMeasurement** ve **CfgTTRoundStylus**'ta tanımlanmış bütün makine parametrelerini kontrol edin.

TNC duran milli ölçüm için **probingFeed** makine parametresindeki tarama beslemesini kullanır.

Dönen aletle ölçüm yaparken TNC, mil devri ve tarama beslemesini otomatik olarak hesaplar.

Mil devir sayısı aşağıdaki şekilde hesaplanır:

$n = \text{maxPeriphSpeedMeas} / (r \cdot 0,0063)$ şununla:

n: Devir sayısı [U/dak]

maxPeriphSpeedMeas: İzin verilen maksimum tur hızı [m/dak]

r: Aktif alet yarıçapı [mm]

Tarama beslemesi aşağıdaki şekilde hesaplanır:

$v = \text{Ölçüm toleransı} \cdot n$ şununla:

v: Tarama beslemesi [mm/dak]

Ölçüm toleransı: Ölçüm toleransı [mm],
maxPeriphSpeedMeas'e bağlı

n: Devir sayısı [U/dak]

probingFeedCalc ile tarama beslemesinin hesaplanmasını durdurabilirsiniz:

probingFeedCalc = ConstantTolerance:

Ölçüm toleransı, alet yarıçapından bağımsız olarak sabit kalır. Ancak çok büyük aletlerde tarama beslemesi sıfıra iner. Maksimum tur hızı (**maxPeriphSpeedMeas**) ve izin verilen tolerans (**measureTolerance1**) ne kadar küçük olursa bu etki de kendini o kadar erken gösterir.

probingFeedCalc = VariableTolreance:

Ölçüm toleransı alet yarıçapının büyümesi ile birlikte değişir. Bu durum ise, büyük alet yarıçaplarında bile yeterli bir tarama beslemesinin mevcut olmasını sağlar. TNC ölçüm toleransını aşağıdaki tabloya göre değiştirir:

Alet Yarıçapı	Ölçüm toleransı
ila 30 mm	measureTolerance1
30 ila 60 mm	2 • measureTolerance1
60 ila 90 mm	3 • measureTolerance1
90 ila 120 mm	4 • measureTolerance1

probingFeedCalc = ConstantFeed:

Tarama beslemesi sabit kalır, ancak ölçüm hatası, büyüyen alet yarıçapı ile doğrusal olarak büyür:

Ölçüm toleransı = $(r \cdot \text{measureTolerance1}) / 5 \text{ mm}$ ile

r: Aktif alet yarıçapı [mm]

measureTolerance1: İzin verilen maksimum ölçüm hatası

Tarama sistemi döngüleri: Aletlerin otomatik ölçümü

19.1 Temel prensipler

TOOL.T alet tablosundaki girişler

Gir.	Girişler	Diyalog
CUT	Alet kesimi sayısı (maks. 20 kesim)	Kesim sayısı?
LTOL	Aşınma teşhisinde, alet uzunluğu L için izin verilen sapma. Girilen değer aşılmışsa, TNC aleti bloke eder (L durumu). Girdi alanı: 0 ila 0,9999 mm	Aşınma toleransı: Uzunluk?
RTOL	Aşınma teşhisinde, alet yarıçapı R için izin verilen sapma. Girilen değer aşılmışsa, TNC aleti bloke eder (L durumu). Girdi alanı: 0 ila 0,9999 mm	Aşınma toleransı: Yarıçap?
R2TOL	Aşınma teşhisinde, alet yarıçapı R2 için izin verilen sapma. Girilen değer aşılmışsa TNC aleti bloke eder (L durumu). Girdi alanı: 0 ila 0,9999 mm	Aşınma toleransı: Yarıçap 2?
DIRECT.	Dönen aletli ölçüm için aletin kesim yönü	Kesim yönü (M3 = -)?
R_OFFS	Uzunluk ölçümü: Aletin, döngü ortası ve alet ortası arasında kayması. Ön ayarlama: Değer girilmemiş (kaydırma = alet yarıçapı)	Alet kaydırma yarıçapı?
L_OFFS	Yarıçap ölçümü: aletin, döngü üst kenarı ve alet alt kenarı arasında, offsetToolAxis 'a ek olarak kayması. Ön ayarlama: 0	Alet kaydırma uzunluğu?
LBREAK	Kırılma teşhisinde, alet uzunluğu L için izin verilen sapma. Girilen değer aşılmışsa, TNC aleti bloke eder (L durumu). Girdi alanı: 0 ila 0,9999 mm	Kırılma toleransı: Uzunluk?
RBREAK	Kırılma teşhisinde, alet yarıçapı R için izin verilen sapma. Girilen değer aşılmışsa, TNC aleti bloke eder (L durumu). Girdi alanı: 0 ila 0,9999 mm	Kırılma toleransı: Yarıçap?

Sık kullanılan alet tipleri için giriş örnekleri:

Alet tipi	CUT	TT:R_OFFS	TT:L_OFFS
Matkap	– (fonksiyonsuz)	0 (matkap ucunun ölçüleceğinden dolayı bir kaymaya gerek yoktur)	
Keskin freze yarıçapı: < 19 mm	4 (4 kesim)	0 (alet çapının TT disk çapından daha küçük olmasından dolayı kaymaya gerek yoktur)	0 (Yarıçap ölçümünde bir kaymaya gerek yoktur. offsetToolAxis 'daki kaydırma kullanılır)
Keskin freze yarıçapı: > 19 mm	4 (4 kesim)	R (alet çapının TT disk çapından daha büyük olmasından dolayı kaymaya gerek vardır)	0 (Yarıçap ölçümünde bir kaymaya gerek yoktur. offsetToolAxis 'daki kaydırma kullanılır)
Örneğin 10 mm çaplı yarıçap frezesi	4 (4 kesim)	0 (bilye güney kutbunun ölçüleceğinden dolayı bir kaymaya gerek yoktur)	5 (çapın yarıçapta ölçülmemesi için daima alet yarıçapını kayma olarak tanımlayın)

Tarama sistemi döngüleri: Aletlerin otomatik ölçümü

19.2 TT'yi kalibre etme (Döngü 30 veya 480, DIN/ISO: G480, Yazılım seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions)

19.2 TT'yi kalibre etme (Döngü 30 veya 480, DIN/ISO: G480, Yazılım seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions)

Devre akışı

TT'yi TCH PROBE 30 veya TCH PROBE 480 (bkz. "31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasındaki farklar", sayfa 463) ölçüm döngüsüyle kalibre edebilirsiniz. Kalibrasyon işlemi otomatik olarak gerçekleşir. TNC otomatik olarak kalibrasyon aletinin ortadan kaydırmasını da tespit eder. Bunun için TNC, mili kalibrasyon döngüsünün yarısından sonra 180° çevirir.

Kalibrasyon aleti olarak tamamen silindirik bir parça kullanın, örn. bir silindirik pim. TNC, kalibrasyon değerlerini kaydeder ve sonraki alet ölçümlerinde dikkate alır.

Programlamada bazı hususlara dikkat edin!



Kalibrasyon döngüsünün fonksiyon şekli **CfgToolMeasurement** makine parametresine bağlıdır. Makine el kitabınıza dikkat edin.

Kalibrasyona başlamadan önce kalibrasyon aletinin kesin yarıçapı ve uzunluğunu TOOL.T alet tablosuna girmeniz gerekir.

centerPos > [0] ila [2]'ye kadar olan makine parametrelerinde TT'nin konumu makinenin çalışma mekanında belirlenmiş olmalıdır.

centerPos > [0] ila [2]'ye kadar olan makine parametrelerinde bir değişiklik yapmanız durumunda kalibrasyonu yeniden yapmalısınız.

Döngü parametresi



- **Güvenli yükseklik:** Mil ekseninde malzeme veya gergi gereçleri ile bir çarpışmanın olmayacağı konumu girin. Güvenli yükseklik etkin olan malzeme referans noktasına dayanır. Güvenli yüksekliğin, alet ucunun diskin üst kenarının altında kalacağı kadar küçük girilmesi durumunda, TNC, kalibrasyon aletini otomatik olarak diskin üzerinde konumlandırır (**safetyDistStylus**'taki güvenli bölge). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

NC tümcesi eski format

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 30.0 TT KALİBRELEME

8 TCH PROBE 30,1 YÜKSEKLİK:+90

NC tümcesi yeni format

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 480 TT KALİBRELEME

Q260=+100 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Kablosuz TT 449'u kalibre etme (Döngü 484, DIN/ISO: G484, yazılım seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions) 19.3

19.3 Kablosuz TT 449'u kalibre etme (Döngü 484, DIN/ISO: G484, yazılım seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions)

Temel bilgiler

484 döngüsüyle kablosuz enfraruj tezgah tarama sistemi TT 449'un kalibrasyonunu yaparsınız. tezgah tarama sisteminin pozisyonu makine tezgahında tespit edilmediğinden dolayı, kalibrasyon işlemi tam otomatik işlemez.

Döngü akışı

- ▶ Kalibrasyon aletini değiştirin
- ▶ Kalibrasyon döngüsünü tanımlayın ve başlatın
- ▶ Kalibrasyon aletini manuel olarak tarama sistemi üzerinden konumlandırın ve genel bakış penceresindeki talimatları izleyin. Kalibrasyon aletinin tarama elemanının ölçüm yüzeyi üzerinde durmasına dikkat edin

Kalibrasyon işlemi yarı otomatik olarak gerçekleşir. TNC, kalibrasyon aletinin ortadan kaydırmasını da tespit eder. Bunun için TNC, mili kalibrasyon döngüsünün yarısından sonra 180° çevirir.

Kalibrasyon aleti olarak tamamen silindirik bir parça kullanın, örn. bir silindirik pim. TNC, kalibrasyon değerlerini kaydeder ve sonraki alet ölçümlerinde dikkate alır.



Kalibrasyon aletinin çapı 15mm'nin üzerinde olmalıdır ve tespit ekipmanından yakl. 50 mm dışarı uzanmalıdır. Bu konstelasyonda 0.1 µm pro 1N tarama gücü kadar bir eğilme gücü meydana gelir.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Kalibrasyon döngüsünün fonksiyon şekli **CfgToolMeasurement** makine parametresine bağlıdır. Makine el kitabınıza dikkat edin.

Kalibrasyona başlamadan önce kalibrasyon aletinin kesin yarıçapı ve uzunluğunu TOOL.T alet tablosuna girmeniz gerekir.

TT'nin tezgah üzerindeki konumunu değiştirirseniz, yeniden kalibrasyon yapmanız gerekir.

Döngü parametresi

Döngü 484 döngü parametrelerine sahip değildir.

Tarama sistemi döngüleri: Aletlerin otomatik ölçümü

19.4 Alet uzunluğunu ölçme (Döngü 31 veya 481, DIN/ISO: G481, Yazılım seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions)

19.4 Alet uzunluğunu ölçme (Döngü 31 veya 481, DIN/ISO: G481, Yazılım seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions)

Döngü akışı

Alet uzunluğunu ölçmek için ölçüm döngüsü TCH PROBE 31 veya TCH PROBE 480 (bkz. "31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasındaki farklar") programlayın. Giriş parametreleri üzerinden alet uzunluğunu üç farklı yoldan belirleyebilirsiniz:

- Alet çapı, TT'nin ölçüm yüzeyi çapından daha büyük ise ölçümü dönen aletle gerçekleştirin
- Alet çapı, TT'nin ölçüm yüzeyi çapından daha küçük ise veya matkap veya yarıçap frezesinin uzunluğunu belirliyor iseniz ölçümü sabit aletle gerçekleştirin
- Alet çapı, TT'nin ölçüm yüzeyi çapından daha büyük ise sabit aletle bir tekil kesim ölçümü gerçekleştirin

"Dönen aletle ölçümü"nın akışı

En uzun kesimi tespit etmek için ölçülecek olan alet, tarama sisteminin merkezine ve dönerek TT'nin ölçüm yüzeyine doğru götürülür. Kaydırmayı alet tablosunda alet kaydırmasından programlayabilirsiniz: Yarıçap (TT: R_OFFS).

"Sabit aletle alet ölçümü"nın akışı (örn. matkap için)

Ölçülecek olan alet, ölçüm yüzeyinin ortasından hareket ettirilir. Ardından, duran bir mil ile TT'nin ölçüm yüzeyine doğru götürülür. Bu ölçüm için "0" ile alet tablosuna alet kaydırmasını girersiniz: Yarıçap (TT: R_OFFS),

"Tekil kesim ölçümü"nın akışı

TNC, ölçülecek olan aleti öne doğru tarama başının yanına konumlandırır. Bu arada aletin alın yüzeyi, **offsetToolAxis**'te belirlenmiş olduğu gibi tarama kafasının üst kenarının altında bulunmaktadır. Alet tablosunda alet kaydırması altında: Uzunluk (TT: L_OFFS), ilave bir kaydırma tespit edebilirsiniz. TNC, tekil kesim ölçümü için başlangıç açısını belirlemek üzere dönen aletle radyal olarak tarama yapar. Ardından, mil yönlendirmesini değiştirerek tüm kesimlerin uzunluğunu ölçer. Söz konusu ölçüm için KESİM ÖLÇÜMÜNÜ TCH PROBE 31 DÖNGÜSÜNDE = 1 olarak programlayın.

Alet uzunluğunu ölçme (Döngü 31 veya 481, DIN/ISO: G481, Yazılım seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions) 19.4

Programlama esnasında dikkatli olun!



Bir aletin ilk ölçümünü yapmadan önce ilgili aletin yaklaşık yarıçapı, uzunluğu, kesim sayısı ve kesim yönünü alet tablosu TOOL.T'ye girin.

Tekil bir kesim ölçümünü, **kesim sayısı 20**'yi geçmeyen aletlerde gerçekleştirebilirsiniz.

Döngü parametresi



- **Alet ölçümü=0 / kontrol=1:** Aleti ilk kez ölçüp ölçmemek veya ölçülmüş olan bir aleti kontrol edip etmemek istediğinizi belirleyin. TNC ilk ölçümde, TOOL.T merkezi alet belleğinde alet uzunluğunun (L) üzerine bir değer kaydeder ve delta değerini DL = 0 yapar. Bir aleti kontrol etmeniz durumunda ölçülen uzunluk, TOOL.T'de yer alan alet uzunluğu L ile karşılaştırılır. TNC, sapma sayısını doğru olarak sayının önünde bir artı veya eksi işareti ile hesaplar ve bu değeri delta değeri DL olarak TOOL.T'ye kaydeder. Bu sapma ayrıca Q115 Q parametresinde de mevcuttur. Delta değerinin, alet uzunluğu için izin verilen aşınma veya kırılma toleransından daha büyük olması durumunda TNC aleti bloke eder (TOOL.T'de L durumu)
- **Sonuç için parametre no.?:** TNC'nin ölçüm durumunu kaydettiği parametre numarası:
0,0: Tolerans dahilindeki alet
1,0: Alet aşınmış (LTOL aşılmış)
2,0: Alet kırılmış (LBREAK aşılmış) Ölçüm sonucunu program dahilinde işlemeye devam etmek istemiyorsanız soruyu **NO ENT** tuşu ile onaylayın
- **Güvenli yükseklik:** Mil ekseninde malzeme veya gergi gereçleri ile bir çarpışmanın olmayacağı konumu girin. Güvenli yükseklik etkin olan malzeme referans noktasına dayanır. Güvenli yüksekliğin, alet ucunun diskin üst kenarının altında kalacağı kadar küçük girilmesi durumunda TNC, aleti otomatik olarak diskin üzerinde konumlandırır (**safetyDistStylus**'taki güvenli bölge). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Kesim ölçümü 0=hayır/ 1=evet:** Tekil kesim ölçümünün yapılıp yapılmayacağını belirleyin (en fazla 20 kesim ölçülebilir)

Dönen aletle yapılan ilk ölçüm; eski format

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 ALET UZUNLUĞU
8 TCH PROBE 31.1 KONTROL EDİN:0
9 TCH PROBE 31,2 YÜKSEKLİK:+120
10 TCH PROBE 31.3 KESİM ÖLÇÜMÜ:0
```

Münferit kesim ölçümü ile kontrol, durum Q5'te kaydedilir; eski format

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 ALET UZUNLUĞU
8 TCH PROBE 31.1 KONTROL EDİN: 1 Q5
9 TCH PROBE 31,2 YÜKSEKLİK:+120
10 TCH PROBE 31.3 KESİM ÖLÇÜMÜ: 1
```

NC tümceleri; yeni format

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 481 ALET UZUNLUĞU
Q340=1 ;KONTROL ET
Q260=+100 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q341=1 ;KESİM ÖLÇÜMÜ
```

Tarama sistemi döngüleri: Aletlerin otomatik ölçümü

19.5 Alet yarıçapını ölçme (Döngü 32 veya 482, DIN/ISO: G482, Yazılım seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions)

19.5 Alet yarıçapını ölçme (Döngü 32 veya 482, DIN/ISO: G482, Yazılım seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions)

Döngü akışı

Alet yarıçapını ölçmek için ölçüm döngüsü TCH PROBE 32 veya TCH PROBE 482'yi programlayın (bkz. "31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasındaki farklar", sayfa 463). Giriş parametreleri üzerinden alet yarıçapını iki farklı yoldan belirleyebilirsiniz:

- Dönen aletle ölçüm
- Dönen aletle ölçüm ve ardından da tekil kesim ölçümü

TNC, ölçülecek olan aleti öne doğru tarama başının yanına konumlandırır. Bu arada freze önyüzeyi, **offsetToolAxis**'te belirlenmiş olduğu gibi tarama kafasının üst kenarının altında bulunmaktadır. TNC dönen aletle radyal olarak tarama yapar. Ayrıca bir tekil kesim ölçümü yapılacak ise tüm kesimlerin yarıçapları mil yönlendirmesi ile ölçülür.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Bir aletin ilk ölçümünü yapmadan önce ilgili aletin yaklaşık yarıçapı, uzunluğu, kesim sayısı ve kesim yönünü alet tablosu TOOL.T'ye girin.

Elmas yüzeye sahip silindir şeklindeki aletler duran mil ile ölçülebilir. Bunun için alet tablosunda **CUT** kesim sayısını 0 ile tanımlamanız ve makine parametresi **CfgToolMeasurement**'i uyarlamanız gerekir. Makine el kitabınıza dikkat edin.

Alet yarıçapını ölçme (Döngü 32 veya 482, DIN/ISO: G482, Yazılım 19.5 seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions)

Döngü parametresi



- **Alet ölçümü=0 / kontrol=1:** Aleti ilk kez ölçüp ölçmediğinizi veya ölçülmüş olan bir aletin kontrol edilmesi gerekip gerekmediğini belirleyin. TNC ilk ölçümde, TOOL.T merkezi alet belleğinde alet yarıçapının (R) üzerine bir değer kaydeder ve delta değerini DR = 0 yapar. Bir aleti kontrol etmeniz durumunda ölçülen yarıçap, TOOL.T'de yer alan alet yarıçap R ile karşılaştırılır. TNC, sapma sayısını doğru olarak sayının önünde bir artı veya eksi işareti ile hesaplar ve bu değeri delta değeri DR olarak TOOL.T'ye kaydeder. Bu sapma ayrıca Q116 Q parametresinde de mevcuttur. Delta değerinin, alet yarıçapı için izin verilen aşınma veya kırılma toleransından daha büyük olması durumunda TNC aleti bloke eder (TOOL.T'de L durumu)
- **Sonuç için parametre no.?:** TNC'nin ölçüm durumunu kaydettiği parametre numarası:
0,0: Tolerans dahilindeki alet
1,0: Alet aşınmış (RTOL aşılmış)
2,0: Alet kırılmış (RBREAK aşılmış) Ölçüm sonucunu program dahilinde işlemeye devam etmek istemiyorsanız soruyu **NO ENT** tuşu ile onaylayın
- **Güvenli yükseklik:** Mil ekseninde malzeme veya gergi gereçleri ile bir çarpışmanın olmayacağı pozisyonu girin. Güvenli yükseklik etkin olan malzeme referans noktasına dayanır. Güvenli yüksekliğin, alet ucunun diskin üst kenarının altında kalacağı kadar küçük girilmesi durumunda TNC, aleti otomatik olarak diskin üzerinde konumlandırır (**safetyDistStylus**'tan güvenli bölge). Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999
- **Kesim ölçümü 0=hayır/ 1=evet:** İlave olarak tekil kesim ölçümünün yapılıp yapılmayacağını belirleyin (en fazla 20 kesim ölçülebilir)

Dönen aletle yapılan ilk ölçüm; eski format

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 32.0 ALET YARIÇAPI
8	TCH PROBE 32,1 KONTROL EDİN:0
9	TCH PROBE 32,2 YÜKSEKLİK:+120
10	TCH PROBE 32,3 KESİM ÖLÇÜMÜ:0

Münferit kesim ölçümü ile kontrol, durum Q5'te kaydedilir; eski format

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 32.0 ALET YARIÇAPI
8	TCH PROBE 32,1 KONTROL EDİN: 1 Q5
9	TCH PROBE 32,2 YÜKSEKLİK:+120
10	TCH PROBE 32,3 KESİM ÖLÇÜMÜ:1

NC tümceleri; yeni format

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 482 ALET YARIÇAPI
Q340=1	;KONTROL ET
Q260=+100	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q341=1	;KESİM ÖLÇÜMÜ

Tarama sistemi döngüleri: Aletlerin otomatik ölçümü

19.6 Alet yarıçapını komple ölçme (Döngü 33 veya 483, DIN/ISO: G483, Yazılım seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions)

19.6 Alet yarıçapını komple ölçme (Döngü 33 veya 483, DIN/ISO: G483, Yazılım seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions)

Döngü akışı

Aleti komple ölçmek için (uzunluk ve yarıçap) ölçüm döngüsü TCH PROBE 33 veya TCH PROBE 483'ü programlayın(bkz. "31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasındaki farklar", sayfa 463). Döngü, uzunluk ve yarıçapın tekli ölçümü ile kıyaslandığında fark edilir bir zaman avantajının söz konusu olmasından dolayı özellikle aletlerin ilk ölçümü için uygundur. Giriş parametreleri üzerinden aleti iki farklı yoldan ölçebilirsiniz:

- Dönen aletle ölçüm
- Dönen aletle ölçüm ve ardından da tekil kesim ölçümü

TNC, aleti sabit programlanmış bir akışa göre ölçer. Öncelikle aletin yarıçapı, ardından ise uzunluğu ölçülür. Ölçüm akışı, ölçüm döngüsü 31 ve 32 akışlarına tekabül eder.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Bir aletin ilk ölçümünü yapmadan önce ilgili aletin yaklaşık yarıçapı, uzunluğu, kesim sayısı ve kesim yönünü alet tablosu TOOL.T'ye girin.

Elmas yüzeye sahip silindir şeklindeki aletler duran melle ölçülebilir. Bunun için alet tablosunda **CUT** kesim sayısını 0 ile tanımlamanız ve makine parametresi **CfgToolMeasurement**'i uyarlamanız gerekir. Makine el kitabınıza dikkat edin.

Alet yarıçapını komple ölçme (Döngü 33 veya 483, DIN/ISO: G483, 19.6 Yazılım seçeneği 17 Yazılım seçeneği no.17 Touch Probe Functions)

Döngü parametresi



- **Alet ölçümü=0 / kontrol=1:** Aleti ilk kez ölçüp ölçmemek veya ölçülmüş olan bir aleti kontrol edip etmemek istediğinizi belirleyin. TNC ilk ölçümde, TOOL.T merkezi alet belleğinde alet yarıçapının (R) ve alet uzunluğunun (L) üzerine bir değer kaydeder ve delta değerlerini DR ve DL = 0 yapar. Bir aleti kontrol etmeniz durumunda elde edilen alet verileri, TOOL.T'de yer alan alet verileri ile karşılaştırılır. TNC, sapma sayılarını doğru olarak sayının önünde bir artı veya eksi işareti ile hesaplar ve bu değeri delta değerleri DR ve DL olarak TOOL.T'ye kaydeder. Bu sapmalar ayrıca Q115 ve Q116 Q parametrelerinde de mevcuttur. Delta değerlerinden bir tanesinin izin verilen aşınma veya kırılma toleranslarından daha büyük olması durumunda TNC aleti bloke eder (TOOL.T'de L durumu)
- **Sonuç için parametre no.?:** TNC'nin ölçüm durumunu kaydettiği parametre numarası:
0,0: Tolerans dahilindeki alet
1,0: Alet aşınmış (LTOL ve/veya RTOL)
2,0: Alet kırılmış (LBREAK ve/veya RBREAK aşılmış)
 Ölçüm sonucunu program dahilinde işlemeye devam etmek istemiyorsanız soruyu **NO ENT** tuşu ile onaylayın
- **Güvenli yükseklik:** Mil ekseninde malzeme veya gergi gereçleri ile bir çarpışmanın olmayacağı pozisyonu girin. Güvenli yükseklik etkin olan malzeme referans noktasına dayanır. Güvenli yüksekliğin, alet ucunun diskin üst kenarının altında kalacağı kadar küçük girilmesi durumunda TNC, aleti otomatik olarak diskin üzerinde konumlandırır (**safetyDistStylus**'tan güvenli bölge). Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999
- **Kesim ölçümü 0=hayır/ 1=evet:** İlave olarak tekil kesim ölçümünün yapıp yapılmayacağını belirleyin (en fazla 20 kesim ölçülebilir)

Dönen aletle yapılan ilk ölçüm; eski format

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 ALET ÖLÇÜMÜ
8 TCH PROBE 33,1 KONTROL EDİN:0
9 TCH PROBE 33,2 YÜKSEKLİK:+120
10 TCH PROBE 33,3 KESİM ÖLÇÜMÜ:0
```

Münferit kesim ölçümü ile kontrol, durum Q5'te kaydedilir; eski format

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 ALET ÖLÇÜMÜ
8 TCH PROBE 33,1 KONTROL EDİN: 1 Q5
9 TCH PROBE 33,2 YÜKSEKLİK:+120
10 TCH PROBE 33,3 KESİM ÖLÇÜMÜ: 1
```

NC tümceleri; yeni format

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 483 ALET ÖLÇÜMÜ
Q340=1 ;KONTROL ET
Q260=+100 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q341=1 ;KESİM ÖLÇÜMÜ
```


20

**Döngü genel bakış
tabloları**

Döngü genel bakış tabloları

20.1 Genel bakış tablosu

20.1 Genel bakış tablosu

İşlem döngüleri

Döngü numarası	Döngü tanımı	DEF aktif	CALL aktif	Sayfa
7	Sıf nok yer değişimi	■		251
8	Yansıtma	■		258
9	Bekleme süresi	■		275
10	Dönme	■		260
11	Ölçü faktörü	■		262
12	Program çağırma	■		276
13	Mil yönlendirme	■		278
14	Kontur tanımlaması	■		172
19	Çalışma düzlemi hareketi	■		265
20	Kontur verileri SL II	■		177
21	Delme SL II		■	179
22	Hacimler SL II		■	181
23	Taşıma derinliği SL II		■	184
24	Taşıma tarafı SL II		■	185
25	Köşe çizimi		■	187
26	Ölçü faktörü eksene özel	■		263
27	Silindir kılıfı		■	201
28	Silindir kılıfı yiv frezesi		■	204
29	Silindir kılıfı bölmesi		■	207
32	Tolerans	■		279
200	Delik		■	69
201	Sürtünme		■	71
202	Çevirerek kapatma		■	73
203	Evrensel delik		■	76
204	Geri indirme		■	79
205	Evrensel delme derinliği		■	82
206	Dengeleme dolgusu ile dişli delik delme, yeni		■	97
207	Dengeleme dolgusuz dişli delik delme, yeni		■	100
208	Delme frezesi		■	86
209	Germe kırılması ile dişli delik delme		■	103
220	Daire üzerinde nokta örneği	■		161
221	Çizgi üzerinde nokta numunesi	■		164
225	Kazıma		■	282
230	Satır oluşturma		■	229
231	Kural alanı		■	231

Genel bakış tablosu 20.1

Döngü numarası	Döngü tanımı	DEF aktif	CALL aktif	Sayfa
232	Planlı freze		■	235
233	Yüzey frezeleme (frezeleme yönü seçilebilir, yan yüzeyleri dikkate alın)		■	239
240	Merkezleme		■	67
241	Tek ağızlı derin delme		■	89
247	Referans noktası ayarı	■		257
251	Dörtgen cebi komple işleme		■	131
252	Daire cebi komple işleme		■	135
253	Yiv frezesi		■	139
254	Yuvarlatılmış yiv		■	143
256	Dörtgen tıpayı komple işleme		■	148
257	Daire tıpayı komple işleme		■	152
262	Dişli frezesi		■	108
263	Dişli düşürme frezesi		■	111
264	Delme dişli frezesi		■	115
265	Helez. delme dişli frezesi		■	119
267	Dış dişli frezesi		■	123
275	Kontur Yivi Trokoid		■	189

Döngü genel bakış tabloları

20.1 Genel bakış tablosu

Tarama sistemi döngüleri

Döngü numarası	Döngü tanımı	DEF aktif	CALL aktif	Sayfa
0	Referans düzlemi	■		378
1	Kutup referans noktası	■		379
3	Ölçüm	■		415
4	3D ölçümler	■		417
30	TT kalibre edin	■		468
31	Alet uzunluğunu ölçün/kontrol edin	■		470
32	Alet yarıçapını ölçün/kontrol edin	■		472
33	Alet uzunluğunu ve yarıçapını ölçün/kontrol edin	■		474
400	İki nokta üzerinden temel devir	■		298
401	İki delik üzerinden temel devir	■		301
402	İki tıpa üzerinden temel devir	■		303
403	Dengesizliğin devir eksenini ile dengelenmesi	■		307
404	Temel devri belirleme	■		310
405	Dengesizliğin C devir eksenini ile dengelenmesi	■		311
408	Yiv ortası referans noktası belirleme (FCL 3 fonksiyonu)	■		320
409	Çubuk ortası referans noktası belirleme (FCL 3 fonksiyonu)	■		324
410	İç dikdörtgen referans noktası belirleme	■		327
411	Dış dikdörtgen referans noktası belirleme	■		331
412	İç daire referans noktası belirleme (Delik)	■		335
413	Dış daire referans noktası belirleme (Tıpa)	■		340
414	Dış köşe referans noktası belirleme	■		345
415	İç köşe referans noktası belirleme	■		350
416	Daire çemberi ortası referans noktası belirleme	■		354
417	Tarama sistemi eksenini referans noktası belirleme	■		358
418	Dört deliğin ortasından referans noktası belirleme	■		360
419	Seçilebilen tek bir eksenini referans noktasının belirlenmesi	■		364
420	Malzemedeki açı ölçümü	■		380
421	İç daire çalışma parçası ölçümü (Delik)	■		383
422	Dış daire çalışma parçası ölçümü (Tıpa)	■		386
423	İç dikdörtgen çalışma parçası ölçümü	■		389
424	Dış dikdörtgen çalışma parçası ölçümü	■		392
425	İç genişlik çalışma parçası ölçümü (Yiv)	■		395
426	Dış genişlik çalışma parçası ölçümü (Çubuk)	■		398
427	Malzemedeki seçilebilen tek bir eksenini ölçümü	■		401
430	Daire çemberi çalışma parçası ölçümü	■		404
431	Düzlem çalışma parçası ölçümü	■		404
450	KinematicsOpt: Kinematik güvenlik (Opsiyonel)	■		433

Genel bakış tablosu 20.1

Döngü numarası	Döngü tanımı	DEF aktif	CALL aktif	Sayfa
451	KinematicsOpt: Kinematik ölçün (Opsiyonel)	■		436
452	KinematicsOpt: Preset kompanzasyonu	■		430
460	Tarama sistemini kalibre edin	■		421
461	Tarama sistemi uzunluğunu kalibre edin	■		423
462	Tarama sistemi iç yarıçapını kalibre edin	■		424
463	Tarama sistemi dış yarıçapını kalibre edin	■		426
480	TT kalibre edin	■		468
481	Alet uzunluğunu ölçün/kontrol edin	■		470
482	Alet yarıçapını ölçün/kontrol edin	■		472
483	Alet uzunluğunu ve yarıçapını ölçün/kontrol edin	■		474

İndeks

3	
3D Tarama sistemleri.....	42, 286
3D tarama sistemleri için makine parametreleri.....	289
A	
Açı ölçümü.....	380
Alet denetimi.....	376
Alet düzeltme.....	376
Alet ölçümü.....	462
Alet uzunluğu.....	470
Alet yarıçapı.....	472
Komple ölçüm.....	474
Makine parametreleri.....	464
TT'yi kalibre etme.....	468, 469
Ayar yüzeyi.....	231
Ayrı koordinat ölçümü.....	401
B	
Bekleme süresi.....	275
Boşaltma:Bkz. SL döngüleri, boşaltma.....	181
Ç	
Çalışma düzlemini çevir.....	265
Döngü.....	265
Çalışma düzlemini çevirme.....	265
Kılavuz.....	270
Çalışma parçası ölçümü.....	372
Çoklu ölçüm.....	291
D	
Daire cebi	
Kumlama ve perdahlama.....	135
daire çemberi.....	161, 404
daire içini ölçme.....	383
Dairesel tıpa.....	152
Delik ölçümü.....	383
Delme.....	69, 76, 82
Derinleştirilen başlangıç noktası.....	85, 90
Delmede derinleştirilen başlangıç noktası.....	85, 90
Delme diş frezeleme.....	115
Delme döngülerine.....	66
Delme frezeleme.....	86
Dengeleme dolgulu dişli delme..	97
Dengeleme dolgusuz dişli delme.....	100
Derin delme.....	82, 89
Derinleştirilen başlangıç noktası.....	85, 90
Derinlik perdahlama.....	184
Dikdörtgen cep	
Kumlama ve perdahlama.....	131
Dikdörtgen cep ölçümü.....	392
Dikdörtgen pim.....	148

Dikdörtgen tıpa ölçümü.....	389
Diş frezeleme ile ilgili temel bilgiler.....	106
Dişli delik delme	
Dengeleme dolgusuz.....	103
Talaş kırılması ile.....	103
Dişli frezeleme iç.....	108
Döndürme.....	260
Döngü.....	46
çağıрма.....	48
tanımlama.....	47
Döngüler ve nokta tabloları.....	63
Düzlem açısı ölçümü.....	407
Düzlem ölçümü.....	407
Diş çubuk ölçümü.....	398, 398
Diş daire ölçümü.....	386
Diş genişlik ölçümü.....	398
Diştan vida diş frezeleme.....	123
F	
FCL fonksiyonu.....	9
G	
Gelişim durumu.....	9
Geri havşalama.....	79
Güvenilir bölge.....	291
H	
Havşa diş frezeleme.....	111
Helisel delme diş frezeleme.....	119
İ	
İç genişlik ölçümü.....	395
İşleme örneği.....	54
K	
Kazıma.....	282
KinematicsOpt.....	430
Kinematik ölçüm.....	430, 436
Gevşeklik.....	443
Kalibrasyon yöntemleri.....	457
Kinematik ölçüm.....	436, 450
Ön koşullar.....	432
Preset Kompezasyonu.....	450
Protokol işlevi.....	434, 449, 459
kinematik ölçüm bilgileri	
Kesin.....	441
Kinematik ölçümü	
Hirth dişleri.....	439
Kalibrasyon yöntemleri... ..	442, 455
Kinematik güvence altına alma.....	433
Ölçüm noktası seçimi.....	435, 440
Ölçüm yeri seçimi.....	441
Kontur çekme.....	187
Kontur döngüleri.....	170
Konumlama mantığı.....	292
Koordinat hesaplama.....	250

M	
Malzeme dengesizliğinin dengelenmesi.....	296
Bir devir eksenini üzerinden.....	311
Bir düzlemin iki noktasını ölçerek.....	298
Devir eksenini üzerinden.....	307
İki dairesel tıpa üzerinden.....	303
İki delik üzerinden.....	301
Merkezlendirme.....	67
Mil oryantasyonu.....	278
N	
Nokta numunesi.....	160
Genel bakış.....	160
Nokta örnekleri	
çizgiler üzerinde.....	164
daire üzerinde.....	161
Nokta tabloları.....	61
Ölçü faktörü eksene özel.....	263
Ölçüm durumu.....	375
Ölçüm faktörü.....	262
Ölçüm sonuçlarını protokollendirin..	373
Örnek tanımlama.....	54
O	
Otomatik alet ölçümü.....	466
P	
Program çağırma.....	276
döngü vasıtasıyla.....	276
Programda sıfır noktası kaydırması.....	251
Q	
Q parametrelerinde ölçüm sonuçları.....	375
R	
Referans noktasını otomatik belirleyin.....	316
4 deliğin ortası.....	360
Çubuk ortası.....	324
Daire cebinin orta noktası (delik).....	335
Daire çemberinin orta noktası	354
Dairesel tıpanın orta noktası..	340
Dikdörtgen cebinin orta noktası.....	327
Dikdörtgen tıpanın orta noktası.....	331
Diş kenar.....	345
Herhangi bir ekseninde.....	364
İç kenar.....	350
Tarama sistemi ekseninde.....	358
Yiv ortası.....	320

S

Satıh frezeleme.....	235
Silindir kılıfı	
Çubuk işleme.....	207
Kontur işleme.....	201
Yiv işleme.....	204
SL döngüleri.....	201
SL-Döngüleri.....	170
SL döngüleri	
Boşaltma.....	181
Derinlik perdahlama.....	184
Kontur çekme.....	187
Kontur döngüsü.....	172
Kontur verileri.....	177
Ön delme.....	179
SL-Döngüleri	
Temel bilgiler.....	170, 224
SL döngüleri	
Üste alınan konturlar.....	173, 218
Yan perdahlama.....	185
SL-Döngüleri basit kontur	
formülüyle.....	224
SL-Döngüleri karmaşık kontur	
formülüyle.....	214
Sonuç parametresi.....	375
Sürtünme.....	71
Sıfır noktası kaydırması.....	251
Sıfır noktası tablolarıyla.....	252

T

Tarama beslemesi.....	290
Tarama döngüleri	
Otomatik işletim için.....	288
Tarama sistemi tablosu.....	293
Tarama sistemi verileri.....	294
Tek dudak delme.....	89
Temel devir	
doğrudan ayar.....	310
program akışı sırasında	
belirleme.....	296
Temel devri dikkate alma.....	286
Tolerans denetimi.....	375
Tornalama.....	73

U

Universal delme.....	76, 82
----------------------	--------

Y

Yan perdahlama.....	185
Yansıtma.....	258
Yiv frezesi	
Kumlama ve perdahlama.....	139
Yiv genişliği ölçümü.....	395
Yuvarlak yiv	
Kumlama ve perdahlama.....	143

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

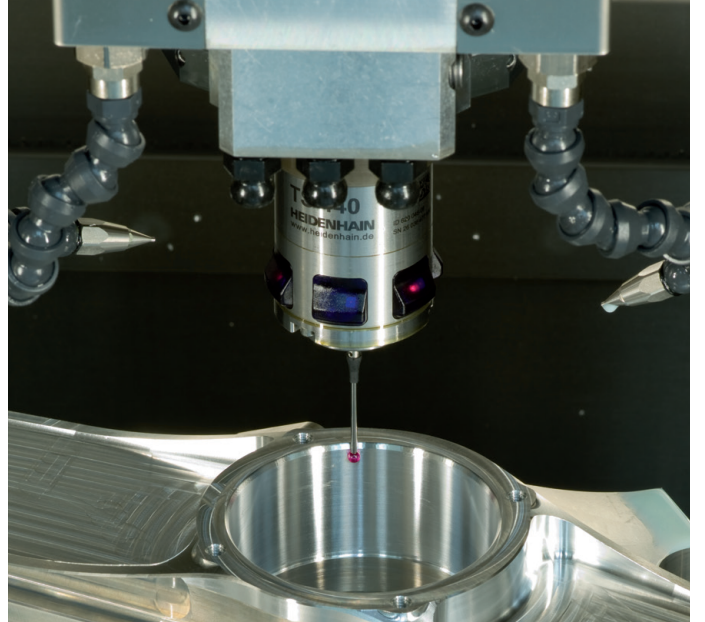
HEIDENHAIN tarama sistemleri

diğer konulara dair süreleri azaltmanıza ve üretilen malzemelerin boyut stabilitesini iyileştirmenize yardımcı olur.

Malzeme tarama sistemleri

TS 220 kablolu sinyal iletimi
TS 440, TS 444 Kızıl ötesi iletimi
TS 640, TS 740 Kızıl ötesi iletimi

- Malzemelerin ayarlanması
- Referans noktalarının belirlenmesi
- Çalışma parçası ölçümü



Alet tarama sistemleri

TT 140 kablolu sinyal iletimi
TT 449 Kızıl ötesi iletimi
TL temassız lazer sistemleri

- Aletlerin ölçülmesi
- Aşınmanın izlenmesi
- Alet bozukluğunun algılanması

