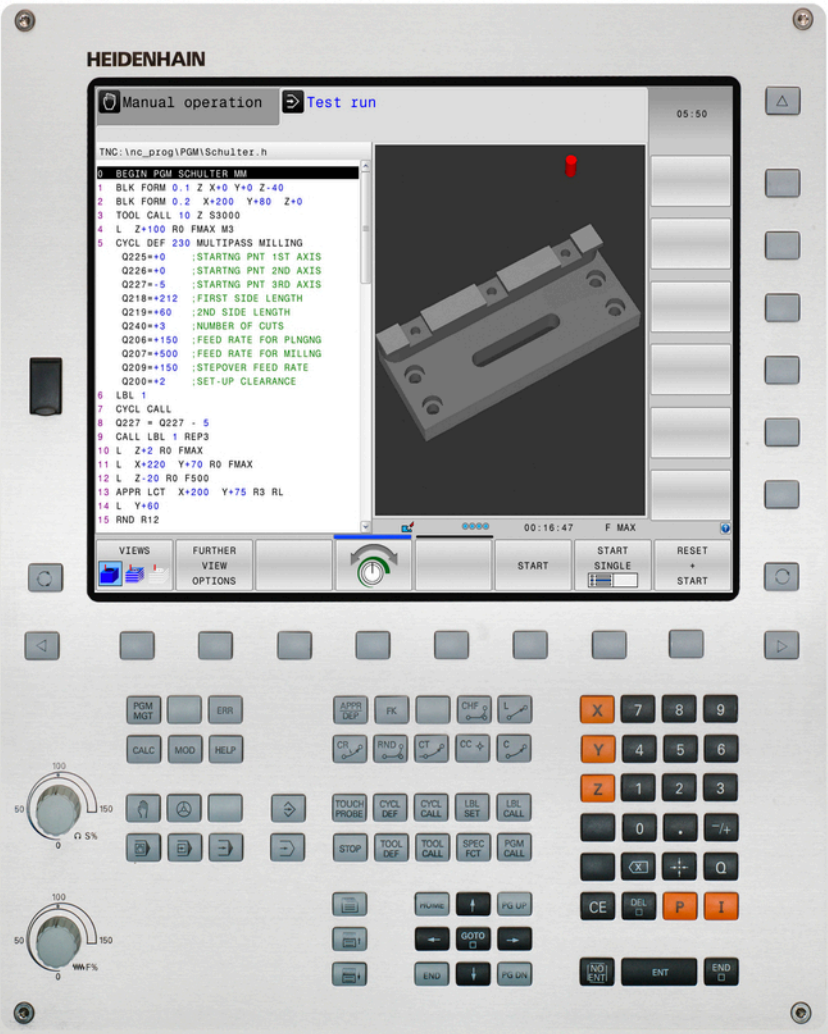
HEIDENHAIN




# TNC 620

Benutzer-Handbuch
HEIDENHAIN-
Klartext-Dialog

NC-Software
817600-02
817601-02
817605-02

Deutsch (de)
1/2015

# Bedienelemente der TNC

## Bedienelemente am Bildschirm

| Taste | Funktion |
|---|---|
| | Bildschirm-Aufteilung wählen |
| | Bildschirm zwischen Maschinen- und Programmier-Betriebsart umschalten |
| | Softkeys: Funktion im Bildschirm wählen |
| ◁ ▷ △ | Softkey-Leisten umschalten |

## Maschinen-Betriebsarten

| Taste | Funktion |
|---|---|
| | Manueller Betrieb |
| | Elektronisches Handrad |
| | Positionieren mit Handeingabe |
| | Programmlauf Einzelsatz |
| | Programmlauf Satzfolge |

## Programmier-Betriebsarten

| Taste | Funktion |
|---|---|
| | Programmieren |
| | Programm-Test |

## Programme/Dateien verwalten, TNC-Funktionen

| Taste | Funktion |
|---|---|
| PGM MGT | Programme/Dateien wählen und löschen, externe Datenübertragung |
| PGM CALL | Programm-Aufruf definieren, Nullpunkt- und Punkte-Tabellen wählen |
| MOD | MOD-Funktion wählen |
| HELP | Hilfstexte anzeigen bei NC-Fehlermeldungen, TNCguide aufrufen |
| ERR | Alle anstehenden Fehlermeldungen anzeigen |
| CALC | Taschenrechner einblenden |

## Navigationstasten

| Taste | Funktion |
|---|---|
| ↑ ← | Hellfeld verschieben |
| GOTO □ | Sätze, Zyklen und Parameter-Funktionen direkt wählen |

## Potentiometer für Vorschub und Spindeldrehzahl

| Vorschub | Spindeldrehzahl |
|---|---|
| | |

## Zyklen, Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen

| Taste | Funktion |
|---|---|
| TOUCH PROBE | Tastsystem-Zyklen definieren |
| CYCL DEF CYCL CALL | Zyklen definieren und aufrufen |
| LBL SET LBL CALL | Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen eingeben und aufrufen |
| STOP | Programm-Halt in ein Programm eingeben |

## Angaben zu Werkzeugen

| Taste | Funktion |
|---|---|
| TOOL DEF | Werkzeugdaten im Programm definieren |
| TOOL CALL | Werkzeugdaten aufrufen |

## Bahnbewegungen programmieren

| Taste | Funktion |
|---|---|
| APPR DEP | Kontur anfahren/verlassen |
| FK | Freie Konturprogrammierung FK |
| L | Gerade |
| CC | Kreismittelpunkt/Pol für Polarkoordinaten |
| C | Kreisbahn um Kreismittelpunkt |
| CR | Kreisbahn mit Radius |
| CT | Kreisbahn mit tangentialem Anschluss |
| CHF RND | Fase/Ecken-Runden |

## Sonderfunktionen

| Taste | Funktion |
|---|---|
| SPEC FCT | Sonderfunktionen anzeigen |
| | Nächsten Reiter in Formularen wählen |
| | Dialogfeld oder Schaltfläche vor / zurück |

## Koordinatenachsen und Ziffern eingeben, Editieren

| Taste | Funktion |
|---|---|
| X . . . V | Koordinatenachsen wählen bzw. ins Programm eingeben |
| 0 . . . 9 | Ziffern |
| . ⁻/+ | Dezimal-Punkt/Vorzeichen umkehren |
| P I | Polarkoordinaten Eingabe/ Inkremental-Werte |
| Q | Q-Parameter-Programmierung / Q-Parameter-Status |
| | Ist-Position, Werte vom Taschenrechner übernehmen |
| NO ENT | Dialogfragen übergehen und Wörter löschen |
| ENT | Eingabe abschließen und Dialog fortsetzen |
| END | Satz abschließen, Eingabe beenden |
| CE | Eingaben rücksetzen oder TNC Fehlermeldung löschen |
| DEL | Dialog abbrechen, Programmteil löschen |

# Grundlegendes

## Über dieses Handbuch

Nachfolgend finden Sie eine Liste der in diesem Handbuch verwendeten Hinweissymbole

| | |
|---|---|
| ⇨ | Dieses Symbol zeigt Ihnen, dass zur beschriebenen Funktion besondere Hinweise zu beachten sind. |
| ! | Dieses Symbol zeigt Ihnen, dass bei Verwendung der beschriebenen Funktion eine oder mehrere der folgenden Gefahren bestehen:<br>■ Gefahren für Werkstück<br>■ Gefahren für Spannmittel<br>■ Gefahren für Werkzeug<br>■ Gefahren für Maschine<br>■ Gefahren für Bediener |
| ⚠ | Dieses Symbol weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu Verletzungen führen kann, wenn sie nicht gemieden wird. |
| | Dieses Symbol zeigt Ihnen, dass die beschriebene Funktion von Ihrem Maschinenhersteller angepasst werden muss. Die beschriebene Funktion kann demnach von Maschine zu Maschine unterschiedlich wirken. |
| | Dieses Symbol zeigt Ihnen, dass Sie detailliertere Beschreibungen einer Funktion in einem anderen Benutzer-Handbuch finden. |

### Änderungen gewünscht oder den Fehlerteufel entdeckt?

Wir sind ständig bemüht unsere Dokumentation für Sie zu verbessern. Helfen Sie uns dabei und teilen uns bitte Ihre Änderungswünsche unter folgender E-Mail-Adresse mit: **tnc-userdoc@heidenhain.de**.

## TNC-Typ, Software und Funktionen

Dieses Handbuch beschreibt Funktionen, die in den TNCs ab den folgenden NC-Software-Nummern verfügbar sind.

| TNC-Typ | NC-Software-Nr. |
|---|---|
| TNC 620 | 817600-02 |
| TNC 620 E | 817601-02 |
| TNC 620 Programmierplatz | 817605-02 |

Der Kennbuchstabe E kennzeichnet die Exportversion der TNC. Für die Exportversion der TNC gilt folgende Einschränkung:

- Geradenbewegungen simultan bis zu 4 Achsen

Der Maschinenhersteller passt den nutzbaren Leistungsumfang der TNC über Maschinenparameter an die jeweilige Maschine an. Daher sind in diesem Handbuch auch Funktionen beschrieben, die nicht an jeder TNC verfügbar sind.

TNC-Funktionen, die nicht an allen Maschinen zur Verfügung stehen, sind beispielsweise:

- Werkzeugvermessung mit dem TT

Setzen Sie sich bitte mit dem Maschinenhersteller in Verbindung, um den tatsächlichen Funktionsumfang Ihrer Maschine kennenzulernen.

Viele Maschinenhersteller und HEIDENHAIN bieten für die TNCs Programmier-Kurse an. Die Teilnahme an solchen Kursen ist empfehlenswert, um sich intensiv mit den TNC-Funktionen vertraut zu machen.

**Benutzer-Handbuch Zyklenprogrammierung:**

Alle Zyklen-Funktionen (Tastsystemzyklen und Bearbeitungszyklen) sind im Benutzer-Handbuch Zyklenprogrammierung beschrieben. Wenden Sie sich ggf. an HEIDENHAIN, wenn Sie dieses Benutzer-Handbuch benötigen. ID: 1096886-xx

## Software-Optionen

Die TNC 620 verfügt über verschiedene Software-Optionen, die von Ihrem Maschinenhersteller freigeschaltet werden können. Jede Option ist separat freizuschalten und beinhaltet jeweils die nachfolgend aufgeführten Funktionen:

| **Additional Axis (Option #0 und Option #1)** | |
|---|---|
| **Zusätzliche Achse** | Zusätzliche Regelkreise 1 und 2 |

| **Advanced Function Set 1 (Option #8)** | |
|---|---|
| **Erweiterte Funktionen Gruppe 1** | **Rundtisch-Bearbeitung:**<br>■ Konturen auf der Abwicklung eines Zylinders<br>■ Vorschub in mm/min<br>**Koordinaten-Umrechnungen:**<br>Schwenken der Bearbeitungsebene<br>**Interpolation:**<br>Kreis in 3 Achsen bei gedrehter Bearbeitungsebene (Raumkreis) |

| **Advanced Function Set 2 (Option #9)** | |
|---|---|
| **Erweiterte Funktionen Gruppe 2** | **3D-Bearbeitung:**<br>■ Besonders ruckarme Bewegungsführung<br>■ 3D-Werkzeugkorrektur über Flächennormalen-Vektor<br>■ Ändern der Schwenkkopfstellung mit dem elektronischen Handrad während des Programmlaufs; Position der Werkzeugspitze bleibt unverändert (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement)<br>■ Werkzeug senkrecht auf der Kontur halten<br>■ Werkzeugradiuskorrektur senkrecht zur Bewegungsrichtung und Werkzeugrichtung<br>**Interpolation:**<br>Gerade in 5 Achsen (Export genehmigungspflichtig) |

| **Touch Probe Functions (Option #17)** | |
|---|---|
| **Tastsystem-Funktionen** | **Tastsystem-Zyklen:**<br>■ Werkzeugschieflage im Automatikbetrieb kompensieren<br>■ Bezugspunkt in der Betriebsart **Manueller Betrieb** setzen<br>■ Bezugspunkt im Automatikbetrieb setzen<br>■ Werkstücke automatisch vermessen<br>■ Werkzeuge automatisch vermessen |

| **HEIDENHAIN DNC (Option #18)** | |
|---|---|
| | Kommunikation mit externen PC-Anwendungen über COM-Komponente |

| **Advanced Programming Features (Option #19)** | |
|---|---|
| **Erweiterte Programmierfunktionen** | **Freie Konturprogrammierung FK:**<br>Programmierung im HEIDENHAIN-Klartext mit grafischer Unterstützung für nicht NC-gerecht bemaßte Werkstücke |

**Advanced Programming Features (Option #19)**

**Bearbeitungszyklen:**

- Tiefbohren, Reiben, Ausdrehen, Senken, Zentrieren (Zyklen 201 - 205, 208, 240, 241)
- Fräsen von Innen- und Außengewinden (Zyklen 262 - 265, 267)
- Rechteckige und kreisförmige Taschen und Zapfen schlichten (Zyklen 212 - 215, 251 - 257)
- Abzeilen ebener und schiefwinkliger Flächen (Zyklen 230 - 233)
- Gerade Nuten und kreisförmige Nuten (Zyklen 210, 211, 253, 254)
- Punktemuster auf Kreis und Linien (Zyklen 220, 221)
- Konturzug, Konturtasche - auch konturparallel, Konturnut trochoidal (Zyklen 20 - 25, 275)
- Gravieren (Zyklus 225)
- Herstellerzyklen (spezielle vom Maschinenhersteller erstellte Zyklen) können integriert werden

**Advanced Graphic Features (Option #20)**

**Erweiterte Grafikfunktionen**

**Test- und Bearbeitungsgrafik:**

- Draufsicht
- Darstellung in drei Ebenen
- 3D-Darstellung

**Advanced Function Set 3 (Option #21)**

**Erweiterte Funktionen Gruppe 3**

**Werkzeugkorrektur:**

M120: Radiuskorrigierte Kontur bis zu 99 Sätze voraus berechnen (LOOK AHEAD)

**3D-Bearbeitung:**

M118: Handrad-Positionierung während des Programmlaufs überlagern

**Pallet Managment (Option #22)**

**Palettenverwaltung**

**Display Step (Option #23)**

**Anzeigeschritt**

**Eingabefeinheit:**

- Linearachsen bis zu 0,01 µm
- Winkelachsen bis zu 0,00001°

**DXF Converter (Option #42)**

**DXF-Konverter**

- Unterstütztes DXF-Format: AC1009 (AutoCAD R12)
- Übernahme von Konturen und Punktemustern
- Komfortable Bezugspunkt-Festlegung
- Grafisches Wählen von Konturabschnitten aus Klartext-Dialog-Programmen

**KinematicsOpt (Option #48)**

**Optimieren der Maschinenkinematik**

- Aktive Kinematik sichern/ wiederherstellen
- Aktive Kinematik prüfen
- Aktive Kinematik optimieren

| | |
|---|---|
| **Extended Tool Management (Option #93)** | |
| **Erweiterte Werkzeugverwaltung** | Python-basiert |
| **Remote Desktop Manager (Option #133)** | |
| **Fernbedienung externer Rechnereinheiten** | ■ Windows auf einer separaten Rechnereinheit<br>■ Eingebunden in die Oberfläche der TNC |
| **Cross Talk Compensation – CTC (Option #141)** | |
| **Kompensation von Achskopplungen** | ■ Erfassung von dynamisch bedingten Positionsabweichung durch Achsbeschleunigungen<br>■ Kompensation des TCP (**T**ool **C**enter **P**oint) |
| **Position Adaptive Control – PAC (Option #142)** | |
| **Adaptive Positionsregelung** | ■ Anpassung von Regelparametern in Abhängigkeit von der Stellung der Achsen im Arbeitsraum<br>■ Anpassung von Regelparametern in Abhängigkeit von der Geschwindigkeit oder der Beschleunigung einer Achse |
| **Load Adaptive Control – LAC (Option #143)** | |
| **Adaptive Lastregelung** | ■ Automatisches Ermitteln von Werkstückmassen und Reibkräften<br>■ Anpassung von Regelparametern in Abhängigkeit von der aktuellen Masse des Werkstücks |
| **Active Chatter Control – ACC (Option #145)** | |
| **Aktive Ratterregelung** | Vollautomatische Funktion zur Rattervermeidung während der Bearbeitung |

## Entwicklungsstand (Upgrade-Funktionen)

Neben Software-Optionen werden wesentliche Weiterentwicklungen der TNC-Software über Upgrade-Funktionen, den sogenannten **F**eature **C**ontent **L**evel (engl. Begriff für Entwicklungsstand), verwaltet. Funktionen die dem FCL unterliegen, stehen Ihnen nicht automatisch zur Verfügung, wenn Sie an Ihrer TNC einen Software-Update erhalten.

> Wenn Sie eine neue Maschine erhalten, dann stehen Ihnen alle Upgrade-Funktionen ohne Mehrkosten zur Verfügung.

Upgrade-Funktionen sind im Handbuch mit **FCL n** gekennzeichnet, wobei **n** die fortlaufende Nummer des Entwicklungsstandes kennzeichnet.

Sie können durch eine käuflich zu erwerbende Schlüsselzahl die FCL-Funktionen dauerhaft freischalten. Setzen Sie sich hierzu mit Ihrem Maschinenhersteller oder mit HEIDENHAIN in Verbindung.

## Vorgesehener Einsatzort

Die TNC entspricht der Klasse A nach EN 55022 und ist hauptsächlich für den Betrieb in Industriegebieten vorgesehen.

## Rechtlicher Hinweis

Dieses Produkt verwendet Open Source Software. Weitere Informationen finden Sie auf der Steuerung unter

- Betriebsart Einspeichern/Editieren
- MOD-Funktion
- Softkey **LIZENZ HINWEISE**

## Neue Funktionen

### Neue Funktionen 73498x-02

DXF-Dateien können jetzt direkt auf der TNC geöffnet werden, um daraus Konturen und Punktemuster zu extrahieren ("Programmieren: Datenübernahme aus CAD-Dateien", Seite 255).

Die aktive Werkzeugachs-Richtung kann jetzt im manuellen Betrieb und während der Handradüberlagerung als virtuelle Werkzeugachse aktiviert werden ("Handrad-Positionierung während des Programmlaufs überlagern: M118 (Software-Option Miscellaneous functions)", Seite 378).

Schreiben und Lesen von Tabellen ist nun mit Frei definierbaren Tabellen möglich ("Frei definierbare Tabellen", Seite 405).

Neuer Tastsystem-Zyklus 484 zum Kalibrieren des kabellosen Tastsystems TT 449 (siehe Benutzer-Handbuch Zyklen).

Die neuen Handräder HR 520 und HR 550 FS werden unterstützt ("Verfahren mit elektronischen Handrädern", Seite 470).

Neuer Bearbeitungszyklus 225 Gravieren (siehe Benutzer-Handbuch Zyklen-Programmierung).

Neue Software-Option Aktive Ratter-Unterdrückung ACC ("Aktive Ratter-Unterdrückung ACC (Option #145)", Seite 389).

Neuer manueller Antastzyklus "Mittelachse als Bezugspunkt" ("Mittelachse als Bezugspunkt ", Seite 519).

Neue Funktion zum Verrunden von Ecken ("Ecken verrunden: M197", Seite 384).

Der externe Zugriff auf die TNC kann nun über eine MOD-Funktion gesperrt werden ("Externer Zugriff", Seite 569).

**Geänderte Funktionen 73498x-02**

In der Werkzeugtabelle wurde die maximale Zeichenanzahl, für die Felder NAME und DOC, von 16 auf 32 erhöht ("Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben", Seite 172).

Die Werkzeugtabelle wurde um die Spalte ACC erweitert ("Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben", Seite 172).

Die Bedienung und das Positionierverhalten der manuellen Tastzyklen wurde verbessert ("3D-Tastsystem verwenden (Option #17)", Seite 497).

In Zyklen können mit der Funktion PREDEF nun auch vordefinierte Werte in einen Zyklus-Parameter übernommen werden (siehe Benutzer- Handbuch Zyklen-Programmierung).

Bei den KinematicsOpt-Zyklen wird nun ein neuer Optimierungsalgorithmus verwendet (siehe Benutzer- Handbuch Zyklen-Programmierung).

Beim Zyklus 257 Kreiszapfenfräsen steht jetzt ein Parameter zur Verfügung, mit dem Sie die Anfahrposition am Zapfen festlegen können (siehe Benutzer- Handbuch Zyklen-Programmierung).

Beim Zyklus 256 Rechteckzapfen steht jetzt ein Parameter zur Verfügung, mit dem Sie die Anfahrposition am Zapfen festlegen können (siehe Benutzer- Handbuch Zyklen-Programmierung).

Mit dem manuellen Tastzyklus "Grunddrehung" kann die Werkstück-Schieflage nun auch über eine Tischdrehung ausgeglichen werden ("Werkstück-Schieflage über eine Tischdrehung ausgleichen", Seite 512)

**Neue Funktionen 81760x-01**

Neue Sonderbetriebsart FREIFAHREN ("Freifahren nach Stromausfall", Seite 556).

Neue Simulationsgrafik ("Grafiken (Option #20)", Seite 536).

Neue MOD-Funktion "Werkzeug-Einsatzdatei" innerhalb der Gruppe Maschinen-Einstellungen ("Werkzeug-Einsatzdatei", Seite 570).

Neue MOD-Funktion "Systemzeit stellen" innerhalb der Gruppe System-Einstellungen ("Systemzeit stellen", Seite 571).

Neue MOD-Gruppe "Grafik-Einstellungen" ("Grafik-Einstellungen", Seite 568).

Mit dem neuen Schnittdatenrechner können Sie die Spindeldrehzahl und den Vorschub berechnen ("Schnittdatenrechner", Seite 148).

Die Funktion aktive Ratter-Unterdrückung ACC können Sie nun über einen Softkey aktivieren und deaktivieren ("ACC aktivieren/deaktivieren", Seite 390).

Bei den Sprungbefehlen wurden neue Wenn/dann-Entscheidungen eingeführt ("Wenn/dann-Entscheidungen programmieren", Seite 305).

Der Zeichensatz des Bearbeitungszyklus 225 Gravieren wurde um Umlaute und Durchmesserzeichen erweitert (siehe Benutzer-Handbuch Zyklen-Programmierung).

Neuer Bearbeitungszyklus 275 Wirbelfräsen (siehe Benutzer-Handbuch Zyklen-Programmierung).

Neuer Bearbeitungszyklus 233 Planfräsen (siehe Benutzer-Handbuch Zyklen-Programmierung).

In den Bohrzyklen 200, 203 und 205 wurde der Parameter Q395 BEZUG TIEFE eingeführt, um den T-ANGLE auszuwerten (siehe Benutzer- Handbuch Zyklen-Programmierung).

Der Antastzyklus 4 MESSEN 3D wurde eingeführt (siehe Benutzer-Handbuch Zyklen-Programmierung).

**Geänderte Funktionen 81760x-01**

In einem NC-Satz sind nun bis zu 4 M-Funktionen erlaubt ("Grundlagen", Seite 366).

Im Taschenrechner wurden neue Softkeys zur Wertübernahme eingeführt ("Bedienung", Seite 145).

Die Restweganzeige kann nun auch im Eingabe-System angezeigt werden ("Positionsanzeige wählen", Seite 572).

Der Zyklus 241 EINLIPPEN-TIEFBOHREN wurde um mehrere Eingebparameter erweitert (siehe Benutzer- Handbuch Zyklen-Programmierung).

Der Zyklus 404 wurde um Parameter Q305 NR. IN TABELLE erweitert (siehe Benutzer- Handbuch Zyklen-Programmierung).

In den Gewindefräszyklen 26x wurde ein Anfahrvorschub eingeführt (siehe Benutzer- Handbuch Zyklen-Programmierung).

Im Zyklus 205 Universal-Tiefbohren kann nun mit dem Parameter Q208 ein Vorschub für den Rückzug definiert werden (siehe Benutzer- Handbuch Zyklen-Programmierung).

**Neue Funktionen 81760x-02**

Programme mit den Endungen .HU und .HC können in allen Betriebsarten angewählt und bearbeitet werden.

Die Funktionen **PROGRAMM WÄHLEN** und **GEWÄHLTES PROGRAMM AUFRUFEN** wurden eingeführt ("Beliebiges Programm als Unterprogramm aufrufen", Seite 283).

Neue Funktion **FEED DWELL** zum Programmieren von sich wiederholenden Verweilzeiten ("Verweilzeit FUNCTION FEED DWELL", Seite 411).

Die FN 18-Funktionen wurden erweitert ("FN 18: SYSREAD – Systemdaten lesen", Seite 318).

Mit der Sicherheitssoftware SELinux können USB-Datenträger gesperrt werden ("Sicherheitssoftware SELinux", Seite 90).

Der Maschinenparameter posAfterContPocket wurde eingeführt, der die Positionierung nach einem SL-Zyklus beeinflusst ("Maschinenspezifische Anwenderparameter", Seite 596).

Im MOD-Menü können Schutzzonen definiert werden ("Verfahrgrenzen eingeben", Seite 569).

Schreibschutz für einzelne Zeilen der Preset-Tabelle möglich ("Bezugspunkte in der Preset-Tabelle speichern", Seite 488).

Neue manuelle Antastfunktion zum Ausrichten einer Ebene ("3D-Grunddrehung ermitteln", Seite 513).

Neue Funktion zum Ausrichten der Bearbeitungsebene ohne Drehachsen ("Bearbeitungsebene schwenken ohne Drehachsen", Seite 437).

Öffnen von CAD-Dateien ohne Option #42 möglich ("CAD-Viewer", Seite 257).

Neue Software-Option #93 Extended Tool Management ("Werkzeugverwaltung (Option #93)", Seite 191).

**Geänderte Funktionen 81760x-02**

Vorschubeingabe FZ und FU im Tool-Call-Satz möglich ("Werkzeugdaten aufrufen", Seite 184).

Der Eingabebereich der Spalte DOC in der Platztabelle wurde auf 32 Zeichen erweitert ("Platz-Tabelle für Werkzeugwechsler", Seite 181).

Die Befehle FN 15, FN 31, FN 32, FT und FMAXT aus Vorgängersteuerungen erzeugen beim Import keine ERROR-Sätze mehr. Beim Simulieren oder Abarbeiten eines NC-Programms mit solchen Befehlen unterbricht die Steuerung das NC-Programm mit einer Fehlermeldung, die Sie dabei unterstützt, eine alternative Realisierung zu finden.

Die Zusatzfunktionen M104, M105, M112, M114, M124, M134, M142, M150, M200 - M204 aus Vorgängersteuerungen erzeugen beim Import keine ERROR-Sätze mehr. Beim Simulieren oder Abarbeiten eines NC-Programms mit diesen Zusatzfunktionen unterbricht die Steuerung das NC-Programm mit einer Fehlermeldung, die Sie dabei unterstützt, eine alternative Realisierung zu finden ("Vergleich: Zusatzfunktionen", Seite 635).

Die maximale Dateigröße der mit FN 16: F-PRINT ausgegeben Dateien wurde von 4kB auf 20kB erhöht.

Die Preset-Tabelle Preset.PR ist in der Betriebsart Programmieren schreibgeschützt ("Bezugspunkte in der Preset-Tabelle speichern", Seite 488).

Der Eingabebereich der Q-Parameter-Liste zur Definition des Reiters QPARA der Statusanzeige umfasst 132 Eingabestellen ("Q-Parameter anzeigen (Reiter QPARA)", Seite 82).

Manuelles Kalibrieren des Tastsystems mit weniger Vorpositionierungen ("3D-Tastsystem kalibrieren (Option #17)", Seite 504).

Die Positionsanzeige berücksichtigt die im Tool-Call-Satz programmierten Aufmaße DL wählbar als Aufmaß des Werkstücks oder des Werkzeugs ("Delta-Werte für Längen und Radien", Seite 171).

Im Einzelsatz arbeitet die Steuerung bei Punktemusterzyklen und CYCL CALL PAT jeden Punkt einzeln ab ("Programmlauf", Seite 551).

Ein Reboot der Steuerung ist nicht mehr mit der Taste **END**, sondern mit dem Softkey **NEU STARTEN** möglich ("Ausschalten", Seite 468).

Im Manuellen Betrieb zeigt die Steuerung den Bahnvorschub ("Spindeldrehzahl S, Vorschub F und Zusatzfunktion M", Seite 480).

Schwenken im Manuellen Betrieb deaktivieren nur über 3D-ROT-Menü möglich ("Manuelles Schwenken aktivieren", Seite 526).

Der Maschinenparameter maxLineGeoSearch wurde auf maximal 50000 erhöht ("Maschinenspezifische Anwenderparameter", Seite 596).

Die Namen der Software-Optionen #8, #9 und #21 haben sich geändert ("Software-Optionen", Seite 8).

**Neue und geänderte Zyklen-Funktionen 81760x-02**

Neuer Zyklus **239 BELADUNG ERMITTELN** für LAC (Load Adapt. Control) Lastabhängige Anpassung von Regelparametern (Option #143), siehe "BELADUNG ERMITTELN (Zyklus 239 DIN/ISO: G239, Software-Option 143)"

Zyklus **270 KONTURZUG-DATEN** wurde hinzugefügt (Option #19), siehe "KONTURZUG-DATEN (Zyklus 270, DIN/ISO: G270, Software-Option 19)"

Zyklus **39 ZYLINDER-MAN. KONTUR** wurde hinzugefügt (Option #1), siehe "ZYLINDER-MANTEL (Zyklus 39, DIN/ISO: G139, Software-Option 1)"

Der Zeichensatz des Bearbeitungszyklus **225 GRAVIEREN** wurde um das CE-Zeichen, ß, @-Zeichen und Systemzeit erweitert, siehe "GRAVIEREN (Zyklus 225, DIN/ISO: G225)"

Zyklen **252**-**254** (Option #19) wurden um den optionalen Parameter Q439 erweitert

Zyklus **22 AUSRAEUMEN** (Option #19) wurde um die optionalen Parameter Q401, Q404 erweitert, siehe "RAEUMEN (Zyklus 22, DIN/ISO: G122, Software-Option 19)"

Zyklus **484 IR-TT KALIBRIEREN** (Option #17) wurde um den optionalen Parameter Q536 erweitert, siehe "Kabelloses TT 449 kalibrieren (Zyklus 484, DIN/ISO: G484, Option #17)"

## Inhaltsverzeichnis


1 Erste Schritte mit der TNC 620 ..... 49
2 Einführung ..... 69
3 Programmieren: Grundlagen, Dateiverwaltung ..... 93
4 Programmieren: Programmierhilfen ..... 139
5 Programmieren: Werkzeuge ..... 167
6 Programmieren: Konturen programmieren ..... 203
7 Programmieren: Datenübernahme aus CAD-Dateien ..... 255
8 Programmieren: Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen ..... 275
9 Programmieren: Q-Parameter ..... 295
10 Programmieren: Zusatz-Funktionen ..... 365
11 Programmieren: Sonderfunktionen ..... 385
12 Programmieren: Mehrachs-Bearbeitung ..... 413
13 Programmieren: Paletten-Verwaltung ..... 459
14 Handbetrieb und Einrichten ..... 465
15 Positionieren mit Handeingabe ..... 529
16 Programm-Test und Programmlauf ..... 535
17 MOD-Funktionen ..... 565
18 Tabellen und Übersichten ..... 595

**1 Erste Schritte mit der TNC 620 ... 49**

**1.1 Übersicht ... 50**

**1.2 Einschalten der Maschine ... 50**

Stromunterbrechung quittieren und Referenzpunkte anfahren ... 50

**1.3 Das erste Teil programmieren ... 51**

Die richtige Betriebsart wählen ... 51
Die wichtigsten Bedienelemente der TNC ... 51
Ein neues Programm eröffnen / Dateiverwaltung ... 52
Ein Rohteil definieren ... 53
Programmaufbau ... 54
Eine einfache Kontur programmieren ... 55
Zyklenprogramm erstellen ... 58

**1.4 Das erste Teil grafisch testen (Software-Option Advances grafic features) ... 60**

Die richtige Betriebsart wählen ... 60
Werkzeug-Tabelle für den Programm-Test wählen ... 60
Das Programm wählen, das Sie testen wollen ... 61
Die Bildschirm-Aufteilung und die Ansicht wählen ... 61
Den Programm-Test starten ... 62

**1.5 Werkzeuge einrichten ... 63**

Die richtige Betriebsart wählen ... 63
Werkzeuge vorbereiten und vermessen ... 63
Die Werkzeug-Tabelle TOOL.T ... 64
Die Platz-Tabelle TOOL_P.TCH ... 65

**1.6 Werkstück einrichten ... 66**

Die richtige Betriebsart wählen ... 66
Werkstück aufspannen ... 66
Bezugspunkt-Setzen mit 3D-Tastsystem (Option #17) ... 67

**1.7 Das erste Programm abarbeiten ... 68**

Die richtige Betriebsart wählen ... 68
Das Programm wählen, das Sie abarbeiten wollen ... 68
Programm starten ... 68

**2 Einführung ... 69**

**2.1 Die TNC 620 ... 70**

Programmierung: HEIDENHAIN-Klartext-Dialog und DIN/ISO ... 70
Kompatibilität ... 70

**2.2 Bildschirm und Bedienfeld ... 71**

Bildschirm ... 71
Bildschirm-Aufteilung festlegen ... 72
Bedienfeld ... 72

**2.3 Betriebsarten ... 73**

Manueller Betrieb und El. Handrad ... 73
Positionieren mit Handeingabe ... 73
Programmieren ... 74
Programm-Test ... 74
Programmlauf Satzfolge und Programmlauf Einzelsatz ... 75

**2.4 Statusanzeigen ... 76**

Allgemeine Statusanzeige ... 76
Zusätzliche Statusanzeigen ... 77

**2.5 Window-Manager ... 83**

Task-Leiste ... 84

**2.6 Remote Desktop Manager (Option #133) ... 85**

Einführung ... 85
Verbindung konfigurieren – Windows Terminal Service ... 86
Verbindung konfigurieren – VNC ... 88
Verbindung starten und beenden ... 89

**2.7 Sicherheitssoftware SELinux ... 90**

**2.8 Zubehör: 3D-Tastsysteme und elektronische Handräder von HEIDENHAIN ... 91**

3D-Tastsysteme (Software-Option Touch probe function) ... 91
Elektronische Handräder HR ... 92

**3 Programmieren: Grundlagen, Dateiverwaltung ..... 93**

**3.1 Grundlagen ..... 94**

Wegmessgeräte und Referenzmarken ..... 94
Bezugssystem ..... 94
Bezugssystem an Fräsmaschinen ..... 95
Bezeichnung der Achsen an Fräsmaschinen ..... 95
Polarkoordinaten ..... 96
Absolute und inkrementale Werkstück-Positionen ..... 97
Bezugspunkt wählen ..... 98

**3.2 Programme eröffnen und eingeben ..... 99**

Aufbau eines NC-Programms im HEIDENHAIN-Klartext-Format ..... 99
Rohteil definieren: BLK FORM ..... 100
Neues Bearbeitungsprogramm eröffnen ..... 102
Werkzeugbewegungen im Klartext-Dialog programmieren ..... 104
Ist-Positionen übernehmen ..... 106
Programm editieren ..... 107
Die Suchfunktion der TNC ..... 110

**3.3 Dateiverwaltung: Grundlagen ..... 112**

Dateien ..... 112
Extern erstellte Dateien auf der TNC anzeigen ..... 114
Datensicherung ..... 114

**3.4 Arbeiten mit der Dateiverwaltung ... 115**

Verzeichnisse ... 115
Pfade ... 115
Übersicht: Funktionen der Dateiverwaltung ... 116
Dateiverwaltung aufrufen ... 117
Laufwerke, Verzeichnisse und Dateien wählen ... 118
Neues Verzeichnis erstellen ... 119
Neue Datei erstellen ... 119
Einzelne Datei kopieren ... 119
Dateien in ein anderes Verzeichnis kopieren ... 120
Tabelle kopieren ... 121
Verzeichnis kopieren ... 122
Eine der zuletzt gewählten Dateien auswählen ... 122
Datei löschen ... 123
Verzeichnis löschen ... 123
Dateien markieren ... 124
Datei umbenennen ... 125
Dateien sortieren ... 125
Zusätzliche Funktionen ... 126
Zusatztools zur Verwaltung externer Dateitypen ... 127
Datenübertragung zu/von einem externen Datenträger ... 134
Die TNC am Netzwerk ... 136
USB-Geräte an der TNC ... 137

**4 Programmieren: Programmierhilfen ... 139**

**4.1 Bildschirm-Tastatur ... 140**

Text mit der Bildschirm-Tastatur eingeben ... 140

**4.2 Kommentare einfügen ... 141**

Anwendung ... 141
Kommentar während der Programmeingabe ... 141
Kommentar nachträglich einfügen ... 141
Kommentar in eigenem Satz ... 141
Funktionen beim Editieren des Kommentars ... 142

**4.3 Darstellung der NC-Programme ... 143**

Syntaxhervorhebung ... 143
Scrollbalken ... 143

**4.4 Programme gliedern ... 144**

Definition, Einsatzmöglichkeit ... 144
Gliederungsfenster anzeigen/Aktives Fenster wechseln ... 144
Gliederungssatz im Programm-Fenster einfügen ... 144
Sätze im Gliederungsfenster wählen ... 144

**4.5 Der Taschenrechner ... 145**

Bedienung ... 145

**4.6 Schnittdatenrechner ... 148**

Anwendung ... 148

**4.7 Programmiergrafik ... 151**

Programmiergrafik mitführen / nicht mitführen ... 151
Programmiergrafik für bestehendes Programm erstellen ... 152
Satznummern ein- und ausblenden ... 153
Grafik löschen ... 153
Gitterlinien einblenden ... 153
Ausschnittsvergrößerung oder -verkleinerung ... 154

**4.8 Fehlermeldungen ... 155**

Fehler anzeigen ... 155
Fehlerfenster öffnen ... 155
Fehlerfenster schließen ... 155
Ausführliche Fehlermeldungen ... 156
Softkey INTERNE INFO ... 156
Fehler löschen ... 157
Fehlerprotokoll ... 157
Tastenprotokoll ... 158
Hinweistexte ... 159
Service-Dateien speichern ... 159
Hilfesystem TNCguide aufrufen ... 159

**4.9 Kontextsensitives Hilfesystem TNCguide ... 160**

Anwendung ... 160
Arbeiten mit dem TNCguide ... 161
Aktuelle Hilfedateien downloaden ... 165

**5 Programmieren: Werkzeuge ... 167**

**5.1 Werkzeugbezogene Eingaben ... 168**

Vorschub F ... 168
Spindeldrehzahl S ... 169

**5.2 Werkzeugdaten ... 170**

Voraussetzung für die Werkzeugkorrektur ... 170
Werkzeugnummer, Werkzeugname ... 170
Werkzeuglänge L ... 170
Werkzeugradius R ... 170
Delta-Werte für Längen und Radien ... 171
Werkzeugdaten ins Programm eingeben ... 171
Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben ... 172
Werkzeugtabellen importieren ... 179
Platz-Tabelle für Werkzeugwechsler ... 181
Werkzeugdaten aufrufen ... 184
Werkzeugwechsel ... 186
Werkzeug-Einsatzprüfung ... 188
Werkzeugverwaltung (Option #93) ... 191

**5.3 Werkzeugkorrektur ... 199**

Einführung ... 199
Werkzeuglängenkorrektur ... 199
Werkzeugradiuskorrektur ... 200

**6 Programmieren: Konturen programmieren....203**

**6.1 Werkzeugbewegungen....204**

Bahnfunktionen....204
Freie Kontur-Programmierung FK (Option #19)....204
Zusatzfunktionen M....204
Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen....205
Programmieren mit Q-Parametern....205

**6.2 Grundlagen zu den Bahnfunktionen....206**

Werkzeugbewegung für eine Bearbeitung programmieren....206

**6.3 Kontur anfahren und verlassen....210**

Start- und Endpunkt....210
Übersicht: Bahnformen zum Anfahren und Verlassen der Kontur....212
Wichtige Positionen beim An- und Wegfahren....213
Anfahren auf einer Geraden mit tangentialem Anschluss: APPR LT....215
Anfahren auf einer Geraden senkrecht zum ersten Konturpunkt: APPR LN....215
Anfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss: APPR CT....216
Anfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss an die Kontur und Geradenstück: APPR LCT....217
Wegfahren auf einer Geraden mit tangentialem Anschluss: DEP LT....218
Wegfahren auf einer Geraden senkrecht zum letzten Konturpunkt: DEP LN....218
Wegfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss: DEP CT....219
Wegfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss an Kontur und Geradenstück: DEP LCT....219

**6.4 Bahnbewegungen - rechtwinklige Koordinaten....220**

Übersicht der Bahnfunktionen....220
Gerade L....221
Fase zwischen zwei Geraden einfügen....222
Ecken-Runden RND....223
Kreismittelpunkt CC....224
Kreisbahn C um Kreismittelpunkt CC....225
Kreisbahn CR mit festgelegtem Radius....226
Kreisbahn CT mit tangentialem Anschluss....228
Beispiel: Geradenbewegung und Fasen kartesisch....229
Beispiel: Kreisbewegung kartesisch....230
Beispiel: Vollkreis kartesisch....231

**6.5 Bahnbewegungen – Polarkoordinaten ... 232**

Übersicht ... 232
Polarkoordinaten-Ursprung: Pol CC ... 233
Gerade LP ... 233
Kreisbahn CP um Pol CC ... 234
Kreisbahn CTP mit tangentialem Anschluss ... 234
Schraubenlinie (Helix) ... 235
Beispiel: Geradenbewegung polar ... 237
Beispiel: Helix ... 238

**6.6 Bahnbewegungen – Freie Kontur-Programmierung FK (Option #19) ... 239**

Grundlagen ... 239
Grafik der FK-Programmierung ... 241
FK-Dialog eröffnen ... 242
Pol für FK-Programmierung ... 242
Geraden frei programmieren ... 243
Kreisbahnen frei programmieren ... 244
Eingabemöglichkeiten ... 245
Hilfspunkte ... 248
Relativ-Bezüge ... 249
Beispiel: FK-Programmierung 1 ... 251
Beispiel: FK-Programmierung 2 ... 252
Beispiel: FK-Programmierung 3 ... 253

**7 Programmieren: Datenübernahme aus CAD-Dateien ..... 255**

**7.1 Bildschirmaufteilung CAD-Viewer und DXF-Konverter ..... 256**

Bildschirmaufteilung CAD-Viewer bzw. DXF-Konverter ..... 256

**7.2 CAD-Viewer ..... 257**

Anwendung ..... 257

**7.3 DXF-Konverter (Option #42) ..... 258**

Anwendung ..... 258
Arbeiten mit dem DXF-Konverter ..... 259
DXF-Datei öffnen ..... 260
Grundeinstellungen ..... 261
Layer einstellen ..... 263
Bezugspunkt festlegen ..... 264
Kontur wählen und speichern ..... 266
Bearbeitungspositionen wählen und speichern ..... 269

**8 Programmieren: Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen ... 275**

**8.1 Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen kennzeichnen ... 276**

Label ... 276

**8.2 Unterprogramme ... 277**

Arbeitsweise ... 277
Programmier-Hinweise ... 277
Unterprogramm programmieren ... 277
Unterprogramm aufrufen ... 278

**8.3 Programmteil-Wiederholungen ... 279**

Label ... 279
Arbeitsweise ... 279
Programmier-Hinweise ... 279
Programmteil-Wiederholung programmieren ... 279
Programmteil-Wiederholung aufrufen ... 280

**8.4 Beliebiges Programm als Unterprogramm ... 281**

Übersicht der Softkeys ... 281
Arbeitsweise ... 282
Programmier-Hinweise ... 282
Beliebiges Programm als Unterprogramm aufrufen ... 283

**8.5 Verschachtelungen ... 285**

Verschachtelungsarten ... 285
Verschachtelungstiefe ... 285
Unterprogramm im Unterprogramm ... 286
Programmteil-Wiederholungen wiederholen ... 287
Unterprogramm wiederholen ... 288

**8.6 Programmier-Beispiele ... 289**

Beispiel: Konturfräsen in mehreren Zustellungen ... 289
Beispiel: Bohrungsgruppen ... 290
Beispiel: Bohrungsgruppe mit mehreren Werkzeugen ... 292

**9 Programmieren: Q-Parameter ... 295**

**9.1 Prinzip und Funktionsübersicht ... 296**

Programmierhinweise ... 298
Q-Parameter-Funktionen aufrufen ... 299

**9.2 Teilefamilien – Q-Parameter statt Zahlenwerte ... 300**

Anwendung ... 300

**9.3 Konturen durch mathematische Funktionen beschreiben ... 301**

Anwendung ... 301
Übersicht ... 301
Grundrechenarten programmieren ... 302

**9.4 Winkelfunktionen ... 303**

Definitionen ... 303
Winkelfunktionen programmieren ... 303

**9.5 Kreisberechnungen ... 304**

Anwendung ... 304

**9.6 Wenn/dann-Entscheidungen mit Q-Parametern ... 305**

Anwendung ... 305
Unbedingte Sprünge ... 305
Verwendete Abkürzungen und Begriffe ... 305
Wenn/dann-Entscheidungen programmieren ... 305

**9.7 Q-Parameter kontrollieren und ändern ... 307**

Vorgehensweise ... 307

**9.8 Zusätzliche Funktionen ... 309**

Übersicht ... 309
FN 14: ERROR – Fehlermeldungen ausgeben ... 310
FN16: F-PRINT – Texte und Q-Parameter-Werte formatiert ausgeben ... 314
FN 18: SYSREAD – Systemdaten lesen ... 318
FN 19: PLC – Werte an PLC übergeben ... 327
FN 20: WAIT FOR – NC und PLC synchronisieren ... 327
FN 29: PLC – Werte an PLC übergeben ... 328
FN 37: EXPORT ... 328

**9.9 Tabellenzugriffe mit SQL-Anweisungen ... 329**

Einführung ... 329
Eine Transaktion ... 330
SQL-Anweisungen programmieren ... 332
Übersicht der Softkeys ... 332
SQL BIND ... 333
SQL SELECT ... 334
SQL FETCH ... 336
SQL UPDATE ... 337
SQL INSERT ... 337
SQL COMMIT ... 338
SQL ROLLBACK ... 338

**9.10 Formel direkt eingeben ... 339**

Formel eingeben ... 339
Rechenregeln ... 341
Eingabe-Beispiel ... 342

**9.11 String-Parameter ... 343**

Funktionen der Stringverarbeitung ... 343
String-Parameter zuweisen ... 344
String-Parameter verketten ... 344
Numerischen Wert in einen String-Parameter umwandeln ... 345
Teilstring aus einem String-Parameter kopieren ... 346
String-Parameter in einen numerischen Wert umwandeln ... 347
Prüfen eines String-Parameters ... 348
Länge eines String-Parameters ermitteln ... 349
Alphabetische Reihenfolge vergleichen ... 350
Maschinenparameter lesen ... 351

**9.12 Vorbelegte Q-Parameter ..... 354**

Werte aus der PLC: Q100 bis Q107 ..... 354
Aktiver Werkzeug-Radius: Q108 ..... 354
Werkzeugachse: Q109 ..... 354
Spindelzustand: Q110 ..... 355
Kühlmittelversorgung: Q111 ..... 355
Überlappungsfaktor: Q112 ..... 355
Maßangaben im Programm: Q113 ..... 355
Werkzeug-Länge: Q114 ..... 355
Koordinaten nach Antasten während des Programmlaufs ..... 356
Ist-Sollwert-Abweichung bei automatischer Werkzeugvermessung mit dem TT 130 ..... 356
Schwenken der Bearbeitungsebene mit Werkstück-Winkeln: von der TNC berechnete Koordinaten für Drehachsen ..... 356
Messergebnisse von Tastsystem-Zyklen (siehe Benutzer-Handbuch Zyklenprogrammierung) ..... 357

**9.13 Programmier-Beispiele ..... 359**

Beispiel: Ellipse ..... 359
Beispiel: Zylinder konkav mit Radiusfräser ..... 361
Beispiel: Kugel konvex mit Schaftfräser ..... 363

**10 Programmieren: Zusatz-Funktionen ... 365**

**10.1 Zusatz-Funktionen M und STOPP eingeben ... 366**

Grundlagen ... 366

**10.2 Zusatz-Funktionen für Programmlauf-Kontrolle, Spindel und Kühlmittel ... 367**

Übersicht ... 367

**10.3 Zusatz-Funktionen für Koordinatenangaben ... 368**

Maschinenbezogene Koordinaten programmieren: M91/M92 ... 368

Positionen im ungeschwenkten Koordinaten-System bei geschwenkter Bearbeitungsebene anfahren: M130 ... 370

**10.4 Zusatz-Funktionen für das Bahnverhalten ... 371**

Kleine Konturstufen bearbeiten: M97 ... 371

Offene Konturecken vollständig bearbeiten: M98 ... 372

Vorschubfaktor für Eintauchbewegungen: M103 ... 373

Vorschub in Millimeter/Spindel-Umdrehung: M136 ... 374

Vorschubgeschwindigkeit bei Kreisbögen: M109/M110/M111 ... 375

Radiuskorrigierte Kontur vorausberechnen (LOOK AHEAD): M120 (Software-Option Miscellaneous functions) ... 376

Handrad-Positionierung während des Programmlaufs überlagern: M118 (Software-Option Miscellaneous functions) ... 378

Rückzug von der Kontur in Werkzeugachsrichtung: M140 ... 380

Tastsystem-Überwachung unterdrücken: M141 ... 381

Grunddrehung löschen: M143 ... 382

Werkzeug bei NC-Stopp automatisch von der Kontur abheben: M148 ... 383

Ecken verrunden: M197 ... 384

**11 Programmieren: Sonderfunktionen ... 385**

**11.1 Übersicht Sonderfunktionen ... 386**

Hauptmenü Sonderfunktionen SPEC FCT ... 386
Menü Programmvorgaben ... 387
Menü Funktionen für Kontur- und Punktbearbeitungen ... 387
Menü verschiedene Klartext-Funktionen definieren ... 388

**11.2 Aktive Ratter-Unterdrückung ACC (Option #145) ... 389**

Anwendung ... 389
ACC aktivieren/deaktivieren ... 390

**11.3 Bearbeitung mit Parallelachsen U, V und W ... 391**

Übersicht ... 391
FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY ... 392
FUNCTION PARAXCOMP MOVE ... 392
FUNCTION PARAXCOMP deaktivieren ... 393
FUNCTION PARAXMODE ... 394
FUNCTION PARAXMODE deaktivieren ... 395
Beispiel Bohren mit W-Achse ... 395

**11.4 Dateifunktionen ... 397**

Anwendung ... 397
Dateioperationen definieren ... 397

**11.5 Koordinaten-Transformationen definieren ... 398**

Übersicht ... 398
TRANS DATUM AXIS ... 398
TRANS DATUM TABLE ... 399
TRANS DATUM RESET ... 400

**11.6 Text-Dateien erstellen ... 401**

Anwendung ... 401
Text-Datei öffnen und verlassen ... 401
Texte editieren ... 402
Zeichen, Wörter und Zeilen löschen und wieder einfügen ... 402
Textblöcke bearbeiten ... 403
Textteile finden ... 404

**11.7 Frei definierbare Tabellen ..... 405**

Grundlagen ..... 405
Frei definierbare Tabellen anlegen ..... 405
Tabellenformat ändern ..... 406
Wechseln zwischen Tabellen- und Formularansicht ..... 407
FN 26: TABOPEN – Frei definierbare Tabelle öffnen ..... 408
FN 27: TABWRITE – Frei definierbare Tabelle beschreiben ..... 409
FN 28: TABREAD – Frei definierbare Tabelle lesen ..... 410

**11.8 Verweilzeit FUNCTION FEED DWELL ..... 411**

Verweilzeit programmieren ..... 411
Verweilzeit zurücksetzen ..... 412

**12 Programmieren: Mehrachs-Bearbeitung ... 413**

**12.1 Funktionen für die Mehrachsbearbeitung ... 414**

**12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8) ... 415**

Einführung ... 415
Übersicht ... 417
PLANE-Funktion definieren ... 418
Positionsanzeige ... 418
PLANE-Funktion rücksetzen ... 419
Bearbeitungsebene über Raumwinkel definieren: PLANE SPATIAL ... 420
Bearbeitungsebene über Projektionswinkel definieren: PLANE PROJECTED ... 422
Bearbeitungsebene über Eulerwinkel definieren: PLANE EULER ... 423
Bearbeitungsebene über zwei Vektoren definieren: PLANE VECTOR ... 425
Bearbeitungsebene über drei Punkte definieren: PLANE POINTS ... 427
Bearbeitungsebene über einen einzelnen, inkrementalen Raumwinkel definieren: PLANE RELATIVE ... 429
Bearbeitungsebene über Achswinkel: PLANE AXIAL ... 430
Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen ... 432
Bearbeitungsebene schwenken ohne Drehachsen ... 437

**12.3 Sturzfräsen in der geschwenkten Ebene (Option #9) ... 438**

Funktion ... 438
Sturzfräsen durch inkrementales Verfahren einer Drehachse ... 438
Sturzfräsen über Normalenvektoren ... 439

**12.4 Zusatz-Funktionen für Drehachsen ... 440**

Vorschub in mm/min bei Drehachsen A, B, C: M116 (Option #8) ... 440
Drehachsen wegoptimiert fahren: M126 ... 441
Anzeige der Drehachse auf Wert unter 360° reduzieren: M94 ... 442
Position der Werkzeugspitze beim Positionieren von Schwenkachsen beibehalten (TCPM): M128 (Option #9) ... 443
Auswahl von Schwenkachsen: M138 ... 446
Berücksichtigung der Maschinen-Kinematik in IST/SOLL-Positionen am Satzende: M144 (Option #9) ... 447

**12.5 FUNCTION TCPM (Option #9)....448**

Funktion....448
FUNCTION TCPM definieren....448
Wirkungsweise des programmierten Vorschubs....449
Interpretation der programmierten Drehachs-Koordinaten....449
Interpolationsart zwischen Start- und Endposition....451
FUNCTION TCPM rücksetzen....452

**12.6 Dreidimensionale Werkzeugkorrektur (Option #9)....453**

Einführung....453
Definition eines normierten Vektors....454
Erlaubte Werkzeugformen....455
Andere Werkzeuge verwenden: Delta-Werte....455
3D-Korrektur ohne TCPM....455
Face Milling: 3D-Korrektur mit TCPM....456
Peripheral Milling: 3D-Radiuskorrektur mit TCPM und Radiuskorrektur (RL/RR)....457

**13 Programmieren: Paletten-Verwaltung ..... 459**

**13.1 Paletten-Verwaltung (Option #22) ..... 460**

Anwendung ..... 460

Paletten-Tabelle wählen ..... 462

Paletten-Datei verlassen ..... 462

Paletten-Datei abarbeiten ..... 462

**14 Handbetrieb und Einrichten....465**

**14.1 Einschalten, Ausschalten....466**

Einschalten....466
Ausschalten....468

**14.2 Verfahren der Maschinenachsen....469**

Hinweis....469
Achse mit den externen Richtungstasten verfahren....469
Schrittweises Positionieren....469
Verfahren mit elektronischen Handrädern....470

**14.3 Spindeldrehzahl S, Vorschub F und Zusatzfunktion M....480**

Anwendung....480
Werte eingeben....480
Spindeldrehzahl und Vorschub ändern....481
Vorschubbegrenzung aktivieren....481

**14.4 Optionales Sicherheitskonzept (Funktionale Sicherheit FS)....482**

Allgemeines....482
Begriffserklärungen....483
Achspositionen prüfen....484
Vorschubbegrenzung aktivieren....485
Zusätzliche Statusanzeigen....486

**14.5 Bezugspunkt-Verwaltung mit der Preset-Tabelle....487**

Hinweis....487
Bezugspunkte in der Preset-Tabelle speichern....488
Bezugspunkt aktivieren....494

**14.6 Bezugspunkt-Setzen ohne 3D-Tastsystem....495**

Hinweis....495
Vorbereitung....495
Bezugspunkt setzen mit Schaftfräser....495
Antastfunktionen mit mechanischen Tastern oder Messuhren nutzen....496

**14.7 3D-Tastsystem verwenden (Option #17)....497**

Übersicht.... 497
Funktionen in Tastsystem-Zyklen....498
Tastsystem-Zyklus wählen.... 500
Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen protokollieren....501
Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen in eine Nullpunkt-Tabelle schreiben.... 502
Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen in die Preset-Tabelle schreiben....503

**14.8 3D-Tastsystem kalibrieren (Option #17)....504**

Einführung.... 504
Kalibrieren der wirksamen Länge.... 505
Wirksamen Radius kalibrieren und Tastsystem-Mittenversatz ausgleichen....506
Kalibrierwerte anzeigen....510

**14.9 Werkstück-Schieflage mit 3D-Tastsystem kompensieren (Option #17).... 511**

Einführung.... 511
Grunddrehung ermitteln....512
Grunddrehung in der Preset-Tabelle speichern....512
Werkstück-Schieflage über eine Tischdrehung ausgleichen.... 512
Grunddrehung anzeigen.... 513
Grunddrehung aufheben.... 513
3D-Grunddrehung ermitteln....513

**14.10 Bezugspunkt-Setzen mit 3D-Tastsystem (Option #17)....515**

Übersicht.... 515
Bezugspunkt-Setzen in einer beliebigen Achse....515
Ecke als Bezugspunkt.... 516
Kreismittelpunkt als Bezugspunkt....517
Mittelachse als Bezugspunkt.... 519
Werkstücke vermessen mit 3D-Tastsystem.... 520

**14.11 Bearbeitungsebene schwenken (Option #8)....523**

Anwendung, Arbeitsweise....523
Referenzpunkte-Anfahren bei geschwenkten Achsen.... 525
Positionsanzeige im geschwenkten System....525
Einschränkungen beim Schwenken der Bearbeitungsebene....525
Manuelles Schwenken aktivieren....526
Aktuelle Werkzeugachsrichtung als aktive Bearbeitungsrichtung setzen.... 527
Bezugspunkt-Setzen im geschwenkten System....528

**15 Positionieren mit Handeingabe.....529**

**15.1 Einfache Bearbeitungen programmieren und abarbeiten.....530**

Positionieren mit Handeingabe anwenden..... 530

Programme aus $MDI sichern oder löschen..... 533

**16 Programm-Test und Programmlauf ... 535**

**16.1 Grafiken (Option #20) ... 536**

Anwendung ... 536
Geschwindigkeit des Programm-Tests einstellen ... 537
Übersicht: Ansichten ... 538
3D-Darstellung ... 539
Draufsicht ... 542
Darstellung in 3 Ebenen ... 542
Grafische Simulation wiederholen ... 544
Werkzeug anzeigen ... 544
Bearbeitungszeit ermitteln ... 545

**16.2 Rohteil im Arbeitsraum darstellen (Option #20) ... 546**

Anwendung ... 546

**16.3 Funktionen zur Programmanzeige ... 547**

Übersicht ... 547

**16.4 Programm-Test ... 548**

Anwendung ... 548

**16.5 Programmlauf ... 551**

Anwendung ... 551
Bearbeitungsprogramm ausführen ... 552
Bearbeitung unterbrechen ... 553
Maschinenachsen während einer Unterbrechung verfahren ... 554
Programmlauf nach einer Unterbrechung fortsetzen ... 554
Freifahren nach Stromausfall ... 556
Beliebiger Einstieg ins Programm (Satzvorlauf) ... 559
Wiederanfahren an die Kontur ... 561

**16.6 Automatischer Programmstart ... 562**

Anwendung ... 562

**16.7 Sätze überspringen ... 563**

Anwendung ... 563
„/“-Zeichen einfügen ... 563
„/“-Zeichen löschen ... 563

**16.8 Wahlweiser Programmlauf-Halt.....564**

Anwendung..... 564

**17 MOD-Funktionen ... 565**

**17.1 MOD-Funktion ... 566**

MOD-Funktionen wählen ... 566
Einstellungen ändern ... 566
MOD-Funktionen verlassen ... 566
Übersicht MOD-Funktionen ... 567

**17.2 Grafik-Einstellungen ... 568**

**17.3 Maschinen-Einstellungen ... 569**

Externer Zugriff ... 569
Verfahrgrenzen eingeben ... 569
Werkzeug-Einsatzdatei ... 570
Kinematik wählen ... 570

**17.4 System-Einstellungen ... 571**

Systemzeit stellen ... 571

**17.5 Positionsanzeige wählen ... 572**

Anwendung ... 572

**17.6 Maßsystem wählen ... 573**

Anwendung ... 573

**17.7 Betriebszeiten anzeigen ... 573**

Anwendung ... 573

**17.8 Software-Nummern ... 574**

Anwendung ... 574

**17.9 Schlüsselzahl eingeben ... 574**

Anwendung ... 574

**17.10 Datenschnittstellen einrichten ... 575**

Serielle Schnittstellen an der TNC 620 ... 575
Anwendung ... 575
RS-232-Schnittstelle einrichten ... 575
BAUD-RATE einstellen (baudRate) ... 575
Protokoll einstellen (protocol) ... 576
Datenbits einstellen (dataBits) ... 576
Parität überprüfen (parity) ... 576
Stopp-Bits einstellen (stopBits) ... 576
Handshake einstellen (flowControl) ... 577
Dateisystem für Dateioperation (fileSystem) ... 577
Block Check Character (bccAvoidCtrlChar) ... 577
Zustand der RTS-Leitung (rtsLow) ... 577
Verhalten nach dem Empfang von ETX definieren (noEotAfterEtx) ... 578
Einstellungen für die Datenübertragung mit der PC-Software TNCserver ... 578
Betriebsart des externen Geräts wählen (fileSystem) ... 579
Software für Datenübertragung ... 580

**17.11 Ethernet-Schnittstelle ... 582**

Einführung ... 582
Anschluss-Möglichkeiten ... 582
TNC konfigurieren ... 582

**17.12 Firewall ... 588**

Anwendung ... 588

**17.13 Funkhandrad HR 550 FS konfigurieren ... 591**

Anwendung ... 591
Handrad einer bestimmten Handradaufnahme zuordnen ... 591
Funkkanal einstellen ... 592
Sendeleistung einstellen ... 592
Statistik ... 593

**17.14 Maschinenkonfiguration laden ... 594**

Anwendung ... 594

**18 Tabellen und Übersichten ... 595**

**18.1 Maschinenspezifische Anwenderparameter ... 596**

Anwendung ... 596

**18.2 Steckerbelegung und Anschlusskabel für Datenschnittstellen ... 608**

Schnittstelle V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-Geräte ... 608
Fremdgeräte ... 610
Ethernet-Schnittstelle RJ45-Buchse ... 611

**18.3 Technische Information ... 612**

**18.4 Übersichtstabellen ... 620**

Bearbeitungszyklen ... 620
Zusatz-Funktionen ... 621

**18.5 Funktionen der TNC 620 und der iTNC 530 im Vergleich ... 623**

Vergleich: Technische Daten ... 623
Vergleich: Datenschnittstellen ... 623
Vergleich: Zubehör ... 624
Vergleich: PC-Software ... 624
Vergleich: Maschinenspezifische Funktionen ... 625
Vergleich: Benutzerfunktionen ... 625
Vergleich: Zyklen ... 632
Vergleich: Zusatzfunktionen ... 635
Vergleich: Tastsystem-Zyklen in den Betriebsarten Manuell und El. Handrad ... 637
Vergleich: Tastsystem-Zyklen zur automatischen Werkstück-Kontrolle ... 637
Vergleich: Unterschiede beim Programmieren ... 639
Vergleich: Unterschiede beim Programm-Test, Funktionalität ... 643
Vergleich: Unterschiede beim Programm-Test, Bedienung ... 643
Vergleich: Unterschiede Manueller Betrieb, Funktionalität ... 643
Vergleich: Unterschiede Manueller Betrieb, Bedienung ... 645
Vergleich: Unterschiede beim Abarbeiten, Bedienung ... 645
Vergleich: Unterschiede beim Abarbeiten, Verfahrbewegungen ... 646
Vergleich: Unterschiede im MDI-Betrieb ... 650
Vergleich: Unterschiede beim Programmierplatz ... 651

# 1

# Erste Schritte mit der TNC 620

## 1.1 Übersicht

Dieses Kapitel soll TNC-Einsteigern helfen, schnell mit den wichtigsten Bedienfolgen der TNC zurechtzukommen. Nähere Informationen zum jeweiligen Thema finden Sie in der zugehörigen Beschreibung, auf die jeweils verwiesen ist.

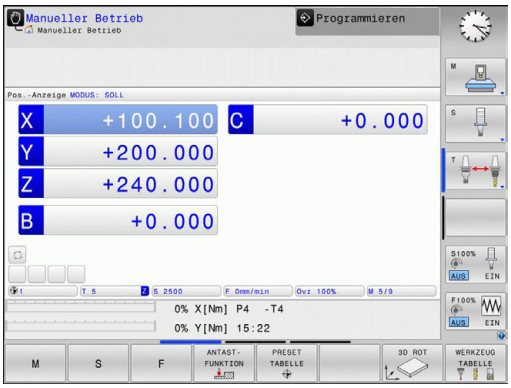
Folgende Themen werden in diesem Kapitel behandelt:

- Einschalten der Maschine
- Das erste Teil programmieren
- Das erste Teil grafisch testen
- Werkzeuge einrichten
- Werkstück einrichten
- Das erste Programm abarbeiten

## 1.2 Einschalten der Maschine

### Stromunterbrechung quittieren und Referenzpunkte anfahren

Das Einschalten und Anfahren der Referenzpunkte sind maschinenabhängige Funktionen. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!




- Die Versorgungsspannung von TNC und Maschine einschalten: Die TNC startet das Betriebssystem. Dieser Vorgang kann einige Minuten dauern. Danach zeigt die TNC in der Kopfzeile des Bildschirms den Dialog Stromunterbrechung an.

CE

- Taste CE drücken: Die TNC übersetzt das PLC-Programm

I

- Steuerspannung einschalten: Die TNC überprüft die Funktion der Not-Aus-Schaltung und wechselt in den Modus Referenzpunkt fahren

- Referenzpunkte in vorgegebener Reihenfolge überfahren: Für jede Achse externe **START**-Taste drücken. Wenn Sie absolute Längen- und Winkelmessgeräte an Ihrer Maschine haben, entfällt das Anfahren der Referenzpunkte

Die TNC ist jetzt betriebsbereit und befindet sich in der Betriebsart **Manueller Betrieb**.

**Detaillierte Informationen zu diesem Thema**

- Referenzpunkte anfahren: siehe "Einschalten", Seite 466
- Betriebsarten: siehe "Programmieren", Seite 74

## 1.3 Das erste Teil programmieren

### Die richtige Betriebsart wählen

Programme erstellen können Sie ausschließlich in der Betriebsart Programmieren:

- Betriebsarten-Taste drücken: Die TNC wechselt in die Betriebsart **Programmieren**

**Detaillierte Informationen zu diesem Thema**

- Betriebsarten: siehe "Programmieren", Seite 74

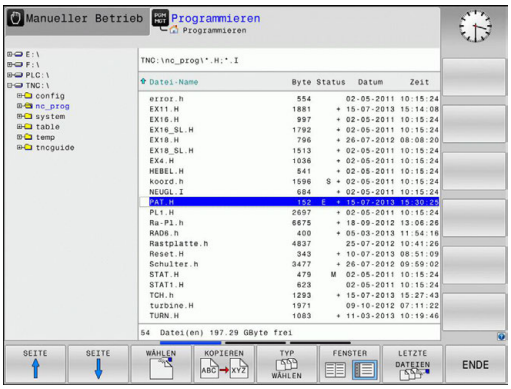
### Die wichtigsten Bedienelemente der TNC

| Taste | Funktionen zur Dialogführung |
|---|---|
| ENT | Eingabe bestätigen und nächste Dialogfrage aktivieren |
| NO ENT | Dialogfrage übergehen |
| END | Dialog vorzeitig beenden |
| DEL | Dialog abbrechen, Eingaben verwerfen |
| | Softkeys am Bildschirm, mit denen Sie abhängig vom aktiven Betriebszustand Funktionen wählen |

**Detaillierte Informationen zu diesem Thema**

- Programme erstellen und ändern: siehe "Programm editieren", Seite 107
- Tastenübersicht: siehe "Bedienelemente der TNC", Seite 2

## Ein neues Programm eröffnen / Dateiverwaltung




PGM MGT

- Taste **PGM MGT** drücken: Die TNC öffnet die Dateiverwaltung. Die Dateiverwaltung der TNC ist ähnlich aufgebaut wie die Dateiverwaltung auf einem PC mit dem Windows Explorer. Mit der Dateiverwaltung verwalten Sie die Daten auf dem internen Speicher der TNC
- Wählen Sie mit den Pfeiltasten den Ordner, in dem Sie die neue Datei erstellen
- Geben Sie einen beliebigen Dateinamen mit der Endung **.H** ein

ENT

- Mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC fragt nach der Maßeinheit des neuen Programmes

MM

- Maßeinheit wählen: Softkey MM oder INCH drücken

Die TNC erzeugt den ersten und letzten Satz des Programmes automatisch. Diese Sätze können Sie nachträglich nicht mehr verändern.

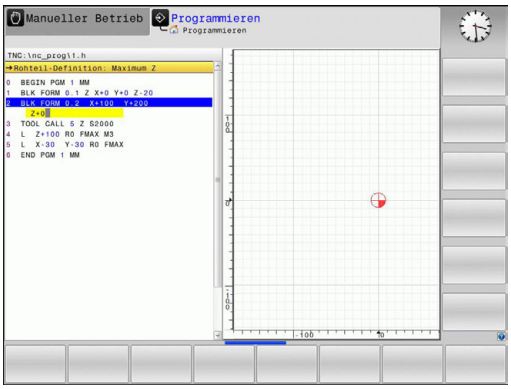
**Detaillierte Informationen zu diesem Thema**

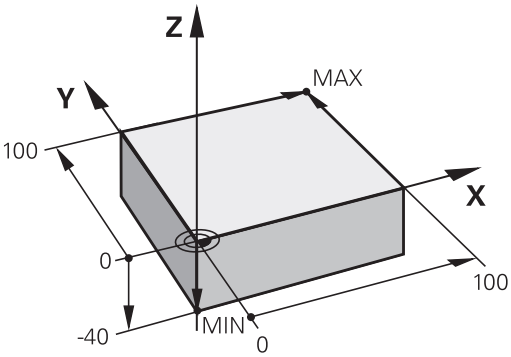
- Dateiverwaltung: siehe "Arbeiten mit der Dateiverwaltung", Seite 115
- Neues Programm erstellen: siehe "Programme eröffnen und eingeben", Seite 99

## Ein Rohteil definieren

Nachdem Sie ein neues Programm eröffnet haben, können Sie ein Rohteil definieren. Einen Quader beispielsweise definieren Sie durch Angabe des MIN- und MAX-Punktes, jeweils bezogen auf den gewählten Bezugspunkt.

Nachdem Sie per Softkey die gewünschte Rohteilform gewählt haben, leitet die TNC automatisch die Rohteil-Definition ein und fragt die erforderlichen Rohteildaten ab:




- **Bearbeitungsebene in Grafik: XY?**: Aktive Spindelachse eingeben. Z ist als Voreinstellung hinterlegt, mit Taste **ENT** übernehmen
- **Rohteil-Definition: Minimum X**: Kleinste X-Koordinate des Rohteils bezogen auf den Bezugspunkt eingeben, z. B. 0, mit Taste **ENT** bestätigen
- **Rohteil-Definition: Minimum Y**: Kleinste Y-Koordinate des Rohteils bezogen auf den Bezugspunkt eingeben, z. B. 0, mit Taste **ENT** bestätigen
- **Rohteil-Definition: Minimum Z**: Kleinste Z-Koordinate des Rohteils bezogen auf den Bezugspunkt eingeben, z. B. -40, mit Taste **ENT** bestätigen
- **Rohteil-Definition: Maximum X**: Größte X-Koordinate des Rohteils bezogen auf den Bezugspunkt eingeben, z. B. 100, mit Taste **ENT** bestätigen
- **Rohteil-Definition: Maximum Y**: Größte Y-Koordinate des Rohteils bezogen auf den Bezugspunkt eingeben, z. B. 100, mit Taste **ENT** bestätigen
- **Rohteil-Definition: Maximum Z**: Größte Z-Koordinate des Rohteils bezogen auf den Bezugspunkt eingeben, z. B. 0, mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC beendet den Dialog

### NC-Beispielsätze

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

### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Rohteil definieren: Seite 102

## Programmaufbau

Bearbeitungsprogramme sollten möglichst immer ähnlich aufgebaut sein. Das erhöht die Übersicht, beschleunigt die Programmierung und reduziert Fehlerquellen.

**Empfohlener Programmaufbau bei einfachen, konventionellen Konturbearbeitungen**

1 Werkzeug aufrufen, Werkzeugachse definieren
2 Werkzeug freifahren
3 In der Bearbeitungsebene in die Nähe des Konturstartpunktes vorpositionieren
4 In der Werkzeugachse über das Werkstück oder gleich auf Tiefe vorpositionieren, bei Bedarf Spindel/Kühlmittel einschalten
5 Kontur anfahren
6 Kontur bearbeiten
7 Kontur verlassen
8 Werkzeug freifahren, Programm beenden

**Detaillierte Informationen zu diesem Thema**

- Konturprogrammierung: siehe "Werkzeugbewegung für eine Bearbeitung programmieren", Seite 206

**Programmaufbau Konturprogrammierung**

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

**Empfohlener Programmaufbau bei einfachen Zyklenprogrammen**

1 Werkzeug aufrufen, Werkzeugachse definieren
2 Werkzeug freifahren
3 Bearbeitungspositionen definieren
4 Bearbeitungszyklus definieren
5 Zyklus aufrufen, Spindel/Kühlmittel einschalten
6 Werkzeug freifahren, Programm beenden

**Detaillierte Informationen zu diesem Thema**

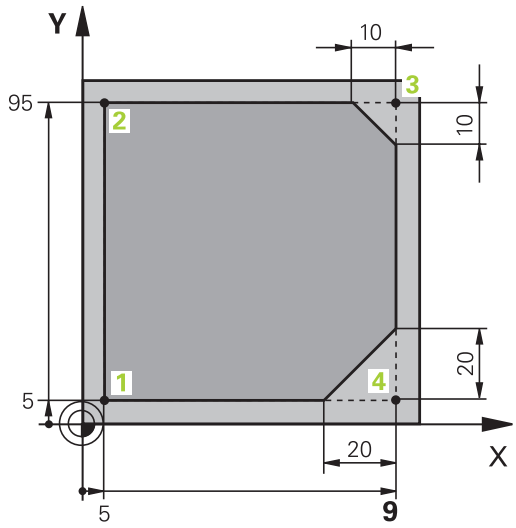
- Zyklenprogrammierung: Siehe Benutzer-Handbuch Zyklen

**Programmaufbau Zyklenprogrammierung**

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

## Eine einfache Kontur programmieren

Die im Bild rechts dargestellte Kontur soll auf Tiefe 5 mm einmal umfräst werden. Die Rohteildefinition haben Sie bereits erstellt. Nachdem Sie über eine Funktionstaste einen Dialog eröffnet haben, geben Sie alle von der TNC in der Kopfzeile des Bildschirms abgefragten Daten ein.




TOOL CALL

- Werkzeug aufrufen: Geben Sie die Werkzeugdaten ein. Bestätigen Sie die Eingabe jeweils mit der Taste **ENT**, Werkzeugachse **Z** nicht vergessen

L

- Werkzeug freifahren: Drücken Sie die orange Achstaste **Z** und geben Sie den Wert für die anzufahrende Position ein, z. B. 250. Mit Taste **ENT** bestätigen
- **Radiuskorr.: RL/RR/keine Korr.?** mit Taste ENT bestätigen: Keine Radiuskorrektur aktivieren
- **Vorschub F=?** mit Taste **ENT** bestätigen: Im Eilgang (**FMAX**) verfahren
- **Zusatz-Funktion M?** eingeben und mit Taste **END** bestätigen: Die TNC speichert den eingegebenen Verfahrsatz

L

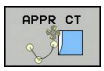
- Werkzeug in der Bearbeitungsebene vorpositionieren: Drücken Sie die orange Achstaste **X** und geben Sie den Wert für die anzufahrende Position ein, z. B. -20
- Drücken Sie die orange Achstaste **Y** und geben Sie den Wert für die anzufahrende Position ein, z. B. -20. Mit Taste ENT bestätigen
- **Radiuskorr.: RL/RR/keine Korr.?** mit Taste **ENT** bestätigen: Keine Radiuskorrektur aktivieren
- **Vorschub F=?** mit Taste **ENT** bestätigen: Im Eilgang (**FMAX**) verfahren
- **Zusatz-Funktion M?** mit Taste **END** bestätigen: Die TNC speichert den eingegebenen Verfahrsatz

L

- Werkzeug auf Tiefe fahren: Drücken Sie die orange Achstaste **Z** und geben Sie den Wert für die anzufahrende Position ein, z. B. -5. Mit Taste **ENT** bestätigen
- **Radiuskorr.: RL/RR/keine Korr.?** mit Taste **ENT** bestätigen: Keine Radiuskorrektur aktivieren
- **Vorschub F=?** Positioniervorschub eingeben, z. B. 3000 mm/min, mit Taste **ENT** bestätigen
- **Zusatz-Funktion M?** Spindel und Kühlmittel einschalten, z. B. **M13**, mit Taste **END** bestätigen: Die TNC speichert den eingegebenen Verfahrsatz

APPR DEP

- Kontur anfahren: Drücken Sie die Taste **APPR/DEP**: Die TNC blendet eine Softkey-Leiste mit An- und Wegfahrfunktionen ein




- Anfahrfunktion **APPR CT** wählen: Koordinaten des Konturstartpunktes **1** in X und Y angeben, z. B. 5/5, mit Taste **ENT** bestätigen
- **Mittelpunktswinkel?** Einfahrwinkel eingeben, z. B. 90°, mit Taste **ENT** bestätigen
- **Kreisradius?** Einfahrradius eingeben, z. B. 8 mm, mit Taste **ENT** bestätigen
- **Radiuskorr.: RL/RR/keine Korr.?** mit Softkey **RL** bestätigen: Radiuskorrektur links der programmierten Kontur aktivieren
- **Vorschub F=?** Bearbeitungsvorschub eingeben, z. B. 700 mm/min, mit Taste **END** Eingaben speichern

- Kontur bearbeiten, Konturpunkt **2** anfahren: Es genügt die Eingabe der sich ändernden Informationen, also lediglich Y-Koordinate 95 eingeben und mit Taste **END** Eingaben speichern

- Konturpunkt **3** anfahren: X-Koordinate 95 eingeben und mit Taste **END** Eingaben speichern

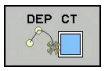
- Fase am Konturpunkt **3** definieren: Fasenbreite 10 mm eingeben, mit Taste **END** speichern

- Konturpunkt **4** anfahren: Y-Koordinate 5 eingeben und mit Taste **END** Eingaben speichern

- Fase am Konturpunkt **4** definieren: Fasenbreite 20 mm eingeben, mit Taste **END** speichern

- Konturpunkt **1** anfahren: X-Koordinate 5 eingeben und mit Taste **END** Eingaben speichern

- Kontur verlassen




- Wegfahrfunktion **DEP CT** wählen
- **Mittelpunktswinkel?** Wegfahrwinkel eingeben, z. B. 90°, mit Taste **ENT** bestätigen
- **Kreisradius?** Wegfahrradius eingeben, z. B. 8 mm, mit Taste **ENT** bestätigen
- **Vorschub F=?** Positioniervorschub eingeben, z. B. 3000 mm/min, mit Taste **ENT** speichern
- **Zusatz-Funktion M?** Kühlmittel ausschalten, z. B. **M9**, mit Taste **END** bestätigen: Die TNC speichert den eingegebenen Verfahrsatz

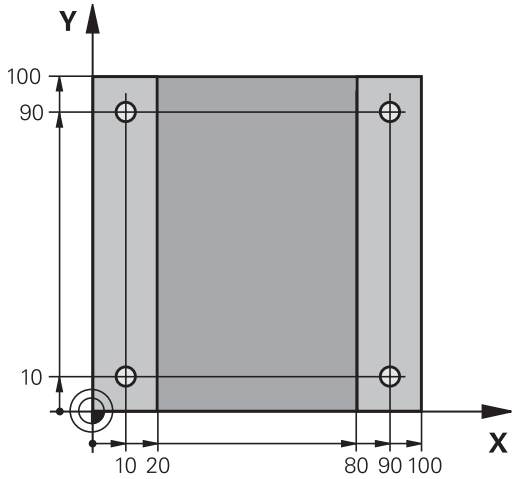
- Werkzeug freifahren: Drücken Sie die orange Achstaste **Z** und geben Sie den Wert für die anzufahrende Position ein, z. B. 250. Mit Taste **ENT** bestätigen
- **Radiuskorr.: RL/RR/keine Korr.?** mit Taste **ENT** bestätigen: Keine Radiuskorrektur aktivieren
- **Vorschub F=?** mit Taste **ENT** bestätigen: Im Eilgang (**FMAX**) verfahren
- **ZUSATZ-FUNKTION M? M2** für Programmende eingeben, mit Taste **END** bestätigen: Die TNC speichert den eingegebenen Verfahrsatz

**Detaillierte Informationen zu diesem Thema**

- **Komplettes Beispiel mit NC-Sätzen**: siehe "Beispiel: Geradenbewegung und Fasen kartesisch", Seite 229
- Neues Programm erstellen: siehe "Programme eröffnen und eingeben", Seite 99
- Konturen anfahren/verlassen: siehe " Kontur anfahren und verlassen", Seite 210
- Konturen programmieren: siehe "Übersicht der Bahnfunktionen", Seite 220
- Programmierbare Vorschubarten: siehe "Mögliche Vorschubeingaben", Seite 105
- Werkzeugradiuskorrektur: siehe "Werkzeugradiuskorrektur ", Seite 200
- Zusatz-Funktionen M: siehe "Zusatz-Funktionen für Programmlauf-Kontrolle, Spindel und Kühlmittel ", Seite 367

## Zyklenprogramm erstellen

Die im Bild rechts dargestellten Bohrungen (Tiefe 20 mm) sollen mit einem Standardbohrzyklus gefertigt werden. Die Rohteildefinition haben Sie bereits erstellt.



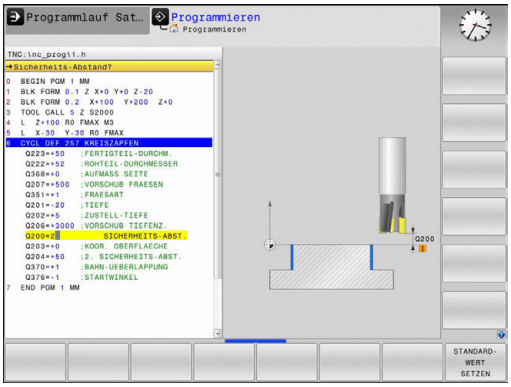

TOOL CALL
- Werkzeug aufrufen: Geben Sie die Werkzeugdaten ein. Bestätigen Sie die Eingabe jeweils mit der Taste **ENT**, Werkzeugachse nicht vergessen

L
- Werkzeug freifahren: Drücken Sie die orange Achstaste **Z**, und geben Sie den Wert für die anzufahrende Position ein, z. B. 250. Mit Taste **ENT** bestätigen
- **Radiuskorr.: RL/RR/keine Korr.?** mit Taste ENT bestätigen: Keine Radiuskorrektur aktivieren
- **Vorschub F=?** mit Taste **ENT** bestätigen: Im Eilgang (**FMAX**) verfahren
- **Zusatz-Funktion M?** mit Taste **END** bestätigen: Die TNC speichert den eingegebenen Verfahrsatz

CYCL DEF
- Zyklenmenü aufrufen

BOHREN/ GEWINDE
- Bohrzyklen anzeigen

200
- Standardbohrzyklus 200 wählen: Die TNC startet den Dialog zur Zyklusdefinition. Geben Sie die von der TNC abgefragten Parameter Schritt für Schritt ein, Eingabe jeweils mit Taste **ENT** bestätigen. Die TNC zeigt im rechten Bildschirm zusätzlich eine Grafik an, in der der jeweilige Zyklusparameter dargestellt ist




SPEC FCT
- Menü für Sonderfunktionen aufrufen

KONTUR/-PUNKT BEARB.
- Funktionen für die Punktebearbeitung anzeigen

PATTERN DEF
- Musterdefinition wählen

PUNKT
- Punkteingabe wählen: Geben Sie die Koordinaten der 4 Punkte ein, jeweils mit Taste **ENT** bestätigen. Nach Eingabe des vierten Punktes den Satz mit Taste **END** speichern

CYCL CALL
- Menü zur Definition des Zyklusaufrufs anzeigen

CYCLE CALL PAT
- Den Bohrzyklus auf dem definierten Muster abarbeiten:
- **Vorschub F=?** mit Taste **ENT** bestätigen: Im Eilgang (**FMAX**) verfahren
- **Zusatz-Funktion M?** Spindel und Kühlmittel einschalten, z. B. **M13**, mit Taste **END** bestätigen: Die TNC speichert den eingegebenen Verfahrsatz

- Werkzeug freifahren: Drücken Sie die orange Achstaste **Z**, und geben Sie den Wert für die anzufahrende Position ein, z. B. 250. Mit Taste **ENT** bestätigen
- **Radiuskorr.: RL/RR/keine Korr.?** mit Taste **ENT** bestätigen: Keine Radiuskorrektur aktivieren
- **Vorschub F=?** mit Taste **ENT** bestätigen: Im Eilgang (**FMAX**) verfahren
- **Zusatz-Funktion M? M2** für Programmende eingeben, mit Taste **END** bestätigen: Die TNC speichert den eingegebenen Verfahrsatz

**NC-Beispielsätze**

| | |
|---|---|
| 0 BEGIN PGM C200 MM | |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40 | Rohteil-Definition |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0 | |
| 3 TOOL CALL 5 Z S4500 | Werkzeugaufruf |
| 4 L Z+250 R0 FMAX | Werkzeug freifahren |
| 5 PATTERN DEF<br>POS1 (X+10 Y+10 Z+0)<br>POS2 (X+10 Y+90 Z+0)<br>POS3 (X+90 Y+90 Z+0)<br>POS4 (X+90 Y+10 Z+0) | Bearbeitungspositionen definieren |
| 6 CYCL DEF 200 BOHREN | Zyklus definieren |
| Q200=2 ;SICHERHEITS-ABST. | |
| Q201=-20 ;TIEFE | |
| Q206=250 ;VORSCHUB TIEFENZ. | |
| Q202=5 ;ZUSTELL-TIEFE | |
| Q210=0 ;VERWEILZEIT OBEN | |
| Q203=-10 ;KOOR. OBERFLAECHE | |
| Q204=20 ;2. SICHERHEITS-ABST. | |
| Q211=0.2 ;VERWEILZEIT UNTEN | |
| Q395=0 ;BEZUG TIEFE | |
| 7 CYCL CALL PAT FMAX M13 | Spindel und Kühlmittel ein, Zyklus aufrufen |
| 8 L Z+250 R0 FMAX M2 | Werkzeug freifahren, Programm-Ende |
| 9 END PGM C200 MM | |

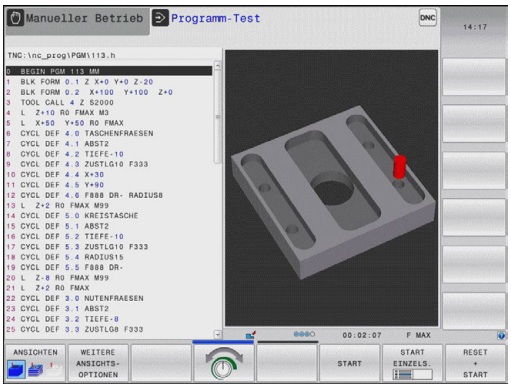
**Detaillierte Informationen zu diesem Thema**

- Neues Programm erstellen: siehe "Programme eröffnen und eingeben", Seite 99
- Zyklenprogrammierung: Siehe Benutzer-Handbuch Zyklen

## 1.4 Das erste Teil grafisch testen (Software-Option Advances grafic features)

### Die richtige Betriebsart wählen

Programme testen können Sie in der Betriebsart **Programm-Test**:



- Betriebsarten-Taste drücken: Die TNC wechselt in die Betriebsart **Programm-Test**

#### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

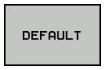
- Betriebsarten der TNC: siehe "Betriebsarten", Seite 73
- Programme testen: siehe "Programm-Test", Seite 548

### Werkzeug-Tabelle für den Programm-Test wählen

Diesen Schritt müssen Sie nur ausführen, wenn Sie in der Betriebsart **Programm-Test** noch keine Werkzeugtabelle aktiviert haben.

- Taste **PGM MGT** drücken: Die TNC öffnet die Dateiverwaltung

- Softkey **TYP WÄHLEN** drücken: Die TNC zeigt ein Softkeymenü zur Auswahl des anzuzeigenden Dateityps




- Softkey **DEFAULT** drücken: Die TNC zeigt alle gespeicherten Dateien im rechten Fenster an

- Hellfeld nach links auf die Verzeichnisse schieben

- Hellfeld auf das Verzeichnis **TNC:\table** schieben

- Hellfeld nach rechts auf die Dateien schieben

- Hellfeld auf die Datei TOOL.T (aktive Werkzeugtabelle) schieben, mit Taste ENT übernehmen: TOOL.T erhält den Status **S** und ist damit für den Programm-Test aktiv

- Taste **END** drücken: Dateiverwaltung verlassen

#### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Werkzeugverwaltung: siehe "Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben", Seite 172
- Programme testen: siehe "Programm-Test", Seite 548

## Das Programm wählen, das Sie testen wollen

- Taste **PGM MGT** drücken: Die TNC öffnet die Dateiverwaltung

- Softkey **LETZTE DATEIEN** drücken: Die TNC öffnet ein Überblendfenster mit den zuletzt gewählten Dateien
- Mit den Pfeiltasten das Programm wählen, das Sie testen wollen, mit Taste **ENT** übernehmen

### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Programm wählen: siehe "Arbeiten mit der Dateiverwaltung", Seite 115

## Die Bildschirm-Aufteilung und die Ansicht wählen

- Taste zur Auswahl der Bildschirm-Aufteilung drücken: Die TNC zeigt in der Softkey-Leiste alle verfügbaren Alternativen an

- Softkey **PROGRAMM + GRAFIK** drücken: Die TNC zeigt in der linken Bildschirmhäfte das Progamm, in der rechten Bildschirmhälfte das Rohteil an

- Softkey **WEITERE ANSICHTSOPTIONEN** wählen

- Softkeyleiste weiterschalten und per Softkey gewünschte Ansicht wählen

Die TNC bietet folgende Ansichten:

| Softkeys | Funktion |
|---|---|
| | Volumenansicht |
| | Volumenansicht und Werkzeugwege |
| | Werkzeugwege |

### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Grafikfunktionen: siehe "Grafiken (Option #20)", Seite 536
- Programm-Test durchführen: siehe "Programm-Test", Seite 548

## 1.4 Das erste Teil grafisch testen (Software-Option Advances grafic features)

### Den Programm-Test starten

- Softkey **RESET + START** drücken: Die TNC simuliert das aktive Programm, bis zu einer programmierten Unterbrechung oder bis zum Programmende
- Während die Simulation läuft, können Sie über die Softkeys die Ansichten wechseln

- Softkey **STOPP** drücken: Die TNC unterbricht den Programm-Test

- Softkey **START** drücken: Die TNC setzt den Programm-Test nach einer Unterbrechung fort

**Detaillierte Informationen zu diesem Thema**

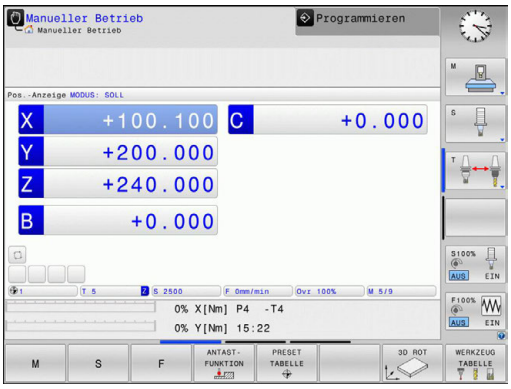
- Programm-Test durchführen: siehe "Programm-Test", Seite 548
- Grafikfunktionen: siehe "Grafiken (Option #20)", Seite 536
- Simulationsgeschwindigkeit einstellen: siehe "Geschwindigkeit des Programm-Tests einstellen", Seite 537

# 1.5 Werkzeuge einrichten

## Die richtige Betriebsart wählen

Werkzeuge richten Sie in der Betriebsart **Manueller Betrieb** ein:

- Betriebsarten-Taste drücken: Die TNC wechselt in die Betriebsart **Manueller Betrieb**




### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Betriebsarten der TNC: siehe "Betriebsarten", Seite 73

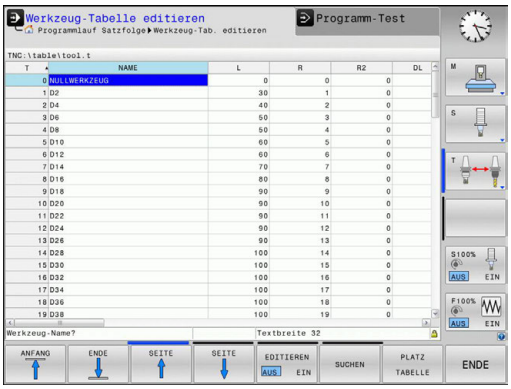
## Werkzeuge vorbereiten und vermessen

- Erforderliche Werkzeuge in die jeweiligen Werkzeugaufnahmen spannen
- Bei Vermessung mit externem Werkzeugvoreinstellgerät: Werkzeuge vermessen, Länge und Radius notieren oder direkt mit einem Übertragungsprogramm zur Maschine übertragen
- Bei Vermessung auf der Maschine: Werkzeuge im Werkzeugwechsler einlagern, siehe Seite 65

## Die Werkzeug-Tabelle TOOL.T

In der Werkzeugtabelle TOOL.T (fest unter **TNC:\table** gespeichert) speichern Sie Werkzeugdaten wie Länge und Radius, aber auch weitere werkzeugspezifische Informationen, die die TNC für die Ausführung verschiedenster Funktionen benötigt.

Um Werkzeugdaten in die Werkzeugtabelle TOOL.T einzugeben, gehen Sie wie folgt vor:



- Werkzeug-Tabelle anzeigen: Die TNC zeigt die Werkzeugtabelle in einer Tabellendarstellung

- Werkzeug-Tabelle ändern: Softkey **EDITIEREN** auf EIN setzen
- Mit den Pfeiltasten nach unten oder nach oben die Werkzeugnummer wählen, die Sie ändern wollen
- Mit den Pfeiltasten nach rechts oder nach links die Werkzeugdaten wählen, die Sie ändern wollen
- Werkzeug-Tabelle verlassen: Taste **END** drücken

### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

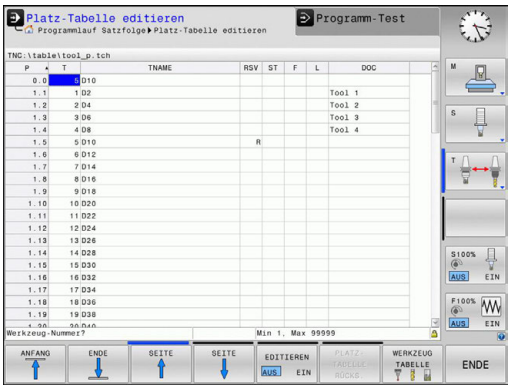
- Betriebsarten der TNC: siehe "Betriebsarten", Seite 73
- Arbeiten mit der Werkzeugtabelle: siehe "Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben", Seite 172

## Die Platz-Tabelle TOOL_P.TCH

Die Funktionsweise der Platz-Tabelle ist maschinenabhängig. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

In der Platz-Tabelle TOOL_P.TCH (fest gespeichert unter **TNC:\table **) legen Sie fest, welche Werkzeuge in Ihrem Werkzeugmagazin bestückt sind.

Um Daten in die Platz-Tabelle TOOL_P.TCH einzugeben gehen Sie wie folgt vor:



- Werkzeugtabelle anzeigen: Die TNC zeigt die Werkzeugtabelle in einer Tabellendarstellung

- Platz-Tabelle anzeigen: Die TNC zeigt die Platz-Tabelle in einer Tabellendarstellung
- Platz-Tabelle ändern: Softkey **EDITIEREN** auf EIN setzen
- Mit den Pfeiltasten nach unten oder nach oben die Platz-Nummer wählen, die Sie ändern wollen
- Mit den Pfeiltasten nach rechts oder nach links die Daten wählen, die Sie ändern wollen
- Platz-Tabelle verlassen: Taste **END** drücken

### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Betriebsarten der TNC: siehe "Betriebsarten", Seite 73
- Arbeiten mit der Platz-Tabelle: siehe "Platz-Tabelle für Werkzeugwechsler", Seite 181

## 1.6 Werkstück einrichten

### Die richtige Betriebsart wählen

Werkstücke richten Sie in der Betriebsart **Manueller Betrieb** oder **El. Handrad** ein

- Betriebsarten-Taste drücken: Die TNC wechselt in die Betriebsart **Manueller Betrieb**

**Detaillierte Informationen zu diesem Thema**

- Die Betriebsart **Manueller Betrieb**: siehe "Verfahren der Maschinenachsen", Seite 469

### Werkstück aufspannen

Spannen Sie das Werkstück mit einer Spannvorrichtung auf den Maschinentisch. Wenn Sie ein 3D-Tastsystem an Ihrer Maschine zur Verfügung haben, dann entfällt das achsparallele Ausrichten des Werkstücks.

Wenn Sie kein 3D-Tastsystem zur Verfügung haben, dann müssen Sie das Werkstück so ausrichten, dass es parallel zu den Maschinenachsen aufgespannt ist.

**Detaillierte Informationen zu diesem Thema**

- Bezugspunkte setzen mit 3D-Tastsystem: siehe "Bezugspunkt-Setzen mit 3D-Tastsystem (Option #17)", Seite 515
- Bezugspunkte setzen ohne 3D-Tastsystem: siehe "Bezugspunkt-Setzen ohne 3D-Tastsystem", Seite 495

## Bezugspunkt-Setzen mit 3D-Tastsystem (Option #17)

- 3D-Tastsystem einwechseln: In der Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** einen **TOOL CALL**-Satz mit Angabe der Werkzeugachse ausführen und anschließend wieder die Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen

- Antast-Funktionen wählen: Die TNC zeigt in der Softkey-Leiste die verfügbaren Funktionen an

- Bezugspunkt z. B. an die Werkstückecke setzen
- Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts der ersten Werkstückkante positionieren
- Per Softkey die Antastrichtung wählen
- NC-Start drücken: Das Tastsystem fährt in die definierte Richtung, bis es das Werkstück berührt und anschließend automatisch wieder zurück auf den Startpunkt
- Tastsystem mit den Achsrichtungstasten in die Nähe des zweiten Antastpunktes der ersten Werkstückkante vorpositionieren
- NC-Start drücken: Das Tastsystem fährt in die definierte Richtung, bis es das Werkstück berührt und anschließend automatisch wieder zurück auf den Startpunkt
- Tastsystem mit den Achsrichtungstasten in die Nähe des ersten Antastpunktes der zweiten Werkstückkante vorpositionieren
- Per Softkey die Antastrichtung wählen
- NC-Start drücken: Das Tastsystem fährt in die definierte Richtung, bis es das Werkstück berührt und anschließend automatisch wieder zurück auf den Startpunkt
- Tastsystem mit den Achsrichtungstasten in die Nähe des zweiten Antastpunktes der zweiten Werkstückkante vorpositionieren
- NC-Start drücken: Das Tastsystem fährt in die definierte Richtung, bis es das Werkstück berührt und anschließend automatisch wieder zurück auf den Startpunkt
- Anschließend zeigt die TNC die Koordinaten des ermittelten Eckpunktes an

- 0 setzen: Softkey **BEZUGSP. SETZEN** drücken
- Menü mit Softkey **ENDE** verlassen

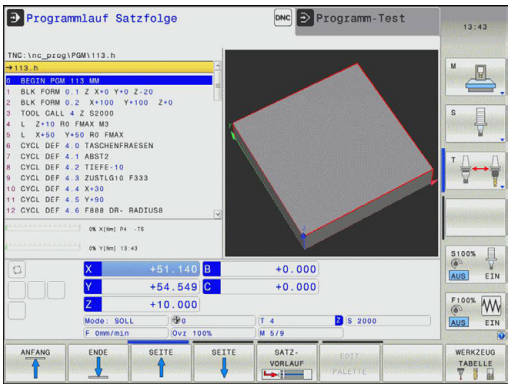
### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Bezugspunkte setzen: siehe "Bezugspunkt-Setzen mit 3D-Tastsystem (Option #17)", Seite 515

# 1.7 Das erste Programm abarbeiten

## Die richtige Betriebsart wählen

Programme abarbeiten können Sie entweder in der Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz** oder in der Betriebsart **Programmlauf-Satzfolge**:



- Betriebsarten-Taste drücken: Die TNC wechselt in die Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz**, die TNC arbeitet das Programm Satz für Satz ab. Sie müssen jeden Satz mit der Taste NC-Start bestätigen

- Betriebsarten-Taste drücken: Die TNC wechselt in die Betriebsart **Programmlauf Satzfolge**, die TNC arbeitet das Programm nach NC-Start bis zu einer Programm-Unterbrechung oder bis zum Ende ab

### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Betriebsarten der TNC: siehe "Betriebsarten", Seite 73
- Programme abarbeiten: siehe "Programmlauf", Seite 551

## Das Programm wählen, das Sie abarbeiten wollen

- Taste **PGM MGT** drücken: Die TNC öffnet die Dateiverwaltung

- Softkey **LETZTE DATEIEN** drücken: Die TNC öffnet ein Überblendfenster mit den zuletzt gewählten Dateien
- Bei Bedarf mit den Pfeiltasten das Programm wählen, das Sie abarbeiten wollen, mit Taste **ENT** übernehmen

### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Dateiverwaltung: siehe "Arbeiten mit der Dateiverwaltung", Seite 115

## Programm starten

- Taste NC-Start drücken: Die TNC arbeitet das aktive Programm ab

### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Programme abarbeiten: siehe "Programmlauf", Seite 551

# 2

# Einführung

## 2.1 Die TNC 620

HEIDENHAIN TNCs sind werkstattgerechte Bahnsteuerungen, mit denen Sie herkömmliche Fräsbearbeitung und Bohrbearbeitungen direkt an der Maschine im leicht verständlichen Klartext-Dialog programmieren. Sie sind für den Einsatz an Fräsmaschinen, Bohrmaschinen sowie Bearbeitungszentren mit bis zu 5 Achsen ausgelegt. Zusätzlich können Sie die Winkelposition der Spindel programmiert einstellen.

Bedienfeld und Bildschirmdarstellung sind übersichtlich gestaltet, so dass Sie alle Funktionen schnell und einfach erreichen können.

### Programmierung: HEIDENHAIN-Klartext-Dialog und DIN/ISO

Besonders einfach ist die Programm-Erstellung im benutzerfreundlichen HEIDENHAIN-Klartext-Dialog. Eine Programmier-Grafik stellt die einzelnen Bearbeitungsschritte während der Programmeingabe dar. Zusätzlich hilft die Freie Kontur-Programmierung FK, wenn einmal keine NC-gerechte Zeichnung vorliegt. Die grafische Simulation der Werkstückbearbeitung ist sowohl während des Programmtests als auch während des Programmlaufs möglich.

Zusätzlich können Sie die TNCs auch nach DIN/ISO oder im DNC-Betrieb programmieren.

Ein Programm lässt sich auch dann eingeben und testen, während ein anderes Programm gerade eine Werkstückbearbeitung ausführt.

### Kompatibilität

Bearbeitungsprogramme die Sie an HEIDENHAIN-Bahnsteuerungen (ab der TNC 150 B) erstellt haben, sind von der TNC 620 bedingt abarbeitbar. Falls NC-Sätze ungültige Elemente enthalten, werden diese von der TNC beim Öffnen der Datei mit einer Fehlermeldung oder als ERROR-Sätze gekennzeichnet.

Beachten Sie hierzu auch die ausführliche Beschreibung der Unterschiede zwischen der iTNC 530 und der TNC 620, siehe "Funktionen der TNC 620 und der iTNC 530 im Vergleich", Seite 623.

## 2.2 Bildschirm und Bedienfeld

### Bildschirm

Die TNC wird als Kompaktversion oder als Version mit separatem Bildschirm und Bedienfeld geliefert. In beiden Varianten ist die TNC mit einem 15 Zoll TFT-Flachbildschirm ausgestattet.

**1** Kopfzeile

Bei eingeschalteter TNC zeigt der Bildschirm in der Kopfzeile die angewählten Betriebsarten an: Maschinen-Betriebsarten links und Programmier-Betriebsarten rechts. Im größeren Feld der Kopfzeile steht die Betriebsart, auf die der Bildschirm geschaltet ist: dort erscheinen Dialogfragen und Meldetexte (Ausnahme: Wenn die TNC nur Grafik anzeigt).

**2** Softkeys

In der Fußzeile zeigt die TNC weitere Funktionen in einer Softkey-Leiste an. Diese Funktionen wählen Sie über die darunterliegenden Tasten. Zur Orientierung zeigen schmale Balken direkt über der Softkey-Leiste die Anzahl der Softkey-Leisten an, die sich mit den außen angeordneten Softkey-Umschalttasten wählen lassen. Die aktive Softkey-Leiste wird als aufgehellter Balken dargestellt

**3** Softkey-Wahltasten

**4** Softkey-Umschalttasten

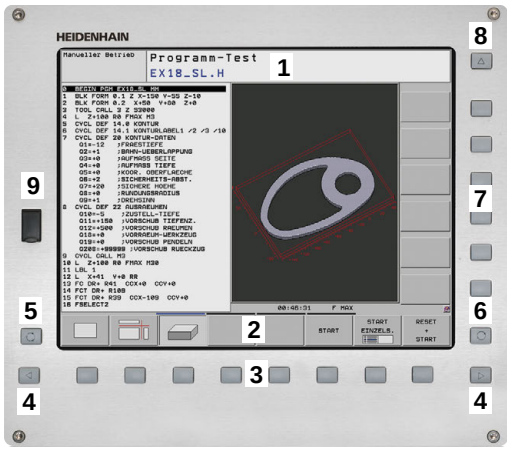
**5** Festlegen der Bildschirm-Aufteilung

**6** Bildschirm-Umschalttaste für Maschinen- und Programmier-Betriebsarten

**7** Softkey-Wahltasten für Maschinenhersteller-Softkeys

**8** Softkey-Umschalttasten für Maschinenhersteller-Softkeys

**9** USB-Anschluss



## Bildschirm-Aufteilung festlegen

Der Benutzer wählt die Aufteilung des Bildschirms: So kann die TNC, z. B. in der Betriebsart **Programmieren** das Programm im linken Fenster anzeigen, während das rechte Fenster gleichzeitig eine Programmier-Grafik darstellt. Alternativ lässt sich im rechten Fenster auch die Programm-Gliederung anzeigen oder ausschließlich das Programm in einem großen Fenster. Welche Fenster die TNC anzeigen kann, hängt von der gewählten Betriebsart ab.

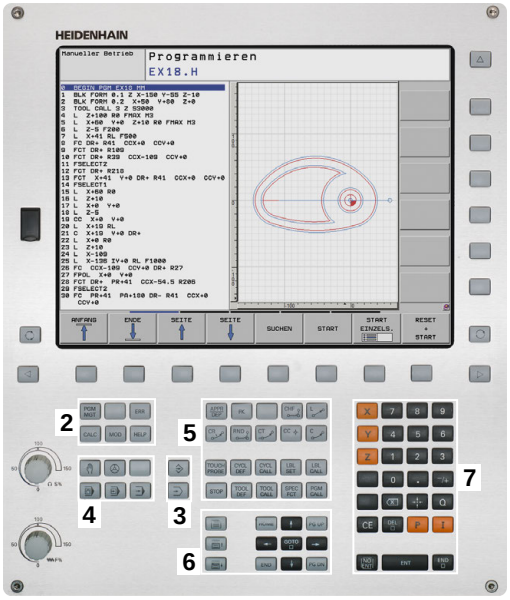
Bildschirm-Aufteilung festlegen:

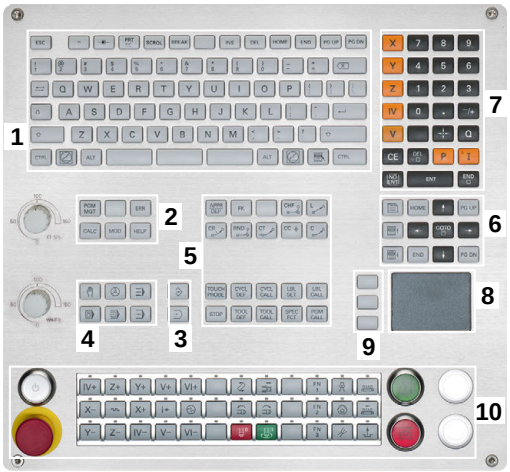
- Bildschirm-Umschalttaste drücken: Die Softkey-Leiste zeigt die möglichen Bildschirm-Aufteilungen an, siehe "Betriebsarten"

- Bildschirm-Aufteilung mit Softkey wählen

## Bedienfeld

Die TNC 620 wird mit einem integriertem Bedienfeld geliefert. Alternativ gibt es die TNC 620 auch als Version mit separatem Bildschirm und Bedienfeld mit Alpha-Tastatur.




**1** Alpha-Tastatur für Texteingaben, Dateinamen und DIN/ISO-Programmierung

**2**
- Dateiverwaltung
- Taschenrechner
- MOD-Funktion
- HELP-Funktion

**3** Programmier-Betriebsarten

**4** Maschinen-Betriebsarten

**5** Eröffnen von Programmierdialogen

**6** Navigationstasten und Sprunganweisung **GOTO**

**7** Zahleneingabe und Achswahl

**8** Touchpad

**9** Maustasten

**10** Maschinenbedienfeld (siehe Maschinenhandbuch)

Die Funktionen der einzelnen Tasten sind auf der ersten Umschlagsseite zusammengefasst.

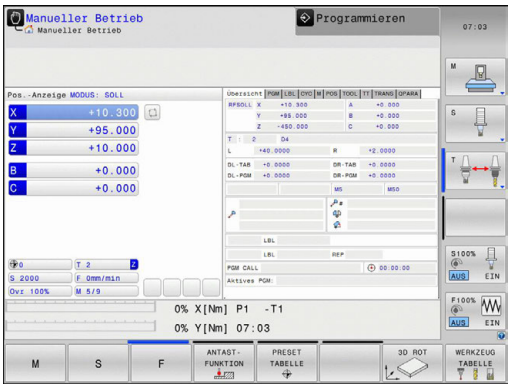
> Manche Maschinenhersteller verwenden nicht das Standard-Bedienfeld von HEIDENHAIN. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!
>
> Externe Tasten, wie z. B. NC-START oder NC-STOPP, sind in Ihrem Maschinenhandbuch beschrieben.

## 2.3 Betriebsarten

### Manueller Betrieb und El. Handrad

Das Einrichten der Maschinen geschieht in der Betriebsart **Manueller Betrieb**. In dieser Betriebsart lassen sich die Maschinenachsen manuell oder schrittweise positionieren, die Bezugspunkte setzen und die Bearbeitungsebene schwenken.

Die Betriebsart **El. Handrad** unterstützt das manuelle Verfahren der Maschinenachsen mit einem elektronischen Handrad HR.

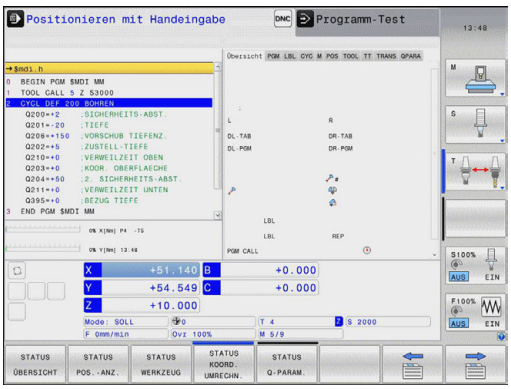



**Softkeys zur Bildschirm-Aufteilung (wählen wie zuvor beschrieben)**

| Softkey | Fenster |
|---|---|
| POSITION | Positionen |
| POSITION + STATUS | Links: Positionen, rechts: Statusanzeige |
| POSITION + KINEMATIK | Links: Positionen, rechts: Kollisionskörper |

### Positionieren mit Handeingabe

In dieser Betriebsart lassen sich einfache Verfahrbewegungen programmieren, z. B. um planzufräsen oder vorzupositionieren.

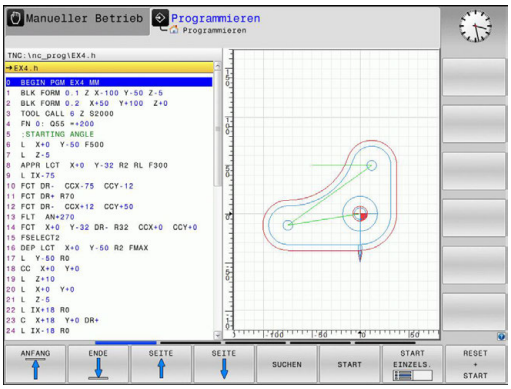



**Softkeys zur Bildschirm-Aufteilung**

| Softkey | Fenster |
|---|---|
| PROGRAMM | Programm |
| PROGRAMM + STATUS | Links: Programm, rechts: Statusanzeige |
| POSITION + KINEMATIK | Links: Programm, rechts: Kollisionskörper |

## Programmieren

Ihre Bearbeitungsprogramme erstellen Sie in dieser Betriebsart. Vielseitige Unterstützung und Ergänzung beim Programmieren bieten die Freie Kontur-Programmierung, die verschiedenen Zyklen und die Q-Parameter-Funktionen. Auf Wunsch zeigt die Programmiergrafik die programmierten Verfahrwege an.

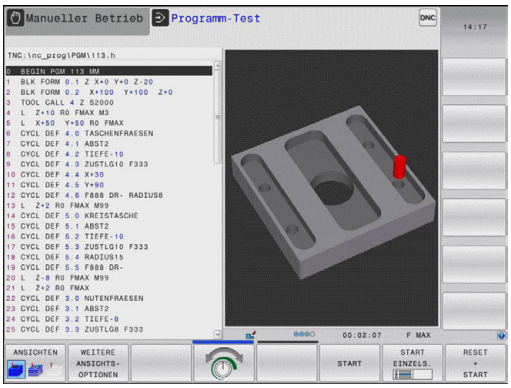



### Softkeys zur Bildschirm-Aufteilung

| Softkey | Fenster |
|---|---|
| PROGRAMM | Programm |
| PROGRAMM + GLIEDER. | Links: Programm, rechts: Programm-Gliederung |
| PROGRAMM + GRAFIK | Links: Programm, rechts: Programmier-Grafik |

## Programm-Test

Die TNC simuliert Programme und Programmteile in der Betriebsart **Programm-Test**, um z. B. geometrische Unverträglichkeiten, fehlende oder falsche Angaben im Programm und Verletzungen des Arbeitsraumes herauszufinden. Die Simulation wird grafisch mit verschiedenen Ansichten unterstützt. (Option #20)



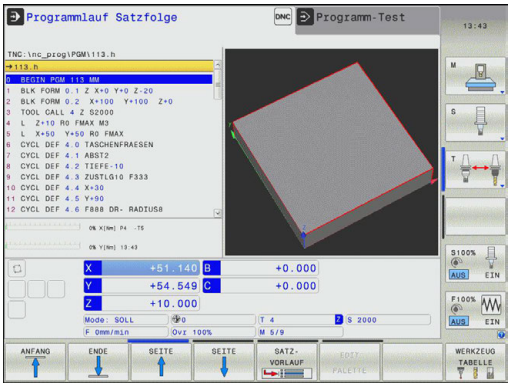

### Softkeys zur Bildschirm-Aufteilung

| Softkey | Fenster |
|---|---|
| PROGRAMM | Programm |
| PROGRAMM + STATUS | Links: Programm, rechts: Statusanzeige |
| PROGRAMM + GRAFIK | Links: Programm, rechts: Grafik (Option #20) |
| GRAFIK | Grafik (Option #20) |

## Programmlauf Satzfolge und Programmlauf Einzelsatz

In der Betriebsart **Programmlauf Satzfolge** führt die TNC ein Programm bis zum Programmende oder zu einer manuellen bzw. programmierten Unterbrechung aus. Nach einer Unterbrechung können Sie den Programmlauf wieder aufnehmen.

In der Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz** starten Sie jeden Satz mit der externen START-Taste einzeln. Bei Punktemusterzyklen und **CYCL CALL PAT** stoppt die Steuerung nach jedem Punkt.




### Softkeys zur Bildschirm-Aufteilung

| Softkey | Fenster |
|---|---|
| PROGRAMM | Programm |
| PROGRAMM + STATUS | Links: Programm, rechts: Statusanzeige |
| PROGRAMM + GRAFIK | Links: Programm, rechts: Grafik (Option #20) |
| GRAFIK | Grafik (Option #20) |
| POSITION + KINEMATIK | Links: Programm, rechts: Kollisionskörper |
| KINEMATIK | Kollisionskörper |

### Softkeys zur Bildschirm-Aufteilung bei Paletten-Tabellen (Option #22 Pallet managment)

| Softkey | Fenster |
|---|---|
| PALETTE | Paletten-Tabelle |
| PROGRAMM + PALETTE | Links: Programm, rechts: Paletten-Tabelle |
| PALETTE + STATUS | Links: Paletten-Tabelle, rechts: Statusanzeige |
| PALETTE + GRAFIK | Links: Paletten-Tabelle, rechts: Grafik |

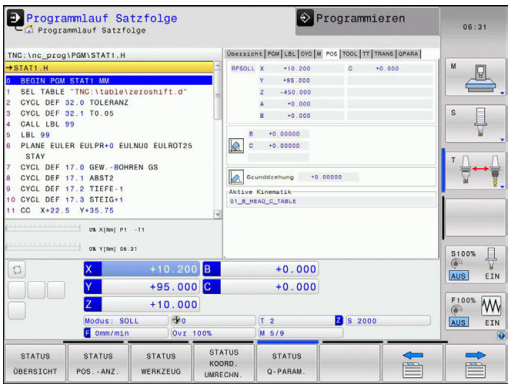
## 2.4 Statusanzeigen

### Allgemeine Statusanzeige

Die allgemeine Statusanzeige im unteren Bereich des Bildschirms informiert Sie über den aktuellen Zustand der Maschine. Sie erscheint automatisch in den Betriebsarten

- **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge**, solange für die Anzeige nicht ausschließlich **GRAFIK** gewählt wurde, und beim
- **Positionieren mit Handeingabe**.

In den Betriebsarten **Manueller Betrieb** und **El. Handrad** erscheint die Statusanzeige im großen Fenster.




#### Informationen der Statusanzeige

| Symbol | Bedeutung |
|---|---|
| **IST** | Positionsanzeige: Modus Ist-, Soll- oder Restweg-Koordinaten |
| X Y Z | Maschinenachsen; Hilfsachsen zeigt die TNC mit kleinen Buchstaben an. Die Reihenfolge und Anzahl der angezeigten Achsen legt Ihr Maschinenhersteller fest. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch |
| | Nummer des aktiven Bezugspunkts aus der Preset-Tabelle. Wenn der Bezugspunkt manuell gesetzt wurde, zeigt die TNC hinter dem Symbol den Text **MAN** an |
| **F S M** | Die Anzeige des Vorschubs in Zoll entspricht dem zehnten Teil des wirksamen Wertes. Drehzahl S, Vorschub F und wirksame Zusatzfunktion M |
| | Achse ist geklemmt |
| | Achse kann mit dem Handrad verfahren werden |
| | Achsen werden unter Berücksichtigung der Grunddrehung verfahren |
| | Achsen werden unter Berücksichtigung der 3D-Grunddrehung verfahren |
| | Achsen werden in geschwenkter Bearbeitungsebene verfahren |
| TC PM | Die Funktion **M128** oder **FUNCTION TCPM** ist aktiv |

| Symbol | Bedeutung |
|---|---|
| | Kein Programm aktiv |
| | Programm ist gestartet |
| | Programm ist gestoppt |
| | Programm wird abgebrochen |
| ACC | Die Funktion Aktive Ratter-Unterdrückung ACC ist aktiv (Option #145) |
| CTC | Die Funktion CTC ist aktiv (Option #141) |

## Zusätzliche Statusanzeigen

Die zusätzlichen Statusanzeigen geben detaillierte Informationen zum Programmablauf. Sie lassen sich in allen Betriebsarten aufrufen, mit Ausnahme der Betriebsart **Programmieren**.

### Zusätzliche Statusanzeige einschalten

- Softkey-Leiste für die Bildschirm-Aufteilung aufrufen
- PROGRAMM + STATUS: Bildschirmdarstellung mit zusätzlicher Statusanzeige wählen: Die TNC zeigt in der rechten Bildschirmhälfte das Statusformular **ÜBERSICHT** an

### Zusätzliche Statusanzeigen wählen

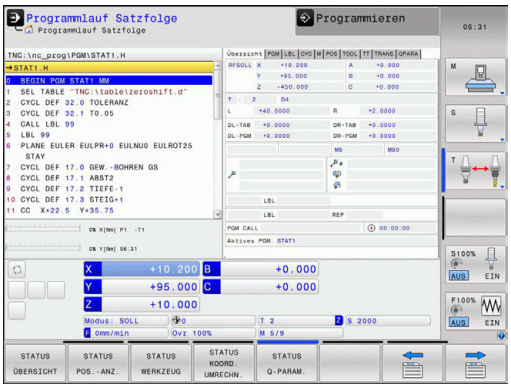
- Softkey-Leiste umschalten, bis STATUS-Softkeys erscheinen
- STATUS POS.-ANZ.: Zusätzliche Statusanzeige direkt per Softkey wählen, z. B. Positionen und Koordinaten, oder
- Gewünschte Ansicht per Umschalt-Softkeys wählen

Nachfolgend sind die verfügbaren Statusanzeigen beschrieben, die Sie direkt über Softkeys oder über die Umschalt-Softkeys wählen können.

Beachten Sie bitte, dass einige der nachfolgend beschriebenen Statusinformationen nur dann zur Verfügung stehen, wenn Sie die dazugehörende Software-Option an Ihrer TNC freigeschaltet haben.

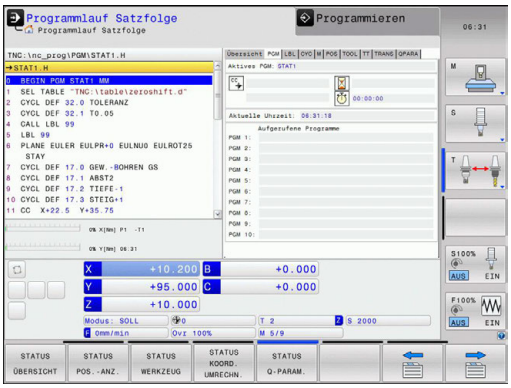
### Übersicht

Das Statusformular **Übersicht** zeigt die TNC nach dem Einschalten der TNC an, sofern Sie die Bildschirm-Aufteilung **PROGRAMM +STATUS** (bzw. **POSITION + STATUS**) gewählt haben. Das Übersichtsformular enthält zusammengefasst die wichtigsten Statusinformationen, die Sie auch verteilt auf den entsprechenden Detailformularen finden.




| Softkey | Bedeutung |
|---|---|
| STATUS ÜBERSICHT | Positionsanzeige |
| | Werkzeuginformationen |
| | Aktive M-Funktionen |
| | Aktive Koordinaten-Transformationen |
| | Aktives Unterprogramm |
| | Aktive Programmteil-Wiederholung |
| | Mit **PGM CALL** gerufenes Programm |
| | Aktuelle Bearbeitungszeit |
| | Name des aktiven Hauptprogrammes |

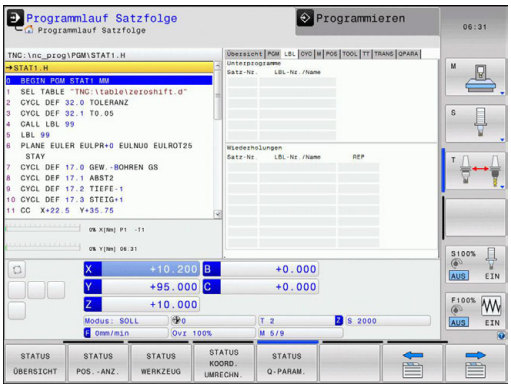
### Allgemeine Programm-Information (Reiter PGM)




| Softkey | Bedeutung |
|---|---|
| Keine Direktanwahl möglich | Name des aktiven Hauptprogrammes |
| | Kreismittelpunkt CC (Pol) |
| | Zähler für Verweilzeit |
| | Bearbeitungszeit, wenn das Programm in der Betriebsart **Programm-Test** vollständig simuliert wurde |
| | Aktuelle Bearbeitungszeit in % |
| | Aktuelle Uhrzeit |
| | Aufgerufene Programme |

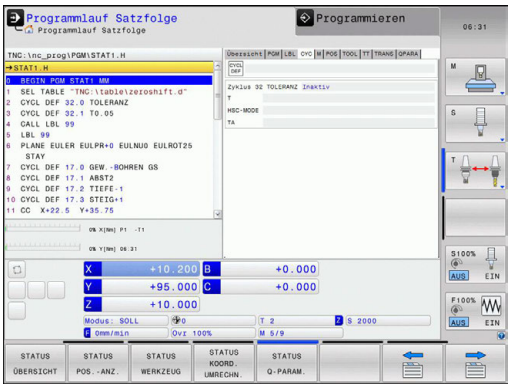
### Programmteil-Wiederholung/Unterprogramme (Reiter LBL)

| Softkey | Bedeutung |
|---|---|
| Keine Direktanwahl möglich | Aktive Programmteil-Wiederholungen mit Satznummer, Label-Nummer und Anzahl der programmierten/noch auszuführenden Wiederholungen |
| | Aktive Unterprogramme mit Satznummer, in der das Unterprogramm gerufen wurde und Label-Nummer die aufgerufen wurde |



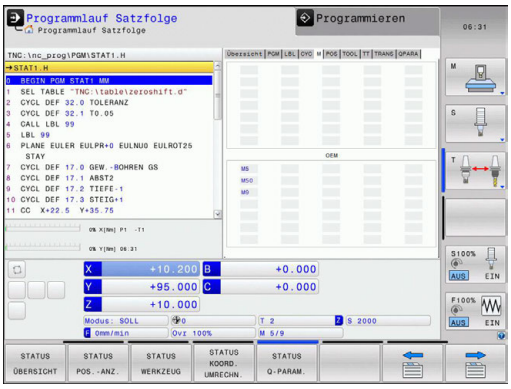

### Informationen zu Standard-Zyklen (Reiter CYC)

| Softkey | Bedeutung |
|---|---|
| Keine Direktanwahl möglich | Aktiver Bearbeitungszyklus |
| | Aktive Werte des Zyklus 32 Toleranz |



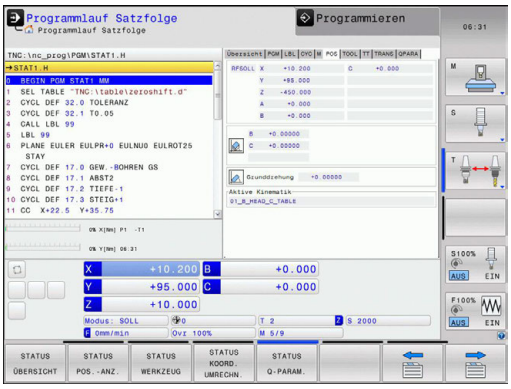
### Aktive Zusatzfunktionen M (Reiter M)

| Softkey | Bedeutung |
|---|---|
| Keine Direktanwahl möglich | Liste der aktiven M-Funktionen mit festgelegter Bedeutung |
| | Liste der aktiven M-Funktionen, die von Ihrem Maschinenhersteller angepasst werden |

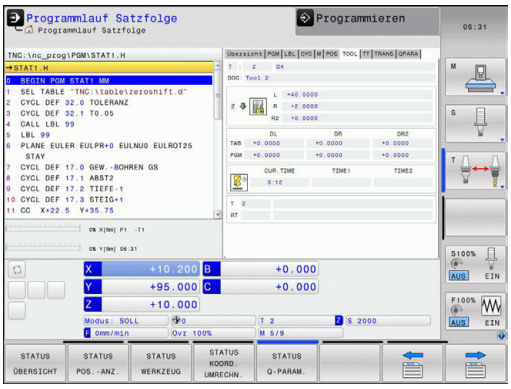



### Positionen und Koordinaten (Reiter POS)

| Softkey | Bedeutung |
|---|---|
| STATUS POS.-ANZ. | Art der Positionsanzeige, z. B. Ist-Position |
| | Schwenkwinkel für die Bearbeitungsebene |
| | Winkel der Grunddrehung |
| | Aktive Kinematik |



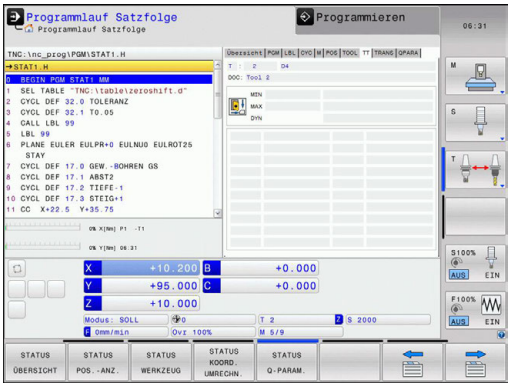
### Informationen zu den Werkzeugen (Reiter TOOL)




| Softkey | Bedeutung |
|---|---|
| STATUS WERKZEUG | Anzeige des aktiven Werkzeugs:<br>■ Anzeige T: Werkzeugnummer und Werkzeugname<br>■ Anzeige RT: Nummer und Name eines Schwesterwerkzeugs |
| | Werkzeugachse |
| | Werkzeuglänge und Werkzeugradien |
| | Aufmaße (Delta-Werte) aus der Werkzeugtabelle (TAB) und dem **TOOL CALL** (PGM) |
| | Standzeit, maximale Standzeit (TIME 1) und maximale Standzeit bei **TOOL CALL** (TIME 2) |
| | Anzeige programmiertes Werkzeug und Schwesterwerkzeug |

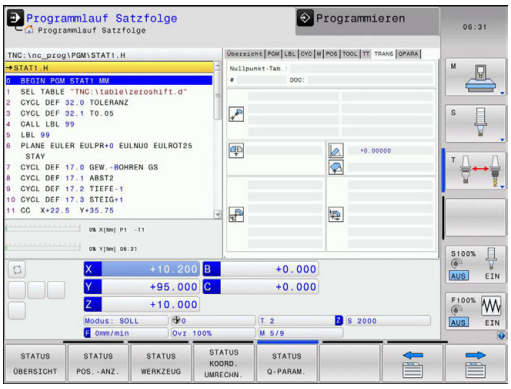
### Werkzeugvermessung (Reiter TT)

Die TNC zeigt den Reiter TT nur dann an, wenn diese Funktion an Ihrer Maschine aktiv ist.




| Softkey | Bedeutung |
|---|---|
| Keine Direktanwahl möglich | Nummer des Werkzeugs, das vermessen wird |
| | Anzeige, ob Werkzeugradius oder Werkzeuglänge vermessen wird |
| | MIN- und MAX-Wert Einzelschneiden-Vermessung und Ergebnis der Messung mit rotierendem Werkzeug (DYN) |
| | Nummer der Werkzeugschneide mit zugehörigem Messwert. Der Stern hinter dem Messwert zeigt an, dass die Toleranz aus der Werkzeugtabelle überschritten wurde |

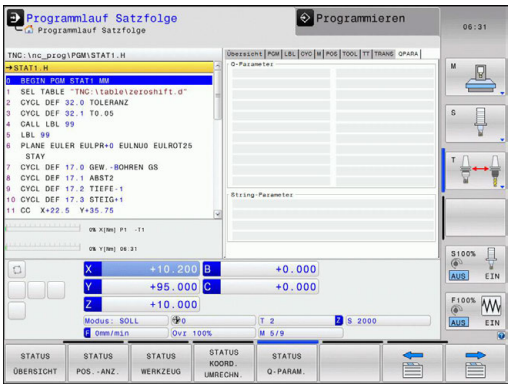
### Koordinaten-Umrechnungen (Reiter TRANS)




| Softkey | Bedeutung |
|---|---|
| STATUS KOORD. UMRECHN. | Name der aktiven Nullpunkt-Tabelle |
| | Aktive Nullpunkt-Nummer (**#**), Kommentar aus der aktiven Zeile der aktiven Nullpunkt-Nummer (**DOC**) aus Zyklus 7 |
| | Aktive Nullpunkt-Verschiebung (Zyklus 7); Die TNC zeigt eine aktive Nullpunkt-Verschiebung in bis zu 8 Achsen an |
| | Gespiegelte Achsen (Zyklus 8) |
| | Aktive Grunddrehung |
| | Aktiver Drehwinkel (Zyklus 10) |
| | Aktiver Maßfaktor / Maßfaktoren (Zyklen 11 / 26); Die TNC zeigt einen aktiven Maßfaktor in bis zu 6 Achsen an |
| | Mittelpunkt der zentrischen Streckung |

Siehe Benutzer-Handbuch Zyklen, Zyklen zur Koordinaten-Umrechnung.

### Q-Parameter anzeigen (Reiter QPARA)




| Softkey | Bedeutung |
|---|---|
| STATUS Q-PARAM. | Anzeige der aktuellen Werte der definierten Q-Parameter |
| | Anzeige der Zeichenketten der definierten String-Parameter |

Drücken Sie den Softkey **Q PARAMETER LISTE**. Die TNC öffnet ein Überblendfenster. Definieren Sie für jeden Parametertyp (Q, QL, QR, QS) die Parameternummern, die Sie kontrollieren möchten. Einzelne Q-Parameter trennen Sie mit einem Komma, aufeinander folgende Q-Parameter verbinden Sie mit einem Bindestrich, z. B. 1,3,200-208. Der Eingabebereich pro Parametertyp beträgt 132 Zeichen.

Die Anzeige im Reiter **QPARA** enthält immer acht Nachkommastellen. Das Ergebnis von Q1 = COS 89.999 zeigt die Steuerung beispielsweise als 0.00001745 an. Sehr große bzw. sehr kleine Werte zeigt die Steuerung in der Exponentialschreibweise an. Das Ergebnis von Q1 = COS 89.999 * 0.001 zeigt die Steuerung als +1.74532925e-08 an, wobei e-08 dem Faktor $10^{-8}$ entspricht.

## 2.5 Window-Manager

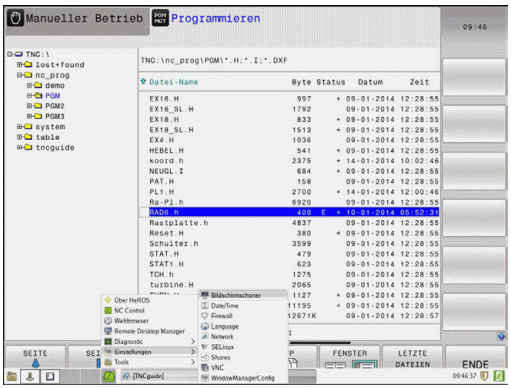
Ihr Maschinenhersteller legt den Funktionsumfang und das Verhalten des Window-Managers fest. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Auf der TNC steht der Window-Manager Xfce zur Verfügung. Xfce ist ein Standardanwendung für UNIX-basierte Betriebssysteme, mit der sich die grafischen Benutzeroberfläche verwalten lässt. Mit dem Window-Manager sind folgende Funktionen möglich:

- Taskleiste zum Umschalten zwischen verschiedenen Anwendungen (Benutzeroberflächen) anzeigen.
- Zusätzlichen Desktop verwalten, auf dem Sonderanwendungen Ihres Maschinenherstellers ablaufen können.
- Steuern des Fokus zwischen Anwendungen der NC-Software und Anwendungen des Maschinenherstellers.
- Überblendfenster (Pop-Up-Fenster) können Sie in Größe und Position verändern. Schließen, Wiederherstellen und Minimieren der Überblendfenster ist ebenfalls möglich.

Die TNC blendet im Bildschirm links oben einen Stern ein, wenn eine Anwendung des Window-Managers, oder der Window-Manager selbst einen Fehler verursacht hat. Wechseln Sie in diesem Fall in den Window-Manager und beheben das Problem, ggf. Maschinenhandbuch beachten.

## Task-Leiste




Über die Task-Leiste wählen Sie per Maus verschiedene Arbeitsbereiche. Die TNC stellt folgende Arbeitsbereiche zur Verfügung:

- Arbeitsbereich 1: Aktive Maschinen-Betriebsart
- Arbeitsbereich 2: Aktive Programmier-Betriebsart
- Arbeitsbereich 3: Anwendungen des Maschinenherstellers (optional verfügbar)

Darüber hinaus können Sie über die Task-Leiste auch andere Anwendungen wählen, die Sie parallel zur TNC gestartet haben (z. B. auf den **PDF Betrachter** oder den **TNCguide** umschalten).

Über das grüne HEIDENHAIN-Symbol öffnen Sie per Mausklick ein Menü, über das Sie Informationen erhalten, Einstellungen vornehmen oder Anwendungen starten können. Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

- **About HeROS**: Informationen zum Betriebssystem der TNC
- **NC Control**: TNC-Software starten und stoppen. Nur für Diagnose-Zwecke erlaubt
- **Web Browser**: Mozilla Firefox starten
- **Remote Desktop Manager** (Option #133): Anzeige und Fernbedienung externer Rechnereinheiten
- **Diagnostics**: Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte zum Starten von Diagnoseanwendungen
- **Settings**: Konfiguration verschiedener Einstellungen
  - **Date/Time**: Einstellungen von Datum und Uhrzeit
  - **Firewall**: Einstellungen der Firewall siehe "Firewall", Seite 588
  - **Language**: Einstellung der Systemdialogsprache. Die TNC überschreibt diese Einstellung beim Starten mit der Spracheinstellung des Maschinenparameters CfgLanguage
  - **Network**: Neztwerkeinstellungen der Steuerung
  - **Screensaver**: Einstellungen des Bildschirmschoners
  - **SELinux**: Einstellungen der Sicherheitssoftware für Linux-basierte Betriebssysteme
  - **Shares**: Einstellungen für externe Netzlaufwerke
  - **VNC**: Einstellung für externe Softwares, die z. B. für Wartungsarbeiten auf die Steuerung zugreifen (**V**irtual **N**etwork **C**omputing)
  - **WindowManagerConfig**: Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte zur Einstellung des Window-Managers
- **Tools**: Nur für autorisierte Benutzer freigegeben. Die unter Tools verfügbaren Anwendungen können sich durch Anwahl des zugehörigen Dateityps in der Dateiverwaltung der TNC direkt starten (siehe "Dateiverwaltung: Grundlagen", Seite 112)

## 2.6 Remote Desktop Manager (Option #133)

### Einführung

Mit dem Remote Desktop Manager haben Sie die Möglichkeit externe, über Ethernet angebundene Rechnereinheiten am TNC-Bildschirm anzuzeigen und über die TNC zu bedienen. Außerdem können gezielt Programme unter HeROS gestartet oder Webseiten eines externen Servers angezeigt werden.

Folgende Verbindungsmöglichkeiten stehen zur Verfügung:

- **Windows Terminal Server (RDP)**: Stellt den Desktop eines entfernten Windows-Rechners auf der Steuerung dar
- **Windows Terminal Server (RemoteFX)**: Stellt den Desktop eines entfernten Windows-Rechners auf der Steuerung dar
- **VNC**: Verbindung zu einem externen Rechner (z. B. HEIDENHAIN-IPC). Stellt den Desktop eines entfernten Windows- oder Unix-Rechners auf der Steuerung dar
- **Switch-off/restart of a computer**: Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte
- **World Wide Web**: Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte
- **SSH**: Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte
- **XDMCP**: Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte
- **User-defined connection**: Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte

HEIDENHAIN gewährleistet das Funktionieren einer Verbindung zwischen HeROS 5 und dem IPC 6341. HEIDENHAIN gibt keine Gewähr für die Funktion aller anderen Kombinationen bzw. Verbindungen zu externen Geräten.

## Verbindung konfigurieren – Windows Terminal Service

### Externen Rechner konfigurieren

> Für eine Verbindung mit dem Windows Terminal Service benötigen Sie keine zusätzliche Software für Ihren externen Rechner.

Konfigurieren Sie den externen Rechner wie folgt, z. B. im Betriebssystem Windows 7:

- Wählen Sie über die Task-Leiste nach Betätigung des Windows-Start-Buttons den Menüpunkt **Systemsteuerung**
- Wählen Sie den Menüpunkt **System**
- Wählen Sie den Menüpunkt **Erweiterte Systemeinstellungen**
- Wählen Sie den Reiter **Remote**
- Aktivieren Sie im Bereich **Remoteunterstützung** die Funktion **Remoteunterstützungsverbindung mit diesem Computer zulassen**
- Aktivieren Sie im Bereich **Remotedesktop** die Funktion **Verbindungen von Computern zulassen, auf denen eine beliebige Version von Remotedesktop ausgeführt wird**
- Übernehmen Sie die Einstellungen mit der Schaltfläche **OK**

### TNC konfigurieren

> Abhängig von dem Betriebssystem Ihres externen Rechners und dem dadurch verwendeten Protokoll wählen Sie zwischen **Windows Terminal Service (RDP)** und **Windows Terminal Service (RemoteFX)**.

Konfigurieren Sie die TNC wie folgt:

- Wählen Sie über die Task-Leiste nach Betätigung des grünen HEIDENHAIN-Buttons den Menüpunkt **Remote Desktop Manager**
- Betätigen Sie die Schaltfläche **Neue Verbindung** im Fenster **Remote Desktop Manager**
- Wählen Sie den Menüpunkt **Windows Terminal Service (RDP)** oder **Windows Terminal Service (RemoteFX)**
- Definieren Sie die notwendigen Verbindungsinformationen im Fenster **Verbindung bearbeiten**

| Einstellung | Bedeutung | Eingabe |
|---|---|---|
| **Verbindungs-Name** | Name der Verbindung im Remote Desktop Manager | Pflicht |
| **Erneutes Starten nach Verbindungsende** | Verhalten bei beendeter Verbindung:<br>■ Immer neu starten<br>■ Niemals neu starten<br>■ Immer nach Fehler<br>■ Nachfragen nach Fehler | Pflicht |
| **Automatisch Starten beim Anmelden** | Automatisches Herstellen der Verbindung beim Hochfahren der Steuerung | Pflicht |
| **Zu Favoriten hinzufügen** | Icon der Verbindung in der Task-Leiste:<br>■ Doppelter Klick der linken Maustaste: die Steuerung startet die Verbindung<br>■ Einfacher Klick der linken Maustaste: die Steuerung wechselt auf den Desktop der Verbindung<br>■ Einfacher Klick der rechten Maustaste: die Steuerung zeigt das Verbindungsmenü | Pflicht |
| **Auf folgende Arbeitsfläche (Workspace) verschieben** | Nummer des Desktops für die Verbindung, wobei die Desktops 0 und 1 für die NC-Software reserviert sind | Pflicht |
| **USB Massenspeicher freigeben** | Zugriff auf angeschlossene USB-Massenspeicher erlauben | Pflicht |
| **Rechner** | Host-Name oder IP-Adresse des externen Rechners | Pflicht |
| **Benutzername** | Name des Benutzers | Pflicht |
| **Passwort** | Passwort des Benutzers | Pflicht |
| **Windows Domäne** | Domäne des externen Rechners | Pflicht |
| **Vollbild-Modus** oder **Benutzerdefinierte Fenstergröße** | Größe des Verbindungsfensters | Pflicht |
| Eingaben im Bereich **Erweiterte Optionen** | Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte | Optional |

## Verbindung konfigurieren – VNC

### Externen Rechner konfigurieren

> Für eine Verbindung mit VNC benötigen Sie einen zusätzlichen VNC-Server für Ihren externen Rechner.
>
> Installieren und konfigurieren Sie den VNC-Server, z. B. den TightVNC Server, vor der Konfiguration der TNC.

### TNC konfigurieren

Konfigurieren Sie die TNC wie folgt:

- Wählen Sie über die Task-Leiste den Menüpunkt **Remote Desktop Manager**
- Betätigen Sie die Schaltfläche **Neue Verbindung** im Fenster **Remote Desktop Manager**
- Wählen Sie den Menüpunkt **VNC**
- Definieren Sie die notwendigen Verbindungsinformationen im Fenster **Verbindung bearbeiten**

| Einstellung | Bedeutung | Eingabe |
|---|---|---|
| **Verbindungs-Name** | Name der Verbindung im Remote Desktop Manager | Pflicht |
| **Erneutes Starten nach Verbindungsende** | Verhalten bei beendeter Verbindung:<br>■ Immer neu starten<br>■ Niemals neu starten<br>■ Immer nach Fehler<br>■ Nachfragen nach Fehler | Pflicht |
| **Automatisch Starten beim Anmelden** | Automatisches Herstellen der Verbindung beim Hochfahren der Steuerung | Pflicht |
| **Zu Favoriten hinzufügen** | Icon der Verbindung in der Task-Leiste:<br>■ Doppelter Klick der linken Maustaste: die Steuerung startet die Verbindung<br>■ Einfacher Klick der linken Maustaste: die Steuerung wechselt auf den Desktop der Verbindung<br>■ Einfacher Klick der rechten Maustaste: die Steuerung zeigt das Verbindungsmenü | Pflicht |
| **Auf folgende Arbeitsfläche (Workspace) verschieben** | Nummer des Desktops für die Verbindung, wobei die Desktops 0 und 1 für die NC-Software reserviert sind | Pflicht |
| **USB Massenspeicher freigeben** | Zugriff auf angeschlossene USB-Massenspeicher erlauben | Pflicht |
| **Rechner** | Host-Name oder IP-Adresse des externen Rechners | Pflicht |
| **Passwort** | Passwort zur Verbindung mit dem VNC-Server | Pflicht |

| Einstellung | Bedeutung | Eingabe |
|---|---|---|
| **Vollbild-Modus** oder **Benutzerdefinierte Fenstergröße** | Größe des Verbindungsfensters | Pflicht |
| **Weitere Verbindungen erlauben (share)** | Zugriff auf den VNC-Server auch anderen VNC-Verbindungen erlauben | Pflicht |
| **Nur Betrachten (viewonly)** | Im Anzeigemodus kann der externe Rechner nicht bedient werden | Pflicht |
| Eingaben im Bereich **Erweiterte Optionen** | Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte | Optional |

## Verbindung starten und beenden

Nachdem eine Verbindung konfiguriert ist, wird diese als Symbol im Fenster des Remote Desktop Managers angezeigt. Durch Anklicken des Verbindungssymbols mit der rechten Maustaste öffnet sich ein Menü, mit dem Sie die Anzeige starteen und stoppen können.

Mit der rechten DIADUR-Taste auf der Tastatur wechseln Sie auf Desktop 3 und zurück zur TNC-Oberfläche. Zum entsprechenden Desktop kann jedoch auch über die Taskleiste gewechselt werden.

Ist der Desktop der externen Verbindung oder des externen Rechners aktiv, werden alle Eingaben von Maus und Tastatur dorthin übertragen.

Alle Verbindungen werden automatisch beendet, wenn das Betriebssystem HeROS 5 heruntergefahren wird. Beachten Sie jedoch, dass hier nur die Verbindung beendet wird, der externe Rechner oder das externe System jedoch nicht automatisch heruntergefahren wird.

## 2.7 Sicherheitssoftware SELinux

**SELinux** ist eine Erweiterung für Linux-basierte Betriebssysteme. SELinux ist eine zusätzliche Sicherheitssoftware im Sinne von Mandatory Access Control (MAC) und schützt das System gegen die Ausführung nicht autorisierter Prozesse oder Funktionen und somit Viren und andere Schadsoftware.

MAC bedeutet, dass jede Aktion explizit erlaubt sein muss, andernfalls führt die TNC diese nicht aus. Die Software dient als zusätzlicher Schutz zur normalen Zugriffsbeschränkung unter Linux. Nur wenn die Standardfunktionen und die Zugriffskontrolle von SELinux das Ausführen bestimmter Prozesse und Aktionen erlauben, wird dies zugelassen.

Die SELinux-Installation der TNC ist so vorbereitet, dass nur Programme ausgeführt werden dürfen, die mit der NC-Software von HEIDENHAIN installiert werden. Andere Programme können mit der Standard-Installation nicht ausgeführt werden.

Die Zugriffskontrolle von SELinux unter HEROS 5 ist wie folgt geregelt:

- Die TNC führt nur Anwendungen aus, die mit der NC-Software von HEIDENHAIN installiert werden.
- Dateien, die in Zusammenhang mit der Sicherheit der Software stehen (Systemdateien von SELinux, Boot-Dateien von HEROS 5, usw.) dürfen nur von explizit ausgewählten Programmen verändert werden.
- Dateien, die von anderen Programmen neu erstellt werden, dürfen grundsätzlich nicht ausgeführt werden.
- USB-Datenträger können abgewählt werden
- Es gibt nur zwei Vorgänge, denen es erlaubt ist neue Dateien auszuführen:
  - Starten eines Software-Updates: Ein Software-Update von HEIDENHAIN kann Systemdateien ersetzen oder ändern.
  - Starten der SELinux-Konfiguration: Die Konfiguration von SELinux ist in der Regel von Ihrem Maschinenhersteller durch ein Passwort geschützt, Maschinenhandbuch beachten.

HEIDENHAIN empfiehlt grundsätzlich die Aktivierung von SELinux, da dies einen zusätzlichen Schutz gegen einen Angriff von außen darstellt.

## 2.8 Zubehör: 3D-Tastsysteme und elektronische Handräder von HEIDENHAIN

### 3D-Tastsysteme (Software-Option Touch probe function)

Mit den verschiedenen 3D-Tastsystemen von HEIDENHAIN können Sie:

- Werkstücke automatisch ausrichten
- Schnell und genau Bezugspunkte setzen
- Messungen am Werkstück während des Programmlaufs ausführen
- Werkzeuge vermessen und prüfen

Alle Zyklen-Funktionen (Tastsystemzyklen und Bearbeitungszyklen) sind im Benutzer-Handbuch Zyklenprogrammierung beschrieben. Wenden Sie sich ggf. an HEIDENHAIN, wenn Sie dieses Benutzer-Handbuch benötigen. ID: 1096886-xx

**Die schaltenden Tastsysteme TS 220, TS 440, TS 444, TS 640 und TS 740**

Diese Tastsysteme eignen sich besonders gut zum automatischen Werkstück-Ausrichten, Bezugspunkt-Setzen und für Messungen am Werkstück. Das TS 220 überträgt die Schaltsignale über ein Kabel und ist zudem eine kostengünstige Alternative, wenn Sie gelegentlich digitalisieren müssen.

Speziell für Maschinen mit Werkzeugwechsler eignen sich die Tastsysteme TS 640 (siehe Bild) und das kleinere TS 440, die die Schaltsignale via Infrarot-Strecke kabellos übertragen.

Das Funktionsprinzip: In den schaltenden Tastsystemen von HEIDENHAIN registriert ein verschleißfreier optischer Schalter die Auslenkung des Taststifts. Das erzeugte Signal veranlasst, den Istwert der aktuellen Tastsystem-Position zu speichern.

**Das Werkzeug-Tastsystem TT 140 zur Werkzeugvermessung**

Das TT 140 ist ein schaltendes 3D-Tastsystem zum Vermessen und Prüfen von Werkzeugen. Die TNC stellt hierzu 3 Zyklen zur Verfügung, mit denen sich Werkzeugradius und Werkzeuglänge bei stehender oder rotierender Spindel ermitteln lassen. Die besonders robuste Bauart und die hohe Schutzart machen das TT 140 gegenüber Kühlmittel und Spänen unempfindlich. Das Schaltsignal wird mit einem verschleißfreien optischen Schalter gebildet, der sich durch eine hohe Zuverlässigkeit auszeichnet.

## 2.8 Zubehör: 3D-Tastsysteme und elektronische Handräder von HEIDENHAIN

### Elektronische Handräder HR

Die elektronischen Handräder vereinfachen das präzise manuelle Verfahren der Achsschlitten. Der Verfahrweg pro Handrad-Umdrehung ist in einem weiten Bereich wählbar. Neben den Einbau-Handrädern HR 130 und HR 150 bietet HEIDENHAIN auch das portable Handrad HR 410 an.

# 3

# Programmieren: Grundlagen, Dateiverwaltung

## 3.1 Grundlagen

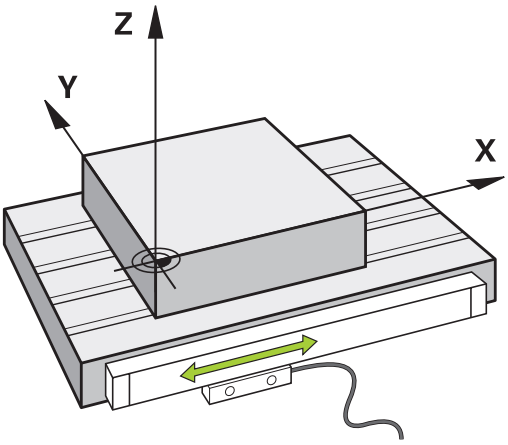
### Wegmessgeräte und Referenzmarken

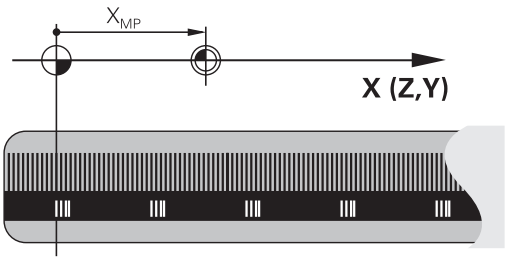
An den Maschinenachsen befinden sich Wegmessgeräte, die die Positionen des Maschinentisches bzw. des Werkzeugs erfassen. An Linearachsen sind üblicherweise Längenmessgeräte angebaut, an Rundtischen und Schwenkachsen Winkelmessgeräte.

Wenn sich eine Maschinenachse bewegt, erzeugt das dazugehörige Wegmessgerät ein elektrisches Signal, aus dem die TNC die genaue Ist-Position der Maschinenachse errechnet.

Bei einer Stromunterbrechung geht die Zuordnung zwischen der Maschinenschlitten-Position und der berechneten Ist-Position verloren. Um diese Zuordnung wieder herzustellen, verfügen inkrementale Wegmessgeräte über Referenzmarken. Beim Überfahren einer Referenzmarke erhält die TNC ein Signal, das einen maschinenfesten Bezugspunkt kennzeichnet. Damit kann die TNC die Zuordnung der Ist-Position zur aktuellen Maschinenposition wieder herstellen. Bei Längenmessgeräten mit abstandscodierten Referenzmarken müssen Sie die Maschinenachsen maximal 20 mm verfahren, bei Winkelmessgeräten um maximal 20°.

Bei absoluten Messgeräten wird nach dem Einschalten ein absoluter Positionswert zur Steuerung übertragen. Dadurch ist, ohne Verfahren der Maschinenachsen, die Zuordnung zwischen der Ist-Position und der Maschinenschlitten-Position direkt nach dem Einschalten wieder hergestellt.



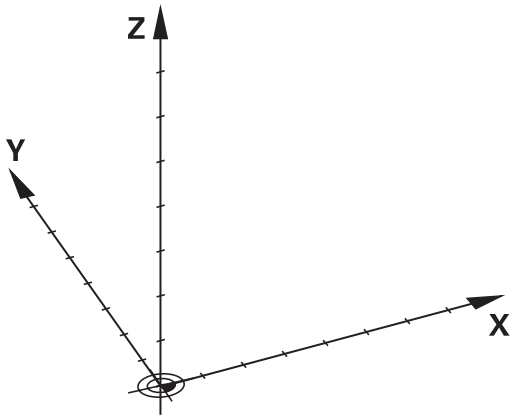




### Bezugssystem

Mit einem Bezugssystem legen Sie Positionen in einer Ebene oder im Raum eindeutig fest. Die Angabe einer Position bezieht sich immer auf einen festgelegten Punkt und wird durch Koordinaten beschrieben.

Im rechtwinkligen System (kartesisches System) sind drei Richtungen als Achsen X, Y und Z festgelegt. Die Achsen stehen jeweils senkrecht zueinander und schneiden sich in einem Punkt, dem Nullpunkt. Eine Koordinate gibt den Abstand zum Nullpunkt in einer dieser Richtungen an. So lässt sich eine Position in der Ebene durch zwei Koordinaten und im Raum durch drei Koordinaten beschreiben.

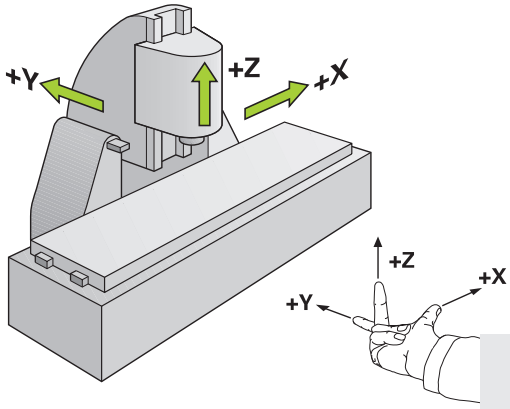
Koordinaten, die sich auf den Nullpunkt beziehen, werden als absolute Koordinaten bezeichnet. Relative Koordinaten beziehen sich auf eine beliebige andere Position (Bezugspunkt) im Koordinatensystem. Relative Koordinaten-Werte werden auch als inkrementale Koordinaten-Werte bezeichnet.

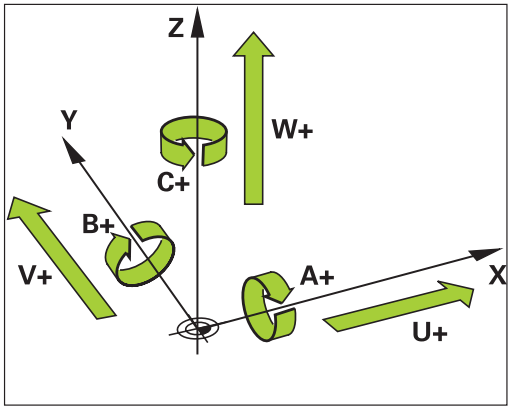


## Bezugssystem an Fräsmaschinen

Bei der Bearbeitung eines Werkstücks an einer Fräsmaschine beziehen Sie sich generell auf das rechtwinklige Koordinatensystem. Das Bild rechts zeigt, wie das rechtwinklige Koordinatensystem den Maschinenachsen zugeordnet ist. Die Drei-Finger-Regel der rechten Hand dient als Gedächtnisstütze: Wenn der Mittelfinger in Richtung der Werkzeugachse vom Werkstück zum Werkzeug zeigt, so weist er in die Richtung Z+, der Daumen in die Richtung X+ und der Zeigefinger in Richtung Y+.

Die TNC 620 kann optional bis zu 5 Achsen steuern. Neben den Hauptachsen X, Y und Z gibt es parallel laufende Zusatzachsen U, V und W. Drehachsen werden mit A, B und C bezeichnet. Das Bild rechts unten zeigt die Zuordnung der Zusatzachsen bzw. Drehachsen zu den Hauptachsen.




## Bezeichnung der Achsen an Fräsmaschinen

Die Achsen X, Y und Z an Ihrer Fräsmaschine werden auch als Werkzeugachse, Hauptachse (1. Achse) und Nebenachse (2. Achse) bezeichnet. Die Anordnung der Werkzeugachse ist entscheidend für die Zuordnung von Haupt- und Nebenachse.

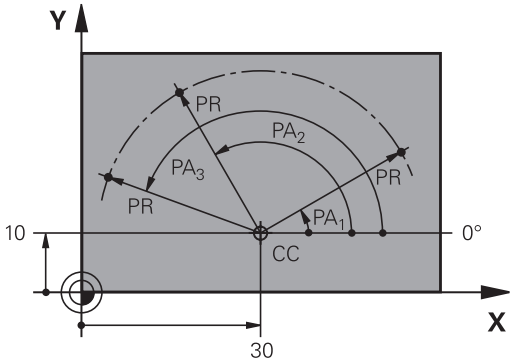
| Werkzeugachse | Hauptachse | Nebenachse |
|---|---|---|
| X | Y | Z |
| Y | Z | X |
| Z | X | Y |

## Polarkoordinaten

Wenn die Fertigungszeichnung rechtwinklig bemaßt ist, erstellen Sie das Bearbeitungsprogramm auch mit rechtwinkligen Koordinaten. Bei Werkstücken mit Kreisbögen oder bei Winkelangaben ist es oft einfacher, die Positionen mit Polarkoordinaten festzulegen.

Im Gegensatz zu den rechtwinkligen Koordinaten X, Y und Z beschreiben Polarkoordinaten nur Positionen in einer Ebene. Polarkoordinaten haben ihren Nullpunkt im Pol CC (CC = circle centre; engl. Kreismittelpunkt). Eine Position in einer Ebene ist so eindeutig festgelegt durch:

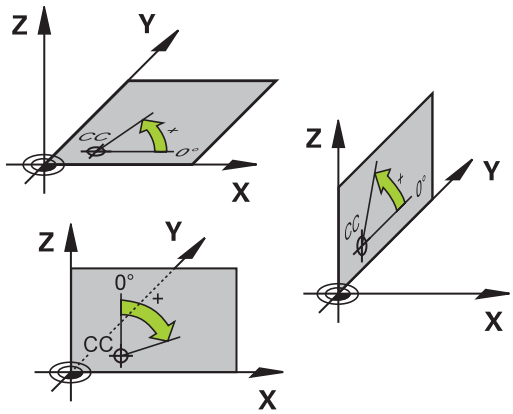
- Polarkoordinaten-Radius: der Abstand vom Pol CC zur Position
- Polarkoordinaten-Winkel: Winkel zwischen der Winkel-Bezugsachse und der Strecke, die den Pol CC mit der Position verbindet




### Festlegen von Pol und Winkel-Bezugsachse

Den Pol legen Sie durch zwei Koordinaten im rechtwinkligen Koordinatensystem in einer der drei Ebenen fest. Damit ist auch die Winkel-Bezugsachse für den Polarkoordinaten-Winkel PA eindeutig zugeordnet.

| Pol-Koordinaten (Ebene) | Winkel-Bezugsachse |
|---|---|
| X/Y | +X |
| Y/Z | +Y |
| Z/X | +Z |



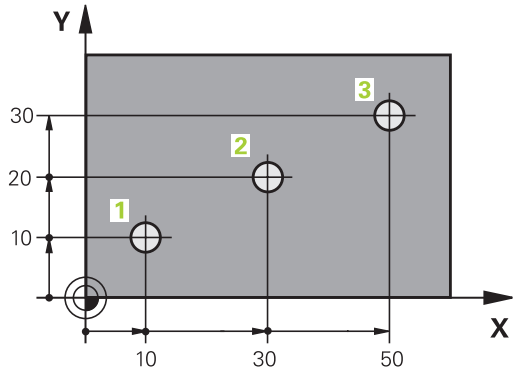
## Absolute und inkrementale Werkstück-Positionen

### Absolute Werkstück-Positionen

Wenn sich die Koordinaten einer Position auf den Koordinaten-Nullpunkt (Ursprung) beziehen, werden diese als absolute Koordinaten bezeichnet. Jede Position auf einem Werkstück ist durch ihre absoluten Koordinaten eindeutig festgelegt.

Beispiel 1: Bohrungen mit absoluten Koordinaten:

| Bohrung 1 | Bohrung 2 | Bohrung 3 |
|---|---|---|
| X = 10 mm | X = 30 mm | X = 50 mm |
| Y = 10 mm | Y = 20 mm | Y = 30 mm |




### Inkrementale Werkstück-Positionen

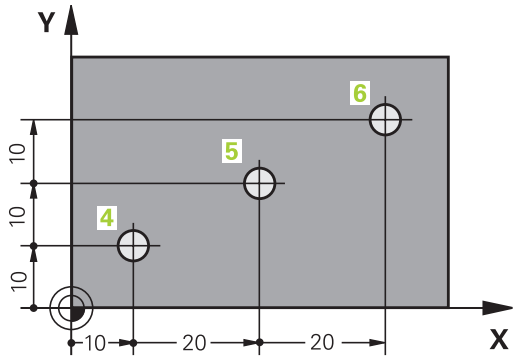
Inkrementale Koordinaten beziehen sich auf die zuletzt programmierte Position des Werkzeugs, die als relativer (gedachter) Nullpunkt dient. Inkrementale Koordinaten geben bei der Programmerstellung somit das Maß zwischen der letzten und der darauf folgenden Soll-Position an, um die das Werkzeug verfahren soll. Deshalb wird es auch als Kettenmaß bezeichnet.

Ein Inkremental-Maß kennzeichnen Sie durch ein „I“ vor der Achsbezeichnung.

Beispiel 2: Bohrungen mit inkrementalen Koordinaten

| Absolute Koordinaten der Bohrung 4 |
|---|
| X = 10 mm |
| Y = 10 mm |

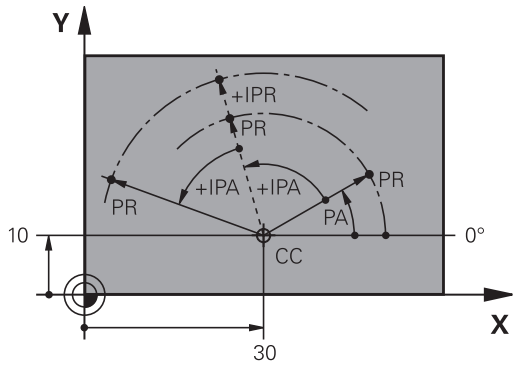
| Bohrung 5, bezogen auf 4 | Bohrung 6, bezogen auf 5 |
|---|---|
| X = 20 mm | X = 20 mm |
| Y = 10 mm | Y = 10 mm |




### Absolute und inkrementale Polarkoordinaten

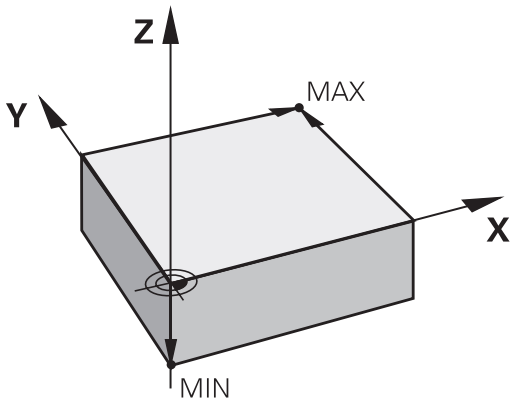
Absolute Koordinaten beziehen sich immer auf den Pol und die Winkel-Bezugsachse.

Inkrementale Koordinaten beziehen sich immer auf die zuletzt programmierte Position des Werkzeugs.



## Bezugspunkt wählen

Eine Werkstück-Zeichnung gibt ein bestimmtes Formelement des Werkstücks als absoluten Bezugspunkt (Nullpunkt) vor, meist eine Werkstück-Ecke. Beim Bezugspunkt-Setzen richten Sie das Werkstück zuerst zu den Maschinenachsen aus und bringen das Werkzeug für jede Achse in eine bekannte Position zum Werkstück. Für diese Position setzen Sie die Anzeige der TNC entweder auf Null oder einen vorgegebenen Positionswert. Dadurch ordnen Sie das Werkstück dem Bezugssystem zu, das für die TNC-Anzeige bzw. Ihr Bearbeitungsprogramm gilt.



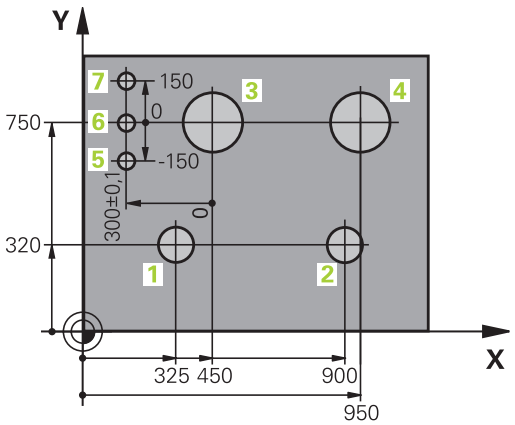

Gibt die Werkstück-Zeichnung relative Bezugspunkte vor, so nutzen Sie einfach die Zyklen zur Koordinaten-Umrechnung (siehe Benutzer-Handbuch Zyklen, Zyklen zur Koordinaten-Umrechnung).

Wenn die Werkstück-Zeichnung nicht NC-gerecht bemaßt ist, dann wählen Sie eine Position oder eine Werkstück-Ecke als Bezugspunkt, von dem aus sich die Maße der übrigen Werkstückpositionen möglichst einfach ermitteln lassen.

Besonders komfortabel setzen Sie Bezugspunkte mit einem 3D-Tastsystem von HEIDENHAIN. Siehe Benutzer-Handbuch Zyklenprogrammierung „Bezugspunkt-Setzen mit 3D-Tastsystemen“.

### Beispiel

Die Werkstück-Skizze zeigt Bohrungen (1 bis 4), deren Bemaßungen sich auf einen absoluten Bezugspunkt mit den Koordinaten X=0 Y=0 beziehen. Die Bohrungen (5 bis 7) beziehen sich auf einen relativen Bezugspunkt mit den absoluten Koordinaten X=450 Y=750. Mit dem Zyklus **NULLPUNKT-VERSCHIEBUNG** können Sie den Nullpunkt vorübergehend auf die Position X=450, Y=750 verschieben, um die Bohrungen (5 bis 7) ohne weitere Berechnungen zu programmieren.



## 3.2 Programme eröffnen und eingeben

### Aufbau eines NC-Programms im HEIDENHAIN-Klartext-Format

Ein Bearbeitungsprogramm besteht aus einer Reihe von Programm-Sätzen. Das Bild rechts zeigt die Elemente eines Satzes.

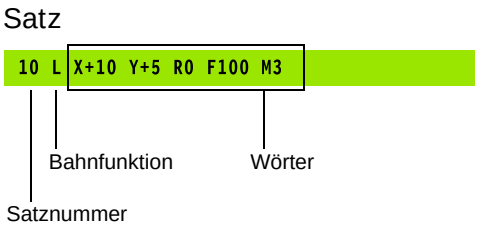
Die TNC nummeriert die Sätze eines Bearbeitungsprogramms in aufsteigender Reihenfolge.

Der erste Satz eines Programms ist mit **BEGIN PGM**, dem Programm-Namen und der gültigen Maßeinheit gekennzeichnet.

Die darauffolgenden Sätze enthalten Informationen über:

- das Rohteil
- Werkzeugaufrufe
- Anfahren einer Sicherheitsposition
- Vorschübe und Drehzahlen
- Bahnbewegungen, Zyklen und weitere Funktionen

Der letzte Satz eines Programms ist mit **END PGM**, dem Programm-Namen und der gültigen Maßeinheit gekennzeichnet.




> **!** HEIDENHAIN empfiehlt, dass Sie nach dem Werkzeugaufruf grundsätzlich eine Sicherheitsposition anfahren, von der aus die TNC kollisionsfrei zur Bearbeitung positionieren kann!

## Rohteil definieren: BLK FORM

Direkt nach dem Eröffnen eines neuen Programms definieren Sie ein unbearbeitetes Werkstück. Um das Rohteil nachträglich zu definieren, drücken Sie die Taste **SPEC FCT**, den Softkey **PROGRAMM VORGABEN** und anschließend den Softkey **BLK FORM**. Die TNC benötigt die Definition für die grafischen Simulationen.

> Die Rohteildefinition ist nur erforderlich, wenn Sie das Programm grafisch testen wollen!

Die TNC kann unterschiedliche Rohteilformen darstellen:

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| | Rechteckiges Rohteil definieren |
| | Zylindrisches Rohteil definieren |
| | Rotationssymmetrisches Rohteil mit beliebiger Form definieren |

### Rechteckiges Rohteil

Die Seiten des Quaders liegen parallel zu den Achsen X,Y und Z. Dieses Rohteil ist durch zwei seiner Eckpunkte festgelegt:

- MIN-Punkt: kleinste X-,Y- und Z-Koordinate des Quaders; Absolutwerte eingeben
- MAX-Punkt: größte X-,Y- und Z-Koordinate des Quaders; Absolutwerte oder Inkrementalwerte eingeben

**Beispiel: Anzeige der BLK FORM im NC-Programm**

| | |
|---|---|
| **0 BEGIN PGM NEU MM** | Programmanfang, Name, Maßeinheit |
| **1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40** | Spindelachse, MIN-Punkt-Koordinaten |
| **2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0** | MAX-Punkt-Koordinaten |
| **3 END PGM NEU MM** | Programmende, Name, Maßeinheit |

**Zylindrisches Rohteil**

Das zylindrische Rohteil ist durch die Abmessungen des Zylinders festgelegt:

- Rotationsachse X, Y oder Z
- R: Radius des Zylinders (mit positivem Vorzeichen)
- L: Länge des Zylinders (mit positivem Vorzeichen)
- DIST: Verschiebung entlang der Rotationsachse
- RI: Innenradius für Hohlzylinder

Die Parameter **DIST** und **RI** sind optional und müssen nicht programmiert werden.

**Beispiel: Anzeige der BLK FORM CYLINDER im NC-Programm**

| | |
|---|---|
| **0 BEGIN PGM NEU MM** | Programmanfang, Name, Maßeinheit |
| **1 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10** | Spindelachse, Radius, Länge, Distanz, Innenradius |
| **2 END PGM NEU MM** | Programmende, Name, Maßeinheit |

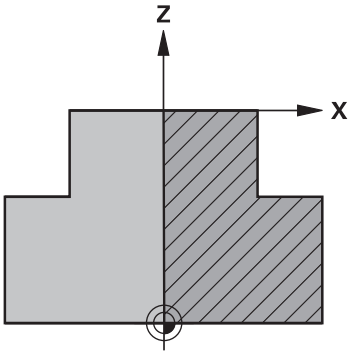
**Rotationssymmetrisches Rohteil mit beliebiger Form**

Die Kontur des rotationssymmetrischen Rohteils definieren Sie in einem Unterprogramm. Dabei verwenden Sie X, Y oder Z als Rotationsachse.

In der Rohteildefinition verweisen Sie auf die Konturbeschreibung:

- DIM_D, DIM_R: Durchmesser oder Radius des rotationssymmetrischen Rohteils
- LBL: Unterprogramm mit der Konturbeschreibung

Die Konturbeschreibung darf negative Werte in der Rotationsachse, aber nur positive Werte in der Hauptachse enthalten. Die Kontur muss geschlossen sein, d. h. der Konturbeginn entspricht dem Konturende.



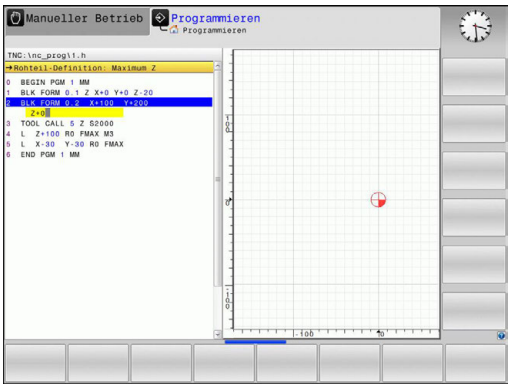

Die Angabe des Unterprogramms kann mit Hilfe einer Nummer, eines Namens oder eines QS-Parameters erfolgen.

**Beispiel: Anzeige der BLK FORM ROTATION im NC-Programm**

| | |
|---|---|
| **0 BEGIN PGM NEU MM** | Programmanfang, Name, Maßeinheit |
| **1 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL1** | Spindelachse, Interpretationsweise, Unterprogramm-Nummer |
| **2 M30** | Hauptprogramm-Ende |
| **3 LBL 1** | Unterprogramm-Anfang |
| **4 L X+0 Z+1** | Konturanfang |
| **5 L X+50** | Programmieren in positiver Hauptachsrichtung |
| **6 L Z-20** | |
| **7 L X+70** | |
| **8 L Z-100** | |
| **9 L X+0** | |
| **10 L Z+1** | Konturende |
| **11 LBL 0** | Unterprogramm-Ende |
| **12 END PGM NEU MM** | Programmende, Name, Maßeinheit |

## Neues Bearbeitungsprogramm eröffnen

Ein Bearbeitungsprogramm geben Sie immer in der Betriebsart **Programmieren** ein. Beispiel für eine Programm-Eröffnung:



- Betriebsart **Programmieren** wählen

- Dateiverwaltung aufrufen: Taste **PGM MGT** drücken

Wählen Sie das Verzeichnis, in dem Sie das neue Programm speichern wollen:

**DATEI-NAME = NEU.H**

- Neuen Programm-Namen eingeben, mit Taste **ENT** bestätigen

- Maßeinheit wählen: Softkey **MM** oder **INCH** drücken. Die TNC wechselt ins Programm-Fenster und eröffnet den Dialog zur Definition der **BLK-FORM** (Rohteil)

- Rechteckiges Rohteil wählen: Softkey für rechteckige Rohteilform drücken

**BEARBEITUNGSEBENE IN GRAFIK: XY**

- Spindelachse eingeben, z. B. **Z**

**ROHTEIL-DEFINITION: MINIMUM**

- Nacheinander X-, Y- und Z-Koordinaten des MIN-Punktes eingeben und jeweils mit Taste **ENT** bestätigen

**ROHTEIL-DEFINITION: MAXIMUM**

- Nacheinander X-, Y- und Z-Koordinaten des MAX-Punktes eingeben und jeweils mit Taste **ENT** bestätigen

**Beispiel: Anzeige der BLK-Form im NC-Programm**

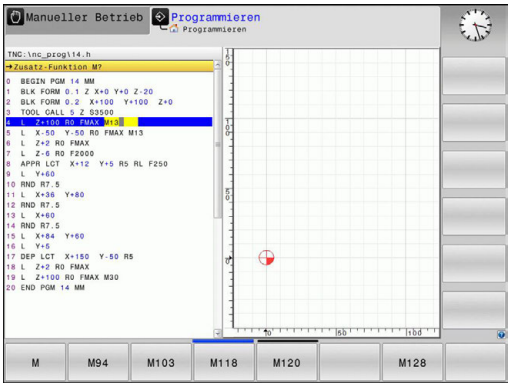
| | |
|---|---|
| **0 BEGIN PGM NEU MM** | Programm-Anfang, Name, Maßeinheit |
| **1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40** | Spindelachse, MIN-Punkt-Koordinaten |
| **2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0** | MAX-Punkt-Koordinaten |
| **3 END PGM NEU MM** | Programm-Ende, Name, Maßeinheit |

Die TNC erzeugt die Satz-Nummern, sowie den **BEGIN**- und **END**-Satz automatisch.

Wenn Sie keine Rohteil-Definition programmieren wollen, brechen Sie den Dialog bei **Bearbeitungsebene in Grafik: XY** mit der Taste **DEL** ab!

## Werkzeugbewegungen im Klartext-Dialog programmieren

Um einen Satz zu programmieren, beginnen Sie mit einer Dialogtaste. In der Kopfzeile des Bildschirms erfragt die TNC alle erforderlichen Daten.




### Beispiel für einen Positioniersatz

L ▶ Satz eröffnen

**KOORDINATEN?**

X ▶ **10** (Zielkoordinate für X-Achse eingeben)

Y ▶ **20** (Zielkoordinate für Y-Achse eingeben)

ENT ▶ mit Taste **ENT** zur nächsten Frage

**RADIUSKORR.: RL/RR/KEINE KORR.:?**

ENT ▶ **„Keine Radiuskorrektur“** eingeben, mit Taste **ENT** zur nächsten Frage

**VORSCHUB F=? / F MAX = ENT**

▶ **100** (Vorschub für diese Bahnbewegung 100 mm/min eingeben)

ENT ▶ mit Taste **ENT** zur nächsten Frage

**ZUSATZ-FUNKTION M?**

▶ **3** (Zusatzfunktion **M3** „Spindel ein“) eingeben.

END ▶ Mit Taste **END** beendet die TNC diesen Dialog.

### Das Programmfenster zeigt die Zeile:

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

### Mögliche Vorschubeingaben

| Softkey | Funktionen zur Vorschubfestlegung |
|---|---|
| F MAX | Im Eilgang verfahren, satzweise wirksam. Ausnahme: Wenn vor **APPR**-Satz definiert, dann wirkt **FMAX** auch zum Anfahren des Hilfspunktes (siehe "Wichtige Positionen beim An- und Wegfahren", Seite 213) |
| F AUTO | Mit automatisch berechnetem Vorschub aus dem **TOOL CALL**-Satz verfahren |
| F | Mit programmiertem Vorschub (Einheit mm/min bzw. 1/10 inch/min) verfahren. Bei Drehachsen interpretiert die TNC den Vorschub in Grad/min, unabhängig davon, ob das Programm in mm oder inch geschrieben ist |
| FU | Umdrehungsvorschub definieren (Einheit mm/U bzw. inch/U). Achtung: in Inch-Programmen FU nicht mit M136 kombinierbar |
| FZ | Zahnvorschub definieren (Einheit mm/Zahn bzw. inch/Zahn). Anzahl der Zähne muss in der Werkzeugtabelle in der Spalte **CUT** definiert sein |

| Taste | Funktionen zur Dialogführung |
|---|---|
| NO ENT | Dialogfrage übergehen |
| END | Dialog vorzeitig beenden |
| DEL | Dialog abbrechen und löschen |

### Ist-Positionen übernehmen

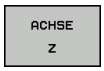
Die TNC ermöglicht die aktuelle Position des Werkzeugs in das Programm zu übernehmen, z. B. wenn Sie

- Verfahrsätze programmieren
- Zyklen programmieren

Um die richtigen Positionswerte zu übernehmen, gehen Sie wie folgt vor:

- Eingabefeld an die Stelle in einem Satz positionieren, an der Sie eine Position übernehmen wollen

- Funktion Ist-Position übernehmen wählen: Die TNC zeigt in der Softkey-Leiste die Achsen an, deren Positionen Sie übernehmen können




- Achse wählen: Die TNC schreibt die aktuelle Position der gewählten Achse in das aktive Eingabefeld

Die TNC übernimmt in der Bearbeitungsebene immer die Koordinaten des Werkzeugmittelpunktes, auch wenn die Werkzeugradiuskorrektur aktiv ist.

Die TNC übernimmt in der Werkzeugachse immer die Koordinate der Werkzeugspitze, berücksichtigt also immer die aktive Werkzeuglängenkorrektur.

Die TNC lässt die Softkey-Leiste zur Achsauswahl so lange aktiv, bis Sie diese durch erneutes Drücken der Taste „Ist-Position übernehmen“ wieder ausschalten. Dieses Verhalten gilt auch dann, wenn Sie den aktuellen Satz speichern und per Bahnfunktionstaste einen neuen Satz eröffnen. Wenn Sie ein Satzelement wählen, in dem Sie per Softkey eine Eingabealternative wählen müssen (z. B. die Radiuskorrektur), dann schließt die TNC die Softkey-Leiste zur Achsauswahl ebenfalls.

Die Funktion „Ist-Position übernehmen“ ist nicht erlaubt, wenn die Funktion Bearbeitungsebene schwenken aktiv ist.

## Programm editieren

Sie können ein Programm nur dann editieren, wenn es nicht gerade in einer Maschinen-Betriebsart von der TNC abgearbeitet wird.

Während Sie ein Bearbeitungsprogramm erstellen oder verändern, können Sie mit den Pfeiltasten oder mit den Softkeys jede Zeile im Programm und einzelne Wörter eines Satzes wählen:

| Softkey/ Tasten | Funktion |
|---|---|
| SEITE | Seite nach oben blättern |
| SEITE | Seite nach unten blättern |
| ANFANG | Sprung zum Programmanfang |
| ENDE | Sprung zum Programmende |
| | Position des aktuellen Satzes im Bildschirm verändern. Damit können Sie mehr Programmsätze anzeigen lassen, die vor dem aktuellen Satz programmiert sind |
| | Position des aktuellen Satzes im Bildschirm verändern. Damit können Sie mehr Programmsätze anzeigen lassen, die hinter dem aktuellen Satz programmiert sind |
| ↑ ↓ | Von Satz zu Satz springen |
| → ← | Einzelne Wörter im Satz wählen |
| GOTO | Bestimmten Satz wählen: Taste **GOTO** drücken, gewünschte Satznummer eingeben, mit Taste **ENT** bestätigen. Oder: Taste **GOTO** drücken, Satznummernschritt eingeben und die Anzahl der eingegebenen Zeilen durch Druck auf Softkey **N ZEILEN** nach oben oder unten überspringen |

| Softkey/ Taste | Funktion |
|---|---|
| CE | ■ Wert eines gewählten Wortes auf Null setzen<br>■ Falschen Wert löschen<br>■ Löschbare Fehlermeldung löschen |
| NO ENT | Gewähltes Wort löschen |
| DEL | ■ Gewählten Satz löschen<br>■ Zyklen und Programmteile löschen |
| LETZTEN NC-SATZ EINFÜGEN | Satz einfügen, den Sie zuletzt editiert bzw. gelöscht haben |

**Sätze an beliebiger Stelle einfügen**

- Wählen Sie den Satz, hinter dem Sie einen neuen Satz einfügen wollen und eröffnen Sie den Dialog

**Wörter ändern und einfügen**

- Wählen Sie in einem Satz ein Wort und überschreiben Sie es mit dem neuen Wert. Während Sie das Wort gewählt haben, steht der Klartext-Dialog zur Verfügung
- Änderung abschließen: Taste **END** drücken

Wenn Sie ein Wort einfügen wollen, betätigen Sie die Pfeil-Tasten (nach rechts oder links), bis der gewünschte Dialog erscheint und geben den gewünschten Wert ein.

**Gleiche Wörter in verschiedenen Sätzen suchen**

Für diese Funktion Softkey AUTOM. ZEICHNEN auf AUS setzen.

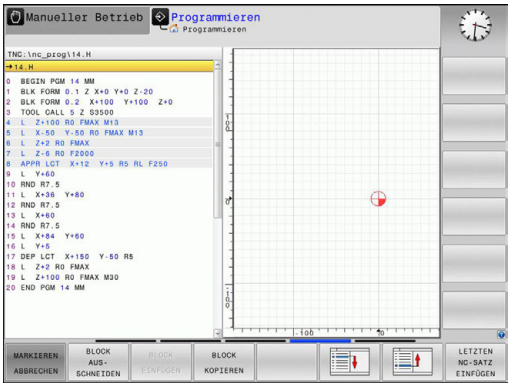
- → Ein Wort in einem Satz wählen: Pfeil-Taste so oft drücken, bis gewünschtes Wort markiert ist
- ↓ Satz mit Pfeiltasten wählen

Die Markierung befindet sich im neu gewählten Satz auf dem gleichen Wort, wie im zuerst gewählten Satz.

> Wenn Sie in sehr langen Programmen die Suche gestartet haben, blendet die TNC ein Symbol mit der Fortschrittsanzeige ein. Zusätzlich können Sie dann per Softkey die Suche abbrechen.

### Programmteile markieren, kopieren, ausschneiden und einfügen

Um Programmteile innerhalb eines NC-Programms, bzw. in ein anderes NC-Programm zu kopieren, stellt die TNC folgende Funktionen zur Verfügung:




| Softkey | Funktion |
|---|---|
| BLOCK MARKIEREN | Markierungsfunktion einschalten |
| MARKIEREN ABBRECHEN | Markierungsfunktion ausschalten |
| BLOCK AUS-SCHNEIDEN | Markierten Block ausschneiden |
| BLOCK EINFÜGEN | Im Speicher befindlichen Block einfügen |
| BLOCK KOPIEREN | Markierten Block kopieren |

Um Programmteile zu kopieren gehen Sie wie folgt vor:

- Softkeyleiste mit Markierungsfunktionen wählen
- Ersten Satz des zu kopierenden Programmteils wählen
- Ersten Satz markieren: Softkey **BLOCK MARKIEREN** drücken. Die TNC hinterlegt den Satz mit einem Hellfeld und blendet den Softkey **MARKIEREN ABBRECHEN** ein
- Bewegen Sie das Hellfeld auf den letzten Satz des Programmteils den Sie kopieren oder ausschneiden wollen. Die TNC stellt alle markierten Sätze in einer anderen Farbe dar. Sie können die Markierungsfunktion jederzeit beenden, indem Sie den Softkey **MARKIEREN ABBRECHEN** drücken
- Markierten Programmteil kopieren: Softkey **BLOCK KOPIEREN** drücken, markierten Programmteil ausschneiden: Softkey **BLOCK AUSSCHNEIDEN** drücken. Die TNC speichert den markierten Block
- Wählen Sie mit den Pfeiltasten den Satz, hinter dem Sie das kopierte (ausgeschnittene) Programmteil einfügen wollen

> Um den kopierten Programmteil in einem anderen Programm einzufügen, wählen Sie das entsprechende Programm über die Dateiverwaltung und markieren dort den Satz, hinter dem Sie einfügen wollen.

- Gespeicherten Programmteil einfügen: Softkey **BLOCK EINFÜGEN** drücken
- Markierungsfunktion beenden: Softkey **MARKIEREN ABBRECHEN** drücken

## Die Suchfunktion der TNC

Mit der Suchfunktion der TNC können Sie beliebige Texte innerhalb eines Programmes suchen und bei Bedarf auch durch einen neuen Text ersetzen.

### Nach beliebigen Texten suchen

SUCHEN

- Suchfunktion wählen: Die TNC blendet das Suchfenster ein und zeigt in der Softkey-Leiste die zur Verfügung stehenden Suchfunktionen an
- Zu suchenden Text eingeben, z. B: **TOOL**

SUCHEN

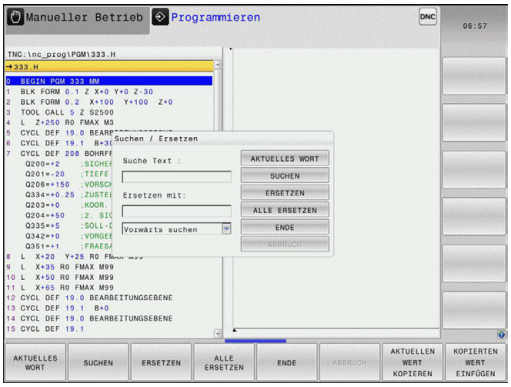
- Suchvorgang starten: Die TNC springt auf den nächsten Satz, in dem der gesuchte Text gespeichert ist

SUCHEN

- Suchvorgang wiederholen: Die TNC springt auf den nächsten Satz, in dem der gesuchte Text gespeichert ist

ENDE

- Suchfunktion beenden



### Suchen/Ersetzen von beliebigen Texten

Die Funktion Suchen/Ersetzen ist nicht möglich, wenn

- ein Programm geschützt ist
- das Programm von der TNC gerade abgearbeitet wird

Bei der Funktion **ALLE ERSETZEN** darauf achten, dass Sie nicht versehentlich Textteile ersetzen, die eigentlich unverändert bleiben sollen. Ersetzte Texte sind unwiederbringlich verloren.

- Satz wählen, in dem das zu suchende Wort gespeichert ist

SUCHEN

- Suchfunktion wählen: Die TNC blendet das Suchfenster ein und zeigt in der Softkey-Leiste die zur Verfügung stehenden Suchfunktionen an
- Softkey **AKTUELLES WORT** drücken: Die TNC übernimmt das erste Wort des aktuellen Satzes. Ggf. Softkey erneut drücken um das gewünschte Wort zu übernehmen.

SUCHEN

- Suchvorgang starten: Die TNC springt auf den nächsten gesuchten Text

ERSETZEN

- Um den Text zu ersetzen und anschließend die nächste Fundstelle anzuspringen: Softkey **ERSETZEN** drücken, oder um alle gefundenen Textstellen zu ersetzen: Softkey **ALLE ERSETZEN** drücken, oder um den Text nicht zu ersetzen und die nächste Fundstelle anzuspringen: Softkey **SUCHEN** drücken

ENDE

- Suchfunktion beenden

## 3.3 Dateiverwaltung: Grundlagen

### Dateien

| Dateien in der TNC | Typ |
|---|---|
| **Programme** | |
| im HEIDENHAIN-Format | .H |
| im DIN/ISO-Format | .I |
| **Kompatible Programme** | |
| HEIDENHAIN-Unit-Programme | .HU |
| HEIDENHAIN-Kontur-Programme | .HC |
| **Tabellen für** | |
| Werkzeuge | .T |
| Werkzeugwechsler | .TCH |
| Nullpunkte | .D |
| Punkte | .PNT |
| Bezugspunkte | .PR |
| Tastsysteme | .TP |
| Backup-Dateien | .BAK |
| Abhängige Daten (z. B. Gliederungspunkte) | .DEP |
| Frei definierbare Tabellen | .TAB |
| Paletten | .P |
| **Texte als** | |
| ASCII-Dateien | .A |
| Protokoll-Dateien | .TXT |
| Hilfe-Dateien | .CHM |
| **CAD-Daten als** | |
| ASCII-Dateien | .DXF<br>.IGES<br>.STEP |

Wenn Sie ein Bearbeitungsprogramm in die TNC eingeben, geben Sie diesem Programm zuerst einen Namen. Die TNC speichert das Programm auf dem internen Speicher als eine Datei mit dem gleichen Namen ab. Auch Texte und Tabellen speichert die TNC als Dateien.

Damit Sie die Dateien schnell auffinden und verwalten können, verfügt die TNC über ein spezielles Fenster zur Dateiverwaltung. Hier können Sie die verschiedenen Dateien aufrufen, kopieren, umbenennen und löschen.

Sie können mit der TNC Dateien bis zu einer Gesamtgröße von **2 GByte** verwalten und speichern.

Je nach Einstellung erzeugt die TNC nach dem Editieren und Abspeichern von NC-Programmen eine Backup-Datei *.bak. Dies kann den Ihnen zur Verfügung stehenden Speicherplatz beeinträchtigen.

**Namen von Dateien**

Bei Programmen, Tabellen und Texten hängt die TNC noch eine Erweiterung an, die vom Dateinamen durch einen Punkt getrennt ist. Diese Erweiterung kennzeichnet den Dateityp.

| Dateiname | Dateityp |
|---|---|
| PROG20 | .H |

Die Länge von Dateinamen sollte 24 Zeichen nicht überschreiten, ansonsten zeigt die TNC den Programm-Namen nicht mehr vollständig an.

Dateinamen auf der TNC unterliegen folgender Norm: The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-Standard). Demnach dürfen Dateinamen folgende Zeichen enthalten:

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

Alle anderen Zeichen sollten Sie in Dateinamen nicht verwenden, um Probleme bei der Dateiübertragung zu vermeiden.

Die maximal erlaubte Länge von Dateinamen darf so lang sein, dass die maximal erlaubte Pfadlänge von 255 Zeichen nicht überschritten wird, siehe "Pfade", Seite 115.

### Extern erstellte Dateien auf der TNC anzeigen

Auf der TNC sind einige Zusatztools installiert, mit denen Sie die in der folgenden Tabelle dargestellten Dateien anzeigen und teilweise auch bearbeiten können.

| Dateiarten | Typ |
|---|---|
| PDF-Dateien | pdf |
| Excel-Tabellen | xls<br>csv |
| Internet-Dateien | html |
| Text-Dateien | txt<br>ini |
| Grafik-Dateien | bmp<br>gif<br>jpg<br>png |

Weitere Informationen zum Anzeigen und Bearbeiten der aufgeführten Dateitypen: siehe Seite 127

### Datensicherung

HEIDENHAIN empfiehlt, die auf der TNC neu erstellten Programme und Dateien in regelmäßigen Abständen auf einem PC zu sichern.

Mit der kostenlosen Datenübertragungssoftware TNCremo stellt HEIDENHAIN eine einfache Möglichkeit zur Verfügung, Backups von auf der TNC gespeicherten Daten zu erstellen.

Weiterhin benötigen Sie einen Datenträger, auf dem alle maschinenspezifischen Daten (PLC-Programm, Maschinenparameter usw.) gesichert sind. Wenden Sie sich hierzu ggf. an Ihren Maschinenhersteller.

Löschen Sie von Zeit zu Zeit nicht mehr benötigte Dateien, damit die TNC für Systemdateien (z. B. Werkzeugtabelle) immer genügend freien Speicher zur Verfügung hat.

## 3.4 Arbeiten mit der Dateiverwaltung

### Verzeichnisse

Da Sie auf dem internen Speicher sehr viele Programme bzw. Dateien speichern können, legen Sie die einzelnen Dateien in Verzeichnissen (Ordnern) ab, um den Überblick zu wahren. In diesen Verzeichnissen können Sie weitere Verzeichnisse einrichten, sogenannte Unterverzeichnisse. Mit der Taste **-/+** oder **ENT** können Sie Unterverzeichnisse ein- bzw. ausblenden.

### Pfade

Ein Pfad gibt das Laufwerk und sämtliche Verzeichnisse bzw. Unterverzeichnisse an, in denen eine Datei gespeichert ist. Die einzelnen Angaben werden mit „\“ getrennt.

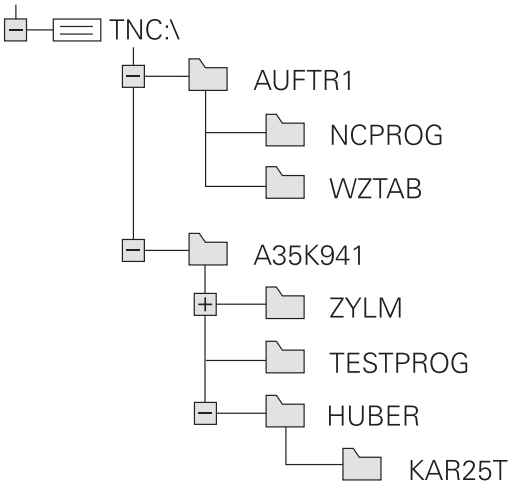
Die maximal erlaubte Pfadlänge, also alle Zeichen von Laufwerk, Verzeichnis und Dateiname inklusive Erweiterung, darf 255 Zeichen nicht überschreiten!

**Beispiel**

Auf dem Laufwerk TNC wurde das Verzeichnis AUFTR1 angelegt. Danach wurde im Verzeichnis AUFTR1 noch das Unterverzeichnis NCPROG angelegt und dort das Bearbeitungsprogramm PROG1.H hineinkopiert. Das Bearbeitungsprogramm hat damit den Pfad:

**TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.H**

Die Grafik rechts zeigt ein Beispiel für eine Verzeichnisanzeige mit verschiedenen Pfaden.



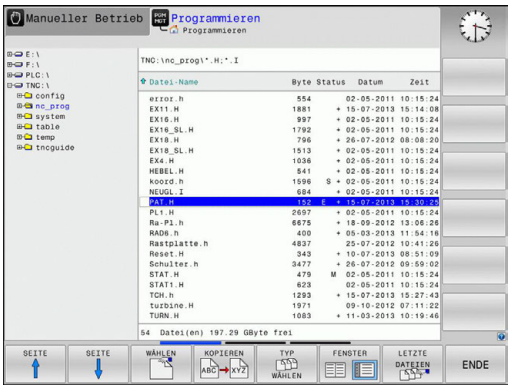
### Übersicht: Funktionen der Dateiverwaltung

| Softkey | Funktion | Seite |
|---|---|---|
| KOPIEREN ABC→XYZ | Einzelne Datei kopieren | 119 |
| TYP WÄHLEN | Bestimmten Dateityp anzeigen | 118 |
| NEUE DATEI | Neue Datei anlegen | 119 |
| LETZTE DATEIEN | Die letzten 10 gewählten Dateien anzeigen | 122 |
| LÖSCHEN | Datei löschen | 123 |
| MARKIEREN | Datei markieren | 124 |
| UMBENEN. ABC = XYZ | Datei umbenennen | 125 |
| SCHÜTZEN | Datei gegen Löschen und Ändern schützen | 126 |
| UNGESCH. | Datei-Schutz aufheben | 126 |
| TABELLE IMPOR-TIEREN | Werkzeugtabelle importieren | 179 |
| NETZWERK | Netzlaufwerke verwalten | 136 |
| EDITOR WÄHLEN | Editor wählen | 126 |
| SORTIEREN | Dateien nach Eigenschaften sortieren | 125 |
| KOP.VERZ. | Verzeichnis kopieren | 122 |
| LÖSCHE ALLE | Verzeichnis mit allen Unterverzeichnissen löschen | |
| AKT. BAUM | Verzeichnis aktualisieren | |
| UMBENEN. ABC = XYZ | Verzeichnis umbenennen | |
| NEUES VERZEICHN. | Neues Verzeichnis erstellen | |

## Dateiverwaltung aufrufen

PGM MGT

- Taste **PGM MGT** drücken: Die TNC zeigt das Fenster zur Dateiverwaltung (das Bild zeigt die Grundeinstellung. Wenn die TNC eine andere Bildschirm-Aufteilung anzeigt, drücken Sie den Softkey **FENSTER**)




Das linke, schmale Fenster zeigt die vorhandenen Laufwerke und Verzeichnisse an. Laufwerke bezeichnen Geräte, mit denen Daten gespeichert oder übertragen werden. Ein Laufwerk ist der interne Speicher der TNC, weitere Laufwerke sind die Schnittstellen (RS232, Ethernet), an die Sie beispielsweise einen Personal-Computer anschließen können. Ein Verzeichnis ist immer durch ein Ordner-Symbol (links) und den Verzeichnis-Namen (rechts) gekennzeichnet. Unterverzeichnisse sind nach rechts eingerückt. Sind Unterverzeichnisse vorhanden, können Sie diese mit der Taste **-/+** ein- und ausblenden.

Das rechte, breite Fenster zeigt alle Dateien an, die in dem gewählten Verzeichnis gespeichert sind. Zu jeder Datei werden mehrere Informationen gezeigt, die in der Tabelle unten aufgeschlüsselt sind.

| Anzeige | Bedeutung |
|---|---|
| **Datei-Name** | Dateiname (max. 25 Zeichen) und Dateityp |
| **Byte** | Dateigröße in Byte |
| **Status** | Eigenschaft der Datei: |
| E | Programm ist in der Betriebsart Programmieren angewählt |
| S | Programm ist in der Betriebsart Programm-Test angewählt |
| M | Programm ist in einer Programmlauf-Betriebsart angewählt |
| + | Programm besitzt nicht angezeigte abhängige Dateien mit der Dateiendung DEP, z. B. bei Verwendung der Werkzeug-Einsatzprüfung |
| | Datei ist gegen Löschen und Ändern geschützt |
| | Datei ist gegen Löschen und Ändern geschützt weil es gerade abgearbeitet wird |
| **Datum** | Datum, an der die Datei das letzte Mal geändert wurde |
| **Zeit** | Uhrzeit, an der die Datei das letzte Mal geändert wurde |

Zum Anzeigen der abhängigen Dateien setzen Sie den Maschinen-Parameter **CfgPgmMgt/ dependentFiles** auf **MANUAL**.

### Laufwerke, Verzeichnisse und Dateien wählen

- Dateiverwaltung aufrufen

Benutzen Sie die Pfeil-Tasten oder die Softkeys, um das Hellfeld an die gewünschte Stelle auf dem Bildschirm zu bewegen:

- Bewegt das Hellfeld vom rechten ins linke Fenster und umgekehrt

- Bewegt das Hellfeld in einem Fenster auf und ab

- Bewegt das Hellfeld in einem Fenster seitenweise auf und ab

**Schritt 1:** Laufwerk wählen

- Laufwerk im linken Fenster markieren

- Laufwerk wählen: Softkey **WÄHLEN** drücken, oder

- Taste **ENT** drücken

**Schritt 2:** Verzeichnis wählen

- Verzeichnis im linken Fenster markieren: Das rechte Fenster zeigt automatisch alle Dateien aus dem Verzeichnis an, das markiert (hell hinterlegt) ist

**Schritt 3:** Datei wählen

- Softkey **TYP WÄHLEN** drücken

- Softkey des gewünschten Dateityps drücken, oder

- alle Dateien anzeigen: Softkey **ALLE ANZ.** drücken, oder

- Datei im rechten Fenster markieren

- Softkey **WÄHLEN** drücken, oder

- Taste **ENT** drücken

Die TNC aktiviert die gewählte Datei in der Betriebsart, aus der Sie die Dateiverwaltung aufgerufen haben

## Neues Verzeichnis erstellen

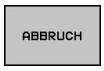
- Verzeichnis im linken Fenster markieren, in dem Sie ein Unterverzeichnis erstellen wollen

- Softkey **NEUES VERZEICHN.** drücken
- Verzeichnisnamen eingeben

- Taste **ENT** drücken

**VERZEICHNIS \NEU ERZEUGEN?**

- Mit Softkey **OK** bestätigen, oder




- mit Softkey **ABBRUCH** abbrechen

## Neue Datei erstellen

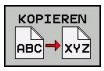
- Verzeichnis im linken Fenster wählen, in dem Sie die neue Datei erstellen wollen
- Cursor im rechten Fenster positionieren

- Softkey Neue Datei drücken
- Dateinamen mit Dateiendung eingeben

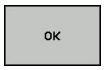
- Taste **ENT** drücken

## Einzelne Datei kopieren

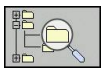
- Bewegen Sie das Hellfeld auf die Datei, die kopiert werden soll




- Softkey **KOPIEREN** drücken: Kopierfunktion wählen. Die TNC öffnet ein Überblendfenster




- Namen der Ziel-Datei eingeben und mit Taste **ENT** oder Softkey **OK** übernehmen: Die TNC kopiert die Datei ins aktuelle Verzeichnis, bzw. ins gewählte Ziel-Verzeichnis. Die ursprüngliche Datei bleibt erhalten, oder



- Drücken Sie den Softkey Ziel-Verzeichnis, um in einem Überblendfenster das Ziel-Verzeichnis zu wählen und mit Taste **ENT** oder Softkey **OK** übernehmen: Die TNC kopiert die Datei mit dem gleichen Namen ins gewählte Verzeichnis. Die ursprüngliche Datei bleibt erhalten.

Die TNC zeigt eine Fortschrittsanzeige, wenn Sie den Kopiervorgang mit der Taste **ENT** oder dem Softkey **OK** gestartet haben.

### Dateien in ein anderes Verzeichnis kopieren

- Bildschirm-Aufteilung mit gleich großen Fenstern wählen
- In beiden Fenstern Verzeichnisse anzeigen: Softkey **PFAD** drücken

Rechtes Fenster

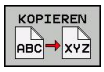
- Hellfeld auf das Verzeichnis bewegen, in das Sie die Dateien kopieren möchten und mit Taste **ENT** Dateien in diesem Verzeichnis anzeigen

Linkes Fenster

- Verzeichnis mit den Dateien wählen, die Sie kopieren möchten und mit Taste **ENT** Dateien anzeigen

- Funktionen zum Markieren der Dateien anzeigen

- Hellfeld auf Datei bewegen, die Sie kopieren möchten und markieren. Falls gewünscht, markieren Sie weitere Dateien auf die gleiche Weise




- Die markierten Dateien in das Zielverzeichnis kopieren

Weitere Markierungsfunktionen: siehe "Dateien markieren", Seite 124.

Wenn Sie sowohl im linken als auch im rechten Fenster Dateien markiert haben, dann kopiert die TNC von dem Verzeichnis aus in dem das Hellfeld steht.

#### Dateien überschreiben

Wenn Sie Dateien in ein Verzeichnis kopieren, in dem sich Dateien mit gleichem Namen befinden, dann fragt die TNC, ob die Dateien im Zielverzeichnis überschrieben werden dürfen:

- Alle Dateien überschreiben (Feld **Bestehende Dateien** angewählt): Softkey **OK** drücken oder
- Keine Datei überschreiben: Softkey **ABBRUCH** drücken

Wenn Sie eine geschützte Datei überschreiben wollen, müssen Sie dies in dem Feld **Geschützte Dateien** anwählen bzw. den Vorgang abbrechen.

## Tabelle kopieren

### Zeilen in eine Tabelle importieren

Wenn Sie eine Tabelle in eine bestehende Tabelle kopieren, können Sie mit dem Softkey **FELDER ERSETZEN** einzelne Zeilen überschreiben. Voraussetzungen:

- die Ziel-Tabelle muss bereits existieren
- die zu kopierende Datei darf nur die zu ersetzenden Zeilen enthalten
- der Dateityp der Tabellen muss identisch sein

> **!** Mit der Funktion **FELDER ERSETZEN** werden Zeilen in der Ziel-Tabelle überschrieben. Legen Sie eine Sicherheitskopie der originalen Tabelle an, um Datenverlust zu vermeiden.

**Beispiel**

Sie haben auf einem Voreinstellgerät die Werkzeuglänge und den Werkzeugradius von 10 neuen Werkzeugen vermessen. Anschließend erzeugt das Voreinstellgerät die Werkzeugtabelle TOOL_Import.T mit 10 Zeilen, also 10 Werkzeugen.

- Kopieren Sie diese Tabelle von dem externen Datenträger in ein beliebiges Verzeichnis
- Kopieren Sie die extern erstellte Tabelle mit der Dateiverwaltung der TNC in die bestehende Tabelle TOOL.T: Die TNC fragt, ob die bestehende Werkzeugtabelle TOOL.T überschrieben werden soll:
- Drücken Sie den Softkey **JA**, dann überschreibt die TNC die aktuelle Datei TOOL.T vollständig. Nach dem Kopiervorgang besteht TOOL.T also aus 10 Zeilen
- Oder drücken Sie den Softkey **FELDER ERSETZEN**, dann überschreibt die TNC in der Datei TOOL.T die 10 Zeilen. Die Daten der restlichen Zeilen werden von der TNC nicht verändert

### Zeilen aus einer Tabelle extrahieren

In Tabellen können Sie eine oder mehrere Zeilen markieren und in einer separaten Tabelle speichern.

- Öffnen Sie die Tabelle aus der Sie Zeilen kopieren möchten
- Wählen Sie mit den Pfeiltasten die erste zu kopierende Zeile
- Drücken Sie den Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.**
- Drücken Sie den Softkey **MARKIEREN**
- Markieren Sie ggf. weitere Zeilen
- Drücken Sie den Softkey **SPEICHERN UNTER**
- Geben Sie einen Tabellennamen ein, in dem die selektierten Zeilen gespeichert werde sollen

### Verzeichnis kopieren

- Bewegen Sie das Hellfeld im rechten Fenster auf das Verzeichnis das Sie kopieren wollen
- Drücken Sie den Softkey **KOPIEREN**: Die TNC blendet das Fenster zur Auswahl des Zielverzeichnisses ein
- Zielverzeichnis wählen und mit Taste **ENT** oder Softkey **OK** bestätigen: Die TNC kopiert das gewählte Verzeichnis inclusive Unterverzeichnisse in das gewählte Zielverzeichnis

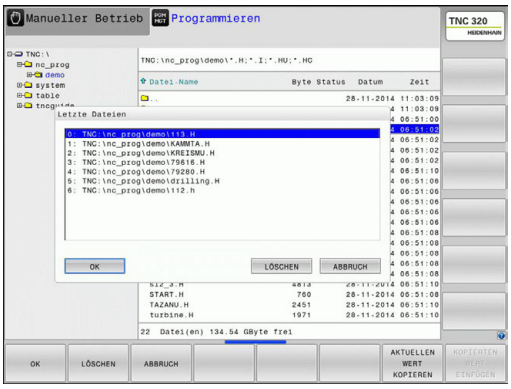
### Eine der zuletzt gewählten Dateien auswählen

PGM MGT

- Dateiverwaltung aufrufen

LETZTE DATEIEN

- Die letzten 10 angewählten Dateien anzeigen: Softkey **LETZTE DATEIEN** drücken




Benutzen Sie die Pfeiltasten, um das Hellfeld auf die Datei zu bewegen, die Sie anwählen wollen:

↑ ↑

- Bewegt das Hellfeld in einem Fenster auf und ab

OK

- Datei wählen: Softkey **OK** drücken, oder

ENT

- Taste **ENT** drücken

> Mit dem Softkey **AKTUELLEN WERT KOPIEREN** können Sie den Pfad einer markierten Datei kopieren. Den kopierten Pfad können Sie später wiederverwenden, z. B. bei einem Programmaufruf mit Hilfe der Taste **PGM CALL**.

## Datei löschen

**Achtung, Datenverlust möglich!**
Das Löschen von Dateien können Sie nicht mehr rückgängig machen!

- Bewegen Sie das Hellfeld auf die Datei, die löschen möchten

- Löschfunktion wählen: Softkey **LÖSCHEN** drücken. Die TNC fragt, ob die Datei tatsächlich gelöscht werden soll
- Löschen bestätigen: Softkey **OK** drücken oder
- Löschen abbrechen: Softkey **ABBRUCH** drücken

## Verzeichnis löschen

**Achtung, Datenverlust möglich!**
Das Löschen von Dateien können Sie nicht mehr rückgängig machen!

- Bewegen Sie das Hellfeld auf das Verzeichnis, das Sie löschen möchten

- Löschfunktion wählen: Softkey **LÖSCHEN** drücken. Die TNC fragt, ob das Verzeichnis mit allen Unterverzeichnissen und Dateien tatsächlich gelöscht werden soll
- Löschen bestätigen: Softkey **OK** drücken oder
- Löschen abbrechen: Softkey **ABBRUCH** drücken

### Dateien markieren

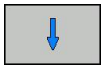
| Softkey | Markierungsfunktion |
|---|---|
| DATEI MARKIEREN | Einzelne Datei markieren |
| ALLE DATEIEN MARKIEREN | Alle Dateien im Verzeichnis markieren |
| MARK. AUFHEBEN | Markierung für einzelne Datei aufheben |
| ALLE MARK. AUFHEBEN | Markierung für alle Dateien aufheben |
| KOP.MARK. | Alle markierten Dateien kopieren |

Funktionen, wie das Kopieren oder Löschen von Dateien, können Sie sowohl auf einzelne als auch auf mehrere Dateien gleichzeitig anwenden. Mehrere Dateien markieren Sie wie folgt:

- Hellfeld auf erste Datei bewegen

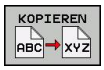
- Markierungsfunktionen anzeigen: Softkey **MARKIEREN** drücken

- Datei markieren: Softkey **DATEI MARKIEREN** drücken

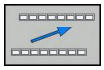


- Hellfeld auf weitere Datei bewegen. Funktioniert nur über Softkeys, nicht mit den Pfeiltasten navigieren!

- Weitere Datei markieren: Softkey **DATEI MARKIEREN** drücken, usw.



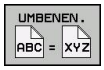

- Markierte Dateien kopieren: Softkey **KOPIEREN** drücken, oder



- Markierte Dateien löschen: aktive Softkey verlassen und anschließend Softkey **LÖSCHEN** drücken, um markierte Dateien zu löschen

## Datei umbenennen

- Bewegen Sie das Hellfeld auf die Datei, die Sie umbenennen möchten




- Funktion zum Umbenennen wählen
- Neuen Dateinamen eingeben; der Dateityp kann nicht geändert werden
- Umbenennen ausführen: Softkey **OK** oder Taste **ENT** drücken

## Dateien sortieren

- Wählen Sie den Ordner in dem Sie die Dateien sortieren möchten

- Softkey **SORTIEREN** wählen
- Softkey mit entsprechendem Darstellungskriterium wählen

## Zusätzliche Funktionen

### Datei schützen/Dateischutz aufheben

- Bewegen Sie das Hellfeld auf die Datei, die Sie schützen möchten

- Zusätzliche Funktionen wählen: Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** drücken

- Dateischutz aktivieren: Softkey **SCHÜTZEN** drücken, die Datei erhält das Protect-Symbol

- Dateischutz aufheben: Softkey **UNGESCH.** drücken

### Editor wählen

- Bewegen Sie das Hellfeld im rechten Fenster auf die Datei, die Sie öffnen möchten

- Zusätzliche Funktionen wählen: Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** drücken

- Auswahl des Editors, mit dem die gewählte Datei geöffnet werden soll: Softkey **EDITOR WÄHLEN** drücken
- Gewünschten Editor markieren
- Softkey **OK** drücken, um Datei zu öffnen

### USB-Gerät anbinden/entfernen

- Bewegen Sie das Hellfeld ins linke Fenster

- Zusätzliche Funktionen wählen: Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** drücken
- Softkey-Leiste umschalten

- Nach USB-Gerät suchen
- Um das USB-Gerät zu entfernen: Bewegen Sie das Hellfeld im Verzeichnisbaum auf das USB-Gerät

- USB-Gerät entfernen

Weitere Informationen: siehe "USB-Geräte an der TNC", Seite 137.

## Zusatztools zur Verwaltung externer Dateitypen

Mit Zusatztools können Sie verschiedene, extern erstellte Dateitypen auf der TNC anzeigen oder bearbeiten.

| Dateiarten | Beschreibung |
|---|---|
| PDF-Dateien (pdf) | Seite 127 |
| Excel-Tabellen (xls, csv) | Seite 129 |
| Internet-Dateien (htm, html) | Seite 130 |
| ZIP-Archive (zip) | Seite 131 |
| Text-Dateien (ASCII-Dateien, z. B. txt, ini) | Seite 132 |
| Video-Dateien | Seite 132 |
| Grafik-Dateien (bmp, gif, jpg, png) | Seite 133 |

Wenn Sie die Dateien vom PC aus mit TNCremo auf die Steuerung übertragen, dann müssen Sie die Dateinamenserweiterungen pdf, xls, zip, bmp gif, jpg und png in die Liste der binär zu übertragenden Dateitypen eingetragen haben (Menüpunkt >**Extras** >**Konfiguration** >**Modus** in TNCremo).

### PDF-Dateien anzeigen

Um PDF-Dateien direkt auf der TNC zu öffnen, gehen Sie wie folgt vor:

PGM MGT

- Dateiverwaltung aufrufen
- Verzeichnis wählen, in dem die PDF-Datei gespeichert ist
- Bewegen Sie das Hellfeld auf die PDF-Datei

ENT

- Taste ENT drücken: Die TNC öffnet die PDF-Datei mit dem Zusatz-Tool **Dokumentenbetrachter** in einer eigenen Anwendung

Mit der Tasten-Kombination ALT+TAB können Sie jederzeit auf die TNC-Oberfläche zurückschalten und die PDF-Datei geöffnet lassen. Alternativ können Sie auch per Mausklick auf das entsprechende Symbol in der Task-Leiste zurück auf die TNC-Oberfläche wechseln.

Wenn Sie den Mauszeiger über einer Schaltfläche positionieren, erhalten Sie einen kurzen Tipp-Text zur jeweiligen Funktion der Schaltfläche. Weitere Informationen zur Bedienung des **Dokumentenbetrachters** finden Sie unter **Hilfe**.

Um den **Dokumentenbetrachter** zu beenden gehen Sie wie folgt vor:

- Mit der Maus Menüpunkt **Datei** wählen
- Menüpunkt **Schließen** wählen: Die TNC kehrt zurück in die Dateiverwaltung

Falls Sie keine Maus verwenden, schließen Sie den **Dokumentenbetrachter** wie folgt:

- Softkey-Umschalttaste drücken: Der **Dokumentenbetrachter** öffnet das Pulldown-Menü **Datei**

- Menüpunkt **Schließen** wählen und mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC kehrt zurück in die Dateiverwaltung

**Excel-Dateien anzeigen und bearbeiten**

Um Excel-Dateien mit der Dateiendung **xls**, **xlsx** oder **csv** direkt auf der TNC zu öffnen und zu bearbeiten, gehen Sie wie folgt vor:

PGM MGT

- Dateiverwaltung aufrufen
- Verzeichnis wählen, in dem die Excel-Datei gespeichert ist
- Bewegen Sie das Hellfeld auf die Excel-Datei

ENT

- Taste ENT drücken: Die TNC öffnet die Excel-Datei mit dem Zusatz-Tool **Gnumeric** in einer eigenen Anwendung

Mit der Tasten-Kombination ALT+TAB können Sie jederzeit auf die TNC-Oberfläche zurückschalten und die Excel-Datei geöffnet lassen. Alternativ können Sie auch per Mausklick auf das entsprechende Symbol in der Task-Leiste zurück auf die TNC-Oberfläche wechseln.

Wenn Sie den Mauszeiger über einer Schaltfläche positionieren, erhalten Sie einen kurzen Tipp-Text zur jeweiligen Funktion der Schaltfläche. Weitere Informationen zur Bedienung von **Gnumeric** finden Sie unter **Hilfe**.

Um **Gnumeric** zu beenden gehen Sie wie folgt vor:

- Mit der Maus Menüpunkt **Datei** wählen
- Menüpunkt **Schließen** wählen: Die TNC kehrt zurück in die Dateiverwaltung

Falls Sie keine Maus verwenden, schließen Sie das Zusatz-Tool **Gnumeric** wie folgt:

▷

- Softkey-Umschalttaste drücken: Das Zusatz-Tool **Gnumeric** öffnet das Pulldown-Menü **Datei**

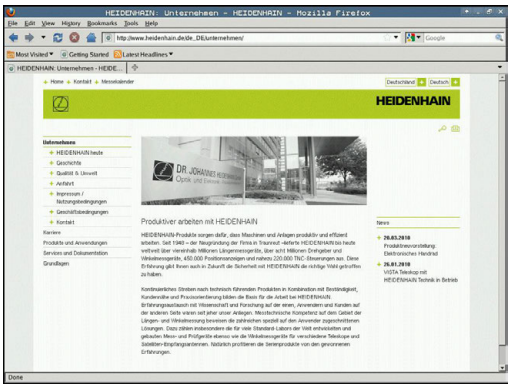
↓

ENT

- Menüpunkt **Schließen** wählen und mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC kehrt zurück in die Dateiverwaltung

### Internet-Dateien anzeigen

Um Internet-Dateien mit der Dateiendung **htm** oder **html** direkt auf der TNC zu öffnen, gehen Sie wie folgt vor:




PGM MGT

- Dateiverwaltung aufrufen
- Verzeichnis wählen, in dem die Internet-Datei gespeichert ist
- Bewegen Sie das Hellfeld auf die Internet-Datei

ENT

- Taste ENT drücken: Die TNC öffnet die Internet-Datei mit dem Zusatz-Tool **Mozilla Firefox** in einer eigenen Anwendung

Mit der Tasten-Kombination ALT+TAB können Sie jederzeit auf die TNC-Oberfläche zurückschalten und die PDF-Datei geöffnet lassen. Alternativ können Sie auch per Mausklick auf das entsprechende Symbol in der Task-Leiste zurück auf die TNC-Oberfläche wechseln.

Wenn Sie den Mauszeiger über einer Schaltfläche positionieren, erhalten Sie einen kurzen Tipp-Text zur jeweiligen Funktion der Schaltfläche. Weitere Informationen zur Bedienung des **Mozilla Firefox** finden Sie unter **Help**.

Um den **Mozilla Firefox** zu beenden gehen Sie wie folgt vor:

- Mit der Maus Menüpunkt **File** wählen
- Menüpunkt **Quit** wählen: Die TNC kehrt zurück in die Dateiverwaltung

Falls Sie keine Maus verwenden, schließen Sie den **Mozilla Firefox** wie folgt:

▷

- Softkey-Umschalttaste drücken: Der **Mozilla Firefox** öffnet das Pulldown-Menü **File**

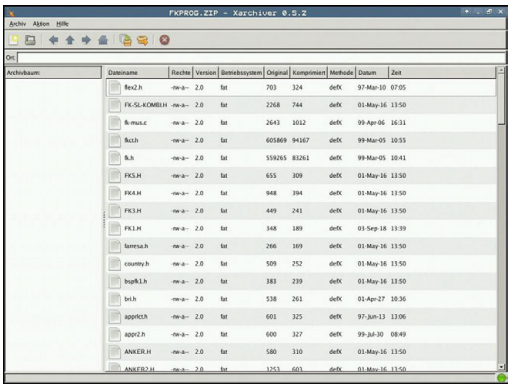
↓

ENT

- Menüpunkt **Quit** wählen und mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC kehrt zurück in die Dateiverwaltung

### Arbeiten mit ZIP-Archiven

Um ZIP-Archive mit der Dateiendung **zip** direkt auf der TNC zu öffnen, gehen Sie wie folgt vor:




PGM MGT

- Dateiverwaltung aufrufen
- Verzeichnis wählen, in dem die Archiv-Datei gespeichert ist
- Bewegen Sie das Hellfeld auf die Archiv-Datei

ENT

- Taste ENT drücken: Die TNC öffnet die Archiv-Datei mit dem Zusatz-Tool **Xarchiver** in einer eigenen Anwendung

Mit der Tasten-Kombination ALT+TAB können Sie jederzeit auf die TNC-Oberfläche zurückschalten und die Archiv-Datei geöffnet lassen. Alternativ können Sie auch per Mausklick auf das entsprechende Symbol in der Task-Leiste zurück auf die TNC-Oberfläche wechseln.

Wenn Sie den Mauszeiger über einer Schaltfläche positionieren, erhalten Sie einen kurzen Tipp-Text zur jeweiligen Funktion der Schaltfläche. Weitere Informationen zur Bedienung von **Xarchiver** finden Sie unter **Hilfe**.

Beachten Sie, dass die TNC beim Packen und Entpacken von NC-Programmen und NC-Tabellen keine Konvertierung von binär nach ASCII bzw. umgekehrt durchführt. Beim Übertragen auf TNC-Steuerungen mit anderen Software-Versionen, können solche Dateien dann ggf. nicht von der TNC gelesen werden.

Um **Xarchiver** zu beenden gehen Sie wie folgt vor:

- Mit der Maus Menüpunkt **Archiv** wählen
- Menüpunkt **Beenden** wählen: Die TNC kehrt zurück in die Dateiverwaltung

Falls Sie keine Maus verwenden, schließen Sie den **Xarchiver** wie folgt:

▷

- Softkey-Umschalttaste drücken: Der **Xarchiver** öffnet das Pulldown-Menü **Archiv**

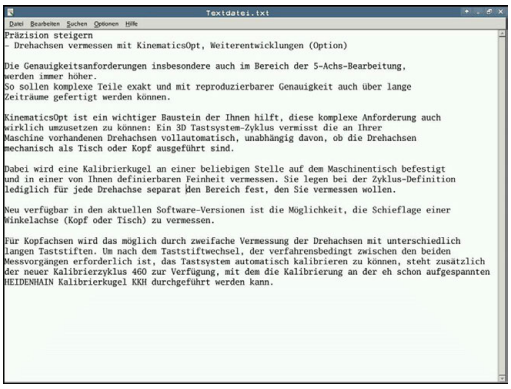
↓

ENT

- Menüpunkt **Beenden** wählen und mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC kehrt zurück in die Dateiverwaltung

### Text-Dateien anzeigen oder bearbeiten

Um Text-Dateien (ASCII-Dateien, z. B. mit Dateiendung **txt**) zu öffnen und zu bearbeiten, verwenden Sie den internen Text-Editor. Gehen Sie dazu wie folgt vor:




PGM MGT

- Dateiverwaltung aufrufen
- Laufwerk und Verzeichnis wählen, in dem die Text-Datei gespeichert ist
- Bewegen Sie das Hellfeld auf die Text-Datei

ENT

- Taste ENT drücken: öffnet die Text-Datei mit dem internen Text-Editor

> Alternativ können Sie ASCII-Dateien auch mit dem Zusatz-Tool **Leafpad** öffnen. Innerhalb von **Leafpad** stehen die von Windows her bekannten Shortcuts zur Verfügung, mit denen Sie Texte schnell bearbeiten können (STRG+C, STRG+V,...).

> Mit der Tasten-Kombination ALT+TAB können Sie jederzeit auf die TNC-Oberfläche zurückschalten und die Text-Datei geöffnet lassen. Alternativ können Sie auch per Mausklick auf das entsprechende Symbol in der Task-Leiste zurück auf die TNC-Oberfläche wechseln.

Um **Leafpad** zu öffnen gehen Sie wie folgt vor:

- Mit der Maus innerhalb der Task-Leiste das HEIDENHAIN-Icon **Menu** wählen
- Im Pulldown-Menü die Menüpunkte **Tools** und **Leafpad** wählen

Um **Leafpad** zu beenden gehen Sie wie folgt vor:

- Mit der Maus Menüpunkt **Datei** wählen
- Menüpunkt **Beenden** wählen: Die TNC kehrt zurück in die Dateiverwaltung

### Video-Dateien anzeigen

> Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.
> Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Um Video-Dateien direkt auf der TNC zu öffnen, gehen Sie wie folgt vor:

PGM MGT

- Dateiverwaltung aufrufen
- Verzeichnis wählen, in dem die Video-Datei gespeichert ist
- Bewegen Sie das Hellfeld auf die Video-Datei

ENT

- Taste ENT drücken: Die TNC öffnet die Video-Datei in einer eigenen Anwendung

### Grafik-Dateien anzeigen

Um Grafik-Dateien mit der Dateiendung bmp, gif, jpg oder png direkt auf der TNC zu öffnen, gehen Sie wie folgt vor:

PGM MGT

- Dateiverwaltung aufrufen
- Verzeichnis wählen, in dem die Grafik-Datei gespeichert ist
- Bewegen Sie das Hellfeld auf die Grafik-Datei

ENT

- Taste ENT drücken: Die TNC öffnet die Grafik-Datei mit dem Zusatz-Tool **ristretto** in einer eigenen Anwendung

Mit der Tasten-Kombination ALT+TAB können Sie jederzeit auf die TNC-Oberfläche zurückschalten und die Grafik-Datei geöffnet lassen. Alternativ können Sie auch per Mausklick auf das entsprechende Symbol in der Task-Leiste zurück auf die TNC-Oberfläche wechseln.

Weitere Informationen zur Bedienung von **ristretto** finden Sie unter **Hilfe**.

Um **ristretto** zu beenden gehen Sie wie folgt vor:

- Mit der Maus Menüpunkt **Datei** wählen
- Menüpunkt **Beenden** wählen: Die TNC kehrt zurück in die Dateiverwaltung

Falls Sie keine Maus verwenden, schließen Sie das Zusatz-Tool **ristretto** wie folgt:

▷

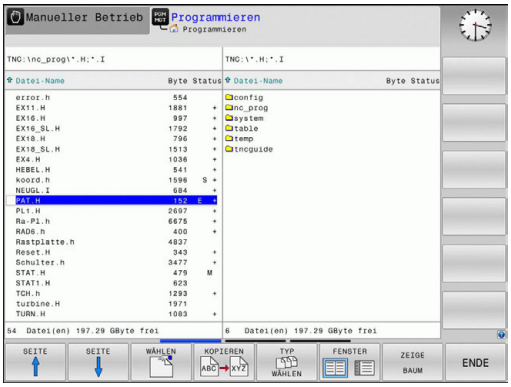
- Softkey-Umschalttaste drücken: Das **ristretto** öffnet das Pulldown-Menü **Datei**

↓

ENT

- Menüpunkt **Beenden** wählen und mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC kehrt zurück in die Dateiverwaltung

## Datenübertragung zu/von einem externen Datenträger




> Bevor Sie Daten zu einem externen Datenträger übertragen können, müssen Sie die Datenschnittstelle einrichten (siehe "Datenschnittstellen einrichten", Seite 575).
>
> Wenn Sie über die serielle Schnittstelle Daten übertragen, dann können in Abhängigkeit von der verwendeten Datenübertragungssoftware Probleme auftreten, die Sie durch wiederholtes Ausführen der Übertragung beheben können.

PGM MGT

- Dateiverwaltung aufrufen

FENSTER

- Bildschirm-Aufteilung für die Datenübertragung wählen: Softkey **FENSTER** drücken.

Benutzen Sie die Pfeil-Tasten, um das Hellfeld auf die Datei zu bewegen, die Sie übertragen wollen:

↑ ↓

- Bewegt das Hellfeld in einem Fenster auf und ab

← →

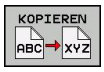
- Bewegt das Hellfeld vom rechten Fenster ins linke Fenster und umgekehrt

Wenn Sie von der TNC zum externen Datenträger kopieren wollen, schieben Sie das Hellfeld im linken Fenster auf die zu übertragende Datei.

Wenn Sie vom externen Datenträger in die TNC kopieren wollen, schieben Sie das Hellfeld im rechten Fenster auf die zu übertragende Datei.

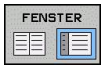
- Anderes Laufwerk oder Verzeichnis wählen: Softkey **ZEIGE BAUM** drücken
- Wählen Sie das gewünschte Verzeichnis mit den Pfeiltasten

- Gewünschte Datei wählen: Softkey **ZEIGE DATEIEN** drücken



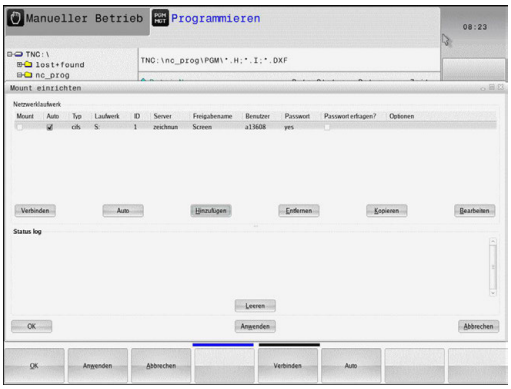

- Wählen Sie die gewünschte Datei mit den Pfeiltasten
- Einzelne Datei übertragen: Softkey **KOPIEREN** drücken

- Mit Softkey **OK** oder mit der Taste **ENT** bestätigen. Die TNC blendet ein Statusfenster ein, das Sie über den Kopierfortschritt informiert, oder




- Datenübertragung beenden: Softkey **FENSTER** drücken. Die TNC zeigt wieder das Standardfenster für die Dateiverwaltung

## Die TNC am Netzwerk




Um die Ethernet-Karte an Ihr Netzwerk anzuschließen, siehe "Ethernet-Schnittstelle ", Seite 582.

Fehlermeldungen während des Netzwerk-Betriebs protokolliert die TNC, siehe "Ethernet-Schnittstelle ", Seite 582.

Wenn die TNC an ein Netzwerk angeschlossen ist, stehen Ihnen zusätzliche Laufwerke im linken Verzeichnisfenster zur Verfügung (siehe Bild). Alle zuvor beschriebenen Funktionen (Laufwerk wählen, Dateien kopieren usw.) gelten auch für Netzlaufwerke, sofern Ihre Zugriffsberechtigung dies erlaubt.

### Netzlaufwerk verbinden und lösen

PGM MGT

- Dateiverwaltung wählen: Taste **PGM MGT** drücken, ggf. mit Softkey **FENSTER** die Bildschirm-Aufteilung so wählen, wie im Bild rechts oben dargestellt

NETZWERK

- Netzwerk-Einstellungen wählen: Softkey **NETZWERK** (zweite Softkey-Leiste) drücken.
- Netzlaufwerke verwalten: Softkey **NETZWERK VERBIND. DEFINER.** drücken. Die TNC zeigt in einem Fenster mögliche Netzlaufwerke an, auf die Sie Zugriff haben. Mit den nachfolgend beschriebenen Softkeys legen Sie für jedes Laufwerk die Verbindungen fest

| Funktion | Softkey |
|---|---|
| Netzwerk-Verbindung herstellen, die TNC markiert die Spalte **Mount**, wenn die Verbindung aktiv ist. | **Verbinden** |
| Netzwerk-Verbindung beenden | **Trennen** |
| Netzwerk-Verbindung beim Einschalten der TNC automatisch herstellen. Die TNC markiert die Spalte **Auto**, wenn die Verbindung automatisch hergestellt wird | **Auto** |
| Neue Netzwerk-Verbing einrichten | **Hinzufügen** |
| Bestehende Netzwerk-Verbing löschen | **Entfernen** |
| Netzwerk-Verbing kopieren | **Kopieren** |
| Netzwerk-Verbing editieren | **Bearbeiten** |
| Statusfenster löschen | **Leeren** |

## USB-Geräte an der TNC

**Achtung, Datenverlust möglich!**
Verwenden Sie die USB-Schnittstelle nur zum Übertragen und Sichern, nicht zum Bearbeiten und Abarbeiten von Programmen.

Besonders einfach können Sie Daten über USB-Geräte sichern bzw. in die TNC einspielen. Die TNC unterstützt folgende USB-Blockgeräte:

- Disketten-Laufwerke mit Dateisystem FAT/VFAT
- Memory-Sticks mit Dateisystem FAT/VFAT
- Festplatten mit Dateisystem FAT/VFAT
- CD-ROM-Laufwerke mit Dateisystem Joliet (ISO9660)

Solche USB-Geräte erkennt die TNC beim Anstecken automatisch. USB-Geräte mit anderen Dateisystemen (z. B. NTFS) unterstützt die TNC nicht. Die TNC gibt beim Anstecken dann die Fehlermeldung **USB: TNC unterstützt Gerät nicht** aus.

Falls Sie eine Fehlermeldung beim Anschließen eines USB-Datenträgers bekommen, überprüfen Sie die Einstellung in der Sicherheitssoftware SELinux. ("Sicherheitssoftware SELinux", Seite 90)

Die TNC gibt die Fehlermeldung **USB: TNC unterstützt Gerät nicht** auch dann aus, wenn Sie einen USB-Hub anschließen. In diesem Fall die Meldung einfach mit der Taste CE quittieren.

Prinzipiell sollten alle USB-Geräte mit oben erwähnten Dateisystemen an die TNC anschließbar sein. Unter Umständen kann es vorkommen, dass ein USB-Gerät nicht korrekt von der Steuerung erkannt wird. In solchen Fällen ein anderes USB-Gerät verwenden.

In der Dateiverwaltung sehen Sie USB-Geräte als eigenes Laufwerk im Verzeichnisbaum, so dass Sie die in den vorherigen Abschnitten beschriebenen Funktionen zur Dateiverwaltung entsprechend nutzen können.

Ihr Maschinenhersteller kann für USB-Geräte feste Namen vergeben. Maschinen-Handbuch beachten!

**USB-Gerät entfernen**

Um ein USB-Gerät zu entfernen, müssen Sie grundsätzlich wie folgt vorgehen:

- PGM MGT ▶ Dateiverwaltung wählen: Taste **PGM MGT** drücken
- ← ▶ Mit der Pfeiltaste das linke Fenster wählen
- ↓ ▶ Mit einer Pfeiltaste das zu trennende USB-Gerät wählen
- ▷ ▶ Softkey-Leiste weiterschalten
- ZUSÄTZL. FUNKT. ▶ Zusätzliche Funktionen wählen
- ▷ ▶ Softkey-Leiste weiterschalten
- ▶ Funktion zum Entfernen von USB-Geräten wählen: Die TNC entfernt das USB-Geräte aus dem Verzeichnisbaum und meldet **Das USB-Gerät kann jetzt entfernt werden**.
- ▶ USB-Gerät entfernen
- END ▶ Dateiverwaltung beenden

Umgekehrt können Sie ein zuvor entferntes USB-Gerät wieder anbinden, indem Sie folgenden Softkey betätigen:

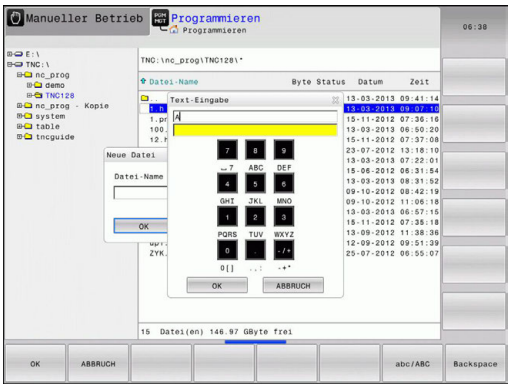
- ▶ Funktion zum Wiederanbinden von USB-Geräten wählen

# 4

# Programmieren: Programmierhilfen

## 4.1 Bildschirm-Tastatur

Wenn Sie die Kompaktversion (ohne Alpha-Tastatur) der TNC 620 verwenden, können Sie Buchstaben und Sonderzeichen mit der Bildschirm-Tastatur oder mit einer über den USB-Anschluss verbundenen PC-Tastatur eingeben.




### Text mit der Bildschirm-Tastatur eingeben

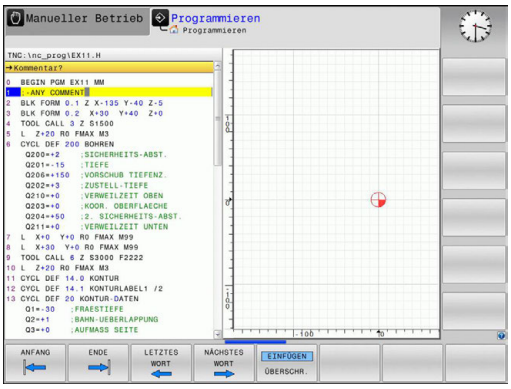
- Drücken Sie die **GOTO**-Taste, wenn Sie Buchstaben z.B. für Programm-Namen oder Verzeichnis-Namen, mit der Bildschirm-Tastatur eingeben wollen
- Die TNC öffnet ein Fenster, in dem das Zahlen-Eingabefeld der TNC mit der entsprechenden Buchstabenbelegung dargestellt wird
- Durch evtl. mehrmaliges Drücken der jeweiligen Taste, bewegen Sie den Cursor auf das gewünschte Zeichen
- Warten Sie bis die TNC das angewählte Zeichen in das Eingabefeld übernimmt, bevor Sie das nächste Zeichen eingeben
- Mit Softkey **OK** den Text in das geöffnete Dialogfeld übernehmen

Mit dem Softkey **ABC/ABC** wählen Sie zwischen der Groß- und Kleinschreibung. Falls Ihr Maschinenhersteller zusätzliche Sonderzeichen definiert hat, können Sie diese über den Softkey **SONDERZEICHEN** aufrufen und einfügen. Um einzelne Zeichen zu löschen verwenden Sie den Softkey **BACKSPACE**.

## 4.2 Kommentare einfügen

### Anwendung

Sie können in einem Bearbeitungsprogramm Kommentare einfügen, um Programmschritte zu erläutern oder Hinweise zu geben.




> Abhängig vom Maschinenparameter **lineBreak**, zeigt die TNC Kommentare, die nicht mehr vollständig am Bildschirm angezeigt werden können, in mehreren Zeilen oder es erscheint das Zeichen **>>** am Bildschirm.
>
> Das letzte Zeichen in einem Kommentarsatz darf keine Tilde sein (**~**).

Sie haben folgende Möglichkeiten, einen Kommentar einzugeben.

### Kommentar während der Programmeingabe

- Daten für einen Programm-Satz eingeben, dann **;** (Semikolon) auf der Alpha-Tastatur drücken – die TNC zeigt die Frage **Kommentar?**
- Kommentar eingeben und den Satz mit der Taste **END** abschließen

### Kommentar nachträglich einfügen

- Den Satz wählen, an den Sie den Kommentar anfügen wollen
- Mit der Pfeil-nach-rechts-Taste das letzte Wort im Satz wählen: **;** (Semikolon) auf der Alpha-Tastatur drücken – die TNC zeigt die Frage **Kommentar?**
- Kommentar eingeben und den Satz mit der Taste **END** abschließen

### Kommentar in eigenem Satz

- Satz wählen, hinter dem Sie den Kommentar einfügen wollen
- Programmier-Dialog mit der Taste **;** (Semikolon) auf der Alpha-Tastatur eröffnen
- Kommentar eingeben und den Satz mit der Taste **END** abschließen

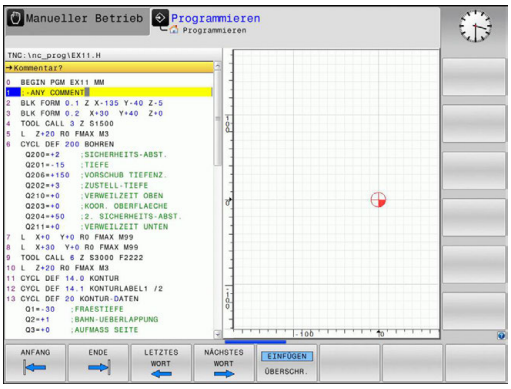
### Funktionen beim Editieren des Kommentars

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| ANFANG | An den Anfang des Kommentars springen |
| ENDE | An das Ende des Kommentars springen |
| LETZTES WORT | An den Anfang eines Wortes springen. Wörter sind durch ein Blank zu trennen |
| NACHSTES WORT | An das Ende eines Wortes springen. Wörter sind durch ein Blank zu trennen |
| EINFÜGEN ÜBERSCHR. | Umschalten zwischen Einfügemodus und Überschreibmodus |

## 4.3 Darstellung der NC-Programme

### Syntaxhervorhebung

Die TNC stellt Syntaxelemente, abhängig von deren Bedeutung, mit unterschiedlichen Farben dar. Durch die farbliche Hervorhebung sind Programme besser lesbar und übersichtlicher.




#### Farbliche Hervorhebung von Syntaxelementen

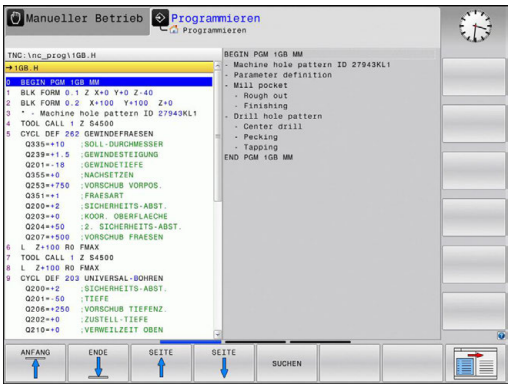
| Verwendung | Farbe |
|---|---|
| Standardfarbe | Schwarz |
| Darstellung von Kommentaren | Grün |
| Darstellung von Zahlenwerten | Blau |
| Satznummer | Lila |

### Scrollbalken

Mit dem Scrollbalken (Bildlaufleiste) am rechten Rand des Programmfensters, können Sie den Bildschirminhalt mit der Maus verschieben. Zudem können Sie durch Größe und Position des Scrollbalkens Rückschlüsse auf die Programmlänge und die Position des Cursors ziehen.

## 4.4 Programme gliedern

### Definition, Einsatzmöglichkeit




Die TNC gibt Ihnen die Möglichkeit, die Bearbeitungsprogramme mit Gliederungssätzen zu kommentieren. Gliederungssätze sind Texte (max. 252 Zeichen), die als Kommentare oder Überschriften für die nachfolgenden Programmzeilen zu verstehen sind.

Lange und komplexe Programme lassen sich durch sinnvolle Gliederungssätze übersichtlicher und verständlicher gestalten.

Das erleichtert besonders spätere Änderungen im Programm. Gliederungssätze fügen Sie an beliebiger Stelle in das Bearbeitungsprogramm ein.

Gliederungssätze lassen sich zusätzlich in einem eigenen Fenster darstellen. Verwenden Sie hierfür die entsprechende Bildschirm-Aufteilung.

Die eingefügten Gliederungspunkte werden von der TNC in einer separaten Datei verwaltet (Endung .SEC.DEP). Dadurch erhöht sich die Geschwindigkeit beim Navigieren im Gliederungsfenster.

### Gliederungsfenster anzeigen/Aktives Fenster wechseln

PROGRAMM + GLIEDER.

- Gliederungsfenster anzeigen: Bildschirm-Aufteilung **PROGRAMM + GLIEDER.** wählen

- Das aktive Fenster wechseln: Softkey **FENSTER WECHSELN** drücken

### Gliederungssatz im Programm-Fenster einfügen

- Gewünschten Satz wählen, hinter dem Sie den Gliederungssatz einfügen wollen

SPEC FCT

- Taste **SPEC FCT** drücken

PROGRAM-MIER HILFEN

- Softkey **PROGRAMMIER HILFEN** drücken

GLIEDE-RUNG EINFÜGEN

- Softkey **GLIEDERUNG EINFÜGEN** oder Taste * auf dereiner externen ASCII-Tastatur drücken
- Gliederungstext eingeben
- Ggf. Gliederungstiefe per Softkey verändern

### Sätze im Gliederungsfenster wählen

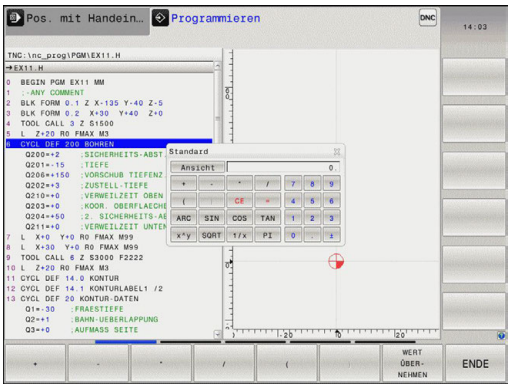
Wenn Sie im Gliederungsfenster von Satz zu Satz springen, führt die TNC die Satz-Anzeige im Programm-Fenster mit. So können Sie mit wenigen Schritten große Programmteile überspringen.

## 4.5 Der Taschenrechner

### Bedienung

Die TNC verfügt über einen Taschenrechner mit den wichtigsten mathematischen Funktionen.

- Mit der Taste **CALC** den Taschenrechner einblenden bzw. wieder schließen
- Rechenfunktionen wählen: Kurzbefehl über Softkey wählen oder mit einer externen Alpha-Tastatur eingeben.




| Rechenfunktion | Kurzbefehl (Softkey) |
|---|---|
| Addieren | + |
| Subtrahieren | – |
| Multiplizieren | * |
| Dividieren | / |
| Klammer-Rechnung | ( ) |
| Arcus-Cosinus | ARC |
| Sinus | SIN |
| Cosinus | COS |
| Tangens | TAN |
| Werte potenzieren | X^Y |
| Quadratwurzel ziehen | SQRT |
| Umkehrfunktion | 1/x |
| PI (3.14159265359) | PI |
| Wert zum Zwischenspeicher addieren | M+ |
| Wert zwischenspeichern | MS |
| Zwischenspeicher aufrufen | MR |
| Zwischenspeicher löschen | MC |
| Logarithmus Naturalis | LN |
| Logarithmus | LOG |
| Exponentialfunktion | e^x |
| Vorzeichen prüfen | SGN |
| Absolutwert bilden | ABS |

## 4.5 Der Taschenrechner

| Rechenfunktion | Kurzbefehl (Softkey) |
|---|---|
| Nachkomma-Stellen abschneiden | INT |
| Vorkomma-Stellen abschneiden | FRAC |
| Modulwert | MOD |
| Ansicht wählen | Ansicht |
| Wert löschen | CE |
| Maßeinheit | MM oder INCH |
| Winkelwert im Bogenmaß darstellen (Standard: Winkelwert in Grad) | RAD |
| Darstellungsart des Zahlenwertes wählen | DEC (dezimal) oder HEX (hexadezimal) |

**Berechneten Wert ins Programm übernehmen**

- Mit den Pfeiltasten das Wort wählen, in das der berechnete Wert übernommen werden soll
- Mit der Taste **CALC** den Taschenrechner einblenden und gewünschte Berechnung durchführen
- Taste „Ist-Position-übernehmen“ oder Softkey **WERT ÜBERNEHMEN** drücken: Die TNC übernimmt den Wert ins aktive Eingabefeld und schließt den Taschenrechner

Sie können auch Werte aus einem Programm in den Taschenrechner übernehmen. Wenn Sie den Softkey **AKTUELLEN WERT HOLEN** bzw. die Taste **GOTO** drücken, übernimmt die TNC den Wert aus dem aktiven Eingabefeld in den Taschenrechner.

Der Taschenrechner bleibt auch nach einem Wechsel der Betriebsart aktiv. Drücken Sie den Softkey **END**, um den Taschenrechner zu schließen.

**Funktionen im Taschenrechner**

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| ACHSWERTE | Wert der jeweiligen Achsposition als Sollwert oder Referenzwert in den Taschenrechner übernehmen |
| AKTUELLEN WERT HOLEN | Zahlenwert aus dem aktiven Eingabefeld in den Taschenrechner übernehmen |
| WERT ÜBER-NEHMEN | Zahlenwert aus dem Taschenrechner in das aktive Eingabefeld übernehmen |
| AKTUELLEN WERT KOPIEREN | Zahlenwert aus dem Taschenrechner kopieren |
| KOPIERTEN WERT EINFÜGEN | Kopierten Zahlenwert in den Taschenrechner einfügen |
| SCHNITT-DATEN-RECHNER | Schnittdatenrechner öffnen |
| | Taschenrechner in die Mitte positionieren |

Sie können den Taschenrechner auch mit den Pfeiltasten Ihrer Tastatur verschieben. Falls Sie eine Maus angeschlossen haben, können Sie den Taschenrechner auch damit positionieren.

## 4.6 Schnittdatenrechner

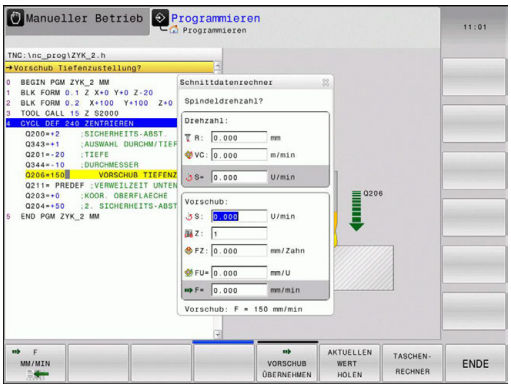
### Anwendung

Mit dem Schnittdatenrechner können Sie die Spindeldrehzahl und den Vorschub für einen Bearbeitungsprozess berechnen. Die berechneten Werte können Sie dann im NC-Programm in einen geöffneten Vorschub- oder Drehzahl-Dialog übernehmen.

Um den Schnittdatenrechner zu öffnen, drücken Sie den Softkey **SCHNITTDATENRECHNER**. Die TNC zeigt den Softkey an, wenn Sie:

- den Taschenrechner öffnen (Taste **CALC**)
- das Dialogfeld für die Drehzahleingabe im TOOL CALL-Satz öffnen
- das Dialogfeld zur Vorschubeingabe in Verfahrsätzen oder Zyklen öffnen
- einen Vorschub im Manuellen Betrieb eingeben (Softkey F)
- eine Spindeldrehzahl im Manuellen Betrieb eingeben (Softkey S)

Abhängig davon, ob Sie eine Drehzahl oder einen Vorschub berechnen, wird der Schnittdatenrechner mit unterschiedlichen Eingabefeldern angezeigt:




**Fenster zur Drehzahlberechnung:**

| Kennbuchstabe | Bedeutung |
|---|---|
| R: | Werkzeugradius (mm) |
| VC: | Schnittgeschwindigkeit (m/min) |
| S= | Ergebnis für Spindeldrehzahl (U/min) |

**Fenster zur Vorschubberechnung:**

| Kennbuchstabe | Bedeutung |
|---|---|
| S: | Spindeldrehzahl (U/min) |
| Z: | Anzahl der Zähne am Werkzeug (n) |
| FZ: | Vorschub pro Zahn (mm/Zahn) |
| FU: | Vorschub pro Umdrehung (mm/U) |
| F= | Ergebnis für Vorschub (mm/min) |

Sie können den Vorschub auch im TOOL CALL-Satz berechnen und in nachfolgenden Verfahrsätzen und Zyklen automatisch übernehmen. Wählen Sie hierzu, bei der Vorschubeingabe in Verfahrsätzen oder Zyklen, den Softkey F AUTO. Die TNC verwendet dann den im TOOL CALL-Satz definierten Vorschub. Falls Sie den Vorschub nachträglich ändern müssen, brauchen Sie nur den Vorschubwert im TOOL CALL-Satz anzupassen.

**Funktionen im Schnittdatenrechner:**

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| S U/MIN | Drehzahl aus dem Schnittdatenrechner-Formular in ein geöffnetes Dialogfeld übernehmen |
| F MM/MIN | Vorschub aus dem Schnittdatenrechner-Formular in ein geöffnetes Dialogfeld übernehmen |
| VC M/MIN | Schnittgeschwindigkeit aus dem Schnittdatenrechner-Formular in ein geöffnetes Dialogfeld übernehmen |
| FZ MM/ZAHN | Vorschub pro Zahn aus dem Schnittdatenrechner-Formular in ein geöffnetes Dialogfeld übernehmen |
| FU MM/U | Vorschub pro Umdrehung aus dem Schnittdatenrechner-Formular in ein geöffnetes Dialogfeld übernehmen |
| WERKZEUG-RADIUS ÜBERNEHMEN | Werkzeug-Radius in das Schnittdatenrechner-Formular übernehmen |
| DREHZAHL ÜBERNEHMEN | Drehzahl aus dem geöffneten Dialogfeld in das Schnittdatenrechner-Formular übernehmen |
| VORSCHUB ÜBERNEHMEN | Vorschub aus dem geöffneten Dialogfeld in das Schnittdatenrechner-Formular übernehmen |

## 4.6 Schnittdatenrechner

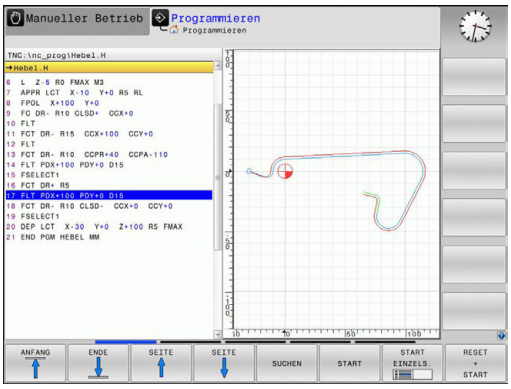
| Softkey | Funktion |
|---|---|
| VORSCHUB ÜBERNEHMEN | Vorschub pro Umdrehung aus dem geöffneten Dialogfeld in das Schnittdatenrechner-Formular übernehmen |
| VORSCHUB ÜBERNEHMEN | Vorschub pro Zahn aus dem geöffneten Dialogfeld in das Schnittdatenrechner-Formular übernehmen |
| AKTUELLEN WERT HOLEN | Wert aus einem geöffneten Dialogfeld in das Schnittdatenrechner-Formular übernehmen |
| TASCHEN-RECHNER | Zum Taschenrechner wechseln |
| ↓ | Schnittdatenrechner in Pfeilrichtung verschieben |
| ✛ | Schnittdatenrechner in die Mitte positionieren |
| INCH | Inch-Werte im Schnittdatenrechner verwenden |
| ENDE | Schnittdatenrechner beenden |

## 4.7 Programmiergrafik

### Programmiergrafik mitführen / nicht mitführen

Während Sie ein Programm erstellen, kann die TNC die programmierte Kontur mit einer 2D-Strichgrafik anzeigen.

- Zur Bildschirm-Aufteilung Programm links und Grafik rechts wechseln: Bildschirm-Umschalttaste und Softkey **PROGRAMM + GRAFIK** drücken



- Softkey **AUTOM. ZEICHNEN** auf **EIN** setzen. Während Sie die Programmzeilen eingeben, zeigt die TNC jede programmierte Bahnbewegung im Grafikfenster rechts an

Wenn die TNC die Grafik nicht mitführen soll, setzen Sie den Softkey **AUTOM. ZEICHNEN** auf **AUS**.

Wenn **AUTOM. ZEICHNEN** auf **EIN** gesetzt ist, dann berücksichtigt die Steuerung bei der Erstellung der 2D-Strichgrafik keine:

- Programmteil-Wiederholungen
- Sprunganweisungen
- M-Funktionen, wie z. B. M2 oder M30
- Zyklusaufrufe

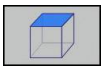
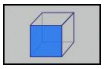
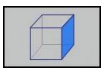
Verwenden Sie das automatische Zeichnen ausschließlich während der Konturprogrammierung.

### Programmiergrafik für bestehendes Programm erstellen

- Wählen Sie mit den Pfeiltasten den Satz, bis zu dem die Grafik erstellt werden soll oder drücken Sie **GOTO** und geben die gewünschte Satznummer direkt ein

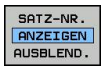
- Grafik erstellen: Softkey **RESET + START** drücken

**Weitere Funktionen:**

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| | Programmiergrafik vollständig erstellen |
| | Programmiergrafik satzweise erstellen |
| | Programmiergrafik komplett erstellen oder nach **RESET + START** vervollständigen |
| | Programmiergrafik anhalten. Dieser Softkey erscheint nur, während die TNC eine Programmiergrafik erstellt |
|  | Draufsicht wählen |
|  | Vorderansicht wählen |
|  | Seitenansicht wählen |

## Satznummern ein- und ausblenden

- Softkey-Leiste umschalten




- Satznummern einblenden: Softkey **SATZ-NR. ANZEIGEN AUSBLEND.** auf **ANZEIGEN** setzen
- Satznummern ausblenden: Softkey **SATZ-NR. ANZEIGEN AUSBLEND.** auf **AUSBLEND.** setzen

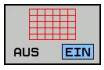
## Grafik löschen

- Softkey-Leiste umschalten

- Grafik löschen: Softkey **GRAFIK LÖSCHEN** drücken

## Gitterlinien einblenden

- Softkey-Leiste umschalten

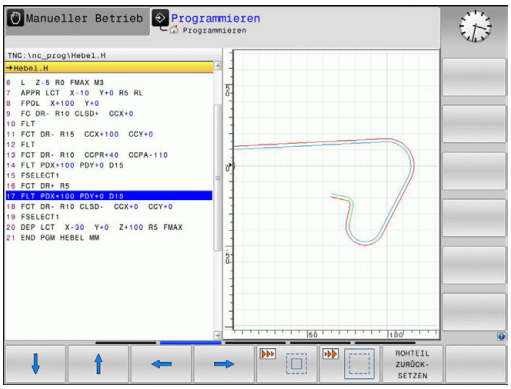



- Gitterlinien einblenden: Softkey **GITTERLINIEN EINBLENDEN** drücken

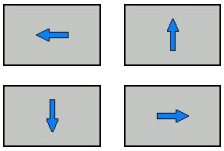
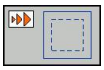
## Ausschnittsvergrößerung oder -verkleinerung

Sie können die Ansicht für eine Grafik selbst festlegen.

- Softkey-Leiste umschalten (zweite Leiste, siehe Bild)




**Damit stehen folgende Funktionen zur Verfügung:**

| Softkey | Funktion |
|---|---|
|  | Zum Verschieben des Ausschnitts jeweiligen Softkey drücken |
|  | Zum Verkleinern des Ausschnitts Softkey drücken |
|  | Zum Vergrößern des Ausschnitts Softkey drücken |

Mit dem Softkey **ROHTEIL ZURÜCKSETZEN** stellen Sie den ursprünglichen Ausschnitt wieder her.

Sie können die Darstellung der Grafik auch mit der Maus verändern. Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

- Um das dargestellte Modell zu verschieben: mittlere Maustaste bzw. Mausrad gedrückt halten und Maus bewegen. Wenn Sie zugleich die Shift-Taste drücken, können Sie das Modell nur horizontal oder vertikal verschieben.
- Um einen bestimmten Bereich zu vergrößern: mit gedrückter linker Maustaste den Bereich wählen. Nachdem Sie die linke Maustaste loslassen, vergrößert die TNC die Ansicht.
- Um einen beliebigen Bereich schnell zu vergrößern bzw. zu verkleinern: Mausrad nach vorne bzw. nach hinten drehen.

## 4.8 Fehlermeldungen

### Fehler anzeigen

Fehler zeigt die TNC unter anderem an bei:

- falschen Eingaben
- logischen Fehlern im Programm
- nicht ausführbaren Konturelementen
- unvorschriftsmäßigen Tastsystem-Einsätzen

Ein aufgetretener Fehler wird in der Kopfzeile in roter Schrift angezeigt. Dabei werden lange und mehrzeilige Fehlermeldungen verkürzt dargestellt. Die vollständige Information zu allen anstehenden Fehlern erhalten Sie im Fehlerfenster.

Sollte ausnahmsweise ein „Fehler in der Datenverarbeitung“ auftreten, öffnet die TNC automatisch das Fehlerfenster. Einen solchen Fehler können Sie nicht beheben. Beenden Sie das System und starten die TNC erneut.

Die Fehlermeldung in der Kopfzeile wird solange angezeigt, bis sie gelöscht oder durch einen Fehler höherer Priorität ersetzt wird.

Eine Fehlermeldung, die die Nummer eines Programmsatzes enthält, wurde durch diesen Satz oder einen vorhergegangenen verursacht.

### Fehlerfenster öffnen

- Drücken Sie die Taste **ERR**. Die TNC öffnet das Fehlerfenster und zeigt alle anstehenden Fehlermeldungen vollständig an.

### Fehlerfenster schließen

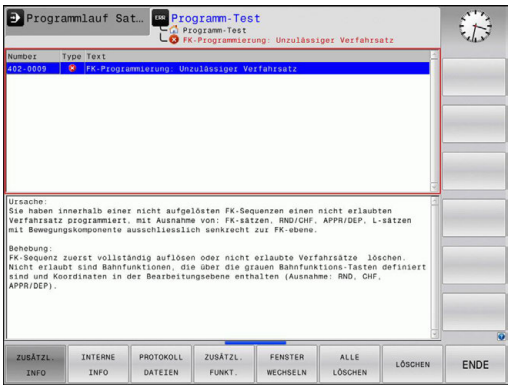
- Drücken Sie den Softkey **ENDE**, oder

- drücken Sie die Taste **ERR**. Die TNC schließt das Fehlerfenster.

## Ausführliche Fehlermeldungen

Die TNC zeigt Möglichkeiten für die Ursache des Fehlers und Möglichkeiten zum Beheben des Fehlers:

- Fehlerfenster öffnen




ZUSÄTZL. INFO

- Informationen zur Fehlerursache und Fehlerbehebung: Positionieren Sie das Hellfeld auf die Fehlermeldung und drücken den Softkey **ZUSÄTZL. INFO**. Die TNC öffnet ein Fenster mit Informationen zur Fehlerursache und Fehlerbehebung
- Info verlassen: drücken Sie den Softkey **ZUSÄTZL. INFO** erneut

## Softkey INTERNE INFO

Der Softkey **INTERNE INFO** liefert Informationen zur Fehlermeldung, die ausschließlich im Service-Fall von Bedeutung sind.

- Fehlerfenster öffnen.

INTERNE INFO

- Detail-Informationen zur Fehlermeldung: Positionieren Sie das Hellfeld auf die Fehlermeldung und drücken den Softkey **INTERNE INFO**. Die TNC öffnet ein Fenster mit internen Informationen zum Fehler
- Details verlassen: Drücken Sie den Softkey **INTERNE INFO** erneut.

## Fehler löschen

### Fehler außerhalb des Fehlerfensters löschen

CE

- In der Kopfzeile angezeigte Fehler/Hinweise löschen: CE-Taste drücken

> In einigen Betriebsarten (Beispiel: Editor) können Sie die CE-Taste nicht zum Löschen der Fehler verwenden, da die Taste für andere Funktionen eingesetzt wird.

### Fehler löschen

- Fehlerfenster öffnen

LÖSCHEN

- Einzelnen Fehler löschen: Positionieren Sie das Hellfeld auf die Fehlermeldung und drücken den Softkey **LÖSCHEN**.

ALLE LÖSCHEN

- Alle Fehler löschen: Drücken Sie den Softkey **ALLE LÖSCHEN**.

> Ist bei einem Fehler die Fehlerursache nicht behoben, kann er nicht gelöscht werden. In diesem Fall bleibt die Fehlermeldung erhalten.

## Fehlerprotokoll

Die TNC speichert aufgetretene Fehler und wichtige Ereignisse (z. B. Systemstart) in einem Fehlerprotokoll. Die Kapazität des Fehlerprotokolls ist begrenzt. Wenn das Fehlerprotokoll voll ist, verwendet die TNC eine zweite Datei. Ist auch diese voll, wird das erste Fehlerprotokoll gelöscht und neu beschrieben, usw. Schalten Sie bei Bedarf von **AKTUELLE DATEI** auf **VORHERIGE DATEI**, um die Historie einzusehen.

- Fehlerfenster öffnen.

PROTOKOLL DATEIEN

- Softkey **PROTOKOLL DATEIEN** drücken.

FEHLER PROTOKOLL

- Fehlerprotokoll öffnen: Softkey **FEHLER PROTOKOLL** drücken.

VORHERIGE DATEI

- Bei Bedarf vorheriges Fehlerprotokoll einstellen: Softkey **VORHERIGE DATEI** drücken.

AKTUELLE DATEI

- Bei Bedarf aktuelles Fehlerprotokoll einstellen: Softkey **AKTUELLE DATEI** drücken.

Der älteste Eintrag des Fehlerprotokolls steht am Anfang – der jüngste Eintrag am Ende der Datei.

### Tastenprotokoll

Die TNC speichert Tasteneingaben und wichtige Ereignisse (z. B. Systemstart) in einem Tastenprotokoll. Die Kapazität des Tastenprotokolls ist begrenzt. Ist das Tastenprotokoll voll, dann wird auf ein zweites Tastenprotokoll umgeschaltet. Ist dieses wieder gefüllt, wird das erste Tastenprotokoll gelöscht und neu beschrieben, usw. Schalten Sie bei Bedarf von **AKTUELLE DATEI** auf **VORHERIGE DATEI**, um die Historie der Eingaben zu sichten.

- Softkey **PROTOKOLL DATEIEN** drücken

- Tastenprotokoll öffnen: Softkey **TASTEN PROTOKOLL** drücken

- Bei Bedarf vorheriges Tastenprotokoll einstellen: Softkey **VORHERIGE DATEI** drücken

- Bei Bedarf aktuelles Tastenprotokoll einstellen: Softkey **AKTUELLE DATEI** drücken

Die TNC speichert jede im Bedienablauf betätigte Taste des Bedienfeldes in einem Tastenprotokoll. Der älteste Eintrag steht am Anfang – der jüngste Eintrag am Ende der Datei.

**Übersicht der Tasten und Softkeys zum Sichten der Protokolls**

| Softkey/ Tasten | Funktion |
|---|---|
| ANFANG | Sprung zum Tastenprotokoll-Anfang |
| ENDE | Sprung zum Tastenprotokoll-Ende |
| AKTUELLE DATEI | Aktuelles Tastenprotokoll |
| VORHERIGE DATEI | Vorheriges Tastenprotokoll |
| ↑ | Zeile vor/zurück |
| ↓ | |
| | Zurück zum Hauptmenü |

## Hinweistexte

Bei einer Fehlbedienung, z. B. Betätigung einer nicht erlaubten Taste oder Eingabe eines Wertes außerhalb des Gültigkeitsbereichs, weist die TNC Sie mit einem (grünen) Hinweistext in der Kopfzeile auf diese Fehlbedienung hin. Die TNC löscht den Hinweistext bei der nächsten gültigen Eingabe.

## Service-Dateien speichern

Bei Bedarf können Sie die „aktuelle Situation der TNC“ speichern und dem Service-Techniker zur Auswertung zur Verfügung stellen. Dabei wird eine Gruppe Service-Dateien gespeichert (Fehler- und Tastenprotokolle, sowie weitere Dateien, die Auskunft über die aktuelle Situation der Maschine und die Bearbeitung geben).

Falls Sie die Funktion „Service-Dateien speichern“ mehrmals mit gleichem Dateinamen ausführen, wird die vorher gespeicherte Gruppe Service-Dateien überschrieben. Verwenden Sie daher bei erneutem Ausführen der Funktion einen anderen Dateinamen.

**Service-Dateien speichern**

- Fehlerfenster öffnen.

- Softkey **PROTOKOLL DATEIEN** drücken.

- Softkey **SERVICE DATEIEN SPEICHERN** drücken: Die TNC öffnet ein Überblend-Fenster, in dem Sie einen Namen für die Service-Datei eingeben können.

- Service-Dateien speichern: Softkey **OK** drücken.

## Hilfesystem TNCguide aufrufen

Per Softkey können Sie das Hilfesystem der TNC aufrufen. Momentan erhalten Sie innerhalb des Hilfesystems dieselbe Fehlererklärung, die Sie auch beim Druck auf die Taste **HELP** erhalten.

Wenn Ihr Maschinenhersteller auch ein Hilfesystem zur Verfügung stellt, dann blendet die TNC den zusätzlichen Softkey **MASCHINEN-HERSTELLER** ein, über den Sie dieses separate Hilfesystem aufrufen können. Dort finden Sie dann weitere, detailiertere Informationen zur anstehenden Fehlermeldung.

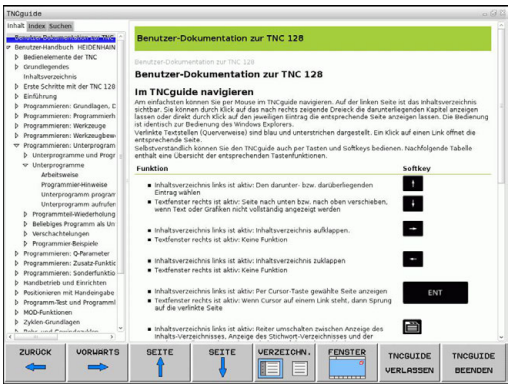
- Hilfe zu HEIDENHAIN-Fehlermeldungen aufrufen

- Wenn verfügbar, Hilfe zu maschinenspezifischen Fehlermeldungen aufrufen

## 4.9 Kontextsensitives Hilfesystem TNCguide

### Anwendung

> Bevor Sie den TNCguide nutzen können, müssen Sie die Hilfedateien von der HEIDENHAIN Homepage downloaden (siehe "Aktuelle Hilfedateien downloaden", Seite 165).




Das kontextsensitive Hilfesystem **TNCguide** enthält die Benutzer-Dokumentation im HTML-Format. Der Aufruf des TNCguide erfolgt über die **HELP**-Taste, wobei die TNC teilweise situationsabhängig die zugehörige Information direkt anzeigt (kontextsensitiver Aufruf). Auch wenn Sie in einem NC-Satz editieren und die HELP-Taste drücken, gelangen Sie in der Regel genau an die Stelle in der Dokumentation, an der die entsprechende Funktion beschrieben ist.

> Die TNC versucht grundsätzlich den TNCguide in der Sprache zu starten, die Sie als Dialogsprache an Ihrer TNC eingestellt haben. Wenn die Dateien dieser Dialogsprache an Ihrer TNC noch nicht zur Verfügung stehen, dann öffnet die TNC die englische Version.

Folgende Benutzer-Dokumentationen sind im TNCguide verfügbar:

- Benutzer-Handbuch Klartext-Dialog (**BHBKlartext.chm**)
- Benutzer-Handbuch DIN/ISO (**BHBIso.chm**)
- Benutzer-Handbuch Zyklenprogrammierung (**BHBtchprobe.chm**)
- Liste aller NC-Fehlermeldungen (**errors.chm**)

Zusätzlich ist noch die Buchdatei **main.chm** verfügbar, in der alle vorhandenen CHM-Dateien zusammengefasst dargestellt sind.

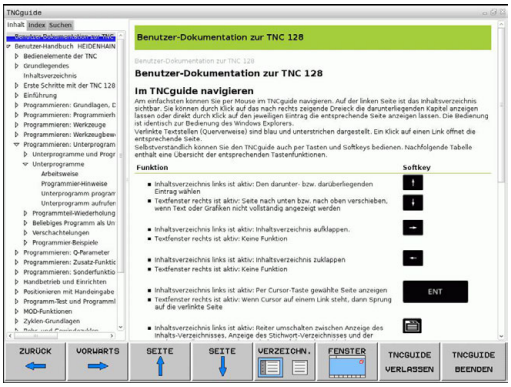
> Optional kann Ihr Maschinenhersteller noch maschinenspezifische Dokumentationen in den **TNCguide** einbetten. Diese Dokumente erscheinen dann als separates Buch in der Datei **main.chm**.

## Arbeiten mit dem TNCguide

### TNCguide aufrufen

Um den TNCguide zu starten, stehen mehrere Möglichkeiten zur Verfügung:

- Taste **HELP** drücken, wenn die TNC nicht gerade eine Fehlermeldung anzeigt
- Per Mausklick auf Softkeys, wenn Sie zuvor das rechts unten im Bildschirm eingeblendete Hilfesymbol angeklickt haben
- Über die Dateiverwaltung eine Hilfe-Datei (CHM-Datei) öffnen. Die TNC kann jede beliebige CHM-Datei öffnen, auch wenn diese nicht auf dem internen Speicher der TNC gespeichert ist




> Wenn eine oder mehrere Fehlermeldungen anstehen, dann blendet die TNC die direkte Hilfe zu den Fehlermeldungen ein. Um den **TNCguide** starten zu können müssen Sie zunächst alle Fehlermeldungen quittieren.
>
> Die TNC startet beim Aufruf des Hilfesystems auf dem Programmierplatz den systemintern definierten Standardbrowser.

Zu vielen Softkeys steht ein kontextsensitiver Aufruf zur Verfügung, über den Sie direkt zur Funktionsbeschreibung des jeweiligen Softkeys gelangen. Diese Funktionalität steht Ihnen nur über Mausbedienung zur Verfügung. Gehen Sie wie folgt vor:

- Softkey-Leiste wählen, in der der gewünschte Softkey angezeigt wird
- Mit der Maus auf das Hilfesymbol klicken, das die TNC direkt rechts über der Softkey-Leiste anzeigt: Der Mauszeiger ändert sich zum Fragezeichen
- Mit dem Fragezeichen auf den Softkey klicken, dessen Funktion Sie erklärt haben wollen: Die TNC öffnet den TNCguide. Wenn für den von Ihnen gewählten Softkey keine Einsprungstelle existiert, dann öffnet die TNC die Buchdatei **main.chm**, von der aus Sie per Volltextsuche oder per Navigation manuell die gewünschte Erklärung suchen müssen

Auch wenn Sie gerade einen NC-Satz editieren steht ein kontextsensitiver Aufruf zur Verfügung:

- Beliebigen NC-Satz wählen
- Das gewünschte Wort markieren
- Taste HELP drücken: Die TNC startet das Hilfesystem und zeigt die Beschreibung zur aktiven Funktion (gilt nicht für Zusatz-Funktionen oder Zyklen, die von Ihrem Maschinenhersteller integriert wurden)

## 4.9 Kontextsensitives Hilfesystem TNCguide

### Im TNCguide navigieren

Am einfachsten können Sie per Maus im TNCguide navigieren. Auf der linken Seite ist das Inhaltsverzeichnis sichtbar. Sie können durch Klick auf das nach rechts zeigende Dreieck die darunterliegenden Kapitel anzeigen lassen oder direkt durch Klick auf den jeweiligen Eintrag die entsprechende Seite anzeigen lassen. Die Bedienung ist identisch zur Bedienung des Windows Explorers.

Verlinkte Textstellen (Querverweise) sind blau und unterstrichen dargestellt. Ein Klick auf einen Link öffnet die entsprechende Seite.

Selbstverständlich können Sie den TNCguide auch per Tasten und Softkeys bedienen. Nachfolgende Tabelle enthält eine Übersicht der entsprechenden Tastenfunktionen.

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| ↑ ↓ | ■ Inhaltsverzeichnis links ist aktiv: Den darunter- bzw. darüberliegenden Eintrag wählen<br>■ Textfenster rechts ist aktiv: Seite nach unten bzw. nach oben verschieben, wenn Text oder Grafiken nicht vollständig angezeigt werden |
| → | ■ Inhaltsverzeichnis links ist aktiv: Inhaltsverzeichnis aufklappen.<br>■ Textfenster rechts ist aktiv: Keine Funktion |
| ← | ■ Inhaltsverzeichnis links ist aktiv: Inhaltsverzeichnis zuklappen<br>■ Textfenster rechts ist aktiv: Keine Funktion |
| ENT | ■ Inhaltsverzeichnis links ist aktiv: Per Cursor-Taste gewählte Seite anzeigen<br>■ Textfenster rechts ist aktiv: Wenn Cursor auf einem Link steht, dann Sprung auf die verlinkte Seite |
| | ■ Inhaltsverzeichnis links ist aktiv: Reiter umschalten zwischen Anzeige des Inhaltsverzeichnisses, Anzeige des Stichwort-Verzeichnisses und der Funktion Volltextsuche und Umschalten auf die rechte Bildschirmseite<br>■ Textfenster rechts ist aktiv: Sprung zurück ins linke Fenster |
| | ■ Inhaltsverzeichnis links ist aktiv: Den darunter- bzw. darüberliegenden Eintrag wählen<br>■ Textfenster rechts ist aktiv: Nächsten Link anspringen |
| ZURÜCK ← | Zuletzt angezeigte Seite wählen |
| VORWÄRTS → | Vorwärts blättern, wenn Sie mehrfach die Funktion „zuletzt angezeigte Seite wählen“ verwendet haben |

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| SEITE | Eine Seite zurück blättern |
| SEITE | Eine Seite nach vorne blättern |
| VERZEICHN. | Inhaltsverzeichnis anzeigen/ausblenden |
| FENSTER | Wechseln zwischen Vollbild-Darstellung und reduzierter Darstellung. Bei reduzierter Darstellung sehen Sie noch einen Teil der TNC-Oberfläche |
| TNCGUIDE VERLASSEN | Der Fokus wird intern auf die TNC-Anwendung gewechselt, so dass Sie bei geöffnetem TNCguide die Steuerung bedienen können. Wenn die Vollbild-Darstellung aktiv ist, dann reduziert die TNC vor dem Fokuswechsel automatisch die Fenstergröße |
| TNCGUIDE BEENDEN | TNCguide beenden |

### Stichwort-Verzeichnis

Die wichtigsten Stichwörter sind im Stichwortverzeichnis (Reiter **Index**) aufgeführt und können von Ihnen per Mausklick oder durch Selektieren per Pfeil-Tasten direkt angewählt werden.

Die linke Seite ist aktiv.

- Reiter **Index** wählen
- Eingabefeld **Schlüsselwort** aktivieren
- Zu suchendes Wort eingeben, die TNC synchronisiert dann das Stichwortverzeichnis bezogen auf den eingegebenen Text, so dass Sie das Stichwort in der aufgeführten Liste schneller finden können, oder
- Per Pfeil-Taste gewünschtes Stichwort hell hinterlegen
- Mit Taste **ENT** Informationen zum gewählten Stichwort anzeigen lassen

**Volltext-Suche**

Im Reiter **Suchen** haben Sie die Möglichkeit, den kompletten TNCguide nach einem bestimmten Wort zu durchsuchen.

Die linke Seite ist aktiv.

- Reiter **Suchen** wählen
- Eingabefeld **Suchen:** aktivieren
- Zu suchendes Wort eingeben, mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC listet alle Fundstellen auf, die dieses Wort enthalten
- Per Pfeiltaste gewünschte Stelle hell hinterlegen
- Mit Taste **ENT** die gewählte Fundstelle anzeigen

Die Volltext-Suche können Sie immer nur mit einem einzelnen Wort durchführen.

Wenn Sie die Funktion **Nur in Titeln suchen** aktivieren (per Maustaste oder durch Selektieren und anschließendes Betätigen der Leertaste), durchsucht die TNC nicht den kompletten Text sondern nur alle Überschriften.

## Aktuelle Hilfedateien downloaden

Die zu Ihrer TNC-Software passenden Hilfedateien finden sie auf der HEIDENHAIN-Homepage **www.heidenhain.de** unter:

- Dokumentation und Information
- Benutzer-Dokumentation
- TNCguide
- Gewünschte Sprache wählen
- TNC-Steuerungen
- Baureihe, z. B. TNC 600
- Gewünschte NC-Software-Nummer, z. B.TNC 620 (81760x-01)
- Aus der Tabelle **Online-Hilfe (TNCguide)** die gewünschte Sprachversion wählen
- ZIP-Datei herunterladen und entpacken
- Die ausgepackten CHM-Dateien auf die TNC in das Verzeichnis **TNC:\tncguide\de** bzw. in das entsprechende Sprach-Unterverzeichnis übertragen (siehe auch nachfolgende Tabelle)

Wenn Sie die CHM-Dateien mit TNCremo zur TNC übertragen, müssen Sie im Menüpunkt **Extras** >**Konfiguration** >**Modus** >**Übertragung im Binärformat** die Dateiendung **.CHM** eintragen.

| Sprache | TNC-Verzeichnis |
|---|---|
| Deutsch | **TNC:\tncguide\de** |
| Englisch | **TNC:\tncguide\en** |
| Tschechisch | **TNC:\tncguide\cs** |
| Französisch | **TNC:\tncguide\fr** |
| Italienisch | **TNC:\tncguide\it** |
| Spanisch | **TNC:\tncguide\es** |
| Portugiesisch | **TNC:\tncguide\pt** |
| Schwedisch | **TNC:\tncguide\sv** |
| Dänisch | **TNC:\tncguide\da** |
| Finnisch | **TNC:\tncguide\fi** |
| Niederländisch | **TNC:\tncguide\nl** |
| Polnisch | **TNC:\tncguide\pl** |
| Ungarisch | **TNC:\tncguide\hu** |
| Russisch | **TNC:\tncguide\ru** |
| Chinesisch (simplified) | **TNC:\tncguide\zh** |
| Chinesisch (traditional) | **TNC:\tncguide\zh-tw** |
| Slowenisch | **TNC:\tncguide\sl** |
| Norwegisch | **TNC:\tncguide\no** |
| Slowakisch | **TNC:\tncguide\sk** |
| Koreanisch | **TNC:\tncguide\kr** |
| Türkisch | **TNC:\tncguide\tr** |
| Rumänisch | **TNC:\tncguide\ro** |

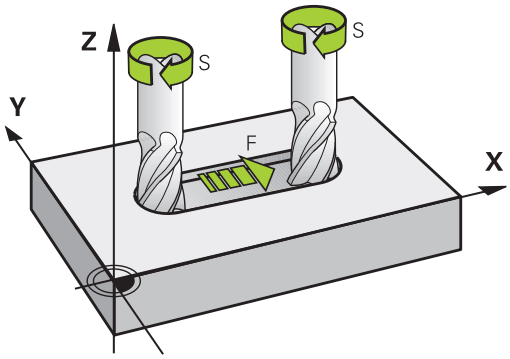
# 5

# Programmieren: Werkzeuge

## 5.1 Werkzeugbezogene Eingaben

### Vorschub F

Der Vorschub **F** ist die Geschwindigkeit, mit der sich der Werkzeugmittelpunkt auf seiner Bahn bewegt. Der maximale Vorschub kann für jede Maschinenachse unterschiedlich sein und ist durch Maschinenparameter festgelegt.




#### Eingabe

Den Vorschub können Sie im **TOOL CALL**-Satz (Werkzeugaufruf) und in jedem Positioniersatz eingeben (siehe "Erstellen der Programm-Sätze mit den Bahnfunktionstasten", Seite 208). In Millimeter-Programmen geben Sie den Vorschub **F** in der Einheit mm/min ein, in Inch-Programmen aus Gründen der Auflösung in 1/10 inch/min. Alternativ können Sie mit Hilfe der entsprechenden Softkeys den Vorschub in Millimeter pro Umdregung (mm/U) **FU** oder in Millimeter pro Zahn (mm/Zahn) **FZ** definieren.

#### Eilgang

Für den Eilgang geben Sie **F MAX** ein. Zur Eingabe von **F MAX** drücken Sie auf die Dialogfrage **Vorschub F= ?** die Taste **ENT** oder den Softkey **FMAX**.

> Um im Eilgang Ihrer Maschine zu verfahren, können Sie auch den entsprechenden Zahlenwert, z. B. **F30000** programmieren. Dieser Eilgang wirkt im Gegensatz zu **FMAX** nicht nur Satzweise, sondern so lange, bis Sie einen neuen Vorschub programmieren.

#### Wirkungsdauer

Der mit einem Zahlenwert programmierte Vorschub gilt bis zu dem Satz, in dem ein neuer Vorschub programmiert wird. **F MAX** gilt nur für den Satz, in dem er programmiert wurde. Nach dem Satz mit **F MAX** gilt wieder der letzte mit Zahlenwert programmierte Vorschub.

#### Änderung während des Programmlaufs

Während des Programmlaufs ändern Sie den Vorschub mit dem Vorschub-Potentiometer F für den Vorschub.

## Spindeldrehzahl S

Die Spindeldrehzahl S geben Sie in Umdrehungen pro Minute (U/min) in einem **TOOL CALL**-Satz ein (Werkzeugaufruf). Alternativ können Sie auch eine Schnittgeschwindigkeit Vc in Metern pro Minute (m/min) definieren.

### Programmierte Änderung

Im Bearbeitungsprogramm können Sie die Spindeldrehzahl mit einem **TOOL CALL**-Satz ändern, indem Sie ausschließlich die neue Spindeldrehzahl eingeben:

TOOL CALL

- Werkzeugaufruf programmieren: Taste **TOOL CALL** drücken
- Dialog **Werkzeug-Nummer?** mit Taste **NO ENT** übergehen
- Dialog **Spindelachse parallel X/Y/Z ?** mit Taste **NO ENT** übergehen
- Im Dialog **Spindeldrehzahl S= ?** neue Spindeldrehzahl eingeben, mit Taste **END** bestätigen, oder per Softkey **VC** umschalten auf Schnittgeschwindigkeitseingabe

### Änderung während des Programmlaufs

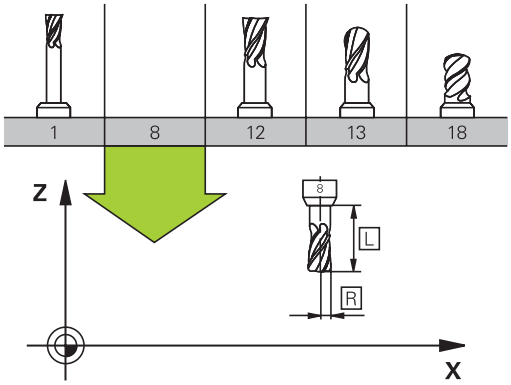
Während des Programmlaufs ändern Sie die Spindeldrehzahl mit dem Drehzahl-Potentiometer S für die Spindeldrehzahl.

## 5.2 Werkzeugdaten

### Voraussetzung für die Werkzeugkorrektur

Üblicherweise programmieren Sie die Koordinaten der Bahnbewegungen so, wie das Werkstück in der Zeichnung bemaßt ist. Damit die TNC die Bahn des Werkzeugmittelpunkts berechnen, also eine Werkzeugkorrektur durchführen kann, müssen Sie Länge und Radius zu jedem eingesetzten Werkzeug eingeben.

Werkzeugdaten können Sie entweder mit der Funktion **TOOL DEF** direkt im Programm oder separat in Werkzeugtabellen eingeben. Wenn Sie die Werkzeugdaten in Tabellen eingeben, stehen weitere werkzeugspezifische Informationen zur Verfügung. Die TNC berücksichtigt alle eingegebenen Informationen, wenn das Bearbeitungsprogramm läuft.




### Werkzeugnummer, Werkzeugname

Jedes Werkzeug ist durch eine Nummer zwischen 0 und 32767 gekennzeichnet. Wenn Sie mit Werkzeugtabellen arbeiten, können Sie zusätzlich Werkzeugnamen vergeben. Werkzeugnamen dürfen maximal aus 32 Zeichen bestehen.

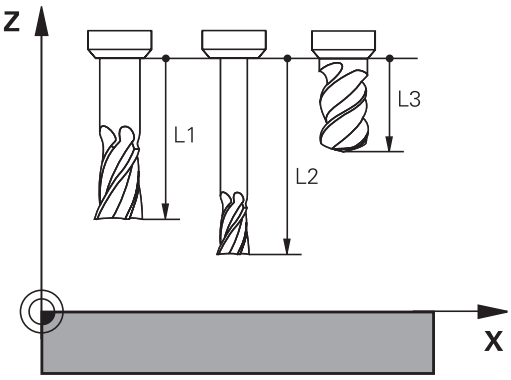
Erlaubte Zeichen: # $ % & , - . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z _

Verbotene Zeichen: <Leerzeichen> ! “ ‘ ( ) * + : ; < = > ? [ / ] ^ ` a b c d e f g h I j k l m n o p q r s t u v w x y z { | } ~

Das Werkzeug mit der Nummer 0 ist als Nullwerkzeug festgelegt und hat die Länge L=0 und den Radius R=0. In Werkzeugtabellen sollten Sie das Werkzeug T0 ebenfalls mit L=0 und R=0 definieren.

### Werkzeuglänge L

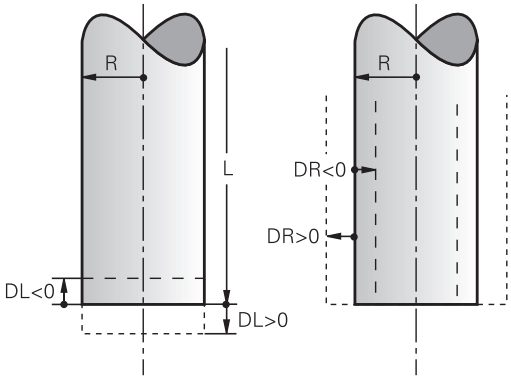
Die Werkzeuglänge L sollten Sie grundsätzlich als absolute Länge bezogen auf den Werkzeugbezugspunkt eingeben.
Die TNC benötigt für zahlreiche Funktionen in Verbindung mit Mehrachsbearbeitung zwingend die Gesamtlänge des Werkzeugs.




### Werkzeugradius R

Den Werkzeugradius R geben Sie direkt ein.

## Delta-Werte für Längen und Radien




Delta-Werte bezeichnen Abweichungen für die Länge und den Radius von Werkzeugen.

Ein positiver Delta-Wert steht für ein Aufmaß (**DL**, **DR**, **DR2**>0). Bei einer Bearbeitung mit Aufmaß geben Sie den Wert für das Aufmaß beim Programmieren des Werkzeugaufrufs mit **TOOL CALL** ein.

Ein negativer Delta-Wert bedeutet ein Untermaß (**DL**, **DR**, **DR2**<0). Ein Untermaß wird in der Werkzeugtabelle für den Verschleiß eines Werkzeugs eingetragen.

Delta-Werte geben Sie als Zahlenwerte ein, in einem **TOOL CALL**-Satz können Sie den Wert auch mit einem Q-Parameter übergeben.

Eingabebereich: Delta-Werte dürfen maximal ± 99,999 mm betragen.

> Delta-Werte aus der Werkzeugtabelle beeinflussen die grafische Darstellung der Abtragssimulation.
>
> Delta-Werte aus dem **TOOL CALL**-Satz beeinflussen die Positionsanzeige abhängig vom Maschinenparameter **progToolCallDL**.

## Werkzeugdaten ins Programm eingeben

> Der Maschinenhersteller legt den Funktionsumfang der **TOOL DEF**-Funktion fest. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Nummer, Länge und Radius für ein bestimmtes Werkzeug legen Sie im Bearbeitungsprogramm einmal in einem **TOOL DEF**-Satz fest:

- Werkzeugdefinition wählen: Taste **TOOL DEF** drücken

TOOL DEF

- **Werkzeug-Nummer**: Mit der Werkzeugnummer ein Werkzeug eindeutig kennzeichnen
- **Werkzeug-Länge**: Korrekturwert für die Länge
- **Werkzeug-Radius**: Korrekturwert für den Radius

> Während des Dialogs können Sie den Wert für die Länge und den Radius direkt in das Dialogfeld einfügen: Gewünschten Achs-Softkey drücken.

**Beispiel**

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

### Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben

In einer Werkzeugtabelle können Sie bis zu 32767 Werkzeuge definieren und deren Werkzeugdaten speichern. Beachten Sie auch die Editierfunktionen weiter unten in diesem Kapitel. Um zu einem Werkzeug mehrere Korrekturdaten eingeben zu können (Werkzeugnummer indizieren), fügen Sie eine Zeilen ein und erweitern die Werkzeugnummer durch einen Punkt und eine Zahl von 1 bis 9 (z. B. **T 5.2**).

Sie müssen die Werkzeugtabellen verwenden, wenn

- Sie indizierte Werkzeuge, wie z. B. Stufenbohrer mit mehreren Längenkorrekturen, einsetzen wollen
- Ihre Maschine mit einem automatischen Werkzeugwechsler ausgerüstet ist
- Sie mit dem Bearbeitungszyklus 22 nachräumen wollen (siehe Benutzer-Handbuch Zyklenprogrammierung, Zyklus AUSRAEUMEN)
- Sie mit den Bearbeitungszyklen 251 bis 254 arbeiten wollen (siehe Benutzer-Handbuch Zyklenprogrammierung, Zyklen 251 bis 254)

Wenn Sie weitere Werkzeugtabellen erstellen oder verwalten, muss der Dateiname mit einem Buchstaben beginnen.

In Tabellen können Sie mit der Bildschirm-Aufteilungstaste zwischen einer Listen-Ansicht oder einer Formular-Ansicht wählen.

Sie können die Ansicht der Werkzeugtabelle auch ändern, wenn Sie die Werkzeugtabelle öffnen.

**Werkzeugtabelle: Standard Werkzeugdaten**

| Abk. | Eingaben | Dialog |
|---|---|---|
| **T** | Nummer, mit der das Werkzeug im Programm aufgerufen wird (z. B. 5, indiziert: 5.2) | - |
| **NAME** | Name, mit dem das Werkzeug im Programm aufgerufen wird (maximal 32 Zeichen, nur Großbuchstaben, kein Leerzeichen) | **Werkzeug-Name?** |
| **L** | Korrekturwert für die Werkzeuglänge L | **Werkzeug-Länge?** |
| **R** | Korrekturwert für den Werkzeugradius R | **Werkzeug-Radius?** |
| **R2** | Werkzeugradius R2 für Eckenradiusfräser (nur für dreidimensionale Radiuskorrektur oder grafische Darstellung der Bearbeitung mit Radiusfräser) | **Werkzeug-Radius 2?** |
| **DL** | Delta-Wert Werkzeuglänge L | **Aufmaß Werkzeug-Länge?** |
| **DR** | Delta-Wert Werkzeugradius R | **Aufmaß Werkzeug-Radius?** |
| **DR2** | Delta-Wert Werkzeugradius R2 | **Aufmaß Werkzeug-Radius 2?** |
| **ANGLE** | Maximaler Eintauchwinkel des Werkzeugs bei pendelnder Eintauchbewegung für Zyklen 22 und 208 | **Maximaler Eintauchwinkel?** |
| **TL** | Werkzeug-Sperre setzen<br>(**TL**: für **T**ool **L**ocked = engl. Werkzeug gesperrt) | **Werkzeug gesperrt?<br>Ja=ENT/Nein=NO ENT** |
| **RT** | Nummer eines Schwesterwerkzeugs – falls vorhanden – als Ersatzwerkzeug (**RT**: für **R**eplacement **T**ool = engl. Ersatzwerkzeug); siehe auch **TIME2**)<br>Leeres Feld oder Eingabe **0** bedeutet kein Schwesterwerkzeug definiert. | **Schwester-Werkzeug?** |
| **TIME1** | Maximale Standzeit des Werkzeugs in Minuten. Diese Funktion ist maschinenabhängig und ist im Maschinenhandbuch beschrieben | **Maximale Standzeit?** |
| **TIME2** | Maximale Standzeit des Werkzeugs bei einem **TOOL CALL** in Minuten: Erreicht oder überschreitet die aktuelle Standzeit diesen Wert, so setzt die TNC beim nächsten **TOOL CALL** das Schwesterwerkzeug ein (siehe auch **CUR_TIME**) | **Max. Standzeit bei TOOL CALL?** |
| **CUR_TIME** | Aktuelle Standzeit des Werkzeugs in Minuten: Die TNC zählt die aktuelle Standzeit (**CUR_TIME**: für **CUR**rent **TIME** = engl. aktuelle/laufende Zeit) selbsttätig hoch. Für benutzte Werkzeuge können Sie eine Vorgabe eingeben | **Aktuelle Standzeit?** |

| Abk. | Eingaben | Dialog |
|---|---|---|
| **TYP** | Werkzeugtyp: Taste ENT drücken um das Feld zu editieren; Die Taste GOTO öffnet ein Fenster, in dem Sie den Werkzeugtyp wählen können. Werkzeugtypen können Sie vergeben, um Anzeigefiltereinstellungen so zu treffen, dass nur der gewählte Typ in der Tabelle sichtbar ist | **Werkzeug Typ?** |
| **DOC** | Kommentar zum Werkzeug (maximal 32 Zeichen) | **Werkzeug-Kommentar?** |
| **PLC** | Information zu diesem Werkzeug, die an die PLC übertragen werden soll | **PLC-Status?** |
| **LCUTS** | Schneidenlänge des Werkzeugs für Zyklus 22 | **Schneidenlänge in der Wkz-Achse?** |
| **PTYP** | Werkzeugtyp zur Auswertung in der Platz-Tabelle<br>Funktion wird vom Maschinenhersteller definiert. Maschinendokumentation beachten | **Werkzeugtyp für Platz-Tabelle?** |
| **NMAX** | Begrenzung der Spindeldrehzahl für dieses Werkzeug. Überwacht wird sowohl der programmierte Wert (Fehlermeldung) als auch eine Drehzahlerhöhung über Potentiometer. Funktion inaktiv: **-** eingeben.<br>**Eingabebereich**: 0 bis +999999, Funktion inaktiv: **-** eingeben | **Maximaldrehzahl [1/min]** |
| **LIFTOFF** | Festlegung, ob die TNC das Werkzeug bei einem NC-Stopp in Richtung der positiven Werkzeugachse freifahren soll, um Freischneidemarkierungen auf der Kontur zu vermeiden. Wenn **Y** definiert ist, hebt die TNC das Werkzeug von der Kontur ab, wenn diese Funktion im NC-Programm mit M148 aktiviert wurde, siehe "Werkzeug bei NC-Stopp automatisch von der Kontur abheben: M148", Seite 383 | **Abheben erlaubt? Ja=ENT/Nein=NOENT** |
| **TP_NO** | Verweis auf die Nummer des Tastsystems in der Tastsystem-Tabelle | **Nummer des Tastsystems** |
| **T-ANGLE** | Spitzenwinkel des Werkzeugs. Wird vom Zyklus Zentrieren (Zyklus 240) verwendet, um aus der Durchmesser-Eingabe die Zentrier-Tiefe berechnen zu können | **Spitzenwinkel** |
| **PITCH** | Gewindesteigung des Werkzeugs. Wird von den Zyklen zum Gewindebohren (Zyklus 206, Zyklus 207 und Zyklus 209) verwendet. Ein positives Vorzeichen entspricht einem Rechtsgewinde | **Werkzeug Gewinde-Steigung?** |
| **LAST_USE** | Datum und Uhrzeit, zu der die TNC das Werkzeug das letzte Mal per **TOOL CALL** eingewechselt hat | **Datum/Uhrzeit letzter Wz.-Aufruf** |
| **ACC** | Aktive Ratter-Unterdrückung für das jeweilige Werkzeug aktivieren oder deaktivieren (Seite 389).<br>**Eingabebereich**: N (inaktiv) und Y (aktiv) | **ACC Aktiv? Ja=ENT/Nein=NOENT** |

**Werkzeugtabelle: Werkzeugdaten für die automatische Werkzeugvermessung**

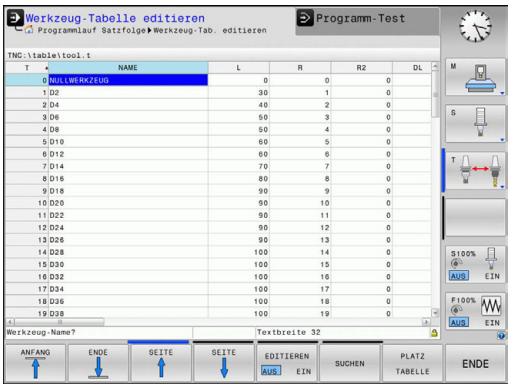
Beschreibung der Zyklen zur automatischen Werkzeugvermessung: Siehe Benutzer-Handbuch Zyklenprogrammierung.

| Abk. | Eingaben | Dialog |
|---|---|---|
| **CUT** | Anzahl der Werkzeugschneiden (max. 99 Schneiden) | **Anzahl der Schneiden?** |
| **LTOL** | Zulässige Abweichung von der Werkzeuglänge L für Verschleiß-Erkennung. Wird der eingegebene Wert überschritten, sperrt die TNC das Werkzeug (Status **L**). Eingabebereich: 0 bis 0,9999 mm | **Verschleiß-Toleranz: Länge?** |
| **RTOL** | Zulässige Abweichung vom Werkzeugradius R für Verschleiß-Erkennung. Wird der eingegebene Wert überschritten, sperrt die TNC das Werkzeug (Status **L**). Eingabebereich: 0 bis 0,9999 mm | **Verschleiß-Toleranz: Radius?** |
| **R2TOL** | Zulässige Abweichung vom Werkzeugradius R2 für Verschleiß-Erkennung. Wird der eingegebene Wert überschritten, sperrt die TNC das Werkzeug (Status **L**). Eingabebereich: 0 bis 0,9999 mm | **Verschleiß-Toleranz: Radius 2?** |
| **DIRECT** | Schneid-Richtung des Werkzeugs für Vermessung mit drehendem Werkzeug | **Schneid-Richtung? M4=ENT/M3=NOENT** |
| **R-OFFS** | Radiusvermessung: Versatz des Werkzeugs zwischen Stylus-Mitte und Werkzeugmitte. Voreinstellung: Kein Wert eingetragen (Versatz = Werkzeugradius) | **Werkzeug-Versatz: Radius?** |
| **L-OFFS** | Längenvermessung: zusätzlicher Versatz des Werkzeugs zu **offsetToolAxis** zwischen Stylus-Oberkante und Werkzeugunterkante. Voreinstellung: 0 | **Werkzeug-Versatz: Länge?** |
| **LBREAK** | Zulässige Abweichung von der Werkzeuglänge **L** für Bruch-Erkennung. Wird der eingegebene Wert überschritten, sperrt die TNC das Werkzeug (Status **L**). Eingabebereich: 0 bis 3,2767 mm | **Bruch-Toleranz: Länge?** |
| **RBREAK** | Zulässige Abweichung vom Werkzeugradius R für Bruch-Erkennung. Wird der eingegebene Wert überschritten, sperrt die TNC das Werkzeug (Status **L**). Eingabebereich: 0 bis 0,9999 mm | **Bruch-Toleranz: Radius?** |

### Werkzeugtabellen editieren

Die für den Programmlauf gültige Werkzeugtabelle hat den Dateinamen TOOL.T und muss im Verzeichnis **TNC:\table** gespeichert sein.

Werkzeugtabellen, die Sie archivieren oder für den Programm-Test einsetzen wollen, geben Sie einen beliebigen anderen Dateinamen mit der Endung .T. Für die Betriebsarten **Programm-Test** und **Programmieren** verwendet die TNC standardmäßig auch die Werkzeugtabelle TOOL.T. Zum Editieren drücken Sie in der Betriebsart **Programm-Test** den Softkey **WERKZEUG TABELLE**.




Werkzeugtabelle TOOL.T öffnen:

- Beliebige Maschinen-Betriebsart wählen

- Werkzeug-Tabelle wählen: Softkey **WERKZEUG TABELLE** drücken

- Softkey **EDITIEREN** auf **EIN** setzen

### Nur bestimmte Werkzeugtypen anzeigen (Filtereinstellung)

- Softkey **TABELLEN FILTER** drücken (vierte Softkey-Leiste)
- Gewünschten Werkzeugtyp per Softkey wählen: Die TNC zeigt nur die Werkzeuge des gewählten Typs an
- Filter wieder aufheben: Softkey **ALLE ANZ.** drücken

Der Maschinenhersteller passt den Funktionsumfang der Filterfunktion an Ihre Maschine an. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

### Spalten der Werkzeugtabelle ausblenden oder sortieren

Sie können die Darstellung der Werkzeugtabelle an Ihre Bedürfnisse anpassen. Spalten die nicht angezeigt werden sollen, können Sie einfach ausblenden:

- Softkey **SPALTEN SORTIEREN/AUSBLENDEN** drücken (vierte Softkey-Leiste)
- Gewünschten Spaltenamen mit der Pfeiltaste wählen
- Softkey **SPALTE AUSBLENDEN** drücken, um diese Spalte aus der Tabellenansicht zu entfernen

Sie können auch die Reihenfolge ändern, in der die Tabellenspalten angezeigt werden:

- Über das Dialogfeld **Verschieben vor**: können Sie die Reihenfolge ändern, in der die Tabellenspalten angezeigt werden. Der in **Angezeigte Spalten** markierte Eintrag wird vor diese Spalte geschoben

Sie können im Formular mit einer angeschlossenen Maus oder mit der TNC-Tastatur navigieren. Navigation mit der TNC-Tastatur:

- Drücken Sie die Navigationstasten, um in die Eingabefelder zu springen. Innerhalb eines Eingabefeldes können Sie mit den Pfeiltasten navigieren. Aufklappbare Menüs öffnen Sie mit der Taste **GOTO**.

Mit der Funktion **Anzahl der Spalten fixieren** können Sie festlegen, wieviele Spalten (0-3) am linken Bildschirmrand fixiert werden. Diese Spalten werden auch dann angezeigt, wenn Sie in der Tabelle nach rechts navigieren.

### Beliebige andere Werkzeugtabelle öffnen

- Betriebsart **Programmieren** wählen

- Dateiverwaltung aufrufen
- Wählen Sie eine Datei oder geben einen neuen Dateinamen ein. Bestätigen Sie mit der Taste **ENT** oder mit dem Softkey **WÄHLEN**

Wenn Sie eine Werkzeugtabelle zum Editieren geöffnet haben, dann können Sie das Hellfeld in der Tabelle mit den Pfeiltasten oder mit den Softkeys auf jede beliebige Position bewegen. An einer beliebigen Position können Sie die gespeicherten Werte überschreiben oder neue Werte eingeben. Zusätzliche Funktionen entnehmen Sie bitte aus nachfolgender Tabelle.

| Softkey | Editierfunktionen für Werkzeugtabellen |
|---|---|
| ANFANG | Tabellen-Anfang wählen |
| ENDE | Tabellen-Ende wählen |
| SEITE | Vorherige Tabellen-Seite wählen |
| SEITE | Nächste Tabellen-Seite wählen |

| Softkey | Editierfunktionen für Werkzeugtabellen |
|---|---|
| SUCHEN | Text oder Zahl suchen |
| ZEILEN-ANFANG ← | Sprung zum Zeilenanfang |
| ZEILEN-ENDE → | Sprung zum Zeilenende |
| AKTUELLEN WERT KOPIEREN | Hell hinterlegtes Feld kopieren |
| KOPIERTEN WERT EINFÜGEN | Kopiertes Feld einfügen |
| N ZEILEN AM ENDE ANFÜGEN | Eingebbare Anzahl von Zeilen (Werkzeugen) am Tabellenende anfügen |
| ZEILE EINFÜGEN | Zeile mit eingebbarer Werkzeugnummer einfügen |
| ZEILE LÖSCHEN | Aktuelle Zeile (Werkzeug) löschen |
| SORTIEREN | Werkzeuge nach dem Inhalt einer wählbaren Spalte sortieren |

| Softkey | Editierfunktionen für Werkzeugtabellen |
|---|---|
| BOHRER | Alle Bohrer in der Werkzeugtabelle anzeigen |
| FRÄSER | Alle Fräser in der Werkzeugtabelle anzeigen |
| GEWINDE-BOHRER/-FRÄSER | Alle Gewindebohrer / Gewindefräser in der Werkzeugtabelle anzeigen |
| TAST-SYSTEM | Alle Taster in der Werkzeugtabelle anzeigen |

**Beliebige andere Werkzeugtabelle verlassen**

- Dateiverwaltung aufrufen und eine Datei eines anderen Typs wählen, z. B. ein Bearbeitungsprogramm

## Werkzeugtabellen importieren

Der Maschinenhersteller kann die Funktion **TABELLE IMPORTIEREN** anpassen. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Wenn Sie eine Werkzeugtabelle von einer iTNC 530 auslesen und an einer TNC 620 einlesen, müssen Sie Format und Inhalt anpassen bevor Sie die Werkzeugtabelle verwenden können. An der TNC 620 können Sie die Anpassung der Werkzeugtabelle komfortabel mit der Funktion **TABELLE IMPORTIEREN** durchführen. Die TNC konvertiert den Inhalt der eingelesenen Werkzeugtabelle in ein für die TNC 620 gültiges Format und speichert die Änderungen in der gewählten Datei. Beachten Sie folgende Vorgehensweise:

- Speichern Sie die Werkzeugtabelle der iTNC 530 in das Verzeichnis **TNC:\table**
- Wählen Sie die Betriebsart **Programmieren**
- Wählen Sie Dateiverwaltung: Taste **PGM MGT** drücken
- Bewegen Sie das Hellfeld auf die Werkzeugtabelle die Sie importieren möchten
- Wählen Sie den Softkey **ZUSÄTZLICHE FUNKTIONEN**
- Schalten Sie die Softkey-Leiste um
- Softkey **TABELLE IMPORTIEREN** wählen: Die TNC fragt, ob die angewählte Werkzeugtabelle überschrieben werden soll
- Datei nicht überschreiben: Softkey **ABBRUCH** drücken oder
- Datei überschreiben: Softkey **OK** drücken
- Öffnen Sie die konvertierte Tabelle und überprüfen Sie den Inhalt

In der Werkzeugtabelle sind in der Spalte **Name** folgende Zeichen erlaubt: # $ % & , - . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z _
Die TNC wandelt ein Komma im Werkzeugnamen beim Importieren in einen Punkt um.

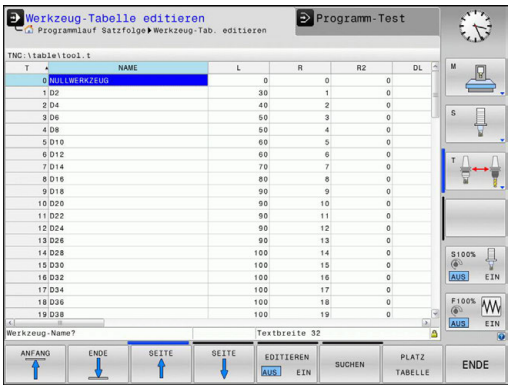
Die TNC überschreibt die angewählte Werkzeugtabelle beim Ausführen der Funktion **TABELLE IMPORTIEREN**. Sichern Sie vor dem Importieren Ihre originale Werkzeugtabelle, um Datenverlust zu vermeiden!

Wie Sie Werkzeugtabellen über die TNC-Dateiverwaltung kopieren können, ist in dem Abschnitt „Dateiverwaltung“ beschrieben (siehe "Tabelle kopieren", Seite 121).

Beim Import von Werkzeugtabellen der iTNC 530 werden alle vorhandenen Werkzeugtypen mit dem entsprechenden Werkzeugtyp importiert. Nicht vorhandene Werkzeugtypen werden als Typ 0 (MILL) importiert. Überprüfen Sie die Werkzeugtabelle nach dem Importieren.

## Platz-Tabelle für Werkzeugwechsler

Der Maschinenhersteller passt den Funktionsumfang der Platz-Tabelle an Ihre Maschine an. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!




Sie benötigen eine Platz-Tabelle für den automatischen Werkzeugwechsel. In der Platz-Tabelle verwalten Sie die Belegung Ihres Werkzeugwechslers. Die Platz-Tabelle befindet sich im Verzeichnis **TNC:\TABLE**. Der Maschinenhersteller kann Name, Pfad und Inhalt der Platz-Tabelle anpassen. Ggf. können Sie auch unterschiedliche Ansichten über Softkeys im Menü **TABELLEN FILTER** wählen.

### Platz-Tabelle in einer Programmlauf-Betriebsart editieren

- Werkzeug-Tabelle wählen: Softkey **WERKZEUG TABELLE** drücken

- Platz-Tabelle wählen: Softkey **PLATZ TABELLE** wählen

- Softkey **EDITIEREN** auf **EIN** setzen, kann ggf. an Ihrer Maschine nicht nötig bzw. möglich sein: Maschinenhandbuch beachten

**Platz-Tabelle in der Betriebsart Programmieren wählen**

PGM MGT

- Dateiverwaltung aufrufen
- Wahl der Dateitypen anzeigen: Softkey **ALLE ANZ** drücken
- Wählen Sie eine Datei oder geben einen neuen Dateinamen ein. Bestätigen Sie mit der Taste **ENT** oder mit dem Softkey **WÄHLEN**

| Abk. | Eingaben | Dialog |
|---|---|---|
| **P** | Platz-Nummer des Werkzeugs im Werkzeugmagazin | - |
| **T** | Werkzeugnummer | **Werkzeug-Nummer?** |
| **RSV** | Platz-Reservierung für Flächenmagazin | **Platz reserv.: Ja=ENT/Nein = NOENT** |
| **ST** | Werkzeug ist Sonderwerkzeug (**ST**: für **S**pecial **T**ool = engl. Sonderwerkzeug); wenn Ihr Sonderwerkzeug Plätze vor und hinter seinem Platz blockiert, dann sperren Sie den entsprechenden Platz in der Spalte L (Status L) | **Sonderwerkzeug?** |
| **F** | Werkzeug immer auf gleichen Platz im Magazin zurückwechseln (**F**: für **F**ixed = engl. festgelegt) | **Festplatz? Ja = ENT / Nein = NO ENT** |
| **L** | Platz sperren (**L**: für **L**ocked = engl. gesperrt, siehe auch Spalte ST) | **Platz gesperrt Ja = ENT / Nein = NO ENT** |
| **DOC** | Anzeige des Kommentar zum Werkzeug aus TOOL.T | - |
| **PLC** | Information, die zu diesem Werkzeugplatz an die PLC übertragen werden soll | **PLC-Status?** |
| **P1 ... P5** | Funktion wird vom Maschinenhersteller definiert. Maschinendokumentation beachten | **Wert?** |
| **PTYP** | Werkzeugtyp. Funktion wird vom Maschinenhersteller definiert. Maschinendokumentation beachten | **Werkzeugtyp für Platztabelle?** |
| **LOCKED_ABOVE** | Flächenmagazin: Platz oberhalb sperren | **Platz oben sperren?** |
| **LOCKED_BELOW** | Flächenmagazin: Platz unterhalb sperren | **Platz unten sperren?** |
| **LOCKED_LEFT** | Flächenmagazin: Platz links sperren | **Platz links sperren?** |
| **LOCKED_RIGHT** | Flächenmagazin: Platz rechts sperren | **Platz rechts sperren?** |

| Softkey | Editierfunktionen für Platz-Tabellen |
|---|---|
| ANFANG | Tabellen-Anfang wählen |
| ENDE | Tabellen-Ende wählen |
| SEITE | Vorherige Tabellen-Seite wählen |
| SEITE | Nächste Tabellen-Seite wählen |
| PLATZ-TABELLE RÜCKS. | Platz-Tabelle rücksetzen |
| RÜCKS. SPALTE T | Spalte Werkzeug-Nummer T rücksetzen |
| ZEILEN-ANFANG | Sprung zum Anfang der Zeile |
| ZEILEN-ENDE | Sprung zum Ende der Zeile |
| SIMUL. T WECHSEL | Werkzeugwechsel simulieren |
| AUSWÄHLEN | Werkzeug aus der Werkzeug-Tabelle wählen: TNC blendet den Inhalt der Werkzeugtabelle ein. Mit Pfeiltasten Werkzeug wählen, mit Softkey **OK** in die Platz-Tabelle übernehmen |
| AKTUELLES FELD EDITIEREN | Aktuelles Feld editieren |
| SORTIEREN | Ansicht sortieren |

Der Maschinenhersteller legt Funktion, Eigenschaft und Bezeichnung der verschiedenen Anzeigefilter fest. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

### Werkzeugdaten aufrufen

Einen Werkzeugaufruf **TOOL CALL** im Bearbeitungsprogramm programmieren Sie mit folgenden Angaben:

- Werkzeugaufruf mit Taste **TOOL CALL** wählen

TOOL CALL

- **Werkzeug-Nummer**: Nummer oder Name des Werkzeugs eingeben. Das Werkzeug haben Sie zuvor in einem **TOOL DEF**-Satz oder in der Werkzeugtabelle festgelegt. Mit dem Softkey **WERKZEUG-NAME** können Sie einen Namen eingeben, mit dem Softkey **QS** geben Sie einen String-Parameter ein. Einen Werkzeugnamen setzt die TNC automatisch in Anführungszeichen. Einem String-Parameter müssen Sie vorher einen Werkzeugnamen zuweisen. Namen beziehen sich auf einen Eintrag in der aktiven Werkzeugtabelle TOOL.T. Um ein Werkzeug mit anderen Korrekturwerten aufzurufen, geben Sie den in der Werkzeugtabelle definierten Index nach einem Dezimalpunkt mit ein. Per Softkey **AUSWÄHLEN** können Sie ein Fenster einblenden, über das Sie ein in der Werkzeugtabelle TOOL.T definiertes Werkzeug direkt ohne Eingabe der Nummer oder des Namens wählen können
- **Spindelachse parallel X/Y/Z**: Werkzeugachse eingeben
- **Spindeldrehzahl S**: Spindeldrehzahl S in Umdrehungen pro Minute (U/min) eingeben. Alternativ können Sie eine Schnittgeschwindigkeit Vc in Metern pro Minute (m/min) definieren. Drücken Sie dazu den Softkey **VC**
- **Vorschub F**: Vorschub **F** in Millimeter pro Minute (mm/min) eingeben. Alternativ können Sie mit Hilfe der entsprechenden Softkeys den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung (mm/U) **FU** oder in Millimeter pro Zahn (mm/Zahn) **FZ** definieren. Der Vorschub wirkt solange, bis Sie in einem Positioniersatz oder in einem **TOOL CALL**-Satz einen neuen Vorschub programmieren
- **Aufmaß Werkzeug-Länge DL**: Delta-Wert für die Werkzeuglänge
- **Aufmaß Werkzeug-Radius DR**: Delta-Wert für den Werkzeugradius
- **Aufmaß Werkzeug-Radius DR2**: Delta-Wert für den Werkzeugradius 2

Wenn Sie das Überblendfenster zur Werkzeugauswahl öffnen, markiert die TNC alle im Werkzeugmagazin vorhandenen Werkzeuge grün.

Sie können in dem Überblendfenster auch nach einem Werkzeug suchen. Hierzu drücken Sie **GOTO** oder den Softkey **SUCHEN** und geben die Werkzeugnummer oder den Werkzeugnamen ein. Mit dem Softkey **OK** können Sie das Werkzeug in den Dialog übernehmen.

**Beispiel: Werkzeugaufruf**

Aufgerufen wird Werkzeug Nummer 5 in der Werkzeugachse Z mit der Spindeldrehzahl 2500 U/min und einem Vorschub von 350 mm/min. Das Aufmaß für die Werkzeuglänge und den Werkzeugradius 2 betragen 0,2 bzw. 0,05 mm, das Untermaß für den Werkzeugradius 1 mm.

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

Das **D** vor **L**, **R** und **R2** steht für Delta-Wert.

**Vorauswahl von Werkzeugen**

Die Vorauswahl von Werkzeugen mit **TOOL DEF** ist eine maschinenabhängige Funktion. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Wenn Sie Werkzeugtabellen einsetzen, dann treffen Sie mit einem **TOOL DEF**-Satz eine Vorauswahl für das nächste einzusetzende Werkzeug. Dazu geben Sie die Werkzeugnummer, einen Q-Parameter oder einen Werkzeunamen in Anführungszeichen ein.

## Werkzeugwechsel

### Automatischer Werkzeugwechsel

Der Werkzeugwechsel ist eine maschinenabhängige Funktion. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Beim automatischen Werkzeugwechsel wird der Programmlauf nicht unterbrochen. Bei einem Werkzeugaufruf mit **TOOL CALL** wechselt die TNC das Werkzeug aus dem Werkzeugmagazin ein.

### Automatischer Werkzeugwechsel beim Überschreiten der Standzeit: M101

**M101** ist eine maschinenabhängige Funktion. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Die TNC kann nach Ablaufen einer vorgegebenen Standzeit, automatisch ein Schwesterwerkzeug einwechseln und mit diesem die Bearbeitung fortführen. Aktivieren Sie hierzu die Zusatzfunktion **M101**. Die Wirkung von **M101** können Sie mit **M102** wieder aufheben.

In der Werkzeugtabelle tragen Sie in der Spalte **TIME2** die Standzeit des Werkzeuges ein, nach der die Bearbeitung mit einem Schwesterwerkzeug fortgesetzt werden soll. Die TNC trägt in der Spalte **CUR_TIME** die jeweils aktuelle Standzeit des Werkzeuges ein. Überschreitet die aktuelle Standzeit den in der Spalte **TIME2** eingetragenen Wert, wird spätestens eine Minute nach Ablauf der Standzeit, an der nächsten möglichen Programmstelle ein Schwesterwerkzeug eingewechselt. Der Wechsel erfolgt erst nachdem der NC-Satz beendet ist.

Die TNC führt den automatischen Werkzeugwechsel an einer geeigneten Programmstellen aus. Der automatische Werkzeugwechsel wird nicht durchgeführt:

- während Bearbeitungszyklen ausgeführt werden
- während eine Radiuskorrektur (**RR**/**RL**) aktiv ist
- direkt nach einer Anfahrfunktionen **APPR**
- direkt vor einer Wegfahrfunktion **DEP**
- direkt vor und nach **CHF** und **RND**
- während Makros ausgeführt werden
- während ein Werkzeugwechsel durchgeführt wird
- direkt nach einem **TOOL CALL** oder **TOOL DEF**
- während SL-Zyklen ausgeführt werden

**Achtung Gefahr für Werkzeug und Werkstück!**

Den automatischen Werkzeugwechsel mit **M102** ausschalten, wenn Sie mit Sonderwerkzeugen (z. B. Scheibenfräser) arbeiten, da die TNC das Werkzeug zunächst immer in Werkzeugachsrichtung vom Werkstück wegfährt.

Durch die Überprüfung der Standzeit bzw. die Berechnung des automatischen Werkzeugwechsels kann sich, vom NC-Programm abhängig, die Bearbeitungszeit erhöhen. Hierauf können Sie mit dem optionalen Eingabe-Element **BT** (Block Tolerance) Einfluss nehmen.

Wenn Sie die Funktion **M101** eingeben, führt die TNC den Dialog mit der Abfrage nach **BT** fort. Hier definieren Sie die Anzahl der NC-Sätze (1 - 100), um die sich der automatische Werkzeugwechsel verzögern darf. Der sich daraus ergebende Zeitraum, um den sich der Werkzeugwechsel verzögert, ist abhängig vom Inhalt der NC-Sätze (z. B. Vorschub, Wegstrecke). Wenn Sie **BT** nicht definieren, verwendet die TNC den Wert 1 oder ggf. einen vom Maschinenhersteller festgelegten Standard-Wert.

Je mehr Sie den Wert **BT** erhöhen, umso geringer wird sich eine eventuelle Laufzeitverlängerungen durch **M101** auswirken. Beachten Sie, dass der automatische Werkzeugwechsel dadurch später ausgeführt wird!

Um einen geeigneten Ausgangswert für **BT** zu errechnen, verwenden Sie die Formel **BT = 10 : Durchschnittliche Bearbeitungszeit eines NC-Satzes in Sekunden**. Runden Sie ein ungerades Ergebnis auf. Falls der berechnete Wert größer als 100 ist, verwenden Sie den maximalen Eingabewert 100.

Wenn Sie die aktuelle Standzeit eines Werkzeuges rücksetzen wollen (z. B. nach einem Wechsel der Schneideplatten) tragen Sie in der Spalte CUR_TIME den Wert 0 ein.

**Voraussetzungen für NC-Sätze mit Flächennormalen-Vektoren und 3D-Korrektur**

Der aktive Radius (**R** + **DR**) des Schwesterwerkzeugs darf nicht vom Radius des Originalwerkzeugs abweichen. Delta-Werte (**DR**) geben Sie entweder in der Werkzeugtabelle oder im **TOOL CALL**-Satz ein. Bei Abweichungen zeigt die TNC einen Meldetext an und wechselt das Werkzeug nicht ein. Mit der M-Funktion **M107** unterdrücken Sie diesen Meldetext, mit **M108** aktivieren Sie ihn wieder. Siehe auch: "Dreidimensionale Werkzeugkorrektur (Option #9)", Seite 453.

## Werkzeug-Einsatzprüfung

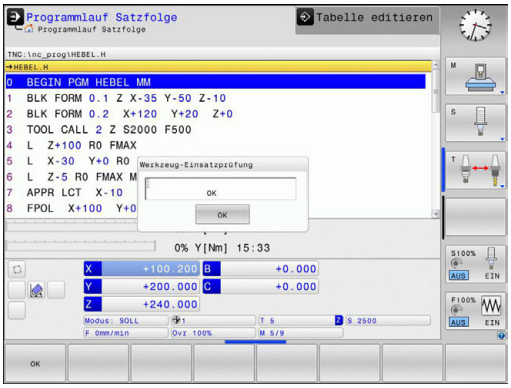
Die Funktion Werkzeug-Einsatzprüfung muss vom Maschinenhersteller freigegeben werden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Um eine Werkzeug-Einsatzprüfung durchführen zu können, müssen Werkzeug-Einsatzdateien erzeugt werden, siehe Seite 570

Das zu prüfende NC-Programm muss in der Betriebsart **Programm-Test** vollständig simuliert oder in den Betriebsarten **Programmlauf Satzfolge/Programmlauf Einzelsatz** vollständig abgearbeitet werden.

### Werkzeug-Einsatzprüfung anwenden

Über die Softkeys **WERKZEUG EINSATZ** und **WERKZEUG EINSATZPRÜFUNG** können sie vor dem Start eines Programmes in der Betriebsart Abarbeiten prüfen, ob die im angewählten Programm verwendeten Werkzeuge vorhanden sind und noch über genügend Reststandzeit verfügen. Die TNC vergleicht hierbei die Standzeit-Istwerte aus der Werkzeugtabelle, mit den Sollwerten aus der Werkzeug-Einsatzdatei.




Die TNC zeigt, nachdem Sie den Softkey **WERKZEUG EINSATZPRÜFUNG** betätigt haben, das Ergebnis der Einsatzprüfung in einem Überblendfenster an. Überblendfenster mit Taste ENT schließen.

Die TNC speichert die Werkzeug-Einsatzzeiten in einer separaten Datei mit der Endung **pgmname.H.T.DEP**. Diese Datei ist nur sichtbar, wenn der Maschinenparameter **CfgPgmMgt/dependentFiles** auf **MANUAL** eingestellt ist. Die erzeugte Werkzeug-Einsatzdatei enthält folgende Informationen:

| Spalte | Bedeutung |
|---|---|
| **TOKEN** | ■ **TOOL**: Werkzeug-Einsatzzeit pro **TOOL CALL**. Die Einträge sind in chronologischer Reihenfolge aufgelistet<br>■ **TTOTAL**: Gesamte Einsatzzeit eines Werkzeugs<br>■ **STOTAL**: Aufruf eines Unterprogramms; die Einträge sind in chronologischer Reihenfolge aufgelistet<br>■ **TIMETOTAL**: Gesamtbearbeitungszeit des NC-Programms wird in der Spalte **WTIME** eingetragen. In der Spalte **PATH** hinterlegt die TNC den Pfadnahmen des entsprechenden NC-Programms. Die Spalte **TIME** enthält die Summe aller **TIME**-Einträge (Vorschub-Zeit ohne Eilgangbewegungen). Alle übrigen Spalten setzt die TNC auf 0<br>■ **TOOLFILE**: In der Spalte **PATH** hinterlegt die TNC den Pfadnamen der Werkzeugtabelle, mit der Sie den Programm-Test durchgeführt haben. Dadurch kann die TNC bei der eigentlichen Werkzeug-Einsatzprüfung feststellen, ob Sie den Programm-Test mit TOOL.T durchgeführt haben |
| **TNR** | Werkzeugnummer (**-1**: noch kein Werkzeug eingewechselt) |
| **IDX** | Werkzeugindex |
| **NAME** | Werkzeugname aus der Werkzeugtabelle |
| **TIME** | Werkzeug-Einsatzzeit in Sekunden (Vorschub-Zeit ohne Eilgangbewegungen) |
| **WTIME** | Werkzeug-Einsatzzeit in Sekunden (Gesamteinsatzzeit von Werkzeugwechsel zu Werkzeugwechsel) |
| **RAD** | **Werkzeug-Radius R** + **Aufmaß Werkzeug-Radius DR** aus der Werkzeugtabelle. Einheit ist mm |
| **BLOCK** | Satznummer, in dem der **TOOL CALL**-Satz programmiert wurde |
| **PATH** | ■ **TOKEN** = **TOOL**: Pfadname des aktiven Haupt- bzw. Unterprogramms<br>■ **TOKEN** = **STOTAL**: Pfadname des Unterprogramms |
| **T** | Werkzeugnummer mit Werkzeugindex |
| **OVRMAX** | Während der Bearbeitung maximal aufgetretener Vorschub-Override. Beim Programm-Test trägt die TNC hier den Wert 100 (%) ein |

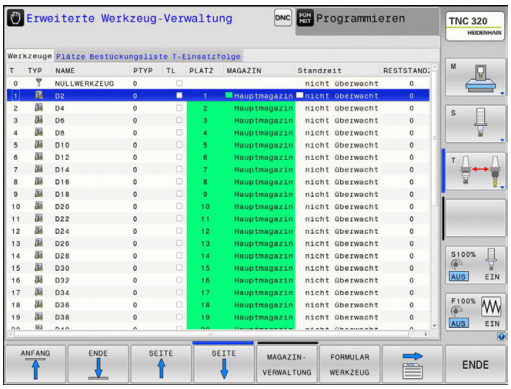
| Spalte | Bedeutung |
|---|---|
| **OVRMIN** | Während der Bearbeitung minimal aufgetretener Vorschub-Override. Beim Programm-Test trägt die TNC hier den Wert -1 ein |
| **NAMEPROG** | ■ 0: Werkzeugnummer ist programmiert<br>■ 1: Werkzeugname ist programmiert |

Bei der Werkzeug-Einsatzprüfung einer Paletten-Datei stehen zwei Möglichkeiten zur Verfügung:

- Hellfeld steht in der Paletten-Datei auf einem Paletten-Eintrag: Die TNC führt für die Werkzeug-Einsatzprüfung für die komplette Palette durch
- Hellfeld steht in der Paletten-Datei auf einem Programm-Eintrag: Die TNC führt nur für das angewählte Programm die Werkzeug-Einsatzprüfung durch

## Werkzeugverwaltung (Option #93)

Die Werkzeugverwaltung ist eine maschinenabhängige Funktion, die teilweise oder auch vollständig deaktiviert sein kann. Den genauen Funktionsumfang legt Ihr Maschinenhersteller fest. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!




Über die Werkzeugverwaltung kann Ihr Maschinenhersteller verschiedenste Funktionen in Bezug auf das Werkzeughandling zur Verfügung stellen. Beispiele:

- Übersichtliche und wenn von Ihnen gewünscht, anpassbare Darstellung der Werkzeugdaten in Formularen
- Beliebige Bezeichnung der einzelnen Werkzeugdaten in der neuen Tabellenansicht
- Gemischte Darstellung von Daten aus der Werkzeugtabelle und der Platztabelle
- Schnelle Sortiermöglichkeit aller Werkzeugdaten durch Mausklick
- Verwendung von grafischen Hilfsmitteln, z. B. farbliche Unterscheidungen von Werkzeugstatus oder Magazinstatus
- Programmspezifische Bestückungsliste aller Werkzeuge zur Verfügung stellen
- Programmspezifische Einsatzfolge aller Werkzeuge zur Verfügung stellen
- Kopieren und Einfügen aller zu einem Werkzeug gehörenden Werkzeugdaten
- Grafische Darstellung des Werkzeugtyps in der Tabellenansicht und in der Detailansicht zur besseren Übersicht der verfügbaren Werkzeugtypen

**Verfügbare Werkzeugtypen**

| Icon | Werkzeugtyp |
|---|---|
| | Undefiniert,**** |
| | Fräswerkzeug,MILL |
| | Bohrer,DRILL |
| | Gewindebohrer,TAP |
| | NC-Anbohrer,CENT |
| | Drehwerkzeug,TURN |
| | Messtaster,TCHP |
| | Reibahle,REAM |
| | Kegelsenker,CSINK |
| | Zapfensenker,TSINK |
| | Ausdreh-Werkzeug,BOR |
| | Rückwärts-Senker,BCKBOR |
| | Gewindefräser,GF |
| | Gewindefräser mit Senkfase,GSF |
| | Gewindefräser mit Einzelplatte,EP |
| | Gewindefräser mit Wendeplatte,WSP |
| | Bohrgewindefräser,BGF |
| | Zirkular-Gewindefräser,ZBGF |
| | Schruppfräser,MILL_R |
| | Schlichtfräser,MILL_F |
| | Schrupp-/Schlichtfräser,MILL_RF |
| | Tiefen-Schlichtfräser,MILL_FD |

| Icon | Werkzeugtyp |
|---|---|
| | Seiten-Schlichtfräser,MILL_FS |
| | Stirnfräser,MILL_FACE |

### Werkzeugverwaltung aufrufen

Der Aufruf der Werkzeugverwaltung kann sich von der nachfolgend beschriebenen Art und Weise unterscheiden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

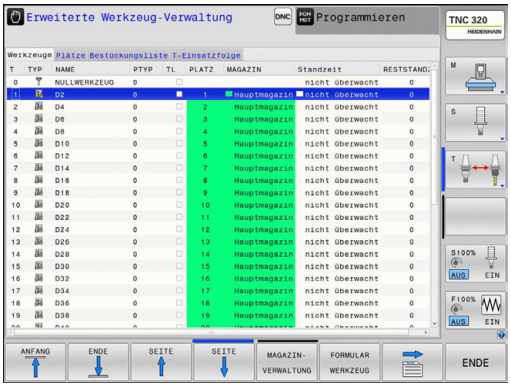
WERKZEUG TABELLE

- Werkzeugtabelle wählen: Softkey **WERKZEUG TABELLE** drücken

- Softkey-Leiste weiterschalten

WERKZEUG-VERWALTUNG

- Softkey **WERKZEUGVERWALTUNG** wählen: Die TNC wechselt in die neue Tabellenansicht (siehe Bild rechts)




In der neuen Ansicht stellt die TNC alle Werkzeuginformationen in den folgenden vier Karteikartenreitern dar:

- **Werkzeuge**: Werkzeugspezifische Informationen
- **Plätze**: Platzspezifische Informationen
- **Bestückungsliste**: Liste aller Werkzeuge des NC-Programms, das in der Programmlauf-Betriebsart angewählt ist (nur wenn Sie bereits eine Werkzeug-Einsatzdatei erstellt haben, siehe "Werkzeug-Einsatzprüfung", Seite 188)
- **T-Einsatzfolge**: Liste der Reihenfolge aller Werkzeuge, die in dem Programm eingewechselt werden, das in der Programmlauf-Betriebsart angewählt ist (nur wenn Sie bereits eine Werkzeug-Einsatzdatei erstellt haben, siehe "Werkzeug-Einsatzprüfung", Seite 188)

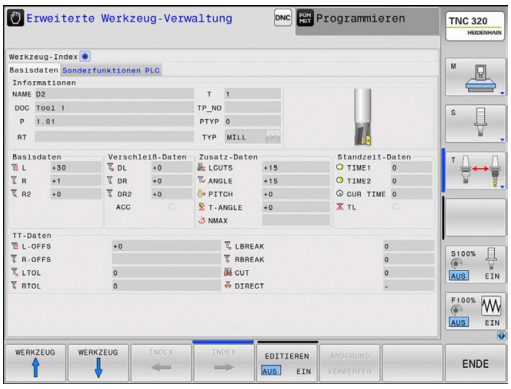
Editieren können Sie die Werkzeugdaten ausschließlich in der Formularansicht, die Sie durch Betätigen des Softkeys **FORMULAR WERKZEUG** oder der Taste **ENT** für das jeweils hell hinterlegte Werkzeug aktivieren können.

Falls Sie die Werkzeugverwaltung ohne Maus bedienen, können Sie Funktionen, die über Kontrollkästchen gewählt werden, auch mit der Taste "-/+" aktivieren und wieder deaktivieren.

In der Werkzeugverwaltung können Sie mit der Taste **GOTO** nach der Werkzeugnummer oder Platznummer suchen.

### Werkzeugverwaltung bedienen

Die Werkzeugverwaltung ist sowohl mit der Maus als auch per Tasten und Softkeys bedienbar:




| Softkey | Editierfunktionen der Werkzeugverwaltung |
|---|---|
| ANFANG | Tabellenanfang wählen |
| ENDE | Tabellenende wählen |
| SEITE | Vorherige Tabellenseite wählen |
| SEITE | Nächste Tabellenseite wählen |
| FORMULAR WERKZEUG | Formularansicht des markierten Werkzeugs aufrufen.<br>Alternative Funktion: Taste **ENT** drücken |
| | Reiter Weiterschalten: **Werkzeuge**, **Plätze**, **Bestückungsliste**, **T-Einsatzfolge** |
| SUCHEN | Suchfunktion: In der Suchfunktion können Sie die zu durchsuchende Spalte und anschließend den Suchbegriff über eine Liste oder durch Eingabe des Suchbegriffes wählen |
| WERKZEUG IMPORT | Werkzeuge importieren |
| WERKZEUG EXPORT | Werkzeuge exportieren |
| MARKIERTE WERKZEUGE LÖSCHEN | Markierte Werkzeuge löschen |
| N ZEILEN AM ENDE ANFÜGEN | Mehrere Zeilen am Ende der Tabelle anfügen |
| ANSICHT AKTUALI-SIEREN | Tabellenansicht aktualisieren |
| PROG. WZ. ANZEIGEN AUSBLENDEN | Spalte Programmierte Werkzeuge anzeigen (wenn Reiter **Plätze** aktiv ist) |
| SPALTE SORTIEREN SCHIEBEN | Einstellungen definieren:<br>■ **SPALTE SORTIEREN** aktiv: Mausklick auf Spaltenkopf sortiert den Spalteninhalt<br>■ **SPALTE SCHIEBEN** aktiv: Spalte lässt sich per Drag+Drop verschieben |
| RESET EINSTEL-LUNGEN | Manuell durchgeführte Einstellungen (Spalten verschieben) in den ursprünglichen Zustand rücksetzen |

Folgende Funktionen können Sie zusätzlich per Mausbedienung durchführen:

- Sortierfunktion: Durch Klicken in eine Spalte des Tabellenkopfs sortiert die TNC die Daten in aufsteigender oder absteigender Reihenfolge (abhängig von der aktivierten Einstellung)
- Spalten verschieben: Durch Klicken in eine Spalte des Tabellenkopfes und anschließendes Verschieben mit gedrückt gehaltener Maustaste, können Sie die Spalten in der von Ihnen bevorzugten Reihenfolge anordnen. Die TNC speichert momentan die Spaltenfolge beim Verlassen der Werkzeugverwaltung nicht ab (abhängig von der aktivierten Einstellung)
- Zusatzinformationen in der Formularansicht anzeigen: Tipptexte zeigt die TNC dann an, wenn Sie den Softkey **EDITIEREN AUS/ EIN** auf **EIN** gestellt haben, den Mauszeiger über ein aktives Eingabefeld bewegen und eine Sekunde stehen lassen

Bei aktiver Formularansicht stehen folgende Funktionen zur Verfügung:

| Softkey | Editierfunktionen Formularansicht |
|---|---|
| WERKZEUG ↑ | Werkzeugdaten des vorheriges Werkzeugs wählen |
| WERKZEUG ↓ | Werkzeugdaten des nächstes Werkzeugs wählen |
| INDEX ← | Vorherigen Werkzeugindex wählen (nur aktiv, wenn Indizierung aktiv ist) |
| INDEX → | Nächsten Werkzeugindex wählen (nur aktiv, wenn Indizierung aktiv ist) |
| ANDERUNG VERWERFEN | Änderungen verwerfen, die Sie seit dem Aufruf des Formulares durchgeführt haben (Undo-Funktion) |
| ZEILE EINFÜGEN | Zeile (Werkzeugindex) einfügen (Softkey-Leiste 2) |
| ZEILE LÖSCHEN | Zeile (Werkzeugindex) löschen (Softkey-Leiste 2) |
| DATENSATZ KOPIEREN | Werkzeugdaten des angewählten Werkzeugs kopieren (Softkey-Leiste 2) |
| DATENSATZ EINFÜGEN | Kopierte Werkzeugdaten in das angewählte Werkzeug einfügen (Softkey-Leiste 2) |

**Werkzeugdaten importieren**

Über diese Funktion können Sie auf einfache Weise Werkzeugdaten importieren, die Sie z. B. extern auf einem Voreinstellgerät vermessen haben. Die zu importierende Datei muss dem CSV-Format (**c**omma **s**eparated **v**alue) entsprechen. Das Dateiformat **CSV** beschreibt den Aufbau einer Textdatei zum Austausch einfach strukturierter Daten. Demnach muss die Importdatei wie folgt aufgebaut sein:

- **Zeile 1**: In der ersten Zeile sind die jeweiligen Spaltennamen zu definieren, in denen die in den nachfolgenden Zeilen definierten Daten landen sollen. Die Spaltennamen sind durch Komma zu trennen.
- **Weitere Zeilen**: Alle weiteren Zeilen enthalten die Daten, die Sie in die Werkzeugtabelle importieren wollen. Die Reihenfolge der Daten muss zu der Reihenfolge der in Zeile 1 aufgeführten Spaltennamen passen. Die Daten sind durch Komma zu trennen, Dezimalzahlen sind mit einem Dezimalpunkt zu definieren.

Gehen Sie beim Importieren wie folgt vor:

- Zu importierende Werkzeutabelle auf die Festplatte der TNC in das Verzeichnis **TNC:\systems\tooltab** kopieren
- Erweiterte Werkzeugverwaltung starten
- In der Werkzeugverwaltung den Softkey **WERKZEUG IMPORT** wählen: Die TNC zeigt ein Überblendfenster mit den CSV-Dateien, die im Verzeichnis **TNC:\systems\tooltab** gespeichert sind
- Mit den Pfeiltasten oder per Maus die zu importierende Datei wählen, mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC zeigt in einem Überblendfenster den Inhalt der CSV-Datei
- Importvorgang mit Softkey **START** starten.

- Die zu importierende CSV-Datei muss im Verzeichnis **TNC:\system\tooltab** gespeichert sein.
- Wenn Sie Werkzeugdaten zu Werkzeugen importieren, deren Nummer in der Platz-Tabelle eingetragen ist, gibt die TNC eine Fehlermeldung aus. Sie können dann entscheiden, ob Sie diesen Datensatz überspringen oder ein neues Werkzeug einfügen wollen. Die TNC fügt einen neues Werkzeug in die erste leere Zeile der Werkzeugtabelle ein.
- Darauf achten, dass die Spaltenbezeichnungen korrekt angegeben sind, siehe "Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben", Seite 172.
- Sie können beliebige Werkzeugdaten importieren, der jeweilige Datensatz muss nicht alle Spalten (bzw. Daten) der Werkzeugtabelle enthalten.
- Die Reihenfolge der Spaltennamen kann beliebig sein, die Daten müssen in dazu passender Reihenfolge definiert sein.

**Beispiel-Importdatei:**

| | |
|---|---|
| **T,L,R,DL,DR** | Zeile 1 mit Spaltennamen |
| **4,125.995,7.995,0,0** | Zeile 2 mit Werkzeugdaten |
| **9,25.06,12.01,0,0** | Zeile 3 mit Werkzeugdaten |
| **28,196.981,35,0,0** | Zeile 4 mit Werkzeugdaten |

**Werkzeugdaten exportieren**

Über diese Funktion können Sie auf einfache Weise Werkzeugdaten exportieren, um diese z. B. in die Werkzeugdatenbank Ihres CAM-Systems einzulesen. Die TNC speichert die exportierte Datei im CSV-Format (**c**omma **s**eparated **v**alue). Das Dateiformat **CSV** beschreibt den Aufbau einer Textdatei zum Austausch einfach strukturierter Daten. Die Exportdatei ist wie folgt aufgebaut:

- **Zeile 1**: In der ersten Zeile speichert die TNC die Spaltennamen aller der jeweiligen Werkzeugdaten zu definieren. Die Spaltennamen sind durch Komma getrennt.
- **Weitere Zeilen**: Alle weiteren Zeilen enthalten die Daten der Werkzeuge, die Sie exportiert haben. Die Reihenfolge der Daten passt zur Reihenfolge der in Zeile 1 aufgeführten Spaltennamen. Die Daten sind durch Komma getrennt, Dezimalzahlen gibt die TNC mit einem Dezimalpunkt aus.

Gehen Sie beim Exportieren wie folgt vor:

- In der Werkzeugverwaltung die Werkzeugdaten die Sie exportieren wollen mit den Pfeiltasten oder mit der Maus markieren
- Den Softkey **WERKZEUG EXPORT** wählen, die TNC zeigt ein Überblendfenster an: Namen für die CSV-Datei angeben, mit Taste **ENT** bestätigen
- Exportvorgang mit Softkey **START** starten: Die TNC zeigt in einem Überblendfenster den Status des Exportvorgangs an
- Exportvorgang mit Taste oder Softkey **END** beenden

Die TNC speichert die exportierte CSV-Datei grundsätzlich im Verzeichnis **TNC:\system\tooltab** ab.

**Markierte Werkzeugdaten löschen**

Mit dieser Funktion können Sie auf einfache Weise Werkzeugdaten löschen, wenn Sie diese nicht mehr benötigen.

Gehen Sie beim Löschen wie folgt vor:

- In der Werkzeugverwaltung die Werkzeugdaten die Sie löschen wollen mit den Pfeiltasten oder mit der Maus markieren
- Den Softkey **MARKIERTE WERKZEUGE LÖSCHEN** wählen, die TNC zeigt ein Überblendfenster an, in dem die zu löschenden Werkzeugdaten aufgeführt sind
- Löschvorgang mit Softkey **START** starten: Die TNC zeigt in einem Überblendfenster den Status des Löschvorgangs an
- Löschvorgang mit Taste oder Softkey **END** beenden

- Die TNC löscht alle Daten aller selektierten Werkzeuge. Sicherstellen, dass Sie die Werkzeugdaten nicht mehr benötigen, da keine Undo-Funktion zur Verfügung steht.
- Werkzeugdaten von Werkzeugen, die noch in der Platz-Tabelle gespeichert sind, können Sie nicht löschen. Werkzeug zunächst aus dem Magazin entladen.

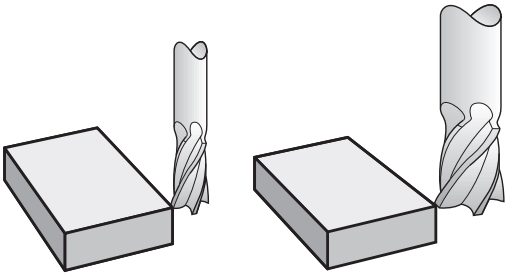
## 5.3 Werkzeugkorrektur

### Einführung

Die TNC korrigiert die Werkzeugbahn um den Korrekturwert für Werkzeuglänge in der Spindelachse und um den Werkzeugradius in der Bearbeitungsebene.

Wenn Sie das Bearbeitungsprogramm direkt an der TNC erstellen, ist die Werkzeugradiuskorrektur nur in der Bearbeitungsebene wirksam.

Die TNC berücksichtigt dabei bis zu fünf Achsen incl. der Drehachsen.



### Werkzeuglängenkorrektur

Die Werkzeugkorrektur für die Länge wirkt, sobald Sie ein Werkzeug aufrufen. Sie wird aufgehoben, sobald ein Werkzeug mit der Länge L=0 (z. B. **TOOL CALL 0**) aufgerufen wird.

> **!** **Achtung Kollisionsgefahr!**
>
> Wenn Sie eine Längenkorrektur mit positivem Wert mit **TOOL CALL 0** aufheben, verringert sich der Abstand vom Werkzeug zu Werkstück.
>
> Nach einem Werkzeugaufruf **TOOL CALL** ändert sich der programmierte Weg des Werkzeugs in der Spindelachse um die Längendifferenz zwischen altem und neuem Werkzeug.

Bei der Längenkorrektur werden Delta-Werte sowohl aus dem **TOOL CALL**-Satz als auch aus der Werkzeugtabelle berücksichtigt.

Korrekturwert = **L** + **DL** $_{\text{TOOL CALL}}$ + **DL** $_{\text{TAB}}$ mit

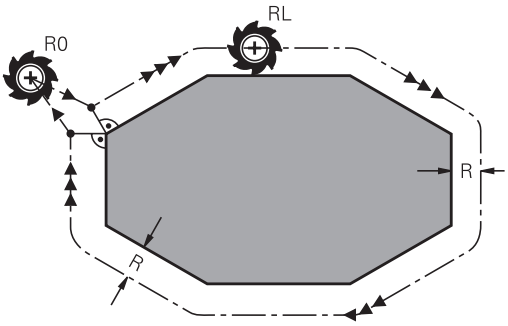
| | |
|---|---|
| **L**: | Werkzeuglänge **L** aus **TOOL DEF**-Satz oder Werkzeugtabelle |
| **DL** $_{\text{TOOL CALL}}$: | Aufmaß **DL** für Länge aus **TOOL CALL**-Satz |
| **DL** $_{\text{TAB}}$: | Aufmaß **DL** für Länge aus der Werkzeugtabelle |

### Werkzeugradiuskorrektur

Der Programm-Satz für eine Werkzeugbewegung enthält:

- **RL** oder **RR** für eine Radiuskorrektur
- **R0**, wenn keine Radiuskorrektur ausgeführt werden soll

Die Radiuskorrektur wirkt, sobald ein Werkzeug aufgerufen und mit einem Geradensatz in der Bearbeitungsebene mit **RL** oder **RR** verfahren wird.




Die TNC hebt die Radiuskorrektur auf, wenn Sie:

- einen Geradensatz mit **R0** programmieren
- die Kontur mit der Funktion **DEP** verlassen
- einen **PGM CALL** programmieren
- ein neues Programm mit **PGM MGT** anwählen

Bei der Radiuskorrektur berücksichtigt die TNC Delta-Werte sowohl aus dem **TOOL CALL**-Satz als auch aus der Werkzeugtabelle:

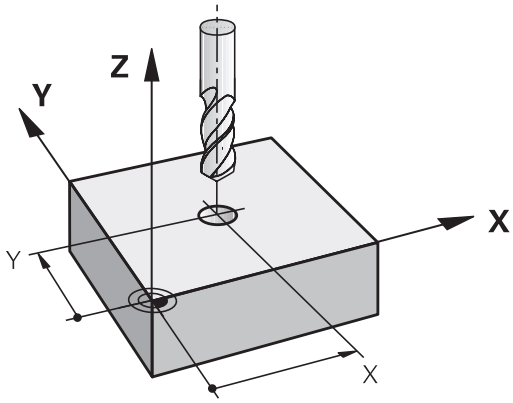
Korrekturwert = **R** + $\mathbf{DR}_{\text{TOOL CALL}}$ + $\mathbf{DR}_{\text{TAB}}$ mit

| | |
|---|---|
| **R**: | Werkzeugradius **R** aus **TOOL DEF**-Satz oder Werkzeugtabelle |
| $\mathbf{DR}_{\text{TOOL CALL}}$: | Aufmaß **DR** für Radius aus **TOOL CALL**-Satz |
| $\mathbf{DR}_{\text{TAB}}$: | Aufmaß **DR** für Radius aus der Werkzeugtabelle |

**Bahnbewegungen ohne Radiuskorrektur: R0**

Das Werkzeug verfährt in der Bearbeitungsebene mit seinem Mittelpunkt auf der programmierten Bahn, bzw. auf die programmierten Koordinaten.

Anwendung: Bohren, Vorpositionieren.

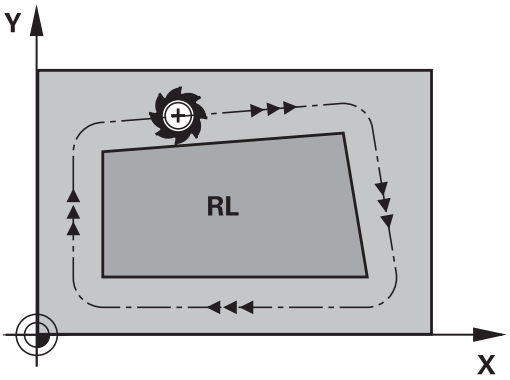


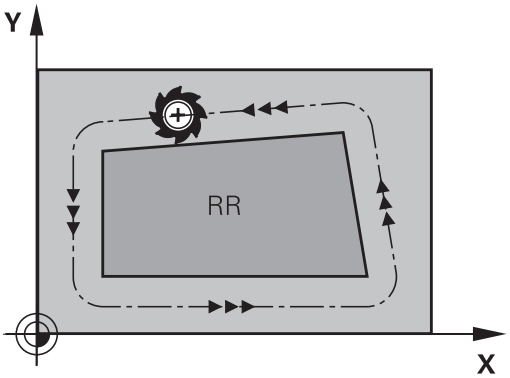
### Bahnbewegungen mit Radiuskorrektur: RR und RL

**RR**: Das Werkzeug verfährt rechts von der Kontur

**RL**: Das Werkzeug verfährt links von der Kontur

Der Werkzeugmittelpunkt hat dabei den Abstand des Werkzeugradius von der programmierten Kontur. „Rechts“ und „links“ bezeichnet die Lage des Werkzeugs in Verfahrrichtung entlang der Werkstückkontur. Siehe Bilder.




Zwischen zwei Programm-Sätzen mit unterschiedlicher Radiuskorrektur **RR** und **RL** muss mindestens ein Verfahrsatz in der Bearbeitungsebene ohne Radiuskorrektur (also mit **R0**) stehen.

Die TNC aktiviert eine Radiuskorrektur zum Ende des Satzes, in dem Sie das erste Mal die Korrektur programmiert haben.

Beim ersten Satz mit Radiuskorrektur **RR/RL** und beim Aufheben mit **R0** positioniert die TNC das Werkzeug immer senkrecht auf den programmierten Start- oder Endpunkt. Positionieren Sie das Werkzeug so vor dem ersten Konturpunkt bzw. hinter dem letzten Konturpunkt, dass die Kontur nicht beschädigt wird.

### Eingabe der Radiuskorrektur

Die Radiuskorrektur geben Sie in einem **L**-Satz ein. Koordinaten des Zielpunktes eingeben und mit Taste **ENT** bestätigen

**RADIUSKORR.: RL/RR/KEINE KORR.?**

RL
- Werkzeugbewegung links von der programmierten Kontur: Softkey **RL** drücken, oder

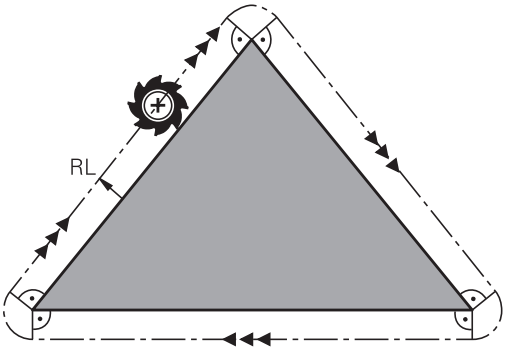
RR
- Werkzeugbewegung rechts von der programmierten Kontur: Softkey **RR** drücken, oder

ENT
- Werkzeugbewegung ohne Radiuskorrektur bzw. Radiuskorrektur aufheben: Taste **ENT** drücken

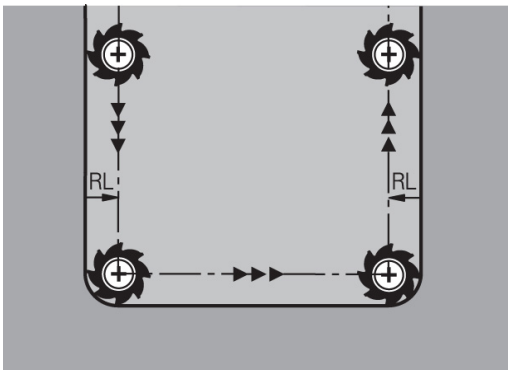
END
- Satz beenden: Taste **END** drücken

**Radiuskorrektur: Ecken bearbeiten**

- Außenecken:
  Wenn Sie eine Radiuskorrektur programmiert haben, dann führt die TNC das Werkzeug an den Außenecken auf einem Übergangskreis. Falls nötig, reduziert die TNC den Vorschub an den Außenecken, zum Beispiel bei großen Richtungswechseln.
- Innenecken:
  An Innenecken errechnet die TNC den Schnittpunkt der Bahnen, auf denen der Werkzeugmittelpunkt korrigiert verfährt. Von diesem Punkt an verfährt das Werkzeug am nächsten Konturelement entlang. Dadurch wird das Werkstück an den Innenecken nicht beschädigt. Daraus ergibt sich, dass der Werkzeugradius für eine bestimmte Kontur nicht beliebig groß gewählt werden darf.




**!** **Achtung Kollisionsgefahr!**
Legen Sie den Start- oder Endpunkt bei einer Innenbearbeitung nicht auf einen Kontur-Eckpunkt, da sonst die Kontur beschädigt werden kann.



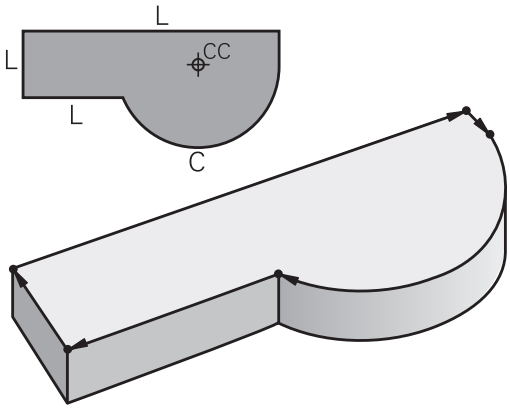
# 6

# Programmieren: Konturen programmieren

## 6.1 Werkzeugbewegungen

### Bahnfunktionen

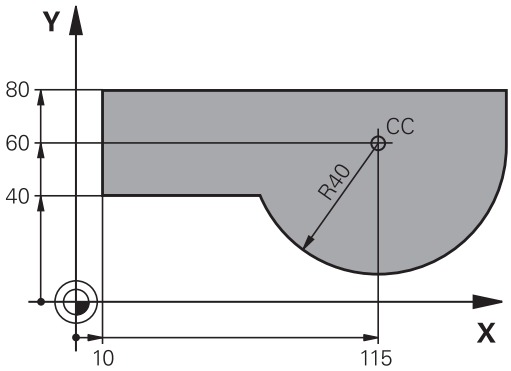
Eine Werkstück-Kontur setzt sich gewöhnlich aus mehreren Konturelementen wie Geraden und Kreisbögen zusammen. Mit den Bahnfunktionen programmieren Sie die Werkzeugbewegungen für **Geraden** und **Kreisbögen**.




### Freie Kontur-Programmierung FK (Option #19)

Wenn keine NC-gerecht bemaßte Zeichnung vorliegt und die Maßangaben für das NC-Programm unvollständig sind, dann programmieren Sie die Werkstück-Kontur mit der Freien Kontur-Programmierung. Die TNC errechnet die fehlenden Angaben.

Auch mit der FK-Programmierung programmieren Sie Werkzeugbewegungen für **Geraden** und **Kreisbögen**.




### Zusatzfunktionen M

Mit den Zusatzfunktionen der TNC steuern Sie

- den Programmlauf, z. B. eine Unterbrechung des Programmlaufs
- die Maschinenfunktionen, wie das Ein- und Ausschalten der Spindeldrehung und des Kühlmittels
- das Bahnverhalten des Werkzeugs

## Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen

Bearbeitungsschritte, die sich wiederholen, geben Sie nur einmal als Unterprogramm oder Programmteil-Wiederholung ein. Wenn Sie einen Teil des Programms nur unter bestimmten Bedingungen ausführen lassen möchten, dann legen Sie diese Programmschritte ebenfalls in einem Unterprogramm fest. Zusätzlich kann ein Bearbeitungsprogramm ein weiteres Programm aufrufen und ausführen lassen.

Das Programmieren mit Unterprogrammen und Programmteil-Wiederholungen: siehe "Programmieren: Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen", Seite 275.

## Programmieren mit Q-Parametern

Im Bearbeitungsprogramm stehen Q-Parameter stellvertretend für Zahlenwerte: Einem Q-Parameter wird an anderer Stelle ein Zahlenwert zugeordnet. Mit Q-Parametern können Sie mathematische Funktionen programmieren, die den Programmlauf steuern oder die eine Kontur beschreiben.

Zusätzlich können Sie mit Hilfe der Q-Parameter-Programmierung Messungen mit dem 3D-Tastsystem während des Programmlaufs ausführen.

Das Programmieren mit Q-Parametern: siehe " Programmieren: Q-Parameter", Seite 295.

## 6.2 Grundlagen zu den Bahnfunktionen

### Werkzeugbewegung für eine Bearbeitung programmieren

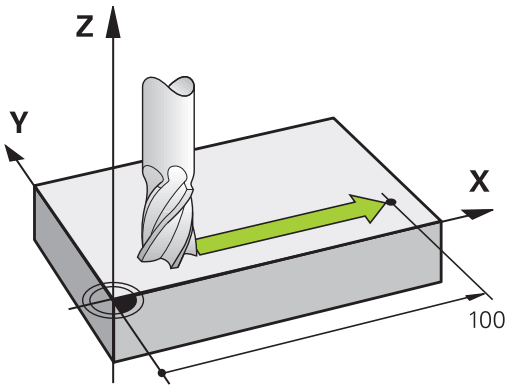
Wenn Sie ein Bearbeitungsprogramm erstellen, programmieren Sie nacheinander die Bahnfunktionen für die einzelnen Elemente der Werkstückkontur. Dazu geben Sie gewöhnlich **die Koordinaten für die Endpunkte der Konturelemente** aus der Maßzeichnung ein. Aus diesen Koordinaten-Angaben, den Werkzeugdaten und der Radiuskorrektur ermittelt die TNC den tatsächlichen Verfahrweg des Werkzeugs.

Die TNC fährt gleichzeitig alle Maschinenachsen, die Sie in dem Programm-Satz einer Bahnfunktion programmiert haben.

**Bewegungen parallel zu den Maschinenachsen**

Der Programm-Satz enthält eine Koordinaten-Angabe: Die TNC fährt das Werkzeug parallel zur programmierten Maschinenachse.

Je nach Konstruktion Ihrer Maschine bewegt sich beim Abarbeiten entweder das Werkzeug oder der Maschinentisch mit dem aufgespannten Werkstück. Beim Programmieren der Bahnbewegung tun Sie grundsätzlich so, als ob sich das Werkzeug bewegt.




**Beispiel:**

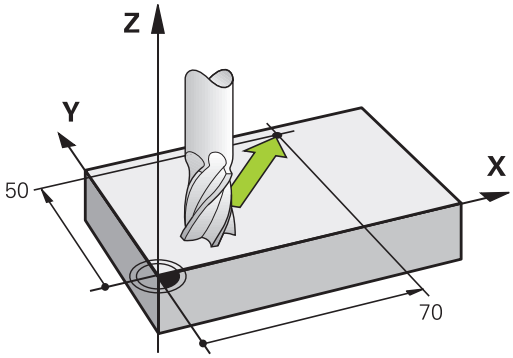
```
50 L X+100
```

| | |
|---|---|
| **50** | Satznummer |
| **L** | Bahnfunktion "Gerade" |
| **X+100** | Koordinaten des Endpunkts |

Das Werkzeug behält die Y- und Z-Koordinaten bei und fährt auf die Position X=100. Siehe Bild.

**Bewegungen in den Hauptebenen**

Der Programm-Satz enthält zwei Koordinaten-Angaben: Die TNC fährt das Werkzeug in der programmierten Ebene.




**Beispiel**

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

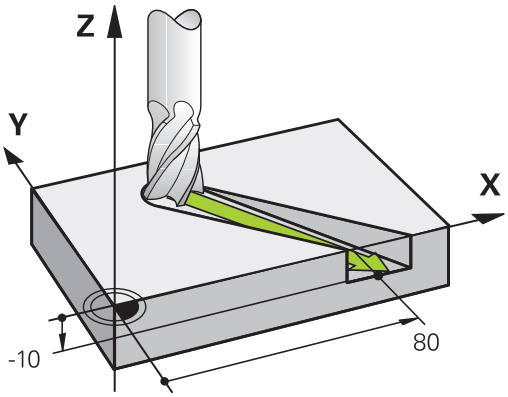
Das Werkzeug behält die Z-Koordinate bei und fährt in der XY-Ebene auf die Position X=70, Y=50. Siehe Bild

### Dreidimensionale Bewegung

Der Programm-Satz enthält drei Koordinaten-Angaben: Die TNC fährt das Werkzeug räumlich auf die programmierte Position.

**Beispiel**

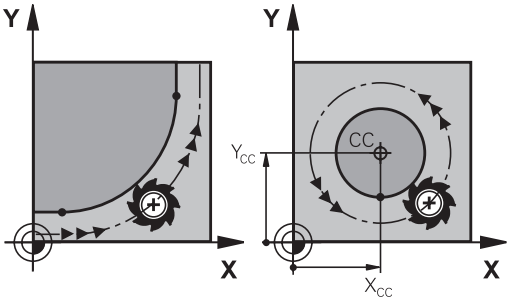
```
L X+80 Y+0 Z-10
```




### Kreise und Kreisbögen

Bei Kreisbewegungen fährt die TNC zwei Maschinenachsen gleichzeitig: Das Werkzeug bewegt sich relativ zum Werkstück auf einer Kreisbahn. Für Kreisbewegungen können Sie einen Kreismittelpunkt **CC** eingeben.

Mit den Bahnfunktionen für Kreisbögen programmieren Sie Kreise in den Hauptebenen: Die Hauptebene ist beim Werkzeugaufruf **TOOL CALL** mit dem Festlegen der Spindelachse zu definieren:



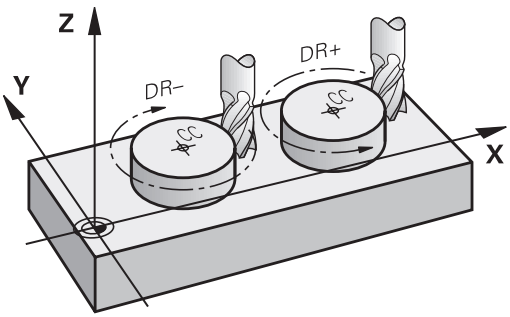

| Spindelachse | Hauptebene |
|---|---|
| **Z** | **XY**, auch UV, XV, UY |
| **Y** | **ZX**, auch WU, ZU, WX |
| **X** | **YZ**, auch VW, YW, VZ |

> Kreise, die nicht parallel zur Hauptebene liegen, programmieren Sie auch mit der Funktion „Bearbeitungsebene schwenken“ (siehe Benutzer-Handbuch Zyklen, Zyklus 19, BEARBEITUNGSEBENE), oder mit Q-Parametern (siehe "Prinzip und Funktionsübersicht", Seite 296).

### Drehsinn DR bei Kreisbewegungen

Für Kreisbewegungen ohne tangentialen Übergang zu anderen Konturelementen geben Sie den Drehsinn wie folgt ein:

Drehung im Uhrzeigersinn: **DR-**
Drehung gegen den Uhrzeigersinn: **DR+**



### Radiuskorrektur

Die Radiuskorrektur muss in dem Satz stehen, mit dem Sie das erste Konturelement anfahren. Die Radiuskorrektur dürfen Sie nicht in einem Satz für eine Kreisbahn aktivieren. Programmieren Sie diese zuvor in einem Geraden-Satz (siehe "Bahnbewegungen - rechtwinklige Koordinaten", Seite 220) oder im Anfahr-Satz (APPR-Satz, siehe " Kontur anfahren und verlassen", Seite 210).

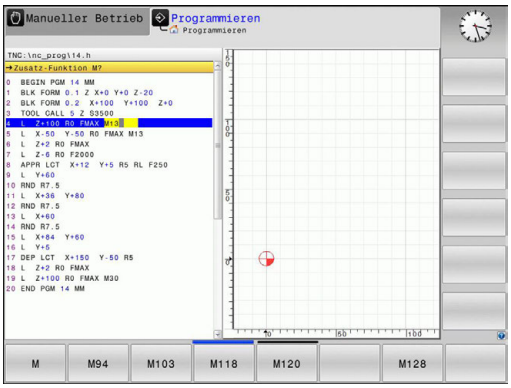
### Vorpositionieren

**!** **Achtung Kollisionsgefahr!**

Positionieren Sie das Werkzeug zu Beginn eines Bearbeitungsprogramms so vor, dass eine Beschädigung von Werkzeug und Werkstück ausgeschlossen ist.

### Erstellen der Programm-Sätze mit den Bahnfunktionstasten

Mit den grauen Bahnfunktionstasten eröffnen Sie den Klartext-Dialog. Die TNC erfragt nacheinander alle Informationen und fügt den Programm-Satz ins Bearbeitungsprogramm ein.



**Beispiel - Programmieren einer Geraden**

- Programmier-Dialog eröffnen: z. B. Gerade

**KOORDINATEN?**

X

- Koordinaten des Geraden-Entpunkts eingeben, z. B. -20 in X

**KOORDINATEN?**

Y

- Koordinaten des Geraden-Entpunkts eingeben, z. B. 30 in Y, mit Taste ENT bestätigen

**RADIUSKORR.: RL/RR/KEINE KORR.?**

R0

- Radiuskorrektur wählen: z. B. Softkey **R0** drücken, das Werkzeug fährt unkorrigiert.

**VORSCHUB F=? / F MAX = ENT**

ENT

- **100** eingeben (Vorschub z. B. 100 mm/min; bei INCH-Programmierung: Eingabe von 100 entspricht Vorschub von 10 inch/min.) und mit Taste **ENT** bestätigen, oder

F MAX

- im Eilgang verfahren: Softkey FMAX drücken, oder

F AUTO

- mit Vorschub verfahren, der im **TOOL CALL**-Satz definiert ist: Softkey **F AUTO** drücken.

**ZUSATZ-FUNKTION M?**

END

- **3** (Zusatzfunktion z. B. M3) eingeben und den Dialog mit der Taste END abschließen

**Zeile im Bearbeitungsprogramm**

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

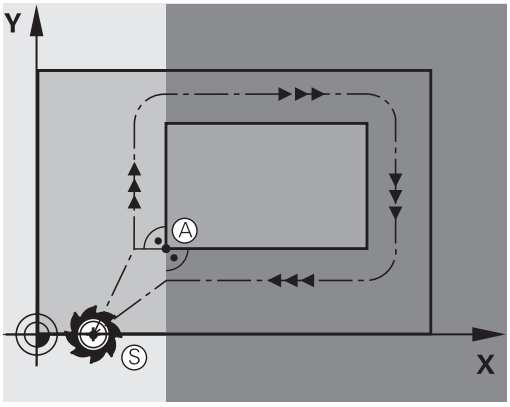
## 6.3 Kontur anfahren und verlassen

### Start- und Endpunkt

Die Steuerung fährt das Werkzeug vom Startpunkt zum ersten Konturpunkt. Anforderungen an den Startpunkt:

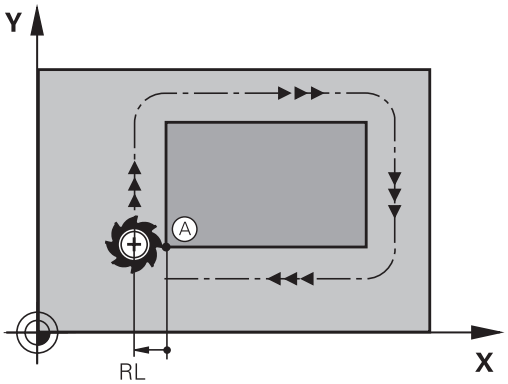
- Ohne Radiuskorrektur programmiert
- Kollisionsfrei anfahrbar
- Nahe am ersten Konturpunkt

Beispiel im Bild rechts:
Wenn Sie den Startpunkt im dunkelgrauen Bereich festlegen, dann wird die Kontur beim Anfahren des ersten Konturpunkts beschädigt.




#### Erster Konturpunkt

Für die Werkzeugbewegung auf den ersten Konturpunkt programmieren Sie eine Radiuskorrektur.

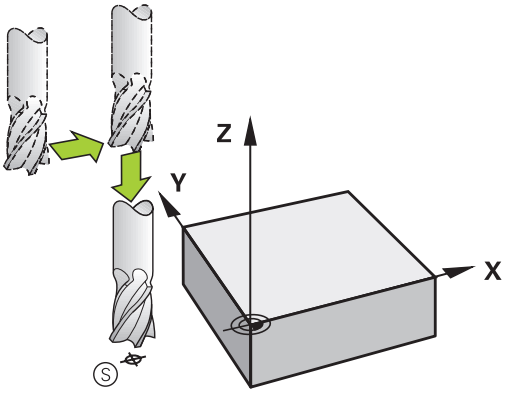



#### Startpunkt in der Spindelachse anfahren

Beim Anfahren des Startpunkts muss das Werkzeug in der Spindelachse auf Arbeitstiefe fahren. Bei Kollisionsgefahr den Startpunkt in der Spindelachse separat anfahren.

**NC-Sätze**

```
30 L Z-10 R0 FMAX
31 L X+20 Y+30 RL F350
```

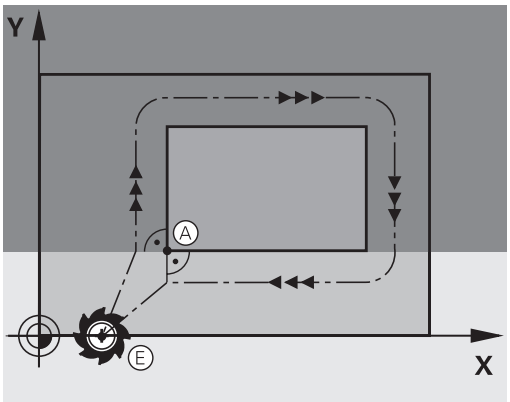


### Endpunkt

Voraussetzungen für die Wahl des Endpunkts:

- Kollisionsfrei anfahrbar
- Nahe am letzten Konturpunkt
- Konturbeschädigung ausschließen: Der optimale Endpunkt liegt in der Verlängerung der Werkzeugbahn für die Bearbeitung des letzten Konturelements

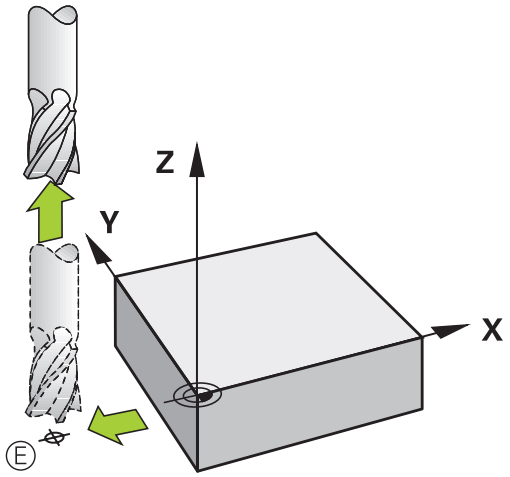
Beipiel im Bild rechts:
Wenn Sie den Endpunkt im dunkelgrauen Bereich festlegen, dann wird die Kontur beim Anfahren des Endpunkts beschädigt.




Endpunkt in der Spindelachse verlassen:
Beim Verlassen des Endpunkts programmieren Sie die Spindelachse separat. Siehe Bild rechts Mitte.

### NC-Sätze

```
50 L X+60 Y+70 R0 F700
51 L Z+250 R0 FMAX
```

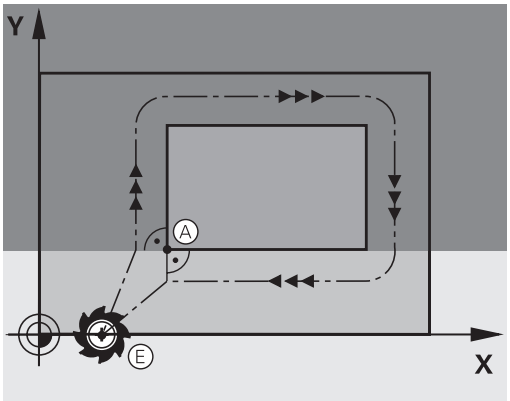



### Gemeinsamer Start- und Endpunkt

Für einen gemeinsamen Start- und Endpunkt programmieren Sie keine Radiuskorrektur.

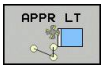
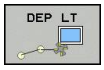
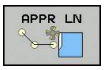
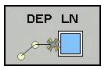
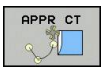
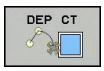
Konturbeschädigung ausschließen: Der optimale Startpunkt liegt zwischen den Verlängerungen der Werkzeugbahnen für die Bearbeitung des ersten und letzten Konturelements.

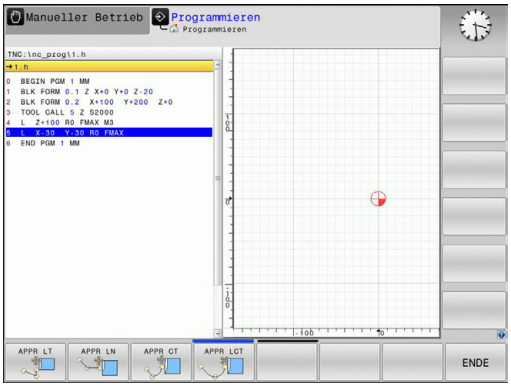
Beispiel im Bild rechts:
Wenn Sie den Endpunkt im dunkelgrauen Bereich festlegen, dann wird die Kontur beim Anfahren bzw. Abfahren der Kontur beschädigt.



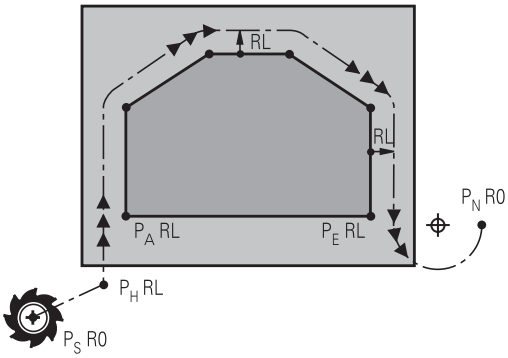
## Übersicht: Bahnformen zum Anfahren und Verlassen der Kontur

Die Funktionen **APPR** (engl. approach = Anfahrt) und **DEP** (engl. departure = Verlassen) werden mit der **APPR/DEP**-Taste aktiviert. Danach lassen sich folgende Bahnformen über Softkeys wählen:

| Anfahren | Verlassen | Funktion |
|---|---|---|
|   |   | Gerade mit tangentialem Anschluss |
|   |   | Gerade senkrecht zum Konturpunkt |
|   |   | Kreisbahn mit tangentialem Anschluss |
| | | Kreisbahn mit tangentialem Anschluss an die Kontur, An- und Wegfahren zu einem Hilfspunkt außerhalb der Kontur auf tangential anschließendem Geradenstück |



## Wichtige Positionen beim An- und Wegfahren




- Startpunkt $P_S$
  Diese Position programmieren Sie unmittelbar vor dem APPR-Satz. $P_S$ liegt außerhalb der Kontur und wird ohne Radiuskorrektur (R0) angefahren.
- Hilfspunkt $P_H$
  Das An- und Wegfahren führt bei einigen Bahnformen über einen Hilfspunkt $P_H$, den die TNC aus Angaben im APPR- und DEP-Satz errechnet. Die TNC fährt von der aktuellen Position zum Hilfspunkt $P_H$ im zuletzt programmierten Vorschub. Wenn Sie im letzten Positioniersatz vor der Anfahrfunktion **FMAX** (positionieren mit Eilgang) programmiert haben, dann fährt die TNC auch den Hilfspunkt $P_H$ im Eilgang an
- Erster Konturpunkt $P_A$ und letzter Konturpunkt $P_E$
  Den ersten Konturpunkt $P_A$ programmieren Sie im APPR-Satz, den letzten Konturpunkt $P_E$ mit einer beliebigen Bahnfunktion. Enthält der APPR-Satz auch die Z-Koordinate, fährt die TNC das Werkzeug erst in der Bearbeitungsebene auf $P_H$ und dort in der Werkzeugachse auf die eingegebene Tiefe.
- Endpunkt $P_N$
  Die Position $P_N$ liegt außerhalb der Kontur und ergibt sich aus Ihren Angaben im DEP-Satz. Enthält der DEP-Satz auch die Z-Koordinate, fährt die TNC das Werkzeug erst in der Bearbeitungsebene auf $P_N$ und dort in der Werkzeugachse auf die eingegebene Höhe.

| Kurzbezeichnung | Bedeutung |
|---|---|
| **APPR** | engl. APPRoach = Anfahrt |
| **DEP** | engl. DEParture = Abfahrt |
| **L** | engl. Line = Gerade |
| **C** | engl. Circle = Kreis |
| **T** | Tangential (stetiger, glatter Übergang |
| **N** | Normale (senkrecht) |

Beim Positionieren von der Ist-Position zum Hilfspunkt $P_H$ überprüft die TNC nicht, ob die programmierte Kontur beschädigt wird. Überprüfen Sie das mit der Test-Grafik!

Bei den Funktionen APPR LT, APPR LN und APPR CT fährt die TNC von der Ist-Position zum Hilfspunkt $P_H$ mit dem zuletzt programmierten Vorschub/Eilgang. Bei der Funktion APPR LCT fährt die TNC den Hilfspunkt $P_H$ mit dem im APPR-Satz programmierten Vorschub an. Wenn vor dem Anfahrsatz noch kein Vorschub programmiert wurde, gibt die TNC eine Fehlermeldung aus.

**Polarkoordinaten**

Die Konturpunkte für folgende An-/Wegfahrfunktionen können Sie auch über Polarkoordinaten programmieren:

- APPR LT wird zu APPR PLT
- APPR LN wird zu APPR PLN
- APPR CT wird zu APPR PCT
- APPR LCT wird zu APPR PLCT
- DEP LCT wird zu DEP PLCT

Drücken Sie dazu die orange Taste P, nachdem Sie per Softkey eine Anfahr- bzw. Wegfahrfunktion gewählt haben.

**Radiuskorrektur**

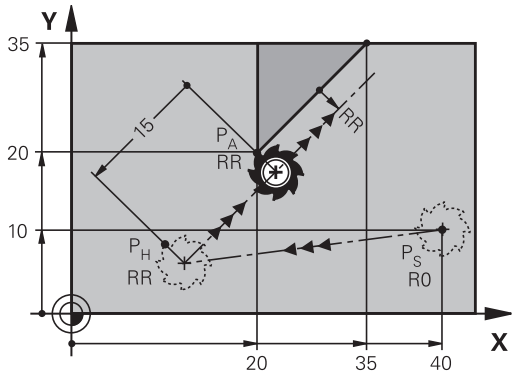
Die Radiuskorrektur programmieren Sie zusammen mit dem ersten Konturpunkt $P_A$ im APPR-Satz. Die DEP-Sätze heben die Radiuskorrektur automatisch auf!

Wenn Sie **APPR LN** oder **APPR CT** mit **R0** programmieren, stoppt die Steuerung die Bearbeitung/Simulation mit einer Fehlermeldung.

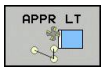
Dieses Verhalten ist abweichend zur Steuerung iTNC 530!

## Anfahren auf einer Geraden mit tangentialem Anschluss: APPR LT

Die TNC fährt das Werkzeug auf einer Geraden vom Startpunkt $P_S$ auf einen Hilfspunkt $P_H$. Von dort aus fährt es den ersten Konturpunkt $P_A$ auf einer Geraden tangential an. Der Hilfspunkt $P_H$ hat den Abstand **LEN** zum ersten Konturpunkt $P_A$.




- Beliebige Bahnfunktion: Startpunkt $P_S$ anfahren
- Dialog mit Taste **APPR/DEP** und Softkey **APPR LT** eröffnen:



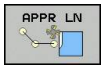

- Koordinaten des ersten Konturpunkts $P_A$
- **LEN**: Abstand des Hilfspunkts $P_H$ zum ersten Konturpunkt $P_A$
- Radiuskorrektur **RR/RL** für die Bearbeitung

**NC-Beispielsätze**

| | |
|---|---|
| **7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3** | $P_S$ ohne Radiuskorrektur anfahren |
| **8 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 RR F100** | $P_A$ mit Radiuskorr. RR, Abstand $P_H$ zu $P_A$: LEN=15 |
| **9 L X+35 Y+35** | Endpunkt erstes Konturelement |
| **10 L ...** | Nächstes Konturelement |

## Anfahren auf einer Geraden senkrecht zum ersten Konturpunkt: APPR LN

- Beliebige Bahnfunktion: Startpunkt $P_S$ anfahren
- Dialog mit Taste **APPR/DEP** und Softkey **APPR LN** eröffnen:




- Koordinaten des ersten Konturpunkts $P_A$
- Länge: Abstand des Hilfspunkts $P_H$. **LEN** immer positiv eingeben!
- Radiuskorrektur **RR/RL** für die Bearbeitung

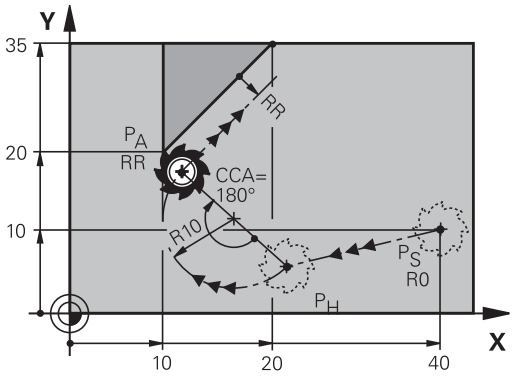
**NC-Beispielsätze**

| | |
|---|---|
| **7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3** | PS ohne Radiuskorrektur anfahren |
| **8 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 RR F100** | PA mit Radiuskorr. RR |
| **9 L X+20 Y+35** | Endpunkt erstes Konturelement |
| **10 L ...** | Nächstes Konturelement |

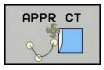
### Anfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss: APPR CT

Die TNC fährt das Werkzeug auf einer Geraden vom Startpunkt $P_S$ auf einen Hilfspunkt $P_H$. Von dort fährt es auf einer Kreisbahn, die tangential in das erste Konturelement übergeht, den ersten Konturpunkt PA an.

Die Kreisbahn von $P_H$ nach $P_A$ ist festgelegt durch den Radius R und den Mittelpunktswinkel **CCA**. Der Drehsinn der Kreisbahn ist durch den Verlauf des ersten Konturelements gegeben.




- Beliebige Bahnfunktion: Startpunkt $P_S$ anfahren
- Dialog mit Taste **APPR/DEP** und Softkey **APPR CT** eröffnen:




- Koordinaten des ersten Konturpunkts $P_A$
- Radius R der Kreisbahn
  - Anfahren auf der Seite des Werkstücks, die durch die Radiuskorrektur definiert ist: R positiv eingeben.
  - Von der Werkstück-Seite aus anfahren: R negativ eingeben.
- Mittelpunktswinkel **CCA** der Kreisbahn
  - CCA nur positiv eingeben.
  - Maximaler Eingabewert 360°
- Radiuskorrektur **RR/RL** für die Bearbeitung

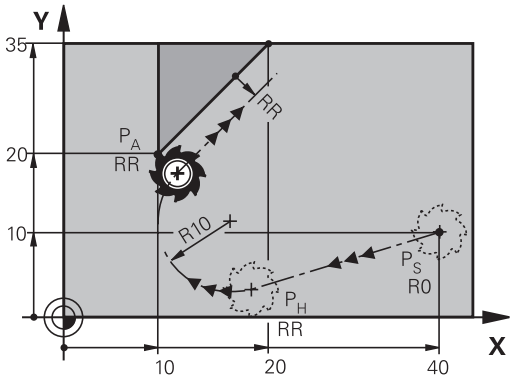
**NC-Beispielsätze**

| | |
|---|---|
| **7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3** | PS ohne Radiuskorrektur anfahren |
| **8 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 RR F100** | PA mit Radiuskorr. RR, Radius R=10 |
| **9 L X+20 Y+35** | Endpunkt erstes Konturelement |
| **10 L ...** | Nächstes Konturelement |

### Anfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss an die Kontur und Geradenstück: APPR LCT

Die TNC fährt das Werkzeug auf einer Geraden vom Startpunkt $P_S$ auf einen Hilfspunkt $P_H$. Von dort aus fährt es auf einer Kreisbahn den ersten Konturpunkt $P_A$ an. Der im APPR-Satz programmierte Vorschub ist wirksam für die gesamte Strecke, die die TNC im Anfahrsatz verfährt (Strecke $P_S$ – $P_A$).

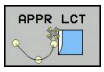
Wenn Sie im Anfahrsatz alle drei Hauptachsen X, Y und Z programmieren, fährt die TNC das Werkzeug vom Startpunkt $P_S$ zunächst in der Bearbeitungsebene und anschließend in der Werkzeugachse auf den Hilfspunkt $P_H$. Vom Hilfpunkt $P_H$ zum Konturpunkt $P_A$ fährt die Steuerung das Werkzeug nur in der Bearbeitungsebene.




> Beachten Sie dieses Verhalten, wenn Sie Programme von älteren Steuerungen importieren. Passen Sie die Programme gegebenenfalls an.
>
> Ältere Steuerungen fuhren den Hilfspunkt $P_H$ in allen drei Hauptachsen gleichzeitig an.

Die Kreisbahn schließt sowohl an die Gerade $P_S$ – $P_H$ als auch an das erste Konturelement tangential an. Damit ist sie durch den Radius R eindeutig festgelegt.

- Beliebige Bahnfunktion: Startpunkt $P_S$ anfahren
- Dialog mit Taste **APPR/DEP** und Softkey **APPR LCT** eröffnen:



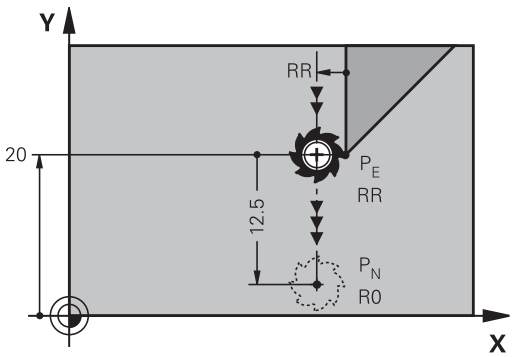

- Koordinaten des ersten Konturpunkts $P_A$
- Radius R der Kreisbahn. R positiv angeben
- Radiuskorrektur **RR/RL** für die Bearbeitung

**NC-Beispielsätze**

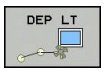
| | |
|---|---|
| **7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3** | PS ohne Radiuskorrektur anfahren |
| **8 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 RR F100** | PA mit Radiuskorr. RR, Radius R=10 |
| **9 L X+20 Y+35** | Endpunkt erstes Konturelement |
| **10 L ...** | Nächstes Konturelement |

### Wegfahren auf einer Geraden mit tangentialem Anschluss: DEP LT

Die TNC fährt das Werkzeug auf einer Geraden vom letzten Konturpunkt $P_E$ zum Endpunkt $P_N$. Die Gerade liegt in der Verlängerung des letzten Konturelements. $P_N$ befindet sich im Abstand **LEN** von $P_E$.




- Letztes Konturelement mit Endpunkt $P_E$ und Radiuskorrektur programmieren
- Dialog mit Taste **APPR/DEP** und Softkey **DEP LT** eröffnen:



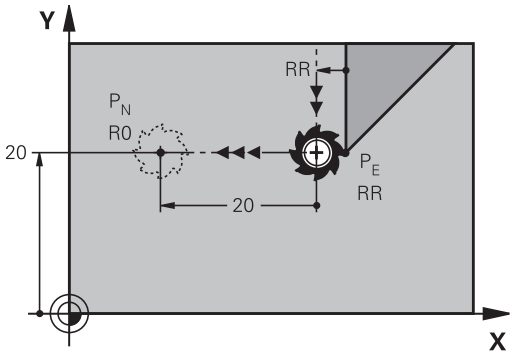

- LEN: Abstand des Endpunkts $P_N$ vom letzten Konturelement $P_E$ eingeben

**NC-Beispielsätze**

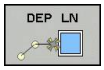
| | |
|---|---|
| **23 L Y+20 RR F100** | Letztes Konturelement: PE mit Radiuskorrektur |
| **24 DEP LT LEN12.5 F100** | Um LEN=12,5 mm wegfahren |
| **25 L Z+100 FMAX M2** | Z freifahren, Rücksprung, Programm-Ende |

### Wegfahren auf einer Geraden senkrecht zum letzten Konturpunkt: DEP LN

Die TNC fährt das Werkzeug auf einer Geraden vom letzten Konturpunkt $P_E$ zum Endpunkt $P_N$. Die Gerade führt senkrecht vom letzten Konturpunkt $P_E$ weg. $P_N$ befindet sich von $P_E$ im Abstand **LEN** + Werkzeugradius.




- Letztes Konturelement mit Endpunkt $P_E$ und Radiuskorrektur programmieren
- Dialog mit Taste **APPR/DEP** und Softkey **DEP LN** eröffnen:



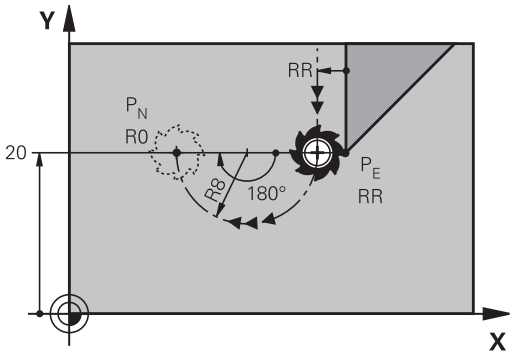

- **LEN**: Abstand des Endpunkts $P_N$ eingeben
  Wichtig: **LEN** positiv eingeben!

**NC-Beispielsätze**

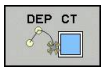
| | |
|---|---|
| **23 L Y+20 RR F100** | Letztes Konturelement: PE mit Radiuskorrektur |
| **24 DEP LN LEN+20 F100** | Um LEN=20 mm senkrecht von Kontur wegfahren |
| **25 L Z+100 FMAX M2** | Z freifahren, Rücksprung, Programm-Ende |

## Wegfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss: DEP CT

Die TNC fährt das Werkzeug auf einer Kreisbahn vom letzten Konturpunkt $P_E$ zum Endpunkt $P_N$. Die Kreisbahn schließt tangential an das letzte Konturelement an.




- Letztes Konturelement mit Endpunkt $P_E$ und Radiuskorrektur programmieren
- Dialog mit Taste **APPR/DEP** und Softkey **DEP CT** eröffnen:



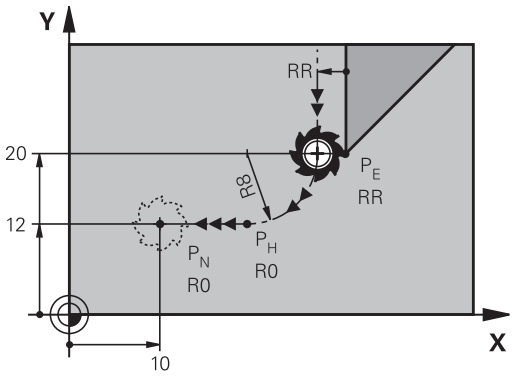

- Mittelpunktswinkel **CCA** der Kreisbahn
- Radius R der Kreisbahn
  - Das Werkzeug soll zu der Seite das Werkstück verlassen, die durch die Radiuskorrektur festgelegt ist: R positiv eingeben.
  - Das Werkzeug soll zu der **entgegengesetzten** Seite das Werkstück verlassen, die durch die Radiuskorrektur festgelegt ist: R negativ eingeben.

**NC-Beispielsätze**

| | |
|---|---|
| **23 L Y+20 RR F100** | Letztes Konturelement: PE mit Radiuskorrektur |
| **24 DEP CT CCA 180 R+8 F100** | Mittelpunktswinkel=180°, Kreisbahn-Radius=8 mm |
| **25 L Z+100 FMAX M2** | Z freifahren, Rücksprung, Programm-Ende |

## Wegfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss an Kontur und Geradenstück: DEP LCT

Die TNC fährt das Werkzeug auf einer Kreisbahn vom letzten Konturpunkt $P_E$ auf einen Hilfspunkt $P_H$. Von dort fährt es auf einer Geraden zum Endpunkt $P_N$. Das letzte Konturelement und die Gerade von $P_H$ – $P_N$ haben mit der Kreisbahn tangentiale Übergänge. Damit ist die Kreisbahn durch den Radius R eindeutig festgelegt.




- Letztes Konturelement mit Endpunkt $P_E$ und Radiuskorrektur programmieren
- Dialog mit Taste **APPR/DEP** und Softkey **DEP LCT** eröffnen:

- Koordinaten des Endpunkts $P_N$ eingeben
- Radius R der Kreisbahn. R positiv eingeben

**NC-Beispielsätze**

| | |
|---|---|
| **23 L Y+20 RR F100** | Letztes Konturelement: PE mit Radiuskorrektur |
| **24 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100** | Koordinaten PN, Kreisbahn-Radius=8 mm |
| **25 L Z+100 FMAX M2** | Z freifahren, Rücksprung, Programm-Ende |

## 6.4 Bahnbewegungen - rechtwinklige Koordinaten

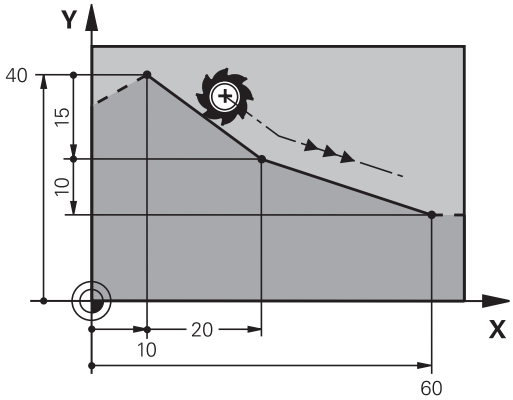
### Übersicht der Bahnfunktionen

| Bahnfunktionstaste | Funktion | Werkzeugbewegung | Erforderliche Eingaben | Seite |
|---|---|---|---|---|
| L | Gerade **L**<br>engl.: Line | Gerade | Koordinaten des Geraden-Endpunkts | 221 |
| CHF | Fase: **CHF**<br>engl.: **CH**am**F**er | Fase zwischen zwei Geraden | Fasenlänge | 222 |
| CC | Kreismittelpunkt **CC**;<br>engl.: Circle Center | Keine | Koordinaten des Kreismittelpunkts bzw. Pols | 224 |
| C | Kreisbogen **C**<br>engl.: **C**ircle | Kreisbahn um Kreismittelpunkt CC zum Kreisbogen-Endpunkt | Koordinaten des Kreis-Endpunkts, Drehrichtung | 225 |
| CR | Kreisbogen **CR**<br>engl.: **C**ircle by **R**adius | Kreisbahn mit bestimmten Radius | Koordinaten des Kreis-Endpunkts, Kreisradius, Drehrichtung | 226 |
| CT | Kreisbogen **CT**<br>engl.: **C**ircle **T**angential | Kreisbahn mit tangentialem Anschluss an vorheriges und nachfolgendes Konturelement | Koordinaten des Kreis-Endpunkts | 228 |
| RND | Ecken-Runden **RND**<br>engl.: **R**ou**ND**ing of Corner | Kreisbahn mit tangentialem Anschluss an vorheriges und nachfolgendes Konturelement | Eckenradius R | 223 |
| FK | Freie Kontur-Programmierung **FK** | Gerade oder Kreisbahn mit beliebigem Anschluss an vorheriges Konturelement | siehe "Bahnbewegungen – Freie Kontur-Programmierung FK (Option #19)", Seite 239 | 242 |

## Gerade L

Die TNC fährt das Werkzeug auf einer Geraden von seiner aktuellen Position zum Endpunkt der Geraden. Der Startpunkt ist der Endpunkt des vorangegangenen Satzes.

- Drücken Sie die Taste **L** zum Eröffnen eines Programmsatzes für eine Geradenbewegung
- **Koordinaten** des Endpunkts der Geraden, falls nötig
- **Radiuskorrektur RL/RR/R0**
- **Vorschub F**
- **Zusatz-Funktion M**




### NC-Beispielsätze

| |
|---|
| **7 L X+10 Y+40 RL F200 M3** |
| **8 L IX+20 IY-15** |
| **9 L X+60 IY-10** |

### Ist-Position übernehmen

Einen Geraden-Satz (**L**-Satz) können Sie auch mit der Taste „**IST-POSITION-ÜBERNEHMEN**“ generieren:

- Fahren Sie das Werkzeug in der Betriebsart Manueller Betrieb auf die Position, die übernommen werden soll
- Bildschirm-Anzeige auf Programmieren wechseln
- Programm-Satz wählen, hinter dem der Geradensatz eingefügt werden soll

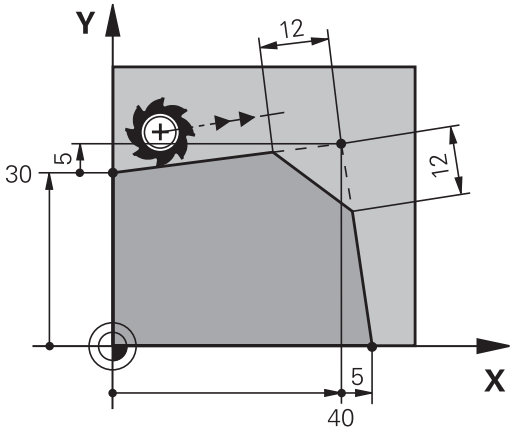
- Taste **IST-POSITION-ÜBERNEHMEN** drücken: Die TNC generiert einen Geradensatz mit den Koordinaten der Ist-Position

### Fase zwischen zwei Geraden einfügen

Konturecken, die durch den Schnitt zweier Geraden entstehen, können Sie mit einer Fase versehen.

- In den Geradensätzen vor und nach dem **CHF**-Satz programmieren Sie jeweils beide Koordinaten der Ebene, in der die Fase ausgeführt wird
- Die Radiuskorrektur vor und nach **CHF**-Satz muss gleich sein
- Die Fase muss mit dem aktuellen Werkzeug ausführbar sein

- ▶ **Fasen-Abschnitt**: Länge der Fase, falls nötig:
- ▶ **Vorschub F** (wirkt nur im **CHF**-Satz)




**NC-Beispielsätze**

```
7 L X+0 Y+30 RL F300 M3
8 L X+40 IY+5
9 CHF 12 F250
10 L IX+5 Y+0
```

Eine Kontur nicht mit einem **CHF**-Satz beginnen.

Eine Fase wird nur in der Bearbeitungsebene ausgeführt.

Der von der Fase abgeschnittene Eckpunkt wird nicht angefahren.

Ein im **CHF**-Satz programmierter Vorschub wirkt nur in diesem CHF-Satz. Danach ist wieder der vor dem **CHF**-Satz programmierte Vorschub gültig.

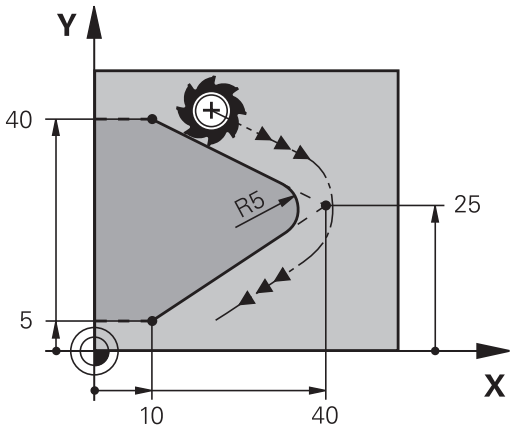
## Ecken-Runden RND

Die Funktion **RND** rundet Kontur-Ecken ab.

Das Werkzeug fährt auf einer Kreisbahn, die sowohl an das vorhergegangene als auch an das nachfolgende Konturelement tangential anschließt.

Der Rundungskreis muss mit dem aufgerufenen Werkzeug ausführbar sein.

- **Rundungs-Radius**: Radius des Kreisbogens, falls nötig:
- **Vorschub F** (wirkt nur im **RND**-Satz)




### NC-Beispielsätze

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

Das vorhergehende und nachfolgende Konturelement sollte beide Koordinaten der Ebene enthalten, in der das Ecken-Runden ausgeführt wird. Wenn Sie die Kontur ohne Werkzeugradiuskorrektur bearbeiten, dann müssen Sie beide Koordinaten der Bearbeitungsebene programmieren.

Der Eckpunkt wird nicht angefahren.

Ein im **RND**-Satz programmierter Vorschub wirkt nur in diesem **RND**-Satz. Danach ist wieder der vor dem **RND**-Satz programmierte Vorschub gültig.

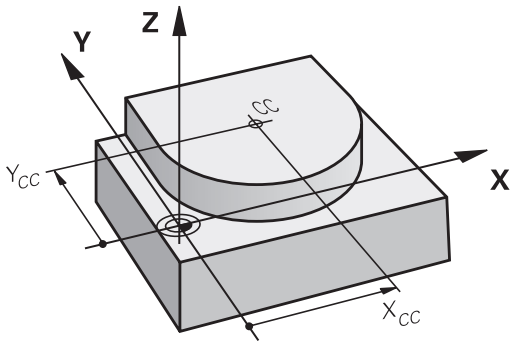
Ein **RND**-Satz lässt sich auch zum weichen Anfahren an die Kontur nutzen

## Kreismittelpunkt CC

Den Kreismittelpunkt legen Sie für Kreisbahnen fest, die Sie mit der C-Taste (Kreisbahn C) programmieren. Dazu

- geben Sie die rechtwinkligen Koordinaten des Kreismittelpunkts in der Bearbeitungsebene ein oder
- übernehmen die zuletzt programmierte Position oder
- übernehmen die Koordinaten mit der Taste „**IST-POSITIONEN-ÜBERNEHMEN**“

▶ Koordinaten für den Kreismittelpunkt eingeben oder Um die zuletzt programmierte Position zu übernehmen: Keine Koordinaten eingeben




### NC-Beispielsätze

```
5 CC X+25 Y+25
```

oder

```
10 L X+25 Y+25
11 CC
```

Die Programmzeilen 10 und 11 beziehen sich nicht auf das Bild.

### Gültigkeit

Der Kreismittelpunkt bleibt solange festgelegt, bis Sie einen neuen Kreismittelpunkt programmieren.

### Kreismittelpunkt inkremental eingeben

Eine inkremental eingegebene Koordinate für den Kreismittelpunkt bezieht sich immer auf die zuletzt programmierte Werkzeugposition.

Mit **CC** kennzeichnen Sie eine Position als Kreismittelpunkt: Das Werkzeug fährt nicht auf diese Position.

Der Kreismittelpunkt ist gleichzeitig Pol für Polarkoordinaten.

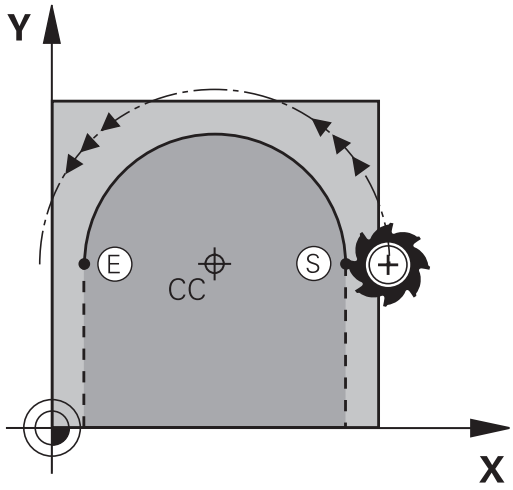
## Kreisbahn C um Kreismittelpunkt CC

Legen Sie den Kreismittelpunkt **CC** fest, bevor Sie die Kreisbahn programmieren. Die zuletzt programmierte Werkzeugposition vor der Kreisbahn ist der Startpunkt der Kreisbahn.

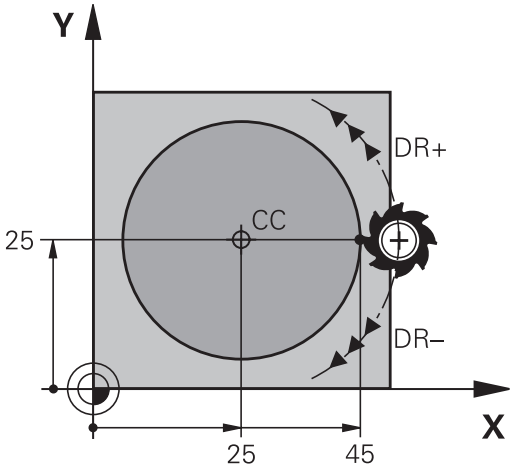
- Werkzeug auf den Startpunkt der Kreisbahn fahren

- **Koordinaten** des Kreismittelpunkts eingeben

- **Koordinaten** des Kreisbogen-Endpunkts eingeben, falls nötig:
- **Drehsinn DR**
- **Vorschub F**
- **Zusatz-Funktion M**




> Die TNC verfährt Kreisbewegungen normalerweise in der aktiven Bearbeitungsebene. Wenn Sie Kreise programmieren, die nicht in der aktiven Bearbeitungseben liegen, z. B.**C Z... X... DR+** bei Werkzeugachse Z, und gleichzeitig diese Bewegung rotieren, dann verfährt die TNC einen Raumkreis, also einen Kreis in 3 Achsen (Option #8).




### NC-Beispielsätze

```
5 CC X+25 Y+25
6 L X+45 Y+25 RR F200 M3
7 C X+45 Y+25 DR+
```

### Vollkreis

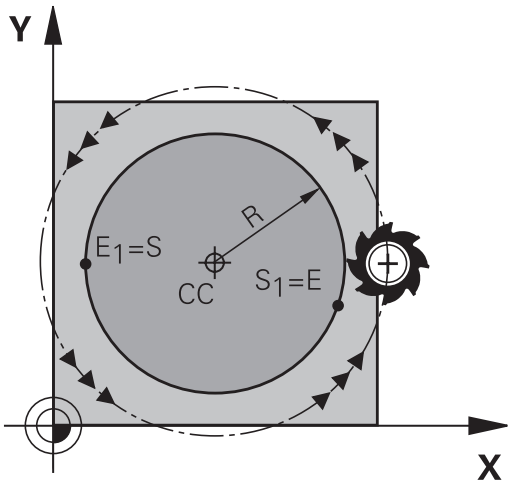
Programmieren Sie für den Endpunkt die gleichen Koordinaten wie für den Startpunkt.

> Start- und Endpunkt der Kreisbewegung müssen auf der Kreisbahn liegen.
>
> Eingabe-Toleranz: bis 0.016 mm (über Maschinenparameter **circleDeviation** wählbar).
>
> Kleinstmöglicher Kreis, den die TNC verfahren kann: 0.0016 µm.

### Kreisbahn CR mit festgelegtem Radius

Das Werkzeug fährt auf einer Kreisbahn mit dem Radius R.

- **Koordinaten** des Kreisbogen-Endpunkts
- **Radius R** Achtung: Das Vorzeichen legt die Größe des Kreisbogens fest!
- **Drehsinn DR** Achtung: Das Vorzeichen legt konkave oder konvexe Wölbung fest!
- **Zusatz-Funktion M**
- **Vorschub F**




**Vollkreis**

Für einen Vollkreis programmieren Sie zwei Kreissätze hintereinander:

Der Endpunkt des ersten Halbkreises ist Startpunkt des zweiten. Endpunkt des zweiten Halbkreises ist Startpunkt des ersten.

**Zentriwinkel CCA und Kreisbogen-Radius R**

Startpunkt und Endpunkt auf der Kontur lassen sich durch vier verschiedene Kreisbögen mit gleichem Radius miteinander verbinden:

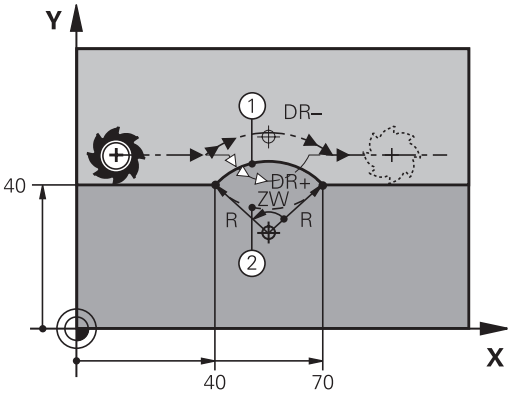
Kleinerer Kreisbogen: CCA<180°
Radius hat positives Vorzeichen R>0

Größerer Kreisbogen: CCA>180°
Radius hat negatives Vorzeichen R<0

Über den Drehsinn legen Sie fest, ob der Kreisbogen außen (konvex) oder nach innen (konkav) gewölbt ist:

Konvex: Drehsinn **DR-** (mit Radiuskorrektur **RL**)

Konkav: Drehsinn **DR+** (mit Radiuskorrektur **RL**)



Der Abstand von Start- und Endpunkt des Kreisdurchmessers darf nicht größer als der Kreisdurchmesser sein.

Der maximale Radius beträgt 99,9999 m.

Winkelachsen A, B und C werden unterstützt.

**NC-Beispielsätze**

```
10 L X+40 Y+40 RL F200 M3
11 CR X+70 Y+40 R+20 DR- (BOGEN 1)
```

oder

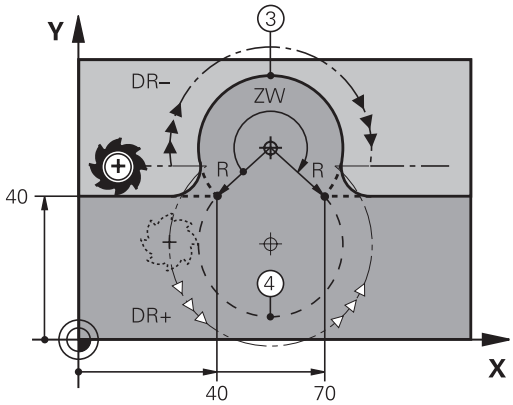
```
11 CR X+70 Y+40 R+20 DR+ (BOGEN 2)
```

oder

```
11 CR X+70 Y+40 R-20 DR- (BOGEN 3)
```

oder

```
11 CR X+70 Y+40 R-20 DR+ (BOGEN 4)
```



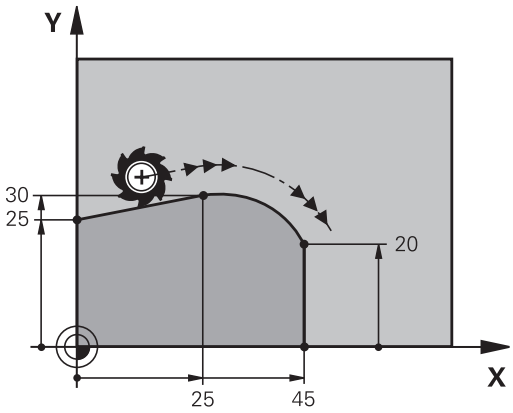
### Kreisbahn CT mit tangentialem Anschluss

Das Werkzeug fährt auf einem Kreisbogen, der tangential an das zuvor programmierte Konturelement anschließt.

Ein Übergang ist „tangential“, wenn am Schnittpunkt der Konturelemente kein Knick- oder Eckpunkt entsteht, die Konturelemente also stetig ineinander übergehen.

Das Konturelement, an das der Kreisbogen tangential anschließt, programmieren Sie direkt vor dem **CT**-Satz. Dazu sind mindestens zwei Positionier-Sätze erforderlich

- **Koordinaten** des Kreisbogen-Endpunkts, falls nötig:
- **Vorschub F**
- **Zusatz-Funktion M**

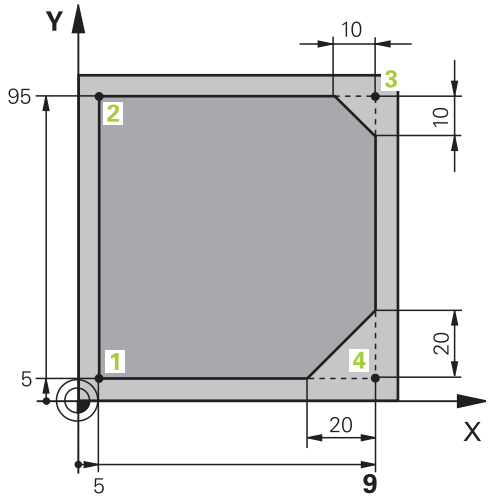



**NC-Beispielsätze**

```
7 L X+0 Y+25 RL F300 M3
8 L X+25 Y+30
9 CT X+45 Y+20
10 L Y+0
```

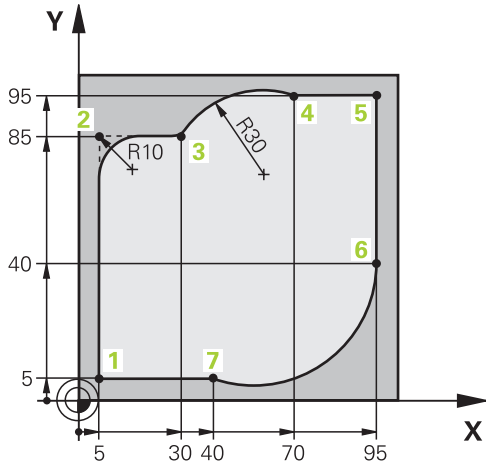
Der **CT**-Satz und das zuvor programmierte Konturelement sollten beide Koordinaten der Ebene enthalten, in der der Kreisbogen ausgeführt wird!

## Beispiel: Geradenbewegung und Fasen kartesisch



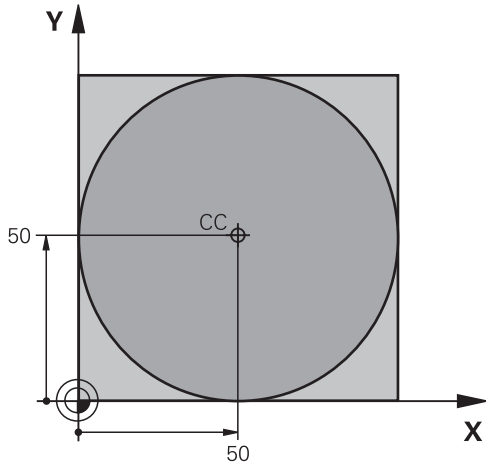

| | |
|---|---|
| **0 BEGIN PGM LINEAR MM** | |
| **1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20** | Rohteil-Definition für grafische Simulation der Bearbeitung |
| **2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0** | |
| **3 TOOL CALL 1 Z S4000** | Werkzeugaufruf mit Spindelachse und Spindeldrehzahl |
| **4 L Z+250 R0 FMAX** | Werkzeug freifahren in der Spindelachse mit Eilgang FMAX |
| **5 L X-10 Y-10 R0 FMAX** | Werkzeug vorpositionieren |
| **6 L Z-5 R0 F1000 M3** | Auf Bearbeitungstiefe fahren mit Vorschub F = 1000 mm/min |
| **7 APPR LT X+5 Y+5 LEN10 RL F300** | Kontur an Punkt 1 anfahren auf einer Geraden mit tangentialem Anschluss |
| **8 L Y+95** | Punkt 2 anfahren |
| **9 L X+95** | Punkt 3: erste Gerade für Ecke 3 |
| **10 CHF 10** | Fase mit Länge 10 mm programmieren |
| **11 L Y+5** | Punkt 4: zweite Gerade für Ecke 3, erste Gerade für Ecke 4 |
| **12 CHF 20** | Fase mit Länge 20 mm programmieren |
| **13 L X+5** | Letzten Konturpunkt 1 anfahren, zweite Gerade für Ecke 4 |
| **14 DEP LT LEN10 F1000** | Kontur verlassen auf einer Geraden mit tangentialem Anschluss |
| **15 L Z+250 R0 FMAX M2** | Werkzeug freifahren, Programm-Ende |
| **16 END PGM LINEAR MM** | |

### Beispiel: Kreisbewegung kartesisch




| | |
|---|---|
| 0 BEGIN PGM CIRCULAR MM | |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20 | Rohteil-Definition für grafische Simulation der Bearbeitung |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0 | |
| 3 TOOL CALL 1 Z S4000 | Werkzeugaufruf mit Spindelachse und Spindeldrehzahl |
| 4 L Z+250 R0 FMAX | Werkzeug freifahren in der Spindelachse mit Eilgang FMAX |
| 5 L X-10 Y-10 R0 FMAX | Werkzeug vorpositionieren |
| 6 L Z-5 R0 F1000 M3 | Auf Bearbeitungstiefe fahren mit Vorschub F = 1000 mm/min |
| 7 APPR LCT X+5 Y+5 R5 RL F300 | Kontur an Punkt 1 anfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss |
| 8 L X+5 Y+85 | Punkt 2: erste Gerade für Ecke 2 |
| 9 RND R10 F150 | Radius mit R = 10 mm einfügen, Vorschub: 150 mm/min |
| 10 L X+30 Y+85 | Punkt 3 anfahren: Startpunkt des Kreises mit CR |
| 11 CR X+70 Y+95 R+30 DR- | Punkt 4 anfahren: Endpunkt des Kreises mit CR, Radius 30 mm |
| 12 L X+95 | Punkt 5 anfahren |
| 13 L X+95 Y+40 | Punkt 6 anfahren |
| 14 CT X+40 Y+5 | Punkt 7 anfahren: Endpunkt des Kreises, Kreisbogen mit tangentialem Anschluss an Punkt 6, TNC berechnet den Radius selbst |
| 15 L X+5 | Letzten Konturpunkt 1 anfahren |
| 16 DEP LCT X-20 Y-20 R5 F1000 | Kontur verlassen auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss |
| 17 L Z+250 R0 FMAX M2 | Werkzeug freifahren, Programm-Ende |
| 18 END PGM CIRCULAR MM | |

### Beispiel: Vollkreis kartesisch




| | |
|---|---|
| **0 BEGIN PGM C-CC MM** | |
| **1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20** | Rohteil-Definition |
| **2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0** | |
| **3 TOOL CALL 1 Z S3150** | Werkzeugaufruf |
| **4 CC X+50 Y+50** | Kreismittelpunkt definieren |
| **5 L Z+250 R0 FMAX** | Werkzeug freifahren |
| **6 L X-40 Y+50 R0 FMAX** | Werkzeug vorpositionieren |
| **7 L Z-5 R0 F1000 M3** | Auf Bearbeitungstiefe fahren |
| **8 APPR LCT X+0 Y+50 R5 RL F300** | Kreisstartpunkt anfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss |
| **9 C X+0 DR-** | Kreisendpunkt (=Kreisstartpunkt) anfahren |
| **10 DEP LCT X-40 Y+50 R5 F1000** | Kontur verlassen auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss |
| **11 L Z+250 R0 FMAX M2** | Werkzeug freifahren, Programm-Ende |
| **12 END PGM C-CC MM** | |

## 6.5 Bahnbewegungen – Polarkoordinaten

### Übersicht

Mit Polarkoordinaten legen Sie eine Position über einen Winkel **PA** und einen Abstand **PR** zu einem zuvor definierten Pol **CC** fest.

Polarkoordinaten setzen Sie vorteilhaft ein bei:

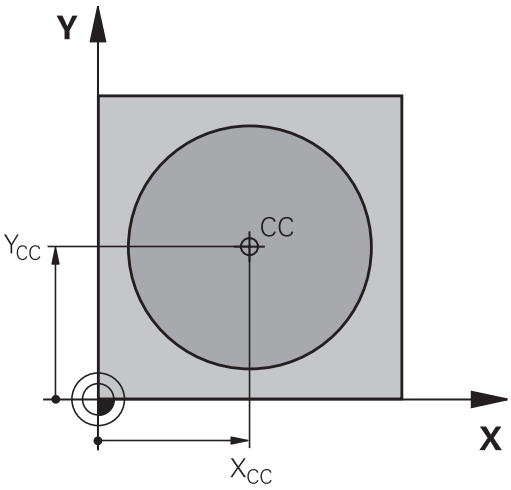
- Positionen auf Kreisbögen
- Werkstück-Zeichnungen mit Winkelangaben, z. B. bei Lochkreisen

**Übersicht der Bahnfunktion mit Polarkoordinaten**

| Bahnfunktionstaste | Werkzeugbewegung | Erforderliche Eingaben | Seite |
|---|---|---|---|
| L + P | Gerade | Polarradius, Polarwinkel des Geraden-Endpunkts | 233 |
| C + P | Kreisbahn um Kreismittelpunkt/ Pol zum Kreisbogen-Endpunkt | Polarwinkel des Kreisendpunkts, Drehrichtung | 234 |
| CT + P | Kreisbahn mit tangentialem Anschluss an vorheriges Konturelement | Polarradius, Polarwinkel des Kreisendpunkts | 234 |
| C + P | Überlagerung einer Kreisbahn mit einer Geraden | Polarradius, Polarwinkel des Kreisendpunkts, Koordinate des Endpunkts in der Werkzeugachse | 235 |

## Polarkoordinaten-Ursprung: Pol CC

Den Pol CC können Sie an beliebigen Stellen im Bearbeitungsprogramm festlegen, bevor Sie Positionen durch Polarkoordinaten angeben. Gehen Sie beim Festlegen des Pols vor, wie beim Programmieren des Kreismittelpunkts.




CC

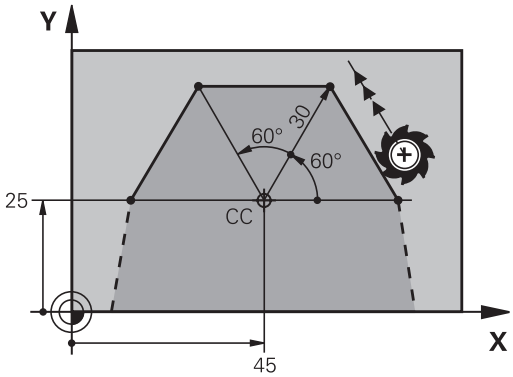
- **Koordinaten**: Rechtwinklige Koordinaten für den Pol eingeben oder um die zuletzt programmierte Position zu übernehmen: Keine Koordinaten eingeben. Den Pol festlegen, bevor Sie Polarkoordinaten programmieren. Pol nur in rechtwinkligen Koordinaten programmieren. Der Pol ist solange wirksam, bis Sie einen neuen Pol festlegen.

**NC-Beispielsätze**

```
12 CC X+45 Y+25
```

## Gerade LP

Das Werkzeug fährt auf einer Geraden von seiner aktuellen Position zum Endpunkt der Geraden. Der Startpunkt ist der Endpunkt des vorangegangenen Satzes.




L

- **Polarkoordinaten-Radius PR**: Abstand des Geraden-Endpunkts zum Pol CC eingeben

P

- **Polarkoordinaten-Winkel PA**: Winkelposition des Geraden-Endpunkts zwischen –360° und +360°

Das Vorzeichen von **PA** ist durch die Winkel-Bezugsachse festgelegt:

- Winkel von der Winkel-Bezugsachse zu **PR** gegen den Uhrzeigersinn: **PA**>0
- Winkel von der Winkel-Bezugsachse zu **PR** im Uhrzeigersinn: **PA**<0

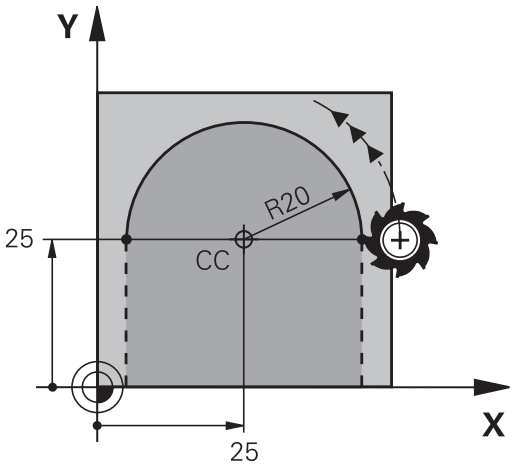
**NC-Beispielsätze**

```
12 CC X+45 Y+25
13 LP PR+30 PA+0 RR F300 M3
14 LP PA+60
15 LP IPA+60
16 LP PA+180
```

## Kreisbahn CP um Pol CC

Der Polarkoordinaten-Radius **PR** ist gleichzeitig Radius des Kreisbogens. **PR** ist durch den Abstand des Startpunkts zum Pol **CC** festgelegt. Die zuletzt programmierte Werkzeugposition vor der Kreisbahn ist der Startpunkt der Kreisbahn.

- **Polarkoordinaten-Winkel PA**: Winkelposition des Kreisbahn-Endpunkts zwischen –99999,9999° und +99999,9999°
- **Drehsinn DR**




### NC-Beispielsätze

```
18 CC X+25 Y+25
19 LP PR+20 PA+0 RR F250 M3
20 CP PA+180 DR+
```

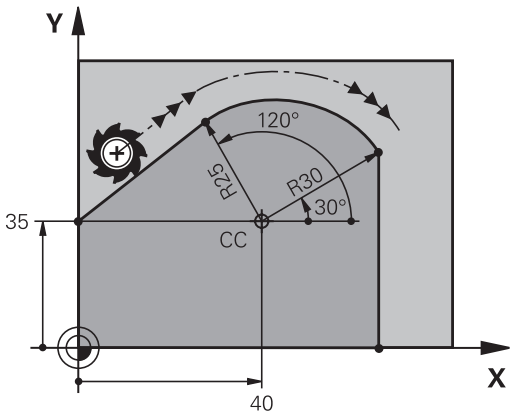
Bei inkrementalen Eingaben müssen Sie DR und PA mit gleichem Vorzeichen eingeben.

Beachten Sie dieses Verhalten, wenn Sie Programme von älteren Steuerungen importieren. Passen Sie die Programme gegebenenfalls an.

## Kreisbahn CTP mit tangentialem Anschluss

Das Werkzeug fährt auf einer Kreisbahn, die tangential an ein vorangegangenes Konturelement anschließt.

- **Polarkoordinaten-Radius PR**: Abstand des Kreisbahn-Endpunkts zum Pol **CC**
- **Polarkoordinaten-Winkel PA**: Winkelposition des Kreisbahn-Endpunkts



Der Pol ist **nicht** Mittelpunkt des Konturkreises!

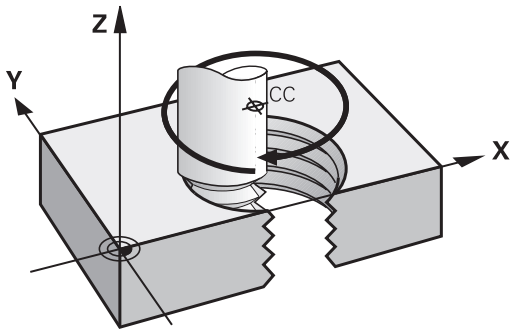
### NC-Beispielsätze

```
12 CC X+40 Y+35
13 L X+0 Y+35 RL F250 M3
14 LP PR+25 PA+120
15 CTP PR+30 PA+30
16 L Y+0
```

## Schraubenlinie (Helix)

Eine Schraubenlinie entsteht aus der Überlagerung einer Kreisbewegung und einer Geradenbewegung senkrecht dazu. Die Kreisbahn programmieren Sie in einer Hauptebene.

Die Bahnbewegungen für die Schraubenlinie können Sie nur in Polarkoordinaten programmieren.




### Einsatz

- Innen- und Außengewinde mit größeren Durchmessern
- Schmiernuten

### Berechnung der Schraubenlinie

Zum Programmieren benötigen Sie die inkrementale Angabe des Gesamtwinkels, den das Werkzeug auf der Schraubenlinie fährt und die Gesamthöhe der Schraubenlinie.

| | |
|---|---|
| Anzahl Gänge n: | Gewindegänge + Gangüberlauf am Gewinde-Anfang und -ende |
| Gesamthöhe h: | Steigung P x Anzahl der Gänge n |
| Inkrementaler Gesamtwinkel **IPA**: | Anzahl der Gänge x 360° + Winkel für Gewinde-Anfang + Winkel für Gangüberlauf |
| Anfangskoordinate Z: | Steigung P x (Gewindegänge + Gangüberlauf am Gewinde-Anfang) |

### Form der Schraubenlinie

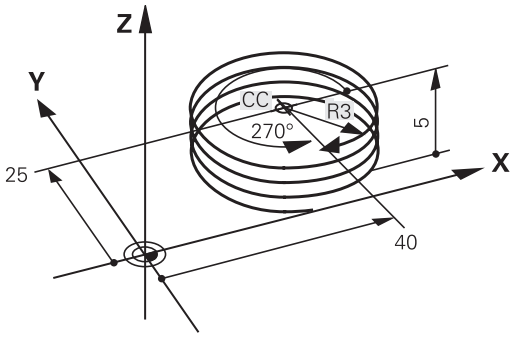
Die Tabelle zeigt die Beziehung zwischen Arbeitsrichtung, Drehsinn und Radiuskorrektur für bestimmte Bahnformen.

| **Innengewinde** | **Arbeitsrichtung** | **Drehsinn** | **Radiuskorrektur** |
|---|---|---|---|
| rechtsgängig | Z+ | **DR+** | **RL** |
| linksgängig | Z+ | **DR-** | **RR** |
| rechtsgängig | Z– | **DR-** | **RR** |
| linksgängig | Z– | **DR+** | **RL** |
| **Außengewinde** | | | |
| rechtsgängig | Z+ | **DR+** | **RR** |
| linksgängig | Z+ | **DR-** | **RL** |
| rechtsgängig | Z– | **DR-** | **RL** |
| linksgängig | Z– | **DR+** | **RR** |

### Schraubenlinie programmieren

Geben Sie Drehsinn und den inkrementalen Gesamtwinkel **IPA** mit gleichem Vorzeichen ein, sonst kann das Werkzeug in einer falschen Bahn fahren.

Für den Gesamtwinkel **IPA** ist ein Wert von -99 999,9999° bis +99 999,9999° eingebbar.

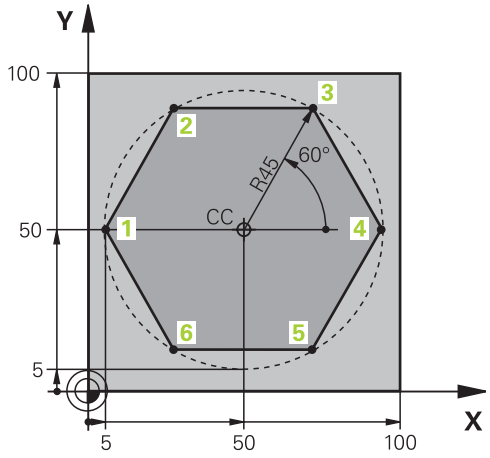


- **Polarkoordinaten-Winkel**: Gesamtwinkel inkremental eingeben, den das Werkzeug auf der Schraubenlinie fährt. **Nach der Eingabe des Winkels wählen Sie die Werkzeugachse mit einer Achswahltaste.**
- **Koordinate** für die Höhe der Schraubenlinie inkremental eingeben
- **Drehsinn DR**
  Schraubenlinie im Uhrzeigersinn: DR–
  Schraubenlinie gegen den Uhrzeigersinn: DR+
- **Radiuskorrektur** gemäß Tabelle eingeben

**NC-Beispielsätze: Gewinde M6 x 1 mm mit 5 Gängen**

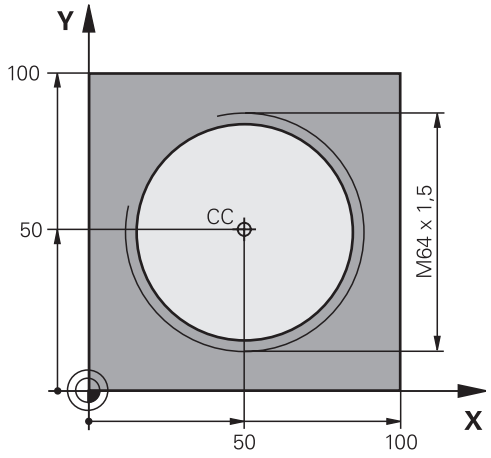
```
12 CC X+40 Y+25
13 L Z+0 F100 M3
14 LP PR+3 PA+270 RL F50
15 CP IPA-1800 IZ+5 DR-
```

## Beispiel: Geradenbewegung polar




| | |
|---|---|
| **0 BEGIN PGM LINEARPO MM** | |
| **1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20** | Rohteil-Definition |
| **2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0** | |
| **3 TOOL CALL 1 Z S4000** | Werkzeugaufruf |
| **4 CC X+50 Y+50** | Bezugspunkt für Polarkoordinaten definieren |
| **5 L Z+250 R0 FMAX** | Werkzeug freifahren |
| **6 LP PR+60 PA+180 R0 FMAX** | Werkzeug vorpositionieren |
| **7 L Z-5 R0 F1000 M3** | Auf Bearbeitungstiefe fahren |
| **8 APPR PLCT PR+45 PA+180 R5 RL F250** | Kontur an Punkt 1 anfahren auf einem Kreis mit tangentialem Anschluss |
| **9 LP PA+120** | Punkt 2 anfahren |
| **10 LP PA+60** | Punkt 3 anfahren |
| **11 LP PA+0** | Punkt 4 anfahren |
| **12 LP PA-60** | Punkt 5 anfahren |
| **13 LP PA-120** | Punkt 6 anfahren |
| **14 LP PA+180** | Punkt 1 anfahren |
| **15 DEP PLCT PR+60 PA+180 R5 F1000** | Kontur verlassen auf einem Kreis mit tangentialem Anschluss |
| **16 L Z+250 R0 FMAX M2** | Werkzeug freifahren, Programm-Ende |
| **17 END PGM LINEARPO MM** | |

### Beispiel: Helix




| | |
|---|---|
| **0 BEGIN PGM HELIX MM** | |
| **1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20** | Rohteil-Definition |
| **2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0** | |
| **3 TOOL CALL 1 Z S1400** | Werkzeugaufruf |
| **4 L Z+250 R0 FMAX** | Werkzeug freifahren |
| **5 L X+50 Y+50 R0 FMAX** | Werkzeug vorpositionieren |
| **6 CC** | Letzte programmierte Position als Pol übernehmen |
| **7 L Z-12,75 R0 F1000 M3** | Auf Bearbeitungstiefe fahren |
| **8 APPR PCT PR+32 PA-182 CCA180 R+2 RL F100** | Kontur anfahren auf einem Kreis mit tangentialem Anschluss |
| **9 CP IPA+3240 IZ+13.5 DR+ F200** | Helix fahren |
| **10 DEP CT CCA180 R+2** | Kontur verlassen auf einem Kreis mit tangentialem Anschluss |
| **11 L Z+250 R0 FMAX M2** | Werkzeug freifahren, Programm-Ende |
| **12 END PGM HELIX MM** | |

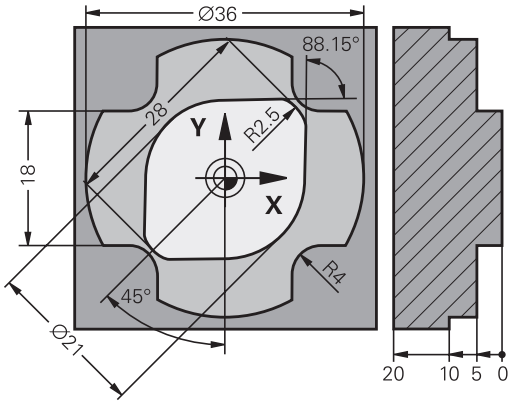
## 6.6 Bahnbewegungen – Freie Kontur-Programmierung FK (Option #19)

### Grundlagen

Werkstückzeichnungen, die nicht NC-gerecht bemaßt sind, enthalten oft Koordinaten-Angaben, die Sie nicht über die grauen Dialog-Tasten eingeben können. So können z. B.

- bekannte Koordinaten auf dem Konturelement oder in der Nähe liegen,
- Koordinaten-Angaben sich auf ein anderes Konturelement beziehen oder
- Richtungsangaben und Angaben zum Konturverlauf bekannt sein.

Solche Angaben programmieren Sie direkt mit der Freien Kontur-Programmierung FK. Die TNC errechnet die Kontur aus den bekannten Koordinaten-Angaben und unterstützt den Programmier-Dialog mit der interaktiven FK-Grafik. Das Bild rechts oben zeigt eine Bemaßung, die Sie am einfachsten über die FK-Programmierung eingeben.



**Beachten Sie folgende Voraussetzungen für die FK-Programmierung**

Konturelemente können Sie mit der Freien Kontur-Programmierung nur in der Bearbeitungsebene programmieren.

Die Bearbeitungsebene der FK-Programmierung wird nach folgender Hierarchie festgelegt:

- 1. Durch die in einem **FPOL**-Satz beschriebene Ebene
- 2. Über die im **TOOL CALL** festgelegte definierte Bearbeitungsebene (z. B. **TOOL CALL 1 TOOL CALLZ** = X/Y-Ebene)
- 3. Falls nichts zutrifft ist die Standard-Ebene X/Y aktiv

Die Anzeige der FK-Softkeys ist von der Spindelachse in der Rohteildefinition abhängig. Falls Sie beispielsweise in der Rohteildefinition die Spindelachse **Z** eingeben, zeigt die TNC nur FK-Softkeys für die X/Y-Ebene an.

Geben Sie für jedes Konturelement alle verfügbaren Daten ein. Programmieren Sie auch Angaben in jedem Satz, die sich nicht ändern: Nicht programmierte Daten gelten als nicht bekannt!

Q-Parameter sind in allen FK-Elementen zulässig, außer in Elementen mit Relativ-Bezügen (z. B. **RX** oder **RAN**), also Elementen, die sich auf andere NC-Sätze beziehen.

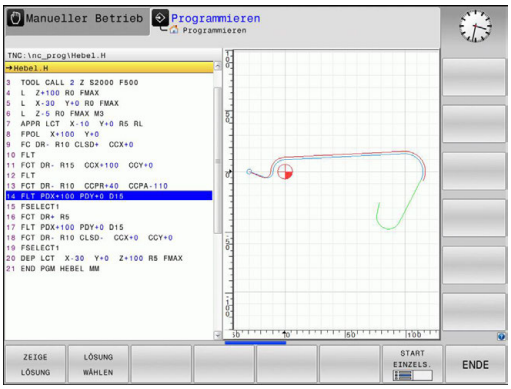
Wenn Sie im Programm konventionelle und Freie Kontur-Programmierung mischen, dann muss jeder FK-Abschnitt eindeutig bestimmt sein.

Die TNC benötigt einen festen Punkt, von dem aus die Berechnungen durchgeführt werden. Programmieren Sie direkt vor dem FK-Abschnitt mit den grauen Dialogtasten eine Position, die beide Koordinaten der Bearbeitungsebene enthält. In diesem Satz keine Q-Parameter programmieren.

Wenn der erste Satz im FK-Abschnitt ein **FCT**- oder **FLT**-Satz ist, müssen Sie davor mindestens zwei NC-Sätze über die grauen Dialog-Tasten programmieren, damit die Anfahrrichtung eindeutig bestimmt ist.

Ein FK-Abschnitt darf nicht direkt hinter einer Marke **LBL** beginnen.

## Grafik der FK-Programmierung




> Um die Grafik bei der FK-Programmierung nutzen zu können, wählen Sie die Bildschirm-Aufteilung PROGRAMM + GRAFIK, siehe "Programmieren", Seite 74

Mit unvollständigen Koordinaten-Angaben lässt sich eine Werkstück-Kontur oft nicht eindeutig festlegen. In diesem Fall zeigt die TNC die verschiedenen Lösungen in der FK-Grafik an und Sie wählen die richtige aus. Die FK-Grafik stellt die Werkstück-Kontur mit verschiedenen Farben dar:

**blau**: Das Konturelement ist eindeutig bestimmt.
Das letzte FK-Element wird erst nach der Abfahrbewegung blau dargestellt, trotz eindeutiger Bestimmung, z. B. durch CLSD-.

**grün**: Die eingegebenen Daten lassen mehrere Lösungen zu; Sie wählen die richtige aus.

**rot**: Die eingegebenen Daten legen das Konturelement noch nicht ausreichend fest; Sie geben weitere Angaben ein.

Wenn die Daten auf mehrere Lösungen führen und das Konturelement grün angezeigt wird, dann wählen Sie die richtige Kontur wie folgt:

ZEIGE LÖSUNG

- Softkey **ZEIGE LÖSUNG** so oft drücken, bis das Konturelement richtig angezeigt wird. Benutzen Sie die Zoom-Funktion (2. Softkey-Leiste), wenn mögliche Lösungen in der Standard-Darstellung nicht unterscheidbar sind

LÖSUNG WÄHLEN

- Das angezeigte Konturelement entspricht der Zeichnung: Mit Softkey **LÖSUNG WÄHLEN** festlegen

Wenn Sie eine grün dargestellte Kontur noch nicht festlegen wollen, dann drücken Sie den Softkey **AUSWAHL BEENDEN**, um den FK-Dialog fortzuführen.

> Die grün dargestellten Konturelemente sollten Sie so früh wie möglich mit **LÖSUNG WÄHLEN** festlegen, um die Mehrdeutigkeit für die nachfolgenden Konturelemente einzuschränken.
>
> Ihr Maschinenhersteller kann für die FK-Grafik andere Farben festlegen.

### Satznummern im Grafikfenster anzeigen

Um Satznummern im Grafikfenster anzuzeigen:

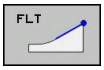
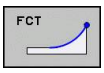
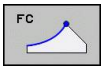
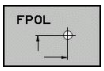
SATZ-NR. ANZEIGEN AUSBLEND.

- Softkey **ANZEIGEN AUSBLEND. SATZ-NR.** auf **ANZEIGEN** stellen (Softkey-Leiste 3)

## FK-Dialog eröffnen

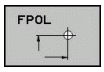
Wenn Sie die graue Bahnfunktionstaste FK drücken, zeigt die TNC Softkeys an, mit denen Sie den FK-Dialog eröffnen: Siehe nachfolgende Tabelle. Um die Softkeys wieder abzuwählen, drücken Sie die Taste **FK** erneut.

Wenn Sie den FK-Dialog mit einem dieser Softkeys eröffnen, dann zeigt die TNC weitere Softkey-Leisten, mit denen Sie bekannte Koordinaten eingeben, Richtungsangaben und Angaben zum Konturverlauf machen können.

| Softkey | FK-Element |
|---|---|
|   | Gerade mit tangentialem Anschluss |
| | Gerade ohne tangentialen Anschluss |
|   | Kreisbogen mit tangentialem Anschluss |
|   | Kreisbogen ohne tangentialen Anschluss |
|   | Pol für FK-Programmierung |

## Pol für FK-Programmierung

- Softkeys zur Freien Kontur-Programmierung anzeigen: Taste **FK** drücken




- Dialog zur Definition des Pols eröffnen: Softkey **FPOL** drücken. Die TNC zeigt die Achs-Softkeys der aktiven Bearbeitungsebene
- Über diese Softkeys die Pol-Koordinaten eingeben

Der Pol für die FK-Programmierung bleibt solange aktiv, bis Sie über FPOL einen neuen definieren.

## Geraden frei programmieren

### Gerade ohne tangentialem Anschluss

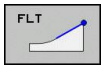
- Softkeys zur Freien Kontur-Programmierung anzeigen: Taste **FK** drücken

- Dialog für freie Gerade eröffnen: Softkey **FL** drücken. Die TNC zeigt weitere Softkeys
- Über diese Softkeys alle bekannten Angaben in den Satz eingeben. Die FK-Grafik zeigt die programmierte Kontur rot, bis die Angaben ausreichen. Mehrere Lösungen zeigt die Grafik grün (siehe "Grafik der FK-Programmierung", Seite 241)

### Gerade mit tangentialem Anschluss

Wenn die Gerade tangential an ein anderes Konturelement anschließt, eröffnen Sie den Dialog mit dem Softkey **FLT**:

- Softkeys zur Freien Kontur-Programmierung anzeigen: Taste **FK** drücken

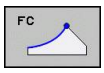



- Dialog eröffnen: Softkey **FLT** drücken
- Über die Softkeys alle bekannten Angaben in den Satz eingeben

## Kreisbahnen frei programmieren

### Kreisbahn ohne tangentialem Anschluss

- Softkeys zur Freien Kontur-Programmierung anzeigen: Taste **FK** drücken

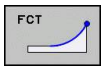



- Dialog für freien Kreisbogen eröffnen: Softkey **FC** drücken; die TNC zeigt Softkeys für direkte Angaben zur Kreisbahn oder Angaben zum Kreismittelpunkt
- Über diese Softkeys alle bekannten Angaben in den Satz eingeben: Die FK-Grafik zeigt die programmierte Kontur rot, bis die Angaben ausreichen. Mehrere Lösungen zeigt die Grafik grün (siehe "Grafik der FK-Programmierung", Seite 241)

### Kreisbahn mit tangentialem Anschluss

Wenn die Kreisbahn tangential an ein anderes Konturelement anschließt, eröffnen Sie den Dialog mit dem Softkey **FCT**:

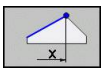
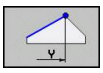
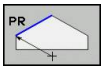
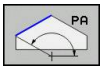
- Softkeys zur Freien Kontur-Programmierung anzeigen: Taste **FK** drücken

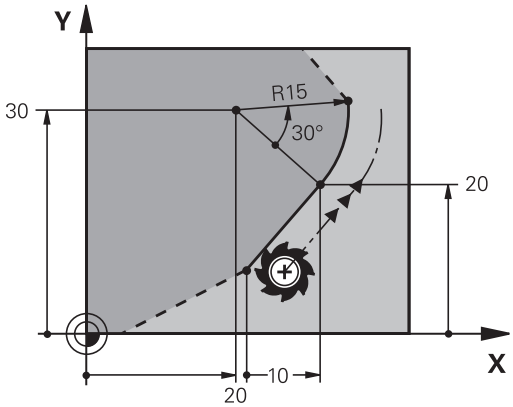



- Dialog eröffnen: Softkey **FCT** drücken
- Über die Softkeys alle bekannten Angaben in den Satz eingeben

## Eingabemöglichkeiten

### Endpunkt-Koordinaten

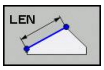
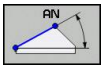
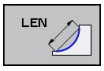
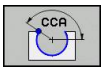
| Softkeys | Bekannte Angaben |
|---|---|
|   | Rechtwinklige Koordinaten X und Y |
|   | Polarkoordinaten bezogen auf FPOL |

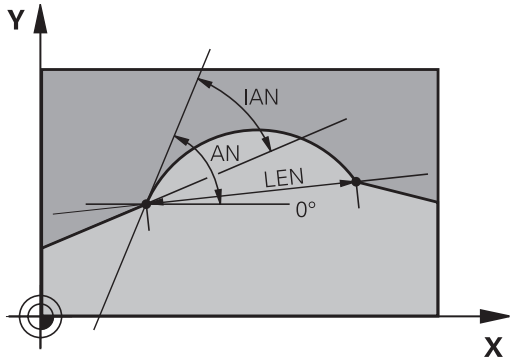


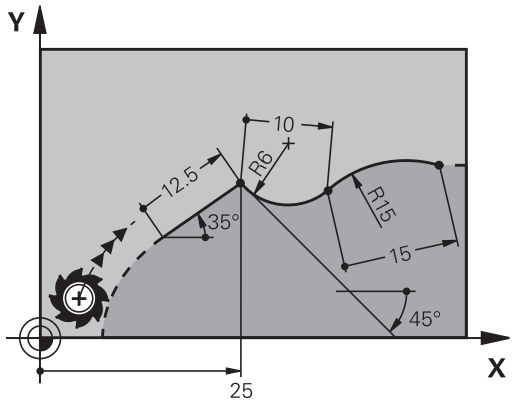

### NC-Beispielsätze

```
7 FPOL X+20 Y+30
8 FL IX+10 Y+20 RR F100
9 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15
```

### Richtung und Länge von Konturelementen

| Softkeys | Bekannte Angaben |
|---|---|
|  | Länge der Geraden |
|  | Anstiegswinkel der Geraden |
|  | Sehnenlänge LEN des Kreisbogenabschnitts |
| | Anstiegswinkel AN der Eintrittstangente |
|  | Mittelpunktswinkel des Kreisbogenabschnitts |




> **!** **Achtung Gefahr für Werkstück und Werkzeug!**
> Anstiegswinkel die Sie inkremental (**IAN**) definiert haben, bezieht die TNC auf die Richtung des letzten Verfahrsatzes. Programme die inkrementale Anstiegswinkel enthalten und auf einer iTNC 530 oder älteren TNCs erstellt wurden, sind nicht kompatibel.

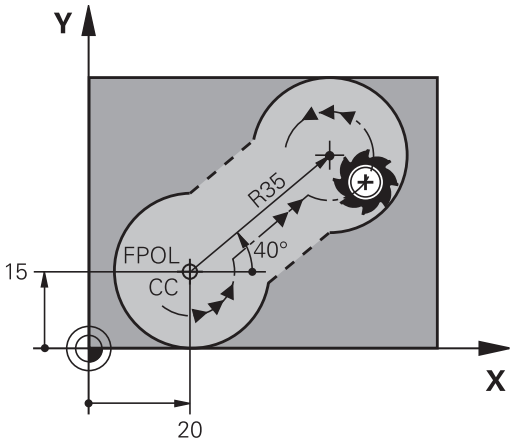
### NC-Beispielsätze

```
27 FLT X+25 LEN 12.5 AN+35 RL F200
28 FC DR+ R6 LEN 10 AN-45
29 FCT DR- R15 LEN 15
```

### Kreismittelpunkt CC, Radius und Drehsinn im FC-/FCT-Satz

Für frei programmierte Kreisbahnen berechnet die TNC aus Ihren Angaben einen Kreismittelpunkt. Damit können Sie auch mit der FK-Programmierung einen Vollkreis in einem Satz programmieren.

Wenn Sie den Kreismittelpunkt in Polarkoordinaten definieren wollen, müssen Sie den Pol anstelle mit **CC** mit der Funktion FPOL definieren. FPOL bleibt bis zum nächsten Satz mit **FPOL** wirksam und wird in rechtwinkligen Koordinaten festgelegt.




Ein konventionell programmierter oder ein errechneter Kreismittelpunkt ist in einem neuen FK-Abschnitt nicht mehr als Pol oder Kreismittelpunkt wirksam: Wenn sich konventionell programmierte Polarkoordinaten auf einen Pol beziehen, den Sie zuvor in einem CC-Satz festgelegt haben, dann legen Sie diesen Pol nach dem FK-Abschnitt erneut mit einem CC-Satz fest.

| Softkeys | Bekannte Angaben |
|---|---|
| CCX CCY | Mittelpunkt in rechtwinkligen Koordinaten |
| CC PR CC PA | Mittelpunkt in Polarkoordinaten |
| DR– DR+ | Drehsinn der Kreisbahn |
| R | Radius der Kreisbahn |

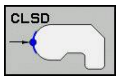
### NC-Beispielsätze

```
10 FC CCX+20 CCY+15 DR+ R15
11 FPOL X+20 Y+15
12 FL AN+40
13 FC DR+ R15 CCPR+35 CCPA+40
```

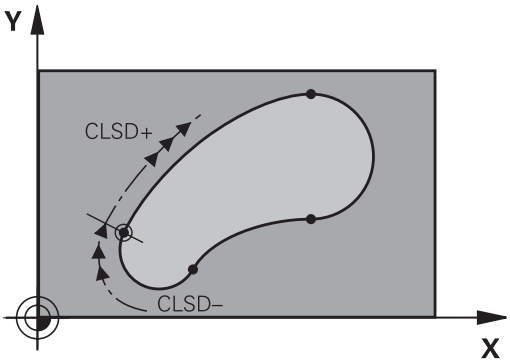
### Geschlossene Konturen

Mit dem Softkey **CLSD** kennzeichnen Sie Beginn und Ende einer geschlossenen Kontur. Dadurch reduziert sich für das letzte Konturelement die Anzahl der möglichen Lösungen.

**CLSD** geben Sie zusätzlich zu einer anderen Konturangabe im ersten und letzten Satz eines FK-Abschnitts ein.




| | |
|---|---|
| Konturanfang: | CLSD+ |
| Konturende: | CLSD– |




### NC-Beispielsätze

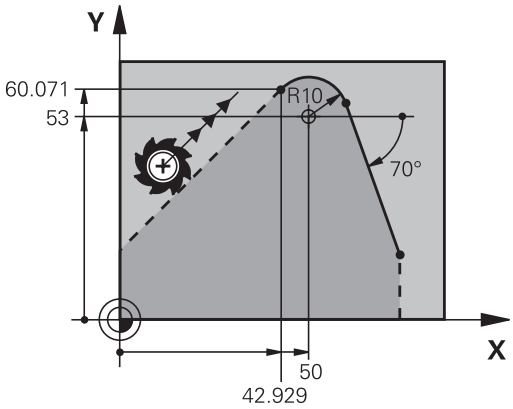
```
12 L X+5 Y+35 RL F500 M3
13 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35
...
17 FCT DR- R+15 CLSD-
```

## Hilfspunkte

Sowohl für freie Geraden als auch für freie Kreisbahnen können Sie Koordinaten für Hilfspunkte auf oder neben der Kontur eingeben.

### Hilfspunkte auf einer Kontur

Die Hilfspunkte befinden sich direkt auf der Geraden bzw. auf der Verlängerung der Geraden oder direkt auf der Kreisbahn.




| Softkeys | Bekannte Angaben |
|---|---|
| P1X P2X | X-Koordinate eines Hilfspunkts P1 oder P2 einer Geraden |
| P1Y P2Y | Y-Koordinate eines Hilfspunkts P1 oder P2 einer Geraden |
| P1X P2X P3X | X-Koordinate eines Hilfspunkts P1, P2 oder P3 einer Kreisbahn |
| P1Y P2Y P3Y | Y-Koordinate eines Hilfspunkts P1, P2 oder P3 einer Kreisbahn |

### Hilfspunkte neben einer Kontur

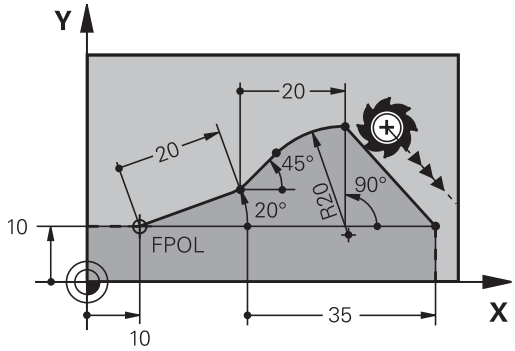
| Softkeys | Bekannte Angaben |
|---|---|
| PDX PDY | X- und Y- Koordinate des Hilfspunkts neben einer Geraden |
| D | Abstand des Hilfspunkts zur Geraden |
| PDX PDY | X- und Y-Koordinate eines Hilfspunkts neben einer Kreisbahn |
| D | Abstand des Hilfspunkts zur Kreisbahn |

### NC-Beispielsätze

```
13 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071
14 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10
```

## Relativ-Bezüge

Relativ-Bezüge sind Angaben, die sich auf ein anderes Konturelement beziehen. Softkeys und Programm-Wörter für **R**elativ-Bezüge beginnen mit einem **„R“**. Das Bild rechts zeigt Maßangaben, die Sie als Relativ-Bezüge programmieren sollten.




> Koordinaten mit Relativbezug immer inkremental eingeben. Zusätzlich Satz-Nummer des Konturelements eingeben, auf das Sie sich beziehen.
>
> Das Konturelement, dessen Satz-Nummer Sie angeben, darf nicht mehr als 64 Positionier-Sätze vor dem Satz stehen, in dem Sie den Bezug programmieren.
>
> Wenn Sie einen Satz löschen, auf den Sie sich bezogen haben, dann gibt die TNC eine Fehlermeldung aus. Ändern Sie das Programm, bevor Sie diesen Satz löschen.

### Relativbezug auf Satz N: Endpunkt-Koordinaten

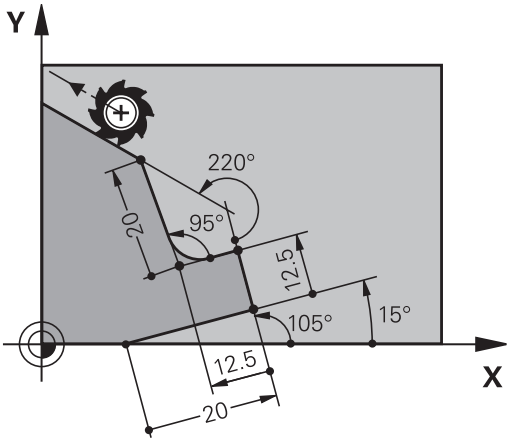
| Softkeys | Bekannte Angaben |
|---|---|
| RX N... RY N... | Rechtwinklige Koordinaten bezogen auf Satz N |
| RPR N... RPA N... | Polarkoordinaten bezogen auf Satz N |

### NC-Beispielsätze

```
12 FPOL X+10 Y+10
13 FL PR+20 PA+20
14 FL AN+45
15 FCT IX+20 DR- R20 CCA+90 RX 13
16 FL IPR+35 PA+0 RPR 13
```

### Relativbezug auf Satz N: Richtung und Abstand des - Konturelements

| Softkey | Bekannte Angaben |
|---|---|
| RAN N... | Winkel zwischen Gerade und anderem Konturelement bzw. zwischen Kreisbogen-Eintrittstangente und anderem Konturelement |
| PAR N... | Gerade parallel zu anderem Konturelement |
| DP | Abstand der Geraden zu parallelem Konturelement |

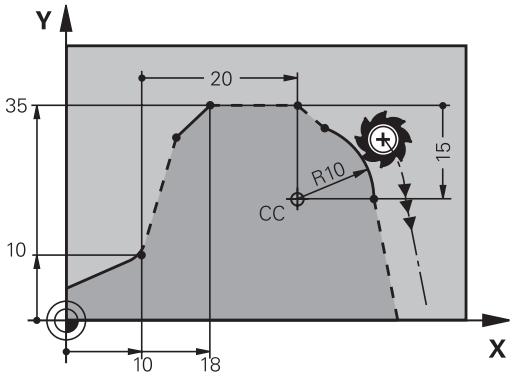



#### NC-Beispielsätze

```
17 FL LEN 20 AN+15
18 FL AN+105 LEN 12.5
19 FL PAR 17 DP 12.5
20 FSELECT 2
21 FL LEN 20 IAN+95
22 FL IAN+220 RAN 18
```

### Relativbezug auf Satz N: Kreismittelpunkt CC

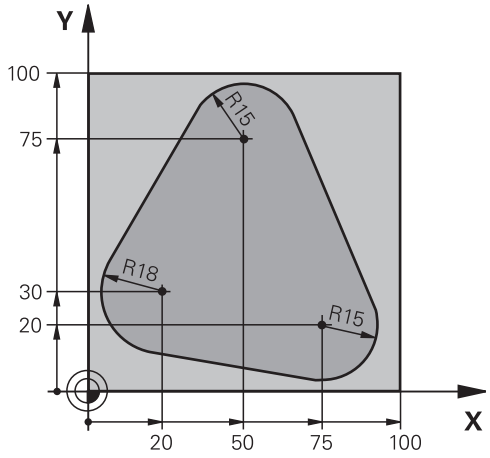
| Softkey | Bekannte Angaben |
|---|---|
| RCCX N... RCCY N... | Rechtwinklige Koordinaten des Kreismittelpunktes bezogen auf Satz N |
| RCCPR N... RCCPA N... | Polarkoordinaten des Kreismittelpunktes bezogen auf Satz N |




#### NC-Beispielsätze

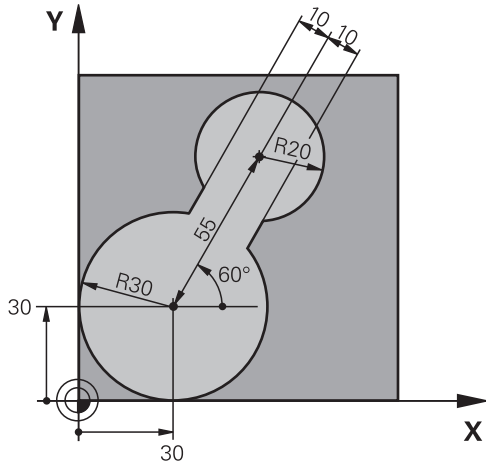
```
12 FL X+10 Y+10 RL
13 FL ...
14 FL X+18 Y+35
15 FL ...
16 FL ...
17 FC DR- R10 CCA+0 ICCX+20 ICCY-15 RCCX12 RCCY14
```

## Beispiel: FK-Programmierung 1



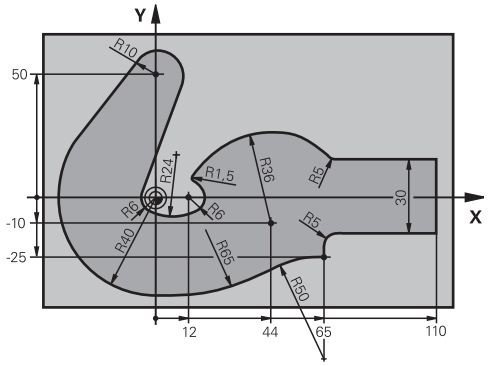

| | |
|---|---|
| **0 BEGIN PGM FK1 MM** | |
| **1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20** | Rohteil-Definition |
| **2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0** | |
| **3 TOOL CALL 1 Z S500** | Werkzeugaufruf |
| **4 L Z+250 R0 FMAX** | Werkzeug freifahren |
| **5 L X-20 Y+30 R0 FMAX** | Werkzeug vorpositionieren |
| **6 L Z-10 R0 F1000 M3** | Auf Bearbeitungstiefe fahren |
| **7 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 RL F250** | Kontur anfahren auf einem Kreis mit tangentialem Anschluss |
| **8 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30** | FK- Abschnitt: |
| **9 FLT** | Zu jedem Konturelement bekannte Angaben programmieren |
| **10 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75** | |
| **11 FLT** | |
| **12 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20** | |
| **13 FLT** | |
| **14 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30** | |
| **15 DEP CT CCA90 R+5 F1000** | Kontur verlassen auf einem Kreis mit tangentialem Anschluss |
| **16 L X-30 Y+0 R0 FMAX** | |
| **17 L Z+250 R0 FMAX M2** | Werkzeug freifahren, Programm-Ende |
| **18 END PGM FK1 MM** | |

### Beispiel: FK-Programmierung 2




| | |
|---|---|
| 0 BEGIN PGM FK2 MM | |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20 | Rohteil-Definition |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0 | |
| 3 TOOL CALL 1 Z S4000 | Werkzeugaufruf |
| 4 L Z+250 R0 FMAX | Werkzeug freifahren |
| 5 L X+30 Y+30 R0 FMAX | Werkzeug vorpositionieren |
| 6 L Z+5 R0 FMAX M3 | Werkzeugachse vorpositionieren |
| 7 L Z-5 R0 F100 | Auf Bearbeitungstiefe fahren |
| 8 APPR LCT X+0 Y+30 R5 RR F350 | Kontur anfahren auf einem Kreis mit tangentialem Anschluss |
| 9 FPOL X+30 Y+30 | FK- Abschnitt: |
| 10 FC DR- R30 CCX+30 CCY+30 | Zu jedem Konturelement bekannte Angaben programmieren |
| 11 FL AN+60 PDX+30 PDY+30 D10 | |
| 12 FSELECT 3 | |
| 13 FC DR- R20 CCPR+55 CCPA+60 | |
| 14 FSELECT 2 | |
| 15 FL AN-120 PDX+30 PDY+30 D10 | |
| 16 FSELECT 3 | |
| 17 FC X+0 DR- R30 CCX+30 CCY+30 | |
| 18 FSELECT 2 | |
| 19 DEP LCT X+30 Y+30 R5 | Kontur verlassen auf einem Kreis mit tangentialem Anschluss |
| 20 L Z+250 R0 FMAX M2 | Werkzeug freifahren, Programm-Ende |
| 21 END PGM FK2 MM | |

## Beispiel: FK-Programmierung 3




| | |
|---|---|
| **0 BEGIN PGM FK3 MM** | |
| **1 BLK FORM 0.1 Z X-45 Y-45 Z-20** | Rohteil-Definition |
| **2 BLK FORM 0.2 X+120 Y+70 Z+0** | |
| **3 TOOL CALL 1 Z S4500** | Werkzeugaufruf |
| **4 L Z+250 R0 FMAX** | Werkzeug freifahren |
| **5 L X-70 Y+0 R0 FMAX** | Werkzeug vorpositionieren |
| **6 L Z-5 R0 F1000 M3** | Auf Bearbeitungstiefe fahren |
| **7 APPR CT X-40 Y+0 CCA90 R+5 RL F250** | Kontur anfahren auf einem Kreis mit tangentialem Anschluss |
| **8 FC DR- R40 CCX+0 CCY+0** | FK- Abschnitt: |
| **9 FLT** | Zu jedem Konturelement bekannte Angaben programmieren |
| **10 FCT DR- R10 CCX+0 CCY+50** | |
| **11 FLT** | |
| **12 FCT DR+ R6 CCX+0 CCY+0** | |
| **13 FCT DR+ R24** | |
| **14 FCT DR+ R6 CCX+12 CCY+0** | |
| **15 FSELECT 2** | |
| **16 FCT DR- R1.5** | |
| **17 FCT DR- R36 CCX+44 CCY-10** | |
| **18 FSELECT 2** | |
| **19 FCT DR+ R5** | |
| **20 FLT X+110 Y+15 AN+0** | |
| **21 FL AN-90** | |
| **22 FL X+65 AN+180 PAR21 DP30** | |
| **23 RND R5** | |
| **24 FL X+65 Y-25 AN-90** | |
| **25 FC DR+ R50 CCX+65 CCY-75** | |
| **26 FCT DR- R65** | |
| **27 FSELECT 1** | |
| **28 FCT Y+0 DR- R40 CCX+0 CCY+0** | |
| **29 FSELECT 4** | |
| **30 DEP CT CCA90 R+5 F1000** | Kontur verlassen auf einem Kreis mit tangentialem Anschluss |

| | |
|---|---|
| 31 L X-70 R0 FMAX | |
| 32 L Z+250 R0 FMAX M2 | Werkzeug freifahren, Programm-Ende |
| 33 END PGM FK3 MM | |

# 7

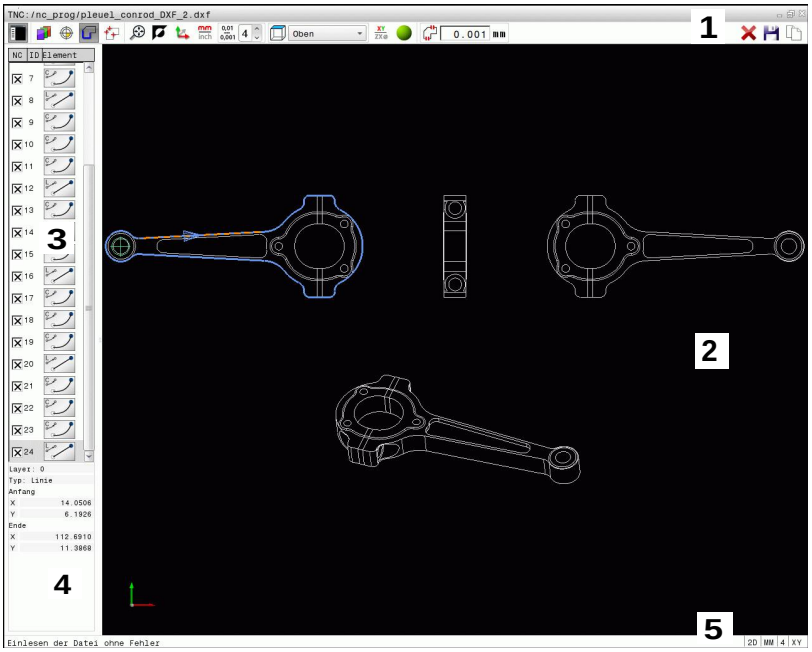
# Programmieren: Datenübernahme aus CAD-Dateien

## 7.1 Bildschirmaufteilung CAD-Viewer und DXF-Konverter

### Bildschirmaufteilung CAD-Viewer bzw. DXF-Konverter

Wenn Sie den CAD-Viewer bzw. den DXF-Konverter öffnen, steht Ihnen folgende Bildschirmaufteilung zur Verfügung:

**Bildschirmanzeige**




1 Kopfzeile
2 Grafikfenster
3 Listenansichtsfenster
4 Elementinformationsfenster
5 Fußzeile

## 7.2 CAD-Viewer

### Anwendung

Mit dem CAD-Viewer können Sie standardisierte CAD-Datenformate direkt auf der TNC öffnen.

Die TNC zeigt folgende Dateiformate:

| Dateien | Typ |
|---|---|
| Step-Dateien | .STP und .STEP |
| Iges-Dateien | .IGS und .IGES |
| DXF-Dateien | .DXF |

Die Anwahl erfolgt einfach über die Dateiverwaltung der TNC, so wie Sie auch NC-Programme anwählen. Dadurch lassen sich auf schnelle und einfache Weise direkt im Modell Unklarheiten prüfen.

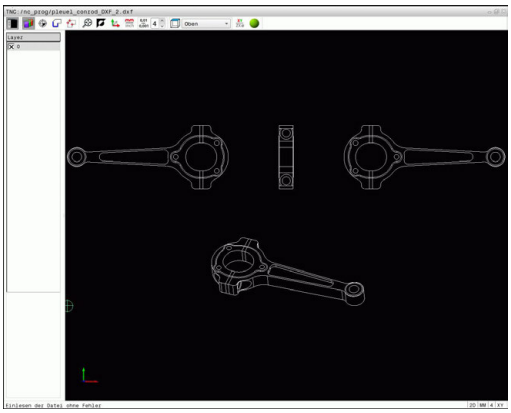
Sie können den Bezugspunkt beliebig im Modell positionieren. Dadurch können Sie sich die Koordinaten von angewählten Punkten anzeigen lassen.

Ihnen stehen folgende Icons zur Verfügung:

| Icon | Einstellung |
|---|---|
| | Einblenden oder Ausblenden des Listenansichtsfenster um das Grafikfenster zu vergrößern |
| | Anzeige der verschiedenen Layer |
| | Bezugspunkt setzen bzw. den gesetzten Bezugspunkt löschen |
| | Zoom auf größtmögliche Darstellung der gesamten Grafik setzen |
| | Hintergrundfarbe umschalten (Schwarz oder Weiß) |
| 0,01 ... 0,001 | Auflösung einstellen: Die Auflösung legt fest, mit wie viel Nachkommastellen die TNC das Konturprogramm erzeugen soll.<br>Grundeinstellung: 4 Nachkommastellen bei **mm** und 5 Nachkommastellen bei **inch** |
| | Umschalten zwischen verschiedenen Perspektiven der Zeichnung z. B. **Oben** |

## 7.3 DXF-Konverter (Option #42)

### Anwendung



Sie können DXF-Dateien direkt auf der TNC öffnen, um daraus Konturen oder Bearbeitungspositionen zu extrahieren und diese als Klartext-Programme bzw. als Punkte-Dateien zu speichern. Die bei der Konturselektion gewonnen Klartext-Programme können Sie auch auf älteren TNC-Steuerungen abarbeiten, da die Konturprogramme nur **L**- und **CC**-/**C**-Sätze enthalten.

Wenn Sie Dateien in der Betriebsart **Programmieren** verarbeiten, erzeugt die TNC Konturprogramme standardmäßig mit der Dateiendung **.H** und Punkte-Dateien mit der Endung **.PNT**. Sie können jedoch beim Speichern-Dialog den Dateityp frei wählen. Darüber hinaus können Sie die selektierte Kontur bzw. die selektierten Bearbeitungspositionen auch in der Zwischenablage der TNC ablegen, um diese anschließend direkt in ein NC-Programm einzufügen.

Die zu verarbeitende Datei muss auf der Festplatte der TNC gespeichert sein.

Vor dem Einlesen in die TNC darauf achten, dass der Dateiname der Datei keine Leerzeichen oder nicht erlaubte Sonderzeichen enthält, siehe "Namen von Dateien", Seite 113.

Die TNC unterstützt das am weitesten verbreitete DXF-Format R12 (entspricht AC1009).

Die TNC unterstützt kein binäres DXF-Format. Beim Erzeugen der DXF-Datei aus dem CAD- oder Zeichenprogramm darauf achten, dass Sie die Datei im ASCII-Format speichern.

## Arbeiten mit dem DXF-Konverter

Um den DXF-Konverter bedienen zu können, benötigen Sie zwingend eine Maus oder Touchpad. Alle Betriebsmodi und Funktionen sowie die Anwahl von Konturen und Bearbeitungspositionen sind ausschließlich per Maus oder Touchpad möglich.

Der DXF-Konverter läuft als separate Anwendung auf dem 3. Desktop der TNC. Sie können daher mit der Bildschirm-Umschalttaste beliebig zwischen den Maschinen-Betriebsarten, den Programmier-Betriebsarten und dem DXF-Konverter hin- und herschalten. Dies ist besonders dann hilfreich, wenn Sie Konturen oder Bearbeitungspositionen durch Kopieren über die Zwischenablage in ein Klartext-Programm einfügen wollen.

### DXF-Datei öffnen

- Betriebsart **Programmieren** wählen

- Dateiverwaltung wählen

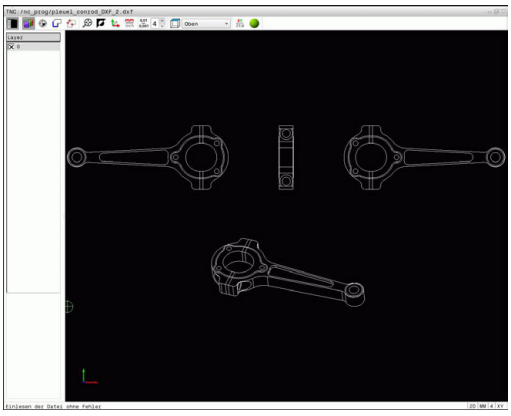
- Softkey-Menü zur Auswahl der anzuzeigenden Dateitypen wählen: Softkey **TYP WÄHLEN** drücken

- Alle CAD-Dateien anzeigen lassen: Softkey **ZEIGE CAD** drücken
- Verzeichnis wählen, in dem die CAD-Datei gespeichert ist

- Gewünschte DXF-Datei wählen
- Mit Taste **ENT** übernehmen: Die TNC startet den DXF-Konverter und zeigt den Inhalt der Datei am Bildschirm an. Im Listenansichtsfenster zeigt die TNC die sogenannten Layer (Ebenen) an, im Grafikfenster die Zeichnung

## Grundeinstellungen

Die nachfolgend aufgeführten Grundeinstellungen wählen Sie über die Icons der Kopfleiste.



| Icon | Einstellung |
|---|---|
| | Einblenden oder Ausblenden des Listenansichtsfenster um das Grafikfenster zu vergrößern |
| | Anzeige der verschiedenen Layer |
| | Selektieren der Kontur |
| | Selektieren von Bohrpositionen |
| | Bezugspunkt setzen |
| | Zoom auf größtmögliche Darstellung der gesamten Grafik setzen |
| | Hintergrundfarbe umschalten (Schwarz oder Weiß) |
| | Umschalten zwischen 2D-Modus und 3D-Modus. Der aktive Modus ist farblich hervorgehoben |
| mm<br>inch | Maßeinheit mm oder inch der Datei einstellen. In dieser Maßeinheit gibt die TNC auch das Konturprogramm bzw. die Bearbeitungspositionen aus. Die aktive Maßeinheit ist rot hervorgehoben |
| 0,01<br>...<br>0,001 | Auflösung einstellen: Die Auflösung legt fest, mit wie viel Nachkommastellen die TNC das Konturprogramm erzeugen soll. Grundeinstellung: 4 Nachkommastellen bei Maßeinheit **mm** und 5 Nachkommastellen bei Maßeinheit **inch** |
| | Umschalten zwischen verschiedenen Perspektiven der Zeichnung z. B. **Oben** |

Folgende Icons zeigt die TNC nur in bestimmten Modi an.

| Icon | Einstellung |
|---|---|
| | Modus Konturübernahme:<br>Die Toleranz legt fest, wie weit benachbarte Konturelemente voneinander entfernt sein dürfen. Mit der Toleranz können Sie Ungenauigkeiten ausgleichen, die bei der Zeichnungserstellung gemacht wurden. Die Grundeinstellung ist festgelegt auf 0,0001 mm |
| | Modus Punktübernahme:<br>Festlegen, ob die TNC beim Wählen von Bearbeitungspositionen den Verfahrweg des Werkzeugs in gestrichelter Linie anzeigt |
| | Modus Wegoptimierung:<br>Die TNC optimiert die Verfahrbewegung des Werkzeugs so, dass es möglichst kurze Verfahrbewegungen zwischen den Bearbeitungspositionen gibt. Durch wiederholtes Betätigen setzen Sie die Optimierung zurück |

Beachten Sie, dass Sie die richtige Maßeinheit einstellen müssen, da in der DXF-Datei diesbezüglich keine Informationen enthalten sind.

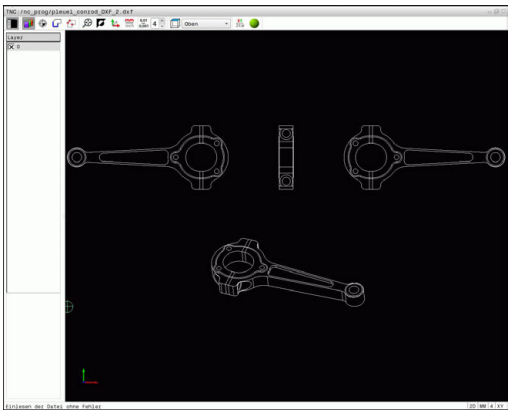
Wenn Sie Programme für ältere TNC-Steuerungen erzeugen wollen, müssen Sie die Auflösung auf 3 Nachkommastellen begrenzen. Zusätzlich müssen Sie die Kommentare entfernen, die der DXF-Konverter mit in das Konturprogramm ausgibt.

Die TNC zeigt die aktiven Grundeinstellungen in der Fußzeile am Bildschirm an.

## Layer einstellen

DXF-Dateien enthalten in der Regel mehrere Layer (Ebenen). Mit Hilfe der Layertechnik gruppiert der Konstrukteur verschiedenartige Elemente, z. B. die eigentliche Werkstückkontur, Bemaßungen, Hilfslinien und Konstruktionslinien, Schraffuren und Texte.

Um bei der Konturauswahl möglichst wenig überflüssige Informationen am Bildschirm zu haben, können Sie alle überflüssigen, in der DXF-Datei enthaltenen Layer ausblenden.

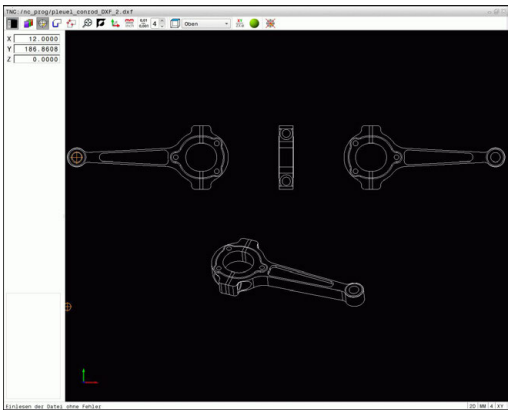


Die zu verarbeitende DXF-Datei muss mindestens einen Layer enthalten. Elemente, die keinem Layer zugeordnet sind, verschiebt die TNC automatisch in den Layer "anonym".

Sie können eine Kontur auch dann selektieren, wenn der Konstrukteur die Linien auf unterschiedlichen Layern gespeichert hat.

- Modus zum Einstellen der Layer wählen: Die TNC zeigt im Listenansichtsfenster alle Layer an, die in der aktiven DXF-Datei enthalten sind
- Layer ausblenden: Mit der linken Maustaste den gewünschten Layer wählen und durch Klicken auf das Kontrollkästchen ausblenden. Alternativ die Leertaste benutzen
- Layer einblenden: Mit der linken Maustaste den gewünschten Layer wählen und durch Klicken auf das Kontrollkästchen ausblenden. Alternativ die Leertaste benutzen

### Bezugspunkt festlegen



Der Zeichnungsnullpunkt der DXF-Datei liegt nicht immer so, dass Sie diesen direkt als Werkstückbezugspunkt verwenden können. Die TNC stellt daher eine Funktion zur Verfügung, mit der Sie den Zeichnungsnullpunkt durch Anklicken eines Elements an eine sinnvolle Stelle setzen können.

An folgenden Stellen können Sie den Bezugspunkt definieren:

- Am Anfangspunkt, Endpunkt oder in der Mitte einer Geraden
- Am Anfangspunkt, Mittelpunkt oder Endpunkt eines Kreisbogens
- Jeweils am Quadrantenübergang oder im Zentrum eines Vollkreises
- Durch direkte Zahleneingabe in dem Listenansichtsfenster
- Im Schnittpunkt von
  - Gerade – Gerade, auch wenn der Schnittpunkt in der Verlängerung der jeweiligen Geraden liegt
  - Gerade – Kreisbogen
  - Gerade – Vollkreis
  - Kreis – Kreis (unabhängig ob Teilkreis oder Vollkreis)

Um einen Bezugspunkt festlegen zu können, müssen Sie das Touchpad oder eine angeschlossene Maus verwenden.

Sie können den Bezugspunkt auch noch verändern, wenn Sie die Kontur bereits gewählt haben. Die TNC berechnet die tatsächlichen Konturdaten erst, wenn Sie die gewählte Kontur in ein Konturprogramm speichern.

**Bezugspunkt auf einzelnem Element wählen**

- Modus zum Festlegen des Bezugspunktes wählen
- Mit der Maus auf das gewünschte Element stellen: Die TNC zeigt per Stern wählbare Bezugspunkte an, die auf dem selektierbaren Element liegen
- Auf den Stern klicken, den Sie als Bezugspunkt wählen wollen: Die TNC setzt das Bezugspunkt-Symbol auf die gewählte Stelle. Ggf. Zoom-Funktion verwenden, wenn das gewählte Element zu klein ist

**Bezugspunkt als Schnittpunkt zweier Elemente wählen**

- Modus zum Festlegen des Bezugspunktes wählen
- Mit der linken Maustaste das erste Element (Gerade, Vollkreis oder Kreisbogen) anklicken: Die TNC zeigt per Stern wählbare Bezugspunkte an, die auf dem selektierten Element liegen. Das Element wird farblich hervorgehoben
- Mit der linken Maustaste das zweite Element (Gerade, Vollkreis oder Kreisbogen) anklicken: Die TNC setzt das Bezugspunkt-Symbol auf den Schnittpunkt

Die TNC berechnet den Schnittpunkt zweier Elemente auch dann, wenn dieser in der Verlängerung eines Elements liegt.

Wenn die TNC mehrere Schnittpunkte berechnen kann, dann wählt die Steuerung den Schnittpunkt, der dem Mausklick des zweiten Elements am nächsten liegt.

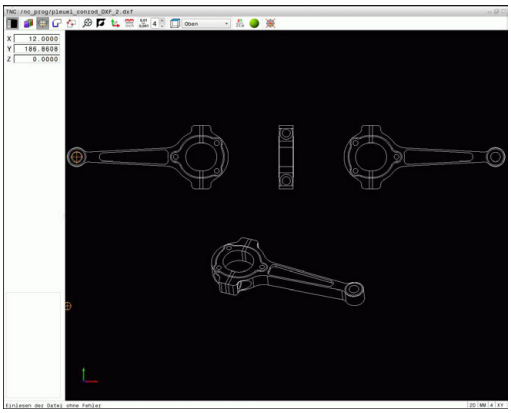
Wenn die TNC keinen Schnittpunkt berechnen kann, hebt sie ein bereits markiertes Element wieder auf.

Ist ein Bezugspunkt festgelegt, so ändert sich die Farbe des Icon Bezugspunkt setzen.

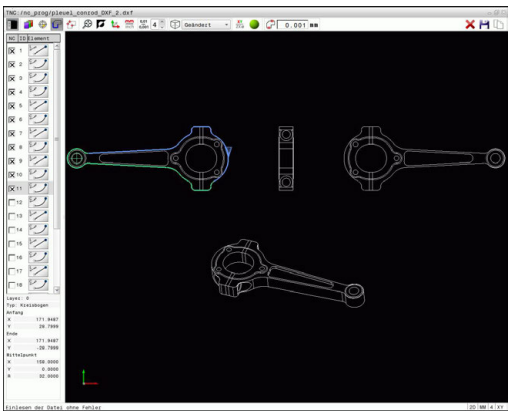
Sie können einen Bezugspunkt löschen, indem sie das Icon betätigen.

**Elementinformationen**

Die TNC zeigt im Elementinformationsfenster an, wie weit der von Ihnen gewählte Bezugspunkt vom Zeichnungsnullpunkt entfernt ist.



## Kontur wählen und speichern



Um eine Kontur wählen zu können, müssen Sie das Touchpad auf der TNC-Tastatur oder eine über USB angeschlossene Maus verwenden.

Legen Sie die Umlaufrichtung bei der Konturauswahl so fest, dass diese mit der gewünschten Bearbeitungsrichtung übereinstimmt.

Wählen Sie das erste Konturelement so, dass ein kollisionsfreies Anfahren möglich ist.

Sollten die Konturelemente sehr dicht aufeinander liegen, Zoomfunktion nutzen.

Als Kontur selektierbar sind folgende DXF-Elemente:

- LINE (Gerade)
- CIRCLE (Vollkreis)
- ARC (Teilkreis)
- POLYLINE (Poly-Linie)

Ellipsen und Splines sind für Schnittpunkte verwendbar aber nicht selektierbar. Wenn Sie Ellipsen oder Splines selektieren, werden diese rot dargestellt.

**Elementinformationen**

Die TNC zeigt im Elementinformationsfenster verschiedene Informationen zu dem Konturelement an, die Sie zuletzt im Listenansichtsfenster oder im Grafikfenster per Mausklick gewählt haben.

- **Layer**: zeigt, in welcher Ebene man sich befindet
- **Type**: zeigt, um welches Element es sich gerade handelt z. B. Linie
- **Koordinaten**: zeigen Startpunkt, Endpunkt eines Elements und ggf. Kreismittelpunkt und Radius

- Modus zum Selektieren der Kontur wählen: Die TNC blendet die im Listenansichtsfenster angezeigten Layer aus. Das Grafikfenster ist für die Konturauswahl aktiv
- Um ein Konturelement zu wählen: Mit der Maus auf das gewünschte Element stellen. Die TNC zeigt die Umlaufrichtung in gestrichelter Linie an. Sie können die Umlaufrichtung ändert, indem Sie sich mit der Maus auf die andere Seite des Mittelpunktes eines Elements stellen. Das Element mit der linken Maustaste anwählen. Die TNC stellt das ausgewählte Konturelement blau dar. Wenn weitere Konturelemente in der gewählten Umlaufrichtung selektierbar sind, kennzeichnet die TNC diese Elemente grün
- Sind weitere Konturelemente in der gewählten Umlaufrichtung selektierbar, kennzeichnet die TNC diese Elemente grün. Bei Abzweigungen wird das Element gewählt, welches den geringsten Winkelabstand besitzt. Durch Klicken auf das letzte grüne Element übernehmen Sie alle Elemente in das Konturprogramm
- Im Listenansichtsfenster zeigt die TNC alle selektierten Konturelemente an. Noch grün markierte Elemente zeigt die TNC ohne Kreuzchen in der Spalte **NC** an. Solche Elemente speichert die TNC nicht in das Konturprogramm. Sie können markierte Elemente auch durch Anklicken im Listenansichtsfenster in das Konturprogramm übernehmen

- Bei Bedarf können Sie bereits selektierte Elemente wieder deselektieren, indem Sie das Element im Grafikfenster erneut anklicken, jedoch zusätzlich die Taste **CTRL** gedrückt halten. Durch Klick auf das Icon können Sie alle selektierten Elemente deselektieren

- Gewählte Konturelemente in der Zwischenablage der TNC speichern, um die Kontur anschließend in einem Klartext-Programm einfügen zu können, oder

- Gewählte Konturelemente in einem Klartext-Programm speichern: Die TNC zeigt ein Überblendfenster, in dem Sie das Zielverzeichnis und einen beliebigen Dateinamen eingeben können. Grundeinstellung: Name der DXF-Datei. Alternativ können Sie auch den Dateityp wählen: Klartext-Programm (**.H**) oder Konturbeschreibung (**.HC**)

- Eingabe bestätigen: Die TNC speichert das Konturprogramm in dem gewählten Verzeichnis

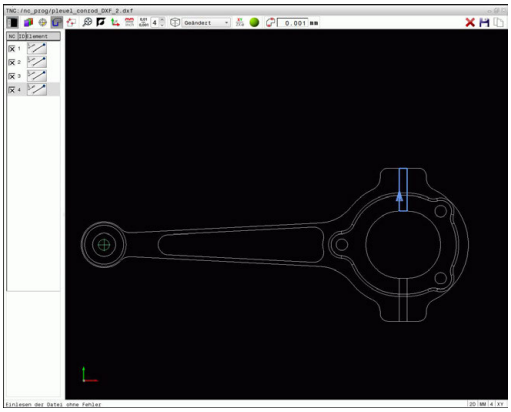
- Wenn Sie noch weitere Konturen wählen wollen: Icon gewählte Elemente deselektieren drücken und nächste Kontur wie zuvor beschrieben wählen

Die TNC gibt zwei Rohteildefinitionen (**BLK FORM**) mit ins Konturprogramm aus. Die erste Definition enthält die Abmessungen der gesamten DXF-Datei, die zweite - und damit wirksame Definition - umschließt die selektierten Konturelemente, so dass eine optimierte Rohteilgröße entsteht.

Die TNC speichert nur die Elemente, die tatsächlich auch selektiert sind (blaue markierte Elemente), also mit einem Kreuzchen im Listenansichtsfenster versehen sind.

**Konturelemente teilen, verlängern, verkürzen**

Um Konturelemente zu verändern, gehen Sie wie folgt vor:

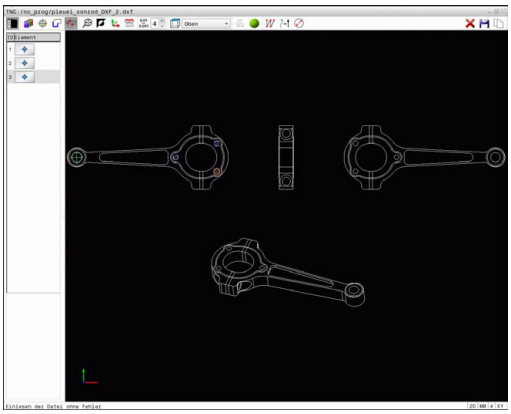


- Das Grafikfenster ist für die Konturauswahl aktiv
- Startpunkt wählen: Ein Element oder den Schnittpunkt zwischen zwei Elementen anwählen (mit Shift-Taste), dann erscheint ein roter Stern, der dann als Startpunkt dient
- Nächstes Konturelement wählen: Mit der Maus auf das gewünschte Element stellen. Die TNC zeigt die Umlaufrichtung in gestrichelter Linie an. Wenn Sie das Element anwählen, stellt die TNC das ausgewählte Konturelement blau dar. Können die Elemente nicht verbunden werden, zeigt die TNC das angewählte Element in grau
- Sind weitere Konturelemente in der gewählten Umlaufrichtung selektierbar, kennzeichnet die TNC diese Elemente grün. Bei Abzweigungen wird das Element gewählt, welches den geringsten Winkelabstand besitzt. Durch Klicken auf das letzte grüne Element übernehmen Sie alle Elemente in das Konturprogramm

Mit dem ersten Konturelement wählen Sie die Umlaufrichtung der Kontur.

Wenn das zu verlängernde/zu verkürzende Konturelement eine Gerade ist, dann verlängert/verkürzt die TNC das Konturelement linear. Wenn das zu verlängernde/zu verkürzende Konturelement ein Kreisbogen ist, dann verlängert/verkürzt die TNC den Kreisbogen zirkular.

## Bearbeitungspositionen wählen und speichern



Um Bearbeitungspositionen wählen zu können, müssen Sie das Touchpad auf der TNC-Tastatur oder eine über USB angeschlossene Maus verwenden.

Sollten die zu wählenden Positionen sehr dicht aufeinander liegen, Zoomfunktion nutzen.

Ggf. Grundeinstellung so wählen, dass die TNC Werkzeugbahnen anzeigt, siehe "Grundeinstellungen", Seite 261.

Um Bearbeitungspositionen zu wählen, stehen Ihnen drei Möglichkeiten zur Verfügung:

- Einzelanwahl: Sie wählen die gewünschte Bearbeitungsposition durch einzelne Mausklicks (siehe "Einzelanwahl", Seite 270)
- Schnellanwahl für Bohrpositionen über Mausbereich: Sie wählen durch Aufziehen eines Bereichs mit der Maus alle darin enthaltenen Bohrpositionen aus (siehe "Schnellanwahl von Bohrpositionen über Mausbereich", Seite 271).
- Schnellanwahl für Bohrpositionen über Icon: Sie betätigen den Icon und die TNC zeigt alle vorhandenen Bohrungsdurchmesser an (siehe "Schnellanwahl von Bohrpositionen über Icon", Seite 272).

### Dateityp wählen

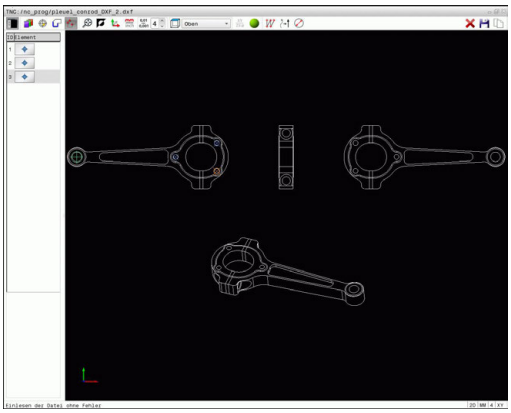
Sie können folgende Dateitypen wählen:

- Punkte-Tabelle (**.PNT**)
- Klartext-Programm (**.H**)

Wenn Sie die Bearbeitungspositionen in ein Klartext-Programm speichern, dann erzeugt die TNC für jede Bearbeitungsposition einen separaten Linearsatz mit Zyklusaufruf (**L X... Y... M99**). Dieses Programm können Sie auch auf alten TNC-Steuerungen übertragen und dort abarbeiten.

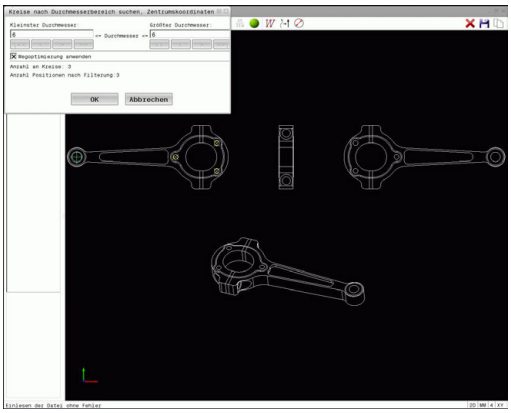
Die Punktetabelle (.PTN) von der TNC 640 ist nicht kompatible mit der iTNC 530. Das Abarbeiten der Punktetabelle führt zu Problemen und unvorhersehbaren Verhalten.

**Einzelanwahl**



- Modus zum Selektieren von Bearbeitungsposition wählen: Das Grafikfenster ist für die Positionsauswahl aktiv
- Um eine Bearbeitungsposition zu wählen: Mit der Maus auf das gewünschte Element stellen: Die TNC stellt das Element orange dar. Betätigt man zugleich die Shift-Taste, zeigt die TNC per Stern wählbare Bearbeitungspositionen an, die auf dem Element liegen. Wenn Sie einen Kreis anklicken, dann übernimmt die TNC den Kreismittelpunkt direkt als Bearbeitungsposition. Betätigt man zugleich die Shift-Taste, zeigt die TNC per Stern wählbare Bearbeitungspositionen an. Die TNC übernimmt die gewählte Position ins Listenansichtsfenster (Anzeigen eines Punkt-Symbols)
- Bei Bedarf können Sie bereits selektierte Elemente wieder deselektieren, indem Sie das Element im Grafikfenster erneut anklicken, jedoch zusätzlich die Taste **CTRL** gedrückt halten. Alternativ im Listenansichtsfenster das Element auswählen und die Taste **DEL** betätigen. Durch Klick auf das Icon können Sie alle selektierten Elemente deselektieren
- Wenn Sie die Bearbeitungsposition durch Schneiden zweier Elemente bestimmen wollen, erstes Element mit der linken Maustaste anklicken: Die TNC zeigt per Stern wählbare Bearbeitungspositionen an
- Mit der linken Maustaste das zweite Element (Gerade, Vollkreis oder Kreisbogen) anklicken: Die TNC übernimmt den Schnittpunkt der Elemente in das Listenansichtsfenster (Anzeigen eines Punkt-Symbols). Sind mehrere Schnittpunkte vorhanden, nimmt die TNC den, der am nächsten zur Maus liegt.
- Gewählte Bearbeitungspositionen in der Zwischenablage der TNC speichern, um diese dann anschließend als Positioniersatz mit Zyklusaufruf in einem Klartext-Programm einfügen zu können, oder
- Gewählte Bearbeitungspositionen in eine Punkte-Datei speichern: Die TNC zeigt ein Überblendfenster, in dem Sie das Zielverzeichnis und einen beliebigen Dateinamen eingeben können. Grundeinstellung: Name der DXF-Datei. Alternativ können Sie auch den Dateityp wählen
- Eingabe bestätigen: Die TNC speichert das Kontur-Programm in dem gewählten Verzeichnis
- Wenn Sie noch weitere Bearbeitungspositionen wählen wollen: Icon gewählte Elemente aufheben drücken und wie zuvor beschrieben wählen

### Schnellanwahl von Bohrpositionen über Mausbereich

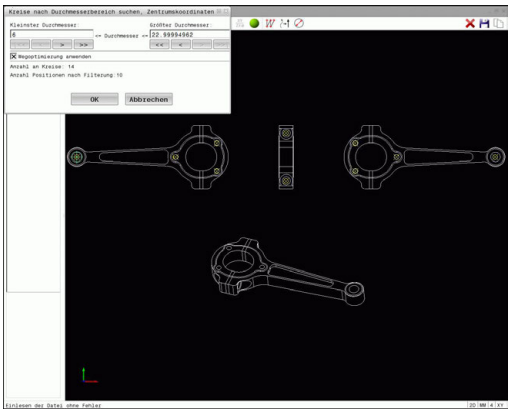


- Modus zum Selektieren von Bearbeitungsposition wählen: Das Grafikfenster ist für die Positionsauswahl aktiv
- Um Bearbeitungspositionen zu wählen: Die Shift-Taste drücken und mit der linken Maustaste einen Bereich aufziehen. Die TNC übernimmt alle Vollkreise als Bohrposition, die sich vollständig im Bereich befinden: Die TNC öffnet ein Überblendfenster, in dem Sie die Bohrungen nach ihrer Größe filtern können
- Filtereinstellungen setzen (siehe "Filtereinstellungen", Seite 273) und mit Schaltfläche **OK** bestätigen: Die TNC übernimmt die gewählten Positionen ins Listenansichtsfenster (Anzeigen eines Punkt-Symbols)
- Bei Bedarf können Sie bereits selektierte Elemente wieder deselektieren, indem Sie das Element im Grafikfenster erneut anklicken, jedoch zusätzlich die Taste **CTRL** gedrückt halten. Alternativ im Listenansichtsfenster das Element auswählen und die Taste **DEL** betätigen. Sie können alle Elemente selektieren, indem Sie nochmal einen Bereich aufziehen, jedoch zusätzlich die Taste **CTRL** gedrückt halten
- Gewählte Bearbeitungspositionen in der Zwischenablage der TNC speichern, um diese dann anschließend als Positioniersatz mit Zyklusaufruf in einem Klartext-Programm einfügen zu können, oder
- Gewählte Bearbeitungspositionen in eine Punkte-Datei speichern: Die TNC zeigt ein Überblendfenster, in dem Sie das Zielverzeichnis und einen beliebigen Dateinamen eingeben können. Grundeinstellung: Name der DXF-Datei. Alternativ können Sie auch den Dateityp wählen

ENT

- Eingabe bestätigen: Die TNC speichert das Konturprogramm in dem gewählten Verzeichnis
- Wenn Sie noch weitere Bearbeitungspositionen wählen wollen: Icon gewählte Elemente aufheben drücken und wie zuvor beschrieben wählen

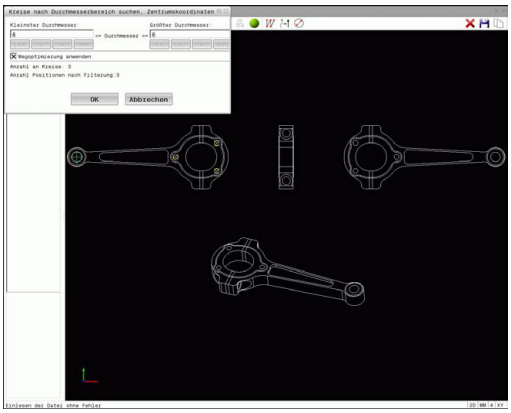
### Schnellanwahl von Bohrpositionen über Icon

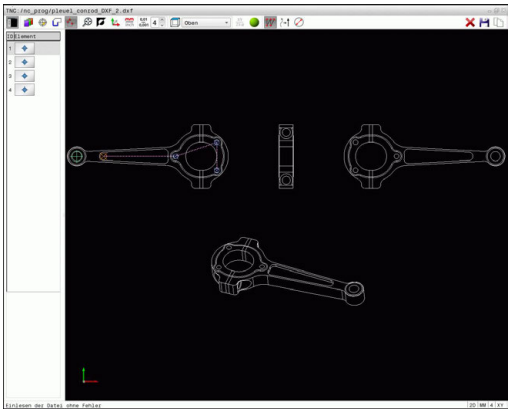


- Modus zum Selektieren von Bearbeitungsposition wählen: Das Grafikfenster ist für die Positionsauswahl aktiv
- Icon anwählen: Die TNC öffnet ein Überblendfenster, in dem Sie die Bohrungen nach ihrer Größe filtern können
- Ggf. Filtereinstellungen setzen (siehe "Filtereinstellungen", Seite 273) und mit Schaltfläche **OK** bestätigen: Die TNC übernimmt die gewählten Positionen ins Listenansichtsfenster (Anzeigen eines Punkt-Symbols)
- Bei Bedarf können Sie bereits selektierte Elemente wieder deselektieren, indem Sie das Element im Grafikfenster erneut anklicken, jedoch zusätzlich die Taste **CTRL** gedrückt halten. Alternativ im Listenansichtsfenster das Element auswählen und die Taste **DEL** betätigen. Durch Klick auf das Icon können Sie alle selektierten Elemente deselektieren
- Gewählte Bearbeitungspositionen in der Zwischenablage der TNC speichern, um diese dann anschließend als Positioniersatz mit Zyklusaufruf in einem Klartext-Programm einfügen zu können, oder
- Gewählte Bearbeitungspositionen in eine Punkte-Datei speichern: Die TNC zeigt ein Überblendfenster, in dem Sie das Zielverzeichnis und einen beliebigen Dateinamen eingeben können. Grundeinstellung: Name der CAD-Datei. Alternativ können Sie auch den Dateityp wählen
- Eingabe bestätigen: Die TNC speichert das Kontur-Programm in dem gewählten Verzeichnis
- Wenn Sie noch weitere Bearbeitungspositionen wählen wollen: Icon gewählte Elemente aufheben drücken und wie zuvor beschrieben wählen

### Filtereinstellungen

Nachdem Sie über die Schnellauswahl Bohrpositionen markiert haben, zeigt die TNC ein Überblendfenster an, in dem links der kleinste und rechts der größte gefundene Bohrungsdurchmesser angezeigt wird. Mit den Schaltflächen unterhalb der Durchmesseranzeige können Sie den Durchmesser so einstellen, dass Sie die von Ihnen gewünschten Bohrungsdurchmesser übernehmen können.





**Folgende Schaltflächen stehen zur Verfügung:**

| Icon | Filtereinstellung kleinster Durchmesser |
|---|---|
| I<< | Kleinsten gefundenen Durchmesser anzeigen (Grundeinstellung) |
| < | Nächst kleineren gefundenen Durchmesser anzeigen |
| > | Nächst größeren gefundenen Durchmesser anzeigen |
| >> | Größten gefundenen Durchmesser anzeigen. Die TNC setzt den Filter für den kleinsten Durchmesser auf den Wert, der für den größten Durchmesser gesetzt ist |

| Icon | Filtereinstellung größter Durchmesser |
|---|---|
| << | Kleinsten gefundenen Durchmesser anzeigen. Die TNC setzt den Filter für den größten Durchmesser auf den Wert, der für den kleinsten Durchmesser gesetzt ist |
| < | Nächst kleineren gefundenen Durchmesser anzeigen |
| > | Nächst größeren gefundenen Durchmesser anzeigen |
| >>I | Größten gefundenen Durchmesser anzeigen (Grundeinstellung) |

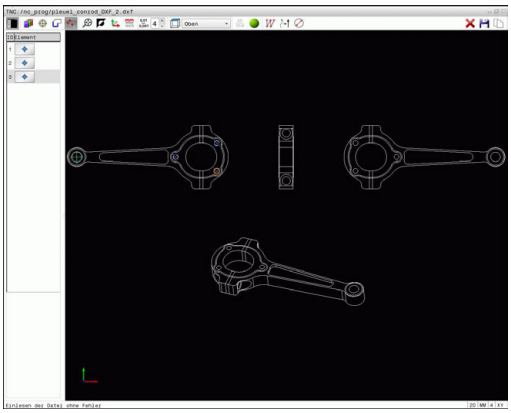
Die Werkzeugbahn können Sie sich über das Icon **Werkzeugbahn anzeigen**einblenden lassen, siehe "Grundeinstellungen", Seite 261.

### Elementinformationen

Die TNC zeigt im Elementinformationsfenster die Koordinaten der Bearbeitungsposition an, die Sie zuletzt im Listenansichtsfenster oder im Grafikfenster per Mausklick gewählt haben.

Sie können die Darstellung der Grafik auch mit der Maus verändern. Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

- Um das dargestellte Modell dreidimensional zu drehen: rechte Maustaste gedrückt halten und Maus bewegen.
- Um das dargestellte Modell zu verschieben: mittlere Maustaste bzw. Mausrad, gedrückt halten und Maus bewegen.
- Um einen bestimmten Bereich zu vergrößern: mit gedrückter linker Maustaste den Bereich wählen. Nachdem Sie die linke Maustaste loslassen, vergrößert die TNC die Ansicht.
- Um einen beliebigen Bereich schnell zu vergrößern bzw. verkleinern: Mausrad nach vorne bzw. nach hinten drehen.
- Um zur Standardansicht zurückzukehren: Shift-Taste drücken und gleichzeitig rechte Maustaste doppelklicken. Wenn Sie nur die rechte Maustaste doppelklicken, bleibt der Rotationswinkel erhalten.



# 8

# Programmieren: Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen

## 8.1 Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen kennzeichnen

Einmal programmierte Bearbeitungsschritte können Sie mit Unterprogrammen und Programmteil-Wiederholungen wiederholt ausführen lassen.

### Label

Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen beginnen im Bearbeitungsprogramm mit der Marke **LBL**, eine Abkürzung für LABEL (engl. für Marke, Kennzeichnung).

LABEL erhalten eine Nummer zwischen 1 und 65535 oder einen von Ihnen definierbaren Namen. Jede LABEL-Nummer, bzw. jeden LABEL-Namen, dürfen Sie im Programm nur einmal vergeben mit der Taste **LABEL SET**. Die Anzahl von eingebbaren Label-Namen ist lediglich durch den internen Speicher begrenzt.

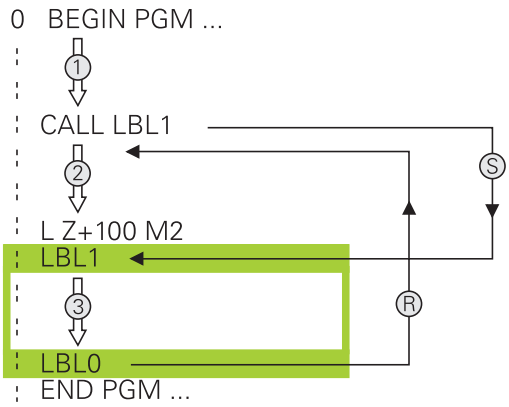
Verwenden Sie eine Label-Nummer bzw. einen Label-Namen nicht mehrmals!

Label 0 (**LBL 0**) kennzeichnet ein Unterprogramm-Ende und darf deshalb beliebig oft verwendet werden.

## 8.2 Unterprogramme

### Arbeitsweise

1 Die TNC führt das Bearbeitungsprogramm bis zu einem Unterprogramm-Aufruf **CALL LBL** aus
2 Ab dieser Stelle arbeitet die TNC das aufgerufene Unterprogramm bis zum Unterprogramm-Ende **LBL 0** ab
3 Danach führt die TNC das Bearbeitungsprogramm mit dem Satz fort, der auf den Unterprogramm-Aufruf **CALL LBL** folgt




### Programmier-Hinweise

- Ein Hauptprogramm kann beliebig viele Unterprogramme enthalten
- Sie können Unterprogramme in beliebiger Reihenfolge beliebig oft aufrufen
- Ein Unterprogramm darf sich nicht selbst aufrufen
- Unterprogramme hinter dem Satz mit M2 bzw. M30 programmieren
- Wenn Unterprogramme im Bearbeitungsprogramm vor dem Satz mit M2 oder M30 stehen, dann werden sie ohne Aufruf mindestens einmal abgearbeitet

### Unterprogramm programmieren

LBL SET

- Anfang kennzeichnen: Taste **LBL SET** drücken
- Unterprogramm-Nummer eingeben. Wenn Sie LABEL-Namen verwenden wollen: Softkey **LBL-NAME** drücken, um zur Texteingabe zu wechseln
- Inhalt eingeben
- Ende kennzeichnen: Taste **LBL SET** drücken und Label-Nummer **0** eingeben

### Unterprogramm aufrufen

LBL CALL

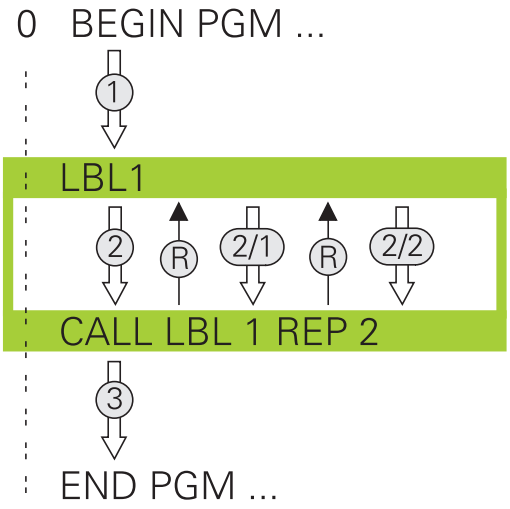
- Unterprogramm aufrufen: Taste **LBL CALL** drücken
- Unterprogramm-Nummer des aufzurufenden Unterprogramms eingeben. Wenn Sie LABEL-Namen verwenden wollen: Softkey **LBL-NAME** drücken, um zur Texteingabe zu wechseln.
- Wenn Sie die Nummer eines String- Parameters als Ziel-Adresse eingeben wollen: Softkey QS drücken, die TNC springt dann auf den Label-Namen, der im definierten String-Parameter angegeben ist
- Wiederholungen **REP** mit Taste **NO ENT** übergehen. Wiederholungen **REP** nur bei Programmteil-Wiederholungen einsetzen

**CALL LBL 0** ist nicht erlaubt, da es dem Aufruf eines Unterprogramm-Endes entspricht.

## 8.3 Programmteil-Wiederholungen

### Label

Programmteil-Wiederholungen beginnen mit der Marke **LBL**. Eine Programmteil-Wiederholung schließt mit **CALL LBL n REPn** ab.




### Arbeitsweise

1 Die TNC führt das Bearbeitungsprogramm bis zum Ende des Programmteils (**CALL LBL n REPn**) aus
2 Anschließend wiederholt die TNC den Programmteil zwischen dem aufgerufenen LABEL und dem Label-Aufruf **CALL LBL n REPn** so oft, wie Sie unter **REP** angegeben haben
3 Danach arbeitet die TNC das Bearbeitungsprogramm weiter ab

### Programmier-Hinweise

- Sie können ein Programmteil bis zu 65 534 mal hintereinander wiederholen
- Programmteile werden von der TNC immer einmal häufiger ausgeführt, als Wiederholungen programmiert sind, da die erste Wiederholung nach der ersten Bearbeitung beginnt.

### Programmteil-Wiederholung programmieren

LBL SET

- Anfang kennzeichnen: Taste **LBL SET** drücken und LABEL-Nummer für den zu wiederholenden Programmteil eingeben. Wenn Sie LABEL-Namen verwenden wollen: Softkey **LBL-NAME** drücken, um zur Texteingabe zu wechseln
- Programmteil eingeben

### Programmteil-Wiederholung aufrufen

LBL CALL

- Programmteil aufrufen: Taste **LBL CALL** drücken
- Programmteil-Nummer des zu wiederholdenden Programmteils eingeben. Wenn Sie LABEL-Namen verwenden wollen: Softkey **LBL-NAME** drücken, um zur Texteingabe zu wechseln.
- Anzahl der Wiederholungen **REP** eingeben, mit Taste **ENT** bestätigen.

## 8.4 Beliebiges Programm als Unterprogramm

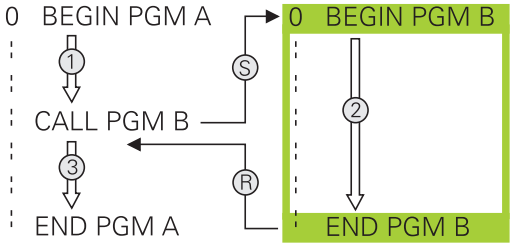
### Übersicht der Softkeys

Wenn Sie die Taste **PGM CALL** drücken, zeigt die TNC folgende Softkeys:

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| PROGRAMM AUFRUFEN | Programm mit **PGM CALL** aufrufen |
| NULLPUNKT TABELLE WÄHLEN | Nullpunkttabelle mit **SEL TABLE** wählen |
| PUNKTE TABELLE WÄHLEN | Punktetabelle mit **SEL PATTERN** wählen |
| KONTUR WÄHLEN | Konturprogramm mit **SEL CONTOUR** wählen |
| PROGRAMM WÄHLEN | Programm mit **SEL PGM** wählen |
| GEWÄHLTES PROGRAMM AUFRUFEN | Zuletzt gewählte Datei mit **CALL SELECTED PGM** aufrufen |

### Arbeitsweise

1 Die TNC führt ein Bearbeitungsprogramm aus, bis Sie ein anderes Bearbeitungsprogramm mit **CALL PGM** aufrufen
2 Anschließend führt die TNC das aufgerufene Bearbeitungsprogramm bis zum Programmende aus
3 Danach arbeitet die TNC wieder das aufrufende Bearbeitungsprogramm mit dem Satz weiter ab, der auf den Programmaufruf folgt




> Wenn Sie variable Programmaufrufe in Verbindung mit String-Parametern programmieren wollen, verwenden Sie die Funktion **SEL PGM**.

### Programmier-Hinweise

- Um ein beliebiges Bearbeitungsprogramm zu rufen, benötigt die TNC keine Labels
- Das aufgerufene Programm darf keine Zusatzfunktion **M2** oder **M30** enthalten. Wenn Sie in dem aufgerufenen Bearbeitungsprogramm Unterprogramme mit Label definiert haben, dann müssen Sie M2 bzw. M30 durch die Sprungfunktion **FN 9: IF +0 EQU +0 GOTO LBL 99** ersetzen, um diesen Programmteil zwingend zu überspringen
- Das aufgerufene Bearbeitungsprogramm darf keinen Aufruf **CALL PGM** ins aufrufende Bearbeitungsprogramm enthalten (Endlosschleife)

## Beliebiges Programm als Unterprogramm aufrufen

**Achtung Kollisionsgefahr!**

Koordinaten-Umrechnungen, die Sie im gerufenen Programm definieren und nicht gezielt zurücksetzen, bleiben grundsätzlich auch für das rufende Programm aktiv.

Wenn Sie nur den Programmnamen eingeben, muss das aufgerufene Programm im selben Verzeichnis stehen wie das rufende Programm.

Wenn das aufgerufene Programm nicht im selben Verzeichnis steht wie das rufende Programm, dann geben Sie den vollständigen Pfadnamen ein, z. B. **TNC:\ZW35\SCHRUPP\PGM1.H**

Wenn Sie ein DIN/ISO-Programm aufrufen wollen, dann geben Sie den Dateityp .I hinter dem Programmnamen ein.

Sie können ein beliebiges Programm auch über den Zyklus **12 PGM CALL** aufrufen.

Q-Parameter wirken bei einem **PGM CALL** grundsätzlich global. Beachten Sie daher, dass Änderungen an Q-Parametern im aufgerufenen Programm sich auch auf das aufrufende Programm auswirken.

### Aufruf mit PGM CALL

Mit der Funktion **PGM CALL** rufen Sie ein beliebiges Programm als Unterprogramm auf. Die Steuerung arbeitet das gerufene Programm an der Stelle ab, an der Sie es im Programm aufgerufen haben.

PGM CALL

- Funktionen zum Programmaufruf wählen: Taste **PGM CALL** drücken

PROGRAMM AUFRUFEN

- Softkey **PROGRAMM AUFRUFEN** drücken: Die TNC startet den Dialog zur Definition des zu rufenden Programms. Pfadname über die Bildschirmtastatur eingeben, oder

DATEI WÄHLEN

- Softkey **DATEI WÄHLEN** drücken: Die TNC blendet ein Auswahlfenster ein, über das Sie das zu rufende Programm wählen können, mit Taste **END** bestätigen

**Aufruf mit SEL PGM und CALL SELECTED PGM**

Mit der Funktion **SEL PGM** wählen Sie ein beliebiges Programm als Unterprogramm und rufen es an einer anderen Stelle im Programm auf. Die Steuerung arbeitet das gerufene Programm an der Stelle ab, an der Sie es im Programm mit **CALL SELECTED PGM** aufgerufen haben.

Die Funktion **SEL PGM** ist auch mit String-Parametern erlaubt, so dass Sie Programmaufrufe variabel steuern können.

Das Programm wählen Sie wie folgt:

PGM CALL

- Funktionen zum Programmaufruf wählen: Taste **PGM CALL** drücken

PROGRAMM WÄHLEN

- Softkey **PROGRAMM WÄHLEN** drücken: Die TNC startet den Dialog zur Definition des zu rufenden Programms.

DATEI WÄHLEN

- Softkey **DATEI WÄHLEN** drücken: Die TNC blendet ein Auswahlfenster ein, über das Sie das zu rufende Programm wählen können, mit Taste **END** bestätigen

Das gewählte Programm rufen Sie wie folgt auf:

PGM CALL

- Funktionen zum Programmaufruf wählen: Taste **PGM CALL** drücken

GEWÄHLTES PROGRAMM AUFRUFEN

- Softkey **GEWÄHLTES PROGRAMM AUFRUFEN** drücken: Die TNC ruft mit **CALL SELECTED PGM** das zuletzt gewählte Programm auf.

## 8.5 Verschachtelungen

### Verschachtelungsarten

- Unterprogramm-Aufrufe in Unterprogrammen
- Programmteil-Wiederholungen in Programmteil-Wiederholung
- Unterprogramm-Aufrufe in Programmteil-Wiederholungen
- Programmteil-Wiederholungen in Unterprogrammen

### Verschachtelungstiefe

Die Verschachtelungstiefe legt fest, wie oft Programmteile oder Unterprogramme weitere Unterprogramme oder Programmteil-Wiederholungen enthalten dürfen.

- Maximale Verschachtelungstiefe für Unterprogramme: 19
- Maximale Verschachtelungstiefe für Hauptprogramm-Aufrufe: 19, wobei ein **CYCL CALL** wie ein Hauptprogramm-Aufruf wirkt
- Programmteil-Wiederholungen können Sie beliebig oft verschachteln

### Unterprogramm im Unterprogramm

**NC-Beispielsätze**

| | |
|---|---|
| **0 BEGIN PGM UPGMS MM** | |
| **...** | |
| **17 CALL LBL "UP1"** | Unterprogramm bei LBL UP1 aufrufen |
| **...** | |
| **35 L Z+100 R0 FMAX M2** | Letzter Programmsatz des Hauptprogramms mit M2 |
| **36 LBL "UP1"** | Anfang von Unterprogramm UP1 |
| **...** | |
| **39 CALL LBL 2** | Unterprogramm bei LBL2 wird aufgerufen |
| **...** | |
| **45 LBL 0** | Ende von Unterprogramm 1 |
| **46 LBL 2** | Anfang von Unterprogramm 2 |
| **...** | |
| **62 LBL 0** | Ende von Unterprogramm 2 |
| **63 END PGM UPGMS MM** | |

**Programm-Ausführung**

1 Hauptprogramm UPGMS wird bis Satz 17 ausgeführt
2 Unterprogramm UP1 wird aufgerufen und bis Satz 39 ausgeführt
3 Unterprogramm 2 wird aufgerufen und bis Satz 62 ausgeführt. Ende von Unterprogramm 2 und Rücksprung zum Unterprogramm, von dem es aufgerufen wurde
4 Unterprogramm UP1 wird von Satz 40 bis Satz 45 ausgeführt. Ende von Unterprogramm UP1 und Rücksprung ins Hauptprogramm UPGMS
5 Hauptprogramm UPGMS wird von Satz 18 bis Satz 35 ausgeführt. Rücksprung zu Satz 1 und Programm-Ende

## Programmteil-Wiederholungen wiederholen

### NC-Beispielsätze

| | |
|---|---|
| **0 BEGIN PGM REPS MM** | |
| **...** | |
| **15 LBL 1** | Anfang der Programmteil-Wiederholung 1 |
| **...** | |
| **20 LBL 2** | Anfang der Programmteil-Wiederholung 2 |
| **...** | |
| **27 CALL LBL 2 REP 2** | Programmteil-Aufruf mit 2 Wiederholungen |
| **...** | |
| **35 CALL LBL 1 REP 1** | Programmteil zwischen diesem Satz und LBL 1 |
| **...** | (Satz 15) wird 1 mal wiederholt |
| **50 END PGM REPS MM** | |

### Programm-Ausführung

1 Hauptprogramm REPS wird bis Satz 27 ausgeführt
2 Programmteil zwischen Satz 27 und Satz 20 wird 2 mal wiederholt
3 Hauptprogramm REPS wird von Satz 28 bis Satz 35 ausgeführt
4 Programmteil zwischen Satz 35 und Satz 15 wird 1 mal wiederholt (beinhaltet die Programmteil-Wiederholung zwischen Satz 20 und Satz 27)
5 Hauptprogramm REPS wird von Satz 36 bis Satz 50 ausgeführt. Rücksprung zu Satz 1 und Programm-Ende

### Unterprogramm wiederholen

**NC-Beispielsätze**

| | |
|---|---|
| **0 BEGIN PGM UPGREP MM** | |
| **...** | |
| **10 LBL 1** | Anfang der Programmteil-Wiederholung 1 |
| **11 CALL LBL 2** | Unterprogramm-Aufruf |
| **12 CALL LBL 1 REP 2** | Programmteil-Aufruf mit 2 Wiederholungen |
| **...** | |
| **19 L Z+100 R0 FMAX M2** | Letzter Satz des Hauptprogramms mit M2 |
| **20 LBL 2** | Anfang des Unterprogramms |
| **...** | |
| **28 LBL 0** | Ende des Unterprogramms |
| **29 END PGM UPGREP MM** | |

**Programm-Ausführung**

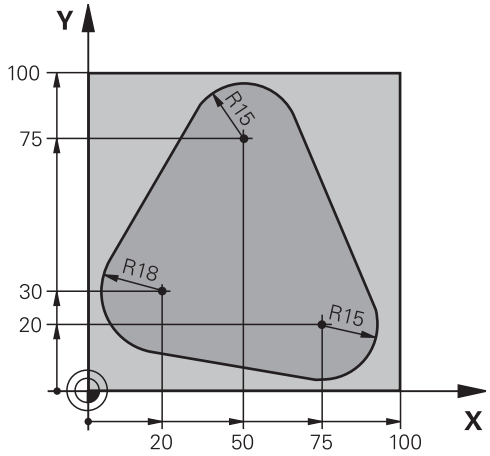
1 Hauptprogramm UPGREP wird bis Satz 11 ausgeführt
2 Unterprogramm 2 wird aufgerufen und ausgeführt
3 Programmteil zwischen Satz 12 und Satz 10 wird 2 mal wiederholt: Unterprogramm 2 wird 2 mal wiederholt
4 Hauptprogramm UPGREP wird von Satz 13 bis Satz 19 ausgeführt. Rücksprung zu Satz 1 und Programm-Ende

## 8.6 Programmier-Beispiele

### Beispiel: Konturfräsen in mehreren Zustellungen

Programm-Ablauf:

- Werkzeug vorpositionieren auf Oberkante Werkstück
- Zustellung inkremental eingeben
- Konturfräsen
- Zustellung und Konturfräsen wiederholen

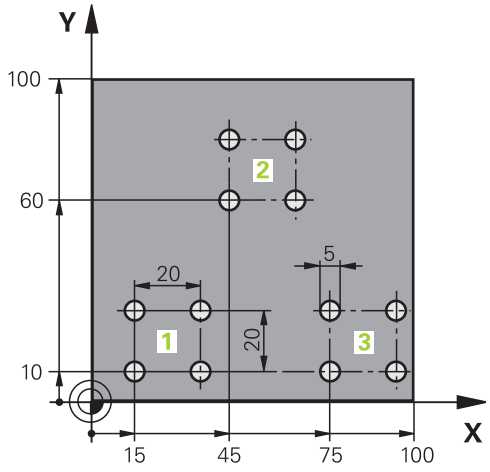



| | |
|---|---|
| **0 BEGIN PGM PGMWDH MM** | |
| **1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40** | |
| **2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0** | |
| **3 TOOL CALL 1 Z S500** | Werkzeugaufruf |
| **4 L Z+250 R0 FMAX** | Werkzeug freifahren |
| **5 L X-20 Y+30 R0 FMAX** | Vorpositionieren Bearbeitungsebene |
| **6 L Z+0 R0 FMAX M3** | Vorpositionieren auf Oberkante Werkstück |
| **7 LBL 1** | Marke für Programmteil-Wiederholung |
| **8 L IZ-4 R0 FMAX** | Inkrementale Tiefen-Zustellung (im Freien) |
| **9 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 RL F250** | Kontur anfahren |
| **10 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30** | Kontur |
| **11 FLT** | |
| **12 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75** | |
| **13 FLT** | |
| **14 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20** | |
| **15 FLT** | |
| **16 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30** | |
| **17 DEP CT CCA90 R+5 F1000** | Kontur verlassen |
| **18 L X-20 Y+0 R0 FMAX** | Freifahren |
| **19 CALL LBL 1 REP 4** | Rücksprung zu LBL 1; insgesamt vier Mal |
| **20 L Z+250 R0 FMAX M2** | Werkzeug freifahren, Programm-Ende |
| **21 END PGM PGMWDH MM** | |

### Beispiel: Bohrungsgruppen

Programm-Ablauf:

- Bohrungsgruppen anfahren im Hauptprogramm
- Bohrungsgruppe (Unterprogramm 1) aufrufen im Hauptprogramm
- Bohrungsgruppe nur einmal im Unterprogramm 1 programmieren



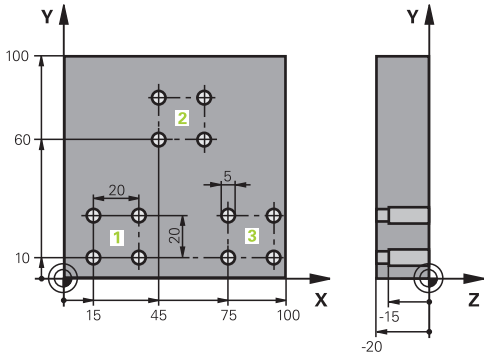

| | |
|---|---|
| 0 BEGIN PGM UP1 MM | |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20 | |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0 | |
| 3 TOOL CALL 1 Z S5000 | Werkzeug-Aufruf |
| 4 L Z+250 R0 FMAX | Werkzeug freifahren |
| 5 CYCL DEF 200 BOHREN | Zyklus-Definition Bohren |
| Q200=2 ;SICHERHEITS-ABST. | |
| Q201=-10 ;TIEFE | |
| Q206=250 ;VORSCHUB TIEFENZ. | |
| Q202=5 ;ZUSTELL-TIEFE | |
| Q210=0 ;VERWEILZEIT OBEN | |
| Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE | |
| Q204=10 ;2. SICHERHEITS-ABST. | |
| Q211=0.25 ;VERWEILZEIT UNTEN | |
| Q395=0 ;BEZUG TIEFE | |
| 6 L X+15 Y+10 R0 FMAX M3 | Startpunkt Bohrungsgruppe 1 anfahren |
| 7 CALL LBL 1 | Unterprogramm für Bohrungsgruppe rufen |
| 8 L X+45 Y+60 R0 FMAX | Startpunkt Bohrungsgruppe 2 anfahren |
| 9 CALL LBL 1 | Unterprogramm für Bohrungsgruppe rufen |
| 10 L X+75 Y+10 R0 FMAX | Startpunkt Bohrungsgruppe 3 anfahren |
| 11 CALL LBL 1 | Unterprogramm für Bohrungsgruppe rufen |
| 12 L Z+250 R0 FMAX M2 | Ende des Hauptprogramms |
| 13 LBL 1 | Anfang des Unterprogramms 1: Bohrungsgruppe |
| 14 CYCL CALL | Bohrung 1 |
| 15 L IX+20 R0 FMAX M99 | Bohrung 2 anfahren, Zyklus aufrufen |
| 16 L IY+20 R0 FMAX M99 | Bohrung 3 anfahren, Zyklus aufrufen |
| 17 L IX-20 R0 FMAX M99 | Bohrung 4 anfahren, Zyklus aufrufen |
| 18 LBL 0 | Ende des Unterprogramms 1 |

| |
|---|
| 19 END PGM UP1 MM |

### Beispiel: Bohrungsgruppe mit mehreren Werkzeugen

Programm-Ablauf:

- Bearbeitungszyklen programmieren im Hauptprogramm
- Komplettes Bohrbild (Unterprogramm 1) aufrufen im Hauptprogramm
- Bohrungsgruppen (Unterprogramm 2) anfahren im Unterprogramm 1
- Bohrungsgruppe nur einmal im Unterprogramm 2 programmieren



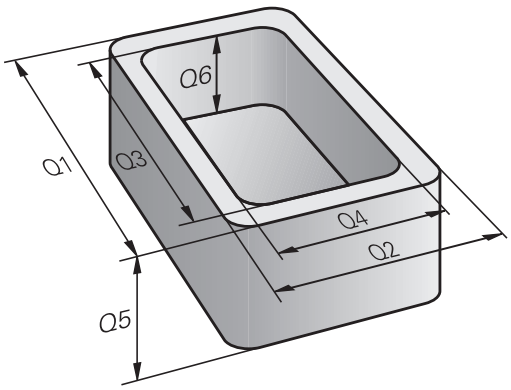

| | |
|---|---|
| 0 BEGIN PGM UP2 MM | |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20 | |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0 | |
| 3 TOOL CALL 1 Z S5000 | Werkzeugaufruf Zentrierbohrer |
| 4 L Z+250 R0 FMAX | Werkzeug freifahren |
| 5 CYCL DEF 200 BOHREN | Zyklus-Definition Zentrieren |
| Q200=2 ;SICHERHEITS-ABST. | |
| Q201=-3 ;TIEFE | |
| Q206=250 ;VORSCHUB TIEFENZ.. | |
| Q202=3 ;ZUSTELL-TIEFE | |
| Q210=0 ;VERWEILZEIT OBEN | |
| Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE | |
| Q204=10 ;2. SICHERHEITS-ABST. | |
| Q211=0.25 ;VERWEILZEIT UNTEN | |
| Q395=0 ;BEZUG TIEFE | |
| 6 CALL LBL 1 | Unterprogramm 1 für komplettes Bohrbild rufen |
| 7 L Z+250 R0 FMAX | |
| 8 TOOL CALL 2 Z S4000 | Werkzeugaufruf Bohrer |
| 9 FN 0: Q201 = -25 | Neue Tiefe fürs Bohren |
| 10 FN 0: Q202 = +5 | Neue Zustellung fürs Bohren |
| 11 CALL LBL 1 | Unterprogramm 1 für komplettes Bohrbild rufen |
| 12 L Z+250 R0 FMAX | |
| 13 TOOL CALL 3 Z S500 | Werkzeugaufruf Reibahle |

| | |
|---|---|
| **14 CYCL DEF 201 REIBEN** | Zyklus-Definition Reiben |
| **Q200=2 ;SICHERHEITS-ABST.** | |
| **Q201=-15 ;TIEFE** | |
| **Q206=250 ;VORSCHUB TIEFENZ..** | |
| **Q211=0.5 ;VERWEILZEIT UNTEN** | |
| **Q208=400 ;VORSCHUB RUECKZUG** | |
| **Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE** | |
| **Q204=10 ;2. SICHERHEITS-ABST.** | |
| **15 CALL LBL 1** | Unterprogramm 1 für komplettes Bohrbild rufen |
| **16 L Z+250 R0 FMAX M2** | Ende des Hauptprogramms |
| | |
| **17 LBL 1** | Anfang des Unterprogramms 1: Komplettes Bohrbild |
| **18 L X+15 Y+10 R0 FMAX M3** | Startpunkt Bohrungsgruppe 1 anfahren |
| **19 CALL LBL 2** | Unterprogramm 2 für Bohrungsgruppe rufen |
| **20 L X+45 Y+60 R0 FMAX** | Startpunkt Bohrungsgruppe 2 anfahren |
| **21 CALL LBL 2** | Unterprogramm 2 für Bohrungsgruppe rufen |
| **22 L X+75 Y+10 R0 FMAX** | Startpunkt Bohrungsgruppe 3 anfahren |
| **23 CALL LBL 2** | Unterprogramm 2 für Bohrungsgruppe rufen |
| **24 LBL 0** | Ende des Unterprogramms 1 |
| | |
| **25 LBL 2** | Anfang des Unterprogramms 2: Bohrungsgruppe |
| **26 CYCL CALL** | Bohrung 1 mit aktivem Bearbeitungs-Zyklus |
| **27 L IX+20 R0 FMAX M99** | Bohrung 2 anfahren, Zyklus aufrufen |
| **28 L IY+20 R0 FMAX M99** | Bohrung 3 anfahren, Zyklus aufrufen |
| **29 L IX-20 R0 FMAX M99** | Bohrung 4 anfahren, Zyklus aufrufen |
| **30 LBL 0** | Ende des Unterprogramms 2 |
| **31 END PGM UP2 MM** | |

# 9

# Programmieren: Q-Parameter

## 9.1 Prinzip und Funktionsübersicht




Mit Parametern können Sie in nur einem NC-Programm ganze Teilefamilien definieren, indem Sie statt festen Zahlenwerten variable Parameter programmieren.

Verwenden Sie Parameter z. B. für:

- Koordinatenwerte
- Vorschübe
- Drehzahlen
- Zyklusdaten

Mit Parametern können Sie auch:

- Konturen programmieren, die über mathematische Funktionen bestimmt werden
- die Ausführung von Bearbeitungsschritten von logischen Bedingungen abhängig machen
- FK-Programme variabel gestalten

Parameter sind immer durch Buchstaben und Zahlen gekennzeichnet. Dabei bestimmen die Buchstaben die Parameterart und die Zahlen den Parameterbereich.

Detaillierte Informationen entnehmen Sie der nachfolgenden Tabelle:

| Parameterart | Parameterbereich | Bedeutung |
|---|---|---|
| **Q**-Parameter: | | **Parameter wirken auf alle Programme im TNC-Speicher** |
| | 0 - 30 | Parameter für HEIDENHAIN-SL-Zyklen |
| | 31 - 99 | Parameter für den **Anwender** |
| | 100 - 199 | Parameter für Sonderfunktionen der TNC |
| | 200 - 1199 | Parameter für HEIDENHAIN-Zyklen |
| | 1200 - 1399 | Parameter für Zyklen des Maschinenherstellers oder eines Drittanbieters |
| | 1400 - 1499 | Parameter für CALL-aktive Zyklen des Maschinenherstellers oder eines Drittanbieters |
| | 1500 - 1599 | Parameter für DEF-aktive Zyklen des Maschinenherstellers oder eines Drittanbieters |
| | 1600 - 1999 | Parameter für den **Anwender** |
| **QL**-Parameter | | **Parameter wirken nur lokal innerhalb eines Programms** |
| | 0 - 499 | Parameter für den **Anwender** |
| **QR**-Parameter | | **Parameter wirken dauerhaft (remanent) auf alle Programme im TNC-Speicher, auch über eine Stromunterbrechung hinaus** |
| | 0 - 499 | Parameter für den **Anwender** |

Zusätzlich stehen Ihnen **QS**-Parameter (**S** steht für String) zur Verfügung, mit denen Sie auf der TNC auch Texte verarbeiten können.

| Parameterart | Parameterbereich | Bedeutung |
|---|---|---|
| **QS**-Parameter | | **Parameter wirken auf alle Programme im TNC-Speicher** |
| | 0 - 99 | Parameter für den **Anwender** |
| | 100 - 199 | Parameter für Systeminformationen der TNC, die von NC-Programmen des Anwenders oder von Zyklen gelesen werden |
| | 200 - 1199 | Parameter für HEIDENHAIN-Zyklen |
| | 1200 - 1399 | Parameter, die bei Zyklen des Maschinenherstellers oder eines Drittanbieters für Rückmeldungen an das NC-Programm des Anwenders dienen |
| | 1400 - 1599 | Parameter für Zyklen des Maschinenherstellers oder eines Drittanbieters |
| | 1600 - 1999 | Parameter für den **Anwender** |

Größtmögliche Sicherheit für Ihre Anwendungen erhalten Sie, indem Sie ausschließlich die für den Anwender empfohlenen Parameterbereiche in Ihrem NC-Programm verwenden.

Beachten Sie dabei, dass die angegebene Verwendung der Parameterbereiche von HEIDENHAIN empfohlen aber nicht sichergestellt werden kann.

Funktionen des Maschinenherstellers bzw. eines Drittanbieters können trotzdem zu Überschneidungen mit dem NC-Programm des Anwenders führen! Beachten Sie hierzu Ihr Maschinenhandbuch bzw. die Dokumentation des Drittanbieters.

### Programmierhinweise

Q-Parameter und Zahlenwerte dürfen Sie in ein Programm gemischt eingeben.

Sie können Q-Parametern Zahlenwerte zwischen –999 999 999 und +999 999 999 zuweisen. Der Eingabebereich ist auf maximal 16 Zeichen, davon bis zu 9 Vorkommastellen, beschränkt. Intern kann die TNC Zahlenwerte bis zu einer Höhe von $10^{10}$ berechnen.

**QS**-Parametern können Sie maximal 255 Zeichen zuweisen.

Die TNC weist einigen Q- und QS-Parametern selbsttätig immer die gleichen Daten zu, z. B. dem Q-Parameter **Q108** den aktuellen Werkzeugradius, siehe " Vorbelegte Q-Parameter", Seite 354.

Die TNC speichert Zahlenwerte intern in einem binären Zahlenformat (Norm IEEE 754). Durch die Verwendung dieses genormten Formats können manche Dezimalzahlen nicht zu 100% exakt binär dargestellt werden (Rundungsfehler). Beachten Sie diesen Umstand insbesondere dann, wenn Sie, berechnete Q-Parameterinhalte bei Sprungbefehlen oder Positionierungen verwenden.

## Q-Parameter-Funktionen aufrufen

Während Sie ein Bearbeitungsprogramm eingeben, drücken Sie die Taste Q (im Feld für Zahlen-Eingaben und Achswahl unter der Taste **+/-**). Dann zeigt die TNC folgende Softkeys:

| Softkey | Funktionsgruppe | Seite |
|---|---|---|
| GRUND-FUNKT. | Mathematische Grundfunktionen | 301 |
| WINKEL-FUNKT. | Winkelfunktionen | 303 |
| KREIS-BERECH-NUNG | Funktion zur Kreisberechnung | 304 |
| SPRÜNGE | Wenn/dann-Entscheidungen, Sprünge | 305 |
| SONDER-FUNKT. | Sonstige Funktionen | 309 |
| FORMEL | Formel direkt eingeben | 339 |
| KONTUR-FORMEL | Funktion zur Bearbeitung komplexer Konturen | Siehe Benutzer-Handbuch Zyklen |

Wenn Sie einen Q-Parameter definieren oder zuweisen, zeigt die TNC die Softkeys Q, QL und QR an. Mit diesen Softkeys wählen Sie zunächst den gewünschten Parametertyp aus und geben anschließend die Parameter-Nummer ein.

Falls Sie eine USB-Tastatur angeschlossen haben, können Sie durch Drücken der Taste Q den Dialog zur Formeleingabe direkt öffnen.

## 9.2 Teilefamilien – Q-Parameter statt Zahlenwerte

### Anwendung

Mit der Q-Parameter-Funktion **FN 0: ZUWEISUNG** können Sie Q-Parametern Zahlenwerte zuweisen. Dann setzen Sie im Bearbeitungsprogramm statt dem Zahlenwert einen Q-Parameter ein.

**NC-Beispielsätze**

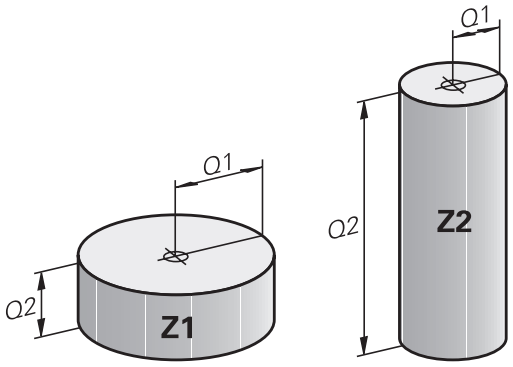
| | |
|---|---|
| **15 FN O: Q10=25** | Zuweisung |
| **...** | Q10 enthält den Wert 25 |
| **25 L X +Q10** | entspricht L X +25 |

Für Teilefamilien programmieren Sie, z. B. die charakteristischen Werkstück-Abmessungen als Q-Parameter.

Für die Bearbeitung der einzelnen Teile weisen Sie dann jedem dieser Parameter einen entsprechenden Zahlenwert zu.

**Beispiel: Zylinder mit Q-Parametern**

| | |
|---|---|
| Zylinder-Radius: | R = Q1 |
| Zylinder-Höhe: | H = Q2 |
| Zylinder Z1: | Q1 = +30<br>Q2 = +10 |
| Zylinder Z2: | Q1 = +10<br>Q2 = +50 |



## 9.3 Konturen durch mathematische Funktionen beschreiben

### Anwendung

Mit Q-Parametern können Sie mathematische Grundfunktionen im Bearbeitungsprogramm programmieren:

- Q-Parameter-Funktion wählen: Taste Q drücken (im Feld für Zahlen-Eingabe, rechts). Die Softkey-Leiste zeigt die Q-Parameter-Funktionen
- Mathematische Grundfunktionen wählen: Softkey **GRUNDFUNKT.** drücken. Die TNC zeigt folgende Softkeys:

### Übersicht

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| FN0 X = Y | **FN 0**: ZUWEISUNG<br>z. B. **FN 0: Q5 = +60**<br>Wert direkt zuweisen |
| FN1 X + Y | **FN 1**: ADDITION<br>z. B. **FN 1: Q1 = -Q2 + -5**<br>Summe aus zwei Werten bilden und zuweisen |
| FN2 X - Y | **FN 2**: SUBTRAKTION<br>z. B. **FN 2: Q1 = +10 - +5**<br>Differenz aus zwei Werten bilden und zuweisen |
| FN3 X * Y | **FN 3**: MULTIPLIKATION<br>z. B. **FN 3: Q2 = +3 * +3**<br>Produkt aus zwei Werten bilden und zuweisen |
| FN4 X / Y | **FN 4**: DIVISION z. B. **FN 4: Q4 = +8 DIV +Q2**<br>Quotient aus zwei Werten bilden und zuweisen<br>**Verboten:** Division durch 0! |
| FN5 WURZEL | **FN 5**: WURZEL z. B. **FN 5: Q20 = SQRT 4**<br>Wurzel aus einer Zahl ziehen und zuweisen<br>**Verboten:** Wurzel aus negativem Wert! |

Rechts vom „=“-Zeichen dürfen Sie eingeben:

- zwei Zahlen
- zwei Q-Parameter
- eine Zahl und einen Q-Parameter

Die Q-Parameter und Zahlenwerte in den Gleichungen können Sie mit Vorzeichen versehen.

## Grundrechenarten programmieren

**Beispiel 1**

Q

- Q-Parameter-Funktion wählen: Taste **Q** drücken

GRUND-FUNKT.

- Mathematische Grundfunktionen wählen: Softkey **GRUNDFUNKT.** drücken

FN0 X = Y

- Q-Parameter-Funktion ZUWEISUNG wählen: Softkey **FN0 X = Y** drücken

**PARAMETER-NR. FÜR ERGEBNIS?**

ENT

- **12** (Nummer des Q-Parameters) eingeben und mit Taste **ENT** bestätigen.

**1. WERT ODER PARAMETER?**

ENT

- **10** eingeben: Q5 den Zahlenwert 10 zuweisen und mit Taste **ENT** bestätigen.

**Programmsätze in der TNC**

```
16 FN 0: Q5 = +10
17 FN 3: Q12 = +Q5 * +7
```

**Beispiel 2**

Q

- Q-Parameter-Funktion wählen: Taste **Q** drücken

GRUND-FUNKT.

- Mathematische Grundfunktionen wählen: Softkey **GRUNDFUNKT.** drücken

FN3 X * Y

- Q-Parameter-Funktion MULTIPLIKATION wählen: Softkey **FN3 X * Y** drücken

**PARAMETER-NR. FÜR ERGEBNIS?**

ENT

- **12** (Nummer des Q-Parameters) eingeben und mit Taste **ENT** bestätigen.

**1. WERT ODER PARAMETER?**

ENT

- **Q5** als ersten Wert eingeben und mit Taste **ENT** bestätigen.

**2. WERT ODER PARAMETER?**

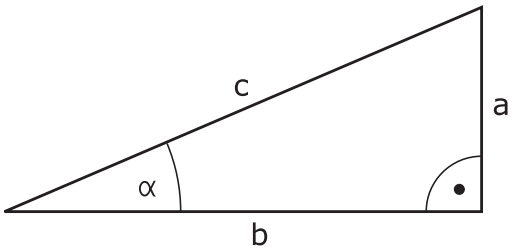
ENT

- **7** als zweiten Wert eingeben und mit Taste **ENT** bestätigen.

## 9.4 Winkelfunktionen

### Definitionen

**Sinus:** sin α = a / c
**Cosinus:** cos α = b / c
**Tangens:** tan α = a / b = sin α / cos α




Dabei ist

- c die Seite gegenüber dem rechten Winkel
- a die Seite gegenüber dem Winkel α
- b die dritte Seite

Aus dem Tangens kann die TNC den Winkel ermitteln:

α = arctan (a / b) = arctan (sin α / cos α)

**Beispiel:**

a = 25 mm

b = 50 mm

α = arctan (a / b) = arctan 0,5 = 26,57°

Zusätzlich gilt:

$a^2 + b^2 = c^2$ (mit $a^2 = a \times a$)

$c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$

### Winkelfunktionen programmieren

Die Winkelfunktionen erscheinen mit Druck auf den Softkey **WINKELFUNKT.**. Die TNC zeigt die Softkeys in der Tabelle unten.

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| FN6 SIN(X) | **FN 6**: SINUS<br>z. B. **FN 6: Q20 = SIN-Q5**<br>Sinus eines Winkels in Grad (°) bestimmen und zuweisen |
| D7 COS(X) | **FN 7**: COSINUS<br>z. B. **FN 7: Q21 = COS-Q5**<br>Cosinus eines Winkels in Grad (°) bestimmen und zuweisen |
| FN8 X LEN Y | **FN 8**: WURZEL AUS QUADRATSUMME<br>z. B. **FN 8: Q10 = +5 LEN +4**<br>Länge aus zwei Werten bilden und zuweisen |
| FN13 X ANG Y | **FN 13**: WINKEL<br>z. B. **FN 13: Q20 = +25 ANG-Q1**<br>Winkel mit arctan aus zwei Seiten oder sin und cos des Winkels (0 < Winkel < 360°) bestimmen und zuweisen |

## 9.5 Kreisberechnungen

### Anwendung

Mit den Funktionen zur Kreisberechnung können Sie aus drei oder vier Kreispunkten den Kreismittelpunkt und den Kreisradius von der TNC berechnen lassen. Die Berechnung eines Kreises aus vier Punkten ist genauer.

Anwendung: Diese Funktionen können Sie z. B. einsetzen, wenn Sie über die programmierbare Antastfunktion Lage und Größe einer Bohrung oder eines Teilkreises bestimmen wollen.

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| FN23 KREIS AUS 3 PUNKTEN | FN 23: KREISDATEN ermitteln aus drei Kreispunkten<br>z. B. **FN 23: Q20 = CDATA Q30** |

Die Koordinatenpaare von drei Kreispunkten müssen im Parameter Q30 und den folgenden fünf Parametern – hier also bis Q35 – gespeichert sein.

Die TNC speichert dann den Kreismittelpunkt der Hauptachse (X bei Spindelachse Z) im Parameter Q20, den Kreismittelpunkt der Nebenachse (Y bei Spindelachse Z) im Parameter Q21 und den Kreisradius im Parameter Q22 ab.

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| FN24 KREIS AUS 4 PUNKTEN | FN 24: KREISDATEN ermitteln aus vier Kreispunkten<br>z. B. **FN 24: Q20 = CDATA Q30** |

Die Koordinatenpaare von vier Kreispunkten müssen im Parameter Q30 und den folgenden sieben Parametern – hier also bis Q37 – gespeichert sein.

Die TNC speichert dann den Kreismittelpunkt der Hauptachse (X bei Spindelachse Z) im Parameter Q20, den Kreismittelpunkt der Nebenachse (Y bei Spindelachse Z) im Parameter Q21 und den Kreisradius im Parameter Q22 ab.

Beachten Sie, dass **FN 23** und **FN 24** neben dem Ergebnisparameter auch die zwei folgenden Parameter automatisch überschreiben.

## 9.6 Wenn/dann-Entscheidungen mit Q-Parametern

### Anwendung

Bei Wenn/dann-Entscheidungen vergleicht die TNC einen Q-Parameter mit einem anderen Q-Parameter oder einem Zahlenwert. Wenn die Bedingung erfüllt ist, dann setzt die TNC das Bearbeitungsprogramm an dem Label fort, der hinter der Bedingung programmiert ist (Label siehe "Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen kennzeichnen", Seite 276). Wenn die Bedingung nicht erfüllt ist, dann führt die TNC den nächsten Satz aus.

Wenn Sie ein anderes Programm als Unterprogramm aufrufen möchten, dann programmieren Sie hinter dem Label einen Programm-Aufruf mit **PGM CALL**.

### Unbedingte Sprünge

Unbedingte Sprünge sind Sprünge, deren Bedingung immer (=unbedingt) erfüllt ist, z. B.

**FN 9: IF+10 EQU+10 GOTO LBL1**

### Verwendete Abkürzungen und Begriffe

| | | |
|---|---|---|
| **IF** | (engl.): | Wenn |
| **EQU** | (engl. equal): | Gleich |
| **NE** | (engl. not equal): | Ungleich |
| **GT** | (engl. greater than): | Größer als |
| **LT** | (engl. less than): | Kleiner als |
| **GOTO** | (engl. go to): | Gehe zu |
| **UNDEFINED** | (engl. undefined): | Undefiniert |
| **DEFINED** | (engl. defined): | Definiert |

### Wenn/dann-Entscheidungen programmieren

Die Wenn/dann-Entscheidungen erscheinen mit Druck auf den Softkey SPRÜNGE. Die TNC zeigt folgende Softkeys:

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| FN9 IF X EQ Y GOTO<br>EQU | **FN 9**: WENN GLEICH, SPRUNG<br>z. B. **FN 9: IF +Q1 EQU +Q3 GOTO LBL "UPCAN25"**<br>Wenn beide Werte oder Parameter gleich, Sprung zu angegebenem Label |
| FN9 IF X EQ Y GOTO<br>IS UNDEFINED | **FN 9**: WENN UNDEFINIERT, SPRUNG<br>z. B. **FN 9: IF +Q1 IS UNDEFINED GOTO LBL "UPCAN25"**<br>Wenn der angegebene Parameter undefiniert ist, Sprung zu angegebenem Label |

## 9.6 Wenn/dann-Entscheidungen mit Q-Parametern

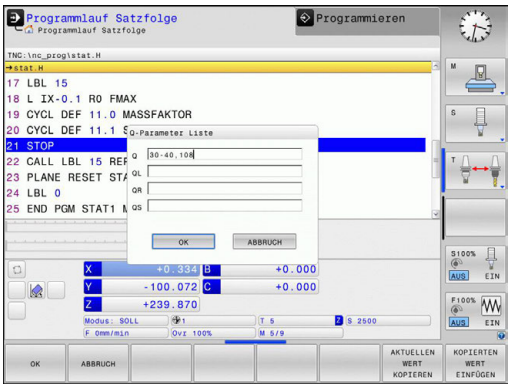
| Softkey | Funktion |
|---|---|
| FN9 IF X EQ Y GOTO<br>IS DEFINED | **FN 9**: WENN DEFINIERT, SPRUNG<br>z. B. **FN 9: IF +Q1 IS DEFINED GOTO LBL "UPCAN25"**<br>Wenn der angegebene Parameter definiert ist, Sprung zu angegebenem Label |
| FN10 IF X NE Y GOTO | **FN 10**: WENN UNGLEICH, SPRUNG<br>z. B. **FN 10: IF +10 NE -Q5 GOTO LBL 10**<br>Wenn beide Werte oder Parameter ungleich, Sprung zu angegebenem Label |
| FN11 IF X GT Y GOTO | **FN 11**: WENN GROESSER, SPRUNG<br>z. B. **FN 11: IF+Q1 GT+10 GOTO LBL 5**<br>Wenn erster Wert oder Parameter größer als zweiter Wert oder Parameter, Sprung zu angegebenem Label |
| FN12 IF X LT Y GOTO | **FN 12**: WENN KLEINER, SPRUNG<br>z. B. **FN 12: IF+Q5 LT+0 GOTO LBL "ANYNAME"**<br>Wenn erster Wert oder Parameter kleiner als zweiter Wert oder Parameter, Sprung zu angegebenem Label |

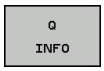
## 9.7 Q-Parameter kontrollieren und ändern

### Vorgehensweise

Sie können Q-Parameter in allen Betriebsarten kontrollieren und auch ändern.

- Ggf. Programmlauf abbrechen (z. B. externe STOP-Taste und Softkey **INTERNER STOPP** drücken) bzw. Programm-Test anhalten




- Q-Parameter-Funktionen aufrufen: Softkey **Q INFO** bzw. Taste **Q** drücken
- Die TNC listet alle Parameter und die dazugehörigen aktuellen Werte auf. Wählen Sie mit den Pfeiltasten oder der Taste **GOTO** den gewünschten Parameter.
- Wenn Sie den Wert ändern möchten, drücken Sie den Softkey **AKTUELLES FELD EDITIEREN**, geben den neuen Wert ein und bestätigen mit der Taste **ENT**
- Wenn Sie den Wert nicht ändern möchten, dann drücken Sie den Softkey **AKTUELLEN WERT** oder beenden den Dialog mit der Taste **END**

Von der TNC in Zyklen oder intern verwendete Parameter, sind mit Kommentaren versehen.

Wenn Sie lokale, globale oder String-Parameter kontrollieren oder ändern wollen, drücken Sie den Softkey **PARAMETER ANZEIGEN Q QL QR QS**. Die TNC zeigt dann den jeweiligen Parametertyp. Die zuvor beschriebenen Funktionen gelten ebenso.

## 9.7 Q-Parameter kontrollieren und ändern

In allen Betriebsarten (Ausnahme Betriebsart **Programmieren**) können Sie Q-Parameter auch in der zusätzlichen Statusanzeige anzeigen lassen.

- Ggf. Programmlauf abbrechen (z. B. externe STOP-Taste und Softkey **INTERNER STOPP** drücken) bzw. Programm-Test anhalten

- Softkey-Leiste für die Bildschirm-Aufteilung aufrufen

- Bildschirmdarstellung mit zusätzlicher Statusanzeige wählen: Die TNC zeigt in der rechten Bildschirmhälfte das Statusformular **Übersicht** an

- Wählen Sie den Softkey **STATUS Q-PARAM**

- Wählen Sie den Softkey **Q PARAMETER LISTE**: Die TNC öffnet ein Überblendfenster
- Definieren Sie für jeden Parametertyp (Q, QL, QR, QS) die Parameternummern, die Sie kontrollieren möchten. Einzelne Q-Parameter trennen Sie mit einem Komma, aufeinander folgende Q-Parameter verbinden Sie mit einem Bindestrich, z. B. 1,3,200-208. Der Eingabebereich pro Parametertyp beträgt 132 Zeichen.

Die Anzeige im Reiter **QPARA** enthält immer acht Nachkommastellen. Das Ergebnis von Q1 = COS89.999 zeigt die Steuerung beispielsweise als 0.00001745 an. Sehr große bzw. sehr kleine Werte zeigt die Steuerung in der Exponentialschreibweise an. Das Ergebnis von Q1 = COS 89.999 * 0.001 zeigt die Steuerung als +1.74532925e-08 an, wobei e-08 dem Faktor $10^{-8}$ entspricht.

## 9.8 Zusätzliche Funktionen

### Übersicht

Die zusätzlichen Funktionen erscheinen mit Druck auf den Softkey **SONDER-FUNKT.** Die TNC zeigt folgende Softkeys:

| Softkey | Funktion | Seite |
|---|---|---|
| FN14 FEHLER= | **FN 14: ERROR** Fehlermeldungen ausgeben | 310 |
| FN16 F-DRUCKEN | **FN 16: F-PRINT** Texte oder Q-Parameter-Werte formatiert ausgeben | 314 |
| FN18 LESEN SYS-DATEN | **FN 18: SYSREAD** Systemdaten lesen | 318 |
| FN19 PLC= | **FN 19: PLC** Werte an die PLC übergeben | 327 |
| FN20 WARTEN AUF | **FN 20: WAIT FOR** NC und PLC synchronisieren | 327 |
| FN29 PLC LIST= | **FN 29: PLC** bis zu acht Werte an die PLC übergeben | 328 |
| FN37 EXPORT | **FN 37: EXPORT** lokale Q-Parameter oder QS-Parameter in ein rufendes Programm exportieren | 328 |
| FN26 TABELLE ÖFFNEN | **FN 26: TABOPEN** Frei definierbare Tabelle öffnen | 408 |
| FN27 TABELLE SCHREIBEN | **FN 27: TABWRITE** In eine frei definierbare Tabelle schreiben | 409 |
| FN28 TABELLE LESEN | **FN 28: TABREAD** Aus einer frei definierbaren Tabelle lesen | 410 |

## FN 14: ERROR – Fehlermeldungen ausgeben

Mit der Funktion **FN 14: ERROR** können Sie programmgesteuert Fehlermeldungen ausgeben lassen, die vom Maschinenhersteller bzw. von HEIDENHAIN vorgegeben sind: Wenn die TNC im Programmlauf oder Programm-Test zu einem Satz mit **FN 14: ERROR** kommt, so unterbricht sie und gibt eine Meldung aus. Anschließend müssen Sie das Programm neu starten. Fehler-Nummern: siehe Tabelle.

| Bereich Fehler-Nummern | Standard-Dialog |
|---|---|
| 0 ... 999 | Maschinenabhängiger Dialog |
| 1000 ... 1199 | Interne Fehlermeldungen (siehe Tabelle) |

**NC-Beispielsatz**

Die TNC soll eine Meldung ausgeben, die unter der Fehler-Nummer 1000 gespeichert ist

```
180 FN 14: ERROR = 1000
```

**Von HEIDENHAIN vorbelegte Fehlermeldung**

| Fehler-Nummer | Text |
|---|---|
| 1000 | Spindel? |
| 1001 | Werkzeugachse fehlt |
| 1002 | Werkzeug-Radius zu klein |
| 1003 | Werkzeug-Radius zu groß |
| 1004 | Bereich überschritten |
| 1005 | Anfangs-Position falsch |
| 1006 | DREHUNG nicht erlaubt |
| 1007 | MASSFAKTOR nicht erlaubt |
| 1008 | SPIEGELUNG nicht erlaubt |
| 1009 | Verschiebung nicht erlaubt |
| 1010 | Vorschub fehlt |
| 1011 | Eingabewert falsch |
| 1012 | Vorzeichen falsch |
| 1013 | Winkel nicht erlaubt |
| 1014 | Antastpunkt nicht erreichbar |
| 1015 | Zu viele Punkte |
| 1016 | Eingabe widersprüchlich |
| 1017 | CYCL unvollständig |
| 1018 | Ebene falsch definiert |
| 1019 | Falsche Achse programmiert |
| 1020 | Falsche Drehzahl |
| 1021 | Radius-Korrektur undefiniert |
| 1022 | Rundung nicht definiert |
| 1023 | Rundungs-Radius zu groß |

| Fehler-Nummer | Text |
|---|---|
| 1024 | Undefinierter Programmstart |
| 1025 | Zu hohe Verschachtelung |
| 1026 | Winkelbezug fehlt |
| 1027 | Kein Bearb.-Zyklus definiert |
| 1028 | Nutbreite zu klein |
| 1029 | Tasche zu klein |
| 1030 | Q202 nicht definiert |
| 1031 | Q205 nicht definiert |
| 1032 | Q218 größer Q219 eingeben |
| 1033 | CYCL 210 nicht erlaubt |
| 1034 | CYCL 211 nicht erlaubt |
| 1035 | Q220 zu groß |
| 1036 | Q222 größer Q223 eingeben |
| 1037 | Q244 größer 0 eingeben |
| 1038 | Q245 ungleich Q246 eingeben |
| 1039 | Winkelbereich < 360° eingeben |
| 1040 | Q223 größer Q222 eingeben |
| 1041 | Q214: 0 nicht erlaubt |
| 1042 | Verfahrrichtung nicht definiert |
| 1043 | Keine Nullpunkt-Tabelle aktiv |
| 1044 | Lagefehler: Mitte 1. Achse |
| 1045 | Lagefehler: Mitte 2. Achse |
| 1046 | Bohrung zu klein |
| 1047 | Bohrung zu groß |
| 1048 | Zapfen zu klein |
| 1049 | Zapfen zu groß |
| 1050 | Tasche zu klein: Nacharbeit 1.A. |
| 1051 | Tasche zu klein: Nacharbeit 2.A. |
| 1052 | Tasche zu groß: Ausschuss 1.A. |
| 1053 | Tasche zu groß: Ausschuss 2.A. |
| 1054 | Zapfen zu klein: Ausschuss 1.A. |
| 1055 | Zapfen zu klein: Ausschuss 2.A. |
| 1056 | Zapfen zu groß: Nacharbeit 1.A. |
| 1057 | Zapfen zu groß: Nacharbeit 2.A. |
| 1058 | TCHPROBE 425: Fehler Größtmaß |
| 1059 | TCHPROBE 425: Fehler Kleinstmaß |
| 1060 | TCHPROBE 426: Fehler Größtmaß |
| 1061 | TCHPROBE 426: Fehler Kleinstmaß |
| 1062 | TCHPROBE 430: Durchm. zu groß |

| Fehler-Nummer | Text |
|---|---|
| 1063 | TCHPROBE 430: Durchm. zu klein |
| 1064 | Keine Messachse definiert |
| 1065 | Werkzeug-Bruchtoleranz überschr. |
| 1066 | Q247 ungleich 0 eingeben |
| 1067 | Betrag Q247 größer 5 eingeben |
| 1068 | Nullpunkt-Tabelle? |
| 1069 | Fräsart Q351 ungleich 0 eingeben |
| 1070 | Gewindetiefe verringern |
| 1071 | Kalibrierung durchführen |
| 1072 | Toleranz überschritten |
| 1073 | Satzvorlauf aktiv |
| 1074 | ORIENTIERUNG nicht erlaubt |
| 1075 | 3DROT nicht erlaubt |
| 1076 | 3DROT aktivieren |
| 1077 | Tiefe negativ eingeben |
| 1078 | Q303 im Messzyklus undefiniert! |
| 1079 | Werkzeugachse nicht erlaubt |
| 1080 | Berechnete Werte fehlerhaft |
| 1081 | Messpunkte widersprüchlich |
| 1082 | Sichere Höhe falsch eingegeben |
| 1083 | Eintauchart widersprüchlich |
| 1084 | Bearbeitungszyklus nicht erlaubt |
| 1085 | Zeile ist schreibgeschützt |
| 1086 | Aufmaß größer als Tiefe |
| 1087 | Kein Spitzenwinkel definiert |
| 1088 | Daten widersprüchlich |
| 1089 | Nutlage 0 nicht erlaubt |
| 1090 | Zustellung ungleich 0 eingeben |
| 1091 | Umschaltung Q399 nicht erlaubt |
| 1092 | Werkzeug nicht definiert |
| 1093 | Werkzeug-Nummer nicht erlaubt |
| 1094 | Werkzeug-Name nicht erlaubt |
| 1095 | Software-Option nicht aktiv |
| 1096 | Restore Kinematik nicht möglich |
| 1097 | Funktion nicht erlaubt |
| 1098 | Rohteilmaße widersprüchlich |
| 1099 | Messposition nicht erlaubt |
| 1100 | Kinematik-Zugriff nicht möglich |
| 1101 | Messpos. nicht im Verfahrbereich |

| Fehler-Nummer | Text |
|---|---|
| 1102 | Presetkompensation nicht möglich |
| 1103 | Werkzeug-Radius zu groß |
| 1104 | Eintauchart nicht möglich |
| 1105 | Eintauchwinkel falsch definiert |
| 1106 | Öffnungswinkel nicht definiert |
| 1107 | Nutbreite zu groß |
| 1108 | Maßfaktoren nicht gleich |
| 1109 | Werkzeug-Daten inkonsistent |

### FN16: F-PRINT – Texte und Q-Parameter-Werte formatiert ausgeben

> Sie können mit **FN16: F-PRINT** auch vom NC-Programm aus beliebige Meldungen auf den Bildschirm ausgeben. Solche Meldungen werden von der TNC in einem Überblendfenster angezeigt.

Mit der Funktion **FN16: F-PRINT** können Sie Q-Parameter-Werte und Texte formatiert ausgeben. Wenn Sie die Werte ausgeben, speichert die TNC die Daten in der Datei, die Sie im **FN16**-Satz definieren. Die maximale Größe der ausgegebenen Datei beträgt 20 Kilobyte.

Um formatierten Text und die Werte der Q-Parameter auszugeben, erstellen Sie mit dem Text-Editor der TNC eine Textdatei, in der Sie die Formate und die auszugebenden Q-Parameter festlegen.

Beispiel für eine Textdatei, die das Ausgabeformat festlegt:

**“MESSPROTOKOLL SCHAUFELRAD-SCHWERPUNKT“;**
**“DATUM: %02d.%02d.%04d“,DAY,MONTH,YEAR4;**
**“UHRZEIT: %02d:%02d:%02d“,HOUR,MIN,SEC;**
**“ANZAHL MESSWERTE: = 1“;**
**“X1 = %9.3LF“, Q31;**
**“Y1 = %9.3LF“, Q32;**
**“Z1 = %9.3LF“, Q33;**

Zum Erstellen von Textdateien setzen Sie folgende Formatierungsfunktionen ein:

| Sonderzeichen | Funktion |
|---|---|
| **“.....“** | Ausgabeformat für Text und Variablen zwischen Anführungszeichen oben festlegen |
| **%9.3LF** | Format für Q-Parameter festlegen: 9 Stellen insgesamt (incl. Dezimalpunkt), davon 3 Nachkomma-Stellen, Long, Floating (Dezimalzahl) |
| **%S** | Format für Textvariable |
| **%d** | Format für Ganzzahl (Integer) |
| **,** | Trennzeichen zwischen Ausgabeformat und Parameter |
| **;** | Satzendezeichen, schließt eine Zeile ab |
| \n | Zeilenumbruch |

Um verschiedene Informationen mit in die Protokolldatei ausgeben zu können stehen folgende Funktionen zur Verfügung:

| Schlüsselwort | Funktion |
|---|---|
| CALL_PATH | Gibt den Pfadnamen des NC-Programms aus, in dem die FN16-Funktion steht. Beispiel: "Messprogramm: %S",CALL_PATH; |
| M_CLOSE | Schließt die Datei, in die Sie mit FN16 schreiben. Beispiel: M_CLOSE; |
| M_APPEND | Hängt das Protokoll bei erneuter Ausgabe an das bestehende Protokoll an. Beispiel: M_APPEND; |
| M_APPEND_MAX | Hängt das Protokoll bei erneuter Ausgabe an das bestehende Protokoll an, bis die anzugebende maximale Dateigröße in Kilobytes überschritten wird. Beispiel: M_APPEND_MAX20; |
| M_TRUNCATE | Überschreibt das Protokoll bei erneuter Ausgabe. Beispiel: M_TRUNCATE; |
| L_ENGLISH | Text nur bei Dialogspr. Englisch ausgeben |
| L_GERMAN | Text nur bei Dialogspr. Deutsch ausgeben |
| L_CZECH | Text nur bei Dialogspr. Tschechisch ausgeben |
| L_FRENCH | Text nur bei Dialogspr. Französisch ausgeben |
| L_ITALIAN | Text nur bei Dialogspr. Italienisch ausgeben |
| L_SPANISH | Text nur bei Dialogspr. Spanisch ausgeben |
| L_SWEDISH | Text nur bei Dialogspr. Schwedisch ausgeben |
| L_DANISH | Text nur bei Dialogspr. Dänisch ausgeben |
| L_FINNISH | Text nur bei Dialogspr. Finnisch ausgeben |
| L_DUTCH | Text nur bei Dialogspr. Niederländisch ausgeben |
| L_POLISH | Text nur bei Dialogspr. Polnisch ausgeben |
| L_PORTUGUE | Text nur bei Dialogspr. Portugiesisch ausgeben |
| L_HUNGARIA | Text nur bei Dialogspr. Ungarisch ausgeben |
| L_SLOVENIAN | Text nur bei Dialogspr. Slowenisch ausgeben |
| L_ALL | Text unabhängig von der Dialogsprache ausgeben |

| Schlüsselwort | Funktion |
|---|---|
| HOUR | Anzahl Stunden aus der Echtzeit |
| MIN | Anzahl Minuten aus der Echtzeit |
| SEC | Anzahl Sekunden aus der Echtzeit |
| DAY | Tag aus der Echtzeit |
| MONTH | Monat als Zahl aus der Echtzeit |
| STR_MONTH | Monat als Stringkürzel aus der Echtzeit |
| YEAR2 | Jahreszahl zweistellig aus der Echtzeit |
| YEAR4 | Jahreszahl vierstellig aus der Echtzeit |

**Im Bearbeitungsprogramm programmieren Sie FN 16: F-PRINT, um die Ausgabe zu aktivieren:**

```
96 FN 16: F-PRINT TNC:\MASKE\MASKE1.A/ TNC:\PROT1.TXT
```

Die TNC erzeugt dann die Datei PROT1.TXT:

**MESSPROTOKOLL SCHAUFELRAD-SCHWERPUNKT**
**DATUM: 27.09.2014**
**UHRZEIT: 08:56:34**
**ANZAHL MESSWERTE : = 1**
**X1 = 149,360**
**Y1 = 25,509**
**Z1 = 37,000**

Wenn Sie mehrmals im Programm dieselbe Datei ausgeben, dann hängt die TNC alle Texte innerhalb der Zieldatei hinter bereits ausgegebene Texte an.

Wenn Sie **FN16** mehrmals im Programm verwenden, speichert die TNC alle Texte in der Datei, die Sie in der **FN16**-Funktion festgelegt haben. Die Ausgabe der Datei erfolgt erst, wenn die TNC den Satz **END PGM** liest, wenn Sie die NC-Stopp-Taste drücken oder wenn Sie die Datei mit **M_CLOSE** schließen.

Im **FN16**-Satz die Format-Datei und die Protokoll-Datei jeweils mit der Endung des Dateityps programmieren.

Wenn Sie als Pfadnamen der Protokoll-Datei lediglich den Dateinamen angeben, dann speichert die TNC die Protokolldatei in dem Verzeichnis, in dem das NC-Programm mit der **FN16**-Funktion steht.

In den Anwender-Parametern **fn16DefaultPath** und **fn16DefaultPathSim** (Programm-Test) können Sie einen Standard-Pfad für die Ausgabe von Protokoll-Dateien definieren.

### Meldungen auf den Bildschirm ausgeben

Sie können die Funktion **FN16: F-PRINT** auch benützen, um beliebige Meldungen vom NC-Programm aus in einem Überblendfenster auf den Bildschirm der TNC auszugeben. Dadurch lassen sich auf einfache Weise auch längere Hinweistexte an einer beliebigen Stelle im Programm so anzeigen, dass der Bediener darauf reagieren muss. Sie können auch Q-Parameter-Inhalte ausgeben, wenn die Protokoll-Beschreibungsdatei entsprechende Anweisungen enthält.

Damit die Meldung auf dem TNC-Bildschirm erscheint, müssen Sie als Name der Protokolldatei lediglich **SCREEN:** eingeben.

```
96 FN 16: F-PRINT TNC:\MASKE\MASKE1.A/SCREEN:
```

Sollte die Meldung mehr Zeilen haben, als in dem Überblendfenster dargestellt sind, können Sie mit den Pfeiltasten im Überblendfenster blättern.

Um das Überblendfenster zu schließen: Taste **CE** drücken. Um das Fenster programmgesteuert zu schließen folgenden NC-Satz programmieren:

```
96 FN 16: F-PRINT TNC:\MASKE\MASKE1.A/SCLR:
```

Wenn Sie mehrmals im Programm dieselbe Datei ausgeben, dann hängt die TNC alle Texte innerhalb der Zieldatei hinter bereits ausgegebene Texte an.

### Meldungen extern ausgeben

Mit der Funktion **FN 16** können Sie die Protokolldateien auch extern abspeichern.

Name des Zielpfades in der **FN 16**-Funktion vollständig angeben:

```
96 FN 16: F-PRINT TNC:\MSK\MSK1.A / PC325:\LOG\PRO1.TXT
```

Wenn Sie mehrmals im Programm dieselbe Datei ausgeben, dann hängt die TNC alle Texte innerhalb der Zieldatei hinter bereits ausgegebene Texte an.

### FN 18: SYSREAD – Systemdaten lesen

Mit der Funktion **FN 18: SYSREAD** können Sie Systemdaten lesen und in Q-Parametern speichern. Die Auswahl des Systemdatums erfolgt über eine Gruppen-Nummer (ID-Nr.), eine Nummer und ggf. über einen Index.

| Gruppen-Name, ID-Nr. | Nummer | Index | Bedeutung |
|---|---|---|---|
| Programm-Info, 10 | 3 | - | Nummer aktiver Bearbeitungszyklus |
| | 103 | Q-Parameter-Nummer | Innerhalb von NC-Zyklen relevant; zur Abfrage, ob der unter IDX angegebene Q-Parameter im zugehörigen CYCLE DEF explizit angegeben wurde. |
| System-Sprungadressen, 13 | 1 | - | Label, zu dem bei M2/M30 gesprungen wird, statt das aktuelle Programm zu beenden Wert = 0: M2/M30 wirkt normal |
| | 2 | - | Label zu dem bei FN14: ERROR mit Reaktion NC-CANCEL gesprungen wird, statt das Programm mit einem Fehler abzubrechen. Die im FN14-Befehl programmierte Fehlernummer kann unter ID992 NR14 gelesen werden. Wert = 0: FN14 wirkt normal. |
| | 3 | - | Label zu dem bei einem internen Server-Fehler (SQL, PLC, CFG) gesprungen wird, statt das Programm mit einem Fehler abzubrechen. Wert = 0: Server-Fehler wirkt normal. |
| Maschinenzustand, 20 | 1 | - | Aktive Werkzeugnummer |
| | 2 | - | Vorbereitete Werkzeugnummer |
| | 3 | - | Aktive Werkzeugachse<br>0=X, 1=Y, 2=Z, 6=U, 7=V, 8=W |
| | 4 | - | Programmierte Spindeldrehzahl |
| | 5 | - | Aktiver Spindelzustand: -1=undefiniert, 0=M3 aktiv,<br>1=M4 aktiv, 2=M5 nach M3, 3=M5 nach M4 |
| | 7 | - | Getriebestufe |
| | 8 | - | Kühlmittelzustand: 0=aus, 1=ein |
| | 9 | - | Aktiver Vorschub |
| | 10 | - | Index des vorbereiteten Werkzeugs |
| | 11 | - | Index des aktiven Werkzeugs |
| Kanaldaten, 25 | 1 | - | Kanalnummer |

| Gruppen-Name, ID-Nr. | Nummer | Index | Bedeutung |
|---|---|---|---|
| Zyklusparameter, 30 | 1 | - | Sicherheitsabstand aktiver Bearbeitungszyklus |
| | 2 | - | Bohrtiefe/Frästiefe aktiver Bearbeitungszyklus |
| | 3 | - | Zustell-Tiefe aktiver Bearbeitungszyklus |
| | 4 | - | Vorschub Tiefenzust. aktiver Bearbeitungszyklus |
| | 5 | - | Erste Seitenlänge Zyklus Rechtecktasche |
| | 6 | - | Zweite Seitenlänge Zyklus Rechtecktasche |
| | 7 | - | Erste Seitenlänge Zyklus Nut |
| | 8 | - | Zweite Seitenlänge Zyklus Nut |
| | 9 | - | Radius Zyklus Kreistasche |
| | 10 | - | Vorschub Fräsen aktiver Bearbeitungszyklus |
| | 11 | - | Drehsinn aktiver Bearbeitungszyklus |
| | 12 | - | Verweilzeit aktiver Bearbeitungszyklus |
| | 13 | - | Gewindesteigung Zyklus 17, 18 |
| | 14 | - | Schlichtaufmaß aktiver Bearbeitungszyklus |
| | 15 | - | Ausräumwinkel aktiver Bearbeitungszyklus |
| | 21 | - | Antastwinkel |
| | 22 | - | Antastweg |
| | 23 | - | Antastvorschub |
| Modaler Zustand, 35 | 1 | - | Bemaßung:<br>0 = absolut (G90)<br>1 = inkremental (G91) |
| Daten zu SQL-Tabellen, 40 | 1 | - | Ergebniscode zum letzten SQL-Befehl |
| Daten aus der Werkzeug-Tabelle, 50 | 1 | WKZ-Nr. | Werkzeuglänge |
| | 2 | WKZ-Nr. | Werkzeugradius |
| | 3 | WKZ-Nr. | Werkzeugradius R2 |
| | 4 | WKZ-Nr. | Aufmaß Werkzeuglänge DL |
| | 5 | WKZ-Nr. | Aufmaß Werkzeugradius DR |
| | 6 | WKZ-Nr. | Aufmaß Werkzeugradius DR2 |
| | 7 | WKZ-Nr. | Werkzeug gesperrt (0 oder 1) |
| | 8 | WKZ-Nr. | Nummer des Schwesterwerkzeugs |

| Gruppen-Name, ID-Nr. | Nummer | Index | Bedeutung |
|---|---|---|---|
| | 9 | WKZ-Nr. | Maximale Standzeit TIME1 |
| | 10 | WKZ-Nr. | Maximale Standzeit TIME2 |
| | 11 | WKZ-Nr. | Aktuelle Standzeit CUR. TIME |
| | 12 | WKZ-Nr. | PLC-Status |
| | 13 | WKZ-Nr. | Maximale Schneidenlänge LCUTS |
| | 14 | WKZ-Nr. | Maximaler Eintauchwinkel ANGLE |
| | 15 | WKZ-Nr. | TT: Anzahl der Schneiden CUT |
| | 16 | WKZ-Nr. | TT: Verschleiß-Toleranz Länge LTOL |
| | 17 | WKZ-Nr. | TT: Verschleiß-Toleranz Radius RTOL |
| | 18 | WKZ-Nr. | TT: Drehrichtung DIRECT (0=positiv/-1=negativ) |
| | 19 | WKZ-Nr. | TT: Versatz Ebene R-OFFS |
| | 20 | WKZ-Nr. | TT: Versatz Länge L-OFFS |
| | 21 | WKZ-Nr. | TT: Bruch-Toleranz Länge LBREAK |
| | 22 | WKZ-Nr. | TT: Bruch-Toleranz Radius RBREAK |
| | 23 | WKZ-Nr. | PLC-Wert |
| | 25 | WKZ-Nr. | Taster-Mittenversatz Nebenachse CAL-OF$_2$ |
| | 26 | WKZ-Nr. | Spindelwinkel beim Kalibrieren CAL-ANG |
| | 27 | WKZ-Nr. | Werkzeugtyp für Platztabelle |
| | 28 | WKZ-Nr. | Maximaldrehzahl NMAX |
| | 32 | WKZ-Nr. | Spitzenwinkel TANGLE |
| | 34 | WKZ-Nr. | Abheben erlaubt LIFTOFF (0=Nein, 1=Ja) |
| | 35 | WKZ-Nr. | Verschleißtoleranz-Radius R2TOL |
| | 37 | WKZ-Nr | Zugehörige Zeile in der Tastsystem- Tabelle |
| | 38 | WKZ-Nr | Zeitstempel der letzten Verwendung |
| Daten aus der Platz-Tabelle, 51 | 1 | Platz-Nr. | Werkzeug-Nummer |
| | 2 | Platz-Nr. | Sonderwerkzeug: 0=nein, 1=ja |
| | 3 | Platz-Nr. | Festplatz: 0=nein, 1=ja |
| | 4 | Platz-Nr. | gesperrter Platz: 0=nein, 1=ja |
| | 5 | Platz-Nr. | PLC-Status |
| Werkzeug-Platz, 52 | 1 | WKZ-Nr | Platznummer P |
| | 2 | WKZ-Nr | Magazinnummer |

| Gruppen-Name, ID-Nr. | Nummer | Index | Bedeutung |
|---|---|---|---|
| Direkt nach TOOL CALL programmierte Werte, 60 | 1 | - | Werkzeug-Nummer T |
| | 2 | - | Aktive Werkzeugachse<br>0 = X 6 = U<br>1 = Y 7 = V<br>2 = Z 8 = W |
| | 3 | - | Spindeldrehzahl S |
| | 4 | - | Aufmaß Werkzeuglänge DL |
| | 5 | - | Aufmaß Werkzeugradius DR |
| | 6 | - | Automatischer TOOL CALL<br>0 = Ja, 1 = Nein |
| | 7 | - | Aufmaß Werkzeugradius DR2 |
| | 8 | - | Werkzeugindex |
| | 9 | - | Aktiver Vorschub |
| Direkt nach TOOL DEF programmierte Werte, 61 | 1 | - | Werkzeugnummer T |
| | 2 | - | Länge |
| | 3 | - | Radius |
| | 4 | - | Index |
| | 5 | - | Werkzeugdaten in TOOL DEF programmiert<br>1 = Ja, 0 = Nein |
| Aktive Werkzeug-Korrektur, 200 | 1 | 1 = ohne Aufmaß<br>2 = mit Aufmaß<br>3 = mit Aufmaß und Aufmaß aus TOOL CALL | Aktiver Radius |
| | 2 | 1 = ohne Aufmaß<br>2 = mit Aufmaß<br>3 = mit Aufmaß und Aufmaß aus TOOL CALL | Aktive Länge |
| | 3 | 1 = ohne Aufmaß<br>2 = mit Aufmaß<br>3 = mit Aufmaß und Aufmaß aus TOOL CALL | Verrundungsradius R2 |

| Gruppen-Name, ID-Nr. | Nummer | Index | Bedeutung |
|---|---|---|---|
| Aktive Transformationen, 210 | 1 | - | Grunddrehung Betriebsart Manuell |
| | 2 | - | Programmierte Drehung mit Zyklus 10 |
| | 3 | - | Aktive Spiegelachse |
| | | | 0: Spiegeln nicht aktiv |
| | | | +1: X-Achse gespiegelt |
| | | | +2: Y-Achse gespiegelt |
| | | | +4: Z-Achse gespiegelt |
| | | | +64: U-Achse gespiegelt |
| | | | +128: V-Achse gespiegelt |
| | | | +256: W-Achse gespiegelt |
| | | | Kombinationen = Summe der Einzelachsen |
| | 4 | 1 | Aktiver Maßfaktor X-Achse |
| | 4 | 2 | Aktiver Maßfaktor Y-Achse |
| | 4 | 3 | Aktiver Maßfaktor Z-Achse |
| | 4 | 7 | Aktiver Maßfaktor U-Achse |
| | 4 | 8 | Aktiver Maßfaktor V-Achse |
| | 4 | 9 | Aktiver Maßfaktor W-Achse |
| | 5 | 1 | 3D-ROT A-Achse |
| | 5 | 2 | 3D-ROT B-Achse |
| | 5 | 3 | 3D-ROT C-Achse |
| | 6 | - | Bearbeitungsebene Schwenken aktiv/inaktiv (-1/0) in einer Programmlauf-Betriebsart |
| | 7 | - | Bearbeitungsebene Schwenken aktiv/inaktiv (-1/0) in einer manuellen Betriebsart |
| Aktive Nullpunkt-Verschiebung, 220 | 2 | 1 | X-Achse |
| | | 2 | Y-Achse |
| | | 3 | Z-Achse |
| | | 4 | A-Achse |
| | | 5 | B-Achse |
| | | 6 | C-Achse |
| | | 7 | U-Achse |
| | | 8 | V-Achse |
| | | 9 | W-Achse |

| Gruppen-Name, ID-Nr. | Nummer | Index | Bedeutung |
|---|---|---|---|
| Verfahrbereich, 230 | 2 | 1 bis 9 | Negativer Software-Endschalter Achse 1 bis 9 |
| | 3 | 1 bis 9 | Positiver Software-Endschalter Achse 1 bis 9 |
| | 5 | - | Software-Endschalter ein- oder aus:<br>0 = ein, 1 = aus |
| Soll-Position im REF-System, 240 | 1 | 1 | X-Achse |
| | | 2 | Y-Achse |
| | | 3 | Z-Achse |
| | | 4 | A-Achse |
| | | 5 | B-Achse |
| | | 6 | C-Achse |
| | | 7 | U-Achse |
| | | 8 | V-Achse |
| | | 9 | W-Achse |
| Aktuelle Position im aktiven Koordinatensystem, 270 | 1 | 1 | X-Achse |
| | | 2 | Y-Achse |
| | | 3 | Z-Achse |
| | | 4 | A-Achse |
| | | 5 | B-Achse |
| | | 6 | C-Achse |
| | | 7 | U-Achse |
| | | 8 | V-Achse |
| | | 9 | W-Achse |

| Gruppen-Name, ID-Nr. | Nummer | Index | Bedeutung |
|---|---|---|---|
| Schaltendes Tastsystem TS, 350 | 50 | 1 | Tastsystem-Typ |
| | | 2 | Zeile in der Tastsystem-Tabelle |
| | 51 | - | Wirksame Länge |
| | 52 | 1 | Wirksamer Kugelradius |
| | | 2 | Verrundungsradius |
| | 53 | 1 | Mittenversatz (Hauptachse) |
| | | 2 | Mittenversatz (Nebenachse) |
| | 54 | - | Winkel der Spindelorientierung in Grad (Mittenversatz) |
| | 55 | 1 | Eilgang |
| | | 2 | Messvorschub |
| | 56 | 1 | Maximaler Messweg |
| | | 2 | Sicherheitsabstand |
| | 57 | 1 | Spindelorientierung möglich: 0=nein, 1=ja |
| | | 2 | Winkel der Spindelorientierung |
| Tischtastsystem TT | 70 | 1 | Tastsystem-Typ |
| | | 2 | Zeile in der Tastsystem-Tabelle |
| | 71 | 1 | Mittelpunkt Hauptachse (REF-System) |
| | | 2 | Mittelpunkt Nebenachse (REF-System) |
| | | 3 | Mittelpunkt Werkzeugachse (REF-System) |
| | 72 | - | Teller-Radius |
| | 75 | 1 | Eilgang |
| | | 2 | Messvorschub bei stehender Spindel |
| | | 3 | Messvorschub bei drehender Spindel |
| | 76 | 1 | Maximaler Messweg |
| | | 2 | Sicherheitsabstand für Längenmessung |
| | | 3 | Sicherheitsabstand für Radiusmessung |
| | 77 | - | Spindeldrehzahl |
| | 78 | - | Antastrichtung |

| Gruppen-Name, ID-Nr. | Nummer | Index | Bedeutung |
|---|---|---|---|
| Bezugspunkt aus Tastsystem-Zyklus, 360 | 1 | 1 bis 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W) | Letzter Bezugspunkt eines manuellen Tastsystem-Zyklus bzw. letzter Antastpunkt aus Zyklus 0 ohne Tasterlängen-, aber mit Tasterradiuskorrektur (Werkstück-Koordinatensystem) |
| | 2 | 1 bis 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W) | Letzter Bezugspunkt eines manuellen Tastsystem-Zyklus bzw. letzter Antastpunkt aus Zyklus 0 ohne Tasterlängen- und -radiuskorrektur (Maschinen-Koordinatensystem) |
| | 3 | 1 bis 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W) | Messergebnis der Tastsystem-Zyklen 0 und 1 ohne Tasterradiuskorrektur und Tasterlängenkorrektur |
| | 4 | 1 bis 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W) | Letzter Bezugspunkt eines manuellen Tastsystem-Zyklus bzw. letzter Antastpunkt aus Zyklus 0 ohne Tasterlängen- und -radiuskorrektur (Werkstück-Koordinatensystem) |
| | 10 | - | Spindelorientierung |
| Wert aus der aktiven Nullpunkt-Tabelle im aktiven Koordinatensystem, 500 | Zeile | Spalte | Werte lesen |
| Basistransformation, 507 | Zeile | 1 bis 6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC) | Basistransformation eines Presets lesen |
| Achs-Offset, 508 | Zeile | 1 bis 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS, A_OFFS, B_OFFS, C_OFFS, U_OFFS, V_OFFS, W_OFFS) | Achs-Offset eines Presets lesen |
| Aktiver Preset, 530 | 1 | - | Nummer des Aktiven Presets lesen |
| Daten des aktuellen Werkzeugs lesen, 950 | 1 | - | Werkzeuglänge L |
| | 2 | - | Werkzeugradius R |
| | 3 | - | Werkzeugradius R2 |
| | 4 | - | Aufmaß Werkzeuglänge DL |
| | 5 | - | Aufmaß Werkzeugradius DR |
| | 6 | - | Aufmaß Werkzeugradius DR2 |
| | 7 | - | Werkzeug gesperrt TL<br>0 = Nicht gesperrt, 1 = Gesperrt |
| | 8 | - | Nummer des Schwesterwerkzeugs RT |
| | 9 | - | Maximale Standzeit TIME1 |
| | 10 | - | Maximale Standzeit TIME2 |

| Gruppen-Name, ID-Nr. | Nummer | Index | Bedeutung |
|---|---|---|---|
| | 11 | - | Aktuelle Standzeit CUR. TIME |
| | 12 | - | PLC-Status |
| | 13 | - | Maximale Schneidenlänge LCUTS |
| | 14 | - | Maximaler Eintauchwinkel ANGLE |
| | 15 | - | TT: Anzahl der Schneiden CUT |
| | 16 | - | TT: Verschleiß-Toleranz Länge LTOL |
| | 17 | - | TT: Verschleiß-Toleranz Radius RTOL |
| | 18 | - | TT: Drehrichtung DIRECT<br>0 = Positiv, –1 = Negativ |
| | 19 | - | TT: Versatz Ebene R-OFFS |
| | 20 | - | TT: Versatz Länge L-OFFS |
| | 21 | - | TT: Bruch-Toleranz Länge LBREAK |
| | 22 | - | TT: Bruch-Toleranz Radius RBREAK |
| | 23 | - | PLC-Wert |
| | 24 | - | Werkzeugtyp TYP<br>0 = Fräser, 21 = Tastsystem |
| | 27 | - | Zugehörige Zeile in der Tastsystem-Tabelle |
| | 32 | - | Spitzen-Winkel |
| | 34 | - | Lift off |
| Tastsystemzyklen, 990 | 1 | - | Anfahrverhalten:<br>0 = Standardverhalten<br>1 = Wirksamer Radius, Sicherheitsabstand Null |
| | 2 | - | 0 = Tasterüberwachung aus<br>1 = Tasterüberwachung ein |
| | 4 | - | 0 = Taststift nicht ausgelenkt<br>1 = Taststift ausgelenkt |
| | 8 | - | Aktueller Spindelwinkel |
| Abarbeitungsstatus, 992 | 10 | - | Satzvorlauf aktiv<br>1 = ja, 0 = nein |
| | 11 | - | Suchphase |
| | 14 | - | Nummer des letzten FN14-Fehlers |
| | 16 | - | Echte Abarbeitung aktiv<br>1 = Abarbeitung, 2 = Simulation |
| | 31 | - | Radiuskorrektur im MDI bei achsparallelen Verfahrsätzen erlaubt<br>0 = nicht erlaubt, 1 = erlaubt |

**Beispiel: Wert des aktiven Maßfaktors der Z-Achse an Q25 - zuweisen**

```
55 FN 18: SYSREAD Q25 = ID210 NR4 IDX3
```

## FN 19: PLC – Werte an PLC übergeben

> **!** Diese Funktion dürfen Sie nur in Abstimmung mit Ihrem Maschinenhersteller verwenden!

Mit der Funktion **FN 19: PLC** können Sie bis zu zwei Zahlenwerte oder Q-Parameter an die PLC übergeben.

## FN 20: WAIT FOR – NC und PLC synchronisieren

> **!** Diese Funktion dürfen Sie nur in Abstimmung mit Ihrem Maschinenhersteller verwenden!

Mit der Funktion **FN 20: WAIT FOR** können Sie während des Programmlaufs eine Synchronisation zwischen NC und PLC durchführen. Die NC stoppt das Abarbeiten, bis die Bedingung erfüllt ist, die Sie im **FN 20: WAIT FOR-**Satz programmiert haben.

Die Funktion **SYNC** können Sie immer dann verwenden, wenn Sie z. B. über **FN18: SYSREAD** Systemdaten lesen, die eine Synchronisation zur Echtzeit erfordern. Die TNC hält dann die Vorausrechnung an und führt den folgenden NC-Satz erst dann aus, wenn auch das NC-Programm tatsächlich diesen Satz erreicht hat.

**Beispiel: Interne Vorausrechnung anhalten, aktuelle Position in der X-Achse lesen**

```
32 FN 20: WAIT FOR SYNC
33 FN 18: SYSREAD Q1 = ID270 NR1 IDX1
```

### FN 29: PLC – Werte an PLC übergeben

> **!** Diese Funktion dürfen Sie nur in Abstimmung mit Ihrem Maschinenhersteller verwenden!

Mit der Funktion **FN 29: PLC** können Sie bis zu acht Zahlenwerte oder Q-Parameter an die PLC übergeben.

### FN 37: EXPORT

> **!** Diese Funktion dürfen Sie nur in Abstimmung mit Ihrem Maschinenhersteller verwenden!

Die Funktion **FN 37: EXPORT** benötigen Sie, wenn Sie eigene Zyklen erstellen und in die TNC einbinden möchten.

## 9.9 Tabellenzugriffe mit SQL-Anweisungen

### Einführung

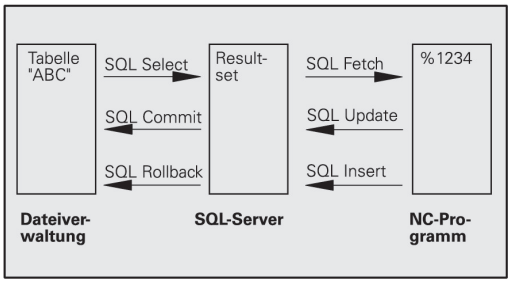
Tabellenzugriffe programmieren Sie bei der TNC mit SQL-Anweisungen im Rahmen einer **Transaktion**. Eine Transaktion besteht aus mehreren SQL-Anweisungen, die ein geordnetes Bearbeiten der Tabellen-Einträge gewährleisten.

Tabellen werden vom Maschinen-Hersteller konfiguriert. Dabei werden auch die Namen und Bezeichnungen festgelegt, die als Parameter für SQL-Anweisungen erforderlich sind.

**Begriffe**, die im folgenden verwendet werden:

- **Tabelle:** Eine Tabelle besteht aus x Spalten und y Zeilen. Sie wird als Datei in der Dateiverwaltung der TNC gespeichert und mit Pfad- und dem Dateinamen (=Tabellen-Name) adressiert. Alternativ zur Adressierung durch Pfad- und Dateiname können Synonyme verwendet werden.
- **Spalten:** Die Anzahl und die Bezeichnung der Spalten wird bei der Konfiguration der Tabelle festgelegt. Die Spalten-Bezeichnung wird bei verschiedenen SQL-Anweisungen zur Adressierung verwendet.
- **Zeilen:** Die Anzahl der Zeilen ist variabel. Sie können neue Zeilen hinzufügen. Es werden keine Zeilen-Nummern oder ähnliches geführt. Sie können aber Zeilen aufgrund ihres Spalten-Inhalts auswählen (selektieren). Das Löschen von Zeilen ist nur im Tabellen-Editor möglich – nicht per NC-Programm.
- **Zelle:** Eine Spalte aus einer Zeile.
- **Tabellen-Eintrag:** Inhalt einer Zelle
- **Result-set:** Während einer Transaktion werden die selektierten Zeilen und Spalten im Result-set verwaltet. Betrachten Sie den Result-set als Zwischenspeicher, der temporär die Menge selektierter Zeilen und Spalten aufnimmt. (Result-set = englisch Ergebnismenge).
- **Synonym:** Mit diesem Begriff wird ein Name für eine Tabelle bezeichnet, der statt Pfad- und Dateinamen verwendet wird. Synonyme werden vom Maschinen-Hersteller in den Konfigurationsdaten festgelegt.

### Eine Transaktion




Prinzipiell besteht eine Transaktion aus den Aktionen:

- Tabelle (Datei) adressieren, Zeilen selektieren und in den Result-set transferieren.
- Zeilen aus dem Result-set lesen, ändern und/oder neue Zeilen hinzufügen.
- Transaktion abschließen. Bei Änderungen/Ergänzungen werden die Zeilen aus dem Result-set in die Tabelle (Datei) übernommen.

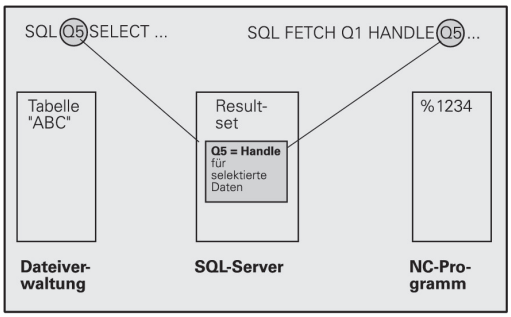
Es sind aber weitere Aktionen erforderlich, damit Tabellen-Einträge im NC-Programm bearbeitet werden können und ein paralleles Ändern gleicher Tabellen-Zeilen vermieden wird. Daraus ergibt sich folgender **Ablauf einer Transaktion**:

1. Für jede Spalte, die bearbeitet werden soll, wird ein Q-Parameter spezifiziert. Der Q-Parameter wird der Spalte zugeordnet – er wird gebunden (**SQL BIND...**)
2. Tabelle (Datei) adressieren, Zeilen selektieren und in den Result-set transferieren. Zusätzlich definieren Sie, welche Spalten in den Result-set übernommen werden sollen (**SQL SELECT...**). Sie können die selektierten Zeilen sperren. Dann können andere Prozesse zwar lesend auf diese Zeilen zugreifen, die Tabellen-Einträge aber nicht ändern. Sie sollten immer dann die selektierten Zeilen sperren, wenn Änderungen vorgenommen werden (**SQL SELECT ... FOR UPDATE**).
3. Zeilen aus dem Result-set lesen, ändern und/oder neue Zeilen hinzufügen: – Eine Zeile des Result-sets in die Q-Parameter Ihres NC-Programms übernehmen (**SQL FETCH...**) – Änderungen in den Q-Parametern vorbereiten und in eine Zeile des Result-set transferieren (**SQL UPDATE...**) – Neue Tabellen-Zeile in den Q-Parametern vorbereiten und als neue Zeile in den Result-set übergeben (**SQL INSERT...**)
4. Transaktion abschließen. – Tabellen-Einträge wurden geändert/ergänzt: Die Daten werden aus dem Result-set in die Tabelle (Datei) übernommen. Sie sind jetzt in der Datei gespeichert. Eventuelle Sperren werden zurückgesetzt, der Result-set wird freigegeben (**SQL COMMIT...**). – Tabellen-Einträge wurden **nicht** geändert/ergänzt (nur lesende Zugriffe): Eventuelle Sperren werden zurückgesetzt, der Result-set wird freigegeben (**SQL ROLLBACK... OHNE INDEX**).

Sie können mehrere Transaktionen parallel zueinander bearbeiten.

> Schließen Sie eine begonnene Transaktion unbedingt ab – auch wenn Sie ausschließlich lesende Zugriffe verwenden. Nur so ist gewährleistet, dass Änderungen/Ergänzungen nicht verloren gehen, Sperren aufgehoben werden und der Result-set freigegeben wird.

### Result-set




Die selektierten Zeilen innerhalb des Result-sets werden mit 0 beginnend aufsteigend nummeriert. Diese Nummerierung wird als **Index** bezeichnet. Bei den Lese- und Schreibzugriffen wird der Index angegeben und so gezielt eine Zeile des Result-sets angesprochen.

Häufig ist es vorteilhaft die Zeilen innerhalb des Result-sets sortiert abzulegen. Das ist möglich durch Definition einer Tabellen-Spalte, die das Sortierkriterium beinhaltet. Zusätzlich wird eine aufsteigende oder absteigende Reihenfolge gewählt (**SQL SELECT ... ORDER BY ...**).

Die selektierten Zeilen, die in den Result-set übernommen wurden, werden mit dem **HANDLE** adressiert. Alle folgenden SQL-Anweisungen verwenden das Handle als Referenz auf diese Menge selektierter Zeilen und Spalten.

Bei dem Abschluß einer Transaktion wird das Handle wieder freigegeben (**SQL COMMIT...** oder **SQL ROLLBACK...**). Es ist dann nicht mehr gültig.

Sie können gleichzeitig mehrere Result-sets bearbeiten. Der SQL-Server vergibt bei jeder Select-Anweisung ein neues Handle.

### Q-Parameter an Spalten binden

Das NC-Programm hat keinen direkten Zugriff auf Tabellen-Einträge im Result-set. Die Daten müssen in Q-Parameter transferiert werden. Umgekehrt werden die Daten zuerst in den Q-Parametern aufbereitet und dann in den Result-set transferiert.

Mit **SQL BIND ...** legen Sie fest, welche Tabellen-Spalten in welchen Q-Parametern abgebildet werden. Die Q-Parameter werden an die Spalten gebunden (zugeordnet). Spalten, die nicht an Q-Parameter gebunden sind, werden bei den Lese-/Schreibvorgängen nicht berücksichtigt.

Wird mit **SQL INSERT...** eine neue Tabellen-Zeile generiert, werden Spalten, die nicht an Q-Parameter gebunden sind, mit Default-Werten belegt.

## SQL-Anweisungen programmieren

> Diese Funktion können Sie nur programmieren, wenn Sie die Schlüsselzahl 555343 eingegeben haben.

SQL-Anweisungen programmieren Sie in der Betriebsart **Programmieren**:

SPEC FCT
- Taste **SPEC FCT** drücken

PROGRAMM FUNKTIONEN
- Softkey **PROGRAMM FUNKTIONEN** drücken

▷
- Softkey-Leiste umschalten

SQL
- SQL-Funktionen wählen: Softkey **SQL** drücken
- SQL-Anweisung per Softkey auswählen (siehe Übersicht) oder Softkey **SQL EXECUTE** drücken und SQL-Anweisung programmieren

## Übersicht der Softkeys

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| SQL BIND | **SQL BIND**<br>Q-Parameter an Tabellenspalte binden (zuordnen) |
| SQL SELECT | **SQL SELECT**<br>Tabellenzeilen selektieren |
| SQL EXECUTE | **SQL EXECUTE**<br>Select-Anweisung programmieren |
| SQL FETCH | **SQL FETCH**<br>Tabellenzeilen aus dem Result-set lesen und in Q-Parametern ablegen |
| SQL ROLLBACK | **SQL ROLLBACK**<br>■ **INDEX** nicht programmiert: Bisherige Änderungen/Ergänzungen verwerfen und Transaktion abschließen.<br>■ **INDEX** programmiert: Die indizierte Zeile bleibt im Result-set erhalten – alle anderen Zeilen werden aus dem Result-set entfernt. Die Transaktion wird **nicht** abgeschlossen. |
| SQL COMMIT | **SQL COMMIT**<br>Tabellenzeilen aus dem Result-set in die Tabelle transferieren und Transaktion abschließen. |
| SQL UPDATE | **SQL UPDATE**<br>Daten aus den Q-Parametern in eine vorhandene Tabellenzeile des Result-set ablegen |
| SQL INSERT | **SQL INSERT**<br>Daten aus den Q-Parametern in eine neue Tabellenzeile im Result-set ablegen |

## SQL BIND

**SQL BIND** bindet einen Q-Parameter an eine Tabellen-Spalte. Die SQL-Anweisungen Fetch, Update und Insert werten diese Bindung (Zuordnung) bei den Datentransfers zwischen Result-set und NC-Programm aus.

Ein **SQL BIND** ohne Tabellen- und Spalten-Name hebt die Bindung auf. Die Bindung endet spätestens mit dem Ende des NC-Programms bzw. Unterprogramms.

- Sie können beliebig viele Bindungen programmieren. Bei den Lese-/Schreibvorgängen werden ausschließlich die Spalten berücksichtigt, die in der Select-Anweisung angegeben wurden.
- **SQL BIND...** muss **vor** Fetch-, Update- oder Insert-Anweisungen programmiert werden. Eine Select-Anweisung können Sie ohne vorhergehende Bind-Anweisungen programmieren.
- Wenn Sie in der Select-Anweisung Spalten aufführen, für die keine Bindung programmiert ist, dann führt das bei Lese-/Schreibvorgängen zu einem Fehler (Programm-Abbruch).

SQL BIND

- **Parameter-Nr für Ergebnis**: Q-Parameter der an die Tabellen-Spalte gebunden (zugeordnet) wird.
- **Datenbank: Spaltenname**: Geben Sie den Tabellennamen und die Spalten-Bezeichnung – getrennt duch **.** ein.
  **Tabellen-Name**: Synonym oder Pfad- und Dateinamen dieser Tabelle. Das Synonym wird direkt eingetragen – Pfad- und Dateiname werden in einfache Anführungszeichen eingeschlossen.
  **Spalten-Bezeichnung**: in den Konfigurationsdaten festgelegte Bezeichnung der Tabellen-Spalte

**Q-Parameter an Tabellen-Spalte binden**

```
11 SQL BIND
   Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
   Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
   Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
   Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
```

**Bindung aufheben**

```
91 SQL BIND Q881
92 SQL BIND Q882
93 SQL BIND Q883
94 SQL BIND Q884
```

## SQL SELECT

**SQL SELECT** selektiert Tabellen-Zeilen und transferiert sie in den Result-set.

Der SQL-Server legt die Daten zeilenweise im Result-set ab. Die Zeilen werden mit 0 beginnend fortlaufend numeriert. Diese Zeilen-Nummer, der **INDEX**, wird bei den SQL-Befehlen Fetch und Update verwendet.

In der Funktion **SQL SELECT...WHERE...** geben Sie die Selektionskriterien an. Damit können die Anzahl der zu transferierenden Zeilen eingrenzen. Verwenden Sie diese Option nicht, werden alle Zeilen der Tabelle geladen.

In der Funktion **SQL SELECT...ORDER BY...** geben Sie das Sortier-Kriterium an. Es besteht aus der Spalten-Bezeichnung und dem Schlüsselwort für aufsteigende/absteigende Sortierung. Verwenden Sie diese Option nicht, werden die Zeilen in einer zufälligen Reihenfolge abgelegt.

Mit der Funktion **SQL SELCT...FOR UPDATE** sperren Sie die selektierten Zeilen für andere Anwendungen. Andere Anwendungen können diese Zeilen weiterhin lesen, aber nicht ändern. Verwenden Sie diese Option unbedingt, wenn Sie Änderungen an den Tabellen-Einträgen vornehmen.

**Leerer Result-set:** Sind keine Zeilen vorhanden, die dem Selektionskriterium entsprechen, liefert der SQL-Server ein gültiges Handle aber keine Tabellen-Einträge zurück.

SQL EXECUTE

- **Parameter-Nr für Ergebnis**: Q-Parameter für das Handle. Der SQL-Server liefert das Handle für diese mit der aktuellen Select-Anweisung selektierten Gruppe Zeilen und Spalten.
  Im Fehlerfall (die Selection konnte nicht durchgeführt werden) gibt der SQL-Server 1 zurück. Eine 0 bezeichnet ein ungültiges Handle.
- **Datenbank: SQL-Kommandotext**: mit folgenden Elementen:
  - **SELECT** (Schlüsselwort):
    Kennung des SQL-Befehls, Bezeichnungen der zu transferierenden Tabellen-Spalten – mehrere Spalten durch **,** trennen (siehe Beispiele). Für alle hier angegebenen Spalten müssen Q-Parameter gebunden werden
  - **FROM** Tabellen-Name:
    Synonym oder Pfad- und Dateinamen dieser Tabelle. Das Synonym wird direkt eingetragen – Pfad- und Tabellen-Name werden in einfache Anführungszeichen eingeschlossen (siehe Beispiele)des SQL-Befehls, Bezeichnungen der zu transferierenden Tabellen-Spalten – mehrere Spalten durch , trennen (siehe Beispiele). Für alle hier angegebenen Spalten müssen Q-Parameter gebunden werden

**Alle Tabellen-Zeilen selektieren**

```
11 SQL BIND
   Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
   Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
   Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
   Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5
   "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
   MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
```

**Selektion der Tabellen-Zeilen mit Funktion WHERE**

```
. . .
20 SQL Q5
   "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
   MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE
   WHERE MESS_NR<20"
```

**Selektion der Tabellen-Zeilen mit Funktion WHEREund Q-Parameter**

```
. . .
20 SQL Q5
   "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
   MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE
   WHERE MESS_NR==:'Q11'"
```

**Tabellen-Name definiert durch Pfad- und Dateinamen**

```
. . .
20 SQL Q5
   "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
   MESS_Z FROM 'V:\TABLE
   \TAB_EXAMPLE' WHERE
   MESS_NR<20"
```

- Optional:
  **WHERE** Selektionskriterien: Ein Selektionskriterium besteht aus Spaltenbezeichnung, Bedingung (siehe Tabelle) und Vergleichswert. Mehrere Selektionskriterien verknüpfen Sie mit logischem UND bzw. ODER. Den Vergleichswert programmieren Sie direkt oder in einem Q-Parameter. Ein Q-Parameter wird mit : eingeleitet und in einfache Hochkomma gesetzt (siehe Beispiel
- Optional:
  **ORDER BY** Spaltenbezeichnung **ASC** für aufsteigende Sortierung, oder **ORDER BY** Spaltenbezeichnung **DESC** für absteigende Sortierung Wenn Sie weder ASC noch DESC programmieren, gilt die aufsteigende Sortierung als Default-Eigenschaft. Die TNC legt die selektierten Zeilen nach der angegebenen Spalte ab
- Optional:
  **FOR UPDATE** (Schlüsselwort): Die selektierten Zeilen werden für den schreibenden Zugriff anderer Prozesse gesperrt

| **Bedingung** | **Programmierung** |
|---|---|
| gleich | = == |
| ungleich | != <> |
| kleiner | < |
| kleiner oder gleich | <= |
| größer | > |
| größer oder gleich | >= |
| **Mehrere Bedingungen verknüpfen:** | |
| Logisches UND | AND |
| Logisches ODER | OR |

## SQL FETCH

**SQL FETCH** liest die mit **INDEX** adressierte Zeile aus dem Result-set und legt die Tabellen-Einträge in den gebundenen (zugeordneten) Q-Parametern ab. Der Result-set wird mit mit dem **HANDLE** adressiert.

**SQL FETCH** berücksichtigt alle Spalten, die bei der Select-Anweisung angegeben wurden.

SQL FETCH

- **Parameter-Nr für Ergebnis**: Q-Parameter, in dem der SQL-Server das Ergebnis zurückmeldet:
  0: kein Fehler aufgetreten
  1: Fehler aufgetreten (falsches Handle oder Index zu groß)
- **Datenbank: SQL-Zugriffs-ID**: Q-Parameter, mit dem **Handle** zur Identification des Result-sets (siehe auch **SQL SELECT**).
- **Datenbank: Index zu SQL-Ergebnis**: Zeilen-Nummer innerhalb des Result-sets. Die Tabellen-Einträge dieser Zeile werden gelesen und in die gebundenen Q-Parameter transferiert. Geben Sie den Index nicht an, wird die erste Zeile (n=0) gelesen.
  Die Zeilen-Nummer wird direkt angegeben oder Sie programmieren den Q-Parameter, der den Index enthält.

**Zeilen-Nummer wird im Q-Parameter übergeben**

```
11 SQL BIND
   Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
   Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
   Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
   Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5
   "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
   MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
. . .
30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX
   +Q2
```

**Zeilen-Nummer wird direkt programmiert**

```
. . .
30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX5
```

## SQL UPDATE

**SQL UPDATE** transferiert die in den Q-Parametern vorbereiteten Daten in die mit **INDEX** adressierte Zeile des Result-sets. Die bestehende Zeile im Result-set wird vollständig überschrieben.

**SQL UPDATE** berücksichtigt alle Spalten, die bei der Select-Anweisung angegeben wurden.

SQL UPDATE

- **Parameter-Nr für Ergebnis**: Q-Parameter, in dem der SQL-Server das Ergebnis zurückmeldet:
  0: kein Fehler aufgetreten
  1: Fehler aufgetreten (falsches Handle, Index zu groß, Wertebereich über-/unterschritten oder falsches Datenformat)
- **Datenbank: SQL-Zugriffs-ID**: Q-Parameter, mit dem **Handle** zur Identification des Result-sets (siehe auch **SQL SELECT**).
- **Datenbank: Index zu SQL-Ergebnis**: Zeilen-Nummer innerhalb des Result-sets. Die in den Q-Parametern vorbereiteten Tabellen-Einträge werden in diese Zeile geschrieben. Geben Sie den Index nicht an, wird die erste Zeile (n=0) beschrieben. Die Zeilen-Nummer wird direkt angegeben oder Sie programmieren den Q-Parameter, der den Index enthält.

**Zeilen-Nummer wird direkt programmiert**

```
. . .
40 SQL UPDATEQ1 HANDLE Q5 INDEX5
```

## SQL INSERT

**SQL INSERT** generiert eine neue Zeile im Result-set und transferiert die in den Q-Parametern vorbereiteten Daten in die neue Zeile.

**SQL INSERT** berücksichtigt alle Spalten, die bei der Select-Anweisung angegeben wurden – Tabellen-Spalten, die nicht bei der Select-Anweisung berücksichtigt wurden, werden mit Default-Werten beschrieben.

SQL INSERT

- **Parameter-Nr für Ergebnis**: Q-Parameter, in dem der SQL-Server das Ergebnis zurückmeldet:
  0: kein Fehler aufgetreten
  1: Fehler aufgetreten (falsches Handle, Wertebereich über-/unterschritten oder falsches Datenformat)
- **Datenbank: SQL-Zugriffs-ID**: Q-Parameter, mit dem **Handle** zur Identification des Result-sets (siehe auch **SQL SELECT**).

**Zeilen-Nummer wird im Q-Parameter übergeben**

```
11 SQL BIND
   Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
   Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
   Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
   Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5
   "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
   MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
. . .
40 SQL INSERTQ1 HANDLE Q5
```

## SQL COMMIT

**SQL COMMIT** transferiert alle im Result-set vorhandenen Zeilen zurück in die Tabelle. Eine mit **SELCT...FOR UPDATE** gesetzte Sperre wird zurückgesetzt.

Das bei der Anweisung **SQL SELECT** vergebene Handle verliert seine Gültigkeit.

SQL COMMIT

- **Parameter-Nr für Ergebnis**: Q-Parameter, in dem der SQL-Server das Ergebnis zurückmeldet:
  0: kein Fehler aufgetreten
  1: Fehler aufgetreten (falsches Handle oder gleiche Einträge in Spalten, in denen eindeutige Einträge gefordert sind)
- **Datenbank: SQL-Zugriffs-ID**: Q-Parameter, mit dem **Handle** zur Identification des Result-sets (siehe auch **SQL SELECT**).

```
11 SQL BIND
   Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
   Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
   Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
   Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5
   "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
   MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
. . .
30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX
   +Q2
. . .
40 SQL UPDATEQ1 HANDLE Q5 INDEX
   +Q2
. . .
50 SQL COMMITQ1 HANDLE Q5
```

## SQL ROLLBACK

Die Ausführung des **SQL ROLLBACK** ist abhängig davon, ob **INDEX** programmiert ist:

- **INDEX** nicht programmiert: Der Result-set wird **nicht** in die Tabelle zurückgeschrieben (eventuelle Änderungen/Ergänzungen gehen verloren). Die Transaktion wird abgeschlossen – das bei **SQL SELECT** vergebene Handle verliert seine Gültigkeit. Typische Anwendung: Sie beenden eine Transaktion mit ausschließlich lesenden Zugriffen.
- **INDEX** programmiert: Die indizierte Zeile bleibt erhalten – alle anderen Zeilen werden aus dem Result-set entfernt. Die Transaktion wird **nicht** abgeschlossen. Eine mit **SELCT...FOR UPDATE** gesetzte Sperre bleibt für die indizierte Zeile erhalten – für alle anderen Zeilen wird sie zurückgesetzt.

SQL ROLLBACK

- **Parameter-Nr für Ergebnis**: Q-Parameter, in dem der SQL-Server das Ergebnis zurückmeldet:
  0: kein Fehler aufgetreten
  1: Fehler aufgetreten (falsches Handle)
- **Datenbank: SQL-Zugriffs-ID**: Q-Parameter, mit dem **Handle** zur Identification des Result-sets (siehe auch **SQL SELECT**).
- **Datenbank: Index zu SQL-Ergebnis**: Zeile, die im Result-set bleiben soll. Die Zeilen-Nummer wird direkt angegeben oder Sie programmieren den Q-Parameter, der den Index enthält.

```
11 SQL BIND
   Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
   Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
   Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
   Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5
   "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
   MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
. . .
30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX
   +Q2
. . .
50 SQL ROLLBACKQ1 HANDLE Q5
```

## 9.10 Formel direkt eingeben

### Formel eingeben

Über Softkeys können Sie mathematische Formeln, die mehrere Rechenoperationen beinhalten, direkt ins Bearbeitungsprogramm eingeben.

Die mathematischen Verknüpfungsfunktionen erscheinen mit Druck auf den Softkey **FORMEL**. Die TNC zeigt folgende Softkeys in mehreren Leisten:

| Softkey | Verknüpfungsfunktion |
|---|---|
| + | **Addition**<br>z. B. **Q10 = Q1 + Q5** |
| - | **Subtraktion**<br>z. B. **Q25 = Q7 - Q108** |
| * | **Multiplikation**<br>z. B. **Q12 = 5 * Q5** |
| / | **Division**<br>z. B. **Q25 = Q1 / Q2** |
| ( | **Klammer auf**<br>z. B. **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)** |
| ) | **Klammer zu**<br>z. B. **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)** |
| SQ | **Wert quadrieren (engl. square)**<br>z. B. **Q15 = SQ 5** |
| SQRT | **Wurzel ziehen (engl. square root)**<br>z. B. **Q22 = SQRT 25** |
| SIN | **Sinus eines Winkels**<br>z. B. **Q44 = SIN 45** |
| COS | **Cosinus eines Winkels**<br>z. B. **Q45 = COS 45** |
| TAN | **Tangens eines Winkels**<br>z. B. **Q46 = TAN 45** |
| ASIN | **Arcus-Sinus**<br>Umkehrfunktion des Sinus; Winkel bestimmen aus dem Verhältnis Gegenkathete/Hypotenuse<br>z. B. **Q10 = ASIN 0,75** |
| ACOS | **Arcus-Cosinus**<br>Umkehrfunktion des Cosinus; Winkel bestimmen aus dem Verhältnis Ankathete/Hypotenuse<br>z. B. **Q11 = ACOS Q40** |
| ATAN | **Arcus-Tangens**<br>Umkehrfunktion des Tangens; Winkel bestimmen aus dem Verhältnis Gegenkathete/Ankathete<br>z. B. **Q12 = ATAN Q50** |

## 9.10 Formel direkt eingeben

| Softkey | Verknüpfungsfunktion |
|---|---|
| ^ | **Werte potenzieren**<br>z. B. **Q15 = 3^3** |
| PI | **Konstante PI (3,14159)**<br>z. B. **Q15 = PI** |
| LN | **Logarithmus Naturalis (LN) einer Zahl bilden**<br>Basiszahl 2,7183<br>z. B. **Q15 = LN Q11** |
| LOG | **Logarithmus einer Zahl bilden, Basiszahl 10**<br>z. B. **Q33 = LOG Q22** |
| EXP | **Exponentialfunktion, 2,7183 hoch n**<br>z. B. **Q1 = EXP Q12** |
| NEG | **Werte negieren (Multiplikation mit -1)**<br>z. B. **Q2 = NEG Q1** |
| INT | **Nachkomma-Stellen abschneiden**<br>Integer-Zahl bilden<br>z. B. **Q3 = INT Q42** |
| ABS | **Absolutwert einer Zahl bilden**<br>z. B. **Q4 = ABS Q22** |
| FRAC | **Vorkomma-Stellen einer Zahl abschneiden**<br>Fraktionieren<br>z. B. **Q5 = FRAC Q23** |
| SGN | **Vorzeichen einer Zahl prüfen**<br>z. B. **Q12 = SGN Q50**<br>Wenn Rückgabewert Q12 = 1, dann Q50 >= 0<br>Wenn Rückgabewert Q12 = -1, dann Q50 < 0 |
| % | **Modulowert (Divisionsrest) berechnen**<br>z. B. **Q12 = 400 % 360** Ergebnis: Q12 = 40 |

## Rechenregeln

Für das Programmieren mathematischer Formeln gelten folgende Regeln:

**Punkt- vor Strichrechnung**

```
12 Q1 = 5 * 3 + 2 * 10 = 35
```

1 Rechenschritt 5 * 3 = 15
2 Rechenschritt 2 * 10 = 20
3 Rechenschritt 15 + 20 = 35

**oder**

```
13 Q2 = SQ 10 - 3^3 = 73
```

1 Rechenschritt 10 quadrieren = 100
2 Rechenschritt 3 mit 3 potenzieren = 27
3 Rechenschritt 100 – 27 = 73

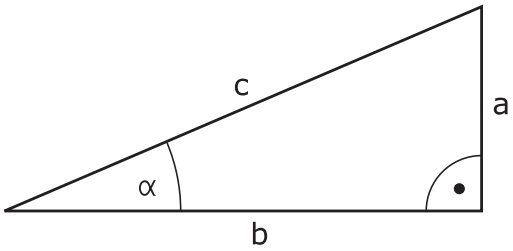
**Distributivgesetz**

Gesetz der Verteilung beim Klammerrechnen
a * (b + c) = a * b + a * c

## 9.10 Formel direkt eingeben

### Eingabe-Beispiel

Winkel berechnen mit arctan aus Gegenkathete (Q12) und Ankathete (Q13); Ergebnis Q25 zuweisen:




Q

FORMEL

- Formel-Eingabe wählen: Taste Q und Softkey FORMEL drücken, oder Schnelleinstieg nutzen:

Q

- Q-Taste auf der ASCII-Taste drücken.

**PARAMETER-NR. FÜR ERGEBNIS?**

ENT

- **25** (Parameter-Nummer) eingeben und Taste **ENT** drücken.

▷

ATAN

- Softkey-Leiste weiterschalten und Arcus-Tangens-Funktion wählen.

◁

(

- Softkey-Leiste weiterschalten und Klammer öffnen.

Q

- **12** (Q-Parameter Nummer) eingeben.

/

- Division wählen.

Q

- **13** (Q-Parameter Nummer) eingeben.

)

END

- Klammer schließen und Formel-Eingabe beenden.

**NC-Beispielsatz**

```
37 Q25 = ATAN (Q12/Q13)
```

## 9.11 String-Parameter

### Funktionen der Stringverarbeitung

Die Stringverarbeitung (engl. string = Zeichenkette) über **QS**-Parameter können Sie verwenden, um variable Zeichenketten zu erstellen. Solche Zeichenketten können Sie beispielsweise über die Funktion **FN 16:F-PRINT** ausgeben, um variable Protokolle zu erstellen.

Einem String-Parameter können Sie eine Zeichenkette (Buchstaben, Ziffern, Sonderzeichen, Steuerzeichen und Leerzeichen) mit einer Länge von bis zu 255 Zeichen zuweisen. Die zugewiesenen bzw. eingelesenen Werte können Sie mit den nachfolgend beschriebenen Funktionen weiter verarbeiten und überprüfen. Wie bei der Q-Parameter-Programmierung stehen Ihnen insgesamt 2000 QS-Parameter zur Verfügung (siehe "Prinzip und Funktionsübersicht", Seite 296).

In den Q-Parameter-Funktionen **STRING FORMEL** und **FORMEL** sind unterschiedliche Funktionen für die Verarbeitung von String-Parametern enthalten.

| Softkey | Funktionen der STRING FORMEL | Seite |
|---|---|---|
| STRING | String-Parameter zuweisen | 344 |
| | String-Parameter verketten | 344 |
| TOCHAR | Numerischen Wert in einen String-Parameter umwandeln | 345 |
| SUBSTR | Teilstring aus einem String-Parameter kopieren | 346 |

| Softkey | String-Funktionen in der FORMEL-Funktion | Seite |
|---|---|---|
| TONUMB | String-Parameter in einen numerischen Wert umwandeln | 347 |
| INSTR | Prüfen eines String-Parameters | 348 |
| STRLEN | Länge eines String-Parameters ermitteln | 349 |
| STRCOMP | Alphabetische Reihenfolge vergleichen | 350 |

Wenn Sie die Funktion **STRING FORMEL** verwenden, ist das Ergebnis der durchgeführten Rechenoperation immer ein String. Wenn Sie die Funktion **FORMEL** verwenden, ist das Ergebnis der durchgeführten Rechenoperation immer ein numerischer Wert.

## String-Parameter zuweisen

Bevor Sie String-Variablen verwenden, müssen Sie diese zuerst zuweisen. Dazu verwenden Sie den Befehl **DECLARE STRING**.

SPEC FCT
- Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM FUNKTIONEN
- Funktionsmenü öffnen

STRING FUNKTIONEN
- String-Funktionen wählen

DECLARE STRING
- Funktion **DECLARE STRING** wählen

**NC-Beispielsatz**

```
37 DECLARE STRING QS10 = "WERKSTÜCK"
```

## String-Parameter verketten

Mit dem Verkettungsoperator (String-Parameter **||** String-Parameter) können Sie mehrere String-Parameter miteinander verbinden.

SPEC FCT
- Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM FUNKTIONEN
- Funktionsmenü öffnen

STRING FUNKTIONEN
- String-Funktionen wählen

STRING-FORMEL
- Funktion **STRING-FORMEL** wählen
- Nummer des String-Parameters eingeben, in den die TNC den verketteten String speichern soll, mit Taste **ENT** bestätigen
- Nummer des String-Parameters eingeben, in dem der **erste** Teilstring gespeichert ist, mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC zeigt das Verkettungssymbol **||** an
- Mit Taste **ENT** bestätigen
- Nummer des String-Parameters eingeben, in dem der **zweite** Teilstring gespeichert ist, mit Taste **ENT** bestätigen
- Vorgang wiederholen, bis Sie alle zu verkettenden Teilstrings gewählt haben, mit Taste **END** beenden

**Beispiel: QS10 soll den kompletten Text von QS12, QS13 und QS14 enthalten**

```
37 QS10 = QS12 || QS13 || QS14
```

Parameter-Inhalte:

- **QS12**: **Werkstück**
- **QS13**: **Status:**
- **QS14**: **Ausschuss**
- **QS10**: **Werkstück Status: Ausschuss**

## Numerischen Wert in einen String-Parameter umwandeln

Mit der Funktion **TOCHAR** wandelt die TNC einen numerischen Wert in einen String-Parameter um. Auf diese Weise können Sie Zahlenwerte mit Stringvariablen verketten.

SPEC FCT

- Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM FUNKTIONEN

- Funktionsmenü öffnen

STRING FUNKTIONEN

- String-Funktionen wählen

STRING-FORMEL

- Funktion **STRING-FORMEL** wählen

TOCHAR

- Funktion zum Umwandeln eines numerischen Wertes in einen String-Parameter wählen
- Zahl oder gewünschten Q-Parameter eingeben, den die TNC wandeln soll, mit Taste ENT bestätigen
- Wenn gewünscht die Anzahl der Nachkommastellen eingeben, die die TNC mit umwandeln soll, mit Taste **ENT** bestätigen
- Klammerausdruck mit Taste **ENT** schließen und Eingabe mit Taste **END** beenden

**Beispiel: Parameter Q50 in String-Parameter QS11 umwandeln, 3 Dezimalstellen verwenden**

```
37 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )
```

### Teilstring aus einem String-Parameter kopieren

Mit der Funktion **SUBSTR** können Sie aus einem String-Parameter einen definierbaren Bereich herauskopieren.

SPEC FCT
- Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM FUNKTIONEN
- Funktionsmenü öffnen

STRING FUNKTIONEN
- String-Funktionen wählen

STRING-FORMEL
- Funktion **STRING-FORMEL** wählen
- Nummer des Parameters eingeben, in den die TNC die kopierte Zeichenfolge speichern soll, mit Taste **ENT** bestätigen

SUBSTR
- Funktion zum Ausschneiden eines Teilstrings wählen
- Nummer des QS-Parameters eingeben, aus dem Sie den Teilstring herauskopieren wollen, mit Taste ENT bestätigen
- Nummer der Stelle eingeben, ab der Sie den Teilstring kopieren wollen, mit Taste **ENT** bestätigen
- Anzahl der Zeichen eingeben, die Sie kopieren wollen, mit Taste **ENT** bestätigen
- Klammerausdruck mit Taste **ENT** schließen und Eingabe mit Taste **END** beenden

Darauf achten, dass das erste Zeichen einer Textfolge intern an der 0. Stelle beginnt.

**Beispiel: Aus dem String-Parameter QS10 ist ab der dritten Stelle (BEG2) ein vier Zeichen langer Teilstring (LEN4) zu lesen**

```
37 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )
```

## String-Parameter in einen numerischen Wert umwandeln

Die Funktion **TONUMB** wandelt einen String-Parameter in einen numerischen Wert um. Der umzuwandelnde Wert sollte nur aus Zahlenwerten bestehen.

> Der umzuwandelnde QS-Parameter darf nur einen Zahlenwert enthalten, ansonsten gibt die TNC eine Fehlermeldung aus.

Q

- Q-Parameter-Funktionen wählen

FORMEL

- Funktion **FORMEL** wählen
- Nummer des Parameters eingeben, in den die TNC den numerischen Wert speichern soll, mit Taste **ENT** bestätigen

◁

- Softkey-Leiste umschalten

TONUMB

- Funktion zum Umwandeln eines String-Parameters in einen numerischen Wert wählen
- Nummer des QS-Parameters eingeben, den die TNC wandeln soll, mit Taste **ENT** bestätigen
- Klammerausdruck mit Taste **ENT** schließen und Eingabe mit Taste **END** beenden

**Beispiel: String-Parameter QS11 in einen numerischen Parameter Q82 umwandeln**

```
37 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )
```

### Prüfen eines String-Parameters

Mit der Funktion **INSTR** können Sie überprüfen, ob bzw. wo ein String-Parameter in einem anderen String-Parameter enthalten ist.

Q

- Q-Parameter-Funktionen wählen

FORMEL

- Funktion **FORMEL** wählen
- Nummer des Q-Parameters für das Ergebnis eingeben und mit Taste **ENT** bestätigen. Die TNC speichert in dem Parameter die Stelle, an der der zu suchende Text beginnt

◁

- Softkey-Leiste umschalten

INSTR

- Funktion zum Prüfen eines String-Parameters wählen
- Nummer des QS-Parameters eingeben, in dem der zu suchende Text gespeichert ist, mit Taste **ENT** bestätigen
- Nummer des QS-Parameters eingeben, den die TNC durchsuchen soll, mit Taste **ENT** bestätigen
- Nummer der Stelle eingeben, ab der die TNC den Teilstring suchen soll, mit Taste **ENT** bestätigen
- Klammerausdruck mit Taste **ENT** schließen und Eingabe mit Taste **END** beenden

Darauf achten, dass das erste Zeichen einer Textfolge intern an der 0. Stelle beginnt.

Wenn die TNC den zu suchenden Teilstring nicht findet, dann speichert sie die Gesamtlänge des zu durchsuchenden Strings (Zählung beginnt hier bei 1) in den Ergebnisparameter.

Tritt der zu suchende Teilstring mehrfach auf, dann liefert die TNC die erste Stelle zurück, an der sie den Teilstring findet.

**Beispiel: QS10 durchsuchen auf den in Parameter QS13 gespeicherten Text. Suche ab der dritten Stelle beginnen**

```
37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```

### Länge eines String-Parameters ermitteln

Die Funktion **STRLEN** liefert die Länge des Textes, der in einem wählbaren String-Parameter gespeichert ist.

Q

- Q-Parameter-Funktionen wählen

FORMEL

- Funktion **FORMEL** wählen
- Nummer des Q-Parameters eingeben, in dem die TNC die zu ermittelnde Stringlänge speichern soll, mit Taste **ENT** bestätigen

◁

- Softkey-Leiste umschalten

STRLEN

- Funktion zum Ermitteln der Textlänge eines String-Parameters wählen
- Nummer des QS-Parameters eingeben, von dem die TNC die Länge ermitteln soll, mit Taste ENT bestätigen
- Klammerausdruck mit Taste **ENT** schließen und Eingabe mit Taste **END** beenden

**Beispiel: Länge von QS15 ermitteln**

```
37 Q52 = STRLEN ( SRC_QS15 )
```

### Alphabetische Reihenfolge vergleichen

Mit der Funktion **STRCOMP** können Sie die alphabetische Reihenfolge von String-Parametern vergleichen.

Q

- Q-Parameter-Funktionen wählen

FORMEL

- Funktion **FORMEL** wählen
- Nummer des Q-Parameters eingeben, in dem die TNC das Vergleichsergebnis speichern soll, mit Taste **ENT** bestätigen

◁

- Softkey-Leiste umschalten

STRCOMP

- Funktion zum Vergleichen von String-Parametern wählen
- Nummer des ersten QS-Parameters eingeben, den die TNC vergleichen soll, mit Taste ENT bestätigen
- Nummer des zweiten QS-Parameters eingeben, den die TNC vergleichen soll, mit Taste ENT bestätigen
- Klammerausdruck mit Taste **ENT** schließen und Eingabe mit Taste **END** beenden

Die TNC liefert folgende Ergebnisse zurück:

- **0**: Die verglichenen QS-Parameter sind identisch
- **-1**: Der erste QS-Parameter liegt alphabetisch **vor** dem zweiten QS-Parameter
- **+1**: Der erste QS-Parameter liegt alphabetisch **hinter** dem zweiten QS-Parameter

**Beispiel: Alphabetische Reihenfolge von QS12 und QS14 vergleichen**

```
37 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )
```

## Maschinenparameter lesen

Mit der Funktion **CFGREAD** können Sie Maschinenparameter der TNC als numerische Werte oder als Strings auslesen.

Um einen Maschinenparameter zu lesen, müssen Sie Parameternamen, Parameter-Objekt und falls vorhanden Gruppennamen und Index im Konfigurationseditor der TNC ermitteln:

| Symbol | Typ | Bedeutung | Beispiel |
|---|---|---|---|
| | **Key** | Gruppenname des Maschinenparameters (falls vorhanden) | CH_NC |
| | **Entität** | Parameter-Objekt (der Name beginnt mit „**Cfg**...“) | CfgGeoCycle |
| | **Attribut** | Name des Maschinenparameters | displaySpindleErr |
| | **Index** | Listen-Index eines Maschinenparameters (falls vorhanden) | [0] |

Wenn Sie sich im Konfigurationseditor für die Anwenderparameter befinden, können Sie die Darstellung der vorhandenen Parameter ändern. Mit der Standardeinstellung werden die Parameter mit kurzen, erklärenden Texten angezeigt. Um die tatsächlichen Systemnamen der Parameter anzeigen zu lassen, drücken Sie die Taste für die Bildschirm-Aufteilung und anschließend den Softkey **SYSTEMNAMEN ANZEIGEN**. Gehen Sie in gleicher Weise vor, um wieder zur Standardansicht zu gelangen.

Bevor Sie einen Maschinenparameter mit der Funktion **CFGREAD** abfragen können, müssen Sie jeweils einen QS-Parameter mit Attribut, Entität und Key definieren.

Folgende Parameter werden im Dialog der Funktion CFGREAD abgefragt:

- **KEY_QS**: Gruppenname (Key) des Maschinenparameters
- **TAG_QS**: Objektname (Entität) des Maschinenparameters
- **ATR_QS**: Name (Attribut) des Maschinenparameters
- **IDX**: Index des Maschinenparameters

**String eines Maschinenparameters lesen**

Inhalt eines Maschinenparameters als String in einem QS-Parameter ablegen:

Q

- Taste **Q** drücken

STRING-FORMEL

- Funktion **STRING-FORMEL** wählen
- Nummer des String-Parameters eingeben, in dem die TNC den Maschinenparameter speichern soll, mit Taste **ENT** bestätigen
- Funktion CFGREAD wählen
- Nummern der String-Parameter für Key, Entität und Attribut eingeben, mit Taste **ENT** bestätigen
- Ggf. Nummer für Index eingeben oder Dialog mit NO ENT überspringen
- Klammerausdruck mit Taste **ENT** schließen und Eingabe mit Taste **END** beenden

**Beispiel: Achsbezeichnung der vierten Achse als String lesen**

**Parametereinstellung im Konfig-Editor**

DisplaySettings
CfgDisplayData
axisDisplayOrder
[0] bis [5]

| | |
|---|---|
| **14 DECLARE STRINGQS11 = ""** | String-Parameter für Key zuweisen |
| **15 DECLARE STRINGQS12 = "CFGDISPLAYDATA"** | String-Parameter für Entität zuweisen |
| **16 DECLARE STRINGQS13 = "AXISDISPLAYORDER"** | String-Parameter für Parameter-Namen zuweisen |
| **17 QS1 = CFGREAD( KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3 )** | Maschinenparameter auslesen |

### Zahlenwert eines Maschinenparameters lesen

Wert eines Maschinenparameters als numerischen Wert in einem Q-Parameter ablegen:

Q

- Q-Parameter-Funktionen wählen

FORMEL

- Funktion FORMEL wählen
- Nummer des Q-Parameters eingeben, in dem die TNC den Maschinenparameter speichern soll, mit Taste **ENT** bestätigen
- Funktion CFGREAD wählen
- Nummern der String-Parameter für Key, Entität und Attribut eingeben, mit Taste **ENT** bestätigen
- Ggf. Nummer für Index eingeben oder Dialog mit NO ENT überspringen
- Klammerausdruck mit Taste **ENT** schließen und Eingabe mit Taste **END** beenden

**Beispiel: Überlappungsfaktor als Q-Parameter lesen**

**Parametereinstellung im Konfig-Editor**

ChannelSettings
CH_NC
CfgGeoCycle
pocketOverlap

| | |
|---|---|
| **14 DECLARE STRINGQS11 = "CH_NC"** | String-Parameter für Key zuweisen |
| **15 DECLARE STRINGQS12 = "CFGGEOCYCLE"** | String-Parameter für Entität zuweisen |
| **16 DECLARE STRINGQS13 = "POCKETOVERLAP"** | String-Parameter für Parameter-Namen zuweisen |
| **17 Q50 = CFGREAD( KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 )** | Maschinenparameter auslesen |

## 9.12 Vorbelegte Q-Parameter

Die Q-Parameter Q100 bis Q199 werden von der TNC mit Werten belegt. Den Q-Parametern werden zugewiesen:

- Werte aus der PLC
- Angaben zu Werkzeug und Spindel
- Angaben zum Betriebszustand
- Messergebnisse aus Tastsystem-Zyklen usw.

Die TNC legt die vorbelegten Q-Parameter Q108, Q114 und Q115 - Q117 in der jeweiligen Maßeinheit des aktuellen Programmes ab.

> Vorbelegte Q-Parameter (QS-Parameter) zwischen **Q100** und **Q199** (**QS100** und **QS199**) dürfen Sie in NC-Programmen nicht als Rechenparameter verwenden, ansonsten können unerwünschte Effekte auftreten.

### Werte aus der PLC: Q100 bis Q107

Die TNC benutzt die Parameter Q100 bis Q107, um Werte aus der PLC in ein NC-Programm zu übernehmen.

### Aktiver Werkzeug-Radius: Q108

Der aktive Wert des Werkzeugradius wird Q108 zugewiesen. Q108 setzt sich zusammen aus:

- Werkzeugradius R (Werkzeugtabelle oder **TOOL DEF**-Satz)
- Delta-Wert DR aus der Werkzeugtabelle
- Delta-Wert DR aus dem **TOOL CALL**-Satz

> Die TNC speichert den aktiven Werkzeugradius auch über eine Stromunterbrechung hinaus.

### Werkzeugachse: Q109

Der Wert des Parameters Q109 hängt von der aktuellen Werkzeugachse ab:

| Werkzeugachse | Parameter-Wert |
|---|---|
| Keine Werkzeugachse definiert | Q109 = –1 |
| X-Achse | Q109 = 0 |
| Y-Achse | Q109 = 1 |
| Z-Achse | Q109 = 2 |
| U-Achse | Q109 = 6 |
| V-Achse | Q109 = 7 |
| W-Achse | Q109 = 8 |

### Spindelzustand: Q110

Der Wert des Parameters Q110 hängt von der zuletzt programmierten M-Funktion für die Spindel ab:

| M-Funktion | Parameter-Wert |
|---|---|
| Kein Spindelzustand definiert | Q110 = –1 |
| M3: Spindel EIN, Uhrzeigersinn | Q110 = 0 |
| M4: Spindel EIN, Gegenuhrzeigersinn | Q110 = 1 |
| M5 nach M3 | Q110 = 2 |
| M5 nach M4 | Q110 = 3 |

### Kühlmittelversorgung: Q111

| M-Funktion | Parameter-Wert |
|---|---|
| M8: Kühlmittel EIN | Q111 = 1 |
| M9: Kühlmittel AUS | Q111 = 0 |

### Überlappungsfaktor: Q112

Die TNC weist Q112 den Überlappungsfaktor beim Taschenfräsen zu.

### Maßangaben im Programm: Q113

Der Wert des Parameters Q113 hängt bei Verschachtelungen mit PGM CALL von den Maßangaben des Programms ab, das als erstes andere Programme ruft.

| Maßangaben des Hauptprogramms | Parameter-Wert |
|---|---|
| Metrisches System (mm) | Q113 = 0 |
| Zoll-System (inch) | Q113 = 1 |

### Werkzeug-Länge: Q114

Der aktuelle Wert der Werkzeuglänge wird Q114 zugewiesen.

Die TNC speichert die aktive Werkzeuglänge auch über eine Stromunterbrechung hinaus.

### Koordinaten nach Antasten während des Programmlaufs

Die Parameter Q115 bis Q119 enthalten nach einer programmierten Messung mit dem 3D-Tastsystem die Koordinaten der Spindelposition zum Antast-Zeitpunkt. Die Koordinaten beziehen sich auf den Bezugspunkt, der in der Betriebsart **Manueller Betrieb** aktiv ist.

Die Länge des Taststifts und der Radius der Tastkugel werden für diese Koordinaten nicht berücksichtigt.

| Koordinatenachse | Parameter-Wert |
|---|---|
| X-Achse | Q115 |
| Y-Achse | Q116 |
| Z-Achse | Q117 |
| IV. Achse<br>Maschinenabhängig | Q118 |
| V. Achse<br>Maschinenabhängig | Q119 |

### Ist-Sollwert-Abweichung bei automatischer Werkzeugvermessung mit dem TT 130

| Ist-Soll-Abweichung | Parameter-Wert |
|---|---|
| Werkzeug-Länge | Q115 |
| Werkzeug-Radius | Q116 |

### Schwenken der Bearbeitungsebene mit Werkstück-Winkeln: von der TNC berechnete Koordinaten für Drehachsen

| Koordinaten | Parameter-Wert |
|---|---|
| A-Achse | Q120 |
| B-Achse | Q121 |
| C-Achse | Q122 |

### Messergebnisse von Tastsystem-Zyklen (siehe Benutzer-Handbuch Zyklenprogrammierung)

| Gemessene Istwerte | Parameter-Wert |
|---|---|
| Winkel einer Geraden | Q150 |
| Mitte in der Hauptachse | Q151 |
| Mitte in der Nebenachse | Q152 |
| Durchmesser | Q153 |
| Taschenlänge | Q154 |
| Taschenbreite | Q155 |
| Länge in der im Zyklus gewählten Achse | Q156 |
| Lage der Mittelachse | Q157 |
| Winkel der A-Achse | Q158 |
| Winkel der B-Achse | Q159 |
| Koordinate der im Zyklus gewählten Achse | Q160 |

| Ermittelte Abweichung | Parameter-Wert |
|---|---|
| Mitte in der Hauptachse | Q161 |
| Mitte in der Nebenachse | Q162 |
| Durchmesser | Q163 |
| Taschenlänge | Q164 |
| Taschenbreite | Q165 |
| Gemessene Länge | Q166 |
| Lage der Mittelachse | Q167 |

| Ermittelte Raumwinkel | Parameter-Wert |
|---|---|
| Drehung um die A-Achse | Q170 |
| Drehung um die B-Achse | Q171 |
| Drehung um die C-Achse | Q172 |

| Werkstück-Status | Parameter-Wert |
|---|---|
| Gut | Q180 |
| Nacharbeit | Q181 |
| Ausschuss | Q182 |

## 9.12 Vorbelegte Q-Parameter

| Werkzeugvermessung mit BLUM-Laser | Parameter-Wert |
|---|---|
| Reserviert | Q190 |
| Reserviert | Q191 |
| Reserviert | Q192 |
| Reserviert | Q193 |

| Reserviert für interne Verwendung | Parameter-Wert |
|---|---|
| Merker für Zyklen | Q195 |
| Merker für Zyklen | Q196 |
| Merker für Zyklen (Bearbeitungsbilder) | Q197 |
| Nummer des zuletzt aktiven Messzyklus | Q198 |

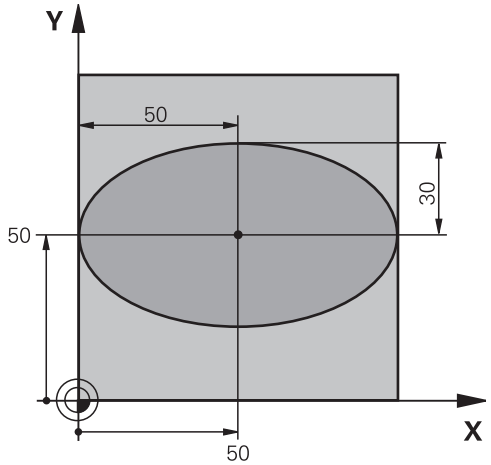
| Status Werkzeugvermessung mit TT | Parameter-Wert |
|---|---|
| Werkzeug innerhalb Toleranz | Q199 = 0,0 |
| Werkzeug ist verschlissen (LTOL/RTOL überschritten) | Q199 = 1,0 |
| Werkzeug ist gebrochen (LBREAK/ RBREAK überschritten) | Q199 = 2,0 |

## 9.13 Programmier-Beispiele

### Beispiel: Ellipse

Programm-Ablauf

- Die Ellipsen-Kontur wird durch viele kleine Geradenstücke angenähert (über Q7 definierbar). Je mehr Berechnungsschritte definiert sind, desto glatter wird die Kontur
- Die Fräsrichtung bestimmen Sie über den Startund Endwinkel in der Ebene:
  Bearbeitungsrichtung im Uhrzeigersinn:
  Startwinkel > Endwinkel
  Bearbeitungsrichtung im Gegen-Uhrzeigersinn:
  Startwinkel < Endwinkel
- Werkzeugradius wird nicht berücksichtigt



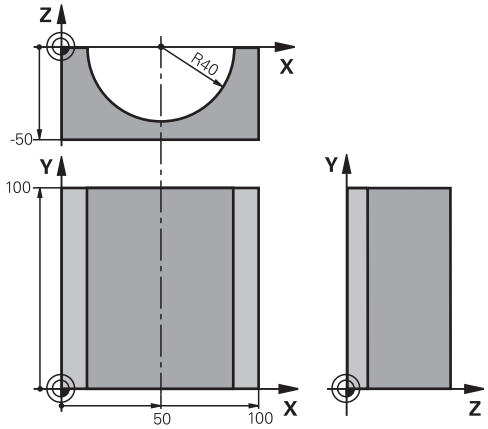

| | |
|---|---|
| **0 BEGIN PGM ELLIPSE MM** | |
| **1 FN 0: Q1 = +50** | Mitte X-Achse |
| **2 FN 0: Q2 = +50** | Mitte Y-Achse |
| **3 FN 0: Q3 = +50** | Halbachse X |
| **4 FN 0: Q4 = +30** | Halbachse Y |
| **5 FN 0: Q5 = +0** | Startwinkel in der Ebene |
| **6 FN 0: Q6 = +360** | Endwinkel in der Ebene |
| **7 FN 0: Q7 = +40** | Anzahl der Berechnungs-Schritte |
| **8 FN 0: Q8 = +0** | Drehlage der Ellipse |
| **9 FN 0: Q9 = +5** | Frästiefe |
| **10 FN 0: Q10 = +100** | Tiefenvorschub |
| **11 FN 0: Q11 = +350** | Fräsvorschub |
| **12 FN 0: Q12 = +2** | Sicherheits-Abstand für Vorpositionierung |
| **13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20** | Rohteil-Definition |
| **14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0** | |
| **15 TOOL CALL 1 Z S4000** | Werkzeugaufruf |
| **16 L Z+250 R0 FMAX** | Werkzeug freifahren |
| **17 CALL LBL 10** | Bearbeitung aufrufen |
| **18 L Z+100 R0 FMAX M2** | Werkzeug freifahren, Programm-Ende |
| **19 LBL 10** | Unterprogramm 10: Bearbeitung |
| **20 CYCL DEF 7.0 NULLPUNKT** | Nullpunkt ins Zentrum der Ellipse verschieben |
| **21 CYCL DEF 7.1 X+Q1** | |
| **22 CYCL DEF 7.2 Y+Q2** | |
| **23 CYCL DEF 10.0 DREHUNG** | Drehlage in der Ebene verrechnen |
| **24 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8** | |
| **25 Q35 = (Q6 -Q5) / Q7** | Winkelschritt berechnen |
| **26 Q36 = Q5** | Startwinkel kopieren |

| | |
|---|---|
| **27 Q37 = 0** | Schnittzähler setzen |
| **28 Q21 = Q3 *COS Q36** | X-Koordinate des Startpunkts berechnen |
| **29 Q22 = Q4 *SIN Q36** | Y-Koordinate des Startpunkts berechnen |
| **30 L X+Q21 Y+Q22 R0 FMAX M3** | Startpunkt anfahren in der Ebene |
| **31 L Z+Q12 R0 FMAX** | Vorpositionieren auf Sicherheits-Abstand in der Spindelachse |
| **32 L Z-Q9 R0 FQ10** | Auf Bearbeitungstiefe fahren |
| | |
| **33 LBL 1** | |
| **34 Q36 = Q36 +Q35** | Winkel aktualisieren |
| **35 Q37 = Q37 +1** | Schnittzähler aktualisieren |
| **36 Q21 = Q3 *COS Q36** | Aktuelle X-Koordinate berechnen |
| **37 Q22 = Q4 *SIN Q36** | Aktuelle Y-Koordinate berechnen |
| **38 L X+Q21 Y+Q22 R0 FQ11** | Nächsten Punkt anfahren |
| **39 FN 12: IF +Q37 LT +Q7 GOTO LBL 1** | Abfrage ob unfertig, wenn ja dann Rücksprung zu LBL 1 |
| **40 CYCL DEF 10.0 DREHUNG** | Drehung rücksetzen |
| **41 CYCL DEF 10.1 ROT+0** | |
| **42 CYCL DEF 7.0 NULLPUNKT** | Nullpunkt-Verschiebung rücksetzen |
| **43 CYCL DEF 7.1 X+0** | |
| **44 CYCL DEF 7.2 Y+0** | |
| **45 L Z+Q12 R0 FMAX** | Auf Sicherheits-Abstand fahren |
| **46 LBL 0** | Unterprogramm-Ende |
| **47 END PGM ELLIPSE MM** | |

## Beispiel: Zylinder konkav mit Radiusfräser

Programm-Ablauf

- Programm funktioniert nur mit Radiusfräser, die Werkzeuglänge bezieht sich auf das Kugelzentrum
- Die Zylinder-Kontur wird durch viele kleine Geradenstücke angenähert (über Q13 definierbar). Je mehr Schnitte definiert sind, desto glatter wird die Kontur
- Der Zylinder wird in Längsschnitten (hier: Parallel zur Y-Achse) gefräst
- Die Fräsrichtung bestimmen Sie über den Startund Endwinkel im Raum:
  Bearbeitungsrichtung im Uhrzeigersinn:
  Startwinkel > Endwinkel
  Bearbeitungsrichtung im Gegen-Uhrzeigersinn:
  Startwinkel < Endwinkel
- Werkzeugradius wird automatisch korrigiert



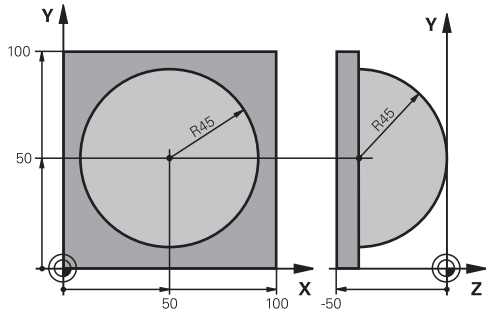

| | |
|---|---|
| **0 BEGIN PGM ZYLIN MM** | |
| **1 FN 0: Q1 = +50** | Mitte X-Achse |
| **2 FN 0: Q2 = +0** | Mitte Y-Achse |
| **3 FN 0: Q3 = +0** | Mitte Z-Achse |
| **4 FN 0: Q4 = +90** | Startwinkel Raum (Ebene Z/X) |
| **5 FN 0: Q5 = +270** | Endwinkel Raum (Ebene Z/X) |
| **6 FN 0: Q6 = +40** | Zylinderradius |
| **7 FN 0: Q7 = +100** | Länge des Zylinders |
| **8 FN 0: Q8 = +0** | Drehlage in der Ebene X/Y |
| **9 FN 0: Q10 = +5** | Aufmaß Zylinderradius |
| **10 FN 0: Q11 = +250** | Vorschub Tiefenzustellung |
| **11 FN 0: Q12 = +400** | Vorschub Fräsen |
| **12 FN 0: Q13 = +90** | Anzahl Schnitte |
| **13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-50** | Rohteil-Definition |
| **14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0** | |
| **15 TOOL CALL 1 Z S4000** | Werkzeugaufruf |
| **16 L Z+250 R0 FMAX** | Werkzeug freifahren |
| **17 CALL LBL 10** | Bearbeitung aufrufen |
| **18 FN 0: Q10 = +0** | Aufmaß rücksetzen |
| **19 CALL LBL 10** | Bearbeitung aufrufen |
| **20 L Z+100 R0 FMAX M2** | Werkzeug freifahren, Programm-Ende |

| | |
|---|---|
| 21 LBL 10 | Unterprogramm 10: Bearbeitung |
| 22 Q16 = Q6 -Q10 - Q108 | Aufmaß und Werkzeug bezogen auf Zylinder-Radius verrechnen |
| 23 FN 0: Q20 = +1 | Schnittzähler setzen |
| 24 FN 0: Q24 = +Q4 | Startwinkel Raum (Ebene Z/X) kopieren |
| 25 Q25 = (Q5 -Q4) / Q13 | Winkelschritt berechnen |
| 26 CYCL DEF 7.0 NULLPUNKT | Nullpunkt in die Mitte des Zylinders (X-Achse) verschieben |
| 27 CYCL DEF 7.1 X+Q1 | |
| 28 CYCL DEF 7.2 Y+Q2 | |
| 29 CYCL DEF 7.3 Z+Q3 | |
| 30 CYCL DEF 10.0 DREHUNG | Drehlage in der Ebene verrechnen |
| 31 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8 | |
| 32 L X+0 Y+0 R0 FMAX | Vorpositionieren in der Ebene in die Mitte des Zylinders |
| 33 L Z+5 R0 F1000 M3 | Vorpositionieren in der Spindelachse |
| 34 LBL 1 | |
| 35 CC Z+0 X+0 | Pol setzen in der Z/X-Ebene |
| 36 LP PR+Q16 PA+Q24 FQ11 | Startposition auf Zylinder anfahren, schräg ins Material eintauchend |
| 37 L Y+Q7 R0 FQ12 | Längsschnitt in Richtung Y+ |
| 38 FN 1: Q20 = +Q20 + +1 | Schnittzähler aktualisieren |
| 39 FN 1: Q24 = +Q24 + +Q25 | Raumwinkel aktualisieren |
| 40 FN 11: IF +Q20 GT +Q13 GOTO LBL 99 | Abfrage ob bereits fertig, wenn ja, dann ans Ende springen |
| 41 LP PR+Q16 PA+Q24 FQ11 | Angenäherten “Bogen” fahren für nächsten Längsschnitt |
| 42 L Y+0 R0 FQ12 | Längsschnitt in Richtung Y– |
| 43 FN 1: Q20 = +Q20 + +1 | Schnittzähler aktualisieren |
| 44 FN 1: Q24 = +Q24 + +Q25 | Raumwinkel aktualisieren |
| 45 FN 12: IF +Q20 LT +Q13 GOTO LBL 1 | Abfrage ob unfertig, wenn ja dann Rücksprung zu LBL 1 |
| 46 LBL 99 | |
| 47 CYCL DEF 10.0 DREHUNG | Drehung rücksetzen |
| 48 CYCL DEF 10.1 ROT+0 | |
| 49 CYCL DEF 7.0 NULLPUNKT | Nullpunkt-Verschiebung rücksetzen |
| 50 CYCL DEF 7.1 X+0 | |
| 51 CYCL DEF 7.2 Y+0 | |
| 52 CYCL DEF 7.3 Z+0 | |
| 53 LBL 0 | Unterprogramm-Ende |
| 54 END PGM ZYLIN | |

## Beispiel: Kugel konvex mit Schaftfräser

Programm-Ablauf

- Programm funktioniert nur mit Schaftfräser
- Die Kugel-Kontur wird durch viele kleine Geradenstücke angenähert (Z/X-Ebene, über Q14 definierbar). Je kleiner der Winkelschritt definiert ist, desto glatter wird die Kontur
- Die Anzahl der Kontur-Schnitte bestimmen Sie durch den Winkelschritt in der Ebene (über Q18)
- Die Kugel wird im 3D-Schnitt von unten nach oben gefräst
- Werkzeugradius wird automatisch korrigiert




| | |
|---|---|
| **0 BEGIN PGM KUGEL MM** | |
| **1 FN 0: Q1 = +50** | Mitte X-Achse |
| **2 FN 0: Q2 = +50** | Mitte Y-Achse |
| **3 FN 0: Q4 = +90** | Startwinkel Raum (Ebene Z/X) |
| **4 FN 0: Q5 = +0** | Endwinkel Raum (Ebene Z/X) |
| **5 FN 0: Q14 = +5** | Winkelschritt im Raum |
| **6 FN 0: Q6 = +45** | Kugelradius |
| **7 FN 0: Q8 = +0** | Startwinkel Drehlage in der Ebene X/Y |
| **8 FN 0: Q9 = +360** | Endwinkel Drehlage in der Ebene X/Y |
| **9 FN 0: Q18 = +10** | Winkelschritt in der Ebene X/Y fürs Schruppen |
| **10 FN 0: Q10 = +5** | Aufmaß Kugelradius fürs Schruppen |
| **11 FN 0: Q11 = +2** | Sicherheits-Abstand für Vorpositionierung in der Spindelachse |
| **12 FN 0: Q12 = +350** | Vorschub Fräsen |
| **13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-50** | Rohteil-Definition |
| **14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0** | |
| **15 TOOL CALL 1 Z S4000** | Werkzeugaufruf |
| **16 L Z+250 R0 FMAX** | Werkzeug freifahren |
| **17 CALL LBL 10** | Bearbeitung aufrufen |
| **18 FN 0: Q10 = +0** | Aufmaß rücksetzen |
| **19 FN 0: Q18 = +5** | Winkelschritt in der Ebene X/Y fürs Schlichten |
| **20 CALL LBL 10** | Bearbeitung aufrufen |
| **21 L Z+100 R0 FMAX M2** | Werkzeug freifahren, Programm-Ende |
| **22 LBL 10** | Unterprogramm 10: Bearbeitung |
| **23 FN 1: Q23 = +Q11 + +Q6** | Z-Koordinate für Vorpositionierung berechnen |
| **24 FN 0: Q24 = +Q4** | Startwinkel Raum (Ebene Z/X) kopieren |
| **25 FN 1: Q26 = +Q6 + +Q108** | Kugelradius korrigieren für Vorpositionierung |
| **26 FN 0: Q28 = +Q8** | Drehlage in der Ebene kopieren |
| **27 FN 1: Q16 = +Q6 + -Q10** | Aufmaß berücksichtigen beim Kugelradius |
| **28 CYCL DEF 7.0 NULLPUNKT** | Nullpunkt ins Zentrum der Kugel verschieben |
| **29 CYCL DEF 7.1 X+Q1** | |
| **30 CYCL DEF 7.2 Y+Q2** | |

| | |
|---|---|
| **31 CYCL DEF 7.3 Z-Q16** | |
| **32 CYCL DEF 10.0 DREHUNG** | Startwinkel Drehlage in der Ebene verrechnen |
| **33 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8** | |
| **34 LBL 1** | Vorpositionieren in der Spindelachse |
| **35 CC X+0 Y+0** | Pol setzen in der X/Y-Ebene für Vorpositionierung |
| **36 LP PR+Q26 PA+Q8 R0 FQ12** | Vorpositionieren in der Ebene |
| **37 CC Z+0 X+Q108** | Pol setzen in der Z/X-Ebene, um Werkzeugradius versetzt |
| **38 L Y+0 Z+0 FQ12** | Fahren auf Tiefe |
| **39 LBL 2** | |
| **40 LP PR+Q6 PA+Q24 FQ12** | Angenäherten „Bogen" nach oben fahren |
| **41 FN 2: Q24 = +Q24 - +Q14** | Raumwinkel aktualisieren |
| **42 FN 11: IF +Q24 GT +Q5 GOTO LBL 2** | Abfrage ob ein Bogen fertig, wenn nicht, dann zurück zu LBL 2 |
| **43 LP PR+Q6 PA+Q5** | Endwinkel im Raum anfahren |
| **44 L Z+Q23 R0 F1000** | In der Spindelachse freifahren |
| **45 L X+Q26 R0 FMAX** | Vorpositionieren für nächsten Bogen |
| **46 FN 1: Q28 = +Q28 + +Q18** | Drehlage in der Ebene aktualisieren |
| **47 FN 0: Q24 = +Q4** | Raumwinkel rücksetzen |
| **48 CYCL DEF 10.0 DREHUNG** | Neue Drehlage aktivieren |
| **49 CYCL DEF 10.0 ROT+Q28** | |
| **50 FN 12: IF +Q28 LT +Q9 GOTO LBL 1** | |
| **51 FN 9: IF +Q28 EQU +Q9 GOTO LBL 1** | Abfrage ob unfertig, wenn ja, dann Rücksprung zu LBL 1 |
| **52 CYCL DEF 10.0 DREHUNG** | Drehung rücksetzen |
| **53 CYCL DEF 10.1 ROT+0** | |
| **54 CYCL DEF 7.0 NULLPUNKT** | Nullpunkt-Verschiebung rücksetzen |
| **55 CYCL DEF 7.1 X+0** | |
| **56 CYCL DEF 7.2 Y+0** | |
| **57 CYCL DEF 7.3 Z+0** | |
| **58 LBL 0** | Unterprogramm-Ende |
| **59 END PGM KUGEL MM** | |

# 10

# Programmieren: Zusatz-Funktionen

## 10.1 Zusatz-Funktionen M und STOPP eingeben

### Grundlagen

Mit den Zusatz-Funktionen der TNC - auch M-Funktionen genannt - steuern Sie

- den Programmlauf, z. B. eine Unterbrechung des Programmlaufs
- Maschinenfunktionen, wie das Ein- und Ausschalten der Spindeldrehung und des Kühlmittels
- das Bahnverhalten des Werkzeugs

Der Maschinenhersteller kann Zusatz-Funktionen freigeben, die nicht in diesem Handbuch beschrieben sind. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Sie können bis zu vier Zusatz-Funktionen M am Ende eines Positionier-Satzes oder auch in einem separaten Satz eingeben. Die TNC zeigt dann den Dialog: **Zusatz-Funktion M ?**

Gewöhnlich geben Sie im Dialog nur die Nummer der Zusatz-Funktion an. Bei einigen Zusatz-Funktionen wird der Dialog fortgeführt, damit Sie Parameter zu dieser Funktion eingeben können.

In den Betriebsarten **Manueller Betrieb** und **El. Handrad** geben Sie die Zusatz-Funktionen über den Softkey **M** ein.

Beachten Sie, dass einige Zusatz-Funktionen zu Beginn eines Positionier-Satzes wirksam werden, andere am Ende, unabhängig von der Reihenfolge, in der sie im jeweiligen NC-Satz stehen.

Die Zusatz-Funktionen wirken ab dem Satz, in dem sie aufgerufen werden.

Einige Zusatz-Funktionen gelten nur in dem Satz, in dem sie programmiert sind. Wenn die Zusatz-Funktion nicht nur satzweise wirksam ist, müssen Sie diese in einem nachfolgenden Satz mit einer separaten M-Funktion wieder aufheben, oder sie wird automatisch von der TNC am Programm-Ende aufgehoben.

#### Zusatz-Funktion im STOP-Satz eingeben

Ein programmierter **STOP**-Satz unterbricht den Programmlauf bzw. den Programm-Test, z. B. für eine Werkzeugüberprüfung. In einem **STOP**-Satz können Sie eine Zusatz-Funktion M programmieren:

STOP

- Programmlauf-Unterbrechung programmieren: Taste **STOP** drücken
- Zusatz-Funktion **M** eingeben

#### NC-Beispielsätze

```
87 STOP M6
```

## 10.2 Zusatz-Funktionen für Programmlauf-Kontrolle, Spindel und Kühlmittel

### Übersicht

Der Maschinenhersteller kann das Verhalten der nachfolgend beschriebenen Zusatz-Funktionen beeinflussen. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

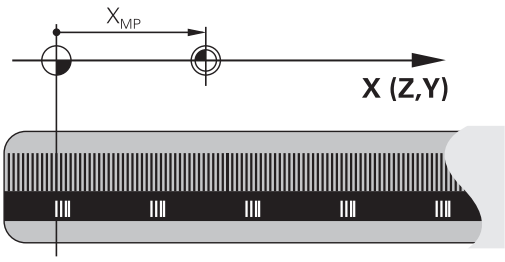
| M | Wirkung | Wirkung am Satz - Anfang | Ende |
|---|---|---|---|
| **M0** | Programmlauf HALT<br>Spindel HALT | | ■ |
| **M1** | Wahlweiser Programmlauf HALT<br>ggf. Spindel HALT<br>ggf. Kühlmittel AUS (wirkt nicht im Programm-Test, Funktion wird vom Maschinenhersteller festgelegt) | | ■ |
| **M2** | Programmlauf HALT<br>Spindel HALT<br>Kühlmittel aus<br>Rücksprung zu Satz 1<br>Löschen der Statusanzeige (abhängig von Maschinenparameter **clearMode**) | | ■ |
| **M3** | Spindel EIN im Uhrzeigersinn | ■ | |
| **M4** | Spindel EIN gegen den Uhrzeigersinn | ■ | |
| **M5** | Spindel HALT | | ■ |
| **M6** | Werkzeugwechsel<br>Spindel HALT<br>Programmlauf HALT | | ■ |
| **M8** | Kühlmittel EIN | ■ | |
| **M9** | Kühlmittel AUS | | ■ |
| **M13** | Spindel EIN im Uhrzeigersinn<br>Kühlmittel EIN | ■ | |
| **M14** | Spindel EIN gegen den Uhrzeigersinn<br>Kühlmittel ein | ■ | |
| **M30** | wie M2 | | ■ |

## 10.3 Zusatz-Funktionen für Koordinatenangaben

### Maschinenbezogene Koordinaten programmieren: M91/M92

**Maßstab-Nullpunkt**

Auf dem Maßstab legt eine Referenzmarke die Position des Maßstab-Nullpunkts fest.




**Maschinen-Nullpunkt**

Den Maschinen-Nullpunkt benötigen Sie, um

- Verfahrbereichsbegrenzungen (Software-Endschalter) zu setzen
- maschinenfeste Positionen (z. B. Werkzeugwechsel-Position) anzufahren
- einen Werkstück-Bezugspunkt zu setzen

Der Maschinenhersteller gibt für jede Achse den Abstand des Maschinen-Nullpunkts vom Maßstab-Nullpunkt in einen Maschinenparameter ein.

**Standardverhalten**

Koordinaten bezieht die TNC auf den Werkstück-Nullpunkt, siehe "Bezugspunkt-Setzen ohne 3D-Tastsystem", Seite 495.

**Verhalten mit M91 – Maschinen-Nullpunkt**

Wenn sich Koordinaten in Positioniersätzen auf den Maschinen-Nullpunkt beziehen sollen, dann geben Sie in diesen Sätzen M91 ein.

> Wenn Sie in einem M91-Satz inkrementale Koordinaten programmieren, dann beziehen sich diese Koordinaten auf die letzte programmierte M91-Position. Ist im aktiven NC-Programm keine M91-Position programmiert, dann beziehen sich die Koordinaten auf die aktuelle Werkzeugposition.

Die TNC zeigt die Koordinatenwerte bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt an. In der Statusanzeige schalten Sie die Koordinaten-Anzeige auf REF, siehe "Statusanzeigen", Seite 76.

### Verhalten mit M92 – Maschinen-Bezugspunkt

Neben dem Maschinen-Nullpunkt kann der Maschinenhersteller noch eine weitere maschinenfeste Position (Maschinen-Bezugspunkt) festlegen.

Der Maschinenhersteller legt für jede Achse den Abstand des Maschinen-Bezugspunkts vom Maschinen-Nullpunkt fest. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Wenn sich die Koordinaten in Positioniersätzen auf den Maschinen-Bezugspunkt beziehen sollen, dann geben Sie in diesen Sätzen M92 ein.

Auch mit M91 oder M92 führt die TNC die Radiuskorrektur korrekt aus. Die Werkzeuglänge wird jedoch **nicht** berücksichtigt.

**Wirkung**

M91 und M92 wirken nur in den Programmsätzen, in denen M91 oder M92 programmiert ist.

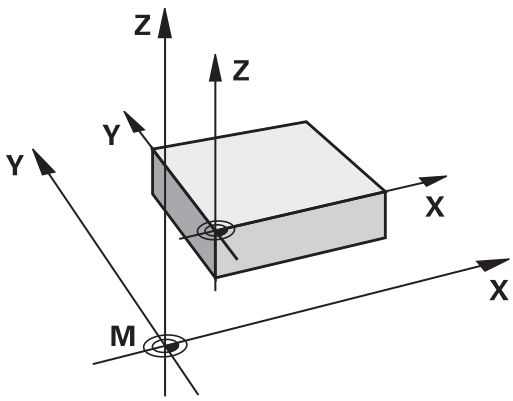
M91 und M92 werden wirksam am Satz-Anfang.

**Werkstück-Bezugspunkt**

Wenn sich Koordinaten immer auf den Maschinen-Nullpunkt beziehen sollen, dann kann das Bezugspunkt-Setzen für eine oder mehrere Achsen gesperrt werden.

Wenn das Bezugspunkt-Setzen für alle Achsen gesperrt ist, dann zeigt die TNC den Softkey **BEZUGSPUNKT SETZEN** in der Betriebsart **Manueller Betrieb** nicht mehr an.

Das Bild zeigt Koordinatensysteme mit Maschinen- und Werkstück-Nullpunkt.




### M91/M92 in der Betriebsart Programm-Test

Um M91/M92-Bewegungen auch grafisch simulieren zu können, müssen Sie die Arbeitsraum-Überwachung aktivieren und das Rohteil bezogen auf den gesetzten Bezugspunkt anzeigen lassen, siehe "Rohteil im Arbeitsraum darstellen (Option #20)", Seite 546.

## Positionen im ungeschwenkten Koordinaten-System bei geschwenkter Bearbeitungsebene anfahren: M130

**Standardverhalten bei geschwenkter Bearbeitungsebene**

Koordinaten in Positionier-Sätzen bezieht die TNC auf das geschwenkte Koordinatensystem.

**Verhalten mit M130**

Koordinaten in Geraden-Sätzen bezieht die TNC bei aktiver, geschwenkter Bearbeitungsebene auf das ungeschwenkte Koordinatensystem.

Die TNC positioniert dann das (geschwenkte) Werkzeug auf die programmierte Koordinate des ungeschwenkten Systems.

**!** **Achtung Kollisionsgefahr!**

Nachfolgende Positioniesätze bzw. Bearbeitungszyklen werden wieder im geschwenkten Koordinaten-System ausgeführt, dies kann bei Bearbeitungszyklen mit absoluter Vorpositionierung zu Problemen führen.

Die Funktion M130 ist nur erlaubt, wenn die Funktion Bearbeitungsebene Schwenken aktiv ist.

**Wirkung**

M130 ist satzweise wirksam in Geraden-Sätzen ohne Werkzeugradiuskorrektur.

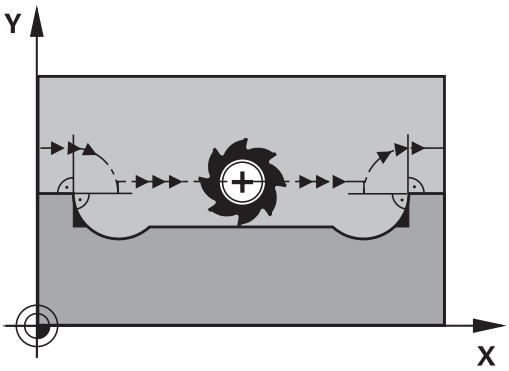
## 10.4 Zusatz-Funktionen für das Bahnverhalten

### Kleine Konturstufen bearbeiten: M97

**Standardverhalten**

Die TNC fügt an der Außenecke einen Übergangskreis ein. Bei sehr kleinen Konturstufen würde das Werkzeug dadurch die Kontur beschädigen

Die TNC unterbricht an solchen Stellen den Programmlauf und gibt die Fehlermeldung „Werkzeug-Radius zu groß“ aus.

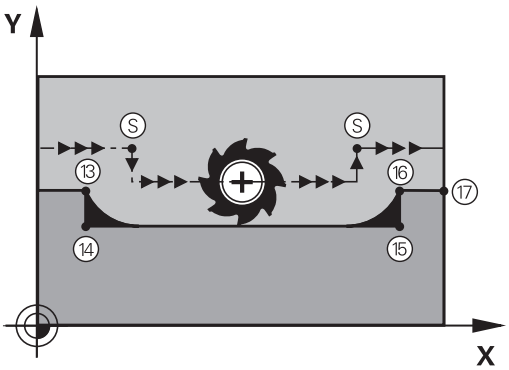



**Verhalten mit M97**

Die TNC ermittelt einen Bahnschnittpunkt für die Konturelemente – wie bei Innenecken – und fährt das Werkzeug über diesen Punkt.

Programmieren Sie M97 in dem Satz, in dem der Außeneckpunkt festgelegt ist.

> Anstelle von **M97** sollten Sie die wesentlich leistungsfähigere Funktion **M120 LA** verwenden, siehe "Radiuskorrigierte Kontur vorausberechnen (LOOK AHEAD): M120 (Software-Option Miscellaneous functions)", Seite 376!




**Wirkung**

M97 wirkt nur in dem Programmsatz, in dem M97 programmiert ist.

> Die Konturecke wird mit M97 nur unvollständig bearbeitet. Eventuell müssen Sie die Konturecke mit einem kleineren Werkzeug nachbearbeiten.

**NC-Beispielsätze**

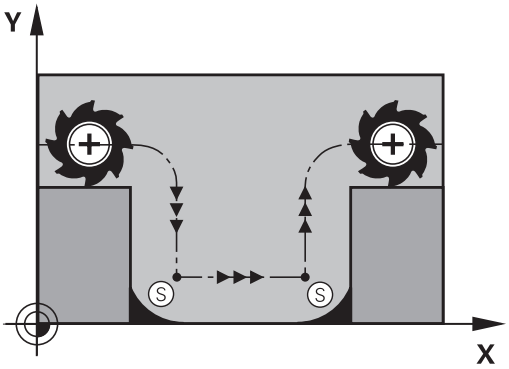
| | |
|---|---|
| **5 TOOL DEF L ... R+20** | Großer Werkzeugradius |
| **...** | |
| **13 L X... Y... R... F... M97** | Konturpunkt 13 anfahren |
| **14 L IY-0.5 ... R... F...** | Kleine Konturstufe 13 und 14 bearbeiten |
| **15 L IX+100 ...** | Konturpunkt 15 anfahren |
| **16 L IY+0.5 ... R... F... M97** | Kleine Konturstufe 15 und 16 bearbeiten |
| **17 L X... Y...** | Konturpunkt 17 anfahren |

## Offene Konturecken vollständig bearbeiten: M98

### Standardverhalten

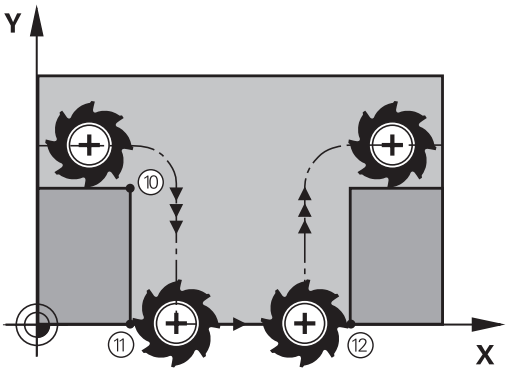
Die TNC ermittelt an Innenecken den Schnittpunkt der Fräserbahnen und fährt das Werkzeug ab diesem Punkt in die neue Richtung.

Wenn die Kontur an den Ecken offen ist, dann führt das zu einer unvollständigen Bearbeitung:




### Verhalten mit M98

Mit der Zusatz-Funktion M98 fährt die TNC das Werkzeug so weit, dass jeder Konturpunkt tatsächlich bearbeitet wird:




### Wirkung

M98 wirkt nur in den Programmsätzen, in denen M98 programmiert ist.

M98 wird wirksam am Satz-Ende.

### NC-Beispielsätze

Nacheinander Konturpunkte 10, 11 und 12 anfahren:

```
10 L X... Y... RL F
11 L X... IY... M98
12 L IX+ ...
```

## Vorschubfaktor für Eintauchbewegungen: M103

### Standardverhalten

Die TNC fährt das Werkzeug unabhängig von der Bewegungsrichtung mit dem zuletzt programmierten Vorschub.

### Verhalten mit M103

Die TNC reduziert den Bahnvorschub, wenn das Werkzeug in negativer Richtung der Werkzeugachse fährt. Der Vorschub beim Eintauchen FZMAX wird errechnet aus dem zuletzt programmierten Vorschub FPROG und einem Faktor F%:

FZMAX = FPROG x F%

### M103 eingeben

Wenn Sie in einem Positioniersatz M103 eingeben, dann führt die TNC den Dialog fort und erfragt den Faktor F.

### Wirkung

M103 wird wirksam am Satz-Anfang.
M103 aufheben: M103 ohne Faktor erneut programmieren

> M103 wirkt auch bei aktiver geschwenkter Bearbeitungsebene. Die Vorschubreduzierung wirkt dann beim Verfahren in negativer Richtung der **geschwenkten** Werkzeugachse.

### NC-Beispielsätze

Vorschub beim Eintauchen beträgt 20% des Ebenenvorschubs.

| ... | Tatsächlicher Bahnvorschub (mm/min): |
|---|---|
| **17 L X+20 Y+20 RL F500 M103 F20** | 500 |
| **18 L Y+50** | 500 |
| **19 L IZ-2.5** | 100 |
| **20 L IY+5 IZ-5** | 141 |
| **21 L IX+50** | 500 |
| **22 L Z+5** | 500 |

## Vorschub in Millimeter/Spindel-Umdrehung: M136

**Standardverhalten**

Die TNC verfährt das Werkzeug mit dem im Programm festgelegten Vorschub F in mm/min

**Verhalten mit M136**

> In Inch-Programmen ist M136 in Kombination mit der neu eingeführten Vorschub-Alternative FU nicht erlaubt.
>
> Bei aktivem M136 darf die Spindel nicht in Regelung sein.

Mit M136 verfährt die TNC das Werkzeug nicht in mm/min sondern mit dem im Programm festgelegten Vorschub F in Millimeter/Spindel-Umdrehung. Wenn Sie die Drehzahl über den Spindel-Override verändern, passt die TNC den Vorschub automatisch an.

**Wirkung**

M136 wird wirksam am Satz-Anfang.

M136 heben Sie auf, indem Sie M137 programmieren.

## Vorschubgeschwindigkeit bei Kreisbögen: M109/ M110/M111

### Standardverhalten

Die TNC bezieht die programmierte Vorschubgeschwindigkeit auf die Werkzeug-Mittelpunktsbahn.

### Verhalten bei Kreisbögen mit M109

Die TNC hält bei Innen- und Außenbearbeitungen den Vorschub von Kreisbögen an der Werkzeugschneide konstant.

**Achtung Gefahr für Werkzeug und Werkstück!**

Bei sehr kleinen Außenecken, erhöht die TNC den Vorschub ggf. so stark, dass Werkzeug oder Werkstück beschädigt werden können. **M109** bei kleinen Außenecken vermeiden.

### Verhalten bei Kreisbögen mit M110

Die TNC hält den Vorschub bei Kreisbögen ausschließlich bei einer Innenbearbeitung konstant. Bei einer Außenbearbeitung von Kreisbögen wirkt keine Vorschub-Anpassung.

Wenn Sie M109 bzw. M110 vor dem Aufruf eines Bearbeitungszyklus mit einer Nummer größer 200 definieren, wirkt die Vorschub-Anpassung auch bei Kreisbögen innerhalb dieser Bearbeitungszyklen. Am Ende oder nach Abbruch eines Bearbeitungszyklus wird der Ausgangszustand wieder hergestellt.

### Wirkung

M109 und M110 werden wirksam am Satz-Anfang. M109 und M110 setzen Sie mit M111 zurück.

## Radiuskorrigierte Kontur vorausberechnen (LOOK AHEAD): M120 (Software-Option Miscellaneous functions)

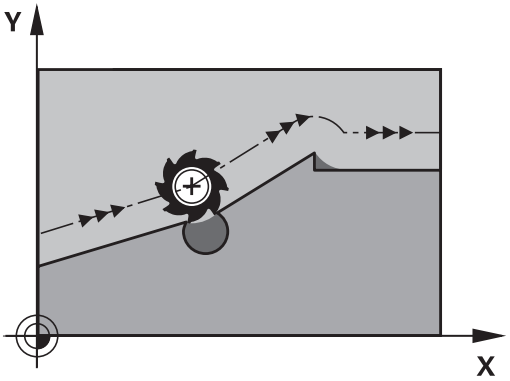
### Standardverhalten

Wenn der Werkzeugradius größer ist, als eine Konturstufe, die radiuskorrigiert zu fahren ist, dann unterbricht die TNC den Programmlauf und zeigt eine Fehlermeldung. M97 (siehe "Kleine Konturstufen bearbeiten: M97", Seite 371) verhindert die Fehlermeldung, führt aber zu einer Freischneidemarkierung und verschiebt zusätzlich die Ecke.

Bei Hinterschneidungen verletzt die TNC u.U. die Kontur.

### Verhalten mit M120

Die TNC überprüft eine radiuskorrigierte Kontur auf Hinterschneidungen und Überschneidungen und berechnet die Werkzeugbahn ab dem aktuellen Satz voraus. Stellen, an denen das Werkzeug die Kontur beschädigen würde, bleiben unbearbeitet (im Bild dunkel dargestellt). Sie können M120 auch verwenden, um Digitalisierdaten oder Daten, die von einem externen Programmier-System erstellt wurden, mit Werkzeugradiuskorrektur zu versehen. Dadurch sind Abweichungen vom theoretischen Werkzeugradius kompensierbar.




Die Anzahl der Sätze (maximal 99), die die TNC vorausrechnet, legen Sie mit LA (engl. **L**ook **A**head: schaue voraus) hinter M120 fest. Je größer Sie die Anzahl der Sätze wählen, die die TNC vorausrechnen soll, desto langsamer wird die Satzverarbeitung.

### Eingabe

Wenn Sie in einem Positionier-Satz M120 eingeben, dann führt die TNC den Dialog für diesen Satz fort und erfragt die Anzahl der vorauszuberechnenden Sätze LA.

### Wirkung

M120 muss in einem NC-Satz stehen, der auch die Radiuskorrektur **RL** oder **RR** enthält. M120 wirkt ab diesem Satz bis Sie

- die Radiuskorrektur mit **R0** aufheben
- M120 LA0 programmieren
- M120 ohne LA programmieren
- mit **PGM CALL** ein anderes Programm aufrufen
- mit Zyklus **19** oder mit der PLANE-Funktion die Bearbeitungsebene schwenken

M120 wird wirksam am Satz-Anfang.

**Einschränkungen**

- Den Wiedereintritt in eine Kontur nach Extern/Intern Stopp dürfen Sie nur mit der Funktion VORLAUF ZU SATZ N durchführen. Bevor Sie den Satzvorlauf starten, müssen Sie M120 aufheben, ansonsten gibt die TNC eine Fehlermeldung aus
- Wenn Sie die Bahnfunktionen **RND** und **CHF** verwenden, dürfen die Sätze vor und hinter **RND** bzw. **CHF** nur Koordinaten der Bearbeitungsebene enthalten
- Wenn Sie die Kontur tangential anfahren, müssen Sie die Funktion APPR LCT verwenden; der Satz mit APPR LCT darf nur Koordinaten der Bearbeitungsebene enthalten
- Wenn Sie die Kontur tangential verlassen, müssen Sie die Funktion DEP LCT verwenden; der Satz mit DEP LCT darf nur Koordinaten der Bearbeitungsebene enthalten
- Vor Verwendung der nachfolgend aufgeführte Funktionen müssen Sie M120 und die Radiuskorrektur aufheben:
  - Zyklus **32** Toleranz
  - Zyklus **19** Bearbeitungsebene
  - PLANE-Funktion
  - M114
  - M128
  - FUNCTION TCPM

## Handrad-Positionierung während des Programmlaufs überlagern: M118 (Software-Option Miscellaneous functions)

**Standardverhalten**

Die TNC fährt das Werkzeug in den Programmlauf-Betriebsarten wie im Bearbeitungsprogramm festgelegt.

**Verhalten mit M118**

Mit M118 können Sie während des Programmlaufs manuelle Korrekturen mit dem Handrad durchführen. Dazu programmieren Sie M118 und geben einen achsspezifischen Wert (Linearachse oder Drehachse) in mm ein.

**Eingabe**

Wenn Sie in einem Positionier-Satz M118 eingeben, dann führt die TNC den Dialog fort und erfragt die achsspezifischen Werte. Benutzen Sie die orangefarbenen Achstasten oder die ASCII-Tastatur zur Koordinaten-Eingabe.

**Wirkung**

Die Handrad-Positionierung heben Sie auf, indem Sie M118 ohne Koordinaten-Eingabe erneut programmieren.

M118 wird wirksam am Satz-Anfang.

**NC-Beispielsätze**

Während des Programmlaufs soll mit dem Handrad in der Bearbeitungsebene X/Y um ±1 mm und in der Drehachse B um ±5° vom programmierten Wert verfahren werden können:

```
L X+0 Y+38.5 RL F125 M118 X1 Y1 B5
```

M118 wirkt im geschwenkten Koordinatensystem, wenn Sie Schwenken der Bearbeitungsebene für den manuellen Betrieb aktivieren. Falls Bearbeitungsebene Schwenken für den manuellen Betrieb inaktiv ist, wirkt das Original-Koordinatensystem.

M118 wirkt auch in der Betriebsart Positionieren mit Handeingabe!

### Virtuelle Werkzeugachse VT

Ihr Maschinenhersteller muss die TNC für diese Funktion angepasst haben. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Mit der virtuellen Werkzeugachse können Sie an Schwenkkopf-Maschinen auch in Richtung eines schräg stehenden Werkzeugs mit dem Handrad verfahren. Um in virtueller Werkzeugachsrichtung zu verfahren, wählen Sie am Diplay Ihres Handrades die Achse VT an, siehe "Verfahren mit elektronischen Handrädern", Seite 470. Über ein Handrad HR 5xx können Sie die virtuelle Achse ggf. direkt mit der orangen Achstaste VI anwählen (beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch).

In Verbindung mit der Funktion M118 können Sie eine Handrad-Überlagerung auch in der momentan aktiven Werkzeugachsrichtung ausführen. Hierzu müssen Sie in der Funktion M118 mindestens die Spindelachse mit dem erlaubten Verfahbereich definieren (z. B. M118 Z5) und am Handrad die Achse VT wählen.

## Rückzug von der Kontur in Werkzeugachsrichtung: M140

**Standardverhalten**

Die TNC fährt das Werkzeug in den Betriebsarten Programmlauf Einzelsatz und Programmlauf Satzfolge wie im Bearbeitungsprogramm festgelegt.

**Verhalten mit M140**

Mit M140 MB (move back) können Sie einen eingebbaren Weg in Richtung der Werkzeugachse von der Kontur wegfahren.

**Eingabe**

Wenn Sie in einem Positionier-Satz M140 eingeben, dann führt die TNC den Dialog fort und erfragt den Weg, den das Werkzeug von der Kontur wegfahren soll. Geben Sie den gewünschten Weg ein, den das Werkzeug von der Kontur wegfahren soll oder drücken Sie den Softkey MB MAX, um bis an den Rand des Verfahrbereichs zu fahren.

Zusätzlich ist ein Vorschub programmierbar, mit dem das Werkzeug den eingegebenen Weg verfährt. Wenn Sie keinen Vorschub eingeben, verfährt die TNC den programmierten Weg im Eilgang.

**Wirkung**

M140 wirkt nur in dem Programmsatz, in dem M140 programmiert ist.

M140 wird wirksam am Satz-Anfang.

**NC-Beispielsätze**

Satz 250: Werkzeug 50 mm von der Kontur wegfahren

Satz 251: Werkzeug bis an den Rand des Verfahrbereichs fahren

```
250 L X+0 Y+38.5 F125 M140 MB 50 F750
251 L X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX
```

M140 wirkt auch wenn die Funktion Bearbeitungsebene schwenken aktiv ist. Bei Maschinen mit Schwenkköpfen verfährt die TNC das Werkzeug dann im geschwenkten System.

Mit **M140 MB MAX** können Sie nur in positiver Richtung freifahren.

Vor **M140** grundsätzlich einen Werkzeugaufruf mit Werkzeugachse definieren, ansonsten ist die Verfahrrichtung nicht definiert.

**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie mit Hilfe der Funktion Handradüberlagerung **M118** die Position einer Drehachse verändern und nachfolgend **M140** ausführen, ignoriert die TNC bei der Rückzugsbewegung die überlagerten Werte.

Dadurch können bei Maschinen mit Drehachsen im Kopf unerwünschte Bewegungen bzw. Kollisionen entstehen.

## Tastsystem-Überwachung unterdrücken: M141

**Standardverhalten**

Die TNC gibt bei ausgelenktem Taststift eine Fehlermeldung aus, sobald Sie eine Maschinenachse verfahren wollen.

**Verhalten mit M141**

Die TNC verfährt die Maschinenachsen auch dann, wenn das Tastsystem ausgelenkt ist. Diese Funktion ist erforderlich, wenn Sie einen eigenen Messzyklus in Verbindung mit dem Messzyklus 3 schreiben, um das Tastsystem nach dem Auslenken mit einem Positioniersatz wieder freizufahren.

**!** **Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie die Funktion M141 einsetzen, dann darauf achten, dass Sie das Tastsystem in die richtige Richtung freifahren.

M141 wirkt nur in Verfahrbewegungen mit Geraden-Sätzen.

**Wirkung**

M141 wirkt nur in dem Programmsatz, in dem M141 programmiert ist.

M141 wird wirksam am Satz-Anfang.

## Grunddrehung löschen: M143

**Standardverhalten**

Die Grunddrehung bleibt solange wirksam, bis sie zurückgesetzt oder mit einen neuen Wert überschrieben wird.

**Verhalten mit M143**

Die TNC löscht eine programmierte Grunddrehung im NC-Programm.

Die Funktion **M143** ist bei einem Satzvorlauf nicht erlaubt.

**Wirkung**

M143 wirkt nur in dem Programmsatz, in dem M143 programmiert ist.

M143 wird wirksam am Satz-Anfang.

## Werkzeug bei NC-Stopp automatisch von der Kontur abheben: M148

### Standardverhalten

Die TNC stoppt bei einem NC-Stop alle Verfahrbewegungen. Das Werkzeug bleibt am Unterbrechungspunkt stehen.

### Verhalten mit M148

Die Funktion M148 muss vom Maschinenhersteller freigegeben sein. Der Maschinenhersteller definiert in einem Maschinenparameter den Weg, den die TNC bei einem **LIFTOFF** verfahren soll.

Die TNC fährt das Werkzeug um bis zu 2 mm in Richtung der Werkzeugachse von der Kontur zurück, wenn Sie in der Werkzeugtabelle in der Spalte **LIFTOFF** für das aktive Werkzeug den Parameter **Y** gesetzt haben siehe "Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben", Seite 172.

**LIFTOFF** wirkt in folgenden Situationen:

- Bei einem von Ihnen ausgelösten NC-Stopp
- Bei einem von der Software ausgelösten NC-Stopp, z. B. wenn im Antriebssystem ein Fehler aufgetreten ist
- Bei einer Stromunterbrechung

**Achtung Kollisionsgefahr!**

Beachten Sie, dass beim Wiederanfahren an die Kontur insbesondere bei gekrümmten Flächen Konturverletzungen entstehen können. Werkzeug vor dem Wiederanfahren freifahren!

Definieren Sie den Wert, um welchen das Werkzeug abgehoben werden soll im Maschinenparameter **CfgLiftOff**. Zudem können Sie im Maschinenparameter **CfgLiftOff** die Funktion generell inaktiv setzen.

### Wirkung

M148 wirkt solange, bis die Funktion mit M149 deaktiviert wird.

M148 wird wirksam am Satz-Anfang, M149 am Satz-Ende.

## Ecken verrunden: M197

### Standardverhalten

Die TNC fügt bei aktiver Radiuskorrektur an einer Außenecke einen Übergangskreis ein. Dies kann zum Verschleifen der Kante führen.

### Verhalten mit M197

Mit der Funktion M197 wird die Kontur an der Ecke tangential verlängert und danach ein kleinerer Übergangskreis eingefügt. Wenn Sie die Funktion M197 programmieren und anschließend die Taste ENT drücken, öffnet die TNC das Eingabefeld **DL**. In **DL** definieren Sie die Länge, um welche die TNC die Konturelemente verlängert. Mit M197 verringert sich der Eckenradius, die Ecke verschleift weniger und die Verfahrbewegung wird trotzdem noch weich ausgeführt.

### Wirkung

Die Funktion M197 ist satzweise wirksam und wirkt nur an Außenecken.

### NC-Beispielssätze

```
L X... Y... RL M197 DL0.876
```

# 11

# Programmieren: Sonderfunktionen

## 11.1 Übersicht Sonderfunktionen

Die TNC stellt für verschiedenste Anwendung folgende leistungsfähige Sonderfunktionen zur Verfügung:

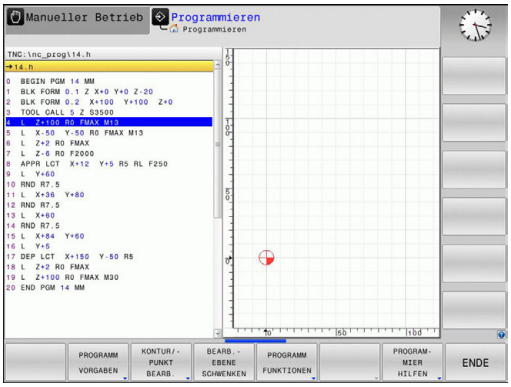
| Funktion | Beschreibung |
|---|---|
| Ratterunterdrückung ACC (Option #145) | Seite 389 |
| Arbeiten mit Textdateien | Seite 401 |
| Arbeiten mit frei definierbaren Tabellen | Seite 405 |

Über die Taste **SPEC FCT** und die entsprechenden Softkeys, haben Sie Zugriff auf weitere Sonderfunktionen der TNC. In den folgenden Tabellen erhalten Sie eine Übersicht, welche Funktionen verfügbar sind.

### Hauptmenü Sonderfunktionen SPEC FCT

SPEC FCT

- Sonderfunktionen wählen



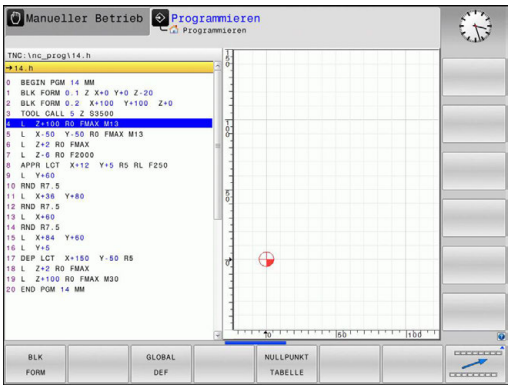

| Softkey | Funktion | Beschreibung |
|---|---|---|
| PROGRAMM VORGABEN | Programmvorgaben definieren | Seite 387 |
| KONTUR/-PUNKT BEARB. | Funktionen für Kontur- und Punktbearbeitungen | Seite 387 |
| BEARB.-EBENE SCHWENKEN | **PLANE**-Funktion definieren | Seite 418 |
| PROGRAMM FUNKTIONEN | Verschiedene Klartext-Funktionen definieren | Seite 388 |
| PROGRAM-MIER HILFEN | Programmierhilfen | Seite 139 |

Nachdem Sie die Taste **SPEC FCT** gedrückt haben, können Sie mit der Taste **GOTO** das **smartSelect** Auswahlfenster öffnen. Die TNC zeigt eine Strukturübersicht mit allen zur Verfügung stehenden Funktionen. In der Baumstruktur können Sie schnell mit dem Cursor oder der Maus navigieren und Funktionen wählen. Im rechten Fenster zeigt die TNC die Onlinehilfe zu den jeweiligen Funktionen.

## Menü Programmvorgaben

PROGRAMM VORGABEN

▶ Menü Programmvorgaben wählen

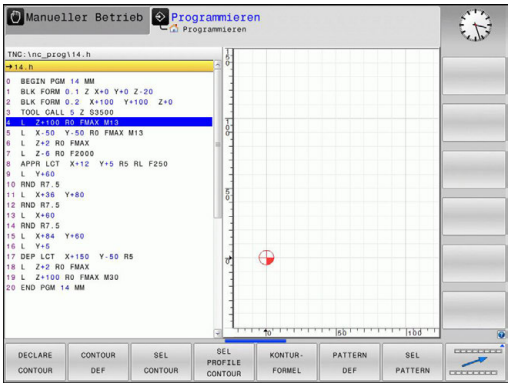



| Softkey | Funktion | Beschreibung |
|---|---|---|
| BLK FORM | Rohteil definieren | Seite 100 |
| NULLPUNKT TABELLE | Nullpunkt-Tabelle wählen | Siehe Benutzer-Handbuch Zyklen |
| GLOBAL DEF | Globale Zyklenparameter definieren | Siehe Benutzer-Handbuch Zyklen |

## Menü Funktionen für Kontur- und Punktbearbeitungen

KONTUR/-PUNKT BEARB.

▶ Menü für Funktionen zur Kontur- und Punktbearbeitung wählen

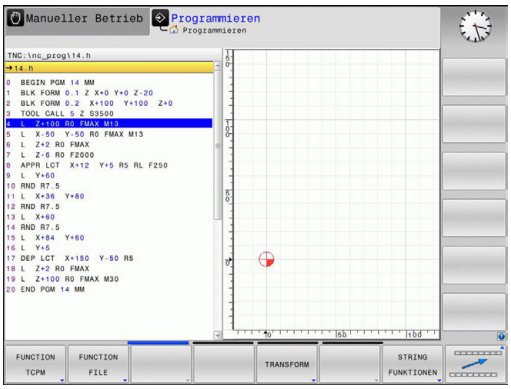



| Softkey | Funktion | Beschreibung |
|---|---|---|
| DECLARE CONTOUR | Konturbeschreibung zuweisen | Siehe Benutzer-Handbuch Zyklen |
| CONTOUR DEF | Einfache Konturformel definieren | Siehe Benutzer-Handbuch Zyklen |
| SEL CONTOUR | Konturdefinition wählen | Siehe Benutzer-Handbuch Zyklen |
| KONTUR-FORMEL | Komplexe Konturformel definieren | Siehe Benutzer-Handbuch Zyklen |
| PATTERN DEF | Regelmäßige Bearbeitungsmuster definieren | Siehe Benutzer-Handbuch Zyklen |
| SEL PATTERN | Punkte-Datei mit Bearbeitungspositionen wählen | Siehe Benutzer-Handbuch Zyklen |

## Menü verschiedene Klartext-Funktionen definieren

PROGRAMM FUNKTIONEN

- Menü zur Definition verschiedener Klartext-Funktionen wählen




| Softkey | Funktion | Beschreibung |
|---|---|---|
| FUNCTION TCPM | Positionierverhalten von Drehachsen definieren | Seite 448 |
| FUNCTION FILE | Dateifunktionen definieren | Seite 397 |
| FUNCTION PARAX | Positionierverhalten für Parallelachsen U, V, W festlegen | Seite 391 |
| TRANSFORM | Koordinaten-Transformationen definieren | Seite 398 |
| STRING FUNKTIONEN | String-Funktionen definieren | Seite 343 |
| FUNCTION FEED | Verweilzeit definieren | Seite 411 |
| KOMMENTAR EINFÜGEN | Kommentar einfügen | Seite 141 |

## 11.2 Aktive Ratter-Unterdrückung ACC (Option #145)

### Anwendung

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Bei der Schruppbearbeitung (Leistungsfräsen) treten große Fräskräfte auf. Abhängig von der Drehzahl des Werkzeugs, sowie von den in der Werkzeugmaschine vorhandenen Resonanzen und dem Spanvolumen (Schnittleistung beim Fräsen) kann es dabei zu sogenanntem „Rattern“ kommen. Dieses Rattern stellt für die Maschine eine hohe Beanspruchung dar. Auf der Werkstück-Oberfläche führt dieses Rattern zu unschönen Marken. Auch das Werkzeug nutzt sich durch das Rattern stark und ungleichmäßig ab, im Extremfall kann es sogar zum Werkzeugbruch kommen.

Zur Reduzierung der Ratterneigung einer Maschine bietet HEIDENHAIN nun mit **ACC** (**A**ctive **C**hatter **C**ontrol) eine wirkungsvolle Reglerfunktion. Im Bereich der Schwerzerspanung wirkt sich der Einsatz dieser Reglerfunktion besonders positiv aus. Mit ACC sind wesentlich bessere Schnittleistungen möglich. Abhänig vom Maschinentyp kann in der gleichen Zeit das Zerspanvolumen um bis zu 25 % und mehr erhöht werden. Gleichzeitig reduzieren Sie die Belastung für die Maschine und erhöhen die Standzeit des Werkzeugs.

Beachten Sie, dass ACC insbesondere für die Schwerzerspanung entwickelt wurde und in diesem Bereich besonders effektiv einsetzbar ist. Ob ACC auch bei normaler Schruppbearbeitung Vorteile bietet müssen Sie durch entsprechende Versuche ermitteln.

Wenn Sie die Funktion ACC verwenden, müssen Sie in der Werkzeugtabelle TOOL.T für das entsprechende Werkzeug die Anzahl der Werzeugschneiden **CUT** eintragen.

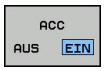
### ACC aktivieren/deaktivieren

Um ACC zu aktivieren, müssen Sie zunächst für das entsprechende Werkzeug in der Werkzeugtabelle TOOL.T, die Spalte **ACC** auf **Y** setzen (Taste ENT=Y, Taste NO ENT=N).

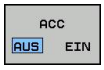
ACC für den Maschinen-Betrieb aktivieren/deaktivieren:

- Betriebsart **Programmlauf Satzfolge**, **Programmlauf Einzelsatz** oder **Positionieren mit Handeingabe** wählen

- Softkeyleiste umschalten




- ACC aktivieren: Softkey auf **EIN** stellen, die TNC zeigt in der Positionsanzeige das ACC-Symbol an, siehe "Statusanzeigen", Seite 76




- ACC deaktivieren: Softkey auf **AUS** stellen

Wenn die Funktion ACC aktiv ist, zeigt die TNC in der Positionsanzeige das Symbol ACC an.

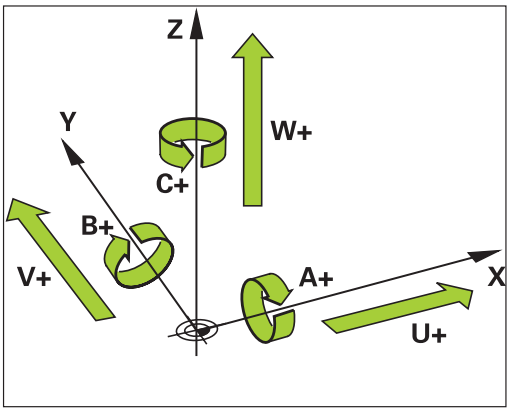
## 11.3 Bearbeitung mit Parallelachsen U, V und W

### Übersicht

Ihre Maschine muss vom Maschinenhersteller konfiguriert sein, wenn Sie die Parallelachsfunktionen nutzen wollen.

Abhängig von der Konfiguration kann die Funktion PARAXCOMP standardmäßig eingeschaltet sein.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!




Neben den Hauptachsen X, Y und Z gibt es parallel laufende Zusatzachsen U, V und W. Hauptachsen und Parallelachsen sind einander fest zugeordnet:

| Hauptachse | Parallelachse | Rundachse |
|---|---|---|
| X | U | A |
| Y | V | B |
| Z | W | C |

Die TNC stellt für das Bearbeiten mit Parallelachsen U, V und W folgende Funktionen zur Verfügung:

| Softkey | Funktion | Bedeutung | Seite |
|---|---|---|---|
| FUNCTION PARAXCOMP | **PARAXCOMP** | Definieren, wie sich die TNC beim Positionieren von Parallelachsen verhalten soll | 393 |
| FUNCTION PARAXMODE | **PARAXMODE** | Definieren, mit welchen Achsen die TNC die Bearbeitung durchführen soll | 394 |

Nach dem Hochlauf der TNC ist grundsätzlich die Standardkonfiguration wirksam.

Vor einem Wechsel der Maschinen-Kinematik müssen Sie die Parallelachs-Funktionen deaktivieren.

## FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY

Mit der Funktion **PARAXCOMP DISPLAY** schalten Sie die Anzeige-Funktion für Parallelachsbewegungen ein. Die TNC verrechnet Verfahrbewegungen der Parallelachse in der Positionsanzeige der zugehörigen Hauptachse (Summenanzeige). Die Positionsanzeige der Hauptachse zeigt dadurch immer die relative Entfernung vom Werkzeug zum Werkstück an, unabhängig davon, ob Sie die Hauptachse oder die Nebenachse bewegen.

**NC-Satz**

```
13 FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY W
```

Gehen Sie bei der Definition wie folgt vor:

SPEC FCT
- Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM FUNKTIONEN
- Menü für Funktionen zur Definition verschiedener Klartext-Funktionen wählen

FUNCTION PARAX
- **FUNCTION PARAX** wählen

FUNCTION PARAXCOMP
- **FUNCTION PARAXCOMP** wählen

FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY
- **FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY** wählen
- Parallelachse definieren, deren Bewegungen die TNC in der Positionsanzeige der zugehörigen Hauptachse verrechnen soll

## FUNCTION PARAXCOMP MOVE

Die Funktion **PARAXCOMP MOVE** können Sie nur in Verbindung mit Geraden-Sätzen (**L**) verwenden.

**NC-Satz**

```
13 FUNCTION PARAXCOMP MOVE W
```

Mit der Funktion **PARAXCOMP MOVE** kompensiert die TNC Parallelachsbewegungen durch Ausgleichsbewegungen in der jeweils zugehörigen Hauptachse.

Beispielsweise würde, bei einer Parallelachsbewegung der W-Achse in negativer Richtung, gleichzeitig die Hauptachse Z um den gleichen Wert in positiver Richtung bewegt. Die relative Entfernung vom Werkzeug zum Werkstück bleibt gleich. Anwendung bei Portalmaschine: Pinole einfahren, um synchron den Querbalken nach unten zu verfahren.

Gehen Sie bei der Definition wie folgt vor:

SPEC FCT
- Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM FUNKTIONEN
- Menü für Funktionen zur Definition verschiedener Klartext-Funktionen wählen

FUNCTION PARAX
- **FUNCTION PARAX** wählen

FUNCTION PARAXCOMP
- **FUNCTION PARAXCOMP** wählen

FUNCTION PARAXCOMP MOVE
- **FUNCTION PARAXCOMP MOVE** wählen
- Parallelachse definieren

## FUNCTION PARAXCOMP deaktivieren

Nach dem Hochlauf der TNC ist grundsätzlich die Standardkonfiguration wirksam.

Die TNC setzt Parallelachsfunktion **PARAXCOMP** mit folgenden Funktionen zurück:

- Anwahl eines Programmes
- **PARAXCOMP OFF**

Vor einem Wechsel der Maschinen-Kinematik müssen Sie die Parallelachs-Funktionen deaktivieren.

**NC-Sätze**

```
13 FUNCTION PARAXCOMP OFF
13 FUNCTION PARAXCOMP OFF W
```

Mit der Funktion **PARAXCOMP OFF** schalten Sie die Parallelachsfunktionen **PARAXCOMP DISPLAY** und **PARAXCOMP MOVE** aus. Gehen Sie bei der Definition wie folgt vor:

SPEC FCT

- Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM FUNKTIONEN

- Menü für Funktionen zur Definition verschiedener Klartext-Funktionen wählen

FUNCTION PARAX

- **FUNCTION PARAX** wählen

FUNCTION PARAXCOMP

- **FUNCTION PARAXCOMP** wählen

FUNCTION PARAXCOMP OFF

- **FUNCTION PARAXCOMP OFF** wählen. Wenn Sie nur für einzelne Parallelachsen die Parallelachsfunktionen ausschalten wollen, dann diese Achse zusätzlich mit angeben

## FUNCTION PARAXMODE

> Zum Aktivieren der Funktion **PARAXMODE** müssen Sie immer 3 Achsen definieren.
>
> Falls Sie die Funktionen **PARAXMODE** und PARAXCOMP kombinieren, deaktiviert die TNC die Funktion PARAXCOMP für eine Achse die in beiden Funktionen definiert wurde. Nachdem Sie PARAXMODE deaktivieren, ist die Funktion PARAXCOMP wieder aktiv.

**NC-Satz**

```
13 FUNCTION PARAXMODE X Y W
```

Mit der Funktion **PARAXMODE** definieren Sie die Achsen, mit denen die TNC die Bearbeitung durchführen soll. Sämtliche Verfahrbewegungen und Konturbeschreibungen programmieren Sie maschinenunabhängig über die Hauptachsen X, Y und Z.

Definieren Sie in der Funktion **PARAXMODE** 3 Achsen (z. B. **FUNCTION PARAXMODE X Y W**), mit denen die TNC die programmierten Verfahrbewegungen ausführen soll.

Gehen Sie bei der Definition wie folgt vor:

SPEC FCT
- Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM FUNKTIONEN
- Menü für Funktionen zur Definition verschiedener Klartext-Funktionen wählen

FUNCTION PARAX
- **FUNCTION PARAX** wählen

FUNCTION PARAXMODE
- **FUNCTION PARAXMODE** wählen

FUNCTION PARAXMODE
- **FUNCTION PARAXMODE** wählen
- Achsen für die Bearbeitung definieren

### Hauptachse und Parallelachse gleichzeitig verfahren

Wenn die Funktion **PARAXMODE** aktiv ist, führt die TNC programmierte Verfahrbewegungen mit den in der Funktion definierten Achsen aus. Falls die TNC gleichzeitig mit einer Parallelachse und der zugehörige Hauptachse verfahren soll, können Sie die jeweilige Achse zusätzlich mit dem Zeichen „**&**“eingeben. Die Achse mit dem **&**-Zeichen bezieht sich dann auf die Hauptachse.

**NC-Satz**

```
13 FUNCTION PARAXMODE X Y W
14 L Z+100 &Z+150 R0 FMAX
```

> Das Syntaxelement „**&**“ ist nur in L-Sätzen erlaubt.
>
> Die zusätzliche Positionierung einer Hauptachse mit dem Befehl „**&**“ erfolgt im REF-System. Falls Sie die Positionsanzeige auf „Ist-Wert“ eingestellt haben, wird diese Bewegung nicht angezeigt. Schalten Sie die Positionsanzeige ggf. auf „REF-Wert“ um.

## FUNCTION PARAXMODE deaktivieren

Nach dem Hochlauf der TNC ist grundsätzlich die Standardkonfiguration wirksam.

Die TNC setzt Parallelachsfunktion **PARAXMODE OFF** mit folgenden Funktionen zurück:

- Anwahl eines Programmes
- Programm-Ende
- M2 bzw. M30
- **PARAXMODE OFF**

Vor einem Wechsel der Maschinen-Kinematik müssen Sie die Parallelachs-Funktionen deaktivieren.

**NC-Satz**

```
13 FUNCTION PARAXMODE OFF
```

Mit der Funktion **PARAXMODE OFF** schalten Sie die Parallelachsfunktion aus. Die TNC verwendet die vom Maschinenhersteller konfigurierten Hauptachsen. Gehen Sie bei der Definition wie folgt vor:

SPEC FCT
- Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM FUNKTIONEN
- Menü für Funktionen zur Definition verschiedener Klartext-Funktionen wählen

FUNCTION PARAX
- **FUNCTION PARAX** wählen

FUNCTION PARAXMODE
- **FUNCTION PARAXMODE** wählen

FUNCTION PARAXMODE OFF
- **FUNCTION PARAXMODE OFF** wählen

## Beispiel Bohren mit W-Achse

| | |
|---|---|
| 0 BEGIN PGM PAR MM | |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20 | |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0 | |
| 3 TOOL CALL 5 Z S2222 | Werkzeugaufruf mit Spindelachse Z |
| 4 L Z+0 W+0 R0 FMAX M91 | Rücksetzen der Hauptachse und Nebenachse |
| 5 L Z+100 R0 FMAX M3 | Positionieren der Hauptachse |
| 6 CYCL DEF 200 BOHREN | |
| Q200=+2 ;SICHERHEITS-ABST. | |
| Q201=-20 ;TIEFE | |
| Q206=+150 ;VORSCHUB TIEFENZ. | |
| Q202=+5 ;ZUSTELL-TIEFE | |
| Q210=+0 ;VERWEILZEIT OBEN | |
| Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE | |
| Q204=+50 ;2. SICHERHEITS-ABST. | |
| Q211=+0 ;VERWEILZEIT UNTEN | |
| Q395=+0 ;BEZUG TIEFE | |
| 7 FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY Z W | Aktivieren der Anzeigekompensation |

| | |
|---|---|
| **8 FUNCTION PARAXMODE X Y W** | Positive Achsauswahl |
| **9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99** | Zustellung führt Nebenachse W aus |
| **10 FUNCTION PARAXMODE OFF** | Standard-Achskonfiguration wiederherstellen |
| **11 L Z+0 W+0 R0 FMAX M91** | Rücksetzen der Hauptachse und Nebenachse |
| **12 L M30** | |
| **13 END PGM PAR MM** | |

## 11.4 Dateifunktionen

### Anwendung

Mit den **FUNCTION FILE**-Funktionen können Sie aus dem NC-Programm heraus die Dateioperationen kopieren, verschieben und löschen ausführen.

> **!** Die **FILE**-Funktionen dürfen Sie nicht auf Programme oder Dateien anwenden, auf die Sie zuvor mit Funktionen wie **CALL PGM** oder **CYCL DEF 12 PGM CALL** referenziert haben.

### Dateioperationen definieren

SPEC FCT
- Sonderfunktionen wählen

PROGRAMM FUNKTIONEN
- Programmfunktionen wählen

FUNCTION FILE
- Dateioperationen wählen: Die TNC zeigt die verfügbaren Funktionen an

| Softkey | Funktion | Bedeutung |
|---|---|---|
| FILE COPY | **FILE COPY** | Datei kopieren: Pfadnamen der zu kopierenden Datei und Pfadnamen der Zieldatei angeben |
| FILE MOVE | **FILE MOVE** | Datei verschieben: Pfadnamen der zu verschiebenden Datei und Pfadnamen der Zieldatei angeben |
| FILE DELETE | **FILE DELETE** | Datei löschen: Pfadnamen der zu löschenden Datei angeben |

## 11.5 Koordinaten-Transformationen definieren

### Übersicht

Alternativ zum Koordinaten-Transformationszyklus 7 **NULLPUNKT-VERSCHIEBUNG**, können Sie auch die Klartext-Funktion **TRANS DATUM** verwenden. Ebenso wie beim Zyklus 7 können Sie mit **TRANS DATUM** Verschiebungswerte direkt programmieren oder eine Zeile aus einer wählbaren Nullpunkt-Tabelle aktivieren. Zusätzlich steht Ihnen die Funktion **TRANS DATUM RESET** zur Verfügung, mit der Sie eine aktive Nullpunkt-Verschiebung auf einfache Weise zurücksetzen können.

### TRANS DATUM AXIS

Mit der Funktion **TRANS DATUM AXIS** definieren Sie eine Nullpunkt-Verschiebung durch Eingabe von Werten in der jeweiligen Achse. Sie können in einem Satz bis zu 9 Koordinaten definieren, Inkrementaleingabe ist möglich. Gehen Sie bei der Definition wie folgt vor:

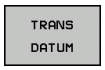
**NC-Satz**

```
13 TRANS DATUMAXIS X+10 Y+25 Z+42
```

- Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

- Menü für Funktionen zur Definition verschiedener Klartext-Funktionen wählen

- Transformationen wählen




- Nullpunkt-Verschiebung **TRANS DATUM** wählen

- Softkey für Werteingabe wählen
- Nullpunkt-Verschiebung in den gewünschten Achsen eingeben, jeweils mit Taste **ENT** bestätigen

Absolut eingegebene Werte beziehen sich auf den Werkstück-Nullpunkt, der durch das Bezugspunkt-Setzen oder durch einen Preset aus der Preset-Tabelle festgelegt ist.

Inkrementalwerte beziehen sich immer auf den zuletzt gültigen Nullpunkt – dieser kann bereits verschoben sein.

## TRANS DATUM TABLE

Mit der Funktion **TRANS DATUM TABLE** definieren Sie eine Nullpunkt-Verschiebung durch Anwählen einer Nullpunkt-Nummer aus einer Nullpunkt-Tabelle. Gehen Sie bei der Definition wie folgt vor:

**NC-Satz**

```
13 TRANS DATUMTABLE TABLINE25
```

- Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

- Menü für Funktionen zur Definition verschiedener Klartext-Funktionen wählen

- Transformationen wählen

- Nullpunkt-Verschiebung **TRANS DATUM** wählen

- Cursor bis zur Funktion **TRANS AXIS** zurücksetzen

- Nullpunkt-Verschiebung **TRANS DATUM TABLE** wählen
- Wenn gewünscht, Namen der Nullpunkt-Tabelle eingeben, aus der Sie die Nullpunkt-Nummer aktivieren wollen, mit Taste **ENT** bestätigen. Wenn Sie keine Nullpunkt-Tabelle definieren wollen, mit Taste **NO ENT** bestätigen
- Zeilennummer eingeben, die die TNC aktivieren soll, mit Taste **ENT** bestätigen

Wenn Sie im **TRANS DATUM TABLE**-Satz keine Nullpunkt-Tabelle definiert haben, dann verwendet die TNC die mit **SEL TABLE** bereits zuvor im NC-Programm gewählte Nullpunkt-Tabelle oder die in der Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz** oder **Programmlauf Satzfolge** gewählte Nullpunkt-Tabelle mit Status M.

## TRANS DATUM RESET

Mit der Funktion **TRANS DATUM RESET** setzen Sie eine Nullpunkt-Verschiebung zurück. Dabei ist es unerheblich, wie Sie den Nullpunkt zuvor definiert haben. Gehen Sie bei der Definition wie folgt vor:

SPEC FCT

- Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM FUNKTIONEN

- Menü für Funktionen zur Definition verschiedener Klartext-Funktionen wählen

TRANSFORM

- Transformationen wählen

TRANS DATUM

- Nullpunkt-Verschiebung **TRANS DATUM** wählen

NULLPUNKT-VERSCHIEB. RÜCKSETZEN

- Softkey **NULLPUNKTVERSCHIEB. RÜCKSETZEN** wählen

**NC-Satz**

```
13 TRANS DATUM RESET
```

## 11.6 Text-Dateien erstellen

### Anwendung

An der TNC können Sie Texte mit einem Text-Editor erstellen und überarbeiten. Typische Anwendungen:

- Erfahrungswerte festhalten
- Arbeitsabläufe dokumentieren
- Formelsammlungen erstellen

Text-Dateien sind Dateien vom Typ .A (ASCII). Wenn Sie andere Dateien bearbeiten möchten, dann konvertieren Sie diese zuerst in den Typ .A.

### Text-Datei öffnen und verlassen

- Betriebsart **Programmieren** wählen
- Dateiverwaltung aufrufen: Taste **PGM MGT** drücken
- Dateien vom Typ .A anzeigen: Nacheinander Softkey **TYP WÄHLEN** und Softkey **ANZEIGEN** .A drücken
- Datei wählen und mit Softkey **WÄHLEN** oder Taste **ENT** öffnen oder eine neue Datei öffnen: Neuen Namen eingeben, mit Taste **ENT** bestätigen

Wenn Sie den Text-Editor verlassen wollen, dann rufen Sie die Dateiverwaltung auf und wählen eine Datei eines anderen Typs, wie z. B. ein Bearbeitungsprogramm.

| Softkey | Cursor-Bewegungen |
|---|---|
| NACHSTES WORT | Cursor ein Wort nach rechts |
| LETZTES WORT | Cursor ein Wort nach links |
| SEITE | Cursor auf die nächste Bildschirmseite |
| SEITE | Cursor auf die vorherige Bildschirmseite |
| ANFANG | Cursor zum Datei-Anfang |
| ENDE | Cursor zum Datei-Ende |

### Texte editieren

Über der ersten Zeile des Text-Editors befindet sich ein Informationsfeld, in dem Dateinamen, Aufenthaltsort und Zeileninformationen anzeigt werden:

**Datei:** Name der Textdatei

**Zeile**: Aktuelle Zeilenposition des Cursors

**Spalte**: Aktuelle Spaltenposition des Cursors

Der Text wird an der Stelle eingefügt, an der sich der Cursor gerade befindet. Mit den Pfeiltasten bewegen Sie den Cursor an jede beliebige Stelle der Textdatei.

Die Zeile, in der sich der Cursor befindet, wird farblich hervorgehoben. Mit der Taste Return oder **ENT** können Sie Zeilen umbrechen.

### Zeichen, Wörter und Zeilen löschen und wieder einfügen

Mit dem Text-Editor können Sie ganze Worte oder Zeilen löschen und an anderer Stelle wieder einfügen.

- Cursor auf Wort oder Zeile bewegen, die gelöscht und an anderer Stelle eingefügt werden soll
- Softkey **WORT LÖSCHEN** bzw. **ZEILE LÖSCHEN** drücken: Der Text wird entfernt und zwischengespeichert
- Cursor auf Position bewegen, an der der Text eingefügt werden soll und Softkey **ZEILE/WORT EINFÜGEN** drücken

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| ZEILE LÖSCHEN | Zeile löschen und zwischenspeichern |
| WORT LÖSCHEN | Wort löschen und zwischenspeichern |
| ZEICHEN LÖSCHEN | Zeichen löschen und zwischenspeichern |
| ZEILE / WORT EINFÜGEN | Zeile oder Wort nach Löschen wieder einfügen |

## Textblöcke bearbeiten

Sie können Textblöcke beliebiger Größe kopieren, löschen und an anderer Stelle wieder einfügen. In jedem Fall markieren Sie zuerst den gewünschten Textblock:

- Textblock markieren: Cursor auf das Zeichen bewegen, an dem die Textmarkierung beginnen soll

BLOCK MARKIEREN

- Softkey **BLOCK MARKIEREN** drücken
- Cursor auf das Zeichen bewegen, an dem die Textmarkierung enden soll. Wenn Sie den Cursor mit den Pfeil-Tasten direkt nach oben und unten bewegen, werden die dazwischenliegenden Textzeilen vollständig markiert – der markierte Text wird farblich hervorgehoben

Nachdem Sie den gewünschten Textblock markiert haben, bearbeiten Sie den Text mit folgenden Softkeys weiter:

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| BLOCK AUS-SCHNEIDEN | Markierten Block löschen und zwischenspeichern |
| BLOCK EINFÜGEN | Markierten Block zwischenspeichern, ohne zu löschen (kopieren) |

Wenn Sie den zwischengespeicherten Block an anderer Stelle einfügen wollen, führen Sie noch folgende Schritte aus:

- Cursor auf die Position bewegen, an der Sie den zwischengespeicherten Textblock einfügen wollen

BLOCK EINFÜGEN

- Softkey **BLOCK EINFÜGEN** drücken: Text wird eingefügt

Solange sich der Text im Zwischenspeicher befindet, können Sie ihn beliebig oft einfügen.

### Markierten Block in andere Datei übertragen

- Den Textblock wie bereits beschrieben markieren

ANHÄNGEN AN DATEI

- Softkey **ANHÄNGEN AN DATEI** drücken. Die TNC zeigt den Dialog **Ziel-Datei =**
- Pfad und Namen der Zieldatei eingeben. Die TNC hängt den markierten Textblock an die Zieldatei an. Wenn keine Zieldatei mit dem eingegebenen Namen existiert, dann schreibt die TNC markierten Text in eine neue Datei

### Andere Datei an Cursor-Position einfügen

- Den Cursor an die Stelle im Text bewegen, an der Sie eine andere Textdatei einfügen möchten

EINFÜGEN VON DATEI

- Softkey **EINFÜGEN VON DATEI** drücken. Die TNC zeigt den Dialog **Datei-Name =**
- Pfad und Namen der Datei eingeben, die Sie einfügen wollen

### Textteile finden

Die Suchfunktion des Text-Editors findet Worte oder Zeichenketten im Text. Die TNC stellt zwei Möglichkeiten zur Verfügung.

**Aktuellen Text finden**

Die Suchfunktion soll ein Wort finden, das dem Wort entspricht, in dem sich der Cursor gerade befindet:

- Cursor auf das gewünschte Wort bewegen
- Suchfunktion wählen: Softkey **SUCHEN** drücken
- Softkey **AKTUELLES WORT SUCHEN** drücken
- Suchfunktion verlassen: Softkey **ENDE** drücken

**Beliebigen Text finden**

- Suchfunktion wählen: Softkey **SUCHEN** drücken. Die TNC zeigt den Dialog **Suche Text:**
- Gesuchten Text eingeben
- Text suchen: Softkey **SUCHEN** drücken
- Suchfunktion verlassen Softkey **ENDE** drücken

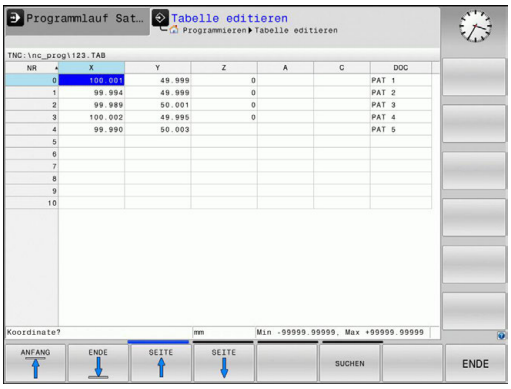
## 11.7 Frei definierbare Tabellen

### Grundlagen

In frei definierbaren Tabellen, können Sie beliebige Informationen vom NC-Programm aus speichern und lesen. Dafür stehen die Q-Parameter-Funktionen **FN 26** bis **FN 28** zur Verfügung.

Das Format frei definierbarer Tabellen, also die enthaltenen Spalten und ihre Eigenschaften, können Sie mit dem Struktur-Editor ändern. Dadurch können Sie Tabellen erstellen, die exakt auf Ihre Anwendung zugeschnitten sind.

Desweiteren können Sie zwischen einer Tabellen-Ansicht (Standard-Einstellung) und einer Formular-Ansicht wechseln.




### Frei definierbare Tabellen anlegen

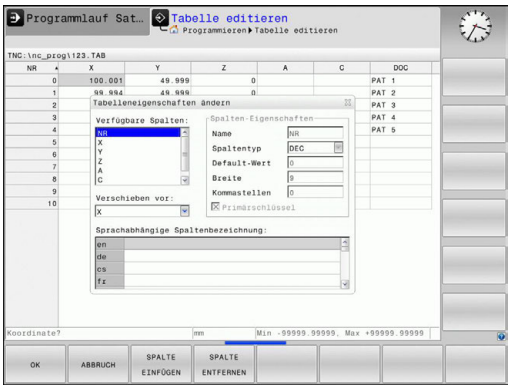
- Dateiverwaltung wählen: Taste **PGM MGT** drücken
- Beliebigen Dateinamen mit Endung .TAB eingeben, mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC zeigt ein Überblendfenster mit fest hinterlegten Tabellenformaten
- Mit der Pfeiltaste eine Tabellenvorlage z. B. **EXAMPLE.TAB** wählen, mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC öffnet eine neue Tabelle in dem vordefinierten Format
- Um die Tabelle an Ihre Bedürfnisse anzupassen, müssen Sie das Tabellenformat ändern, siehe "Tabellenformat ändern", Seite 406

Ihr Maschinenhersteller kann eigene Tabellenvorlagen erstellen und in der TNC ablegen. Wenn Sie eine neue Tabelle erzeugen, öffnet die TNC ein Überblendfenster, in dem alle vorhandenen Tabellenvorlagen aufgelistet werden.

Sie können auch eigene Tabellenvorlagen in der TNC hinterlegen. Hierzu erstellen Sie eine neue Tabelle, ändern das Tabellenformat und speichern diese Tabelle im Verzeichnis **TNC:\system\proto**. Wenn Sie nun eine neue Tabelle erstellen, wird Ihre Vorlage ebenfalls in dem Auswahlfenster für die Tabellenvorlagen angeboten.

### Tabellenformat ändern

- Drücken Sie den Softkey **FORMAT EDITIEREN** (Softkey-Leiste umschalten): Die TNC öffnet das Editor-Formular, in dem die Tabellenstruktur dargestellt ist. Entnehmen Sie die Bedeutung des Strukturbefehls (Kopfzeileneintrag) aus nachfolgender Tabelle.




| Strukturbefehl | Bedeutung |
|---|---|
| **Verfügbare Spalten:** | Auflistung aller in der Tablle enthaltenen Spalten |
| **Verschieben vor:** | Der in **Verfügbare Spalten** markierte Eintrag wird vor diese Spalte geschoben |
| **Name** | Spaltenname: wird in der Kopfzeile angezeigt |
| **Spaltentyp** | **TEXT**: Texteingabe<br>**SIGN**: Vorzeichen + oder -<br>**BIN**: Binärzahl<br>**DEC**: Dezimale, positive, ganze Zahl (Kardinalzahl)<br>**HEX**: Hexadezimalzahl<br>**INT**: ganze Zahl<br>**LENGTH**: Länge (wird in inch-Programmen umgerechnet)<br>**FEED**: Vorschub (mm/min oder 0.1 inch/min)<br>**IFEED**: Vorschub (mm/min oder inch/min)<br>**FLOAT**: Fließkommazahl<br>**BOOL**: Wahrheitswert<br>**INDEX**: Index<br>**TSTAMP**: Fest definiertes Format für Datum und Uhrzeit |
| **Default Wert** | Wert, mit dem die Felder in dieser Spalte vorbelegt werden |
| **Breite** | Breite der Spalte (Anzahl Zeichen) |
| **Primärschlüssel** | Erste Tabellenspalte |
| **Sprachabhängige Spaltenbezeichnung** | Sprachabhängige Dialoge |

Sie können im Formular mit einer angeschlossenen Maus oder mit der TNC-Tastatur navigieren. Navigation mit der TNC-Tastatur:

- Drücken Sie die Navigationstasten, um in die Eingabefelder zu springen. Innerhalb eines Eingabefeldes können Sie mit den Pfeiltasten navigieren. Aufklappbare Menüs öffnen Sie mit der Taste **GOTO**.

> In einer Tabelle die bereits Zeilen enthält, können Sie die Tabelleneigenschaften **Name** und **Spaltentyp** nicht verändern. Erst wenn Sie alle Zeilen löschen, können Sie diese Eigenschaften ändern. Erstellen Sie ggf. vorher eine Sicherheitskopie der Tabelle.
>
> In einem Feld vom Spaltentyp **TSTAMP** können Sie einen ungültigen Wert zurücksetzten, wenn Sie die Taste **CE** und anschließend die Taste **ENT** drücken.

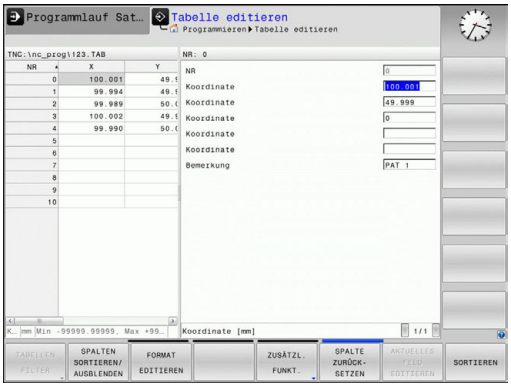
**Struktur-Editor beenden**

- Drücken Sie den Softkey **OK**. Die TNC schließt das Editor-Formular und übernimmt die Änderungen. Durch Drücken des Softkeys **ABBRUCH** werden alle Änderungen verworfen.

## Wechseln zwischen Tabellen- und Formularansicht

Alle Tabellen mit der Dateiendung **.TAB** können Sie sich entweder in der Listenansicht oder in der Formularansicht anzeigen lassen.

- Drücken Sie die Taste für die Einstellung der Bildschirmaufteilung. Wählen Sie den entsprechenden Softkey für die Listen- oder Formularansicht (Formularansicht: mit und ohne Dialogtexte)




In der Formularansicht zeigt die TNC in der linken Bildschirmhälfte die Zeilennummern mit dem Inhalt der ersten Spalte.

In der rechten Bildschirmhälfte können Sie die Daten ändern.

- Drücken Sie die Taste **ENT** oder die Pfeiltaste, um in das nächste Eingabefeld zu wechseln.
- Um eine andere Zeile zu wählen, drücken Sie die grüne Navigationstaste (Ordnersymbol). Dadurch wechselt der Cursor in das linke Fenster und Sie können mit den Pfeiltasten die gewünschte Zeile anwählen. Mit der grünen Navigationstaste wechseln Sie wieder in das Eingabefenster.

### FN 26: TABOPEN – Frei definierbare Tabelle öffnen

Mit der Funktion **FN 26: TABOPEN** öffnen Sie eine beliebige frei definierbare Tabelle, um diese Tabelle mit **FN 27** zu beschreiben, bzw. aus dieser Tabelle mit **FN 28** zu lesen.

In einem NC Programm kann immer nur eine Tabelle geöffnet sein. Ein neuer Satz mit **FN 26: TABOPEN** schließt die zuletzt geöffnete Tabelle automatisch.

Die zu öffnende Tabelle muss die Erweiterung .TAB haben.

**Beispiel: Tabelle TAB1.TAB öffnen, die im Verzeichnis TNC:\DIR1 gespeichert ist**

```
56 FN 26: TABOPEN TNC:\DIR1\TAB1.TAB
```

## FN 27: TABWRITE – Frei definierbare Tabelle beschreiben

Mit der Funktion **FN 27: TABWRITE** beschreiben Sie die Tabelle, die Sie zuvor mit **FN 26: TABOPEN** geöffnet haben.

Sie können mehrere Spaltennamen in einem **TABWRITE**-Satz definieren, d. h. beschreiben. Die Spaltennamen müssen zwischen Anführungszeichen stehen und durch ein Komma getrennt sein. Den Wert, den die TNC in die jeweilige Spalte schreiben soll, definieren Sie in Q-Parametern.

Beachten Sie, dass die Funktion **FN 27: TABWRITE** standardmäßig auch in der Betriebsart Programm-Test Werte in die aktuell geöffnete Tabelle schreibt. Mit der Funktion **FN18 ID992 NR16** können Sie abfragen, in welcher Betriebsart das Programm ausgeführt wird. Falls die Funktion **FN27** nur in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** ausgeführt werden soll, können Sie mit einer Sprunganweisung den entsprechenden Programmabschnitt überspringen Seite 305.

Sie können nur numerische Tabellenfelder beschreiben.

Wenn Sie mehrere Spalten in einem Satz beschreiben wollen, müssen Sie die zu schreibenden Werte in aufeinanderfolgenden Q-Parameter-Nummern speichern.

**Beispiel**

In die Zeile 5 der momentan geöffneten Tabelle die Spalten Radius, Tiefe und D beschreiben. Die Werte, die in die Tabelle geschrieben werden sollen, müssen in den Q-Parametern Q5, Q6 und Q7 gespeichert sein.

```
53 Q5 = 3,75
54 Q6 = -5
55 Q7 = 7,5
56 FN 27: TABWRITE 5/“RADIUS,TIEFE,D“ = Q5
```

### FN 28: TABREAD – Frei definierbare Tabelle lesen

Mit der Funktion **FN 28: TABREAD** lesen Sie aus der Tabelle, die Sie zuvor mit **FN 26: TABOPEN** geöffnet haben.

Sie können mehrere Spaltennamen in einem **TABREAD**-Satz definieren, d.h. lesen. Die Spaltennamen müssen zwischen Anführungszeichen stehen und durch ein Komma getrennt sein. Die Q-Parameter-Nummer, in die die TNC den ersten gelesenen Wert schreiben soll, definieren Sie im **FN 28**-Satz.

Sie können nur numerische Tabellenfelder lesen.

Wenn Sie mehrere Spalten in einem Satz lesen, dann speichert die TNC die gelesenen Werte in aufeinanderfolgenden Q-Parameter-Nummern.

**Beispiel**

Aus der Zeile 6 der momentan geöffneten Tabelle die Werte der Spalten Radius, Tiefe und D lesen. Den ersten Wert im Q-Parametern Q10 speichern (zweiter Wert in Q11, dritter Wert in Q12).

```
56 FN 28: TABREAD Q10 = 6/“RADIUS,TIEFE,D“
```

## 11.8 Verweilzeit FUNCTION FEED DWELL

### Verweilzeit programmieren

#### Anwendung

Das Verhalten dieser Funktion ist maschinenabhängig.
Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Mit der Funktion **FUNCTION FEED DWELL** programmieren Sie eine sich wiederholende Verweilzeit in Sekunden, z. B. um einen Spanbruch zu erzwingen. Sie programmieren **FUNCTION FEED DWELL** unmittelbar vor der Bearbeitung, die Sie mit Spanbruch ausführen wollen.

Die definierte Verweilzeit aus **FUNCTION FEED DWELL** wirkt nicht bei Bewegungen im Eilgang und Antastbewegungen.

Schaden am Werkstück!
Verwenden Sie **FUNCTION FEED DWELL** nicht zum Fertigen von Gewinden.

#### Vorgehensweise

Gehen Sie bei der Definition wie folgt vor:

SPEC FCT
- Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM FUNKTIONEN
- Menü für Funktionen zur Definition verschiedener Klartext-Funktionen wählen

FUNCTION FEED
- Softkey **FUNCTION FEED** wählen

FEED DWELL
- Softkey **FEED DWELL** wählen
- Intervalldauer Verweilen D-TIME definieren
- Intervalldauer Zerspanen F-TIME definieren

**NC-Satz**

```
13 FUNCTION FEED DWELL D-TIME0.5
   F-TIME5
```

### Verweilzeit zurücksetzen

Setzen Sie die Verweilzeit unmittelbar nach der mit Spanbruch ausgeführten Bearbeitung zurück.

Mit der Funktion **FUNCTION FEED DWELL RESET** setzen Sie die sich wiederholende Verweilzeit zurück.

Gehen Sie bei der Definition wie folgt vor:

SPEC FCT
- Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM FUNKTIONEN
- Menü für Funktionen zur Definition verschiedener Klartext-Funktionen wählen

FUNCTION FEED
- Softkey **FUNCTION FEED** wählen

RESET FEED DWELL
- Softkey **RESET FEED DWELL** wählen

Sie können die Verweilzeit auch mit Eingabe D-TIME 0 zurücksetzen.

Die TNC setzt die Funktion **FUNCTION FEED DWELL** automatisch bei einem Programmende zurück.

**NC-Satz**

```
18 FUNCTION FEED DWELL RESET
```

# 12

# Programmieren: Mehrachs-Bearbeitung

## 12.1 Funktionen für die Mehrachsbearbeitung

In diesem Kapitel sind die TNC-Funktionen zusammengefasst, die mit der Mehrachsbearbeitung zusammenhängen:

| TNC-Funktion | Beschreibung | Seite |
|---|---|---|
| **PLANE** | Beabeitungen in der geschwenkten Bearbeitungsebene definieren | 415 |
| **M116** | Vorschub von Drehachsen | 440 |
| **PLANE/M128** | Sturzfräsen | 438 |
| **FUNCTION TCPM** | Verhalten der TNC beim Positionieren von Drehachsen festlegen (Weiterentwicklung von M128) | 448 |
| **M126** | Drehachsen wegoptimiert verfahren | 441 |
| **M94** | Anzeigewert von Drehachsen reduzieren | 442 |
| **M128** | Verhalten der TNC beim Positionieren von Drehachsen festlegen | 443 |
| **M138** | Auswahl von Schwenkachsen | 446 |
| **M144** | Maschinenkinematik verrechnen | 447 |
| **LN**-Sätze | Dreidimensionale Werkzeugkorrektur | 453 |

## 12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

### Einführung

Die Funktionen zum Schwenken der Bearbeitungsebene müssen von Ihrem Maschinenhersteller freigegeben sein!

Die **PLANE**-Funktion können Sie in vollem Umfang nur an Maschinen einsetzen, die über mindestens zwei Drehachsen (Tisch oder/und Kopf) verfügen. Ausnahme: Die Funktion **PLANE AXIAL** können Sie auch dann verwenden, wenn an Ihrer Maschine nur eine einzelne Drehachse vorhanden bzw. aktiv ist.

Mit der **PLANE**-Funktion (engl. plane = Ebene) steht Ihnen eine leistungsfähige Funktion zur Verfügung, mit der Sie auf unterschiedliche Weisen geschwenkte Bearbeitungsebenen definieren können.

Die Parameter-Definition der **PLANE**-Funktion ist in zwei Teile gegliedert:

- Die geometrische Definition der Ebene, die für jede der verfügbaren **PLANE**-Funktionen unterschiedlich ist
- Das Positionierverhalten der **PLANE**-Funktion, das unabhängig von der Ebenendefinition zu sehen ist und für alle **PLANE**-Funktionen identisch ist, siehe "Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen", Seite 432

**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie im geschwenkten System mit Zyklus **8 SPIEGELUNG** arbeiten, beachten Sie folgendes:

Programmieren Sie zuerst die Schwenkbewegung und definieren Sie danach Zyklus **8 SPIEGELUNG**!

Spiegeln einer Rundachse mit Zyklus **8** spiegelt nur die Bewegungen der Achse, nicht die in den PLANE-Funktionen definierten Winkel! Dadurch ändert sich die Positionierung der Achsen.

Programme, die Sie auf einer iTNC 530 oder älteren TNCs erstellt haben, sind nicht kompatibel.

## 12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

Die Funktion Ist-Position übernehmen ist bei aktiver geschwenkter Bearbeitungsebene nicht möglich.

Wenn Sie die **PLANE**-Funktion bei aktivem **M120** verwenden, dann hebt die TNC die Radiuskorrektur und damit auch die Funktion **M120** automatisch auf.

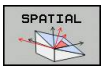
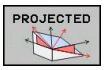
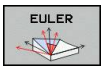
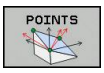
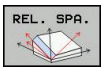
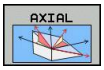
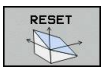
**PLANE**-Funktionen grundsätzlich immer mit **PLANE RESET** zurücksetzen. Die Eingabe von 0 in allen **PLANE**-Parametern setzt die Funktion nicht vollständig zurück.

Falls Sie mit der Funktion **M138** die Anzahl der Schwenkachsen begrenzen, können dadurch die Schwenkmöglichkeiten an Ihrer Maschine eingeschränkt werden.

Die TNC unterstützt das Schwenken der Bearbeitungsebene nur mit Spindelachse Z.

## Übersicht

Alle in der TNC verfügbaren **PLANE**-Funktionen beschreiben die gewünschte Bearbeitungsebene unabhängig von den Drehachsen, die tatsächlich an Ihrer Maschine vorhanden sind. Folgende Möglichkeiten stehen zur Verfügung:

| Softkey | Funktion | Erforderliche Parameter | Seite |
|---|---|---|---|
|  | **SPATIAL** | Drei Raumwinkel **SPA**, **SPB**, **SPC** | 420 |
|  | **PROJECTED** | Zwei Projektionswinkel **PROPR** und **PROMIN** sowie ein Rotationswinkel **ROT** | 422 |
|  | **EULER** | Drei Eulerwinkel Präzession (**EULPR**), Nutation (**EULNU**) und Rotation (**EULROT**), | 423 |
| | **VECTOR** | Normalenvektor zur Definition der Ebene und Basisvektor zur Definition der Richtung der geschwenkten X-Achse | 425 |
|  | **POINTS** | Koordinaten von drei beliebigen Punkten der zu schwenkenden Ebene | 427 |
|  | **RELATIV** | Einzelner, inkremental wirkender Raumwinkel | 429 |
|  | **AXIAL** | Bis zu drei absolute oder inkrementale Achswinkel **A**, **B**, **C** | 430 |
|  | **RESET** | PLANE-Funktion rücksetzen | 419 |

## 12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

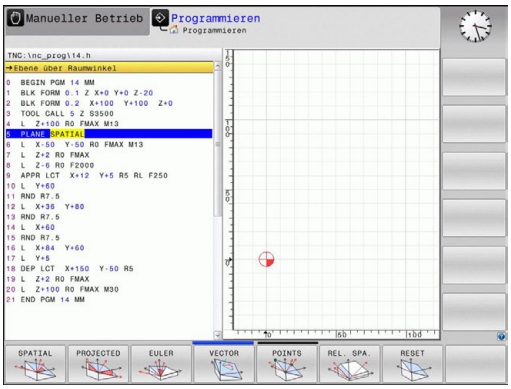
### PLANE-Funktion definieren

SPEC FCT

- Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

BEARB.-EBENE SCHWENKEN

- **PLANE**-Funktion wählen: Softkey **BEARB.-EBENE SCHWENKEN** drücken: Die TNC zeigt in der Softkey-Leiste die zur Verfügung stehenden Definitionsmöglichkeiten an



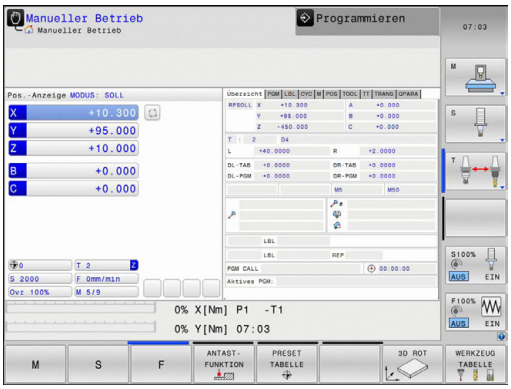

#### Funktion wählen

- Gewünschte Funktion per Softkey wählen: Die TNC führt den Dialog fort und fragt die erforderlichen Parameter ab

### Positionsanzeige

Sobald eine beliebige **PLANE**-Funktion aktiv ist, zeigt die TNC in der zusätzlichen Statusanzeige den berechneten Raumwinkel an (siehe Bild). Grundsätzlich rechnet die TNC – unabhängig von der verwendeten **PLANE**-Funktion – intern immer zurück auf Raumwinkel.

Im Modus Restweg (**RESTW**) zeigt die TNC beim Einschwenken (Modus **MOVE** oder **TURN**) in der Drehachse den Weg bis zur definierten (bzw. berechneten) Endposition der Drehachse an.



## PLANE-Funktion rücksetzen

SPEC FCT

- Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

SPEZIELLE TNC FUNKT.

- TNC Sonderfunktionen wählen: Softkey **SPEZIELLE TNC FUNKT.** drücken

BEARB.-EBENE SCHWENKEN

- PLANE-Funktion wählen: Softkey **BEARB.-EBENE SCHWENKEN** drücken: Die TNC zeigt in der Softkey-Leiste die zur Verfügung stehenden Definitionsmöglichkeiten an

RESET

- Funktion zum Rücksetzen wählen: Damit ist die **PLANE**-Funktion intern zurückgesetzt, an den aktuellen Achspositionen ändert sich dadurch nichts

MOVE

- Festlegen, ob die TNC die Schwenkachsen automatisch in Grundstellung fahren soll (**MOVE** oder **TURN**) oder nicht (**STAY**), siehe "Automatisches Einschwenken: MOVE/TURN/STAY (Eingabe zwingend erforderlich)", Seite 432

END

- Eingabe beenden: Taste END drücken

**NC-Satz**

```
25 PLANE RESET MOVE ABST50 F1000
```

Die Funktion **PLANE RESET** setzt die aktive **PLANE**-Funktion – oder einen aktiven Zyklus **19** – vollständig zurück (Winkel = 0 und Funktion inaktiv). Eine Mehrfachdefinition ist nicht erforderlich.

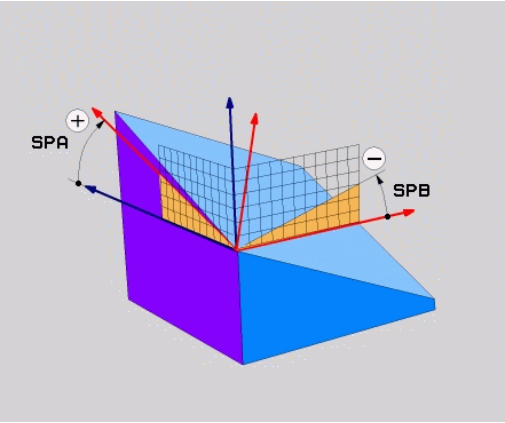
Das Schwenken in der Betriebsart **Manueller Betrieb** deaktivieren Sie über das 3D-ROT-Menü.

## 12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

### Bearbeitungsebene über Raumwinkel definieren: PLANE SPATIAL

#### Anwendung

Raumwinkel definieren eine Bearbeitungsebene durch bis zu drei Drehungen um ein Koordinatensystem, wobei hierfür zwei Sichtweisen existieren, die immer auf dasselbe Ergebnis führen.




- **Drehungen um das maschinenfeste Koordinatensystem:** Die Reihenfolge der Drehungen erfolgt zunächst um die Maschinenachse C, dann um die Maschinenachse B, dann um die Maschinenachse A.
- **Drehungen um das jeweils geschwenkte Koordinatensystem:** Die Reihenfolge der Drehungen erfolgt zunächst um die Maschinenachse C, dann um die gedrehte Achse B, dann um die gedrehte Achse A. Diese Sichtweise ist in der Regel einfacher verständlich, da sich die Drehungen des Koordinatensystems durch das Feststehen einer Drehachse einacher nachvollziehen lassen.

**Beachten Sie vor dem Programmieren**

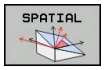
Sie müssen immer alle drei Raumwinkel **SPA**, **SPB** und **SPC** definieren, auch wenn einer der Winkel 0 ist.

Die Funktionsweise entspricht der des Zyklus **19**, sofern die Eingaben im Zyklus **19** maschinenseitig auf Raumwinkeleingabe gestellt sind.

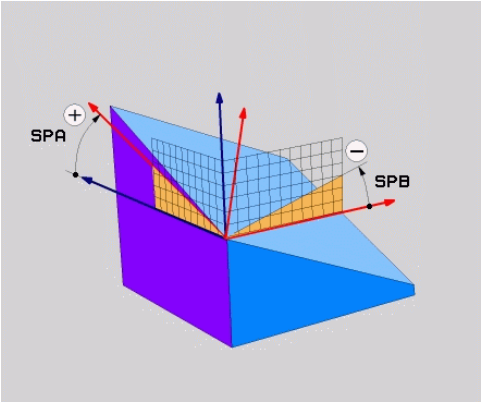
**PLANE SPATIAL** ist nicht erlaubt, wenn Zyklus 8 **SPIEGELUNG** aktiv ist.

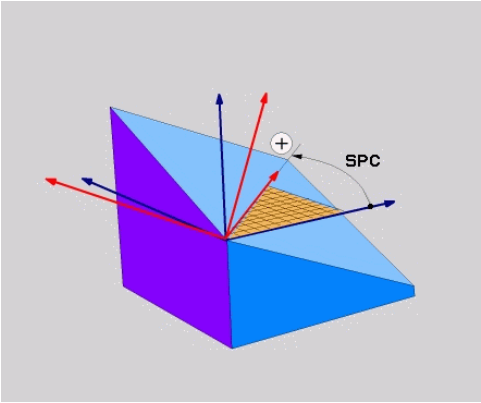
Parameterbeschreibung für das Positionierverhalten: siehe "Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen", Seite 432.

### Eingabeparameter




- **Raumwinkel A?**: Drehwinkel **SPA** um die maschinenfeste Achse X (siehe Bild rechts oben). Eingabebereich von -359.9999° bis +359.9999°
- **Raumwinkel B?**: Drehwinkel **SPB** um die maschinenfeste Achse Y (siehe Bild rechts oben). Eingabebereich von -359.9999° bis +359.9999°
- **Raumwinkel C?**: Drehwinkel **SPC** um die maschinenfeste Achse Z (siehe Bild rechts Mitte). Eingabebereich von -359.9999° bis +359.9999°
- Weiter mit den Positioniereigenschaften, siehe "Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen", Seite 432




### Verwendete Abkürzungen

| Abkürzung | Bedeutung |
|---|---|
| **SPATIAL** | Engl. **spatial** = räumlich |
| **SPA** | **sp**atial **A**: Drehung um X-Achse |
| **SPB** | **sp**atial **B**: Drehung um Y-Achse |
| **SPC** | **sp**atial **C**: Drehung um Z-Achse |

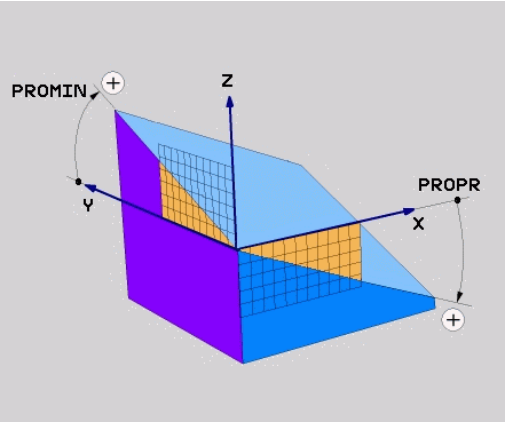
### NC-Satz

```
5 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC
    +45 .....
```

## Bearbeitungsebene über Projektionswinkel definieren: PLANE PROJECTED

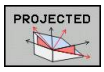
### Anwendung

Projektionswinkel definieren eine Bearbeitungsebene durch die Angabe von zwei Winkeln, die Sie durch Projektion der 1. Koordinaten-ebene (Z/X bei Werkzeugachse Z) und der 2. Koordinatenebene (Y/Z bei Werkzeugachse Z) in die zu definierende Bearbeitungsebene ermitteln können.

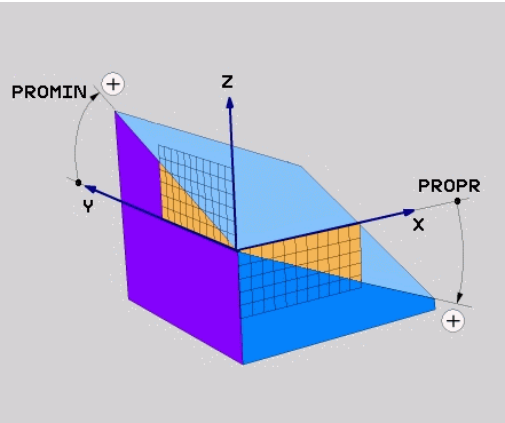


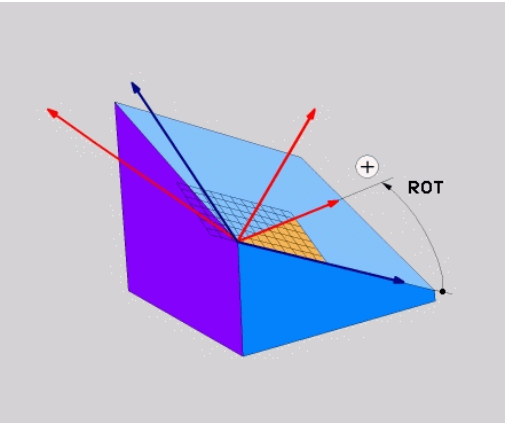

> **Beachten Sie vor dem Programmieren**
> Projektionswinkel können Sie nur dann verwenden, wenn die Winkeldefinitionen sich auf einen rechtwinkligen Quader beziehen. Ansonsten entstehen Verzerrungen am Werkstück.
> Parameterbeschreibung für das Positionierverhalten: siehe "Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen", Seite 432.

### Eingabeparameter




- **Proj.-Winkel 1. Koordinatenebene?**: Projizierter Winkel der geschwenkten Bearbeitungsebene in die 1. Koordinatenebene des maschinenfesten Koordinatensystems (Z/X bei Werkzeugachse Z, siehe Bild rechts oben). Eingabebereich von -89.9999° bis +89.9999°. 0°-Achse ist die Hauptachse der aktiven Bearbeitungsebene (X bei Werkzeugachse Z, positive Richtung siehe Bild rechts oben)
- **Proj.-Winkel 2. Koordinatenebene?**: Projizierter Winkel in die 2. Koordinatenebene des maschinenfesten Koordinatensystems (Y/Z bei Werkzeugachse Z, siehe Bild rechts oben). Eingabebereich von -89.9999° bis +89.9999°. 0°-Achse ist die Nebenachse der aktiven Bearbeitungsebene (Y bei Werkzeugachse Z)
- **ROT-Winkel der geschw. Ebene?**: Drehung des geschwenkten Koordinatensystems um die geschwenkte Werkzeugachse (entspricht sinngemäß einer Rotation mit Zyklus 10 DREHUNG). Mit dem Rotationswinkel können Sie auf einfache Weise die Richtung der Hauptachse der Bearbeitungsebene (X bei Werkzeugachse Z, Z bei Werkzeugachse Y, siehe Bild rechts Mitte) bestimmen. Eingabebereich von -360° bis +360°
- Weiter mit den Positioniereigenschaften, siehe "Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen", Seite 432




### NC-Satz

```
5 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 PROROT+30 .....
```

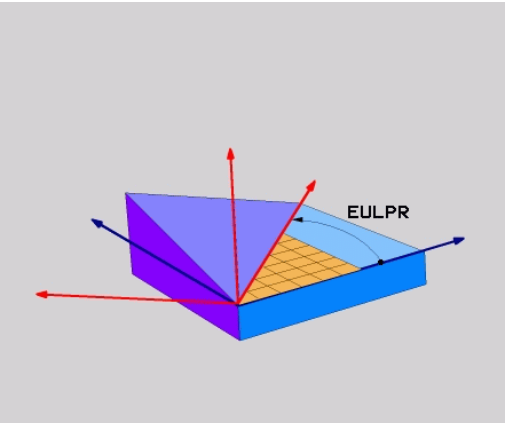
Verwendete Abkürzungen:

| | |
|---|---|
| **PROJECTED** | Engl. projected = projiziert |
| **PROPR** | principle plane: Hauptebene |
| **PROMIN** | minor plane: Nebenebene |
| **PROMIN** | Engl. rotation: Rotation |

## Bearbeitungsebene über Eulerwinkel definieren: PLANE EULER

### Anwendung

Eulerwinkel definieren eine Bearbeitungsebene durch bis zu drei **Drehungen um das jeweils geschwenkte Koordinatensystem**. Die drei Eulerwinkel wurden vom Schweizer Mathematiker Euler definiert. Übertragen auf das Maschinen-Koordinatensystem ergeben sich folgende Bedeutungen:



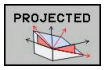

| | |
|---|---|
| Präzessionswinkel: **EULPR** | Drehung des Koordinatensystems um die Z-Achse |
| Nutationswinkel: **EULNU** | Drehung des Koordinatensystems um die durch den Präzessionswinkel verdrehte X-Achse |
| Rotationswinkel: **EULROT** | Drehung der geschwenkten Bearbeitungsebene um die geschwenkte Z-Achse |

**Beachten Sie vor dem Programmieren**

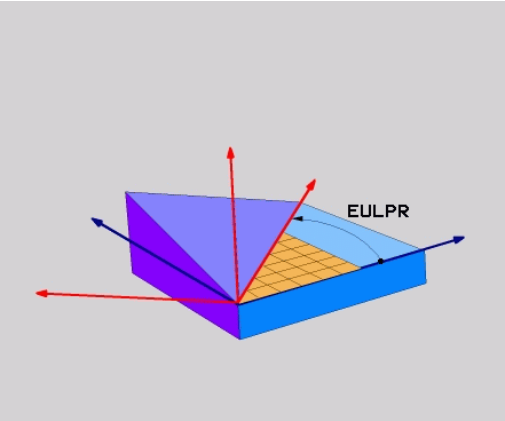
Parameterbeschreibung für das Positionierverhalten: siehe "Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen", Seite 432.

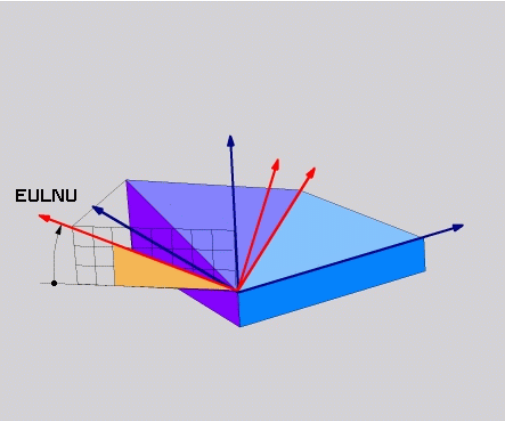
## 12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

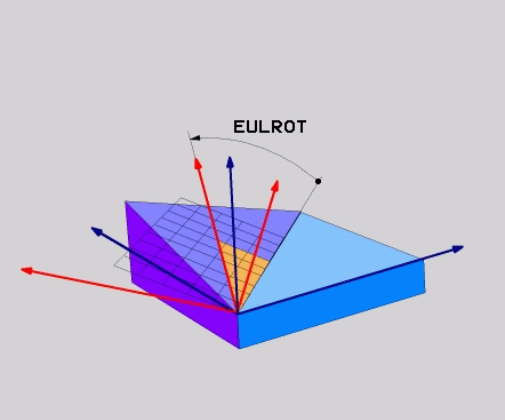
### Eingabeparameter




- **Drehw. Haupt-Koordinatenebene?**: Drehwinkel **EULPR** um die Z-Achse (siehe Bild rechts oben). Beachten Sie:
  - Eingabebereich ist -180.0000° bis 180.0000°
  - 0°-Achse ist die X-Achse
- **Schwenkwinkel Werkzeug-Achse?**: Schwenkwinkel **EULNUT** des Koordinatensystems um die durch den Präzessionswinkel verdrehte X-Achse (siehe Bild rechts Mitte). Beachten Sie:
  - Eingabebereich ist 0° bis 180.0000°
  - 0°-Achse ist die Z-Achse
- **ROT-Winkel der geschw. Ebene?**: Drehung **EULROT** des geschwenkten Koordinatensystems um die geschwenkte Z-Achse (entspricht sinngemäß einer Rotation mit Zyklus 10 DREHUNG). Mit dem Rotationswinkel können Sie auf einfache Weise die Richtung der X-Achse in der geschwenkten Bearbeitungsebene bestimmen (siehe Bild rechts unten). Beachten Sie:
  - Eingabebereich ist 0° bis 360.0000°
  - 0°-Achse ist die X-Achse
- Weiter mit den Positioniereigenschaften, siehe "Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen", Seite 432




### NC-Satz

```
5 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22 .....
```

**Verwendete Abkürzungen**

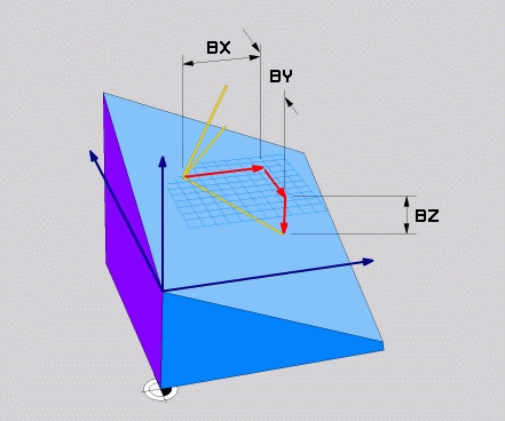
| Abkürzung | Bedeutung |
|---|---|
| **EULER** | Schweizer Mathematiker, der die sogenannten Euler-Winkel definierte |
| **EULPR** | **Pr**äzessionswinkel: Winkel, der die Drehung des Koordinatensystems um die Z-Achse beschreibt |
| **EULNU** | **Nu**tationswinkel: Winkel, der die Drehung des Koordinatensystems um die durch den Präzessionswinkel verdrehte X-Achse beschreibt |
| **EULROT** | **Rot**ationswinkel: Winkel, der die Drehung der geschwenkten Bearbeitungsebene um die geschwenkte Z-Achse beschreibt |

## Bearbeitungsebene über zwei Vektoren definieren: PLANE VECTOR

### Anwendung

Die Definition einer Bearbeitungsebene über **zwei Vektoren** können Sie dann verwenden, wenn Ihr CAD-System den Basisvektor und den Normalenvektor der geschwenkten Bearbeitungsebene berechnen kann. Eine normierte Eingabe ist nicht erforderlich. Die TNC berechnet die Normierung intern, so dass Sie Werte zwischen -9.999999 und +9.999999 eingeben können.

Der für die Definition der Bearbeitungsebene erforderliche Basisvektor ist durch die Komponenten **BX**, **BY** und **BZ** definiert (siehe Bild rechts oben). Der Normalenvektor ist durch die Komponenten **NX**, **NY** und **NZ** definiert.




**Beachten Sie vor dem Programmieren**

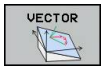
Der Basisvektor definiert die Richtung der Hauptachse in der geschwenkten Bearbeitunsebene, der Normalenvektor muss senkrecht auf der geschwenkten Bearbeitungsebene stehen und bestimmt somit deren Ausrichtung.

Die TNC berechnet intern aus den von Ihnen eingegebenen Werten jeweils normierte Vektoren.

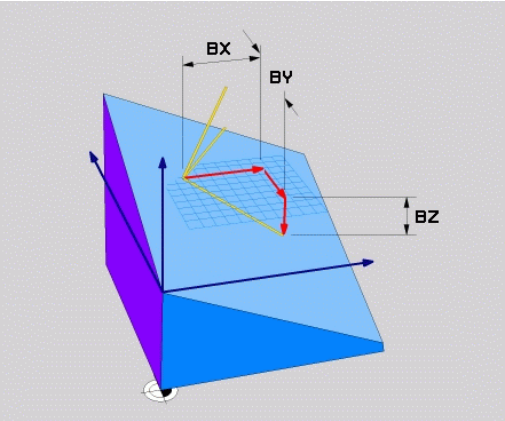
Parameterbeschreibung für das Positionierverhalten: siehe "Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen", Seite 432.

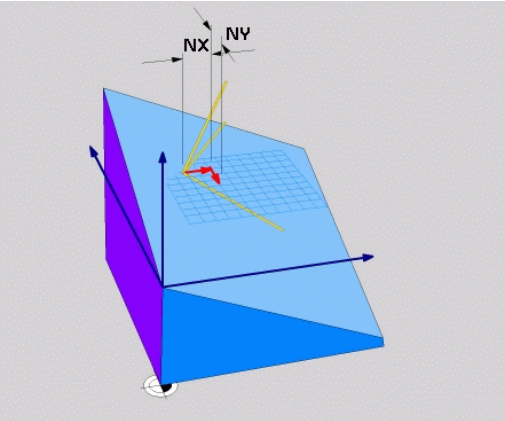
## 12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

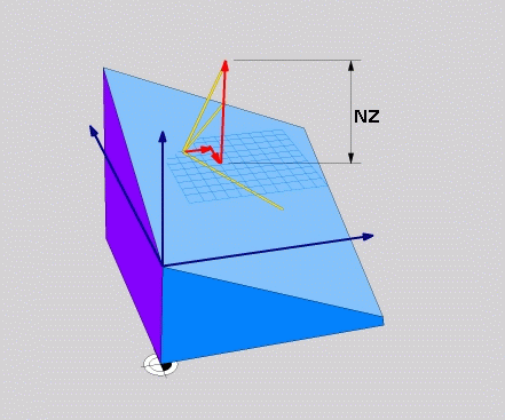
### Eingabeparameter




- **X-Komponente Basisvektor?**: X-Komponente **BX** des Basisvektors B (siehe Bild rechts oben). Eingabebereich: -9.9999999 bis +9.9999999
- **Y-Komponente Basisvektor?**: Y-Komponente **BY** des Basisvektors B (siehe Bild rechts oben). Eingabebereich: -9.9999999 bis +9.9999999
- **Z-Komponente Basisvektor?**: Z-Komponente **BZ** des Basisvektors B (siehe Bild rechts oben). Eingabebereich: -9.9999999 bis +9.9999999
- **X-Komponente Normalenvektor?**: X-Komponente **NX** des Normalenvektors N (siehe Bild rechts Mitte). Eingabebereich: -9.9999999 bis +9.9999999
- **Y-Komponente Normalenvektor?**: Y-Komponente **NY** des Normalenvektors N (siehe Bild rechts Mitte). Eingabebereich: -9.9999999 bis +9.9999999
- **Z-Komponente Normalenvektor?**: Z-Komponente **NZ** des Normalenvektors N (siehe Bild rechts unten). Eingabebereich: -9.9999999 bis +9.9999999
- Weiter mit den Positioniereigenschaften, siehe "Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen", Seite 432




### NC-Satz

```
5 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-0.42 NX0.2 NY0.2 NZ0.92 ..
```

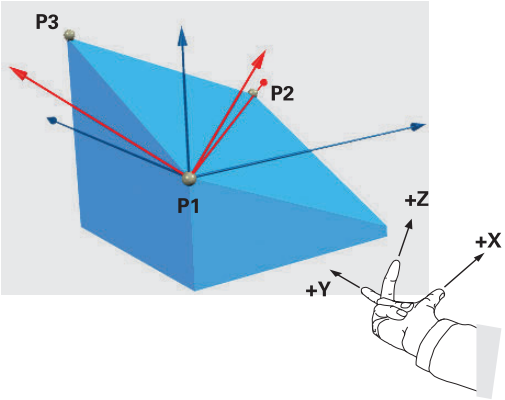
### Verwendete Abkürzungen

| Abkürzung | Bedeutung |
|---|---|
| VECTOR | Englisch vector = Vektor |
| BX, BY, BZ | **B**asisvektor: **X**-, **Y**- und **Z**-Komponente |
| NX, NY, NZ | **N**ormalenvektor: **X**-, **Y**- und **Z**-Komponente |

## Bearbeitungsebene über drei Punkte definieren: PLANE POINTS

### Anwendung

Eine Bearbeitungsebene lässt sich eindeutig definieren durch die Angabe **dreier beliebiger Punkte P1 bis P3 dieser Ebene**. Diese Möglichkeit ist in der Funktion **PLANE POINTS** realisiert.




**Beachten Sie vor dem Programmieren**

Die Verbindung von Punkt 1 zu Punkt 2 legt die Richtung der geschwenkten Hauptachse fest (X bei Werkzeugachse Z).

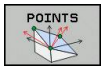
Die Richtung der geschwenkten Werkzeugachse bestimmen Sie durch die Lage des 3. Punktes bezogen auf die Verbindungslinie zwischen Punkt 1 und Punkt 2. Mit Hilfe der Rechte-Hand-Regel (Daumen = X-Achse, Zeigefinger = Y-Achse, Mittelfinger = Z-Achse, siehe Bild rechts oben), gilt: Daumen (X-Achse) zeigt von Punkt 1 nach Punkt 2, Zeigefinger (Y-Achse) zeigt parallel zur geschwenkten Y-Achse in Richtung Punkt 3. Dann zeigt der Mittelfinger in Richtung der geschwenkten Werkzeugachse.

Die drei Punkte definieren die Neigung der Ebene. Die Lage des aktiven Nullpunkts wird von der TNC nicht verändert.

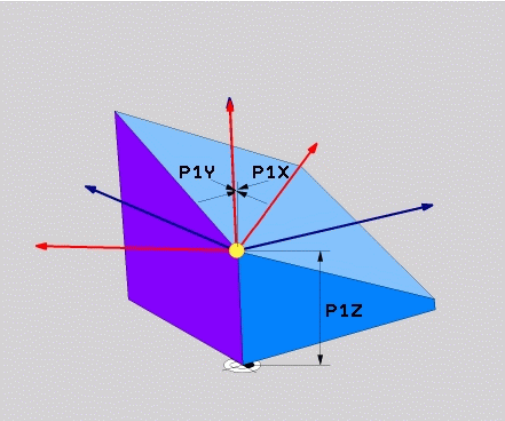
Parameterbeschreibung für das Positionierverhalten: siehe "Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen", Seite 432.

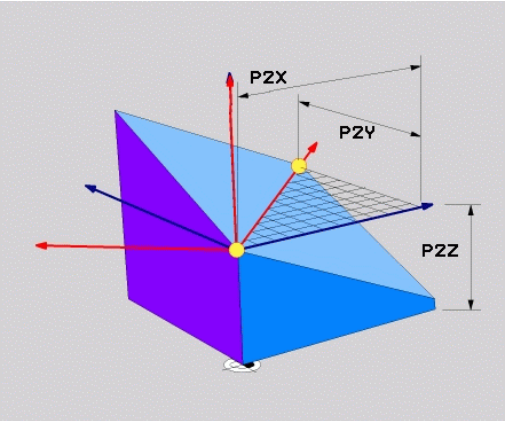
## 12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

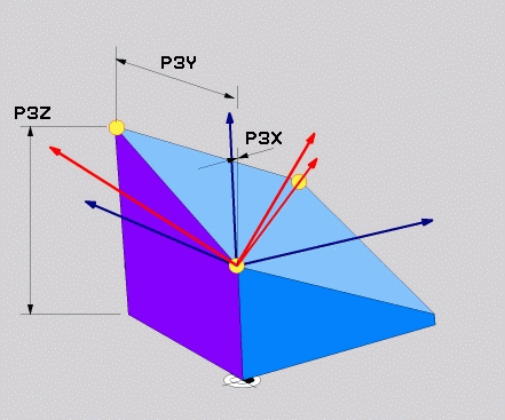
### Eingabeparameter




- **X-Koordinate 1. Ebenenpunkt?**: X-Koordinate **P1X** des 1. Ebenenpunktes (siehe Bild rechts oben)
- **Y-Koordinate 1. Ebenenpunkt?**: Y-Koordinate **P1Y** des 1. Ebenenpunktes (siehe Bild rechts oben)
- **Z-Koordinate 1. Ebenenpunkt?**: Z-Koordinate **P1Z** des 1. Ebenenpunktes (siehe Bild rechts oben)
- **X-Koordinate 2. Ebenenpunkt?**: X-Koordinate **P2X** des 2. Ebenenpunktes (siehe Bild rechts Mitte)
- **Y-Koordinate 2. Ebenenpunkt?**: Y-Koordinate **P2Y** des 2. Ebenenpunktes (siehe Bild rechts Mitte)
- **Z-Koordinate 2. Ebenenpunkt?**: Z-Koordinate **P2Z** des 2. Ebenenpunktes (siehe Bild rechts Mitte)
- **X-Koordinate 3. Ebenenpunkt?**: X-Koordinate **P3X** des 3. Ebenenpunktes (siehe Bild rechts unten)
- **Y-Koordinate 3. Ebenenpunkt?**: Y-Koordinate **P3Y** des 3. Ebenenpunktes (siehe Bild rechts unten)
- **Z-Koordinate 3. Ebenenpunkt?**: Z-Koordinate **P3Z** des 3. Ebenenpunktes (siehe Bild rechts unten)
- Weiter mit den Positioniereigenschaften siehe "Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen", Seite 432




### NC-Satz

```
5 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20 P3X
    +0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....
```

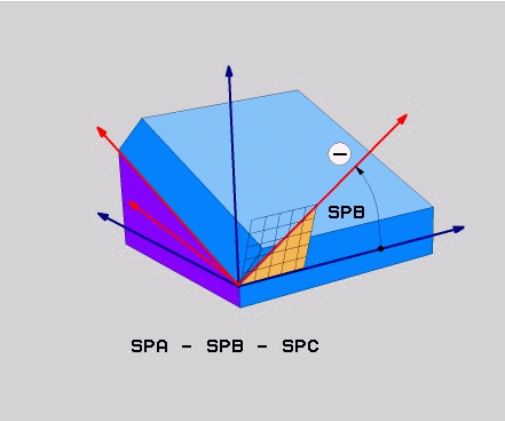
### Verwendete Abkürzungen

| Abkürzung | Bedeutung |
|---|---|
| POINTS | Englisch **points** = Punkte |

## Bearbeitungsebene über einen einzelnen, inkrementalen Raumwinkel definieren: PLANE RELATIVE

### Anwendung

Den inkrementalen Raumwinkel verwenden Sie dann, wenn eine bereits aktive geschwenkte Bearbeitungsebene durch **eine weitere Drehung** geschwenkt werden soll. Beispiel 45° Fase an einer geschwenkten Ebene anbringen.




**Beachten Sie vor dem Programmieren**

Der definierte Winkel wirkt immer bezogen auf die aktive Bearbeitungsebene, ganz gleich mit welcher Funktion Sie diese aktiviert haben.

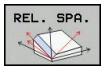
Sie können beliebig viele **PLANE RELATIVE**-Funktionen nacheinander programmieren.

Wollen Sie wieder auf die Bearbeitungsebene zurück, die vor der **PLANE RELATIVE** Funktion aktiv war, dann definieren Sie **PLANE RELATIVE** mit dem gleichen Winkel, jedoch mit dem entgegengesetzten Vorzeichen.

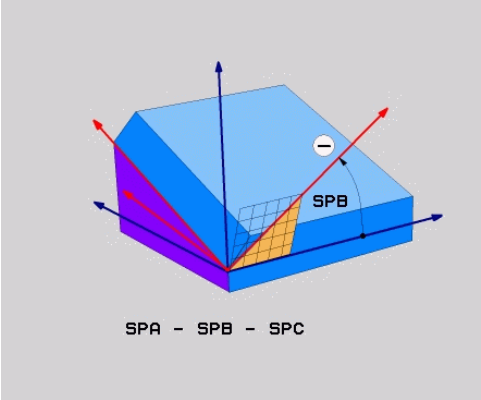
Wenn Sie **PLANE RELATIVE** auf eine ungeschwenkte Bearbeitungsebene anwenden, dann drehen Sie die ungeschwenkte Ebene einfach um den in der **PLANE**-Funktion definierten Raumwinkel.

Parameterbeschreibung für das Positionierverhalten: siehe "Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen", Seite 432.

### Eingabeparameter




- **Inkrementaler Winkel?**: Raumwinkel, um den die aktive Bearbeitungsebene weitergeschwenkt werden soll (siehe Bild rechts oben). Achse, um die geschwenkt werden soll, per Softkey wählen. Eingabebereich: -359.9999° bis +359.9999°
- Weiter mit den Positioniereigenschaften, siehe "Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen", Seite 432




### Verwendete Abkürzungen

| Abkürzung | Bedeutung |
|---|---|
| RELATIV | Englisch **relative** = bezogen auf |

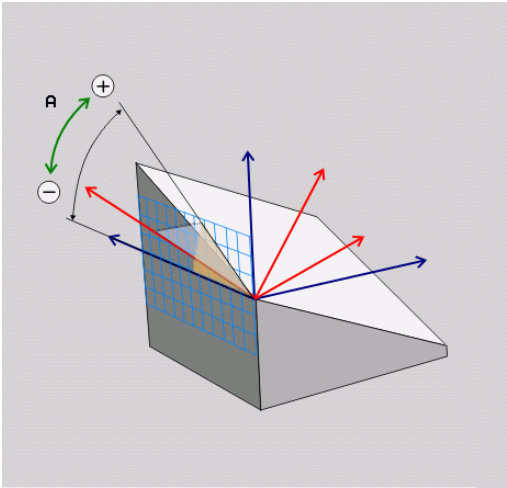
### NC-Satz

```
5 PLANE RELATIV SPB-45 .....
```

## Bearbeitungsebene über Achswinkel: PLANE AXIAL

### Anwendung

Die Funktion **PLANE AXIAL** definiert sowohl die Lage der Bearbeitungsebene als auch die Soll-Koordinaten der Drehachsen. Insbesondere bei Maschinen mit rechtwinkligen Kinematiken und mit Kinematiken in denen nur eine Drehachse aktiv ist, lässt sich diese Funktion einfach einsetzen.




Die Funktion **PLANE AXIAL** können Sie auch dann verwenden, wenn Sie nur eine Drehachse an Ihrer Maschine aktiv haben.

Die Funktion **PLANE RELATIV** können Sie nach **PLANE AXIAL** verwenden, wenn Ihre Maschine Raumwinkeldefinitionen erlaubt. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

**Beachten Sie vor dem Programmieren**

Nur Achswinkel eingeben, die tatsächlich an Ihrer Maschine vorhanden sind, ansonsten gibt die TNC eine Fehlermeldung aus.

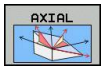
Mit **PLANE AXIAL** definierte Drehachs-Koordinaten sind modal wirksam. Mehrfachdefinitionen bauen also aufeinander auf, inkrementale Eingaben sind erlaubt.

Zum Rücksetzen der Funktion **PLANE AXIAL** die Funktion **PLANE RESET** verwenden. Rücksetzen durch Eingabe von 0 deaktiviert **PLANE AXIAL** nicht.

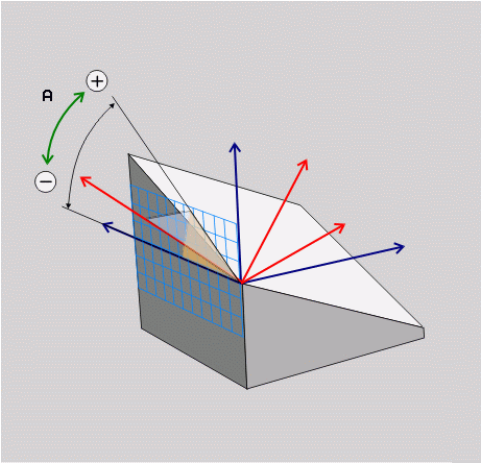
Die Funktionen **SEQ**, **TABLE ROT** und **COORD ROT** haben in Verbindung mit **PLANE AXIAL** keine Funktion.

Parameterbeschreibung für das Positionierverhalten: siehe "Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen", Seite 432.

### Eingabeparameter




- **Achswinkel A?**: Achswinkel, **auf den** die A-Achse eingeschwenkt werden soll. Wenn inkremental eingegeben, dann Winkel, **um den** die A-Achse von der aktuellen Position aus weitergeschwenkt werden soll. Eingabebereich: -99999,9999° bis +99999,9999°
- **Achswinkel B?**: Achswinkel, **auf den** die B-Achse eingeschwenkt werden soll. Wenn inkremental eingegeben, dann Winkel, **um den** die B-Achse von der aktuellen Position aus weitergeschwenkt werden soll. Eingabebereich: -99999,9999° bis +99999,9999°
- **Achswinkel C?**: Achswinkel, **auf den** die C-Achse eingeschwenkt werden soll. Wenn inkremental eingegeben, dann Winkel, **um den** die C-Achse von der aktuellen Position aus weitergeschwenkt werden soll. Eingabebereich: -99999,9999° bis +99999,9999°
- Weiter mit den Positioniereigenschaften, siehe "Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen", Seite 432




**NC-Satz**

```
5 PLANE AXIAL B-45 .....
```

### Verwendete Abkürzungen

| Abkürzung | Bedeutung |
|---|---|
| **AXIAL** | Englisch **axial** = achsenförmig |

## Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen

### Übersicht

Unabhängig davon, welche PLANE-Funktion Sie verwenden um die geschwenkte Bearbeitungsebene zu definieren, stehen folgende Funktionen zum Positionierverhalten immer zur Verfügung:

- Automatisches Einschwenken
- Auswahl von alternativen Schwenkmöglichkeiten (nicht bei **PLANE AXIAL**)
- Auswahl der Transformationsart (nicht bei **PLANE AXIAL**)

**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie im geschwenkten System mit Zyklus **8 SPIEGELUNG** arbeiten, beachten Sie folgendes:

Programmieren Sie zuerst die Schwenkbewegung und definieren Sie danach Zyklus **8 SPIEGELUNG**!

Spiegeln einer Rundachse mit Zyklus **8** spiegelt nur die Bewegungen der Achse, nicht die in den PLANE-Funktionen definierten Winkel! Dadurch ändert sich die Positionierung der Achsen.

Programme, die Sie auf einer iTNC 530 oder älteren TNCs erstellt haben, sind nicht kompatibel.

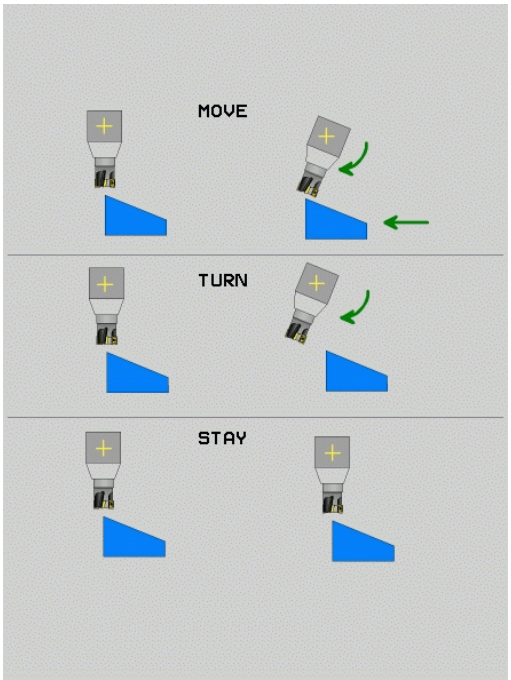
### Automatisches Einschwenken: MOVE/TURN/STAY (Eingabe zwingend erforderlich)

Nachdem Sie alle Parameter zur Ebenendefinition eingegeben haben, müssen Sie festlegen, wie die Drehachsen auf die berechneten Achswerte eingeschwenkt werden sollen:

- Die PLANE-Funktion soll die Drehachsen automatisch auf die berechneten Achswerte einschwenken, wobei sich die Relativposition zwischen Werkstück und Werkzeug nicht verändert. Die TNC führt eine Ausgleichsbewegung in den Linearachsen aus

- Die PLANE-Funktion soll die Drehachsen automatisch auf die berechneten Achswerte einschwenken, wobei nur die Drehachsen positioniert werden. Die TNC führt **keine** Ausgleichsbewegung in den -Linearachsen aus

- Sie schwenken die Drehachsen in einem nachfolgenden, separaten Positioniersatz ein




Wenn Sie die Option **MOVE** (**PLANE**-Funktion soll automatisch mit Ausgleichsbewegung einschwenken) gewählt haben, sind noch die zwei nachfolgend erklärten Parameter **Abstand Drehpunkt von WZ-Spitze** und **Vorschub? F=** zu definieren.

Wenn Sie die Option **TURN** (**PLANE**-Funktion soll automatisch ohne Ausgleichsbewegung einschwenken) gewählt haben, ist noch der nachfolgend erklärte Parameter **Vorschub? F=** zu definieren.

Alternativ zu einem direkt per Zahlenwert definierten Vorschub **F**, können Sie die Einschwenkbewegung auch mit **FMAX** (Eilgang) oder **FAUTO** (Vorschub aus **TOOL CALL**T-Satz) ausführen lassen.

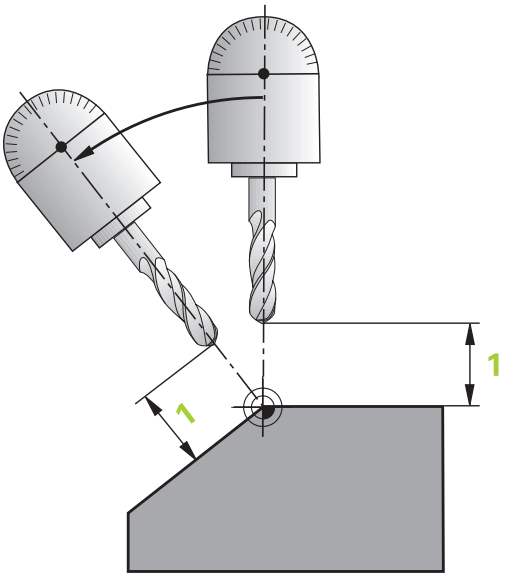
Wenn Sie die **PLANE**-Funktion in Verbindung mit **STAY** verwenden, dann müssen Sie die Drehachsen in einem separaten Positioniersatz nach der **PLANE**-Funktion einschwenken.

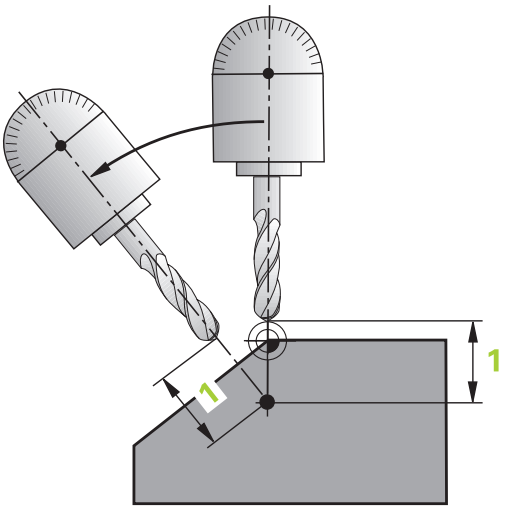
- **Abstand Drehpunkt von WZ-Spitze** (inkremental): Die TNC schwenkt das Werkzeug (den Tisch) um die Werkzeugspitze ein. Über den Parameter **ABST** verlagern Sie den Drehpunkt der Einschwenkbewegung bezogen auf die aktuelle Position der Werkzeugspitze.

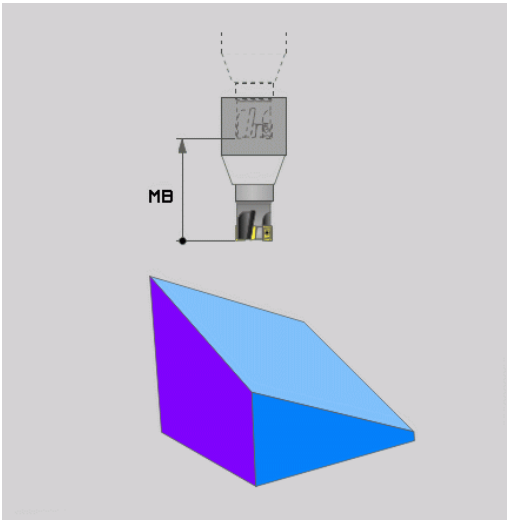
**Beachten Sie!**

- Wenn das Werkzeug vor dem Einschwenken auf dem angegebenen Abstand zum Werkstück steht, dann steht das Werkzeug auch nach dem Einschwenken relativ gesehen auf der gleichen Position (siehe Bild rechts Mitte, 1 = ABST)
- Wenn das Werkzeug vor dem Einschwenken nicht auf dem angegebenen Abstand zum Werkstück steht, dann steht das Werkzeug nach dem Einschwenken relativ gesehen versetzt zur ursprünglichen Position (siehe Bild rechts unten, 1 = ABST)

- **Vorschub? F=**: Bahngeschwindigkeit, mit der das Werkzeug einschwenken soll
- **Rückzugslänge in der WZ-Achse?**: Rückzugsweg **MB**, wirkt inkremental von der aktuellen Werkzeugposition in der aktiven Werkzeugachsrichtung, den die TNC **vor dem Einschwenkvorgang** anfährt. **MB MAX** fährt das Werkzeug bis kurz vor den Software-Endschalter



## 12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

**Drehachsen in einem separaten Satz einschwenken**

Wenn Sie die Drehachsen in einem separaten Positioniersatz einschwenken wollen (Option **STAY** gewählt), gehen Sie wie folgt vor:

> **!** **Achtung Kollisionsgefahr!**
> Werkzeug so vorpositionieren, dass beim Einschwenken keine Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel) erfolgen kann.
> Programmieren Sie zwischen der PLANE-Funktion und der Positionierung keine Spiegelung der Rundachse, ansonsten positioniert die Steuerung auf die gespiegelten Werte, die PLANE-Funktion rechnet jedoch ohne Spiegelung.

- Beliebige **PLANE**-Funkion wählen, automatisches Einschwenken mit **STAY** definieren. Beim Abarbeiten berechnet die TNC die Positionswerte der an Ihrer Maschine vorhandenen Drehachsen und legt diese in den Systemparametern Q120 (A-Achse), Q121 (B-Achse) und Q122 (C-Achse) ab
- Positioniersatz definieren mit den von der TNC berechneten Winkelwerten

**NC-Beispielsätze: Maschine mit C-Rundtisch und A-Schwenktisch auf einen Raumwinkel B+45° einschwenken**

| | |
|---|---|
| ... | |
| 12 L Z+250 R0 FMAX | Auf sichere Höhe positionieren |
| 13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY | PLANE-Funktion definieren und aktivieren |
| 14 L A+Q120 C+Q122 F2000 | Drehachse positionieren mit den von der TNC berechneten Werten |
| ... | Bearbeitung in der geschwenkten Ebene definieren |

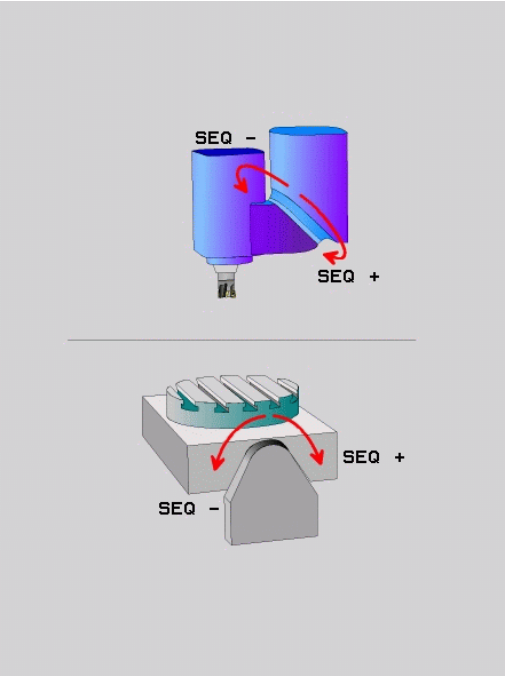
**Auswahl von alternativen Schwenk-möglichkeiten: SEQ +/– (Eingabe optional)**

Aus der von Ihnen definierten Lage der Bearbeitungsebene muss die TNC die dazu passende Stellung der an Ihrer Maschine vorhandenen Drehachsen berechnen. In der Regel ergeben sich immer zwei Lösungsmöglichkeiten.

Über den Schalter **SEQ** stellen Sie ein, welche Lösungsmöglichkeit die TNC verwenden soll:

- **SEQ+** positioniert die Masterachse so, dass sie einen positiven Winkel einnimmt. Die Masterachse ist die 1. Drehachse ausgehend vom Werkzeug oder die letzte Drehachse ausgehend vom Tisch (abhängig von der Maschinenkonfiguration, siehe auch Bild rechts oben)
- **SEQ-** positioniert die Masterachse so, dass sie einen negativen Winkel einnimmt

Liegt die von Ihnen über **SEQ** gewählte Lösung nicht im Verfahrbereich der Maschine, gibt die TNC die Fehlermeldung **Winkel nicht erlaubt** aus.




> **!** Bei Verwendung der Funktion **PLANE AXIS** hat der Schalter **SEQ** keine Funktion.

Wenn Sie **SEQ** nicht definieren, ermittelt die TNC die Lösung wie folgt:

1. Die TNC prüft zunächst, ob beide Lösungsmöglichkeiten im Verfahrbereich der Drehachsen liegen
2. Trifft dies zu, wählt die TNC die Lösung, die auf dem kürzesten Weg zu erreichen ist
3. Liegt nur eine Lösung im Verfahrbereich, dann verwendet die TNC diese Lösung
4. Liegt keine Lösung im Verfahrbereich, dann gibt die TNC die Fehlermeldung **Winkel nicht erlaubt** aus

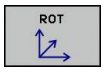
## 12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

**Beispiel für eine Maschine mit C-Rundtisch und A-Schwenktisch. Programmierte Funktion: PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0**

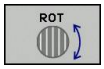
| Endschalter | Startposition | SEQ | Ergebnis Achsstellung |
|---|---|---|---|
| Keine | A+0, C+0 | nicht progr. | A+45, C+90 |
| Keine | A+0, C+0 | + | A+45, C+90 |
| Keine | A+0, C+0 | – | A–45, C–90 |
| Keine | A+0, C–105 | nicht progr. | A–45, C–90 |
| Keine | A+0, C–105 | + | A+45, C+90 |
| Keine | A+0, C–105 | – | A–45, C–90 |
| –90 < A < +10 | A+0, C+0 | nicht progr. | A–45, C–90 |
| –90 < A < +10 | A+0, C+0 | + | Fehlermeldung |
| Keine | A+0, C–135 | + | A+45, C+90 |

### Auswahl der Transformationsart (Eingabe optional)

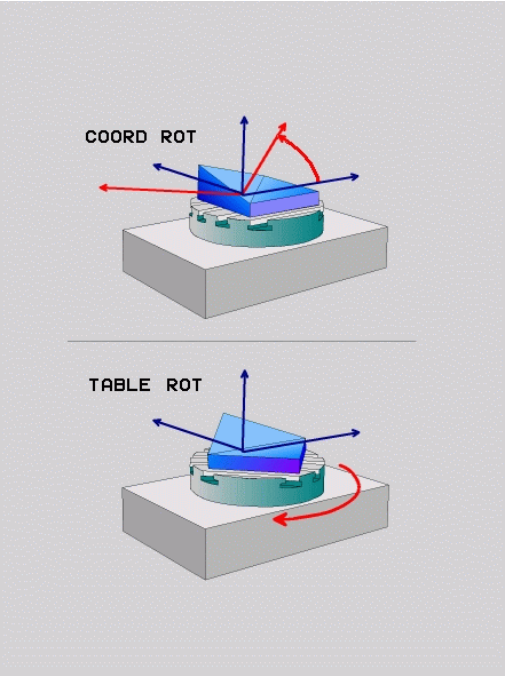
Für Schwenkwinkel, die das Koordinatensystem nur um die Werkzeugachse drehen, steht eine Funktion zur Verfügung, mit der Sie die Art der Transformation festlegen können:




- **COORD ROT** legt fest, dass die PLANE-Funktion nur das Koordinatensystem auf den definierten Schwenkwinkel drehen soll. Die Kompensation erfolgt rechnerisch, eine Rundachse wird nicht bewegt




- **TABLE ROT** legt fest, dass die PLANE-Funktion die Rundachsen auf den definierten Schwenkwinkel positionieren soll. Die Kompensation erfolgt durch eine Werkstück-Drehung




**!** Bei Verwendung der Funktion **PLANE AXIAL** haben die Funktionen **COORD ROT** und **TABLE ROT** keine Funktion.

**COORD ROT** ist nur aktiv, wenn die Schwenkung ausschließlich um die Werkzeugachse erfolgt, z. B. **SPC+45** bei Werkzeugachse **Z**. Sobald eine zweite Schwenkachse zur Realisierung benötigt wird, ist automatisch **TABLE ROT** aktiv.

Wenn Sie die Funktion **TABLE ROT** in Verbindung mit einer Grunddrehung und Schwenkwinkel 0 verwenden, dann schwenkt die TNC den Tisch auf den in der Grunddrehung definierten Winkel.

### Bearbeitungsebene schwenken ohne Drehachsen

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Der Maschinenhersteller muss den exakten Winkel, z. B. eines angebauten Winkelkopfes, in der Kinematikbeschreibung berücksichtigen.

Sie können auch ohne Drehachsen die programmierte Bearbeitungsebene senkrecht zum Werkzeug ausrichten, z. B. um die Bearbeitungsebene für einen angebauten Winkelkopf anzupassen.

Mit der Funktion **PLANE SPATIAL** und Positionierverhalten **STAY** schwenken Sie die Bearbeitungsebene auf den vom Maschinenhersteller eingegebenen Winkel.

Beispiel angebauter Winkelkopf mit fester Werkzeugrichtung Y:

**NC-Syntax**

```
TOOL CALL 5 Z S4500
PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY
```

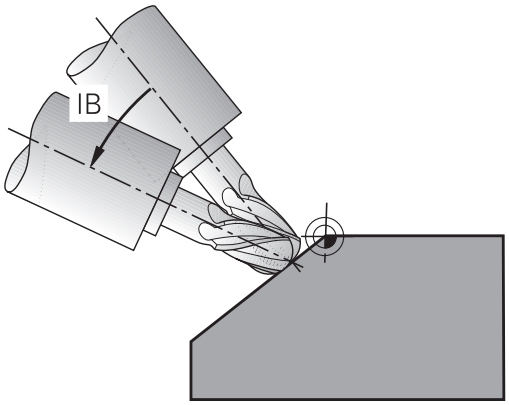
Der Schwenkwinkel muss exakt zum Werkzeugwinkel passen, ansonsten gibt die TNC eine Fehlermeldung aus.

## 12.3 Sturzfräsen in der geschwenkten Ebene (Option #9)

### Funktion

In Verbindung mit den neuen **PLANE**-Funktionen und **M128** können Sie in einer geschwenkten Bearbeitungsebene **sturzfräsen**. Hierfür stehen zwei Definitionsmöglichkeiten zur Verfügung:

- Sturzfräsen durch inkrementales Verfahren einer Drehachse
- Sturzfräsen über Normalenvektoren




Sturzfräsen in der geschwenkten Ebene funktioniert nur mit Radiusfräsern. Bei 45°-Schwenkköpfen/ Schwenktischen, können Sie den Sturzwinkel auch als Raumwinkel definieren. Verwenden Sie dazu **FUNCTION TCPM**, siehe "FUNCTION TCPM (Option #9)", Seite 448.

### Sturzfräsen durch inkrementales Verfahren einer Drehachse

- Werkzeug freifahren
- Beliebige PLANE-Funktion definieren, Positionierverhalten beachten
- M128 aktivieren
- Über einen Geraden-Satz den gewünschten Sturzwinkel in der entsprechenden Achse inkremental verfahren

**NC-Beispielsätze**

| | |
|---|---|
| **...** | |
| **12 L Z+50 R0 FMAX** | Auf sichere Höhe positionieren |
| **13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE ABST50 F1000** | PLANE-Funktion definieren und aktivieren |
| **14 M128** | M128 aktivieren |
| **15 L IB-17 F1000** | Sturzwinkel einstellen |
| **...** | Bearbeitung in der geschwenkten Ebene definieren |

## Sturzfräsen über Normalenvektoren

Im **LN**-Satz darf nur ein Richtungsvektor definiert sein, über den der Sturzwinkel definiert ist (Normalenvektor **NX**, **NY**, **NZ** oder Werkzeug-Richtungsvektor **TX**, **TY**, **TZ**).

- Werkzeug freifahren
- Beliebige PLANE-Funktion definieren, Positionierverhalten beachten
- M128 aktivieren
- Programm mit LN-Sätzen abarbeiten, in denen die Werkzeugrichtung per Vektor definiert ist

**NC-Beispielsätze**

| | |
|---|---|
| **...** | |
| **12 L Z+50 R0 FMAX** | Auf sichere Höhe positionieren |
| **13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 MOVE ABST50 F1000** | PLANE-Funktion definieren und aktivieren |
| **14 M128** | M128 aktivieren |
| **15 LN X+31.737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,3 NY+0 NZ +0,9539 F1000 M3** | Sturzwinkel einstellen über Normalenvektor |
| **...** | Bearbeitung in der geschwenkten Ebene definieren |

## 12.4 Zusatz-Funktionen für Drehachsen

### Vorschub in mm/min bei Drehachsen A, B, C: M116 (Option #8)

**Standardverhalten**

Die TNC interpretiert den programmierten Vorschub bei einer Drehachse in Grad/min (in mm-Programmen und auch in inch-Programmen). Der Bahnvorschub ist also abhängig von der Entfernung des Werkzeugmittelpunktes zum Drehachsen-Zentrum.

Je größer diese Entfernung wird, desto größer wird der Bahnvorschub.

**Vorschub in mm/min bei Drehachsen mit M116**

Die Maschinengeometrie muss vom Maschinenhersteller in der Kinematikbeschreibung definiert sein.

M116 wirkt nur bei Rund- und Drehtischen. Bei Schwenkköpfen kann M116 nicht verwendet werden. Sollte Ihre Maschine mit einer Tisch-/Kopf-Kombination ausgerüstet sein, ignoriert die TNC Schwenkkopf-Drehachsen.

**M116** wirkt auch bei aktiver geschwenkter Bearbeitungsebene und in Kombination mit M128, wenn Sie über die Funktion **M138** Drehachsen ausgewählt haben, siehe "Auswahl von Schwenkachsen: M138", Seite 446. **M116** wirkt dann nur auf die mit **M138** ausgewählten Drehachsen.

Die TNC interpretiert den programmierten Vorschub bei einer Drehachse in mm/min (bzw. 1/10 inch/min). Dabei berechnet die TNC jeweils am Satzanfang den Vorschub für diesen Satz. Der Vorschub bei einer Drehachse ändert sich nicht, während der Satz abgearbeitet wird, auch wenn sich das Werkzeug auf das Drehachsen-Zentrum zubewegt.

**Wirkung**

M116 wirkt in der Bearbeitungsebene. Mit M117 setzen Sie M116 zurück; am Programmende wird M116 ebenfalls unwirksam.

M116 wird wirksam am Satzanfang.

## Drehachsen wegoptimiert fahren: M126

### Standardverhalten

Das Verhalten der TNC beim Positionieren von Drehachsen ist eine maschinenabhängige Funktion. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Das Standardverhalten der TNC beim Positionieren von Drehachsen, deren Anzeige auf Werte unter 360° reduziert ist, ist abhängig vom Maschinenparameter **shortestDistance** (300401). Dort ist festgelegt, ob die TNC die Differenz Soll-Position – Ist-Position, oder ob die TNC grundsätzlich immer (auch ohne M126) auf kürzestem Weg die programmierte Position anfahren soll. Beispiele:

| Ist-Position | Soll-Position | Fahrweg |
|---|---|---|
| 350° | 10° | –340° |
| 10° | 340° | +330° |

### Verhalten mit M126

Mit M126 fährt die TNC eine Drehachse, deren Anzeige auf Werte unter 360° reduziert ist, auf kurzem Weg. Beispiele:

| Ist-Position | Soll-Position | Fahrweg |
|---|---|---|
| 350° | 10° | +20° |
| 10° | 340° | –30° |

### Wirkung

M126 wird wirksam am Satzanfang.

M126 setzen Sie mit M127 zurück; am Programm-Ende wird M126 ebenfalls unwirksam.

## Anzeige der Drehachse auf Wert unter 360° reduzieren: M94

**Standardverhalten**

Die TNC fährt das Werkzeug vom aktuellen Winkelwert auf den programmierten Winkelwert.

**Beispiel:**

| | |
|---|---|
| Aktueller Winkelwert: | 538° |
| Programmierter Winkelwert: | 180° |
| Tatsächlicher Fahrweg: | -358° |

**Verhalten mit M94**

Die TNC reduziert am Satzanfang den aktuellen Winkelwert auf einen Wert unter 360° und fährt anschließend auf den programmierten Wert. Sind mehrere Drehachsen aktiv, reduziert M94 die Anzeige aller Drehachsen. Alternativ können Sie hinter M94 eine Drehachse eingeben. Die TNC reduziert dann nur die Anzeige dieser Achse.

**NC-Beispielsätze**

Anzeigewerte aller aktiven Drehachsen reduzieren:

```
L M94
```

Nur Anzeigewert der C-Achse reduzieren:

```
L M94 C
```

Anzeige aller aktiven Drehachsen reduzieren und anschließend mit der C-Achse auf den programmierten Wert fahren:

```
L C+180 FMAX M94
```

**Wirkung**

M94 wirkt nur in dem Programmsatz, in dem M94 programmiert ist.

M94 wird wirksam am Satzanfang.

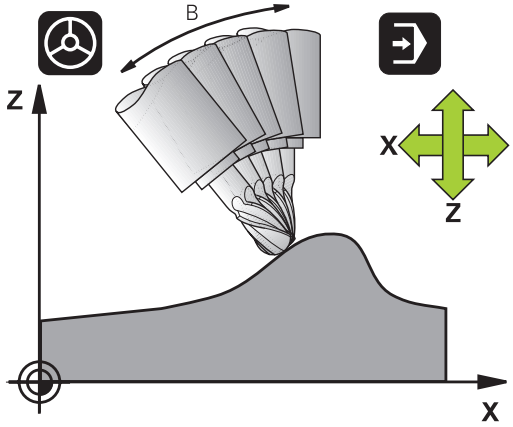
## Position der Werkzeugspitze beim Positionieren von Schwenkachsen beibehalten (TCPM): M128 (Option #9)

### Standardverhalten

Die TNC fährt das Werkzeug auf die im Bearbeitungsprogramm festgelegten Positionen. Ändert sich im Programm die Position einer Schwenkachse, so muss der daraus entstehende Versatz in den Linearachsen berechnet und in einem Positioniersatz verfahren werden.

### Verhalten mit M128 (TCPM: Tool Center Point Management)

Die Maschinengeometrie muss vom Maschinenhersteller in der Kinematikbeschreibung definiert sein.




Ändert sich im Programm die Position einer gesteuerten Schwenkachse, dann bleibt während des Schwenkvorganges die Position der Werkzeugspitze gegenüber dem Werkstück unverändert.

**Achtung Gefahr für Werkstück!**

Bei Schwenkachsen mit Hirth-Verzahnung: Stellung der Schwenkachse nur verändern, nachdem Sie das Werkzeug freigefahren haben. Ansonsten können durch das Herausfahren aus der Verzahnung Konturverletzungen entstehen.

Hinter **M128** können Sie noch einen Vorschub eingeben, mit dem die TNC die Ausgleichsbewegungen in den Linearachsen ausführt.

Verwenden Sie **M128** in Verbindung mit **M118**, wenn Sie während des Programmlaufs die Stellung der Schwenkachse mit dem Handrad verändern wollen. Die Überlagerung einer Handrad-Positionierung erfolgt beim aktiven **M128**, abhängig von der Einstellung im 3D-ROT-Menü der Betriebsart **Manueller Betrieb**, im aktiven Koordinatensystem oder im maschinenfesten Koordinatensystem.

Vor Positionierungen mit **M91** oder **M92** und vor einem **TOOL CALL**-Satz: **M128** rücksetzen.

Um Kontur-Verletzungen zu vermeiden dürfen Sie mit **M128** nur Radiusfräser verwenden.

Die Werkzeuglänge muss sich auf das Kugelzentrum des Radiusfräsers beziehen.

Wenn **M128** aktiv ist, zeigt die TNC in der Statusanzeige das Symbol TCPM an.

**M128 bei Schwenktischen**

Wenn Sie bei aktivem **M128** eine Schwenktisch-Bewegung programmieren, dann dreht die TNC das Koordinaten-System entsprechend mit. Drehen Sie z. B. die C-Achse um 90° (durch positionieren oder durch Nullpunkt-Verschiebung) und programmieren anschließend eine Bewegung in der X-Achse, dann führt die TNC die Bewegung in der Maschinenachse Y aus.

Auch den gesetzten Bezugspunkt, der sich durch die Rundtisch-Bewegung verlagert, transformiert die TNC.

**M128 bei dreidimensionaler Werkzeugkorrektur**

Wenn Sie bei aktivem **M128** und aktiver Radiuskorrektur **RL**/**RR**/ eine dreidimensionale Werkzeugkorrektur durchführen, positioniert die TNC bei bestimmten Maschinengeometrien die Drehachsen automatisch (Peripheral-Milling, siehe "Dreidimensionale Werkzeugkorrektur (Option #9)", Seite 453).

**Wirkung**

**M128** wird wirksam am Satz-Anfang, **M129** am Satz-Ende. **M128** wirkt auch in den manuellen Betriebsarten und bleibt nach einem Betriebsartenwechsel aktiv. Der Vorschub für die Ausgleichsbewegung bleibt so lange wirksam, bis Sie einen neuen programmieren oder **M128** mit **M129** rücksetzen.

**M128** setzen Sie mit **M129** zurück. Wenn Sie in einer Programmlauf-Betriebsart ein neues Programm wählen, setzt die TNC **M128** ebenfalls zurück.

**NC-Beispielsätze**

Ausgleichsbewegungen mit einem Vorschub von 1000 mm/min durchführen:

```
L X+0 Y+38.5 IB-15 RL F125 M128 F1000
```

**Sturzfräsen mit nicht gesteuerten Drehachsen**

Wenn Sie an Ihrer Maschine nicht gesteuerte Drehachsen haben (sogenannte Zählerachsen), dann können Sie in Verbindung mit M128 auch mit diesen Achsen angestellte Bearbeitungen durchführen.

1 Die Drehachsen manuell in die gewünschte Position bringen. M128 darf dabei nicht aktiv sein
2 M128 aktivieren: Die TNC liest die Istwerte aller vorhandenen Drehachsen, berechnet daraus die neue Position des Werkzeugmittelpunktes und aktualisiert die Positionsanzeige
3 Die erforderliche Ausgleichsbewegung führt die TNC mit dem nächsten Positioniersatz aus
4 Bearbeitung durchführen
5 Am Programm-Ende M128 mit M129 rücksetzen und Drehachsen wieder in Ausgangsstellung bringen

Gehen Sie dabei wie folgt vor:

Solange M128 aktiv ist, überwacht die TNC die Istposition der nicht gesteuerten Drehachsen. Weicht die Istposition einen vom Maschinenhersteller definierbaren Wert von der Sollposition ab, gibt die TNC eine Fehlermeldung aus und unterbricht den Programmlauf.

## Auswahl von Schwenkachsen: M138

### Standardverhalten

Die TNC berücksichtigt bei den Funktionen M128, TCPM und Bearbeitungsebene schwenken die Drehachsen, die von Ihrem Maschinenhersteller in Maschinenparametern festgelegt sind.

### Verhalten mit M138

Die TNC berücksichtigt bei den oben aufgeführten Funktionen nur die Schwenkachsen, die Sie mit M138 definiert haben.

Falls Sie mit der Funktion **M138** die Anzahl der Schwenkachsen begrenzen, können dadurch die Schwenkmöglichkeiten an Ihrer Maschine eingeschränkt werden.

### Wirkung

M138 wird wirksam am Satz-Anfang.

M138 setzen Sie zurück, indem Sie M138 ohne Angabe von Schwenkachsen erneut programmieren.

### NC-Beispielsätze

Für die oben aufgeführten Funktionen nur die Schwenkachse C berücksichtigen:

```
L Z+100 R0 FMAX M138 C
```

## Berücksichtigung der Maschinen-Kinematik in IST/SOLL-Positionen am Satzende: M144 (Option #9)

### Standardverhalten

Die TNC fährt das Werkzeug auf die im Bearbeitungsprogramm festgelegten Positionen. Ändert sich im Programm die Position einer Schwenkachse, so muss der daraus entstehende Versatz in den Linearachsen berechnet und in einem Positioniersatz verfahren werden.

### Verhalten mit M144

Die TNC berücksichtigt eine Änderung der Maschinen-Kinematik in der Positionsanzeige, wie sie z. B. durch Einwechseln einer Vorsatzspindel entsteht. Ändert sich die Position einer gesteuerten Schwenkachse, dann wird während des Schwenkvorganges auch die Position der Werkzeugspitze gegenüber dem Werkstück verändert. Der entstandene Versatz wird in der Positionsanzeige verrechnet.

Positionierungen mit M91/M92 sind bei aktivem M144 erlaubt.

Die Positionsanzeige in den Betriebsarten Programmlauf Satzfolge und Programmlauf Einzelsatz ändert sich erst, nachdem die Schwenkachsen ihre Endposition erreicht haben.

### Wirkung

M144 wird wirksam am Satz-Anfang. M144 wirkt nicht in Verbindung M128 oder Bearbeitungsebene Schwenken.

M144 heben Sie auf, indem Sie M145 programmieren.

Die Maschinengeometrie muss vom Maschinenhersteller in der Kinematikbeschreibung definiert sein.

Der Maschinenhersteller legt die Wirkungsweise in den Automatik-Betriebsarten und manuellen Betriebsarten fest. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

## 12.5 FUNCTION TCPM (Option #9)

### Funktion

Die Maschinengeometrie muss vom Maschinenhersteller in der Kinematikbeschreibung definiert sein.

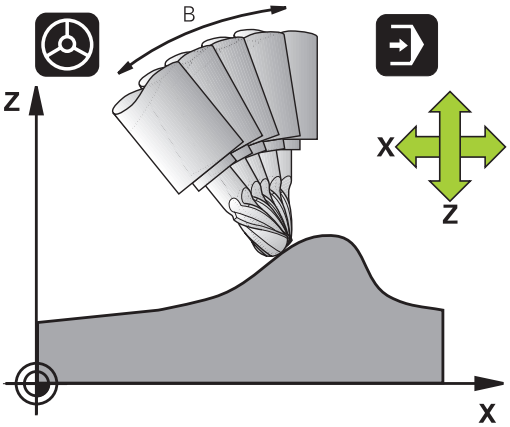
**Bei Schwenkachsen mit Hirth-Verzahnung:**
Stellung der Schwenkachse nur verändern, nachdem Sie das Werkzeug freigefahren haben. Ansonsten können durch das Herausfahren aus der Verzahnung Konturverletzungen entstehen.

Vor Positionierungen mit **M91** oder **M92** und vor einem **TOOL CALL**: **FUNCTION TCPM** rücksetzen.

Um Kontur-Verletzungen zu vermeiden dürfen Sie mit **FUNCTION TCPM** nur Radiusfräser verwenden.

Die Werkzeuglänge muss sich auf das Kugelzentrum des Radiusfräsers beziehen.

Wenn **FUNCTION TCPM** aktiv ist, zeigt die TNC in der Positionsanzeige das Symbol **TCPM** an.




**FUNCTION TCPM** ist eine Weiterentwicklung der Funktion **M128**, mit der Sie das Verhalten der TNC beim Positionieren von Drehachsen festlegen können. Im Gegensatz zu **M128** können Sie bei **FUNCTION TCPM** die Wirkungsweise verschiedener Funktionalitäten selbst definieren:

- Wirkungsweise des programmierten Vorschubes: **F TCP** / **F CONT**
- Interpretation der im NC-Programm programmierten Drehachs-Koordinaten: **AXIS POS** / **AXIS SPAT**
- Interpolationsart zwischen Start- und Zielposition: **PATHCTRL AXIS** / **PATHCTRL VECTOR**

### FUNCTION TCPM definieren

SPEC FCT
- Sonderfunktionen wählen

PROGRAMM FUNKTIONEN
- Programmierhilfen wählen

FUNCTION TCPM
- Funktion FUNCTION TCPM wählen

## Wirkungsweise des programmierten Vorschubs

Zur Definition der Wirkungsweise des programmierten Vorschubs stellt die TNC zwei Funktionen zur Verfügung:

F TCP

- **F TCP** legt fest, dass der programmierte Vorschub als tatsächliche Relativgeschwindigkeit zwischen Werkzeugspitze (**t**ool **c**enter **p**oint) und Werkstück interpretiert wird

F CONTOUR

- **F CONT** legt fest, dass der programmierte Vorschub als Bahnvorschub der im jeweiligen NC-Satz programmierten Achsen interpretiert wird

**NC-Beispielsätze**

| | |
|---|---|
| **...** | |
| **13 FUNCTION TCPM F TCP ...** | Vorschub bezieht sich auf die Werkzeugspitze |
| **14 FUNCTION TCPM F CONT ...** | Vorschub wird als Bahnvorschub interpretiert |
| **...** | |

## Interpretation der programmierten Drehachs-Koordinaten

Maschinen mit 45°-Schwenkköpfen oder 45°-Schwenktischen hatten bisher keine Möglichkeit, auf einfache Weise Sturzwinkel bzw. eine Werkzeugorientierung bezogen auf das momentan aktive Koordinatensystem (Raumwinkel) einzustellen. Diese Funktionalität konnte lediglich über extern erstellte Programme mit Flächen-Normalenvektoren (LN-Sätze) realisiert werden.

Die TNC stellt nun folgende Funktionalität zur Verfügung:

AXIS POSITION

- **AXIS POS** legt fest, dass die TNC die programmierten Koordinaten von Drehachsen als Sollposition der jeweiligen Achse interpretiert

AXIS SPATIAL

- **AXIS SPAT** legt fest, dass die TNC die programmierten Koordinaten von Drehachsen als Raumwinkel interpretiert

**AXIS POS** sollten sie in erster Linie dann verwenden, wenn Ihre Maschine mit rechtwinkligen Drehachsen ausgerüstet ist. Bei 45°-Schwenkköpfen/ Schwenktischen können Sie **AXIS POS** ebenfalls verwenden, wenn sichergestellt ist, dass die programmierten Drehachskoordinaten die gewünschte Ausrichtung der Bearbeitungsebene richtig definiert (kann z. B. über ein CAM-System sichergestellt werden).

**AXIS SPAT**: Die im Positioniersatz eingegeben Drehachskoordinaten sind Raumwinkel, die sich auf das momentan aktive (ggf. geschwenkte) Koordinatensystem beziehen (inkrementale Raumwinkel).

Nach dem Einschalten von **FUNCTION TCPM** in Verbindung mit **AXIS SPAT**, sollten Sie im ersten Verfahrsatz grundsätzlich alle drei Raumwinkel in der Sturzwinkel-Definition programmieren. Dies gilt auch dann, wenn einer oder mehrere Raumwinkel 0° sind. **AXIS SPAT**: Die im Positioniersatz eingegeben Drehachskoordinaten sind Raumwinkel, die sich auf das momentan aktive (ggf. geschwenkte) Koordinatensystem beziehen (inkrementale Raumwinkel).

**NC-Beispielsätze**

| | |
|---|---|
| **...** | |
| **13 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS ...** | Drehachs-Koordinaten sind Achswinkel |
| **...** | |
| **18 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT ...** | Drehachs-Koordinaten sind Raumwinkel |
| **20 L A+0 B+45 C+0 F MAX** | Werkzeugorientierung auf B+45 Grad (Raumwinkel) einstellen. Raumwinkel A und C mit 0 definieren |
| **...** | |

## Interpolationsart zwischen Start- und Endposition

Zur Definition der Interpolationsart zwischen Start- und Endposition, stellt die TNC zwei Funktionen zur Verfügung:

PATH CONTROL AXIS

- **PATHCTRL AXIS** legt fest, dass die Werkzeugspitze zwischen Start- und Endposition des jeweiligen NC-Satzes auf einer Geraden verfährt (**Face Milling**). Die Richtung der Werkzeugachse an der Start- und Endposition entspricht den jeweils programmierten Werten, der Werkzeug-Umfang beschreibt jedoch zwischen Start- und Endposition keine definierte Bahn. Die Fläche, die sich durch Fräsen mit dem Werkzeugumfang (**Peripheral Milling**) ergibt, ist abhängig von der Maschinengeometrie

PATH CONTROL VECTOR

- **PATHCTRL VECTOR** legt fest, dass die Werkzeugspitze zwischen Start- und Endposition des jeweiligen NC-Satzes auf einer Geraden verfährt und das auch die Richtung der Werkzeugachse zwischen Start- und Endposition so interpoliert wird, dass bei einer Bearbeitung am Werkzeugumfang eine Ebene entsteht (**Peripheral Milling**)

**Bei PATHCTRL VECTOR zu beachten:**

Eine beliebig definierte Werkzeugorientierung ist in der Regel durch zwei verschiedene Schwenkachs-Stellungen erreichbar. Die TNC verwendet die Lösung, die auf dem kürzesten Weg – von der aktuellen Position aus – erreichbar ist.

Um eine möglichst kontinuierlich Mehrachsbewegung zu erhalten, sollten Sie den Zyklus 32 mit einer **Toleranz für Drehachsen** definieren (siehe Benutzer-Handbuch Zyklen, Zyklus 32 TOLERANZ). Die Toleranz der Drehachsen sollte in derselben Größenordnung liegen wie die Toleranz der ebenfalls im Zyklus 32 zu definierenden Bahnabaweichung. Je größer die Toleranz für Drehachsen definiert ist, desto größer sind beim Peripheral Milling die Konturabweichungen.

**NC-Beispielsätze**

| | |
|---|---|
| ... | |
| 13 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS | Werkzeugspitze bewegt sich auf einer Geraden |
| 14 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL VECTOR | Werkzeugspitze und Werkzeug-Richtungsvektor bewegen sich in einer Ebene |
| ... | |

### FUNCTION TCPM rücksetzen

RESET TCPM

- **FUNCTION RESET TCPM** verwenden, wenn Sie die Funktion gezielt innerhalb eines Programmes zurücksetzen wollen

Die TNC setzt **FUNCTION TCPM** automatisch zurück, wenn Sie in einer Programmlauf-Betriebsart ein neues Programm wählen.

Sie dürfen **FUNCTION TCPM** nur zurücksetzen, wenn die **PLANE**-Funktion inaktiv ist. Ggf. **PLANE RESET** vor **FUNCTION RESET TCPM** durchführen.

**NC-Beispielsätze**

| | |
|---|---|
| ... | |
| **25 FUNCTION RESETTCPM** | FUNCTION TCPM rücksetzen |
| ... | |

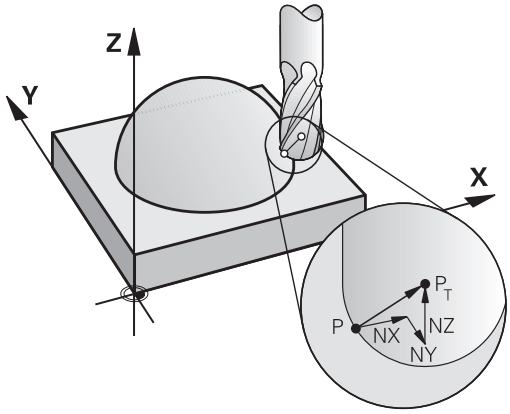
## 12.6 Dreidimensionale Werkzeugkorrektur (Option #9)

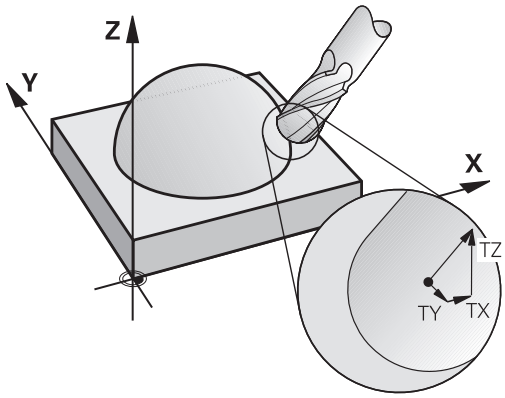
### Einführung

Die TNC kann eine dreidimensionale Werkzeugkorrektur (3D-Korrektur) für Geraden-Sätze ausführen. Neben den Koordinaten X,Y und Z des Geraden-Endpunkts, müssen diese Sätze auch die Komponenten NX, NY und NZ des Flächen-Normalenvektors, siehe "Definition eines normierten Vektors", Seite 454 enthalten.

Wenn Sie eine Werkzeugorientierung durchführen wollen, müssen diese Sätze zusätzlich noch einen normierten Vektor mit den Komponenten TX, TY und TZ enthalten, der die Werkzeugorientierung festlegt, siehe "Definition eines normierten Vektors", Seite 454.

Der Geraden-Endpunkt, die Komponenten der Flächennormalen und die Komponenten für die Werkzeugorientierung müssen Sie von einem CAM-System berechnen lassen.



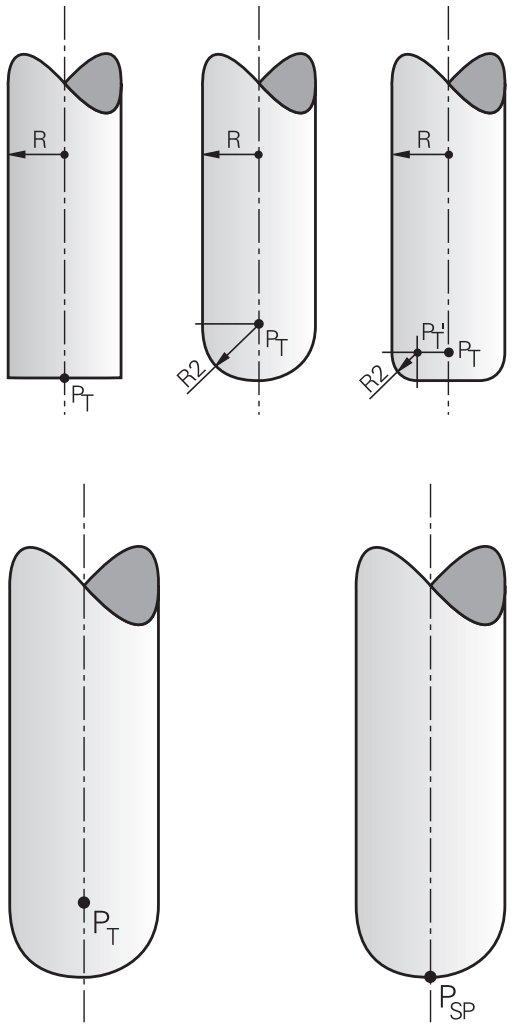




**Einsatz-Möglichkeiten**

- Einsatz von Werkzeugen mit Abmessungen, die nicht mit den vom CAM-System berechneten Abmessungen übereinstimmen (3D-Korrektur ohne Definition der Werkzeugorientierung)
- Face Milling: Korrektur der Fräsergeometrie in Richtung der Flächennormalen (3D-Korrektur ohne und mit Definition der Werkzeugorientierung). Zerspanung erfolgt primär mit der Stirnseite des Werkzeugs
- Peripheral Milling: Korrektur des Fräserradius senkrecht zur Bewegungsrichtung und senkrecht zur Werkzeugrichtung (dreidimensionale Radiuskorrektur mit Definition der Werkzeugorientierung). Zerspanung erfolgt primär mit der Mantelfläche des Werkzeugs

### Definition eines normierten Vektors

Ein normierter Vektor ist eine mathematische Größe, die einen Betrag von 1 und eine beliebige Richtung hat. Bei LN-Sätzen benötigte die TNC bis zu zwei normierte Vektoren, einen um die Richtung der Flächennormalen und einen weiteren (optionalen), um die Richtung der Werkzeugorientierung zu bestimmen. Die Richtung der Flächennormalen ist durch die Komponenten NX, NY und NZ festgelegt. Sie weist beim Schaft- und Radiusfräser senkrecht von der Werkstück-Oberfläche weg hin zum Werkzeugbezugspunkt PT, beim Eckenradiusfräser durch PT' bzw. PT (Siehe Bild). Die Richtung der Werkzeugorientierung ist durch die Komponenten TX, TY und TZ festgelegt




Die Koordinaten für die Position X,Y, Z und für die Flächennormalen NX, NY, NZ, bzw. TX, TY, TZ, müssen im NC-Satz die gleiche Reihenfolge haben.

Im LN-Satz immer alle Koordinaten und alle Flächennormalen angeben, auch wenn sich die Werte im Vergleich zum vorherigen Satz nicht geändert haben.

TX, TY und TZ muss immer mit Zahlenwerten definiert sein. Q-Parameter sind nicht erlaubt.

Normalenvektoren möglichst genau berechnen und mit entsprechend vielen Nachkommastellen ausgeben, um Vorschubeinbrüche während der Bearbeitung zu vermeiden.

Die 3D-Korrektur mit Flächennormalen ist für Koordinatenangaben in den Hauptachsen X, Y, Z gültig.

Wenn Sie ein Werkzeug mit Übermaß (positive Deltawerte) einwechseln, gibt die TNC eine Fehlermeldung aus. Die Fehlermeldung können Sie mit der M-Funktion **M107** unterdrücken (siehe "Definition eines normierten Vektors", Seite 454).

Die TNC warnt nicht mit einer Fehlermeldung, wenn Werkzeugübermaße die Kontur verletzen würden.

Über den Maschinenparameter **toolRefPoint** legen Sie fest, ob das CAM-System die Werkzeuglänge über Kugelzentrum PT oder Kugelsüdpol PSP korrigiert hat (siehe Bild).

## Erlaubte Werkzeugformen

Die erlaubten Werkzeugformen (siehe Bild) legen Sie in der Werkzeugtabelle über die Werkzeugradien **R** und **R2** fest:

- Werkzeug-Radius **R**: Maß vom Werkzeugmittelpunkt zur Werkzeugaußenseite
- Werkzeug-Radius 2 **R2**: Rundungsradius von der Werkzeugspitze zur Werkzeugaußenseite

Das Verhältnis von **R** zu **R2** bestimmt die Form des Werkzeugs:

- **R2** = 0: Schaftfräser
- **R2** = **R** : Radiusfräser
- 0 < **R2** < **R**: Eckenradiusfräser

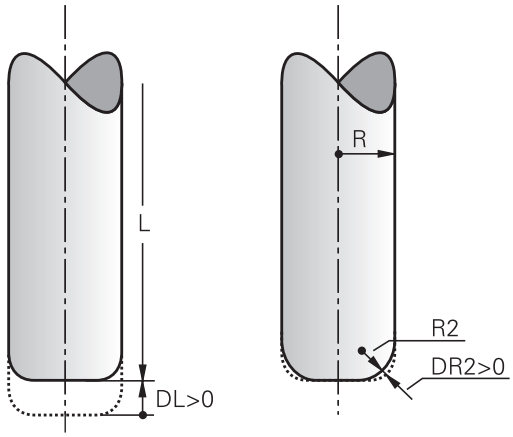
Aus diesen Angaben ergeben sich auch die Koordinaten für den Werkzeugbezugspunkt PT.

## Andere Werkzeuge verwenden: Delta-Werte

Wenn Sie Werkzeuge einsetzen, die andere Abmessungen haben als die ursprünglich vorgesehenen Werkzeuge, dann tragen Sie den Unterschied der Längen und Radien als Delta-Werte in die Werkzeugtabelle oder in den Werkzeugaufruf **TOOL CALL** ein:

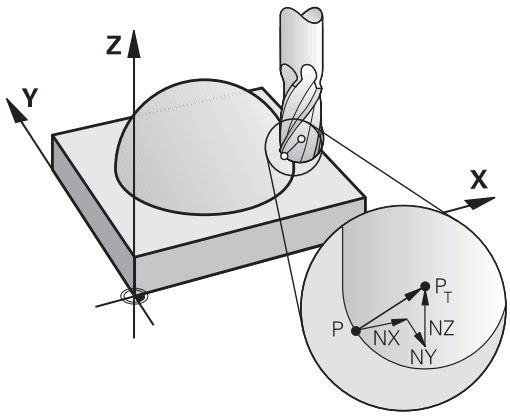
- Positiver Delta-Wert **DL, DR, DR2**: Die Werkzeugmaße sind größer als die des Original-Werkzeugs (Aufmaß)
- Negativer Delta-Wert **DL, DR, DR2**: Die Werkzeugmaße sind kleiner als die des Original-Werkzeugs (Untermaß)

Die TNC korrigiert dann die Werkzeugposition um die Summe der Delta-Werte aus der Werkzeugtabelle und dem Werkzeugaufruf.




## 3D-Korrektur ohne TCPM

Die TNC führt bei dreiachsigen Bearbeitungen eine 3D-Korrektur aus, wenn das NC-Programm mit Flächennormalen ausgegeben wurde. Die Radiuskorrektur **RL/RR** und **TCPM** bzw. **M128** müssen hierbei inaktiv sein. Die TNC versetzt das Werkzeug in Richtung der Flächennormalen um die Summe der Delta-Werte (Werkzeugtabelle und **TOOL CALL**).

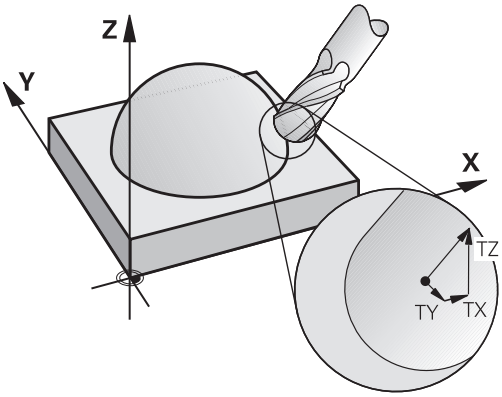



**Beispiel: Satz-Format mit Flächennormalen**

```
1 LN X+31.737 Y+21.954 Z+33.165NX+0.2637581 NY+0.0078922
    NZ-0.8764339 F1000 M3
```

| | |
|---|---|
| **LN**: | Gerade mit 3D-Korrektur |
| **X**, **Y**, **Z**: | Korrigierte Koordinaten des Geraden-Endpunkts |
| **NX**, **NY**, **NZ**: | Komponenten der Flächennormalen |
| **F**: | Vorschub |
| **M**: | Zusatzfunktion |

### Face Milling: 3D-Korrektur mit TCPM




Face Milling ist eine Bearbeitung mit der Stirnseite des Werkzeuges. Bei der fünfachsigen Bearbeitung wird eine 3D-Korrektur ausgeführt, wenn das NC-Programm Flächennormalen enthält und **TCPM** bzw. **M128** aktiv ist. Die Radiuskorrektur RL/RR darf hierbei nicht aktiv sein. Die TNC versetzt das Werkzeug in Richtung der Flächennormalen um die Summe der Delta-Werte (Werkzeugtabelle und **TOOL CALL**).

Bei aktivem **TCPM** (siehe "Position der Werkzeugspitze beim Positionieren von Schwenkachsen beibehalten (TCPM): M128 (Option #9)", Seite 443) hält die TNC das Werkzeug senkrecht zur Werkstückkontur, wenn im **LN**-Satz keine Werkzeugorientierung festgelegt ist.

Ist im **LN**-Satz eine Werkzeugorientierung **T** definiert und gleichzeitig M128 (bzw. **FUNCTION TCPM**) aktiv, dann positioniert die TNC die Drehachsen der Maschine automatisch so, dass das Werkzeug die vorgegebene Werkzeugorientierung erreicht. Wenn Sie kein **M128** (bzw. **FUNCTION TCPM**) aktiviert haben, dann ignoriert die TNC den Richtungsvektor **T**, auch wenn er im **LN**-Satz definiert ist.

Die TNC kann nicht bei allen Maschinen die Drehachsen automatisch positionieren. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

**Achtung Kollisionsgefahr!**

Bei Maschinen, deren Drehachsen nur einen eingeschränkten Verfahrbereich erlauben, können beim automatischen Positionieren Bewegungen auftreten, die beispielsweise eine 180°-Drehung des Tisches erfordern. Achten Sie auf Kollisionsgefahr des Kopfes mit dem Werkstück oder mit Spannmitteln.

**Beispiel: Satz-Format mit Flächennormalen ohne Werkzeugorientierung**

```
LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,2637581 NY+0,0078922
   NZ-0,8764339 F1000 M128
```

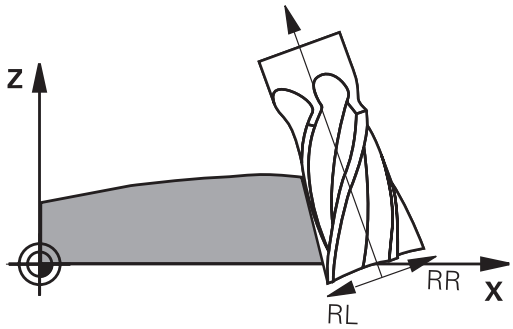
**Beispiel: Satz-Format mit Flächennormalen und Werkzeugorientierung**

```
LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,2637581 NY+0,0078922
   NZ-0,8764339 TX+0,0078922 TY-0,8764339 TZ+0,2590319
   F1000 M128
```

| | |
|---|---|
| **LN**: | Gerade mit 3D-Korrektur |
| **X**, **Y**, **Z**: | Korrigierte Koordinaten des Geraden-Endpunkts |
| **NX**, **NY**, **NZ**: | Komponenten der Flächennormalen |
| **TX**, **TY**, **TZ**: | Komponenten des normierten Vektors für die Werkzeugorientierung |
| **F**: | Vorschub |
| **M**: | Zusatzfunktion |

## Peripheral Milling: 3D-Radiuskorrektur mit TCPM und Radiuskorrektur (RL/RR)

Die TNC versetzt das Werkzeug senkrecht zur Bewegungsrichtung und senkrecht zur Werkzeugrichtung um die Summe der Delta-Werte **DR** (Werkzeugtabelle und **TOOL CALL**). Die Korrekturrichtung legen Sie mit der Radiuskorrektur **RL/RR** fest (siehe Bild, Bewegungsrichtung Y+). Damit die TNC die vorgegebene Werkzeugorientierung erreichen kann, müssen Sie die Funktion **M128** aktivieren, siehe "Position der Werkzeugspitze beim Positionieren von Schwenkachsen beibehalten (TCPM): M128 (Option #9)", Seite 443. Die TNC positioniert dann die Drehachsen der Maschine automatisch so, dass das Werkzeug die vorgegebene Werkzeugorientierung mit der aktiven Korrektur erreicht.




Diese Funktion ist nur an Maschinen möglich, für deren Schwenkachsen-Konfiguration Raumwinkel definierbar sind. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch.

Die TNC kann nicht bei allen Maschinen die Drehachsen automatisch positionieren.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Beachten Sie, dass die TNC eine Korrektur um die definierten **Delta-Werte** durchführt. Ein in der Werkzeugtabelle definierter Werkzeugradius R hat keinen Einfluss auf die Korrektur.

## 12.6 Dreidimensionale Werkzeugkorrektur (Option #9)

**Achtung Kollisionsgefahr!**

Bei Maschinen, deren Drehachsen nur einen eingeschränkten Verfahrbereich erlauben, können beim automatischen Positionieren Bewegungen auftreten, die beispielsweise eine 180°-Drehung des Tisches erfordern. Achten Sie auf Kollisionsgefahr des Kopfes mit dem Werkstück oder mit Spannmitteln.

Die Werkzeugorientierung können Sie auf zwei Arten definieren:

- Im LN-Satz durch Angabe der Komponenten TX, TY und TZ
- In einem L-Satz durch Angabe der Koordinaten der Drehachsen

**Beispiel: Satz-Format mit Werkzeugorientierung**

```
1 LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 TX+0,0078922 TY-0,8764339
  TZ+0,2590319 RR F1000 M128
```

| | |
|---|---|
| **LN**: | Gerade mit 3D-Korrektur |
| **X**, **Y**, **Z**: | Korrigierte Koordinaten des Geraden-Endpunkts |
| **TX**, **TY**, **TZ**: | Komponenten des normierten Vektors für die Werkzeugorientierung |
| **RR**: | Werkzeugradiuskorrektur |
| **F**: | Vorschub |
| **M**: | Zusatzfunktion |

**Beispiel: Satz-Format mit Drehachsen**

```
1 L X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 B+12,357 C+5,896 RL F1000
  M128
```

| | |
|---|---|
| **L**: | Gerade |
| **X**, **Y**, **Z**: | Korrigierte Koordinaten des Geraden-Endpunkts |
| **B**, **C**: | Koordinaten der Drehachsen für die Werkzeugorientierung |
| **RL**: | Radiuskorrektur |
| **F**: | Vorschub |
| **M**: | Zusatzfunktion |

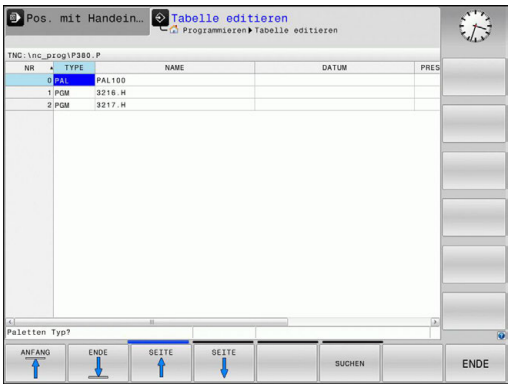
# 13

# Programmieren: Paletten-Verwaltung

## 13.1 Paletten-Verwaltung (Option #22)

### Anwendung

Die Paletten-Verwaltung ist eine maschinenabhängige Funktion. Im folgenden wird der Standard-Funktionsumfang beschrieben. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!




Paletten-Tabellen (**.P**) werden in Bearbeitungszentren mit Paletten-Wechslern eingesetzt: Die Paletten-Tabelle ruft für die verschiedenen Paletten die zugehörigen Bearbeitungsprogramme auf und aktiviert Presets, Nullpunkt-Verschiebungen und Nullpunkt-Tabellen.

Sie können Paletten-Tabellen auch verwenden, um verschiedene Programme mit unterschiedlichen Bezugspunkten hintereinander abzuarbeiten.

Wenn Sie Paletten-Tabellen erstellen oder verwalten, muss der Dateinamen immer mit einem Buchstaben beginnen.

Paletten-Tabellen enthalten folgende Angaben:

- **TYPE** (Eintrag zwingend erforderlich): Kennung Palette oder NC-Programm (mit Taste **ENT** wählen)
- **NAME** (Eintrag zwingend erforderlich): Paletten-, bzw. Programm-Name. Die Paletten-Namen legt der Maschinenhersteller fest (Maschinenhandbuch beachten). Programm-Namen müssen im selben Verzeichnis gespeichert sein wie die Paletten-Tabelle, ansonsten müssen Sie den vollständigen Pfadnamen des Programms eingeben
- **PRESET** (Eintrag wahlweise): Preset-Nummer aus der Preset-Tabelle. Die hier definierte Preset-Nummer wird von der TNC als Werkstück-Bezugspunkt interpretiert.
- **DATUM** (Eintrag wahlweise): Name der Nullpunkt-Tabelle. Nullpunkt-Tabellen müssen im selben Verzeichnis gespeichert sein wie die Paletten-Tabelle, ansonsten müssen Sie den vollständigen Pfadnamen der Nullpunkt-Tabelle eingeben. Nullpunkte aus der Nullpunkt-Tabelle aktivieren Sie im NC-Programm mit dem Zyklus 7 **NULLPUNKT-VERSCHIEBUNG**
- **LOCATION** (Eintrag zwingend erforderlich): Der Eintrag „**MA**“ kennzeichnet, dass sich eine Palette bzw. Aufspannung auf der Maschine befindet und bearbeitet werden kann. Die TNC bearbeitet nur Paletten bzw. Aufspannungen die mit „**MA**“ gekennzeichnet sind. Drücken Sie die Taste ENT um „**MA**“ einzutragen. Mit der Taste NO ENT können Sie den Eintrag entfernen.
- **LOCK** (Eintrag wahlweise): Bearbeitung einer Paletten-Zeile sperren. Durch betätigen der Taste ENT wird die Abarbeitung mit dem Eintrag „*****“ als gesperrt gekennzeichnet. Mit der Taste NO ENT können Sie die Sperrung wieder aufheben. Sie können die Abarbeitung für einzelne Programme, Aufspannungen oder ganze Paletten sperren. Nicht gesperrte Zeilen (z. B. PGM) einer gesperrten Palette werden ebenfalls nicht bearbeitet.

| Softkey | Editier-Funktion |
|---|---|
| ANFANG | Tabellen-Anfang wählen |
| ENDE | Tabellen-Ende wählen |
| SEITE | Vorherige Tabellen-Seite wählen |
| SEITE | Nächste Tabellen-Seite wählen |
| ZEILE EINFÜGEN | Zeile am Tabellen-Ende einfügen |
| ZEILE LÖSCHEN | Zeile am Tabellen-Ende löschen |
| N ZEILEN AM ENDE ANFÜGEN | Eingebbare Anzahl von Zeilen am Tabellenende anfügen |
| AKTUELLEN WERT KOPIEREN | Hell hinterlegtes Feld kopieren |
| KOPIERTEN WERT EINFÜGEN | Kopiertes Feld einfügen |
| ZEILEN-ANFANG | Zeilen-Anfang wählen |
| ZEILEN-ENDE | Zeilen-Ende wählen |
| AKTUELLEN WERT KOPIEREN | Aktuellen Wert kopieren |
| KOPIERTEN WERT EINFÜGEN | Aktuellen Wert einfügen |
| AKTUELLES FELD EDITIEREN | Aktuelles Feld editieren |
| SORTIEREN | Sortieren nach Spalteninhalt |
| ZUSÄTZL. FUNKT. | Zusätzliche Funktionen z. B. Speichern |

### Paletten-Tabelle wählen

- In der Betriebsart Programm-Einspeichern/Editieren oder Programmlauf Dateiverwaltung wählen: Taste **PGM MGT** drücken
- Dateien vom Typ .P anzeigen: Softkeys **TYP WÄHLEN** und **ALLE ANZEIGEN** drücken
- Paletten-Tabelle mit Pfeil-Tasten wählen oder Namen für eine neue Tabelle eingeben
- Auswahl mit Taste **ENT** bestätigen

### Paletten-Datei verlassen

- Dateiverwaltung wählen: Taste **PGM MGT** drücken
- Anderen Dateityp wählen: Softkey **TYP WÄHLEN** und Softkey für den gewünschten Dateityp drücken, z. B. **ZEIGE .H**
- Gewünschte Datei wählen

### Paletten-Datei abarbeiten

Per Maschinenparameter ist festgelegt, ob die Paletten-Tabelle satzweise oder kontinuierlich abgearbeitet wird.

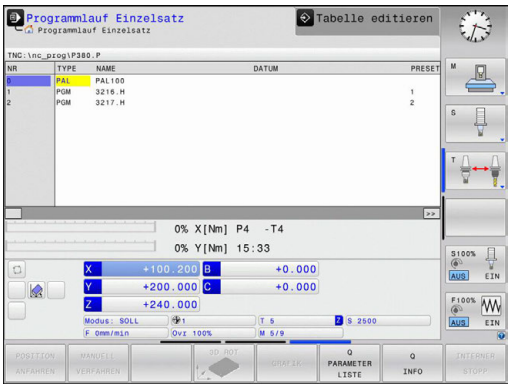
Sie können zwischen der Tabellenansicht und der Formularansicht mit der Taste für die Bildschirm-Aufteilung wechseln.

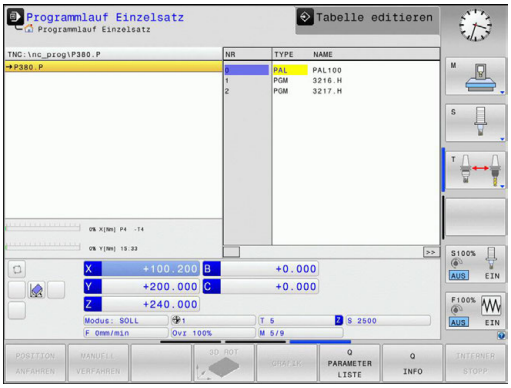
- In der Betriebsart Programmlauf Satzfolge oder Programmlauf Einzelsatz Dateiverwaltung wählen: Taste **PGM MGT** drücken
- Dateien vom Typ .P anzeigen: Softkeys **TYP WÄHLEN** und **ZEIGE .P** drücken
- Paletten-Tabelle mit Pfeil-Tasten wählen, mit Taste **ENT** bestätigen
- Paletten-Tabelle abarbeiten: Taste NC-Start drücken

### Bildschirm-Aufteilung beim Abarbeiten der Paletten-Tabelle

Wenn Sie den Programm-Inhalt und den Inhalt der Paletten-Tabelle gleichzeitig sehen wollen, dann wählen Sie die Bildschirm-Aufteilung **PROGRAMM + PALETTE**. Während des Abarbeitens stellt die TNC dann auf der linken Bildschirmseite das Programm und auf der rechten Bildschirmseite die Palette dar. Um den Programm-Inhalt vor dem Abarbeiten ansehen zu können gehen Sie wie folgt vor:

- Paletten-Tabelle wählen
- Mit Pfeiltasten Programm wählen, das Sie kontrollieren wollen
- Softkey **PROGRAMM ÖFFNEN** drücken: Die TNC zeigt das gewählte Programm am Bildschirm an. Mit den Pfeiltasten können Sie jetzt im Programm blättern
- Zurück zur Paletten-Tabelle: Erneut Softkey **PROGRAMM ÖFFNEN** drücken



# 14

# Handbetrieb und Einrichten

## 14.1 Einschalten, Ausschalten

### Einschalten

Das Einschalten und Anfahren der Referenzpunkte sind maschinenabhängige Funktionen.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Die Versorgungsspannung von TNC und Maschine einschalten. Danach zeigt die TNC folgenden Dialog an:

**SYSTEM STARTUP**

- TNC wird gestartet

**STROMUNTERBRECHUNG**

CE

- TNC-Meldung, dass Stromunterbrechung vorlag - Meldung löschen

**PLC-PROGRAMM ÜBERSETZEN**

- PLC-Programm der TNC wird automatisch übersetzt

**STEUERSPANNUNG FÜR RELAIS FEHLT**

I

- Steuerspannung einschalten. Die TNC prüft die Funktion der Not-Aus-Schaltung

**MANUELLER BETRIEB**
**REFERENZPUNKTE ÜBERFAHREN**

- Referenzpunkte in vorgegebener Reihenfolge überfahren: Für jede Achse externe START-Taste drücken, oder

X+ Y+

- Referenzpunkte in beliebiger Reihenfolge überfahren: Für jede Achse externe Richtungstaste drücken und halten, bis Referenzpunkt überfahren ist

Wenn Ihre Maschine mit absoluten Messgeräten ausgerüstet ist, entfällt das Überfahren der Referenzmarken. Die TNC ist dann sofort nach dem Einschalten der Steuerspannung funktionsbereit.

Die TNC ist jetzt funktionsbereit und befindet sich in der Betriebsart **Manueller Betrieb**.

Die Referenzpunkte müssen Sie nur dann überfahren, wenn Sie die Maschinenachsen verfahren wollen. Wenn Sie nur Programme editieren oder testen wollen, dann wählen Sie nach dem Einschalten der Steuerspannung sofort die Betriebsart **Programmieren** oder **Programm-Test**.

Die Referenzpunkte können Sie dann nachträglich überfahren. Drücken Sie dazu in der Betriebsart **Manueller Betrieb** den Softkey **REF.-PKT. ANFAHREN**.

**Referenzpunkt überfahren bei geschwenkter Bearbeitungsebene**

**Achtung Kollisionsgefahr!**

Beachten Sie, dass die im Menü eingetragenen Winkelwerte mit den tatsächlichen Winkeln der Schwenkachse übereinstimmen.

Deaktivieren Sie die Funktion „Bearbeitungsebene schwenken“ vor dem Überfahren der Referenzpunkte. Achten Sie darauf, dass keine Kollision entsteht. Fahren Sie das Werkzeug ggf. vorher frei.

Die TNC aktiviert automatisch die geschwenkte Bearbeitungsebene, falls diese Funktion beim Ausschalten der Steuerung aktiv war. Dann verfährt die TNC die Achsen beim Betätigen einer Achsrichtungstaste im geschwenkten Koordinatensystem. Positionieren Sie das Werkzeug so, dass beim späteren Überfahren der Referenzpunkte keine Kollision entstehen kann. Zum Überfahren der Referenzpunkte müssen Sie die Funktion „Bearbeitungsebene schwenken“ deaktivieren, siehe "Manuelles Schwenken aktivieren", Seite 526.

Wenn Sie diese Funktion nutzen, dann müssen Sie bei nicht absoluten Messgeräten die Position der Drehachsen, die die TNC dann in einem Überblendfenster anzeigt, bestätigen. Die angezeigte Position entspricht der letzten, vor dem Ausschalten aktiven Position der Drehachsen.

Sofern eine der beiden zuvor aktiven Funktionen aktiv ist, hat die **NC-START**-Taste keine Funktion. Die TNC gibt eine entsprechende Fehlermeldung aus.

### Ausschalten

Das Ausschalten ist eine maschinenabhängige Funktion.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Um Datenverluste beim Ausschalten zu vermeiden, müssen Sie das Betriebssystem der TNC gezielt herunterfahren:

- Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen

- Funktion zum Herunterfahren wählen,

- Mit Softkey **HERUNTERFAHREN** bestätigen
- Wenn die TNC in einem Überblendfenster den Text **Sie können jetzt ausschalten** anzeigt, dürfen Sie die Versorgungsspannung zur TNC unterbrechen

**Achtung, Datenverlust möglich!**

Willkürliches Ausschalten der TNC kann zu Datenverlust führen!

Nach Drücken des Softkeys **NEU STARTEN** startet die Steuerung neu. Auch das Ausschalten während des Neustarts kann zu Datenverlust führen!

## 14.2 Verfahren der Maschinenachsen

### Hinweis

Das Verfahren mit den externen Richtungstasten ist maschinenabhängig. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

### Achse mit den externen Richtungstasten verfahren

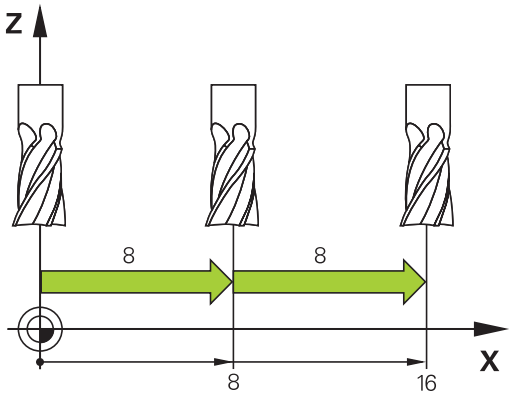
- Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen
- Externe Richtungstaste drücken und halten, solange Achse verfahren soll, oder
- Achse kontinuierlich verfahren: Externe Richtungstaste gedrückt halten und externe START-Taste kurz drücken
- Anhalten: Externe STOPP-Taste drücken

Mit beiden Methoden können Sie auch mehrere Achsen gleichzeitig verfahren, die Steuerung zeigt dann den Bahnvorschub. Den Vorschub, mit dem die Achsen verfahren, ändern Sie über den Softkey **F**, siehe "Spindeldrehzahl S, Vorschub F und Zusatzfunktion M", Seite 480.

Wenn an der Maschine ein Verfahrauftrag aktiv ist, zeigt die Steuerung das Symbol STIB (Steuerung in Betrieb).

### Schrittweises Positionieren

Beim schrittweisen Positionieren verfährt die TNC eine Maschinenachse um ein von Ihnen festgelegtes Schrittmaß.




- Betriebsart **Manueller Betrieb** oder **El. Handrad** wählen
- Softkey-Leiste umschalten
- Schrittweises Positionieren wählen: Softkey **SCHRITTMASS** auf EIN

**ZUSTELLUNG =**

- Zustellung in mm eingeben, mit Taste **ENT** bestätigen
- Externe Richtungstaste drücken: beliebig oft positionieren

Der maximal eingebbare Wert für eine Zustellung beträgt 10 mm.

### Verfahren mit elektronischen Handrädern

Die TNC unterstützt das Verfahren mit folgenden neuen elektronischen Handrädern:

- HR 520: Anschlusskompatibles Handrad zum HR 420 mit Display, Datenübertragung per Kabel
- HR 550 FS: Handrad mit Display, Datenübertragung per Funk

Darüber hinaus unterstützt die TNC weiterhin die Kabelhandräder HR 410 (ohne Display) und HR 420 (mit Display).

**Achtung, Gefahr für Bediener und Handrad!**

Alle Verbindungsstecker des Handrads dürfen nur von autorisiertem Service-Personal entfernt werden, auch wenn dies ohne Werkzeug möglich ist!

Maschine grundsätzlich nur mit angestecktem Handrad einschalten!

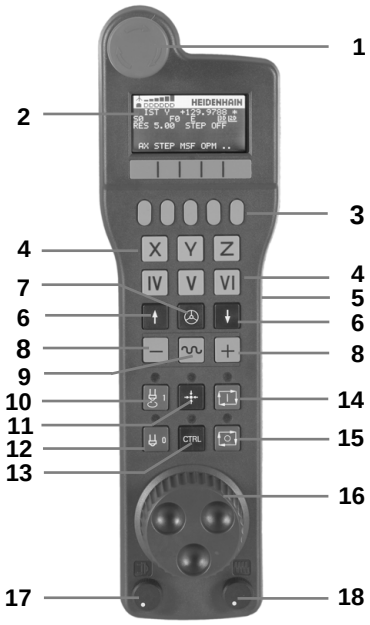
Wenn Sie Ihre Maschine bei nicht angestecktem Handrad betreiben wollen, dann Kabel von der Maschine abstecken und die offene Buchse mit einer Kappe sichern!

Ihr Maschinenhersteller kann zusätzliche Funktionen für die Handräder HR 5xx zur Verfügung stellen. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Ein Handrad HR 5xx ist empfehlenswert, wenn Sie die Funktion Handradüberlagerung in virtueller Achse einsetzen wollen "Virtuelle Werkzeugachse VT".

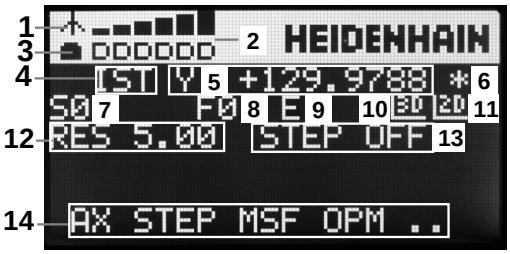
Die tragbaren Handräder HR 5xx sind mit einem Display ausgestattet, auf dem die TNC verschiedene Informationen anzeigt. Darüber hinaus können Sie über die Handrad-Softkeys wichtige Einrichte-Funktionen ausführen, z. B. Bezugspunkte setzen oder M-Funktionen eingeben und abarbeiten.

Sobald Sie das Handrad über die Handrad-Aktivierungstaste aktiviert haben, ist keine Bedienung über das Bedienpult mehr möglich. Die TNC zeigt diesen Zustand am TNC-Bildschirm durch ein Überblendfenster an.




**1** NOT-AUS-Taste
**2** Handrad-Display zur Statusanzeige und Auswahl von Funktionen, weitere Informationen dazu: ""
**3** Softkeys
**4** Achswahltasten, können vom Maschinenhersteller entsprechend der Achskonfiguration getauscht werden
**5** Zustimmtaste
**6** Pfeiltasten zur Definition der Handrad-Empfindlichkeit
**7** Handrad-Aktivierungstaste
**8** Richtungstaste, in die die TNC die gewählte Achse verfährt
**9** Eilgangüberlagerung für Richtungstaste
**10** Spindel einschalten (maschinenabhängige Funktion, Taste vom Maschinenhersteller tauschbar)
**11** Taste „NC-Satz generieren“ (maschinenabhängige Funktion, Taste vom Maschinenhersteller tauschbar)
**12** Spindel ausschalten (maschinenabhängige Funktion, Taste vom Maschinenhersteller tauschbar)
**13** CTRL-Taste für Sonderfunktionen (maschinenabhängige Funktion, Taste vom Maschinenhersteller tauschbar)
**14** NC-Start (maschinenabhängige Funktion, Taste vom Maschinenhersteller tauschbar)
**15** NC-Stopp (maschinenabhängige Funktion, Taste vom Maschinenhersteller tauschbar)
**16** Handrad
**17** Spindeldrehzahl-Potentiometer
**18** Vorschub-Potentiometer
**19** Kabelanschluss, entfällt bei Funkhandrad HR 550 FS

**Handrad-Display**




1 **Nur beim Funkhandrad HR 550 FS**: Anzeige, ob Handrad in der Docking-Station liegt oder ob Funkbetrieb aktiv ist
2 **Nur beim Funkhandrad HR 550 FS**: Anzeige der Feldstärke, 6 Balken = maximale Feldstärke
3 **Nur beim Funkhandrad HR 550 FS**: Ladezustand des Akkus, 6 Balken = maximaler Ladezustand. Während des Ladevorgangs läuft ein Balken von links nach rechts
4 **IST**: Art der Positionsanzeige
5 **Y+129.9788**: Position der gewählten Achse
6 *****: STIB (Steuerung in Betrieb); Programmlauf ist gestartet oder Achse ist in Bewegung
7 **S0**: Aktuelle Spindeldrehzahl
8 **F0**: Aktueller Vorschub, mit dem die gewählte Achse momentan verfahren wird
9 **E**: Fehlermeldung steht an
10 **3D**: Funktion Bearbeitungsebene schwenken ist aktiv
11 **2D**: Funktion Grunddrehung ist aktiv
12 **RES 5.0**: Aktive Handrad-Auflösung. Weg in mm/Umdrehung (°/Umdrehung bei Drehachsen), den die gewählte Achse bei einer Handradumdrehung verfährt
13 **STEP ON** bzw. **OFF**: Schrittweises Positionieren aktiv bzw. inaktiv. Bei aktiver Funktion zeigt die TNC zusätzlich den aktiven Verfahrschritt an
14 Softkey-Leiste: Auswahl verschiedener Funktionen, Beschreibung in den nachfolgenden Abschnitten

### Besonderheiten des Funkhandrades HR 550 FS

Eine Funkverbindung besitzt aufgrund vieler möglicher Störeinflüsse nicht die gleiche Verfügbarkeit wie eine leitungsgebundene Verbindung. Bevor Sie das Funkhandrad einsetzen ist daher zu prüfen, ob Störungen mit anderen, im Umfeld der Maschine vorhandenen, Funkteilnehmer bestehen. Diese Prüfung in Bezug auf vorhandene Funkfrequenzen, bzw. -kanäle, empfiehlt sich für alle industriellen Funksysteme.

Wenn Sie das HR 550 nicht verwenden, setzen sie es immer in die dafür vorgesehene Handrad-Aufnahme. Dadurch stellen Sie sicher, das über die Kontaktleiste auf der Rückseite des Funkhandrads eine stete Einsatzbereitschaft der Handrad-Akkus durch eine Laderegelung und eine direkte Kontaktverbindung für den Not-Aus-Kreis gewährleistet ist.

Das Funkhandrad reagiert im Fehlerfall (Funkunterbrechung, schlechte Empfangsqualität, Defekt einer Handrad-Komponente) immer mit einer Not-Aus-Reaktion.

Beachten Sie die Hinweise zur Konfiguration des Funkhandrades HR 550 FS siehe "Funkhandrad HR 550 FS konfigurieren", Seite 591

**Achtung, Gefahr für Bediener und Maschine!**

Aus Sicherheitsgründen müssen Sie das Funkhandrad und die Handradaufnahme spätestens nach einer Betriebsdauer von 120 Stunden ausschalten, damit die TNC beim Wiedereinschalten einen Funktionstest ausführen kann!

Wenn Sie in Ihrer Werkstatt mehrere Maschinen mit Funkhandrädern betreiben, müssen Sie die zusammengehörenden Handräder und Handradaufnahmen so markieren, dass diese eindeutig als zusammengehörig erkennbar sind (z. B. durch Farbaufkleber oder Nummerierung). Die Markierungen müssen am Funkhandrad und an der Handradaufnahme für den Bediener eindeutig sichtbar angebracht sein!

Prüfen Sie vor jeder Verwendung, ob das richtige Funkhandrad für Ihre Maschine aktiv ist!

Das Funkhandrad HR 550 FS ist mit einem Akku ausgestattet. Der Akku wird geladen, sobald Sie das Handrad in die Handrad-Aufnahme (siehe Bild) eingelegt haben.

Sie können das HR 550 FS mit dem Akku bis zu 8 Stunden betreiben, bevor Sie es wieder aufladen müssen. Es empfiehlt sich jedoch das Handrad grundsätzlich in die Handrad-Aufnahme zu legen, wenn Sie es nicht benützen.

Sobald das Handrad in der Handrad-Aufnahme liegt, schaltet es intern auf Kabelbetrieb um. Dadurch können Sie das Handrad auch verwenden, wenn es vollständig entladen wäre. Die Funktionalität ist dabei identisch zum Funkbetrieb.

Wenn das Handrad vollständig entladen ist, dauert es ca. 3 Stunden, bis es in der Handrad-Aufnahme wieder voll aufgeladen ist.

Reinigen Sie die Kontakte **1** der Handrad-Aufnahme und des Handrades regelmäßig, um deren Funktion sicherzustellen.

Der Übertragungsbereich der Funkstrecke ist großzügig bemessen. Sollte es dennoch vorkommen, dass Sie – z. B. bei sehr großen Maschinen – an den Rand der Übertragungstrecke kommen, warnt Sie das HR 550 FS rechtzeitig durch einen sicher bemerkbaren Vibrationsalarm. In diesem Fall müssen Sie den Abstand zur Handrad-Aufnahme, in der der Funkempfänger integriert ist, wieder verringern.

**Achtung Gefahr für Werkzeug und Werkstück!**

Wenn die Funkstrecke keinen unterbrechungsfreien Betrieb mehr zulässt, löst die TNC automatisch einen NOT-AUS aus. Dies kann auch während der Bearbeitung passieren. Abstand zur Handrad-Aufnahme möglichst gering halten und das Handrad in die Handrad-Aufnahme legen, wenn Sie es nicht verwenden!

Wenn die TNC einen NOT-AUS ausgelöst hat, müssen Sie das Handrad wieder neu aktivieren. Gehen Sie dabei wie folgt vor:

- Betriebsart Programm-Einspeichern/Editieren wählen
- MOD-Funktion wählen: Taste MOD drücken
- Softkey-Leiste weiterschalten

FUNK-HANDRAD EINRICHTEN

- Konfigurationsmenü für Funkhandrad wählen: Softkey **FUNKHANDRAD EINRICHTEN** drücken
- Über die Schaltfläche **Handrad starten** das Funkhandrad wieder aktivieren
- Konfiguration speichern und Konfigurationsmenü verlassen: Schaltfläche **ENDE** drücken

Für die Inbetriebnahme und Konfiguration des Handrades steht in der Betriebsart MOD eine entsprechende Funktion zur Verfügung siehe "Funkhandrad HR 550 FS konfigurieren", Seite 591.

**Zu verfahrende Achse wählen**

Die Hauptachsen X, Y und Z, sowie drei weitere, vom Maschinenhersteller definierbare Achsen, können Sie direkt über die Achswahltasten aktivieren. Auch die virtuelle Achse VT kann Ihr Maschinenhersteller direkt auf eine der freien Achstasten legen. Liegt die virtuelle Achse VT nicht auf einer Achswahltaste, gehen Sie wie folgt vor:

- Handrad-Softkey F1 (**AX**) drücken: Die TNC zeigt auf dem Handrad-Display alle aktiven Achsen an. Die momentan aktive Achse blinkt
- Gewünschte Achse mit Handrad-Softkeys F1 (**->**) oder F2 (**<-**) wählen und mit Handrad-Softkey F3 (**OK**) bestätigen

**Handrad-Empfindlichkeit einstellen**

Die Handrad-Empfindlichkeit legt fest, welchen Weg eine Achse pro Handrad-Umdrehung verfahren soll. Die definierbaren Empfindlichkeiten sind fest eingestellt und über die Handrad-Pfeiltasten direkt wählbar (nur wenn Schrittmaß nicht aktiv ist).

Einstellbare Empfindlichkeiten:
0.01/0.02/0.05/0.1/0.2/0.5/1/2/5/10/20 [mm/Umdrehung bzw. Grad/Umdrehung]

**Achsen verfahren**

- Handrad aktiveren: Handrad-Taste auf dem HR 5xx drücken: Sie können die TNC jetzt nur noch über das HR 5xx bedienen, die TNC zeigt ein Überblendfenster mit Hinweistext am TNC-Bildschirm an
- Ggf. über Softkey OPM die gewünschte Betriebsart wählen
- Ggf. Zustimmtaste gedrückt halten
- Auf dem Handrad die Achse wählen, die Sie verfahren wollen. Zusatz-Achsen ggf. über Softkeys wählen
- Aktive Achse in Richtung + verfahren, oder
- Aktive Achse in Richtung - verfahren
- Handrad deaktiveren: Handrad-Taste auf dem HR 5xx drücken: Sie können die TNC jetzt wieder über das Bedienfeld bedienen

**Potentiometer-Einstellungen**

Nachdem Sie das Handrad aktiviert haben, sind weiterhin die Potentiometer des Maschinen-Bedienfeldes aktiv. Wenn Sie die Potentiometer am Handrad nutzen wollen, gehen Sie wie folgt vor:

- Tasten **CTRL** und Handrad am HR 5xx drücken, die TNC zeigt im Handrad-Display das Softkey-Menü zur Potentiometer-Auswahl an
- Softkey **HW** drücken, um die Handrad-Potentiometer aktiv zu schalten

Sobald Sie die Handrad-Potentiometer aktiviert haben, müssen Sie vor der Abwahl des Handrades die Potentiometer des Maschinen-Bedienfeldes wieder aktivieren. Gehen Sie wie folgt vor:

- Tasten **CTRL** und Handrad am HR 5xx drücken, die TNC zeigt im Handrad-Display das Softkey-Menü zur Potentiometer-Auswahl an
- Softkey **KBD** drücken, um die Potentiometer auf dem Maschinen-Bedienfeld aktiv zu schalten

**Schrittweise positionieren**

Beim schrittweisen Positionieren verfährt die TNC die momentan aktive Handrad-Achse um ein von Ihnen festgelegtes Schrittmaß:

- Handrad-Softkey F2 (**STEP**) drücken
- Schrittweise positionieren aktivieren: Handrad-Softkey 3 (**ON**) drücken
- Gewünschtes Schrittmaß durch Drücken der Tasten F1 oder F2 wählen. Wenn Sie die jeweilige Taste gedrückt halten, erhöht die TNC den Zählschritt bei einem Zehnerwechsel jeweils um den Faktor 10. Durch zusätzliches Drücken der Taste **CTRL** erhöht sich der Zählschritt auf 1. Kleinstmögliches Schrittmaß ist 0.0001 mm, größtmögliches Schrittmaß ist 10 mm
- Gewähltes Schrittmaß mit Softkey 4 (**OK**) übernehmen
- Mit Handrad-Taste + bzw. – die aktive Handrad-Achse in die entsprechende Richtung verfahren

**Zusatz-Funktionen M eingeben**

- Handrad-Softkey F3 (**MSF**) drücken
- Handrad-Softkey F1 (**M**) drücken
- Gewünschte M-Funktionsnummer durch Drücken der Tasten F1 oder F2 wählen
- Zusatz-Funktion M mit Taste NC-Start ausführen

**Spindeldrehzahl S eingeben**

- Handrad-Softkey F3 (**MSF**) drücken
- Handrad-Softkey F2 (**S**) drücken
- Gewünschte Drehzahl durch Drücken der Tasten F1 oder F2 wählen. Wenn Sie die jeweilige Taste gedrückt halten, erhöht die TNC den Zählschritt bei einem Zehnerwechsel jeweils um den Faktor 10. Durch zusätzliches Drücken der Taste **CTRL** erhöht sich der Zählschritt auf 1000
- Neue Drehzahl S mit Taste NC-Start aktivieren

**Vorschub F eingeben**

- Handrad-Softkey F3 (**MSF**) drücken
- Handrad-Softkey F3 (**F**) drücken
- Gewünschten Vorschub durch Drücken der Tasten F1 oder F2 wählen. Wenn Sie die jeweilige Taste gedrückt halten, erhöht die TNC den Zählschritt bei einem Zehnerwechsel jeweils um den Faktor 10. Durch zusätzliches Drücken der Taste **CTRL** erhöht sich der Zählschritt auf 1000
- Neuen Vorschub F mit Handrad-Softkey F3 (**OK**) übernehmen

**Bezugspunkt setzen**

- Handrad-Softkey F3 (**MSF**) drücken
- Handrad-Softkey F4 (**PRS**) drücken
- Ggf. Achse wählen, in der der Bezugspunkt gesetzt werden soll
- Achse mit Handrad-Softkey F3 (**OK**) abnullen, oder mit Handrad-Softkeys F1 und F2 gewünschten Wert einstellen und dann mit Handrad-Softkey F3 (**OK**) übernehmen. Durch zusätzliches Drücken der Taste **CTRL** erhöht sich der Zählschritt auf 10

**Betriebsarten wechseln**

Über den Handrad-Softkey F4 (**OPM**) können Sie vom Handrad aus die Betriebsart umschalten, sofern der aktuelle Zustand der Steuerung ein Umschalten erlaubt.

- Handrad-Softkey F4 (**OPM**) drücken
- Über Handrad-Softkeys gewünschte Betriebsart wählen
  - MAN: Manueller Betrieb
    MDI: Positionieren mit Handeingabe
    SGL: Programmlauf Einzelsatz
    RUN: Programmlauf Satzfolge

### Kompletten Verfahrsatz erzeugen

Ihr Maschinenhersteller kann die Handradtaste „NC-Satz generieren“ mit einer beliebigen Funktion belegen. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

- Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** wählen
- Ggf. mit den Pfeiltasten auf der TNC-Tastatur den NC-Satz wählen, hinter den Sie den neuen Verfahrsatz einfügen wollen
- Handrad aktivieren
- Handrad-Taste „NC-Satz generieren“ drücken: Die TNC fügt einen kompletten Verfahrsatz ein, der alle über die MOD-Funktion ausgewählten Achspositionen enthält

### Funktionen in den Programmlauf-Betriebsarten

In den Programmlauf-Betriebsarten können Sie folgende Funktionen ausführen:

- NC-Start (Handrad-Taste NC-Start)
- NC-Stopp (Handrad-Taste NC-Stopp)
- Wenn Sie NC-Stopp betätigt haben: Interner Stopp (Handrad-Softkeys **MOP** und dann **Stopp**)
- Wenn Sie NC-Stopp betätigt haben: Manuell Achsen verfahren (Handrad-Softkeys **MOP** und dann **MAN**)
- Wiederanfahren an die Kontur, nachdem Achsen während einer Programm-Unterbrechung manuell verfahren wurden (Handrad-Softkeys **MOP** und dann **REPO**). Die Bedienung erfolgt per Handrad-Softkeys, wie über die Bildschirm-Softkeys, siehe "Wiederanfahren an die Kontur", Seite 561
- Ein-/Ausschalten der Funktion Bearbeitungsebene schwenken (Handrad-Softkeys **MOP** und dann **3D**)

## 14.3 Spindeldrehzahl S, Vorschub F und Zusatzfunktion M

### Anwendung

In den Betriebsarten **Manueller Betrieb** und **El. Handrad** geben Sie Spindeldrehzahl S, Vorschub F und Zusatzfunktion M über Softkeys ein. Die Zusatzfunktionen sind in Seite 366 beschrieben.

Der Maschinenhersteller legt fest, welche Zusatzfunktionen M Sie nutzen können und welche Funktion sie haben.

### Werte eingeben

**Spindeldrehzahl S, Zusatzfunktion M**

- Eingabe für Spindeldrehzahl wählen: Softkey S

**SPINDELDREHZAHL S=**

- **1000** (Spindeldrehzahl) eingeben und mit der externen START-Taste übernehmen.

Die Spindeldrehung mit der eingegebenen Drehzahl S starten Sie mit einer Zusatzfunktion M. Eine Zusatzfunktion M geben Sie auf die gleiche Weise ein.

**Vorschub F**

Die Eingabe eines Vorschub F bestätigen Sie mit der Taste **ENT**.

Für den Vorschub F gilt:

- Wenn F=0 eingegeben, dann wirkt der kleinste Vorschub aus Maschinenparameter **manualFeed**
- Überschreitet der eingegebene Vorschub den in Maschinenparameter **maxFeed** definierten Wert, dann wirkt der im Maschinenparameter eingetragene Wert
- F bleibt auch nach einer Stromunterbrechung erhalten
- Die Steuerung zeigt den Bahnvorschub

## Spindeldrehzahl und Vorschub ändern

Mit den Override-Drehknöpfen für Spindeldrehzahl S und Vorschub F lässt sich der eingestellte Wert von 0% bis 150% ändern.

> Der Override-Drehknopf für die Spindeldrehzahl wirkt nur bei Maschinen mit stufenlosem Spindelantrieb.

## Vorschubbegrenzung aktivieren

> Die Vorschubbegrenzung ist maschinenabhängig. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Die TNC limitiert beim Setzen des Softkey F LIMITIERT auf EIN die maximal zugelassene Geschwindigkeit der Achsen, auf eine vom Maschinenhersteller festgelegte, sicher begrenzte Geschwindigkeit.

- Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen
- Auf letzte Softkey-Leiste weiterschalten
- Vorschublimit ein- oder ausschalten

## 14.4 Optionales Sicherheitskonzept (Funktionale Sicherheit FS)

### Allgemeines

Ihr Maschinenhersteller passt das HEIDENHAIN-Sicherheitskonzept an Ihre Maschine an. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Jeder Bediener einer Werkzeugmaschine ist Gefahren ausgesetzt. Schutzeinrichtungen können zwar den Zugriff zu Gefahrenstellen verhindern, andererseits muss der Bediener aber auch ohne Schutzeinrichtung (z. B. bei geöffneter Schutztüre) an der Maschine arbeiten können. Um diese Gefahren zu minimieren, wurden in den letzten Jahren verschiedene Richtlinien und Vorschriften erarbeitet.

Das HEIDENHAIN-Sicherheitskonzept, das in die TNC-Steuerungen integriert wurde, entspricht dem **Performance-Level d** gemäß EN 13849-1 und SIL 2 nach IEC 61508, bietet sicherheitsbezogene Betriebsarten entsprechend der EN 12417 und gewährleistet einen weitreichenden Personenschutz.

Grundlage des HEIDENHAIN-Sicherheitskonzepts ist die zweikanalige Prozessorstruktur, die aus dem Hauptrechner MC (main computing unit) und einem oder mehreren Antriebsregelmodulen CC (control computing unit) besteht. Alle Überwachungsmechanismen werden redundant in den Steuerungssystemen angelegt. Sicherheitsrelevante Systemdaten unterliegen einem wechselseitigen zyklischen Datenvergleich. Sicherheitsrelevante Fehler führen immer über definierte Stopp-Reaktionen zu einem sicheren Stillsetzen aller Antriebe.

Über sicherheitsbezogene Ein- und Ausgänge (zweikanalig ausgeführt), die in allen Betriebsarten auf den Prozess Einfluss nehmen, löst die TNC bestimmte Sicherheitsfunktionen aus und erreicht sichere Betriebszustände.

In diesem Kapitel finden Sie Erklärungen zu den Funktionen, die bei einer TNC mit Funktionaler Sicherheit zusätzlich zur Verfügung stehen.

## Begriffserklärungen

### Sicherheitsbezogene Betriebsarten

| Bezeichnung | Kurzbeschreibung |
|---|---|
| **SOM_1** | Safe operating mode 1: Automatikbetrieb, Produktionsbetrieb |
| **SOM_2** | Safe operating mode 2: Einrichtebetrieb |
| **SOM_3** | Safe operating mode 3: Manuelles Eingreifen, nur für qualifizierte Bediener |
| **SOM_4** | Safe operating mode 4: Erweitertes manuelles Eingreifen, Prozessbeobachtung |

### Sicherheitsfunktionen

| Bezeichnung | Kurzbeschreibung |
|---|---|
| **SS0, SS1, SS1F, SS2** | Safe stop: Sicherers Stillsetzen der Antriebe auf unterschiedliche Arten. |
| **STO** | Safe torque off: Energieversorgung zum Motor ist unterbrochen. Bietet Schutz gegen unerwartetes Anlaufen der Antriebe |
| **SOS** | Safe operating Stop: Sicherer Betriebshalt. Bietet Schutz gegen unerwartetes Anlaufen der Antriebe |
| **SLS** | Safety-limited-speed: Sicher begrenzte Geschwindigkeit. Verhindert, dass die Antriebe bei geöffneter Schutztür vorgegebene Geschwindigkeitsgrenzwerte überschreiten |

### Achspositionen prüfen

Diese Funktion muss von Ihrem Maschinenhersteller an die TNC angepasst werden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Nach dem Einschalten prüft die TNC, ob die Position einer Achse mit der Position direkt nach dem Ausschalten übereinstimmt. Tritt eine Abweichung auf, wird diese Achse in der Positionsanzeige rot angezeigt. Achsen, die rot gekennzeichnet sind, können Sie bei geöffneter Tür nicht mehr verfahren.

In solchen Fällen müssen Sie für die entsprechenden Achsen eine Prüfposition anfahren. Gehen Sie dabei wie folgt vor:

- Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen
- Anfahrvorgang mit NC-Start ausführen, um die Achsen in der angezeigten Reihenfolge zu verfahren
- Nachdem die Prüfposition erreicht ist, fragt die TNC nach, ob die Prüfposition richtig angefahren wurde: Mit Softkey OK bestätigen wenn die TNC die Prüfposition richtig angefahren hat, mit Softkey ENDE bestätigen, wenn die TNC die Prüfposition falsch angefahren hat
- Wenn Sie mit Softkey OK bestätigt haben, dann müssen Sie mit der Zustimmtaste auf dem Maschinenbedienfeld die Richtigkeit der Prüfposition erneut bestätigen
- Den zuvor beschriebenen Vorgang für alle Achsen, die Sie auf die Prüfposition fahren wollen, wiederholen

**Achtung Kollisionsgefahr!**

Die Prüfpositionen so anfahren, dass keine Kollision mit dem Werkstück oder mit Spannmitteln entstehen kann! Ggf. Achsen manuell entsprechend vorpositionieren!

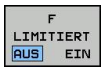
Wo sich die Prüfposition befindet, legt Ihr Maschinenhersteller fest. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

### Vorschubbegrenzung aktivieren

Die TNC limitiert beim Setzen des Softkey F LIMITIERT auf EIN die maximal zugelassene Geschwindigkeit der Achsen auf die festgelegte, sicher begrenzte Geschwindigkeit.

- Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen

- Auf letzte Softkey-Leiste weiterschalten




- Vorschublimit ein- oder ausschalten

### Zusätzliche Statusanzeigen

Bei einer Steuerung mit Funktionaler Sicherheit FS enthält die allgemeine Statusanzeige zusätzliche Informationen in Bezug auf den aktuellen Status von Sicherheitsfunktionen. Diese Informationen zeigt die TNC in Form von Betriebszuständen zu den Statusanzeigen **T**, **S** und **F** an.

| Statusanzeige | Kurzbeschreibung |
|---|---|
| **STO** | Energieversorgung zur Spindel oder zu einem Vorschubantrieb ist unterbrochen |
| **SLS** | Safety-limited-speed: Eine sicher reduzierte Geschwindigkeit ist aktiv |
| **SOS** | Safe operating Stop: Sicherer Betriebshalt ist aktiv |
| **STO** | Safe torque off: Energieversorgung zum Motor ist unterbrochen |

Die aktive sicherheitsbezogene Betriebsart zeigt die TNC mit einem Icon in der Kopfzeile rechts neben dem Betriebsartentext an:

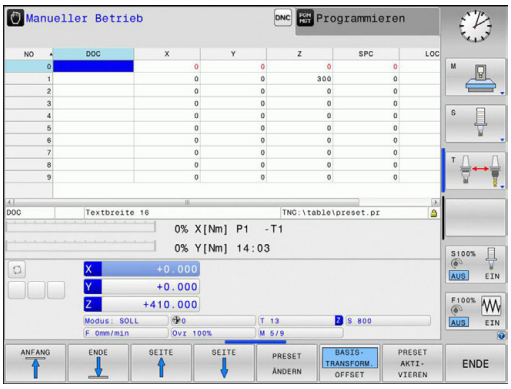
| Icon | Sicherheitsbezogene Betriebsart |
|---|---|
| | Betriebsart **SOM_1** aktiv |
| | Betriebsart **SOM_2** aktiv |
| | Betriebsart **SOM_3** aktiv |
| | Betriebsart **SOM_4** aktiv |

## 14.5 Bezugspunkt-Verwaltung mit der Preset-Tabelle

### Hinweis

Die Preset-Tabelle sollten Sie unbedingt verwenden, wenn

- Ihre Maschine mit Drehachsen (Schwenktisch oder Schwenkkopf) ausgerüstet ist und Sie mit der Funktion Bearbeitungsebene schwenken arbeiten
- Ihre Maschine mit einem Kopfwechsel-System ausgerüstet ist
- Sie bisher an älteren TNC-Steuerungen mit REF-bezogenen Nullpunkt-Tabellen gearbeitet haben
- Sie mehrere gleiche Werkstücke bearbeiten wollen, die mit unterschiedlicher Schieflage aufgespannt sind




Die Preset-Tabelle darf beliebig viel Zeilen (Bezugspunkte) enthalten. Um die Dateigröße und die Verarbeitungsgeschwindigkeit zu optimieren, sollten Sie nur so viele Zeilen verwenden, wie Sie für Ihre Bezugspunkt-Verwaltung auch benötigen.

Neue Zeilen können Sie aus Sicherheitsgründen nur am Ende der Preset-Tabelle einfügen.

### Bezugspunkte in der Preset-Tabelle speichern

Die Preset-Tabelle hat den Namen **PRESET.PR** und ist im Verzeichnis **TNC:\table** gespeichert. **PRESET.PR** ist in der Betriebsart **Manueller Betrieb** und **El. Handrad** nur editierbar, wenn der Softkey **PRESET ÄNDERN** gedrückt wurde. Sie können die Preset-Tabelle **PRESET.PR** in der Betriebsart **Programmieren** öffnen, jedoch nicht editieren.

Das Kopieren der Preset-Tabelle in ein anderes Verzeichnis (zur Datensicherung) ist erlaubt. Schreibgeschützte Zeilen sind auch in den kopierten Tabellen grundsätzlich schreibgeschützt, können also von Ihnen nicht verändert werden.

Verändern Sie in den kopierten Tabellen die Anzahl der Zeilen grundsätzlich nicht! Dies könnte zu Problemen führen, wenn Sie die Tabelle wieder aktivieren wollen.

Um die in ein anderes Verzeichnis kopierte Preset-Tabelle zu aktivieren, müssen Sie diese wieder in das Verzeichnis **TNC:**table\ zurückkopieren.

Sie haben mehrere Möglichkeiten, Bezugspunkte/Grunddrehungen in der Preset-Tabelle zu speichern:

- Über Antast-Zyklen in der Betriebsart **Manueller Betrieb** bzw. **El. Handrad**
- Über die Antast-Zyklen 400 bis 402 und 410 bis 419 im Automatik-Betrieb (siehe Benutzer-Handbuch Zyklen, Kapitel 14 und 15)
- Manuelles Eintragen (siehe nachfolgende Beschreibung)

Grunddrehungen aus der Preset-Tabelle drehen das Koordinatensystem um den Preset, der in derselben Zeile steht wie die Grunddrehung.

Achten Sie beim Setzen des Bezugspunktes darauf, dass die Position der Schwenkachsen mit den entsprechenden Werten des 3D ROT-Menüs übereinstimmt. Daraus folgt:

- Bei inaktiver Funktion Bearbeitungsebene Schwenken muss die Positionsanzeige der Drehachsen = 0° sein (ggf. Drehachsen abnullen)
- Bei aktiver Funktion Bearbeitungsebene Schwenken müssen die Positionsanzeigen der Drehachsen und die eingetragenen Winkel im 3D ROT-Menü übereinstimmen

PLANE RESET setzt das aktive 3D-ROT **nicht** zurück.

Die Zeile 0 in der Preset-Tabelle ist grundsätzlich schreibgeschützt. Die TNC speichert in der Zeile 0 immer den Bezugspunkt, den Sie zuletzt manuell über die Achstasten oder per Softkey gesetzt haben. Ist der manuell gesetzte Bezugspunkt aktiv, zeigt die TNC in der Statusanzeige den Text **PR MAN(0)** an.

**Bezugspunkte manuell in der Preset-Tabelle speichern**

Um Bezugspunkte in der Preset-Tabelle speichern zu können, gehen Sie wie folgt vor:

- Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen
- Werkzeug vorsichtig verfahren, bis es das Werkstück berührt (ankratzt), oder Messuhr entsprechend positionieren
- Preset-Tabelle anzeigen lassen: Die TNC öffnet die Preset-Tabelle und setzt den Cursor auf die aktive Tabellenzeile
- Funktionen zur Preset-Eingabe wählen: Die TNC zeigt in der Softkey-Leiste die verfügbaren Eingabemöglichkeiten an. Beschreibung der Eingabemöglichkeiten: siehe nachfolgende Tabelle
- Zeile in der Preset-Tabelle wählen, die Sie ändern wollen (Zeilennummer entspricht der Preset-Nummer)
- Ggf. Spalte (Achse) in der Preset-Tabelle wählen, die Sie ändern wollen
- Per Softkey eine der verfügbaren Eingabemöglichkeiten wählen (siehe nachfolgende Tabelle)

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| | Die Ist-Position des Werkzeugs (der Messuhr) als neuen Bezugspunkt direkt übernehmen: Funktion speichert den Bezugspunkt nur in der Achse ab, in der das Hellfeld gerade steht |
| PRESET NEU EINGEBEN | Der Ist-Position des Werkzeugs (der Messuhr) einen beliebigen Wert zuweisen: Funktion speichert den Bezugspunkt nur in der Achse ab, in der das Hellfeld gerade steht. Gewünschten Wert im Überblendfenster eingeben |
| PRESET KORRI-GIEREN | Einen bereits in der Tabelle gespeicherten Bezugspunkt inkremental verschieben: Funktion speichert den Bezugspunkt nur in der Achse ab, in der das Hellfeld gerade steht. Gewünschten Korrekturwert vorzeichenrichtig im Überblendfenster eingeben. Bei aktiver Inch-Anzeige: Wert in inch eingeben, die TNC rechnet intern den eingegebenen Wert nach mm um |

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| AKTUELLES FELD EDITIEREN | Neuen Bezugspunkt ohne Verrechnung der Kinematik direkt eingeben (achsspezifisch). Diese Funktion nur dann verwenden, wenn Ihre Maschine mit einem Rundtisch ausgerüstet ist und Sie durch direkte Eingabe von 0 den Bezugspunkt in die Rundtisch-Mitte setzen wollen. Funktion speichert den Wert nur in der Achse ab, in der das Hellfeld gerade steht. Gewünschten Wert im Überblendfenster eingeben. Bei aktiver Inch-Anzeige: Wert in inch eingeben, die TNC rechnet intern den eingegebenen Wert nach mm um |
| BASIS-TRANSFORM. OFFSET | Ansicht BASISTRANSFORMATION/ ACHSOFFSET wählen. In der Standardansicht BASISTRANSFORMATION werden die Spalten X, Y und Z angezeigt. Maschinenabhängig werden zusätzlich die Spalten SPA, SPB und SPC angezeigt. Hier speichert die TNC die Grunddrehung (bei Werkzeugachse Z verwendet die TNC die Spalte SPC). In der Ansicht OFFSET werden Offset-Werte zum Preset angezeigt. |
| PRESET SPEICHERN | Den momentan aktiven Bezugspunkt in eine wählbare Tabellenzeile schreiben: Funktion speichert den Bezugspunkt in allen Achsen ab und aktiviert die jeweilige Tabellenzeile dann automatisch. Bei aktiver Inch-Anzeige: Wert in inch eingeben, die TNC rechnet intern den eingegebenen Wert nach mm um |

**Preset-Tabelle editieren**

| Softkey | Editierfunktion im Tabellenmodus |
|---|---|
| ANFANG | Tabellenanfang wählen |
| ENDE | Tabellenende wählen |
| SEITE | Vorherige Tabellenseite wählen |
| SEITE | Nächste Tabellenseite wählen |
| PRESET ÄNDERN | Funktionen zur Preset-Eingabe wählen |
| BASIS-TRANSFORM. OFFSET | Auswahl Basistransformation/Achsoffset anzeigen |
| PRESET AKTI-VIEREN | Den Bezugspunkt der aktuell angewählten Zeile der Preset-Tabelle aktivieren |
| N ZEILEN AM ENDE ANFÜGEN | Eingebbare Anzahl von Zeilen am Tabellenende anfügen (2. Softkey-Leiste) |
| AKTUELLEN WERT KOPIEREN | Hell hinterlegtes Feld kopieren (2. Softkey-Leiste) |
| KOPIERTEN WERT EINFÜGEN | Kopiertes Feld einfügen (2. Softkey-Leiste) |
| ZEILE ZURÜCK-SETZEN | Aktuell angewählte Zeile zurücksetzen: Die TNC trägt in alle Spalten - ein (2. Softkey-Leiste) |
| ZEILE EINFÜGEN | Einzelne Zeile am Tabellenende einfügen (2. Softkey-Leiste) |
| ZEILE LÖSCHEN | Einzelne Zeile am Tabellenende löschen (2. Softkey-Leiste) |

**Bezugspunkt vor Überschreiben schützen**

Die Zeile 0 in der Preset-Tabelle ist grundsätzlich schreibgeschützt. In der Zeile 0 speichert die TNC den zuletzt manuell gesetzten Bezugspunkt.

Sie können weitere Zeilen der Preset-Tabelle mit Hilfe der Spalte **LOCKED** vor Überschreiben schützen. Die schreibgeschützten Zeilen sind in der Preset-Tabelle farblich hervorgehoben.

**!** **Achtung, Datenverlust möglich!**

Sie können den Schreibschutz einer mit Passwort geschützten Zeile nicht mehr zurücksetzen, wenn Sie das Passwort vergessen haben.

Notieren Sie sich das Passwort, wenn Sie Zeilen mit Passwort schützen.

Verwenden Sie bervorzugt das einfache Schützen mit dem Softkey **SPERREN / ENTSPERREN**.

Gehen Sie wie folgt vor, um einen Bezugspunkt vor Überschreiben zu schützen:

PRESET ÄNDERN

- Softkey **PRESET ÄNDERN** drücken

→

- Spalte **LOCKED** wählen

AKTUELLES FELD EDITIEREN

- Softkey **AKTUELLES FELD EDITIEREN** drücken

Bezugspunkt ohne Passwort schützen:

SPERREN / ENTSPERREN

- Softkey **SPERREN / ENTSPERREN** drücken: Die TNC schreibt ein **L** in die Spalte LOCKED.

Bezugspunkt mit Passwort schützen:

SPERREN / ENTSPERREN PASSWORT

- Softkey **SPERREN / ENTSPERREN PASSWORT** drücken
- Passwort in das Überblendfenster eingeben

OK

- Mit Softkey **OK** oder Taste **ENT** bestätigen: Die TNC schreibt **###** in die Spalte LOCKED.

**Schreibschutz aufheben**

Um eine von Ihnen schreibgeschützte Zeile wieder bearbeiten zu können, gehen Sie wie folgt vor:

PRESET ÄNDERN

- Softkey **PRESET ÄNDERN** drücken

→

- Spalte **LOCKED** wählen

AKTUELLES FELD EDITIEREN

- Softkey **AKTUELLES FELD EDITIEREN** drücken

Bezugspunkt ohne Passwort geschützt:

SPERREN / ENTSPERREN

- Softkey **SPERREN / ENTSPERREN** drücken: Die TNC hebt den Schreibschutz auf.

Bezugspunkt mit Passwort geschützt:

SPERREN / ENTSPERREN PASSWORT

- Softkey **SPERREN / ENTSPERREN PASSWORT** drücken
- Passwort in das Überblendfenster eingeben

OK

- Mit Softkey **OK** oder Taste **ENT** bestätigen: Die TNC hebt den Schreibschutz auf.

## Bezugspunkt aktivieren

### Bezugspunkt aus der Preset-Tabelle in der Betriebsart Manueller Betrieb aktivieren

Beim Aktivieren eines Bezugspunkts aus der Preset-Tabelle setzt die TNC eine aktive Nullpunkt-Verschiebung, Spiegelung, Drehung und Massfaktor zurück.

Eine Koordinaten-Umrechnung, die Sie über Zyklus 19, Bearbeitungsebene schwenken oder die PLANE-Funktion programmiert haben, bleibt dagegen aktiv.

- Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen
- Preset-Tabelle anzeigen lassen
- Bezugspunkt-Nummer wählen, die Sie aktivieren wollen, oder
- über die Taste GOTO die Bezugspunkt-Nummer wählen, die Sie aktivieren wollen, mit der Taste ENT bestätigen
- Bezugspunkt aktivieren
- Aktivieren des Bezugspunktes bestätigen. Die TNC setzt die Anzeige und - wenn definiert - die Grunddrehung
- Preset-Tabelle verlassen

### Bezugspunkt aus der Preset-Tabelle in einem NC-Programm aktivieren

Um Bezugspunkte aus der Preset-Tabelle während des Programmlaufs zu aktivieren, benutzen Sie den Zyklus 247. Im Zyklus 247 definieren Sie lediglich die Nummer des Bezugspunkts, den Sie aktivieren wollen (siehe Benutzer-Handbuch Zyklen, Zyklus 247 BEZUGSPUNKT-SETZEN).

## 14.6 Bezugspunkt-Setzen ohne 3D-Tastsystem

### Hinweis

Bezugspunkt-Setzen mit 3D-Tastsystem: siehe "Bezugspunkt-Setzen mit 3D-Tastsystem (Option #17)", Seite 515.

Beim Bezugspunkt-Setzen setzen Sie die Anzeige der TNC auf die Koordinaten einer bekannten Werkstück-Position.

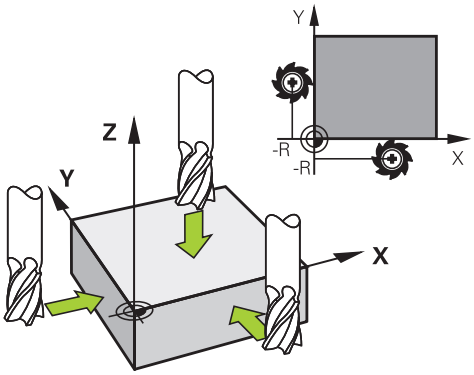
### Vorbereitung

- Werkstück aufspannen und ausrichten
- Nullwerkzeug mit bekanntem Radius einwechseln
- Sicherstellen, dass die TNC Ist-Positionen anzeigt

### Bezugspunkt setzen mit Schaftfräser

**Schutzmaßnahme**

Falls die Werkstück-Oberfläche nicht angekratzt werden darf, wird auf das Werkstück ein Blech bekannter Dicke d gelegt. Für den Bezugspunkt geben Sie dann einen um d größeren Wert ein.




- Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen

X+ Y+ Z–

- Werkzeug vorsichtig verfahren, bis es das Werkstück berührt (ankratzt)

Z

- Achse wählen

**BEZUGSPUNKT - SETZEN Z=**

0 ENT

- Nullwerkzeug, Spindelachse: Anzeige auf bekannte Werkstückposition (z. B. 0) setzen oder Dicke d des Blechs eingeben. In der Bearbeitungsebene: Werkzeugradius berücksichtigen

Die Bezugspunkte für die verbleibenden Achsen setzen Sie auf die gleiche Weise.

Wenn Sie in der Zustellachse ein voreingestelltes Werkzeug verwenden, dann setzen Sie die Anzeige der Zustellachse auf die Länge L des Werkzeugs bzw. auf die Summe Z=L+d.

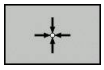
Den über die Achstasten gesetzten Bezugspunkt speichert die TNC automatisch in der Zeile 0 der Preset-Tabelle.

### Antastfunktionen mit mechanischen Tastern oder Messuhren nutzen

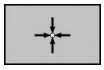
Sollten Sie an Ihrer Maschine kein elektronisches 3D-Tastsystem zur Verfügung haben, dann können Sie alle manuellen Antastfunktionen (Ausnahme: Kalibrierfunktionen) auch mit mechanischen Tastern oder auch durch einfaches Ankratzen nutzen, siehe Seite 497.

Anstelle eines elektronischen Signals, das automatisch von einem 3D-Tastsystem während der Antastfunktion erzeugt wird, lösen Sie das Schaltsignal zur Übernahme der **Antastposition** manuell über eine Taste aus. Gehen Sie dabei wie folgt vor:

- Per Softkey beliebige Antastfunktion wählen
- Mechanischen Taster auf die erste Position fahren, die von der TNC übernommen werden soll



- Position übernehmen: Softkey Ist-Positions-Übernahme drücken, die TNC speichert die aktuelle Position
- Mechanischen Taster auf die nächste Position fahren, die von der TNC übernommen werden soll



- Position übernehmen: Softkey Ist-Positions-Übernahme drücken, die TNC speichert die aktuelle Position
- Ggf. weitere Positionen anfahren und wie zuvor beschrieben übernehmen
- **Bezugspunkt**: Im Menüfenster die Koordinaten des neuen Bezugspunktes eingeben, mit Softkey **BEZUGSP. SETZEN** übernehmen, oder Werte in eine Tabelle schreiben (siehe "Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen in eine Nullpunkt-Tabelle schreiben", Seite 502, oder siehe "Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen in die Preset-Tabelle schreiben", Seite 503)
- Antastfunktion beenden: Taste **END** drücken

## 14.7 3D-Tastsystem verwenden (Option #17)

### Übersicht

In der Betriebsart **Manueller Betrieb** stehen Ihnen folgende Tastsystem-Zyklen zur Verfügung:

HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Antastzyklen nur dann, wenn HEIDENHAIN-Tastsysteme eingesetzt werden.

Die TNC muss vom Maschinenhersteller für den Einsatz von 3D-Tastsystemen vorbereitet sein. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

| Softkey | Funktion | Seite |
|---|---|---|
| TS KALIBR. | 3D-Tastsystem kalibrieren | 504 |
| ANTASTEN PL | 3D-Grunddrehung über Antasten einer Ebene ermitteln | 513 |
| ANTASTEN ROT | Grunddrehung über eine Gerade ermitteln | 512 |
| ANTASTEN POS | Bezugspunkt-Setzen in einer wählbaren Achse | 515 |
| ANTASTEN P | Ecke als Bezugspunkt setzen | 516 |
| ANTASTEN CC | Kreismittelpunkt als Bezugspunkt setzen | 517 |
| ANTASTEN CL | Mittelachse als Bezugspunkt setzen | 519 |
| TASTSYSTEM TABELLE | Verwaltung der Tastsystemdaten | Siehe Benutzer-Handbuch Zyklen |

Weitere Informationen zur Tastsystem-Tabelle finden Sie im Benutzer-Handbuch Zyklenprogrammierung.

## Funktionen in Tastsystem-Zyklen

In den manuellen Tastsystem-Zyklen werden Softkeys angezeigt, mit denen Sie die Antastrichtung oder eine Antastroutine wählen können. Welche Softkeys angezeigt werden, ist vom jeweiligen Zyklus abhängig:

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| X+ | Antastrichtung wählen |
| | Aktuelle Istposition übernehmen |
| | Bohrung (Innenkreis) automatisch antasten |
| | Zapfen (Außenkreis) automatisch antasten |
| | Achsparallele Antastrichtung bei Bohrung bzw. Zapfen automatisch antasten wählen |

### Automatische Antastroutine Bohrung und Zapfen

> **!** Wenn Sie eine Funktion zum automatischen Kreis antasten verwenden, positioniert die TNC das Tastsystem automatisch zu den jeweiligen Antastpositionen. Achten Sie darauf, dass die Positionen kollisionsfrei angefahren werden können.

Falls Sie eine Antastroutine verwenden, um eine Bohrung oder einen Zapfen automatisch anzutasten, öffnet die TNC ein Formular mit den erforderlichen Eingabefeldern.

### Eingabefelder in den Formularen Messen Zapfen und Messen Bohrung

| Eingabefeld | Funktion |
|---|---|
| **Zapfendurchmesser?** oder **Bohrungsdurchmesser?** | Durchmesser des Antastelements (bei Bohrungen optional) |
| **Sicherheitsabstand?** | Abstand zum Antastelement in der Ebene |
| **Sichere Hoehe inkr.?** | Positionierung des Tasters in Spindelachsrichtung (ausgehend von der aktuellen Position) |
| **Startwinkel?** | Winkel für den ersten Antastvorgang (0° = positive Richtung der Hauptachse, d. h. bei Spindelachse Z in X+). Alle weiteren Antastwinkel ergeben sich aus der Anzahl der Antastpunkte. |
| **Anzahl Antastpunkte?** | Anzahl der Antastvorgänge (3 - 8) |
| **Öffnungswinkel?** | Vollkreis (360°) oder Kreissegment antasten (Öffnungswinkel<360°) |

Positionieren Sie das Tastsystem ungefähr in die Bohrungsmitte (Innenkreis) bzw. in die Nähe des ersten Antastpunkts am Zapfen (Außenkreis) und wählen Sie den Softkey für die erste Antastrichtung. Wenn Sie den Tastsystem-Zyklus mit der externen START-Taste starten, führt die TNC alle Vorpositionierungen und Antastvorgänge automatisch aus.

Die TNC positioniert das Tastsystem zu den einzelnen Antastpunkten und berücksichtigt dabei den Sicherheitsabstand. Falls Sie eine Sichere Höhe definiert haben, positioniert die TNC das Tastsystem vorher in der Spindelachse auf Sichere Höhe.

Zum Anfahren der Position verwendet die TNC den in der Tastsystem-Tabelle definierten Vorschub **FMAX**. Der eigentliche Antastvorgang wird mit dem definierten Tastvorschub **F** ausgeführt.

Bevor Sie die automatische Antastroutine starten, müssen Sie das Tastsystem in der Nähe des ersten Antastpunkts vorpositionieren. Versetzen Sie das Tastsystem in etwa um den Sicherheitsabstand (Wert aus Tastsystem-Tabelle + Wert aus Eingabeformular) entgegengesetzt der Antastrichtung.

Bei einem Innenkreis mit großem Durchmesser kann die TNC das Tastsystem auch auf einer Kreisbahn, mit dem Positioniervorschub FMAX, vorpositionieren. Hierzu tragen Sie im Eingabeformular einen Sicherheitsabstand für die Vorpositionierung und den Bohrungsdurchmesser ein. Positionieren Sie das Tastsystem in der Bohrung etwa um den Sicherheitsabstand versetzt neben der Wand. Beachten sie bei der Vorpositionierung den Startwinkel für den ersten Antastvorgang (bei 0° tastet die TNC in positiver Hauptachsrichtung).

### Tastsystem-Zyklus wählen

- Betriebsart **Manueller Betrieb** oder **El. Handrad** wählen

- Antastfunktionen wählen: Softkey **ANTAST-FUNKTION** drücken. Die TNC zeigt weitere Softkeys: Siehe Übersichtstabelle

- Tastsystem-Zyklus wählen: z. B. Softkey **ANTASTEN POS** drücken, die TNC zeigt am Bildschirm das entsprechende Menü an

Wenn Sie eine manuelle Antastfunktion wählen, öffnet die TNC ein Formular, in dem alle erforderlichen Informationen angezeigt werden. Der Inhalt der Formulare ist abhängig von der jeweiligen Funktion.

In einigen Feldern können Sie auch Werte eingeben. Verwenden Sie die Pfeiltasten, um in das gewünschte Eingabefeld zu wechseln. Sie können den Cursor nur in Felder positionieren, die editierbar sind. Felder, die Sie nicht editieren können, werden grau dargestellt.

### Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen protokollieren

Die TNC muss für diese Funktion vom Maschinenhersteller vorbereitet sein. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Nachdem die TNC einen beliebigen Tastsystem-Zyklus ausgeführt hat, zeigt die TNC den Softkey **PROTOKOLL IN DATEI SCHREIBEN**. Wenn Sie den Softkey betätigen, protokolliert die TNC die aktuellen Werte des aktiven Tastsystem-Zyklus.

Wenn Sie die Messergebnisse speichern, legt die TNC die Textdatei TCHPRMAN.TXT an. Falls Sie im Maschinenparameter **fn16DefaultPath** keinen Pfad festgelegt haben, speichert die TNC die Dateien TCHPRMAN.TXT und TCHPRMAN.html im Hauptverzeichnis **TNC:** ab.

Wenn Sie den Softkey **PROTOKOLL IN DATEI SCHREIBEN** drücken, darf die Datei TCHPRMAN.TXT in der Betriebsart **Programmieren** nicht angewählt sein. Sonst gibt die TNC eine Fehlermeldung aus.

Die TNC schreibt die Messwerte in die Datei TCHPRMAN.TXT oder TCHPRMAN.html. Wenn Sie mehrere Tastsystem-Zyklen hintereinander ausführen und deren Messwerte speichern wollen, müssen Sie den Inhalt der Datei TCHPRMAN.TXT zwischen den Tastsystem-Zyklen sichern, indem Sie sie kopieren oder umbenennen.

Format und Inhalt der Datei TCHPRMAN.TXT legt Ihr Maschinenhersteller fest.

### Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen in eine Nullpunkt-Tabelle schreiben

Verwenden Sie diese Funktion, wenn Sie Messwerte im Werkstück-Koordinatensystem speichern wollen. Wenn Sie Messwerte im maschinenfesten Koordinatensystem (REF-Koordinaten) speichern wollen, verwenden Sie den Softkey **EINTRAG PRESET TABELLE,** siehe "Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen in die Preset-Tabelle schreiben", Seite 503.

Über den Softkey **EINTRAG NULLPUNKT TABELLE** kann die TNC, nachdem ein beliebiger Tastsystem-Zyklus ausgeführt wurde, die Messwerte in eine Nullpunkt-Tabelle schreiben:

- Beliebige Antastfunktion durchführen
- Gewünschte Koordinaten des Bezugspunkts in die dafür angebotenen Eingabefelder eintragen (abhängig vom ausgeführten Tastsystem-Zyklus)
- Nullpunkt-Nummer im Eingabefeld **Nummer in Tabelle =** eingeben
- Softkey **EINTRAG NULLPUNKT TABELLE** drücken, die TNC speichert den Nullpunkt unter der eingegeben Nummer in die angegebene Nullpunkt-Tabelle

### Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen in die Preset-Tabelle schreiben

Verwenden Sie diese Funktion, wenn Sie Messwerte im maschinenfesten Koordinatensystem (REF-Koordinaten) speichern wollen. Wenn Sie Messwerte im Werkstück-Koordinatensystem speichern wollen, verwenden Sie den Softkey **EINTRAG NULLPUNKT TABELLE,** siehe "Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen in eine Nullpunkt-Tabelle schreiben", Seite 502.

Über den Softkey **EINTRAG PRESET TABELLE** kann die TNC, nachdem ein beliebiger Tastsystem-Zyklus ausgeführt wurde, die Messwerte in die Preset-Tabelle schreiben. Die Messwerte werden dann bezogen auf das maschinenfeste Koordinatensystem (REF-Koordinaten) gespeichert. Die Preset-Tabelle hat den Namen PRESET.PR und ist im Verzeichnis TNC:\table\ gespeichert.

- Beliebige Antastfunktion durchführen
- Gewünschte Koordinaten des Bezugspunkts in die dafür angebotenen Eingabefelder eintragen (abhängig vom ausgeführten Tastsystem-Zyklus)
- Preset-Nummer im Eingabefeld **Nummer in Tabelle:** eingeben
- Softkey **EINTRAG PRESET TABELLE** drücken: Die TNC speichert den Nullpunkt unter der eingegeben Nummer in die Preset-Tabelle

## 14.8 3D-Tastsystem kalibrieren (Option #17)

### Einführung

Um den tatsächlichen Schaltpunkt eines 3D-Tastsystems exakt bestimmen zu können, müssen Sie das Tastsystem kalibrieren, ansonsten kann die TNC keine exakten Messergebnisse ermitteln.

Tastsystem immer kalibrieren bei:

- Inbetriebnahme
- Taststift-Bruch
- Taststift-Wechsel
- Änderung des Antastvorschubs
- Unregelmäßigkeiten, beispielsweise durch Erwärmung der Maschine
- Änderung der aktiven Werkzeugachse

Wenn Sie nach dem Kalibriervorgang den Softkey **OK** drücken, werden die Kalibrierwerte für das aktive Tastsystem übernommen. Die aktualisierten Werkzeugdaten sind dann sofort wirksam, ein erneuter Werkzeugaufruf ist nicht erforderlich.

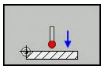
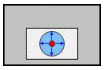
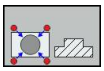
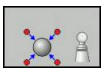
Beim Kalibrieren ermittelt die TNC die wirksame Länge des Taststifts und den wirksamen Radius der Tastkugel. Zum Kalibrieren des 3D-Tastsystems spannen Sie einen Einstellring oder einen Zapfen mit bekannter Höhe und bekanntem Radius auf den Maschinentisch.

Die TNC verfügt über Kalibrierzyklen für die Längenkalibrierung und für die Radiuskalibrierung:

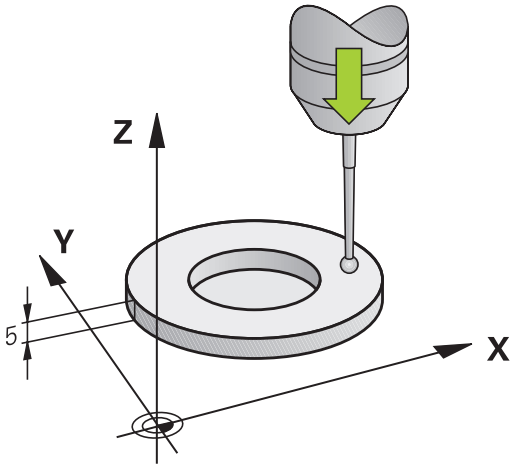
- Softkey **ANTASTFUNKTION** wählen.

- Kalibrierzyklen anzeigen: **TS KALIBR** drücken.
- Kalibrierzyklus wählen

**Kalibrierzyklen der TNC**

| Softkey | Funktion | Seite |
|---|---|---|
|  | Länge kalibrieren | 505 |
|  | Radius und Mittenversatz mit einem Kalibrierring ermitteln | Seite 507 |
|  | Radius und Mittenversatz mit einem Zapfen bzw. Kalibrierdorn ermitteln | Seite 508 |
|  | Radius und Mittenversatz mit einer Kalibrierkugel ermitteln | Seite 509 |

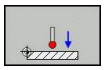
### Kalibrieren der wirksamen Länge




HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Antastzyklen nur dann, wenn HEIDENHAIN-Tastsysteme eingesetzt werden.

Die wirksame Länge des Tastsystems bezieht sich immer auf den Werkzeug-Bezugspunkt. In der Regel legt der Maschinenhersteller den Werkzeug-Bezugspunkt auf die Spindelnase.

- Bezugspunkt in der Spindelachse so setzen, dass für den Maschinentisch gilt: Z=0.



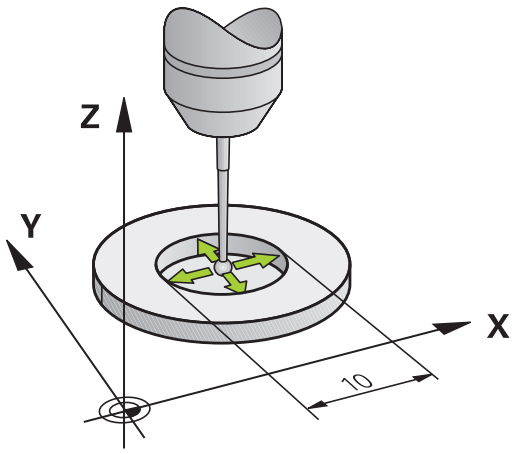
- Kalibrierfunktion für die Tastsystem-Länge wählen: Softkey **KAL. L** drücken. Die TNC zeigt die aktuellen Kalibrierdaten.
- Bezug für Länge: Höhe des Einstellrings im Menüfenster eingeben
- Tastsystem dicht über die Oberfläche des Einstellrings fahren
- Wenn nötig, Verfahrrichtung über Softkey oder Pfeiltasten ändern
- Oberfläche antasten: Externe START-Taste drücken
- Ergebnisse überprüfen
- Softkey **OK** drücken um die Werte zu übernehmen
- Softkey **ABBRUCH** drücken um die Kalibrierfunktion zu beenden. Die TNC protokolliert den Kalibriervorgang in der Datei TCHPRMAN.html.

### Wirksamen Radius kalibrieren und Tastsystem-Mittenversatz ausgleichen

HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Antastzyklen nur dann, wenn HEIDENHAIN-Tastsysteme eingesetzt werden.

Sie können den Mittenversatz nur mit einem dafür geeigneten Tastsystem ermitteln.

Wenn Sie eine Außen-Kalibrierung durchführen, müssen Sie das Tastsystem mittig über der Kalibrierkugel oder dem Kalibrierdorn vorpositionieren. Achten Sie darauf, dass die Antastpositionen kollisionsfrei angefahren werden können.




Beim Kalibrieren des Tastkugel-Radius führt die TNC eine automatische Antastroutine aus. Im ersten Durchlauf ermittelt die TNC die Mitte des Kalibrierrings bzw. des Zapfens (Grobmessung) und positioniert das Tastsystem in das Zentrum. Anschließend wird im eigentlichen Kalibriervorgang (Feinmessung) der Tastkugel-Radius ermittelt. Falls mit dem Tastsystem eine Umschlagmessung möglich ist, wird in einem weiteren Durchlauf der Mittenversatz ermittelt.

Die Eigenschaft ob oder wie Ihr Tastsystem orientiert werden kann, ist bei HEIDENHAIN-Tastsystemen bereits vordefiniert. Andere Tastsysteme werden vom Maschinenhersteller konfiguriert.

Die Tastsystem-Achse fällt normalerweise nicht genau mit der Spindelachse zusammen. Die Kalibrierfunktion kann den Versatz zwischen Tastsystem-Achse und Spindelachse durch eine Umschlagmessung (Drehung um 180°) erfassen und rechnerisch ausgleichen.

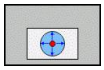
Abhängig davon, wie Ihr Tastsystem orientiert werden kann, läuft die Kalibrierroutine unterschiedlich ab:

- Keine Orientierung möglich bzw. Orientierung nur in eine Richtung möglich: Die TNC führt eine Grob- und eine Feinmessung aus und ermittelt den wirksamen Tastkugel-Radius (Spalte R in tool.t)
- Orientierung in zwei Richtungen möglich (z. B. Kabel-Tastsysteme von HEIDENHAIN): Die TNC führt eine Grob- und eine Feinmessung aus, dreht das Tastsystem um 180° und führt eine weitere Antastroutinen aus. Durch die Umschlagmessung wird zusätzlich zum Radius, der Mittenversatz (CAL_OF in tchprobe.tp) ermittelt.
- Beliebige Orientierung möglich (z. B. Infrarot-Tastsysteme von HEIDENHAIN): Antastroutine: siehe „Orientierung in zwei Richtungen möglich"

**Kalibrieren mit einem Kalibrierring**

Gehen Sie beim manuellen Kalibrieren mit einem Kalibrierring wie folgt vor:

- Tastkugel in der Betriebsart **Manueller Betrieb** in die Bohrung des Einstellrings positionieren



- Kalibrierfunktion wählen: Softkey **KAL. R** drücken. Die TNC zeigt die aktuellen Kalibrierdaten.
- Durchmesser des Einstellrings eingeben
- Startwinkel eingeben
- Anzahl der Antastpunkte eingeben
- Antasten: externe START-Taste drücken. Das 3D-Tastsystem tastet in einer automatischen Antastroutine alle erforderlichen Punkte an und errechnet den wirksamen Tastkugel-Radius. Wenn eine Umschlagmessung möglich ist, errechnet die TNC den Mittenversatz
- Ergebnisse überprüfen
- Softkey **OK** drücken um die Werte zu übernehmen
- Softkey **ENDE** drücken um die Kalibrierfunktion zu beenden. Die TNC protokolliert den Kalibriervorgang in der Datei TCHPRMAN.html.

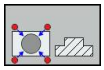
Um den Tastkugel-Mittenversatz zu bestimmen, muss die TNC vom Maschinenhersteller vorbereitet sein. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

## 14.8 3D-Tastsystem kalibrieren (Option #17)

**Kalibrieren mit einem Zapfen oder Kalibrierdorn**

Gehen Sie beim manuellen Kalibrieren mit einem Zapfen bzw. Kalibrierdorn wie folgt vor:

- Tastkugel in der Betriebsart **Manueller Betrieb** mittig über den Kalibrierdorn positionieren



- Kalibrierfunktion wählen: Softkey **KAL. R** drücken
- Durchmesser des Zapfens eingeben
- Sicherheitsabstand eingeben
- Startwinkel eingeben
- Anzahl der Antastpunkte eingeben
- Antasten: externe START-Taste drücken. Das 3D-Tastsystem tastet in einer automatischen Antastroutine alle erforderlichen Punkte an und errechnet den wirksamen Tastkugel-Radius. Wenn eine Umschlagmessung möglich ist, errechnet die TNC den Mittenversatz
- Ergebnisse überprüfen
- Softkey **OK** drücken um die Werte zu übernehmen
- Softkey **ENDE** drücken um die Kalibrierfunktion zu beenden. Die TNC protokolliert den Kalibriervorgang in der Datei TCHPRMAN.html

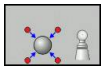
Um den Tastkugel-Mittenversatz zu bestimmen, muss die TNC vom Maschinenhersteller vorbereitet sein.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

**Kalibrieren mit einer Kalibrierkugel**

Gehen Sie beim manuellen Kalibrieren mit einer Kalibrierkugel wie folgt vor:

- Tastkugel in der Betriebsart **Manueller Betrieb** mittig über die Kalibrierkugel positionieren



- Kalibrierfunktion wählen: Softkey **KAL. R** drücken
- Durchmesser der Kugel eingeben
- Sicherheitsabstand eingeben
- Startwinkel eingeben
- Anzahl der Antastpunkte eingeben
- Ggf. Länge messen wählen
- Ggf. Bezug für Länge eingeben
- Antasten: externe START-Taste drücken. Das 3D-Tastsystem tastet in einer automatischen Antastroutine alle erforderlichen Punkte an und errechnet den wirksamen Tastkugel-Radius. Wenn eine Umschlagmessung möglich ist, errechnet die TNC den Mittenversatz
- Ergebnisse überprüfen
- Softkey **OK** drücken um die Werte zu übernehmen
- Softkey **ENDE** drücken um die Kalibrierfunktion zu beenden. Die TNC protokolliert den Kalibriervorgang in der Datei TCHPRMAN.html

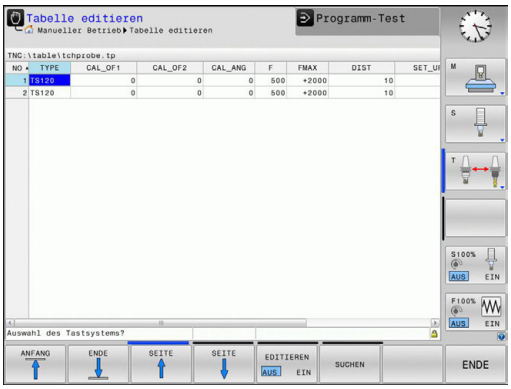
Um den Tastkugel-Mittenversatz zu bestimmen, muss die TNC vom Maschinenhersteller vorbereitet sein.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

### Kalibrierwerte anzeigen

Die TNC speichert wirksame Länge und wirksamen Radius des Tastsystems in der Werkzeugtabelle. Den Tastsystem-Mittenversatz speichert die TNC in der Tastsystem-Tabelle, in den Spalten **CAL_OF1** (Hauptachse) und **CAL_OF2** (Nebenachse). Um die gespeicherten Werte anzuzeigen, drücken Sie den Softkey **TASTSYSTEM-TABELLE**.

Beim Kalibrieren erstellt die TNC automatisch die Protokolldatei TCHPRMAN.html, in der die Kalibrierwerte gespeichert sind.



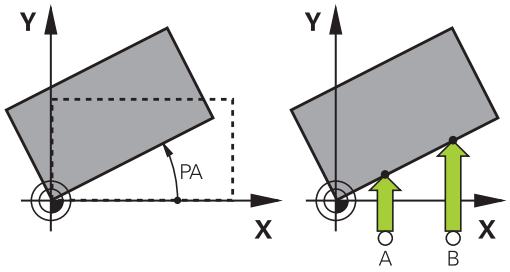

Beachten Sie, dass Sie die richtige Werkzeugnummer aktiv haben, wenn Sie das Tastsystem verwenden, unabhängig davon, ob Sie einen Tastsystem-Zyklus im Automatikbetrieb oder in der Betriebsart **Manueller Betrieb** abarbeiten wollen.

Weitere Informationen zur Tastsystem-Tabelle finden Sie im Benutzer-Handbuch Zyklenprogrammierung.

## 14.9 Werkstück-Schieflage mit 3D-Tastsystem kompensieren (Option #17)

### Einführung

HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Antastzyklen nur dann, wenn HEIDENHAIN-Tastsysteme eingesetzt werden.




Eine schiefe Werkstück-Aufspannung kompensiert die TNC rechnerisch durch eine „Grunddrehung“.

Dazu setzt die TNC den Drehwinkel auf den Winkel, den eine Werkstückfläche mit der Winkelbezugsachse der Bearbeitungsebene einschließen soll. Siehe Bild rechts.

Die TNC interpretiert den gemessenen Winkel als Rotation um die Werkzeugrichtung im Werkstück-Koordinatensystem und speichert die Werte in den Spalten SPA, SPB und SPC der Preset-Tabelle.

Zum Ermitteln der Grunddrehung tasten Sie zwei Punkte an einer Seitenfläche ihres Werkstückes an. Die Reihenfolge, in der Sie die Punkte antasten, beeinflusst den berechneten Winkel. Der ermittelte Winkel weist vom ersten zum zweiten Antastpunkt. Sie können die Grunddrehung auch über Bohrungen oder Zapfen ermitteln.

Antastrichtung zum Messen der Werkstück-Schieflage immer senkrecht zur Winkelbezugsachse wählen.

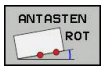
Damit die Grunddrehung im Programmlauf richtig verrechnet wird, müssen Sie im ersten Verfahrsatz beide Koordinaten der Bearbeitungsebene programmieren.

Eine Grunddrehung können Sie auch in Kombination mit der PLANE-Funktion verwenden, Sie müssen in diesem Fall zuerst die Grunddrehung und dann die PLANE-Funktion aktivieren.

Sie können eine Grunddrehung auch aktivieren ohne ein Werkstück anzutasten. Geben Sie hierzu einen Wert in das Grunddrehungsmenü ein und drücken den Softkey **GRUNDDREHUNG SETZEN**.

## 14.9 Werkstück-Schieflage mit 3D-Tastsystem kompensieren (Option #17)

### Grunddrehung ermitteln




- Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN ROT** drücken
- Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts positionieren
- Antastrichtung oder Antastroutine über Softkey wählen
- Antasten: Externe START-Taste drücken
- Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts positionieren
- Antasten: Externe START-Taste drücken. Die TNC ermittelt die Grunddrehung und zeigt den Winkel hinter dem Dialog **Drehwinkel** an
- Grunddrehung aktivieren: Softkey **GRUNDDREHUNG SETZEN** drücken
- Antastfunktion beenden: Softkey ENDE drücken.

Die TNC protokolliert den Antastvorgang in der Datei TCHPRMAN.html.

### Grunddrehung in der Preset-Tabelle speichern

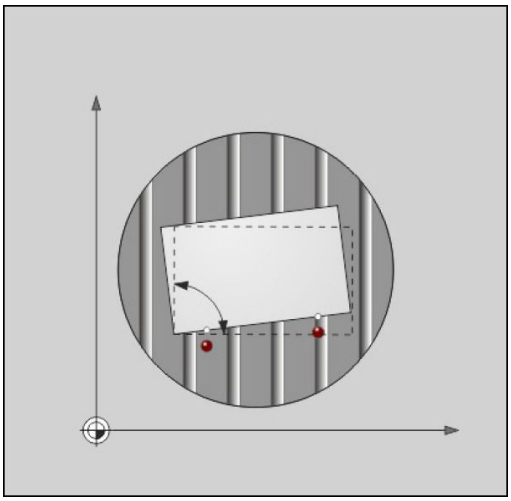
- Nach dem Antast-Vorgang die Preset-Nummer im Eingabefeld **Nummer in Tabelle:** eingeben, in der die TNC die aktive Grunddrehung speichern soll
- Softkey **GRUNDDR. IN PRESETTAB.** drücken, um die Grunddrehung in der Preset-Tabelle zu speichern

### Werkstück-Schieflage über eine Tischdrehung ausgleichen

- Um die ermittelte Schieflage durch eine Positionierung des Drehtisches auszugleichen, drücken Sie nach dem Antast-Vorgang Softkey den **DREHTISCH AUSRICHTEN**

> **!** Positionieren Sie vor der Tischdrehung alle Achsen so vor, dass keine Kollision entstehen kann. Die TNC gibt vor der Tischdrehung eine zusätzliche Warnmeldung aus.

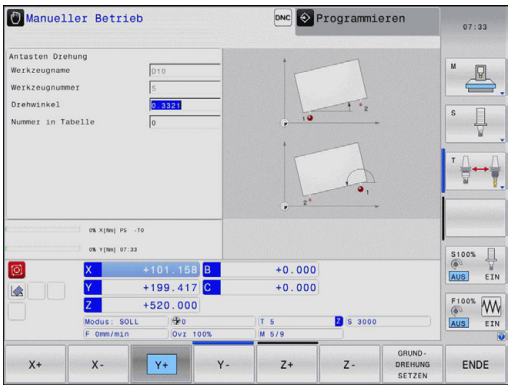
- Falls Sie den Bezugspunkt in der Drehtisch-Achse setzen möchten, drücken Sie den Softkey **TISCHDREHUNG SETZEN**.
- Sie können die Schieflage des Drehtisches auch in einer beliebigen Zeile der Preset-Tabelle speichern. Geben Sie hierzu die Zeilennummer ein und drücken den Softkey **TISCHDR. IN PRESETTAB.**. Die TNC speichert den Winkel in der Offset-Spalte des Drehtisches, z. B. in der Spalte C_OFFS bei einer C-Achse. Ggf. müssen Sie die Ansicht in der Preset-Tabelle mit dem Softkey **BASIS-TRANSFORM./OFFSET** wechseln, damit diese Spalte angezeigt wird.



## Grunddrehung anzeigen

Wenn Sie die Funktion **ANTASTEN ROT** wählen, zeigt die TNC den aktiven Winkel der Grunddrehung im Dialog **Drehwinkel** an. Zudem wird der Drehwinkel auch in der zusätzlichen Statusanzeige (**STATUS POS.**) angezeigt.

In der Statusanzeige wird ein Symbol für die Grunddrehung eingeblendet, wenn die TNC die Maschinenachsen entsprechend der Grunddrehung verfährt.




## Grunddrehung aufheben

- Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN ROT** drücken
- Drehwinkel „0“ eingeben, mit Softkey **GRUNDDREHUNG SETZEN** übernehmen
- Antastfunktion beenden: Taste Softkey drücken

## 3D-Grunddrehung ermitteln

Durch Antasten von 3 Positionen kann die Schieflage einer beliebig geneigten Fläche erfasst werden. Mit der Funktion **Antasten Ebene** erfassen Sie diese Schieflage und speichern sie als 3D-Grunddrehung in der Preset-Tabelle.

**Beachten Sie bei der Wahl der Antastpunkte**

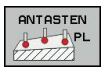
Die Reihenfolge und Lage der Tastpunkte bestimmt darüber, wie die TNC die Ausrichtung der Ebene berechnet.

Über die ersten beiden Punkte bestimmen Sie die Ausrichtung der Hauptachse. Definieren Sie den zweiten Punkt in der positiven Richtung der gewünschten Hauptachse. Die Lage des dritten Punktes bestimmt die Richtung der Nebenachse und der Werkzeugachse. Definieren Sie den dritten Punkt in der positiven Y-Achse des gewünschten Werkstück-Koordinatensystems.

- 1. Punkt: liegt auf der Hauptachse
- 2. Punkt: liegt auf der Hauptachse, in positiver Richtung vom ersten Punkt aus
- 3. Punkt: liegt auf der Nebenachse, in positiver Richtung des gewünschten Werkstück-Koordinatensystems

Mit der optionalen Eingabe eines Bezugswinkels sind Sie in der Lage, die Soll-Ausrichtung der angetasteten Ebene zu definieren.

## 14.9 Werkstück-Schieflage mit 3D-Tastsystem kompensieren (Option #17)




- Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN PL** drücken: Die TNC zeigt die aktuelle 3D-Grunddrehung
- Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts positionieren
- Antastrichtung oder Antastroutine über Softkey wählen
- Antasten: Externe START-Taste drücken
- Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts positionieren
- Antasten: Externe START-Taste drücken
- Tastsystem in die Nähe des dritten Antastpunkts positionieren
- Antasten: Externe START-Taste drücken. Die TNC ermittelt die 3D-Grunddrehung und zeigt die Werte für SPA, SPB und SPC an, bezogen auf das aktive Werkstück-Koordinatensystem
- Ggf. Bezugswinkel eingeben

3D-Grunddrehung aktivieren

- Softkey **GRUNDDREHUNG SETZEN** drücken

3D-Grunddrehung in der Preset-Tabelle speichern

- Softkey **GRUNDDR. IN PRESETTAB.** drücken

- Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken

Die TNC speichert die 3D-Grunddrehung in den Spalten SPA, SPB und SPC der Preset-Tabelle.

### 3D-Grunddrehung ausrichten

Wenn die Maschine über zwei Drehachsen verfügt und die angestastete 3D-Grunddrehung aktiviert ist, können Sie die Drehachsen in Bezug auf die 3D-Grunddrehung mit dem Softkey **DREHACHSEN AUSRICHTEN** ausrichten. Dabei wird Bearbeitungsebene Schwenken für alle Maschinen-Betriebsarten aktiv.

Nach dem Ausrichten der Ebene können Sie die Hauptachse mit der Funktion **Antasten Rot** ausrichten.

### 3D-Grunddrehung anzeigen

In der Statusanzeige blendet die TNC das Symbol für die 3D-Grunddrehung ein, wenn im aktiven Bezugspunkt eine 3D-Grunddrehung gespeichert ist. Die TNC verfährt die Maschinenachsen entsprechend der 3D-Grunddrehung.

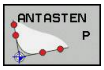
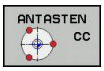
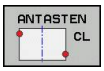
### 3D-Grunddrehung aufheben

- Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN PL** drücken
- Bei allen Winkeln 0 eingeben
- Softkey **GRUNDDREHUNG SETZEN** drücken
- Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken

## 14.10 Bezugspunkt-Setzen mit 3D-Tastsystem (Option #17)

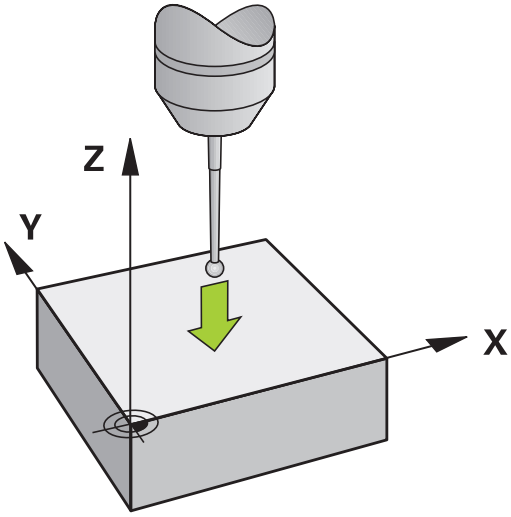
### Übersicht

Die Funktionen zum Bezugspunkt-Setzen am ausgerichteten Werkstück wählen Sie mit folgenden Softkeys:

| Softkey | Funktion | Seite |
|---|---|---|
| | Bezugspunkt-Setzen in einer beliebigen Achse mit | 515 |
|  | Ecke als Bezugspunkt setzen | 516 |
|  | Kreismittelpunkt als Bezugspunkt setzen | 517 |
|  | Mittelachse als Bezugspunkt<br>Mittelachse als Bezugspunkt setzen | 519 |

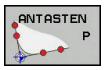
### Bezugspunkt-Setzen in einer beliebigen Achse

- Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN POS** drücken
- Tastsystem in die Nähe des Antastpunkts positionieren
- Antastrichtung und gleichzeitig Achse wählen, für die der Bezugspunkt gesetzt wird, z. B. Z in Richtung Z– antasten: Über Softkey wählen
- Antasten: Externe START-Taste drücken
- **Bezugspunkt**: Soll-Koordinate eingeben, mit Softkey **BEZUGSP. SETZEN** übernehmen, siehe "Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen in eine Nullpunkt-Tabelle schreiben", Seite 502
- Antast-Funktion beenden: Softkey **END** drücken

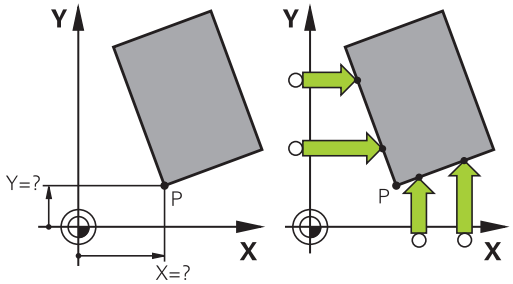



HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Antastzyklen nur dann, wenn HEIDENHAIN-Tastsysteme eingesetzt werden.

### Ecke als Bezugspunkt




- Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN P** drücken
- Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts auf der ersten Werkstück-Kante positionieren
- Antastrichtung wählen: Über Softkey wählen
- Antasten: Externe START-Taste drücken
- Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts auf der gleichen Kante positionieren
- Antasten: Externe START-Taste drücken
- Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts auf der zweiten Werkstück-Kante positionieren
- Antastrichtung wählen: Über Softkey wählen
- Antasten: Externe START-Taste drücken
- Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts auf der gleichen Kante positionieren
- Antasten: Externe START-Taste drücken
- **Bezugspunkt**: Beide Koordinaten des Bezugspunkts im Menüfenster eingeben, mit Softkey **BEZUGSP. SETZEN** übernehmen, oder siehe "Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen in die Preset-Tabelle schreiben", Seite 503)
- Antast-Funktion beenden: Softkey ENDE drücken




HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Antastzyklen nur dann, wenn HEIDENHAIN-Tastsysteme eingesetzt werden.

Sie können den Schnittpunkt zweier Geraden auch über Bohrungen oder Zapfen ermitteln und als Bezugspunkt setzen. Pro Gerade darf aber nur mit zwei gleichen Antastfunktionen (z. B. zwei Bohrungen) angetastet werden.

Der Antastzyklus „Ecke als Bezugspunkt" ermittelt die Winkel und den Schnittpunkt zweier Geraden. Neben dem Bezugspunkt Setzen können Sie mit dem Zyklus auch eine Grunddrehung aktivieren. Hierzu bietet die TNC zwei Softkeys an, mit denen Sie entscheiden können, welche Gerade Sie hierfür verwenden möchten. Mit dem Softkey **ROT 1** können Sie den Winkel der ersten Gerade als Grunddrehung aktivieren, mit dem Softkey **ROT 2** den Winkel der zweiten Gerade.

Wenn Sie im Zyklus die Grunddrehung aktivieren möchten, müssen Sie dies immer vor dem Bezugspunkt Setzen ausführen. Nachdem Sie einen Bezugspunkt setzen, in eine Nullpunkt- oder Preset-Tabelle schreiben, werden die Softkeys **ROT 1** und **ROT 2** nicht mehr angezeigt.

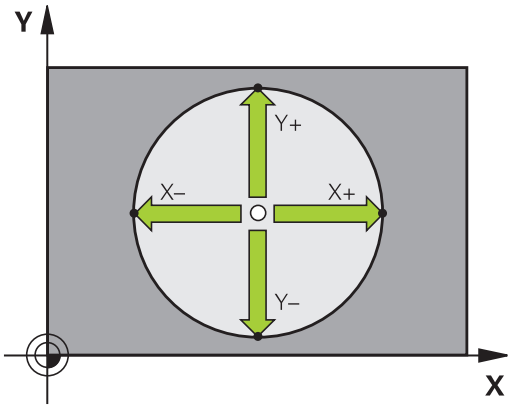
## Kreismittelpunkt als Bezugspunkt

Mittelpunkte von Bohrungen, Kreistaschen, Vollzylindern, Zapfen, kreisförmigen Inseln usw. können Sie als Bezugspunkte setzen.

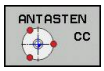
**Innenkreis:**

Die TNC tastet die Kreis-Innenwand in alle vier Koordinatenachsen-Richtungen an.

Bei unterbrochenen Kreisen (Kreisbögen) können Sie die Antastrichtung beliebig wählen.




- Tastkugel ungefähr in die Kreismitte positionieren

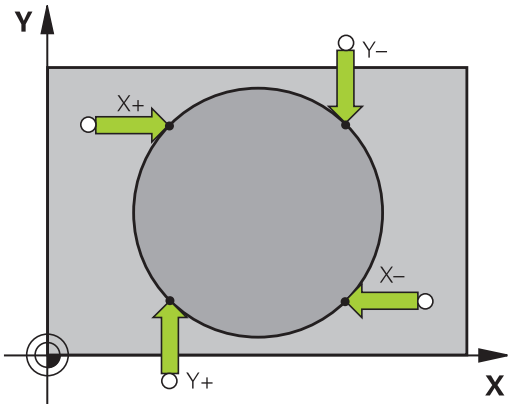



- Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN CC** wählen
- Antastrichtung oder Softkey für automatische Antastroutine wählen
- Antasten: Externe START-Taste drücken. Das Tastsystem tastet die Kreis-Innenwand in der gewählten Richtung. Falls Sie keine automatische Antastroutine verwenden, müssen Sie diesen Vorgang wiederholen. Nach dem dritten Antastvorgang können Sie den Mittelpunkt berechnen lassen (empfohlen werden vier Antastpunkte)
- Antastvorgang beenden, in das Auswertungsmenü wechseln: Softkey **AUSWERTEN** drücken
- **Bezugspunkt**: Im Menüfenster beide Koordinaten des Kreismittelpunkts eingeben, mit Softkey **BEZUGSP. SETZEN** übernehmen, oder Werte in eine Tabelle schreiben (siehe "Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen in eine Nullpunkt-Tabelle schreiben", Seite 502, oder siehe "Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen in die Preset-Tabelle schreiben", Seite 503)
- Antastfunktion beenden: Softkey **END**E drücken

Die TNC kann Außen- oder Innenkreise bereits mit drei Antastpunkten berechnen, z. B. bei Kreissegmenten. Genauere Ergebnisse erhalten Sie, wenn Sie Kreise mit vier Antastpunkten erfassen. Wenn möglich, sollten Sie das Tastsystem immer möglichst mittig vorpositionieren.

**Außenkreis:**

- Tastkugel in die Nähe des ersten Antastpunkts außerhalb des Kreises positionieren
- Antastrichtung oder Softkey für automatische Antastroutine wählen
- Antasten: Externe START-Taste drücken. Falls Sie keine automatische Antastroutine verwenden, müssen Sie diesen Vorgang wiederholen. Nach dem dritten Antastvorgang können Sie den Mittelpunkt berechnen lassen (empfohlen werden vier Antastpunkte)
- Antastvorgang beenden, in das Auswertungsmenü wechseln: Softkey **AUSWERTEN** drücken
- **Bezugspunkt**: Koordinaten des Bezugspunkts eingeben, mit Softkey **BEZUGSP. SETZEN** übernehmen, oder Werte in eine Tabelle schreiben (siehe "Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen in eine Nullpunkt-Tabelle schreiben", Seite 502, oder siehe "Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen in die Preset-Tabelle schreiben", Seite 503)
- Antast-Funktion beenden: Softkey **ENDE** drücken



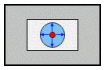

Nach dem Antasten zeigt die TNC die aktuellen Koordinaten des Kreismittelpunkts und den Kreisradius PR an.

**Bezugspunkt über mehrere Bohrungen / Kreiszapfen setzen**

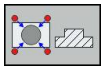
Auf der zweiten Softkey-Leiste befindet sich ein Softkey, mit dem Sie den Bezugspunkt über die Anordnung mehrerer Bohrungen oder Kreiszapfen setzen können. Sie können den Schnittpunkt von zwei oder mehr anzutastenden Elementen als Bezugspunkt setzen.

Antastfunktion für den Schnittpunkt von Bohrungen/Kreiszapfen wählen:

- Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN CC** drücken



- Bohrung soll automatisch angetastet werden: Über Softkey festlegen

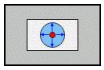


- Kreiszapfen soll automatisch angetastet werden: Über Softkey festlegen

Tastsystem ungefähr in der Mitte der Bohrung bzw. in die Nähe des ersten Antastpunkts am Kreiszapfen vorpositionieren. Nachdem Sie die NC-Start-Taste gedrückt haben, tastet die TNC automatisch die Kreispunkte an.

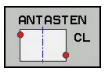
Anschließend fahren Sie das Tastsystem zur nächsten Bohrung und tasten diese genauso an. Wiederholen Sie diesen Vorgang, bis alle Bohrungen für die Bezugspunkt-Bestimmung angetastet sind.

Bezugspunkt im Schnittpunkt mehreren Bohrungen setzen:

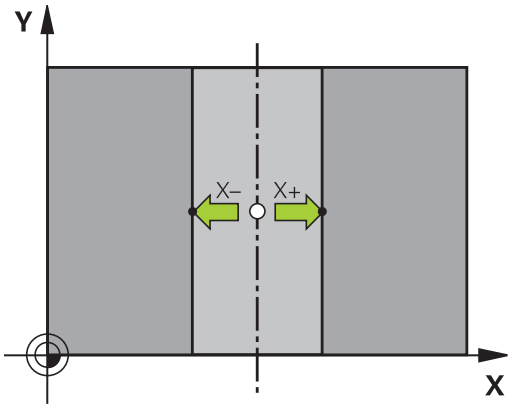


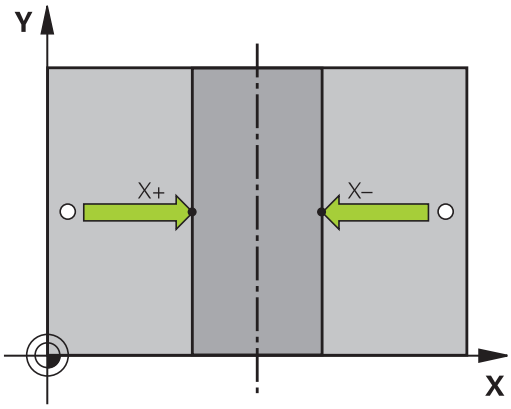
- Tastsystem ungefähr in der Mitte der Bohrung vorpositionieren
- Bohrung soll automatisch angetastet werden: Über Softkey festlegen
- Antasten: Externe START-Taste drücken. Das Tastsystem tastet den Kreis automatisch an
- Vorgang für die übrigen Elemente wiederholen
- Antastvorgang beenden, in das Auswertungsmenü wechseln: Softkey **AUSWERTEN** drücken
- **Bezugspunkt**: Im Menüfenster beide Koordinaten des Kreismittelpunkts eingeben, mit Softkey **BEZUGSP. SETZEN** übernehmen, oder Werte in eine Tabelle schreiben (siehe "Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen in eine Nullpunkt-Tabelle schreiben", Seite 502, oder siehe "Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen in die Preset-Tabelle schreiben", Seite 503)
- Antastfunktion beenden: Softkey **END**E drücken

## Mittelachse als Bezugspunkt




- Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN CL** drücken
- Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts positionieren
- Antastrichtung über Softkey wählen
- Antasten: NC-Start-Taste drücken
- Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts positionieren
- Antasten: NC-Start-Taste drücken
- **Bezugspunkt**: Koordinate des Bezugspunkts im Menüfenster eingeben, mit Softkey **BEZUGSP. - SETZEN** übernehmen, oder Wert in eine Tabelle schreiben (siehe "Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen in eine Nullpunkt-Tabelle schreiben", Seite 502, oder siehe "Messwerte aus den Tastsystem-Zyklen in die Preset-Tabelle schreiben", Seite 503.
- Antast-Funktion beenden: Taste **ENDE** drücken




> Nachdem Sie den zweiten Antastpunkt ermittelt haben, können Sie im Auswertemenü die Richtung der Mittelachse ändern. Über Softkeys können Sie wählen, ob der Bezugspunkt bzw. Nullpunkt in der Haupt-, Neben- oder Werkzeugachse gesetzt werden soll. Dies kann zum Beispiel erforderlich sein, wenn Sie die ermittelte Position in der Haupt- und Nebenachse speichern möchten.

## Werkstücke vermessen mit 3D-Tastsystem

Sie können das Tastsystem in den Betriebsarten **Manueller Betrieb** und **El. Handrad** auch verwenden, um einfache Messungen am Werkstück durchzuführen. Für komplexere Messaufgaben stehen zahlreiche programmierbare Antast-Zyklen zur Verfügung (siehe Benutzer-Handbuch Zyklen, Kapitel 16, Werkstücke automatisch kontrollieren). Mit dem 3D-Tastsystem bestimmen Sie:

- Positionskoordinaten und daraus
- Maße und Winkel am Werkstück

**Koordinate einer Position am ausgerichteten Werkstück bestimmen**

- Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN POS** drücken
- Tastsystem in die Nähe des Antastpunkts - positionieren
- Antastrichtung und gleichzeitig Achse wählen, auf die die Koordinate sich beziehen soll: Entsprechenden Softkey wählen.
- Antastvorgang starten: Externe START-Taste drücken

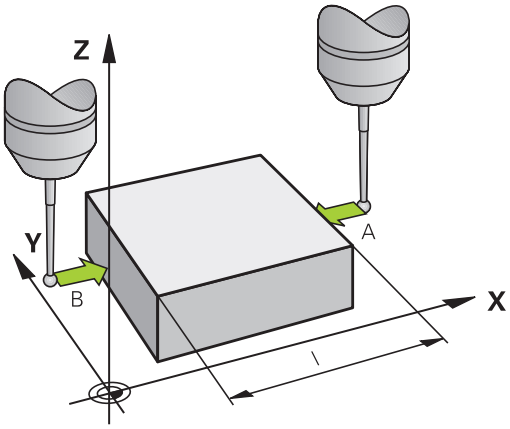
Die TNC zeigt die Koordinate des Antastpunkts als Bezugspunkt an.

**Koordinaten eines Eckpunktes in der Bearbeitungsebene bestimmen**

Koordinaten des Eckpunktes bestimmen: siehe "Ecke als Bezugspunkt ", Seite 516. Die TNC zeigt die Koordinaten der angetasteten Ecke als Bezugspunkt an.

**Werkstückmaße bestimmen**

- Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN POS** drücken
- Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts A positionieren
- Antastrichtung über Softkey wählen
- Antasten: Externe START-Taste drücken
- Als Bezugspunkt angezeigten Wert notieren (nur, falls vorher gesetzter Bezugspunkt wirksam bleibt)
- Bezugspunkt: „0“ eingeben
- Dialog abbrechen: Taste **END** drücken
- Antastfunktion erneut wählen: Softkey **ANTASTEN POS** drücken
- Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts B positionieren
- Antastrichtung über Softkey wählen: Gleiche Achse, jedoch entgegengesetzte Richtung wie beim ersten Antasten.
- Antasten: Externe START-Taste drücken




In der Anzeige Bezugspunkt steht der Abstand zwischen den beiden Punkten auf der Koordinatenachse.

**Positionsanzeige wieder auf Werte vor der Längenmessung setzen**

- Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN POS** drücken
- Ersten Antastpunkt erneut antasten
- Bezugspunkt auf notierten Wert setzen
- Dialog abbrechen: Taste **END** drücken

**Winkel messen**

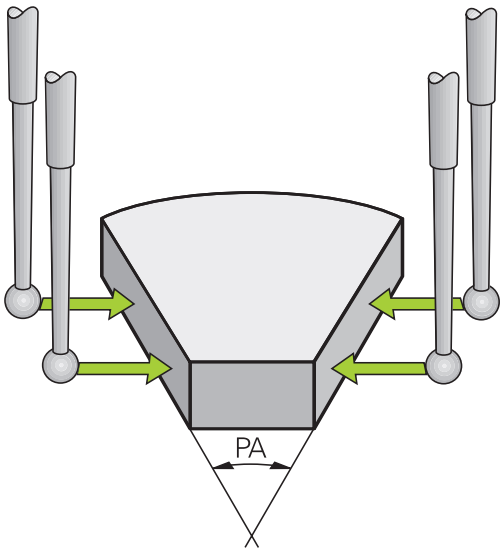
Mit einem 3D-Tastsystem können Sie einen Winkel in der Bearbeitungsebene bestimmen. Gemessen wird der

- Winkel zwischen der Winkelbezugsachse und einer Werkstück-Kante oder der
- Winkel zwischen zwei Kanten

Der gemessene Winkel wird als Wert von maximal 90° angezeigt.

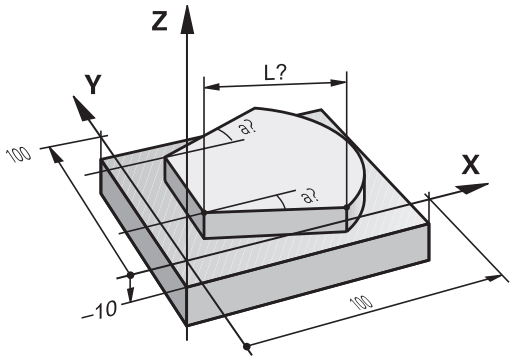
**Winkel zwischen der Winkelbezugsachse und einer Werkstück-Kante bestimmen**

- Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN ROT** drücken
- Drehwinkel: Angezeigten Drehwinkelnotieren, falls Sie die zuvor durchgeführte Grunddrehung später wieder herstellen möchten
- Grunddrehung mit der zu vergleichenden Seite durchführen siehe "Werkstück-Schieflage mit 3D-Tastsystem kompensieren (Option #17)", Seite 511
- Mit Softkey **ANTASTEN ROT** den Winkel zwischen Winkelbezugsachse und Werkstückkante als Drehwinkel anzeigen lassen
- Grunddrehung aufheben oder ursprüngliche Grunddrehung wieder herstellen
- Drehwinkel auf notierten Wert setzen




**Winkel zwischen zwei Werkstück-Kanten bestimmen**

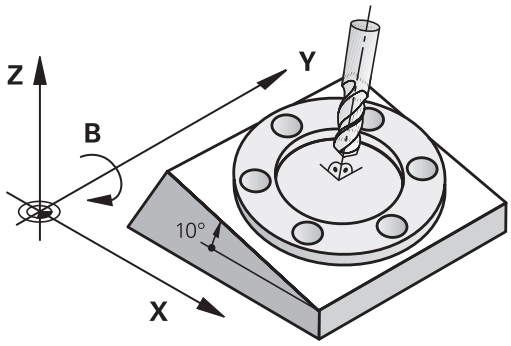
- Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN ROT** drücken
- Drehwinkel: Angezeigten Drehwinkel notieren, falls Sie die zuvor durchgeführte Grunddrehung wieder herstellen möchten
- Grunddrehung für die erste Seite durchführen siehe "Werkstück-Schieflage mit 3D-Tastsystem kompensieren (Option #17)", Seite 511
- Zweite Seite ebenfalls wie bei einer Grunddrehung antasten, Drehwinkel hier nicht auf 0 setzen!
- Mit Softkey **ANTASTEN ROT** Winkel PA zwischen den Werkstück-Kanten als Drehwinkel anzeigen lassen
- Grunddrehung aufheben oder ursprüngliche Grunddrehung wieder herstellen: Drehwinkel auf notierten Wert setzen



## 14.11 Bearbeitungsebene schwenken (Option #8)

### Anwendung, Arbeitsweise

Die Funktionen zum Schwenken der Bearbeitungsebene werden vom Maschinenhersteller an TNC und Maschine angepasst. Bei bestimmten Schwenkköpfen (Schwenktischen) legt der Maschinenhersteller fest, ob die im Zyklus programmierten Winkel von der TNC als Koordinaten der Drehachsen oder als Winkelkomponenten einer schiefen Ebene interpretiert werden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!




Die TNC unterstützt das Schwenken von Bearbeitungsebenen an Werkzeugmaschinen mit Schwenkköpfen sowie Schwenktischen. Typische Anwendungen sind z. B. schräge Bohrungen oder schräg im Raum liegende Konturen. Die Bearbeitungsebene wird dabei immer um den aktiven Nullpunkt geschwenkt. Wie gewohnt, wird die Bearbeitung in einer Hauptebene (z. B. X/Y-Ebene) programmiert, jedoch in der Ebene ausgeführt, die zur Hauptebene geschwenkt wurde.

Für das Schwenken der Bearbeitungsebene stehen drei Funktionen zur Verfügung:

- Manuelles Schwenken mit dem Softkey **3D ROT** in den Betriebsarten Manueller Betrieb und El. Handrad, siehe "Manuelles Schwenken aktivieren", Seite 526
- Gesteuertes Schwenken, Zyklus **19 BEARBEITUNGSEBENE** im Bearbeitungsprogramm (siehe Benutzer-Handbuch Zyklen, Zyklus 19 BEARBEITUNGSEBENE)
- Gesteuertes Schwenken, **PLANE**-Funktion im Bearbeitungsprogramm siehe "Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)", Seite 415

Die TNC-Funktionen zum „Schwenken der Bearbeitungsebene“ sind Koordinaten-Transformationen. Dabei steht die Bearbeitungsebene immer senkrecht zur Richtung der Werkzeugachse.

## 14.11 Bearbeitungsebene schwenken (Option #8)

Grundsätzlich unterscheidet die TNC beim Schwenken der Bearbeitungsebene zwei Maschinen-Typen:

- **Maschine mit Schwenktisch**
  - Sie müssen das Werkstück durch entsprechende Positionierung des Schwenktisches, z. B. mit einem L-Satz, in die gewünschte Bearbeitungslage bringen
  - Die Lage der transformierten Werkzeugachse ändert sich im Bezug auf das maschinenfeste Koordinatensystem **nicht**. Wenn Sie Ihren Tisch – also das Werkstück – z. B. um 90° drehen, dreht sich das Koordinatensystem **nicht** mit. Wenn Sie in der Betriebsart Manueller Betrieb die Achsrichtungstaste Z+ drücken, verfährt das Werkzeug in die Richtung Z+
  - Die TNC berücksichtigt für die Berechnung des transformierten Koordinatensystems lediglich mechanisch bedingte Versätze des jeweiligen Schwenktisches – sogenannte „translatorische“ Anteile
- **Maschine mit Schwenkkopf**
  - Sie müssen das Werkzeug durch entsprechende Positionierung des Schwenkkopfs, z. B. mit einem L-Satz, in die gewünschte Bearbeitungslage bringen
  - Die Lage der geschwenkten (transformierten) Werkzeugachse ändert sich im Bezug auf das maschinenfeste Koordinatensystem: Drehen Sie den Schwenkkopf Ihrer Maschine – also das Werkzeug – z. B. in der B-Achse um +90°, dreht sich das Koordinatensystem mit. Wenn Sie in der Betriebsart Manueller Betrieb die Achsrichtungstaste Z+ drücken, verfährt das Werkzeug in die Richtung X+ des maschinenfesten Koordinatensystems
  - Die TNC berücksichtigt für die Berechnung des transformierten Koordinatensystems mechanisch bedingte Versätze des Schwenkkopfs („translatorische“ Anteile) und Versätze, die durch das Schwenken des Werkzeugs entstehen (3D Werkzeuglängenkorrektur)

⇨ Die TNC unterstützt das Schwenken der Bearbeitungsebene nur mit Spindelachse Z.

### Referenzpunkte-Anfahren bei geschwenkten Achsen

Die TNC aktiviert automatisch die geschwenkte Bearbeitungsebene, falls diese Funktion beim Ausschalten der Steuerung aktiv war. Dann verfährt die TNC die Achsen beim Betätigen einer Achsrichtungstaste, im geschwenkten Koordinatensystem. Positionieren Sie das Werkzeug so, dass beim späteren Überfahren der Referenzpunkte keine Kollision entstehen kann. Zum Überfahren der Referenzpunkte müssen Sie die Funktion „Bearbeitungsebene schwenken“ deaktivieren , siehe "Manuelles Schwenken aktivieren", Seite 526.

**!**

**Achtung Kollisionsgefahr!**

Beachten Sie, dass die Funktion „Bearbeitungsebene schwenken“ in der Betriebsart Manueller Betrieb aktiv ist und die im Menü eingetragenen Winkelwerte mit den tatsächlichen Winkeln der Schwenkachse übereinstimmen.

Deaktivieren Sie die Funktion „Bearbeitungsebene schwenken“ vor dem Überfahren der Referenzpunkte. Achten Sie darauf, dass keine Kollision entsteht. Fahren Sie das Werkzeug ggf. vorher frei.

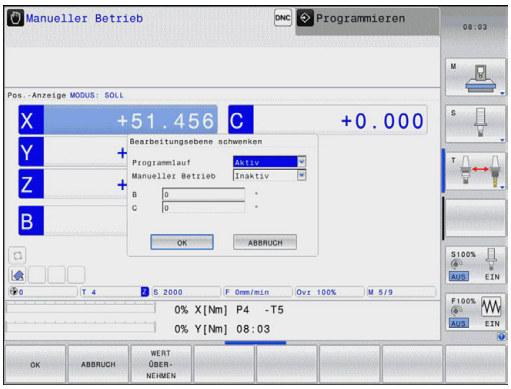
### Positionsanzeige im geschwenkten System

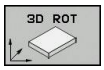
Die im Statusfeld angezeigten Positionen (**SOLL** und **IST**) beziehen sich auf das geschwenkte Koordinatensystem.

### Einschränkungen beim Schwenken der Bearbeitungsebene

- Die Funktion „Ist-Position übernehmen“ ist nicht erlaubt, wenn die Funktion Bearbeitungsebene schwenken aktiviert ist
- PLC-Positionierungen (vom Maschinenhersteller festgelegt) sind nicht erlaubt

### Manuelles Schwenken aktivieren




- Manuelles Schwenken wählen: Softkey **3D ROT** drücken

- Hellfeld per Pfeiltaste auf Menüpunkt **Manueller Betrieb** positionieren

- Manuelles Schwenken aktivieren: Softkey **AKTIV** drücken

- Hellfeld per Pfeiltaste auf gewünschte Drehachse positionieren

- Schwenkwinkel eingeben

- Eingabe beenden: Taste END

Wenn die Funktion Bearbeitungsebene schwenken aktiv ist und die TNC die Maschinenachsen entsprechend der geschwenkten Achsen verfährt, blendet die Statusanzeige das Symbol ein.

Falls Sie die Funktion Bearbeitungsebene schwenken für die Betriebsart Programmlauf auf Aktiv setzen, gilt der im Menü eingetragene Schwenkwinkel ab dem ersten Satz des abzuarbeitenden Bearbeitungsprogramms. Verwenden Sie im Bearbeitungsprogramm den Zyklus **19 BEARBEITUNGSEBENE** oder die **PLANE**-Funktion, sind die dort definierten Winkelwerte wirksam. Im Menü eingetragene Winkelwerte werden mit den aufgerufenen Werten überschrieben.

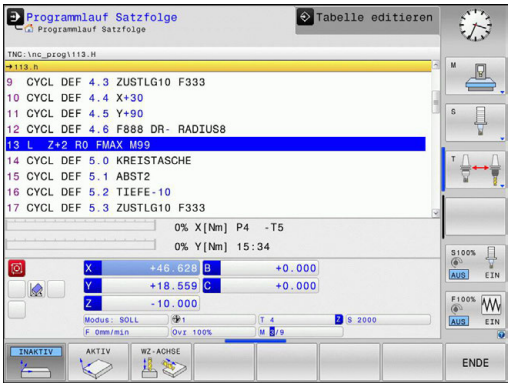
#### Manuelles Schwenken deaktivieren

Zum Deaktivieren setzen Sie im Menü **Bearbeitungsebene schwenken** die gewünschten Betriebsarten auf Inaktiv.

Ein programmierter **PLANE RESET** setzt Schwenken nur im Programmlauf zurück, nicht im manuellen Betrieb.

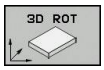
## Aktuelle Werkzeugachsrichtung als aktive Bearbeitungsrichtung setzen

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigeschaltet werden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!




Mit dieser Funktion können Sie in den Betriebsarten Manuell und El. Handrad das Werkzeug per externer Richtungstasten oder mit dem Handrad in der Richtung verfahren, in der die Werkzeugachse momentan zeigt. Diese Funktion benützen, wenn

- Sie das Werkzeug während einer Programm-Unterbrechung in einem 5-Achs-Programm in Werkzeugachsrichtung freifahren wollen
- Sie mit dem Handrad oder den externen Richtungstasten im Manuellen Betrieb eine Bearbeitung mit angestelltem Werkzeug durchführen wollen




▶ Manuelles Schwenken wählen: Softkey 3D ROT drücken

▶ Hellfeld per Pfeiltaste auf Menüpunkt **Manueller Betrieb** positionieren

▶ Aktivie Werkzeugachsrichtung als aktive Bearbeitungsrichtung aktivieren: Softkey WZ-ACHSE drücken

▶ Eingabe beenden: Taste END

Zum Deaktivieren setzen Sie im Menü Bearbeitungsebene schwenken den Menüpunkt **Manueller Betrieb** auf Inaktiv.

Wenn die Funktion **Verfahren in Werkzeugachsrichtung** aktiv ist, blendet die Statusanzeige das Symbol ein.

Diese Funktion steht auch dann zur Verfügung, wenn Sie den Programmlauf unterbrechen und die Achsen manuell verfahren wollen.

### Bezugspunkt-Setzen im geschwenkten System

Nachdem Sie die Drehachsen positioniert haben, setzen Sie den Bezugspunkt wie im ungeschwenkten System. Das Verhalten der TNC beim Bezugspunkt-Setzen ist dabei abhängig von der Einstellung des Maschinenparameters **CfgPresetSettings/ chkTiltingAxes**:

- **chkTiltingAxes: On** Die TNC prüft bei aktiver geschwenkter Bearbeitungsebene, ob beim Setzen des Bezugspunktes in den Achsen X, Y und Z die aktuellen Koordinaten der Drehachsen mit den von Ihnen definierten Schwenkwinkeln (3D-ROT-Menü) übereinstimmen. Ist die Funktion Bearbeitungsebe schwenken inaktiv, dann prüft die TNC, ob die Drehachsen auf 0° stehen (Ist-Positionen). Stimmen die Positionennicht überein, gibt die TNC eine Fehlermeldung aus.
- **chkTiltingAxes: Off** Die TNC prüft nicht, ob die aktuellen Koordinaten der Drehachsen (Ist-Positionen) mit den von Ihnen definierten Schwenkwinkeln übereinstimmen.

**!** **Achtung Kollisionsgefahr!**
Bezugspunkt grundsätzlich immer in allen drei Hauptachsen setzen.

# 15

# Positionieren mit Handeingabe

## 15.1 Einfache Bearbeitungen programmieren und abarbeiten

Für einfache Bearbeitungen oder zum Vorpositionieren des Werkzeugs eignet sich die Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe**. Hier können Sie ein kurzes Programm im HEIDENHAIN-Klartext-Format oder nach DIN/ISO eingeben und direkt ausführen lassen. Auch die Zyklen der TNC lassen sich aufrufen. Das Programm wird in der Datei $MDI gespeichert. In der Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** lässt sich die zusätzliche Statusanzeige aktivieren.

### Positionieren mit Handeingabe anwenden

**Einschränkung**

Folgende Funktionen stehen in der Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** nicht zur Verfügung:

- Die Freie Kontur-Programmierung FK
- Programmteil-Wiederholungen
- Unterprogramm-Technik
- Bahnkorrekturen RL und RR
- Die Programmiergrafik
- Programmaufruf **PGM CALL**
- Die Programmlauf-Grafik

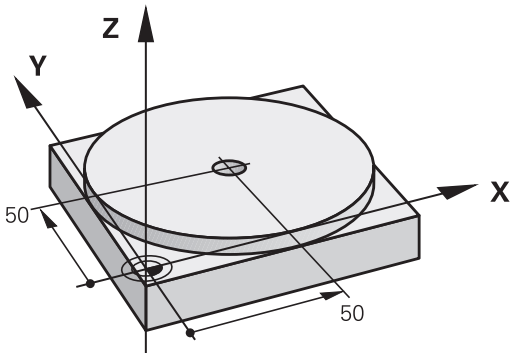
- Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** wählen. Die Datei $MDI beliebig programmieren

- Programmlauf starten: Externe START-Taste

**Beispiel 1**

Ein einzelnes Werkstück soll mit einer 20 mm tiefen Bohrung versehen werden. Nach dem Aufspannen des Werkstücks, dem Ausrichten und Bezugspunkt-Setzen lässt sich die Bohrung mit wenigen Programmzeilen programmieren und ausführen.

Zuerst wird das Werkzeug mit Geraden-Sätzen über dem Werkstück vorpositioniert und auf einen Sicherheitsabstand von 5 mm über dem Bohrloch positioniert. Danach wird die Bohrung mit dem Zyklus **200 BOHREN** ausgeführt.




| | | |
|---|---|---|
| **0 BEGIN PGM $MDI MM** | | |
| **1 TOOL CALL 1 Z S2000** | | Werkzeug aufrufen: Werkzeugachse Z, |
| | | Spindeldrehzahl 2000 U/min |
| **2 L Z+200 R0 FMAX** | | Werkzeug freifahren (F MAX = Eilgang) |
| **3 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3** | | Werkzeug mit F MAX über Bohrloch positionieren, Spindel ein |
| | | Werkzeug mit F MAX über Bohrloch positionieren |
| **4 CYCL DEF 200 BOHREN** | | Zyklus BOHREN definieren |
| **Q200=5** | **;SICHERHEITS-ABST.** | Sicherheitsabstand des Wkz über Bohrloch |
| **Q201=-15** | **;TIEFE** | Tiefe des Bohrlochs (Vorzeichen=Arbeitsrichtung) |
| **Q206=250** | **;VORSCHUB TIEFENZ.** | Bohrvorschub |
| **Q202=5** | **;ZUSTELL-TIEFE** | Tiefe der jeweiligen Zustellung vor dem Rückzug |
| **Q210=0** | **;VERWEILZEIT OBEN** | Verweilzeit nach jedem Freifahren in Sekunden |
| **Q203=-10** | **;KOOR. OBERFLAECHE** | Koordinate der Werkstück-Oberfläche |
| **Q204=20** | **;2. SICHERHEITS-ABST.** | Sicherheitsabstand des Wkz über Bohrloch |
| **Q211=0.2** | **;VERWEILZEIT UNTEN** | Verweilzeit am Bohrungsgrund in Sekunden |
| **Q395=0** | **;BEZUG TIEFE** | Tiefe bezogen auf Werkzeugspitze oder den zylindrischen Teil des Werkzeugs |
| **5 CYCL CALL** | | Zyklus BOHREN aufrufen |
| **6 L Z+200 R0 FMAX M2** | | Werkzeug freifahren |
| **7 END PGM $MDI MM** | | Programm-Ende |

Geraden-Funktion: siehe "Gerade L", Seite 221

Zyklus BOHREN: Siehe Benutzer-Handbuch Zyklen, Zyklus 200 BOHREN.

**Beispiel 2: Werkstück-Schieflage bei Maschinen mit Rundtisch beseitigen**

- Grunddrehung mit 3D-Tastsystem durchführen, "Werkstück-Schieflage mit 3D-Tastsystem kompensieren (Option #17)"
- Drehwinkel notieren und Grunddrehung wieder aufheben

- Betriebsart wählen: **Positionieren mit Handeingabe**

- Rundtischachse wählen, notierten Drehwinkel und Vorschub eingeben z. B. **L C+2.561 F50**

- Eingabe abschließen

- Externe START-Taste drücken: Schieflage wird durch Drehung des Rundtischs beseitigt

## Programme aus $MDI sichern oder löschen

Die Datei $MDI wird gewöhnlich für kurze und vorübergehend benötigte Programme verwendet. Soll ein Programm trotzdem gespeichert werden, gehen Sie wie folgt vor:

- Betriebsart **Programmieren** wählen
- Dateiverwaltung aufrufen: Taste **PGM MGT** drücken
- Datei **$MDI** markieren
- Datei kopieren: Softkey **KOPIEREN** wählen

**ZIEL-DATEI =**

- Geben Sie einen Namen ein, unter dem der aktuelle Inhalt der Datei $MDI gespeichert werden soll, z. B. **BOHRUNG**.
- Softkey **OK** wählen
- Dateiverwaltung verlassen: Softkey **ENDE**

Weitere Informationen: siehe "Einzelne Datei kopieren", Seite 119.

# 16

# Programm-Test und Programmlauf

## 16.1 Grafiken (Option #20)

### Anwendung

In den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** und der Betriebsart **Programm-Test** simuliert die TNC eine Bearbeitung grafisch.

Die TNC bietet folgende Ansichten:

- Draufsicht
- Darstellung in 3 Ebenen
- 3D-Darstellung

> In der Betriebsart **Programm-Test** steht Ihnen außerdem die 3D-Liniengrafik zur Verfügung.

Die TNC-Grafik entspricht der Darstellung eines definierten Werkstücks, das mit einem zylinderförmigen Werkzeug bearbeitet wird.

Bei aktiver Werkzeugtabelle berücksichtigt die TNC zusätzlich die Einträge in den Spalten LCUTS, T-ANGLE und R2.

Die TNC zeigt keine Grafik, wenn

- das aktuelle Programm keine gültige Rohteildefinition enthält
- kein Programm angewählt ist
- bei Rohteildefinition mit Hilfe eines Unterprogramms der BLK-FORM-Satz noch nicht abgearbeitet wurde

> Programme mit fünfachsiger oder geschwenkter Bearbeitung können die Geschwindigkeit der Simulation verringern. Mit dem MOD-Menü **Grafik-Einstellungen** können Sie die **Modellqualität** verringern und so die Geschwindigkeit der Simulation erhöhen.

**Grafik ohne Option #20 Advanced graphic features**

Ohne Option #20 steht in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** und der Betriebsart **Programm-Test** kein Modell zur Verfügung.

Die Softkeys **PROGRAMM + GRAFIK** und **GRAFIK** sind ausgegraut.

Die Liniengrafik in der Betriebsart **Programmieren** funktioniert auch ohne Option #20.

## Geschwindigkeit des Programm-Tests einstellen

> Die zuletzt eingestellte Geschwindigkeit bleibt bis zu einer Stromunterbrechung aktiv. Nach dem Einschalten der Steuerung ist die Geschwindigkeit auf MAX gesetzt.

Nachdem Sie ein Programm gestartet haben, zeigt die TNC folgende Softkeys, mit der Sie die Simulationsgeschwindigkeit einstellen können:

| Softkey | Funktionen |
|---|---|
| | Programm mit der Geschwindigkeiten testen, mit der es auch abgearbeitet wird (programmierte Vorschübe werden berücksichtigt) |
| | Simulationsgeschwindigkeit schrittweise erhöhen |
| | Simulationsgeschwindigkeit schrittweise verkleinern |
| | Programm mit maximal möglicher Geschwindigkeit testen (Grundeinstellung) |

Sie können die Simulationsgeschwindigkeit auch einstellen, bevor Sie ein Programm starten:

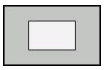
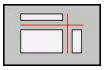
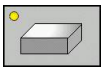
- Funktionen zur Einstellung der Simulationsgeschwindigkeit wählen

- Gewünschte Funktion per Softkey wählen, z. B. Simulationsgeschwindigkeit schrittweise erhöhen

## 16.1 Grafiken (Option #20)

### Übersicht: Ansichten

In den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** und in der Betriebsart **Programm-Test** zeigt die TNC folgende Softkeys:

| Softkey | Ansicht |
|---|---|
|  | Draufsicht |
|  | Darstellung in 3 Ebenen |
|  | 3D-Darstellung |

> Die Lage der Softkeys ist von der gewählten Betriebsart abhängig.

Die Betriebsart **Programm-Test** bietet zusätzlich folgende Ansichten:

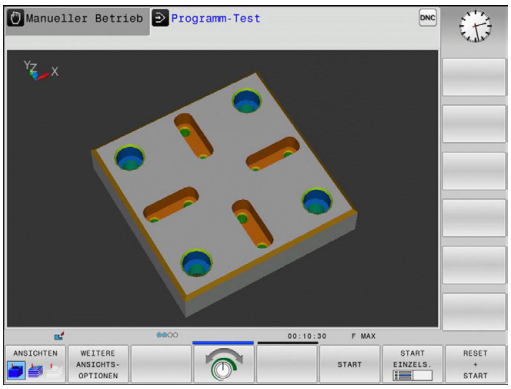
| Softkey | Ansicht |
|---|---|
| | Volumenansicht |
| | Volumenansicht und Werkzeugwege |
| | Werkzeugwege |

#### Einschränkung während des Programmlaufs

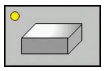
> Das Resultat der Simulation kann fehlerhaft sein, wenn der Rechner der TNC durch komplizierte Bearbeitungsaufgaben ausgelastet ist.

## 3D-Darstellung

Mit der hochauflösenden 3D-Darstellung können Sie die Oberfläche des bearbeiteten Werkstücks detailliert darstellen. Die TNC erzeugt durch eine simulierte Lichtquelle realistische Verhältnisse von Licht und Schatten.

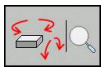



3D-Darstellung wählen:

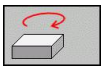
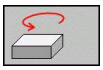
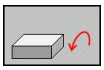
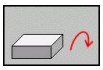
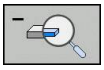
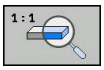


- Softkey 3D-Darstellung drücken

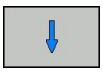
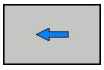
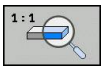
### 3D-Darstellung drehen, vergrößern/verkleinern und verschieben



- Funktionen zum Drehen und Vergrößern/Verkleinern wählen: Die TNC zeigt folgende Softkeys

| Softkeys | Funktion |
|---|---|
|   | Darstellung in 5°-Schritten vertikal drehen |
|   | Darstellung in 5°-Schritten horizontal kippen |
| | Darstellung schrittweise vergrößern |
|  | Darstellung schrittweise verkleinern |
|  | Darstellung auf ursprüngliche Größe und Winkel rücksetzen |

- Softkeyleiste weiterschalten

| Softkeys | Funktion |
|---|---|
|  | Darstellung nach oben und unten verschieben |
|  | Darstellung nach links und rechts verschieben |
|  | Darstellung auf ursprüngliche Position und Winkel rücksetzen |

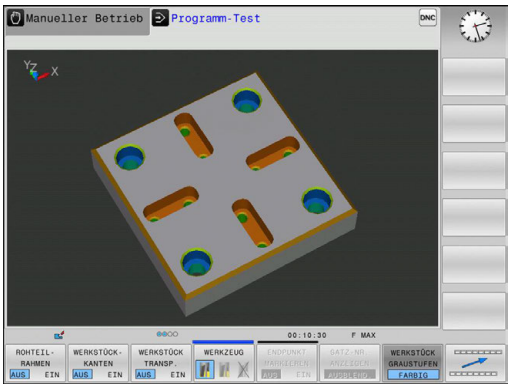
Sie können die Darstellung der Grafik auch mit der Maus verändern. Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

- Um das dargestellte Modell dreidimensional zu drehen: rechte Maustaste gedrückt halten und Maus bewegen. Wenn Sie zugleich die Shift-Taste drücken, können Sie das Modell nur horizontal oder vertikal drehen.
- Um das dargestellte Modell zu verschieben: mittlere Maustaste bzw. Mausrad gedrückt halten und Maus bewegen. Wenn Sie zugleich die Shift-Taste drücken, können Sie das Modell nur horizontal oder vertikal verschieben.
- Um einen bestimmten Bereich zu vergrößern: mit gedrückter linker Maustaste den Bereich wählen. Nachdem Sie die linke Maustaste loslassen, vergrößert die TNC die Ansicht.
- Um einen beliebigen Bereich schnell zu vergrößern bzw. zu verkleinern: Mausrad nach vorne bzw. nach hinten drehen.
- Um zur Standardansicht zurückzukehren: Shift-Taste drücken und gleichzeitig rechte Maustaste doppelklicken. Wenn Sie nur die rechte Maustaste doppelklicken, bleibt der Rotationswinkel erhalten.

### 3D-Darstellung in der Betriebsart Programm-Test

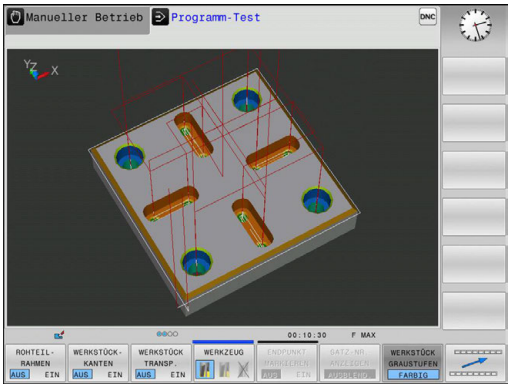
Die Betriebsart **Programm-Test** bietet zusätzlich folgende Ansichten:

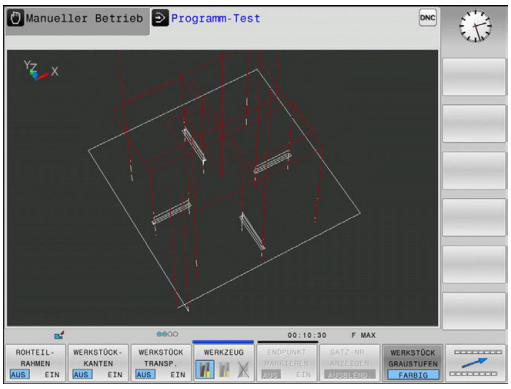
| Softkeys | Funktion |
|---|---|
| ANSICHTEN | Volumenansicht |
| ANSICHTEN | Volumenansicht und Werkzeugwege |
| ANSICHTEN | Werkzeugwege |




Die Betriebsart **Programm-Test** bietet zusätzlich folgende Funktionen:

| Softkeys | Funktion |
|---|---|
| ROHTEIL-RAHMEN AUS EIN | Rohteilrahmen einblenden |
| WERKSTÜCK-KANTEN AUS EIN | Werkstückkanten hervorheben |
| WERKSTÜCK TRANSP. AUS EIN | Werkstück transparent anzeigen |
| ENDPUNKT MARKIEREN AUS EIN | Endpunkte der Werkzeugwege anzeigen |
| SATZ-NUMMERN AUS EIN | Satznummern der Werkzeugwege anzeigen |
| WERKSTÜCK GRAUSTUFEN FARBIG | Werkstück farbig anzeigen |




Beachten Sie, dass der Umfang der Funktionen von der eingestellten Modellqualität abhängt. Die Modellqualität wählen Sie in der MOD-Funktion **Grafik-Einstellungen**.

Mit dem Anzeigen der Werkzeugwege können Sie die programmierten Verfahrwege der TNC dreidimensional darstellen lassen. Um Details schnell erkennen zu können, steht eine leistungsfähige Zoom-Funktion zur Verfügung.

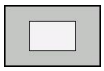
Insbesondere extern erstellte Programme können Sie durch das Anzeigen der Werkzeugwege schon vor der Bearbeitung auf Unregelmäßigkeiten prüfen, um unerwünschte Bearbeitungsmarken am Werkstück zu vermeiden. Solche Bearbeitungsmarken treten beispielsweise dann auf, wenn Punkte vom Postprozessor falsch ausgegeben wurden.

Die TNC stellt Verfahrbewegungen im Eilgang rot dar.

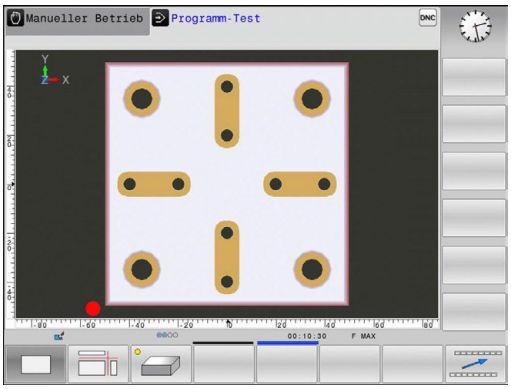
### Draufsicht

Draufsicht in der Betriebsart **Programm-Test** wählen:

- Softkey **WEITERE ANSICHTSOPTIONEN** drücken

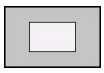


- Softkey Draufsicht drücken




Draufsicht in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** wählen:

- Softkey **GRAFIK** drücken



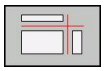
- Softkey Draufsicht drücken

### Darstellung in 3 Ebenen

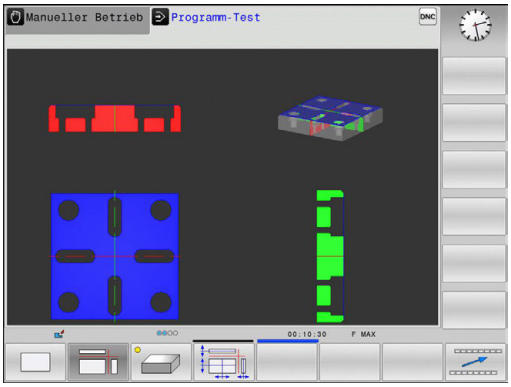
Die Darstellung zeigt drei Schnittebenen und ein 3D-Modell, ähnlich einer technischen Zeichnung.

Darstellung in 3 Ebenen in der Betriebsart **Programm-Test** wählen:

- Softkey **WEITERE ANSICHTSOPTIONEN** drücken

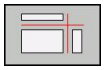


- Softkey Darstellung in 3 Ebenen drücken



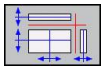

Darstellung in 3 Ebenen in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** wählen:

- Softkey **WEITERE ANSICHTSOPTIONEN** drücken

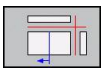
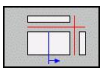
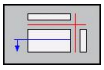
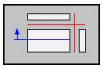
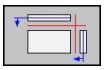
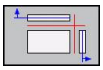


- Softkey Darstellung in 3 Ebenen drücken

### Schnittebenen verschieben



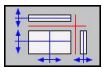
- Funktionen zum Verschieben der Schnittebene wählen: Die TNC zeigt folgende Softkeys

| Softkeys | Funktion |
|---|---|
|   | Vertikale Schnittebene nach rechts oder links verschieben |
|   | Vertikale Schnittebene nach vorne oder hinten verschieben |
|   | Horizontale Schnittebene nach oben oder unten verschieben |

Die Lage der Schnittebene ist während des Verschiebens im 3D-Modell sichtbar.

Die Grundeinstellung der Schnittebene ist so gewählt, dass sie in der Bearbeitungsebene in der Rohteilmitte liegt und in der Werkzeugachse auf der Rohteiloberkante.

Schnittebenen in Grundstellung bringen:



- Funktion zum Rücksetzen der Schnittebenen wählen

### Grafische Simulation wiederholen

Ein Bearbeitungsprogramm lässt sich beliebig oft grafisch simulieren. Dafür können Sie die Grafik wieder auf das Rohteil zurücksetzen.

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| ROHTEIL ZURÜCK-SETZEN | Unbearbeitetes Rohteil anzeigen |

### Werkzeug anzeigen

Unabhängig von der Betriebsart können Sie sich das Werkzeug während der Simulation anzeigen lassen.

| Softkey | Funktion |
|---|---|
| WERKZEUGE ANZEIGEN AUSBLEND. | **Programmlauf Satzfolge** / **Programmlauf Einzelsatz** |
| WERKZEUG | **Programm-Test** |

## Bearbeitungszeit ermitteln

### Bearbeitungszeit in der Betriebsart Programm-Test

Die Steuerung errechnet die Dauer der Werkzeugbewegungen und zeigt diese als Bearbeitungszeit im Programmtest an. Die Steuerung berücksichtigt dabei Vorschubbewegungen und Verweilzeiten.

Die von der Steuerung ermittelte Zeit eignet sich nur bedingt zur Kalkulation der Fertigungszeit, da sie keine maschinenabhängigen Zeiten (z. B. für Werkzeugwechsel) berücksichtigt.

### Bearbeitungszeit in den Maschinen-Betriebsarten

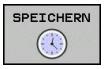
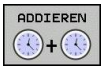
Anzeige der Zeit vom Programmstart bis zum Programmende. Bei Unterbrechungen wird die Zeit angehalten.

### Stoppuhr-Funktion anwählen

- Softkey-Leiste umschalten, bis der Auswahl-Softkey für die Stoppuhr-Funktionen erscheint

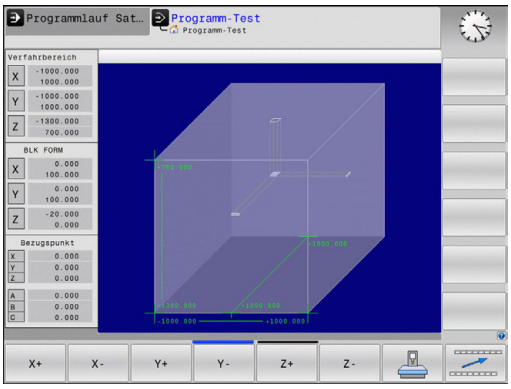
- Stoppuhr-Funktionen wählen

- Gewünschte Funktion per Softkey wählen, z. B. angezeigte Zeit speichern

| Softkey | Stoppuhr-Funktionen |
|---|---|
|   | Angezeigte Zeit speichern |
|   | Summe aus gespeicherter und angezeigter Zeit anzeigen |
| | Angezeigte Zeit löschen |

## 16.2 Rohteil im Arbeitsraum darstellen (Option #20)

### Anwendung




In der Betriebsart **Programm-Test** können Sie die Lage des Rohteils bzw. Bezugspunktes im Arbeitsraum der Maschine grafisch überprüfen und die Arbeitsraum-Überwachung in der Betriebsart **Programm-Test** aktivieren: Drücken Sie dazu den Softkey **ROHTEIL IM ARB.RAUM**. Mit dem Softkey **SW-ENDSCH. ÜBERW.** (zweite Softkey-Leiste) können Sie die Funktion aktivieren bzw. deaktivieren.

Ein transparenter Quader stellt das Rohteil dar, dessen Abmaße in der Tabelle **BLK FORM** aufgeführt sind. Die Abmaße übernimmt die TNC aus der Rohteildefinition des angewählten Programms. Der Rohteilquader definiert das Eingabe-Koordinatensystem, dessen Nullpunkt innerhalb des Verfahrbereichsquaders liegt.

Wo sich das Rohteil innerhalb des Arbeitsraumes befindet ist im Normalfall für den Programm-Test unerheblich. Wenn Sie jedoch die Arbeitsraumüberwachung aktivieren, müssen Sie das Rohteil „grafisch“ so verschieben, dass das Rohteil innerhalb des Arbeitsraums liegt. Verwenden Sie dazu die in der Tabelle aufgeführten Softkeys.

Darüber hinaus können Sie den aktuellen Bezugspunkt für die Betriebsart **Programm-Test** aktivieren (siehe nachfolgende Tabelle).

| Softkeys | | Funktion |
|---|---|---|
| X + | X – | Rohteil in positiver/negativer X-Richtung verschieben |
| Y + | Y – | Rohteil in positiver/negativer Y-Richtung verschieben |
| Z + | Z – | Rohteil in positiver/negativer Z-Richtung verschieben |
| | | Rohteil bezogen auf den gesetzten Bezugspunkt anzeigen |
| SW-Endsch. überw. | | Ein- bzw. Ausschalten der Überwachungsfunktion |

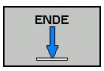
Beachten Sie, dass auch bei **BLK FORM CYLINDER** ein Quader als Rohteil im Arbeitsraum dargestellt wird.

Bei Verwendung der **BLK FORM ROTATION** wird kein Rohteil im Arbeitsraum dargestellt.

## 16.3 Funktionen zur Programmanzeige

### Übersicht

In den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** zeigt die TNC Softkeys, mit denen Sie das Bearbeitungsprogramm seitenweise anzeigen lassen können:

| Softkey | Funktionen |
|---|---|
| | Im Programm um eine Bildschirm-Seite zurückblättern |
| | Im Programm um eine Bildschirm-Seite vorblättern |
| | Programm-Anfang wählen |
|   | Programm-Ende wählen |

## 16.4 Programm-Test

### Anwendung

In der Betriebsart **Programm-Test** simulieren Sie den Ablauf von Programmen und Programmteilen, um Programmierfehler im Programmlauf zu reduzieren. Die TNC unterstützt Sie beim Auffinden von

- geometrischen Unverträglichkeiten
- fehlenden Angaben
- nicht ausführbaren Sprüngen
- Verletzungen des Arbeitsraums

Zusätzlich können Sie folgende Funktionen nutzen:

- Programm-Test satzweise
- Testabbruch bei beliebigem Satz
- Sätze überspringen
- Funktionen für die grafische Darstellung
- Bearbeitungszeit ermitteln
- Zusätzliche Statusanzeige

**Achtung Kollisionsgefahr!**

Die TNC kann bei der grafischen Simulation nicht alle tatsächlich von der Maschine ausgeführten Verfahrbewegungen simulieren, z. B.

- Verfahrbewegungen beim Werkzeugwechsel, die der Maschinenhersteller in einem Werkzeugwechsel-Makro oder über die PLC definiert hat
- Positionierungen, die der Maschinenhersteller in einem M-Funktions-Makro definiert hat
- Positionierungen, die der Maschinenhersteller über die PLC ausführt

HEIDENHAIN empfiehlt daher jedes Programm mit entsprechender Vorsicht einzufahren, auch wenn der Programm-Test zu keiner Fehlermeldung und zu keinen sichtbaren Beschädigungen des Werkstücks geführt hat.

Die TNC startet bei quaderförmigen Rohteilen den Programm-Test nach einem Werkzeugaufruf auf folgender Position:

- In der Bearbeitungsebene in der Mitte der definierten **BLK FORM**
- In der Werkzeugachse 1 mm oberhalb des in der **BLK FORM** definierten **MAX**-Punktes

Die TNC startet bei rotationssymmetrischen Rohteilen den Programm-Test nach einem Werkzeugaufruf auf folgender Position:

- In der Bearbeitungsebene auf der Position X=0, Y=0
- In der Werkzeugachse 1 mm über dem definierten Rohteil

Um auch beim Abarbeiten ein eindeutiges Verhalten zu haben, sollten Sie nach einem Werkzeugwechsel grundsätzlich eine Position anfahren, von der aus die TNC kollisionsfrei zur Bearbeitung positionieren kann.

Ihr Maschinenhersteller kann auch für die Betriebsart **Programm-Test** ein Werkzeugwechsel-Makro definieren, dass das Verhalten der Maschine exakt simuliert. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

### Programm-Test ausführen

> Bei aktivem zentralen Werkzeugspeicher müssen Sie für den Programm-Test eine Werkzeugtabelle aktiviert haben (Status S). Wählen Sie dazu in der Betriebsart **Programm-Test** über die Dateiverwaltung die gewünschte Werkzeugtabelle aus.

Sie können für den Programm-Test eine beliebige Preset-Tabelle anwählen (Status S).

In der Zeile 0 der temporär geladenen Preset-Tabelle steht nach **RESET + START** automatisch der momentan aktive Bezugspunkt aus der **Preset.pr** (Abarbeitung). Zeile 0 ist beim Starten des Programm-Tests so lange angewählt, bis Sie im NC-Programm einen anderen Bezugspunkt definiert haben. Alle Bezugspunkte aus Zeilen > 0 liest die Steuerung aus der angewählten Preset-Tabelle des Programm-Tests.

Mit der Funktion **ROHTEIL IM ARB.-RAUM** aktivieren Sie für den Programm-Test eine Arbeitsraum-Überwachung, siehe "Rohteil im Arbeitsraum darstellen (Option #20)", Seite 546.

- Betriebsart **Programm-Test** wählen

- Dateiverwaltung mit Taste **PGM MGT** anzeigen und Datei wählen, die Sie testen möchten

**Die TNC zeigt folgende Softkeys:**

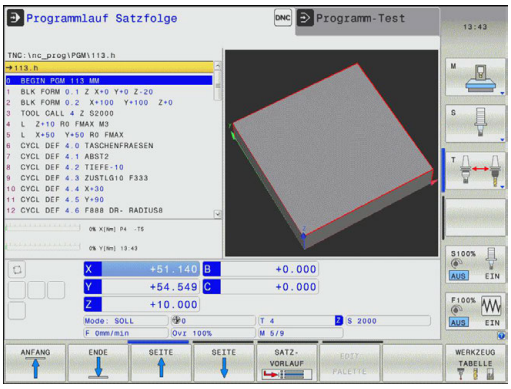
| Softkey | Funktionen |
|---|---|
| RESET + START | Rohteil rücksetzen und gesamtes Programm testen |
| START | Gesamtes Programm testen |
| START EINZELS. | Jeden Programmsatz einzeln testen |
| STOPP | Programm-Test anhalten (Softkey erscheint nur, wenn Sie den Programm-Test gestartet haben) |

Sie können den Programm-Test zu jeder Zeit – auch innerhalb von Bearbeitungszyklen – unterbrechen und wieder fortsetzen. Um den Test wieder fortsetzen zu können, dürfen Sie folgende Aktionen nicht durchführen:

- mit den Pfeiltasten oder der Taste **GOTO** einen anderen Satz wählen
- Änderungen am Programm durchführen
- ein neues Programm wählen

## 16.5 Programmlauf

### Anwendung




In der Betriebsart **Programmlauf Satzfolge** führt die TNC ein Bearbeitungsprogramm kontinuierlich bis zum Programm-Ende oder bis zu einer Unterbrechung aus.

In der Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz** führt die TNC jeden Satz nach Drücken der externen **START**-Taste einzeln aus. Bei Punktemusterzyklen und **CYCL CALL PAT** stoppt die Steuerung nach jedem Punkt.

Die folgenden TNC-Funktionen können Sie in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** nutzen:

- Programmlauf unterbrechen
- Programmlauf ab bestimmtem Satz
- Sätze überspringen
- Werkzeugtabelle TOOL.T editieren
- Q-Parameter kontrollieren und ändern
- Handrad-Positionierung überlagern
- Funktionen für die grafische Darstellung
- Zusätzliche Statusanzeige

## Bearbeitungsprogramm ausführen

**Vorbereitung**

1 Werkstück auf dem Maschinentisch aufspannen
2 Bezugspunkt setzen
3 Benötigte Tabellen und Paletten-Dateien wählen (Status M)
4 Bearbeitungsprogramm wählen (Status M)

Vorschub und Spindeldrehzahl können Sie mit den Override-Drehknöpfen ändern.

Über den Softkey **FMAX** können Sie die Vorschub-Geschwindigkeit reduzieren, wenn Sie das NC-Programm einfahren wollen. Die Reduzierung gilt für alle Eilgang- und Vorschubbewegungen. Der von Ihnen eingegebene Wert ist nach dem Aus- /Einschalten der Maschine nicht mehr aktiv. Um die jeweils festgelegte maximale Vorschub-Geschwindigkeit nach dem Einschalten wiederherzustellen, müssen Sie den entsprechenden Zahlenwert erneut eingeben.

Das Verhalten dieser Funktion ist maschinenabhängig. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

**Programmlauf Satzfolge**

- Bearbeitungsprogramm mit externer **START**-Taste starten

**Programmlauf Einzelsatz**

- Jeden Satz des Bearbeitungsprogramms mit der externen **START**-Taste einzeln starten

## Bearbeitung unterbrechen

Sie haben verschiedene Möglichkeiten, einen Programmlauf zu unterbrechen:

- Programmierte Unterbrechungen
- Externe **STOPP**-Taste
- Umschalten auf die Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz**

Registriert die TNC während eines Programmlaufs einen Fehler, so unterbricht sie die Bearbeitung automatisch.

### Programmierte Unterbrechungen

Unterbrechungen können Sie direkt im Bearbeitungsprogramm festlegen. Die TNC unterbricht den Programmlauf, sobald das Bearbeitungsprogramm bis zu dem Satz ausgeführt ist, der eine der folgenden Eingaben enthält:

- **STOPP** (mit und ohne Zusatzfunktion)
- Zusatzfunktion **M0**, **M2** oder **M30**
- Zusatzfunktion **M6** (wird vom Maschinenhersteller festgelegt)

### Unterbrechung durch externe STOPP-Taste

- Externe **STOPP**-Taste drücken: Der Satz, den die TNC zum Zeitpunkt des Tastendrucks abarbeitet, wird nicht vollständig ausgeführt; in der Statusanzeige blinkt das NC-Stopp-Symbol (siehe Tabelle)
- Wenn Sie die Bearbeitung nicht fortführen wollen, dann die TNC mit dem Softkey **INTERNER STOPP** zurücksetzen: das NC-Stopp-Symbol in der Statusanzeige erlischt. Programm in diesem Fall vom Programm-Anfang aus erneut starten

| Symbol | Bedeutung |
|---|---|
| | Programm ist gestoppt |

### Bearbeitung unterbrechen durch Umschalten auf Betriebsart Programmlauf Einzelsatz

Während ein Bearbeitungsprogramm in der Betriebsart **Programmlauf Satzfolge** abgearbeitet wird, **Programmlauf Einzelsatz** wählen. Die TNC unterbricht die Bearbeitung, nachdem der aktuelle Bearbeitungsschritt ausgeführt wurde.

### Maschinenachsen während einer Unterbrechung verfahren

Sie können die Maschinenachsen während einer Unterbrechung wie in der Betriebsart **Manueller Betrieb** verfahren.

**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn sie bei geschwenkter Bearbeitungsebene den Programmlauf unterbrechen, können Sie mit dem Softkey **3D ROT** das Koordinatensystem zwischen geschwenkt/ungeschwenkt und aktive Werkzeugachsrichtung umschalten.

Die Funktion der Achsrichtungstasten, des Handrads und der Wiederanfahrlogik werden dann von der TNC entsprechend ausgewertet. Achten Sie beim Freifahren darauf, dass das richtige Koordinatensystem aktiv ist, und die Winkelwerte der Drehachsen ggf. im 3D-ROT-Menü eingetragen sind.

**Anwendungsbeispiel: Freifahren der Spindel nach Werkzeugbruch**

- Bearbeitung unterbrechen
- Externe Richtungstasten freigeben: Softkey **MANUELL VERFAHREN** drücken
- Maschinenachsen mit externen Richtungstasten verfahren

Bei einigen Maschinen müssen Sie nach dem Softkey **MANUELL VERFAHREN** die externe **START**-Taste zur Freigabe der externen Richtungstasten drücken. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

### Programmlauf nach einer Unterbrechung fortsetzen

Wenn Sie ein Programm mit INTERNER STOPP abbrechen, müssen Sie das Programm mit der Funktion **VORLAUF ZU SATZ N** oder mit GOTO „0“ starten.

Wenn Sie den Programmlauf während eines Bearbeitungszyklus unterbrechen, müssen Sie beim Wiedereinstieg mit dem Zyklusanfang fortfahren. Bereits ausgeführte Bearbeitungsschritte muss die TNC dann erneut abfahren.

Wenn Sie den Programmlauf innerhalb einer Programmteil-Wiederholung oder innerhalb eines Unterprogramms unterbrechen, müssen Sie mit der Funktion **VORLAUF ZU SATZ N** die Unterbrechungsstelle wieder anfahren.

Die TNC speichert bei einer Programmlauf-Unterbrechung

- die Daten des zuletzt aufgerufenen Werkzeugs
- aktive Koordinaten-Umrechnungen (z. B. Nullpunkt-Verschiebung, Drehung, Spiegelung)
- die Koordinaten des zuletzt definierten Kreismittelpunkts

> Beachten Sie, dass die gespeicherten Daten solange aktiv bleiben, bis Sie sie zurücksetzen (z. B. indem Sie ein neues Programm anwählen).

Die gespeicherten Daten werden für das Wiederanfahren an die Kontur nach manuellem Verfahren der Maschinenachsen während einer Unterbrechung (Softkey **POSITION ANFAHREN**) genutzt.

**Programmlauf mit START-Taste fortsetzen**

Nach einer Unterbrechung können Sie den Programmlauf mit der externen **START**-Taste fortsetzen, wenn Sie das Programm auf folgende Art angehalten haben:

- Externe **STOPP**-Taste gedrückt
- Programmierte Unterbrechung

**Programmlauf nach einem Fehler fortsetzen**

Bei löschbarer Fehlermeldung:

- Fehlerursache beseitigen
- Fehlermeldung am Bildschirm löschen: Taste **CE** drücken
- Neustart oder Programmlauf fortsetzen an der Stelle, an der unterbrochen wurde

**Bei nicht löschbarer Fehlermeldung**

- Taste **END** zwei Sekunden gedrückt halten, TNC führt einen Warmstart aus
- Fehlerursache beseitigen
- Neustart

Bei wiederholtem Auftreten des Fehlers notieren Sie bitte die Fehlermeldung und benachrichtigen den Kundendienst.

### Freifahren nach Stromausfall

Die Betriebsart **Freifahren** muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch.

Mit der Betriebsart **Freifahren** können Sie nach einem Stromausfall das Werkzeug freifahren.

Die Betriebsart **Freifahren** ist in folgenden Zuständen anwählbar:

- Strom-Unterbrechung
- Steuerspannung für Relais fehlt
- Referenzpunkte überfahren

Die Betriebsart **Freifahren** bietet Ihnen folgende Verfahrmodi:

| Modus | Funktion |
|---|---|
| Maschinenachsen | Bewegungen aller Achsen im ursprünglichen Koordinatensystem |
| geschwenktes System | Bewegungen aller Achsen im aktiven Koordinatensystem<br>Wirksame Parameter: Position der Schwenkachsen |
| WZ-Achse | Bewegungen der Werkzeugachse im aktiven Koordinatensystem |
| Gewinde | Bewegungen der Werkzeugachse im aktiven Koordinatensystem mit Ausgleichsbewegung der Spindel<br>Wirksame Parameter: Gewindesteigung und Drehrichtung |

Der Verfahrmodus **geschwenktes System** steht nur dann zur Verfügung, wenn das Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8) an Ihrer TNC freigeschaltet ist.

Die TNC wählt den Verfahrmodus und die dazugehörigen Parameter automatisch vor. Falls der Verfahrmodus oder die Parameter nicht korrekt vorgewählt wurden, können Sie diese manuell umstellen.

**Achtung Kollisionsgefahr!**

Für nicht referenzierte Achsen übernimmt die TNC die zuletzt gespeicherten Achswerte. Diese entsprechen im Allgemeinen nicht exakt den tatsächlichen Achspositionen!

Das kann u.a. zur Folge haben, dass die TNC beim Fahren in Werkzeugrichtung das Werkzeug nicht exakt entlang der tatsächlichen Werkzeugrichtung bewegt. Steht das Werkzeug noch in Kontakt mit dem Werkstück, kann dies Verspannungen oder Schäden an Werkstück und Werkzeug verursachen. Spannungen oder Schäden an Werkstück und Werkzeug können auch durch unkontrolliertes Austrudeln oder Abbremsen der Achsen nach dem Stromausfall hervorgerufen werden. Bewegen Sie die Achsen vorsichtig, falls sich das Werkzeug noch in Kontakt mit dem Werkstück befindet. Stellen Sie den Vorschub-Override auf möglichst kleine Werte. Falls Sie das Handrad einsetzen, wählen Sie einen kleinen Vorschubfaktor.

Für nicht referenzierte Achsen steht die Verfahrbereichsüberwachung nicht zur Verfügung. Beobachten Sie die Achsen während Sie sie bewegen. Fahren Sie nicht an die Verfahrbereichsgrenzen.

**Beispiel**

Während ein Gewindeschneidzyklus in der geschwenkten Bearbeitungsebene abgearbeitet wurde, fiel der Strom aus. Sie müssen den Gewindebohrer freifahren:

- Die Versorgungsspannung von TNC und Maschine einschalten: Die TNC startet das Betriebssystem. Dieser Vorgang kann einige Minuten dauern. Danach zeigt die TNC in der Kopfzeile des Bildschirms den Dialog Stromunterbrechung an

- Betriebsart **Freifahren** aktivieren: Softkey **FREIFAHREN** drücken. Die TNC zeigt die Meldung **Freifahren angewählt** an.

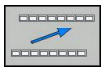
- Strom-Unterbrechung quittieren: Taste **CE** drücken. Die TNC übersetzt das PLC-Programm

- Steuerspannung einschalten: Die TNC überprüft die Funktion der Not-Aus-Schaltung. Falls mindestens eine Achse nicht referenziert ist, müssen Sie die angezeigten Positionswerte mit den tatsächlichen Achswerten vergleichen und die Übereinstimmung bestätigen, ggf. Dialog folgen.

- Vorgewählten Verfahrmodus überprüfen: ggf. **GEWINDE** auswählen
- Vorgewählte Gewindesteigung überprüfen: ggf. die Gewindesteigung eingeben
- Vorgewählte Drehrichtung überprüfen: ggf. die Drehrichtung des Gewindes auswählen.
  Rechtsgewinde: Spindel dreht im Uhrzeigersinn bei Einfahren in das Werkstück, gegen den Uhrzeigersinn bei Ausfahren
  Linksgewinde: Spindel dreht gegen den Uhrzeigersinn bei Einfahren in das Werkstück, im Uhrzeigersinn bei Ausfahren

- Freifahren aktivieren: Softkey **FREIFAHREN** drücken

- Freifahren: das Werkzeug mit den externen Achstasten oder dem elektronischen Handrad freifahren
  Achstaste Z+: Ausfahren aus dem Werkstück
  Achstaste Z-: Einfahren in Werkstück



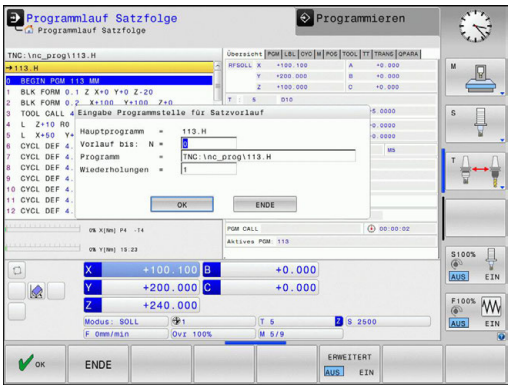
- Freifahren verlassen: zur ursprünglichen Softkeyebene zurückkehren

- Betriebsart **Freifahren** beenden: Softkey **FREIFAHREN BEENDEN** drücken. Die TNC prüft ob die Betriebsart **Freifahren** beendet werden kann, ggf. Dialog folgen.

- Sicherheitsfrage beantworten: Falls das Werkzeug nicht korrekt freigefahren wurde, Softkey **NEIN** drücken. Falls das Werkzeug korrekt freigefahren wurde, Softkey **JA** drücken. Die TNC blendet den Dialog **Freifahren angewählt** aus.
- Maschine initialisieren: ggf. Referenzpunkte überfahren
- Gewünschten Maschinenzustand herstellen: ggf. geschwenkte Bearbeitungsebene rücksetzen

## Beliebiger Einstieg ins Programm (Satzvorlauf)

Die Funktion **VORLAUF ZU SATZ N** muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!




Mit der Funktion **VORLAUF ZU SATZ N** (Satzvorlauf) können Sie ein Bearbeitungsprogramm ab einem frei wählbaren Satz N abarbeiten. Die Werkstück-Bearbeitung bis zu diesem Satz wird von der TNC rechnerisch berücksichtigt. Sie kann von der TNC grafisch dargestellt werden.

Wenn Sie ein Programm mit einem **INTERNEN STOPP** abgebrochen haben, dann bietet die TNC automatisch den Satz N zum Einstieg an, in dem Sie das Programm abgebrochen haben.

Der Satzvorlauf darf nicht in einem Unterprogramm beginnen.

Alle benötigten Programme, Tabellen und Paletten-Dateien müssen in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** angewählt sein (Status M).

Enthält das Programm bis zum Ende des Satzvorlaufs eine programmierte Unterbrechung, wird dort der Satzvorlauf unterbrochen. Um den Satzvorlauf fortzusetzen, die externe **START**-Taste drücken.

Nach einem Satzvorlauf müssen Sie das Werkzeug mit der Funktion **POSITION ANFAHREN** auf die ermittelte Position fahren.

Die Werkzeuglängenkorrektur wird erst durch den Werkzeugaufruf und einen nachfolgenden Positioniersatz wirksam. Das gilt auch dann, wenn Sie nur die Werkzeuglänge geändert haben.

Alle Tastsystemzyklen werden bei einem Satzvorlauf von der TNC übersprungen. Ergebnisparameter, die von diesen Zyklen beschrieben werden, enthalten dann ggf. keine Werte.

Sie dürfen den Satzvorlauf nicht verwenden, wenn Sie nach einem Werkzeugwechsel im Bearbeitungsprogramm:

- das Programm in einer FK-Sequenz starten
- den Stretch-Filter aktiviert haben
- die Paletten-Bearbeitung nutzen
- das Programm bei einem Gewindezyklus (Zyklus 17, 206, 207 und 209) oder dem nachfolgenden Programmsatz starten
- die Tastsystem-Zyklen 0, 1 und 3 vor dem Programm-Start verwenden

- Ersten Satz des aktuellen Programms als Beginn für Vorlauf wählen: **GOTO** „0“ eingeben.

- Satzvorlauf wählen: Softkey **SATZVORLAUF** drücken
- **Vorlauf bis N**: Nummer N des Satzes eingeben, bei dem der Vorlauf enden soll
- **Programm**: Namen des Programms eingeben, in dem der Satz N steht
- **Wiederholungen**: Anzahl der Wiederholungen eingeben, die im Satz-Vorlauf berücksichtigt werden sollen, falls Satz N innerhalb einer Programmteil-Wiederholung oder in einem mehrfach aufgerufenen Unterprogramm steht
- Satzvorlauf starten: Externe **START**-Taste drücken
- Kontur anfahren (siehe folgenden Abschnitt)

**Einstieg mit der Taste GOTO**

Beim Einstieg mit der Taste **GOTO** Satznummer führen weder die TNC noch die PLC irgendwelche Funktionen aus, die einen sicheren Einstieg gewährleisten.

Wenn Sie in ein Unterprogramm mit Taste GOTO Satznummer einsteigen:

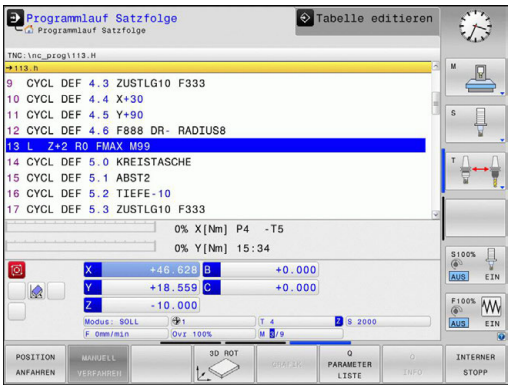
- überliest die TNC das Unterprogramm-Ende (**LBL 0**)
- setzt die TNC die Funktion M126 (Drehachsen wegoptimiert verfahren) zurück

In solchen Fällen grundsätzlich mit der Funktion Satzvorlauf einsteigen!

## Wiederanfahren an die Kontur

Mit der Funktion **POSITION ANFAHREN** fährt die TNC das Werkzeug in folgenden Situationen an die Werkstück-Kontur:

- Wiederanfahren nach dem Verfahren der Maschinenachsen während einer Unterbrechung, die ohne **INTERNER STOPP** ausgeführt wurde
- Wiederanfahren nach einem Vorlauf mit **VORLAUF ZU SATZ N**, z. B. nach einer Unterbrechung mit **INTERNER STOPP**
- Wenn sich die Position einer Achse nach dem Öffnen des Regelkreises während einer Programm-Unterbrechung verändert hat (maschinenabhängig)




- ▶ Wiederanfahren an die Kontur wählen: Softkey **POSITION ANFAHREN** wählen
- ▶ Ggf. Maschinenstatus wiederherstellen
- ▶ Achsen in der Reihenfolge verfahren, die die TNC am Bildschirm vorschlägt: Externe START-Taste drücken oder
- ▶ Achsen in beliebiger Reihenfolge verfahren: Softkeys **ANFAHREN X**, **ANFAHREN Z** usw. drücken und jeweils mit externer **START**-Taste aktivieren
- ▶ Bearbeitung fortsetzen: Externe **START**-Taste drücken

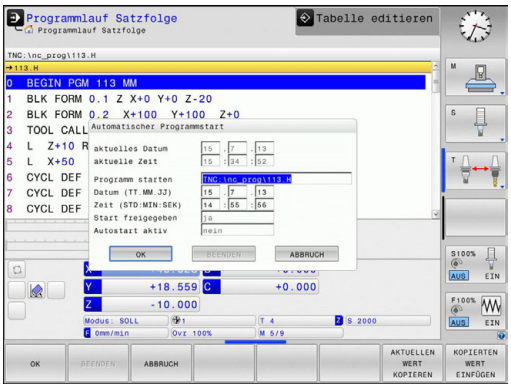
## 16.6 Automatischer Programmstart

### Anwendung

Um einen automatischen Programmstart durchführen zu können, muss die TNC von Ihrem Maschinenhersteller vorbereitet sein. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

**Achtung Gefahr für Bediener!**

Die Funktion Autostart darf nicht an Maschinen verwendet werden, die keinen geschlossenen Arbeitsraum haben.




Über den Softkey **AUTOSTART** (siehe Bild rechts oben), können Sie in einer Programmlauf-Betriebsart zu einem eingebbaren Zeitpunkt das in der jeweiligen Betriebsart aktive Programm starten:

- Fenster zur Festlegung des Startzeitpunktes einblenden (siehe Bild rechts MItte)
- **Zeit (Std:Min:Sek):** Uhrzeit, zu der das Programm gestartet werden soll
- **Datum (TT.MM.JJJJ):** Datum, an dem das Programm gestartet werden soll
- Um den Start zu aktivieren: Softkey **OK** drücken

## 16.7 Sätze überspringen

### Anwendung

Sätze, die Sie beim Programmieren mit einem „/“-Zeichen gekennzeichnet haben, können Sie beim Programm-Test oder Programmlauf überspringen lassen:

- Programm-Sätze mit „/“-Zeichen nicht ausführen oder testen: Softkey auf **EIN** stellen

- Programm-Sätze mit „/“-Zeichen ausführen oder testen: Softkey auf **AUS** stellen

> Diese Funktion wirkt nicht für **TOOL DEF**-Sätze.
> Die zuletzt gewählte Einstellung bleibt auch nach einer Stromunterbrechung erhalten.

### „/“-Zeichen einfügen

- In der Betriebsart **Programmieren** den Satz wählen, bei dem das Ausblendzeichen eingefügt werden soll

- Softkey **EINFÜGEN** wählen

### „/“-Zeichen löschen

- In der Betriebsart **Programmieren** den Satz wählen, bei dem das Ausblendzeichen gelöscht werden soll

- Softkey **ENTFERNEN** wählen

## 16.8 Wahlweiser Programmlauf-Halt

### Anwendung

Das Verhalten dieser Funktion ist maschinenabhängig.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Die TNC unterbricht wahlweise den Programmlauf bei Sätzen in denen ein M1 programmiert ist. Wenn Sie M1 in der Betriebsart Programmlauf verwenden, dann schaltet die TNC die Spindel und das Kühlmittel nicht ab.

- Programmlauf oder Programm-Test bei Sätzen mit M1 nicht unterbrechen: Softkey auf **AUS** stellen

- Programmlauf oder Programm-Test bei Sätzen mit M1 unterbrechen: Softkey auf **EIN** stellen

# 17

# MOD-Funktionen

## 17.1 MOD-Funktion

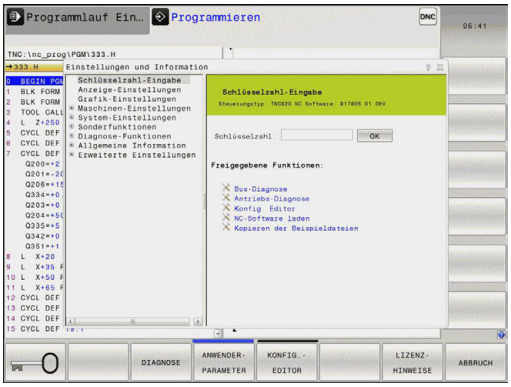
Über die MOD-Funktionen können Sie zusätzliche Anzeigen und Eingabemöglichkeiten wählen. Zudem können Sie Schlüsselzahlen eingeben um den Zugang zu geschützten Bereichen freizuschalten.

### MOD-Funktionen wählen

Überblendfenster mit den MOD-Funktionen öffnen:

MOD

- MOD-Funktionen wählen: Taste **MOD** drücken. Die TNC öffnet ein Überblendfenster, in dem die verfügbaren MOD-Funktionen angezeigt werden.




### Einstellungen ändern

In den MOD-Funktionen ist neben der Mausbedienung auch die Navigation mit der Tastatur möglich:

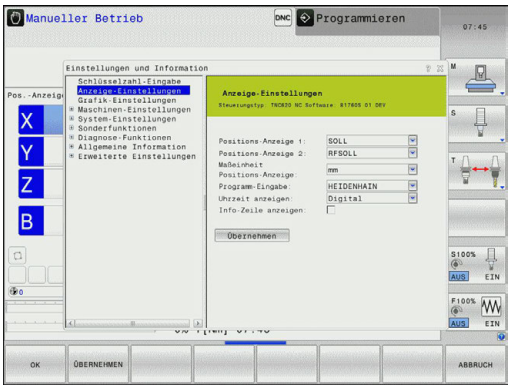
- Mit der Tab-Taste vom Eingabebereich im rechten Fenster, in die Auswahl der MOD-Funktionen im linken Fenster wechseln
- MOD-Funktion auswählen
- Mit der Tab-Taste oder der Taste ENT in das Eingabefeld wechseln
- Je nach Funktion Wert eingeben und mit **OK** bestätigen oder Auswahl treffen und mit **Übernehmen** bestätigen

> Wenn mehrere Einstellmöglichkeiten zur Verfügung stehen, können Sie durch Drücken der Taste **GOTO** ein Fenster einblenden, in dem alle Einstellmöglichkeiten auf einen Blick sichtbar sind. Mit der Taste **ENT** wählen Sie die Einstellung aus. Wenn Sie die Einstellung nicht ändern wollen, schließen Sie das Fenster mit der Taste **END**.

### MOD-Funktionen verlassen

- MOD-Funktion beenden: Softkey **ENDE** oder Taste **END** drücken

## Übersicht MOD-Funktionen




Unabhängig von der gewählten Betriebsart stehen folgende Funktionen zur Verfügung:

Schlüsselzahl-Eingabe

- Schlüsselzahl

Anzeige-Einstellungen

- Positionsanzeigen
- Maß-Einheit (mm/inch) für Positionsanzeige
- Programmier-Eingabe für MDI
- Uhrzeit anzeigen
- Info-Zeile anzeigen

Grafik-Einstellungen

- Modelltyp
- Modellqualität

Maschinen-Einstellungen

- Kinematik
- Verfahrgrenzen
- Werkzeug-Einsatzdatei
- Externer Zugriff

System-Einstellungen

- Systemzeit stellen
- Netzwerk-Verbindung definieren
- Netzwerk: IP Konfiguration

Diagnose-Funktionen

- Bus-Diagnose
- Antriebsdiagnose
- HeROS-Information

Allgemeine Information

- Software-Version
- FCL-Information
- Lizenz-Information
- Maschinenzeiten

## 17.2 Grafik-Einstellungen

Mit der MOD-Funktion **Grafik-Einstellungen** können Sie den Modelltyp und die Modellqualität wählen.

Grafik-Einstellungen wählen:

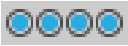
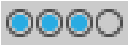
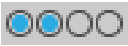
- Wählen Sie im MOD-Menü die Gruppe **Grafik-Einstellungen**
- Wählen Sie den Modelltyp
- Wählen Sie die Modellqualität
- Drücken Sie den Softkey **ÜBERNEHMEN**
- Drücken Sie den Softkey **OK**

Für die Grafik-Einstellung der TNC haben Sie folgende Simulationsparameter:

**Modelltyp**

| Angezeigtes Symbol | Auswahl | Eigenschaften | Anwendung |
|---|---|---|---|
| | 3D | sehr detailgetreu,<br>zeit- und speicheraufwändig | Fräsbearbeitung mit Hinterschnitten,<br>Fräs-Dreh-Bearbeitung |
| | 2.5D | schnell | Fräsbearbeitung ohne Hinterschnitte |
| | kein Modell | sehr schnell | Liniengrafik |

**Modellqualität**

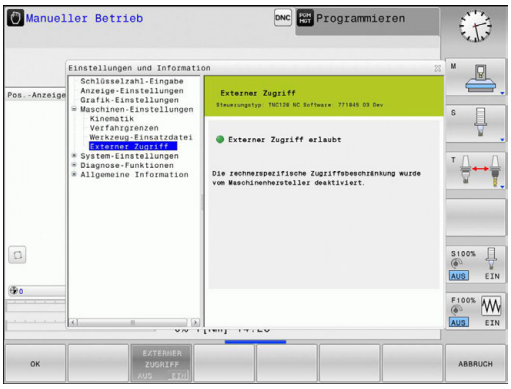
| Angezeigtes Symbol | Auswahl | Eigenschaften |
|---|---|---|
|  | sehr hoch | hohe Datenrate, genaue Abbildung der Werkzeuggeometrie,<br>Abbildung von Satzendpunkten und Satznummern möglich, |
|  | hoch | hohe Datenrate, genaue Abbildung der Werkzeuggeometrie |
|  | mittel | mittlere Datenrate, Näherung der Werkzeuggeometrie |
| | niedrig | niedrige Datenrate, geringe Näherung der Werkzeuggeometrie |

## 17.3 Maschinen-Einstellungen

### Externer Zugriff

Der Maschinenhersteller kann die externen Zugriffsmöglichkeiten konfigurieren. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Maschinenabhängige Funktion: Mit dem Softkey **TNCOPT** können Sie den Zugriff für eine externe Diagnose- oder Inbetriebnahme-Software zulassen oder sperren.




Mit der MOD-Funktion **Externer Zugriff** können Sie den Zugriff auf die TNC freigeben oder sperren. Wenn Sie den externen Zugriff gesperrt haben, ist es nicht mehr möglich sich mit der TNC zu verbinden und Daten über ein Netzwerk oder über eine serielle Verbindung auszutauschen, z. B. mit der Datenübertragungssoftware TNCremo.

Externen Zugriff sperren:

- Wählen Sie im MOD-Menü die Gruppe **Maschinen-Einstellungen**
- Menü **Externer Zugriff** wählen
- Stellen Sie den Softkey **EXTERNER ZUGRIFF EIN/AUS** auf AUS
- Drücken Sie den Softkey **OK**

### Verfahrgrenzen eingeben

Die Funktion **Verfahrgrenzen** muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Mit der MOD-Funktion **Verfahrgrenzen** schränken Sie den tatsächlich nutzbaren Verfahrweg innerhalb des maximalen Verfahrbereichs ein. Sie können dadurch in jeder Achse Schutzzonen definieren, um z. B. einen Teileapparat gegen Kollision zu sichern.

Verfahrgrenzen eingeben:

- Wählen Sie im MOD-Menü die Gruppe **Maschinen-Einstellungen**
- Wählen Sie das Menü **Verfahrgrenzen**
- Geben Sie die Werte der gewünschten Achsen als REF-Wert ein oder übernehmen Sie die aktuelle Position mit dem Softkey **IST-POSITIONS-ÜBERNAHME**
- Drücken Sie den Softkey **ÜBERNEHMEN**
- Drücken Sie den Softkey **OK**

Die Schutzzone ist automatisch aktiv, sobald Sie in einer Achse ein Limit gesetzt haben. Die Einstellungen bleiben auch nach Neustarten der Steuerung erhalten.

Die Schutzzone können Sie nur auschalten, indem Sie alle Werte löschen oder den Softkey **ALLES LEEREN** drücken.

## Werkzeug-Einsatzdatei

Die Funktion Werkzeug-Einsatzprüfung muss vom Maschinenhersteller freigegeben werden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Mit der MOD-Funktion **Werkzeug-Einsatzdatei** wählen Sie, ob die TNC eine Werkzeug-Einsatzdatei nie, einmalig oder immer erzeugt.

Werkzeug-Einsatzdatei erzeugen:

- Wählen Sie im MOD-Menü die Gruppe **Maschinen-Einstellungen**
- Wählen Sie das Menü **Werkzeug-Einsatzdatei**
- Wählen Sie die gewünschte Einstellung für die Betriebsarten **Programmlauf Satzfolge/Einzelsatz** und **Programm-Test**
- Drücken Sie den Softkey **ÜBERNEHMEN**
- Drücken Sie den Softkey **OK**

## Kinematik wählen

Die Funktion **Kinematik-Auswahl** muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion können Sie verwenden um Programme zu testen, deren Kinematik nicht mit der aktiven Maschinenkinematik übereinstimmt. Sofern Ihr Maschinenhersteller unterschiedliche Kinematiken auf Ihrer Maschine hinterlegt und zur Auswahl freigegeben hat, können Sie über die MOD-Funktion eine dieser Kinematiken aktivieren. Wenn Sie eine Kinematik für den Programm-Test wählen, bleibt die Maschinenkinematik davon unberührt.

**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie die Kinematik für den Maschinenbetrieb umschalten, führt die TNC alle nachfolgenden Verfahrbewegungen mit der geänderten Kinematik aus.

Achten Sie darauf, dass Sie zum Überprüfen Ihres Werkstücks die richtige Kinematik im Programm-Test angewählt haben.

## 17.4 System-Einstellungen

### Systemzeit stellen

Mit der MOD-Funktion **Systemzeit stellen** können Sie die Zeitzone, das Datum und die Uhrzeit manuell oder mit Hilfe einer NTP-Server-Synchronisation einstellen.

Systemzeit manuell stellen:

- Wählen Sie im MOD-Menü die Gruppe **System-Einstellungen**
- Drücken Sie den Softkey **DATUM/UHRZEIT EINSTELLEN**
- Wählen Sie Ihre Zeitzone im Bereich **Zeitzone**
- Drücken Sie den Softkey **LOCAL/NTP**, um den Eintrag **Zeit manuell einstellen** zu wählen
- Ändern Sie bei Bedarf das Datum und die Uhrzeit
- Drücken Sie den Softkey **OK**

Systemzeit mit Hilfe eines NTP-Servers stellen:

- Wählen Sie im MOD-Menü die Gruppe **System-Einstellungen**
- Drücken Sie den Softkey **DATUM/UHRZEIT EINSTELLEN**
- Wählen Sie Ihre Zeitzone im Bereich **Zeitzone**
- Drücken Sie den Softkey **LOCAL/NTP**, um den Eintrag Zeit über NTP Server synchronisieren zu wählen
- Geben Sie den Hostnamen oder die URL eines NTP-Servers ein
- Drücken Sie den Softkey **HINZUFÜGEN**
- Drücken Sie den Softkey **OK**

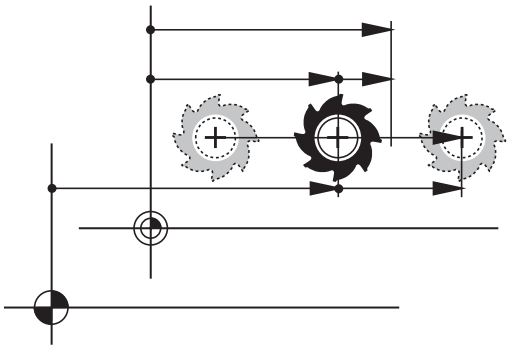
## 17.5 Positionsanzeige wählen

### Anwendung

Für die Betriebsart **Manueller Betrieb** und die Betriebsarten **Programmlauf Satzfolge** und **Programmlauf Einzelsatz** können Sie die Anzeige der Koordinaten beeinflussen:

Das Bild rechts zeigt verschiedene Positionen des Werkzeugs

- Ausgangsposition
- Zielposition des Werkzeugs
- Werkstück-Nullpunkt
- Maschinen-Nullpunkt



Für die Positionsanzeigen der TNC können Sie folgende Koordinaten wählen:

| Funktion | Anzeige |
|---|---|
| Soll-Position; von der TNC aktuell vorgegebener Wert | SOLL |
| Ist-Position; momentane Werkzeugposition | IST |
| Referenz-Position; Ist-Position bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt | REFIST |
| Referenz-Position; Soll-Position bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt | REFSOLL |
| Schleppfehler; Differenz zwischen Soll und Ist-Position | SCHPF |
| Restweg zur programmierten Position im Eingabe-System; Differenz zwischen Ist- und Ziel-Position | ISTRW |
| Restweg zur programmierten Position bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt; Differenz zwischen Ref- und Ziel-Position | REFRW |
| Verfahrwege, die mit der Funktion Handrad-Überlagerung (M118) ausgeführt wurden | M118 |

Mit der MOD-Funktion **Positions-Anzeige 1** wählen Sie die Positionsanzeige in der Statusanzeige.

Mit der MOD-Funktion **Positions-Anzeige 2** wählen Sie die Positionsanzeige in der zusätzlichen Statusanzeige.

## 17.6 Maßsystem wählen

### Anwendung

Mit dieser MOD-Funktion legen Sie fest, ob die TNC Koordinaten in mm oder Inch anzeigen soll.

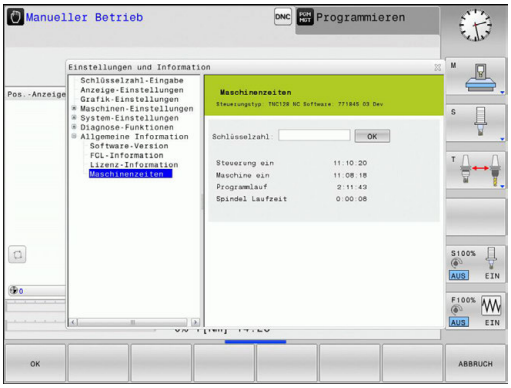
- Metrisches Maßsystem: z. B. X = 15,789 (mm) Anzeige mit 3 Stellen nach dem Komma
- Zoll-System: z. B. X = 0,6216 (inch) Anzeige mit 4 Stellen nach dem Komma

Wenn Sie die Inch-Anzeige aktiv haben, zeigt die TNC auch den Vorschub in inch/min an. In einem Inch-Programm müssen Sie den Vorschub mit einem Faktor 10 größer eingeben.

## 17.7 Betriebszeiten anzeigen

### Anwendung

Über die MOD-Funktion **MASCHINENZEITEN** können Sie sich verschiedene Betriebszeiten anzeigen lassen:




| Betriebszeit | Bedeutung |
|---|---|
| **Steuerung ein** | Betriebszeit der Steuerung seit der Inbetriebnahme |
| **Maschine ein** | Betriebszeit der Maschine seit der Inbetriebnahme |
| **Programmlauf** | Betriebszeit für den gesteuerten Betrieb seit der Inbetriebnahme |

Der Maschinenhersteller kann noch zusätzliche Zeiten anzeigen lassen. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

## 17.8 Software-Nummern

### Anwendung

Folgende Software-Nummern werden nach Anwahl der MOD-Funktion **Software-Version** im TNC-Bildschirm angezeigt:

- **Steuerungstyp**: Bezeichnung der Steuerung (wird von HEIDENHAIN verwaltet)
- **NC-SW**: Nummer der NC-Software (wird von HEIDENHAIN verwaltet)
- **NCK**: Nummer der NC-Software (wird von HEIDENHAIN verwaltet)
- **PLC-SW**: Nummer oder Name der PLC-Software (wird von Ihrem Maschinen-Hersteller verwaltet)

In der MOD-Funktion **FCL-Information** zeigt die TNC folgende Informationen:

- **Entwicklungsstand (FCL=Feature Content Level):** Auf der Steuerung installierter Entwicklungsstand, siehe "Entwicklungsstand (Upgrade-Funktionen)", Seite 11

## 17.9 Schlüsselzahl eingeben

### Anwendung

Die TNC benötigt für folgende Funktionen eine Schlüsselzahl:

| Funktion | Schlüsselzahl |
|---|---|
| Anwender-Parameter wählen | 123 |
| Ethernet-Karte konfigurieren | NET123 |
| Sonder-Funktionen bei der Q-Parameter-Programmierung freigeben | 555343 |

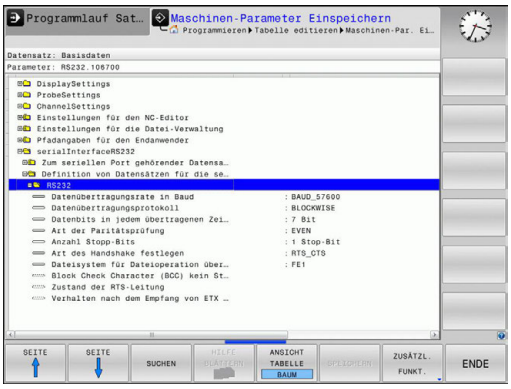
## 17.10 Datenschnittstellen einrichten

### Serielle Schnittstellen an der TNC 620

Die TNC 620 verwendet automatisch das Übertragungsprotokoll LSV2 für die serielle Datenübertragung. Das LSV2-Protokoll ist fest vorgegeben und kann außer der Einstellung der Baud-Rate (Maschinenparameter **baudRateLsv2**), nicht verändert werden. Sie können auch eine andere Übertragungsart (Schnittstelle) festlegen. Die nachfolgend beschriebenen Einstellmöglichkeiten sind dann nur für die jeweils neu definierte Schnittstelle wirksam.

### Anwendung

Zum Einrichten einer Datenschnittstelle wählen Sie die Dateiverwaltung (PGM MGT) und drücken die Taste MOD. Drücken Sie erneut die Taste MOD und geben Sie die Schlüsselzahl 123 ein. Die TNC zeigt den Anwender-Parameter **GfgSerialInterface**, in dem Sie folgende Einstellungen eingeben können:




### RS-232-Schnittstelle einrichten

Öffnen Sie den Ordner RS232. Die TNC zeigt folgende Einstellmöglichkeiten:

### BAUD-RATE einstellen (baudRate)

Die BAUD-RATE (Datenübertragungsgeschwindigkeit) ist zwischen 110 und 115.200 Baud wählbar.

### Protokoll einstellen (protocol)

Das Datenübertragungsprotokoll steuert den Datenfluss einer seriellen Übertragung (vergleichbar mit MP5030 der iTNC 530).

Die Einstellung BLOCKWISE bezeichnet hier eine Form der Datenübertragung, bei der die Daten in Blöcke zusammengefasst übertragen werden. Nicht zu verwechseln mit dem blockweisen Datenempfang und gleichzeitigem blockweisen Abarbeiten von älteren TNC-Bahnsteuerungen. Das blockweise Empfangen und gleichzeitige Abarbeiten des selben NC-Programms wird von der Steuerung nicht unterstützt!

| Datenübertragungsprotokoll | Auswahl |
|---|---|
| Standard Datenübertragung (zeilenweise Übertragung) | STANDARD |
| Paketweise Datenübertragung | BLOCKWISE |
| Überragung ohne Protokoll (reine Zeichenübertragung) | RAW_DATA |

### Datenbits einstellen (dataBits)

Mit der Einstellung dataBits definieren Sie, ob ein Zeichen mit 7 oder 8 Datenbits übertragen wird.

### Parität überprüfen (parity)

Mit dem Paritätsbit werden Übertragungsfehler erkannt. Das Paritätsbit kann auf drei verschiedene Arten gebildet werden:

- Keine Paritätsbildung (NONE): Es wird auf eine Fehlererkennung verzichtet
- Gerade Parität (EVEN): Hier liegt ein Fehler vor, falls der Empfänger bei seiner Auswertung eine ungerade Anzahl an gesetzten Bits feststellt
- Ungerade Parität (ODD): Hier liegt ein Fehler vor, falls der Empfänger bei seiner Auswertung eine gerade Anzahl an gesetzten Bit feststellt

### Stopp-Bits einstellen (stopBits)

Mit dem Start- und einem oder zwei Stopp-Bits wird bei der seriellen Datenübertragung dem Empfänger eine Synchronisation auf jedes übertragene Zeichen ermöglicht.

### Handshake einstellen (flowControl)

Mit einem Handshake üben zwei Geräte eine Kontrolle der Datenübertragung aus. Man unterscheidet zwischen Software-Handshake und Hardware-Handshake.

- Keine Datenflusskontrolle (NONE): Handshake ist nicht aktiv
- Hardware-Handshake (RTS_CTS): Übertragungsstopp durch RTS aktiv
- Software-Handshake (XON_XOFF): Übertragungsstopp durch DC3 (XOFF) aktiv

### Dateisystem für Dateioperation (fileSystem)

Mit **fileSystem** legen Sie das Dateisystem für die serielle Schnittstelle fest. Dieser Maschinenparameter ist nicht erforderlich, wenn Sie kein spezielles Dateisystem benötigen.

- EXT: Minimales Dateisystem für Drucker oder HEIDENHAIN-fremde Übertragungssoftware. Entspricht der Betriebsart EXT1 und EXT2 von älteren TNC-Steuerungen.
- FE1: Kommunikation mit der PC-Software TNCserver oder einer externen Disketteneinheit.

### Block Check Character (bccAvoidCtrlChar)

Mit Block Check Character (Optional) kein Steuerzeichen, legen Sie fest, ob die Prüfsumme einem Steuerzeichen entsprechen kann.

- TRUE: Die Prüfsumme entspricht keinem Steuerzeichen
- FALSE: Die Prüfsumme kann einem Steuerzeichen entsprechen

### Zustand der RTS-Leitung (rtsLow)

Mit Zustand der RTS-Leitung (Optional) legen Sie fest, ob der Pegel "low" im Ruhezustand aktiv ist.

- TRUE: Im Ruhezustand ist der Pegel auf "low"
- FALSE: Im Ruhezustand ist der Pegel nicht auf "low"

### Verhalten nach dem Empfang von ETX definieren (noEotAfterEtx)

Mit Verhalten nach Empfang von ETX definieren (Optional) legen Sie fest, ob nach Empfang des Zeichens ETX das Zeichen EOT gesendet wird.

- TRUE: Es wird das Zeichen EOT nicht gesendet
- FALSE: Es wird das Zeichen EOT gesendet

### Einstellungen für die Datenübertragung mit der PC-Software TNCserver

Treffen Sie in den Anwender-Parametern (**serialInterfaceRS232 / Definition von Datensätzen für die seriellen Ports / RS232**) folgende Einstellungen:

| Parameter | Auswahl |
|---|---|
| Datenübertragungsrate in Baud | Muss mit der Einstellung in TNCserver übereinstimmen |
| Datenübertragungsprotokoll | BLOCKWISE |
| Datenbits in jedem übertragenen Zeichen | 7 Bit |
| Art der Paritätsprüfung | EVEN |
| Anzahl Stopp-Bits | 1 Stop-Bit |
| Art des Handshake festlegen | RTS_CTS |
| Dateisystem für Dateioperation | FE1 |

### Betriebsart des externen Geräts wählen (fileSystem)

In den Betriebsarten FE2 und FEX können Sie die Funktionen „alle Programme einlesen“, „angebotenes Programm einlesen“ und „Verzeichnis einlesen“ nicht nutzen.

| Symbol | Externes Gerät | Betriebsart |
|---|---|---|
| | PC mit HEIDENHAIN Übertragungssoftware TNCremo | LSV2 |
| | HEIDENHAIN Disketten-Einheiten | FE1 |
| | Fremdgeräte, wie Drucker, Leser, Stanzer, PC ohne TNCremo | FEX |

### Software für Datenübertragung

Zur Übertragung von Dateien von der TNC und zur TNC, sollten Sie die HEIDENHAIN-Software zur Datenübertragung TNCremo benutzen. Mit TNCremo können Sie über die serielle Schnittstelle oder über die Ethernet-Schnittstelle alle HEIDENHAIN-Steuerungen ansteuern.

Die aktuelle Version von TNCremo können Sie kostenlos von der HEIDENHAIN Filebase herunterladen (www.heidenhain.de, <Dokumentation und Information>, <Software>, <Download-Bereich>, <PC-Software>, <TNCremo>).

System-Voraussetzungen für TNCremo:

- PC mit 486 Prozessor oder besser
- Betriebssystem Windows XP, Windows Vista, Windows 7, Windows 8
- 16 MByte Arbeitsspeicher
- 5 MByte frei auf Ihrer Festplatte
- Eine freie serielle Schnittstelle oder Anbindung ans TCP/IP-Netzwerk

**Installation unter Windows**

- Starten Sie das Installationsprogramm SETUP.EXE mit dem Datei-Manager (Explorer)
- Folgen Sie den Anweisungen des Setup-Programms

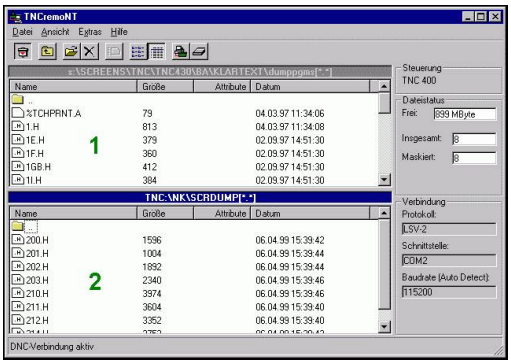
**TNCremo unter Windows starten**

- Klicken Sie auf <Start>, <Programme>, <HEIDENHAIN Anwendungen>, <TNCremo>

Wenn Sie TNCremo das erste Mal starten, versucht TNCremo automatisch eine Verbindung zur TNC herzustellen.

### Datenübertragung zwischen TNC und TNCremo

> Bevor Sie ein Programm von der TNC zum PC übertragen unbedingt sicherstellen, dass Sie das momentan auf der TNC angewählte Programm auch gespeichert haben. Die TNC speichert Änderungen automatisch, wenn Sie die Betriebsart auf der TNC wechseln oder wenn Sie über die Taste PGM MGT die Dateiverwaltung anwählen.




Überprüfen Sie, ob die TNC an der richtigen seriellen Schnittstelle Ihres Rechners, bzw. am Netzwerk angeschlossen ist.

Nachdem Sie die TNCremo gestartet haben, sehen Sie im oberen Teil des Hauptfensters **1** alle Dateien, die im aktiven Verzeichnis gespeichert sind. Über <Datei>, <Ordner wechseln> können Sie ein beliebiges Laufwerk bzw. ein anderes Verzeichnis auf Ihrem Rechner wählen.

Wenn Sie die Datenübertragung vom PC aus steuern wollen, dann bauen Sie die Verbindung auf dem PC wie folgt auf:

- Wählen Sie <Datei>, <Verbindung erstellen>. TNCremo empfängt nun die Datei- und Verzeichnis-Struktur von der TNC und zeigt diese im unteren Teil des Hauptfensters **2** an
- Um eine Datei von der TNC zum PC zu übertragen, wählen Sie die Datei im TNC-Fenster durch Mausklick und ziehen die markierte Datei bei gedrückter Maustaste in das PC-Fenster **1**
- Um eine Datei vom PC zur TNC zu übertragen, wählen Sie die Datei im PC-Fenster durch Mausklick und ziehen die markierte Datei bei gedrückter Maustaste in das TNC-Fenster **2**

Wenn Sie die Datenübertragung von der TNC aus steuern wollen, dann bauen Sie die Verbindung auf dem PC wie folgt auf:

- Wählen Sie <Extras>, <TNCserver>. TNCremo startet dann den Serverbetrieb und kann von der TNC Daten empfangen, bzw. an die TNC Daten senden
- Wählen Sie auf der TNC die Funktionen zur Dateiverwaltung über die Taste **PGM MGT,** siehe "Datenübertragung zu/von einem externen Datenträger", Seite 134 und übertragen die gewünschten Dateien

### TNCremo beenden

Wählen Sie den Menüpunkt <Datei>, <Beenden>

> Beachten Sie auch die kontextsensitive Hilfefunktion von TNCremo, in der alle Funktionen erklärt sind. Der Aufruf erfolgt über die Taste F1.

## 17.11 Ethernet-Schnittstelle

### Einführung

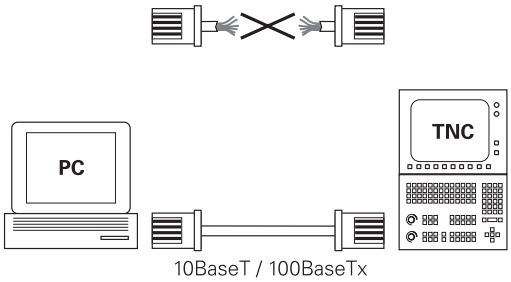
Die TNC ist standardmäßig mit einer Ethernet-Karte ausgerüstet, um die Steuerung als Client in Ihr Netzwerk einzubinden. Die TNC überträgt Daten über die Ethernet-Karte mit

- dem **smb**-Protokoll (**s**erver **m**essage **b**lock) für Windows-Betriebssysteme, oder
- der **TCP/IP**-Protokoll-Familie (Transmission Control Protocol/ Internet Protocol) und mit Hilfe des NFS (Network File System)

### Anschluss-Möglichkeiten

Sie können die Ethernet-Karte der TNC über den RJ45-Anschluss (X26,100BaseTX bzw. 10BaseT) in Ihr Netzwerk einbinden oder direkt mit einem PC verbinden. Der Anschluss ist galvanisch von der Steuerungselektronik getrennt.

Beim 100BaseTX bzw. 10BaseT-Anschluss verwenden Sie Twisted Pair-Kabel, um die TNC an Ihr Netzwerk anzuschließen.




> Die maximale Kabellänge zwischen TNC und einem Knotenpunkt ist abhängig von der Güteklasse des Kabels, von der Ummantelung und von der Art des Netzwerks (100BaseTX oder 10BaseT).
>
> Sie können die TNC auch ohne großen Aufwand direkt mit einem PC verbinden, der mit einer Ethernet-Karte ausgerüstet ist. Verbinden Sie hierzu die TNC (Anschluss X26) und den PC mit einem gekreuzten Ethernet-Kabel (Handelsbezeichnung: Patchkabel gekreuzt oder STP-Kabel gekreuzt)

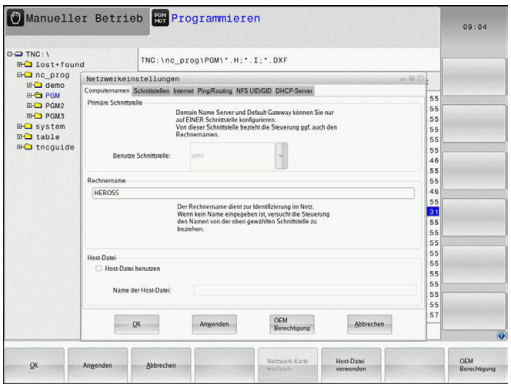
### TNC konfigurieren

> Lassen Sie die TNC von einem Netzwerk-Spezialisten konfigurieren.

- Drücken Sie in der Betriebsart **Programmieren** die Taste MOD und geben Sie die Schlüsselzahl NET123 ein
- Drücken Sie in der Dateiverwaltung den Softkey **NETZWERK**

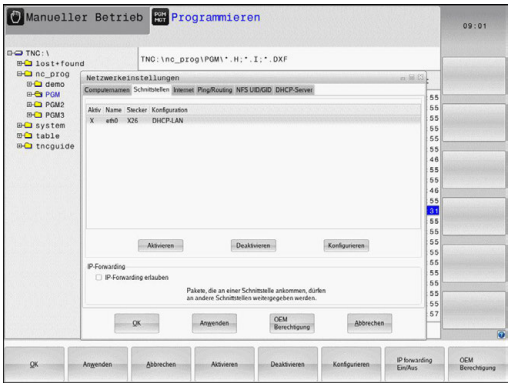
### Allgemeine Netzwerk-Einstellungen

- Drücken Sie den Softkey **NETZWERK KONFIGURIEREN** zur Eingabe der allgemeinen Netzwerk-Einstellungen. Reiter **Computernamen** ist aktiv:




| Einstellung | Bedeutung |
|---|---|
| **Primäre Schnittstelle** | Name der Ethernet-Schnittstelle, die in Ihr Firmennetzwerk eingebunden werden soll. Nur aktiv, wenn eine optionale zweite Ethernetschnittstelle in der Steuerungshardware zur Verfügung steht |
| **Rechnername** | Name, mit der die TNC in Ihrem Firmennetzwerk sichtbar sein soll |
| **Host-Datei** | **Nur für Sonderanwendungen erforderlich**: Name einer Datei, in der Zuordnungen zwischen IP-Adressen und Rechnernamen definiert sind |

- Wählen Sie den Reiter **Schnittstellen** zur Eingabe der Schnittstellen-Einstellungen:




| Einstellung | Bedeutung |
|---|---|
| **Schnittstellen-Liste** | Liste der aktiven Ethernet-Schnittstellen. Eine der aufgelisteten Schnittstellen selektieren (per Maus oder per Pfeiltasten)<br>■ Schaltfläche **Aktivieren**: Gewählte Schnittstelle aktivieren (**X** in Spalte **Aktiv**)<br>■ Schaltfläche **Deaktivieren**: Gewählte Schnittstelle deaktivieren (**-** in Spalte **Aktiv**)<br>■ Schaltfläche **Konfigurieren**: Konfigurationsmenü öffnen |
| **IP-Forwarding erlauben** | **Diese Funktion muss standardmäßig deaktiviert sein**. Funktion nur aktivieren, wenn zu Diagnosezwecken von extern über die TNC auf die optional vorhandene zweite TNC Ethernet-Schnittstelle zugegriffen werden soll. Nur in Verbindung mit dem Kundendienst akivieren |

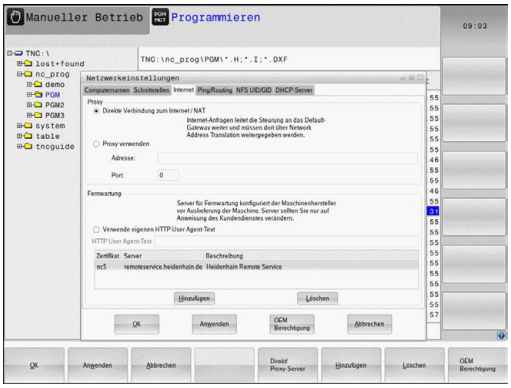
## 17.11 Ethernet-Schnittstelle

- Wählen Sie die Schaltfläche **Konfigurieren** zum Öffnen des Konfigurationsmenüs:

| Einstellung | Bedeutung |
|---|---|
| **Status** | ■ **Schnittstelle aktiv**: Verbindungsstatus der gewählten Ethernet-Schnittstelle<br>■ **Name**: Name der Schnittstelle, die Sie gerade konfigurieren<br>■ **Steckerverbindung**: Nummer der Steckerverbindung dieser Schnittstelle an der Logikeinheit der Steuerung |
| **Profil** | Hier können Sie ein Profil erstellen bzw. auswählen, in dem alle in diesem Fenster sichtbaren Einstellungen hinterlegt sind. HEIDENHAIN stellt zwei Standardprofile zur Verfügung:<br>■ **DHCP-LAN**: Einstellungen für die Standard TNC Ethernet-Schnittstelle, die in einem Standard-Firmennetz funktionieren sollten<br>■ **MachineNet**: Einstellungen für die zweite, optionale Ethernet-Schnittstelle, zur Konfiguration des Maschinennetzwerks<br>Über die entsprechenden Schaltflächen können Sie die Profile speichern, laden und löschen |
| **IP-Adresse** | ■ Option **IP-Adresse automatisch beziehen**: Die TNC soll die IP-Adresse vom DHCP-Server beziehen<br>■ Option **IP-Adresse manuell einstellen**: IP-Adresse und Subnet-Mask manuell definieren. Eingabe: Jeweils vier durch Punkt getrennte Zahlenwerte, z. B. **160.1.180.20** und **255.255.0.0** |
| **Domain Name Server (DNS)** | ■ Option **DNS automatisch beziehen**: Die TNC soll die IP-Adresse des Domain Name Servers automatisch beziehen<br>■ Option **DNS manuell konfigurieren**: IP-Adressen der Server und Domänenname manuell eingeben |
| **Default Gateway** | ■ Option **Default GW automatisch beziehen**: Die TNC soll den Default-Gateway automatisch beziehen<br>■ Option **Default GW manuell konfigurieren**: IP-Adressen des Default-Gateways manuell eingeben |

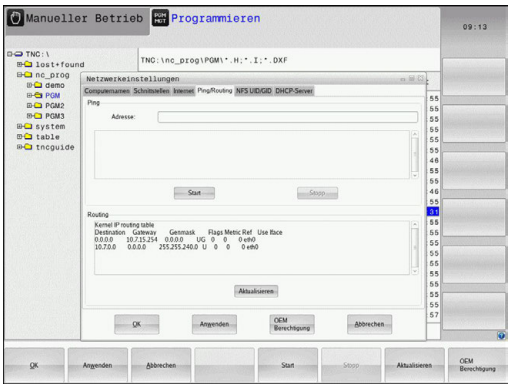
- Änderungen mit Schaltfläche **OK** übernehmen oder mit Schaltfläche **Abbrechen** verwerfen

▶ Wählen Sie den Reiter **Internet**.



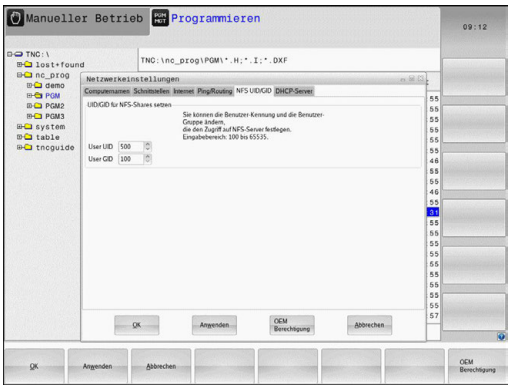

| Einstellung | Bedeutung |
|---|---|
| **Proxy** | ■ **Direkte Verbindung zum Internet /NAT**: Internet-Anfragen leitet die Steuerung an das Default-Gateway weiter und müssen dort über Network Adress Translation weitergegeben werden (z. B. bei direktem Anschluss an ein Modem)<br>■ **Proxy verwenden**: **Adresse** und **Port** des Internet-Routers im Netzwerk definieren, beim Netzwerk-Administrator erfragen |
| **Fernwartung** | Der Maschinenhersteller konfiguriert hier den Server für die Fernwartung. Änderungen nur in Absprache mit Ihrem Maschinenhersteller durchführen |

▶ Wählen Sie den Reiter **Ping/Routing** zur Eingabe der Ping- und Routing-Einstellungen:

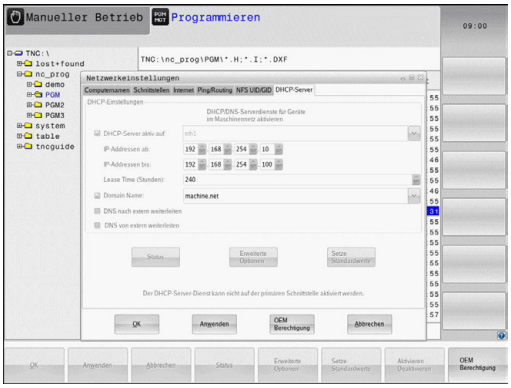



| Einstellung | Bedeutung |
|---|---|
| **Ping** | Im Eingabefeld **Adresse:** die IP-Nummer eingeben, zu der Sie eine Netzwerk-Verbindung prüfen wollen. Eingabe: Vier durch Punkt getrennte Zahlenwerte, z. B. **160.1.180.20**. Alternativ können Sie auch den Rechnernamen eingeben, zu dem Sie die Verbindung prüfen wollen<br>■ Schaltfläche **Start**: Prüfung starten, die TNC blendet Statusinformationen im Pingfeld ein<br>■ Schaltfläche **Stopp**: Prüfung beenden |
| **Routing** | Für Netzwerkspezialisten: Statusinformationen des Betriebssystems zum aktuellen Routing<br>■ Schaltfläche **Aktualisieren**: Routing aktualisieren |

▶ Wählen Sie den Reiter **NFS UID/GID** zur Eingabe von Benutzer- und Gruppenkennungen:




| Einstellung | Bedeutung |
|---|---|
| **UID/GID für NFS-Shares setzen** | ■ **User ID**: Definition, mit welcher User-Identifikation der Endanwender im Netzwerk auf Dateien zugreift. Wert beim Netzwerk-Spezialisten erfragen<br>■ **Group ID**: Definition, mit welcher Gruppen-Identifikation Sie im Netzwerk auf Dateien zugreifen. Wert beim Netzwerk-Spezialisten erfragen |



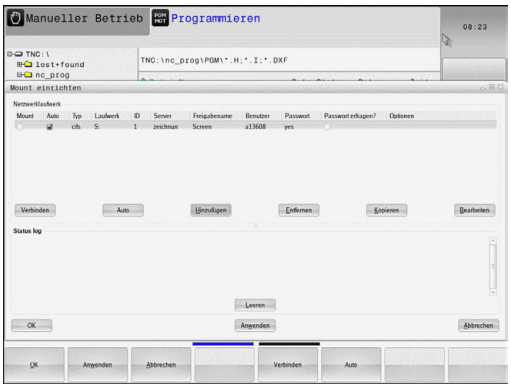

- **DHCP Server**: Einstellungen zur automatischen Netzwerkkonfiguration

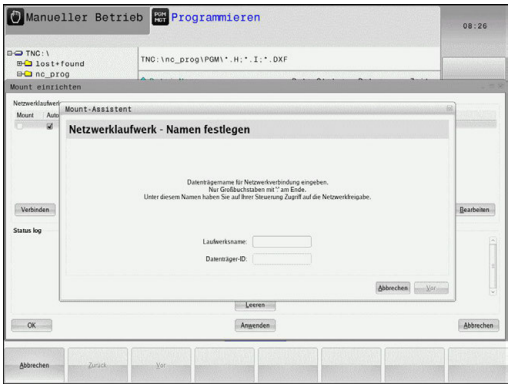
| Einstellung | Bedeutung |
|---|---|
| DHCP Server | ■ **IP Adressen ab:**: Definition, ab welcher IP-Adresse die TNC den Pool der dynamischen IP-Adressen ableiten soll. Die ausgegrauten Werte übernimmt die TNC aus der statischen IPAdresse der definierten Ethernet- Schnittstelle, diese sind nicht veränderbar.<br>■ **IP Adressen bis**: Definition, bis zu welcher IP-Adresse die TNC den Pool der dynamischen IP-Adressen ableiten soll.<br>■ **Lease Time (Stunden)**: Zeit, innerhalb der die dynamische IP-Adresse für einen Client reserviert bleiben soll. Meldet sich ein Client innerhalb dieser Zeit an, dann weist die TNC wieder dieselbe dynamische IP-Adresse zu.<br>■ **Domainname**: Hier können Sie bei Bedarf einen Namen für das Maschinennetz definieren. Ist erforderlich, wenn z. B. gleiche Namen im Maschinennetz und dem externen Netz vergeben sind.<br>■ **DNS nach extern weiterleiten**: Wenn **IP Forwarding** aktiv ist (Reiter Schnittstellen) können Sie bei aktiver Option festlegen, dass die Namensauflösung für Geräte am Maschinennetz auch vom externen Netz verwendet werden kann.<br>■ **DNS von extern weiterleiten**: Wenn **IP Forwarding** aktiv ist (Reiter Schnittstellen) können Sie bei aktiver Option festlegen, dass die TNS DNSAnfragen von Geräten innerhalb des Maschinennetzes auch an den Namensserver des externen Netzes weiterleiten soll, sofern der DNS-Server der MC die Anfrage nicht beantworten kann.<br>■ Schaltfläche **Status**: Übersicht der Geräte aufrufen, die im Maschinennetz mit dynamischer IP-Adresse versorgt sind. Zusätzlich können Sie Einstellungen für diese Geräte vornehmen<br>■ Schaltfläche **Erweiterte Optionen**: Erweiterte Einstellmöglichkeiten für den DNS-/DHCP-Server.<br>■ Schaltfläche **Setze Standardwerte**: Werkseinstellungen setzen. |

- **Sandbox**: Änderungen nur in Absprache mit Ihrem Maschinenhersteller durchführen

### Gerätespezifische Netzwerk-Einstellungen

- Drücken Sie den Softkey **NETZWERK VERBIND. DEFINIER.** zur Eingabe der gerätespezifischen Netzwerk-Einstellungen. Sie können beliebig viele Netzwerk-Einstellungen festlegen, jedoch nur maximal 7 gleichzeitig verwalten




| Einstellung | Bedeutung |
|---|---|
| **Netzwerklaufwerk** | Liste aller Verbundenen Netzlaufwerke. In den Spalten zeigt die TNC den jeweiligen Status der Netzwerkverbindungen an:<br>■ **Mount**: Netzlaufwerk verbunden/nicht verbunden<br>■ **Auto**: Netzlaufwerk soll automatisch/manuell verbunden werden<br>■ **Typ**: Art der Netzwerk-Verbindung. Möglich sind cifs und nfs<br>■ **Laufwerk**: Bezeichnung des Laufwerks auf der TNC<br>■ **ID**: Interne ID die kennzeichnet, wenn Sie mehrere Verbindungen über einen Mount-Point definiert haben<br>■ **Server**: Name des Servers<br>■ **Freigabename**: Name des Verzeichnisses auf dem Server auf das die TNC zugreifen soll<br>■ **Benutzer**: Name des Benutzers am Netzwerk<br>■ **Passwort**: Netzlaufwerk Passwort geschützt oder nicht<br>■ **Passwort erfragen?**: Passwort beim Verbinden erfragen/nicht erfragen<br>■ **Optionen**: Anzeige von zusätzlichen Verbindungsoptionen<br>Über die Schaltflächen verwalten Sie die Netzlaufwerke.<br>Üm Netzwerklaufwerke hinzuzufügen, verwenden Sie die Schaltfläche **Hinzufügen**: Die TNC startet dann den Verbindungsassistenten, in dem Sie alle erforderlichen Angeben dialoggeführt eingeben können |
| **Status log** | Anzeige von Statusinformationen und Fehlermeldungen.<br>Über die Schaltfläche Leeren können Sie den Inhalt des Statusfensters löschen. |

## 17.12 Firewall

### Anwendung

Sie haben die Möglichkeit eine Firewall für die primäre Netzwerkschnittselle der Steuerung einzurichten. Diese kann so konfiguriert werden, dass eingehender Netzwerk-Verkehr je nach Absender und Dienst abgeblockt und/oder eine Meldung angezeigt wird. Die Firewall kann jedoch nicht für die zweite Netzwerkschnittstelle der Steuerung gestarte werden, wenn diese als DHCP-Server aktiv ist.

Nachdem die Firewall aktiviert wurde, wird dies über ein Symbol rechts unten in der Taskleiste angezeigt. Je nach Sicherheitsstufe, mit der die Firewall aktiviert wurde, verändert sich dieses Symbol und gibt Auskunft über die Höhe der Sicherheitseinstellungen:

| Symbol | Bedeutung |
|---|---|
| | Ein Schutz durch die Firewall ist noch nicht gegeben, obwohl diese laut Konfiguration aktiviert wurde. Dies ist der Fall wenn z. B. in der Konfiguration Rechnernamen verwendet wurden, diese aber noch nicht auf IP-Adressen umgesetzt sind. |
| | Firewall ist mit mittlerer Sicherheitsstufe aktiviert. |
| | Firewall ist mit hoher Sicherheitsstufe aktiviert. (Alle Dienste außer SSH sind gesperrt) |

Lassen Sie die Standard-Einstellungen von Ihrem Netzwerk-Spezialisten überprüfen und gegebenenfalls ändern.

Die Einstellungen in dem zusätzlichen Reiter **SSH Settings** sind eine Vorbereitung für zukünftige Erweiterungen und derzeit noch ohne Funktion.

#### Firewall konfigurieren

Einstellungen für die Firewall nehmen Sie wie folgt vor:

- Öffnen Sie mit der Maus die Taskleiste am unteren Bildschirmrand(siehe "Window-Manager", Seite 83)
- Betätigen Sie den grünen HEIDENHAIN-Button um das JH-Menu zu öffnen
- Wählen Sie den Menüpunkt **Einstellungen**
- Wählen Sie den Menüpunkt **Firewall**

HEIDENHAIN empfiehlt die Firewall mit den vorbereiteten Standard-Einstellungen zu aktivieren:

- Setzen Sie die Option **Active** um die Firewall einzuschalten
- Betätigen Sie die Schaltfläche **Set standard values**, um die von HEIDENHAIN empfohlenen Standard-Einstellungen zu aktivieren.
- Verlassen Sie den Dialog mit **OK**

**Einstellungen der Firewall**

| Option | Bedeutung |
|---|---|
| Active | Ein- bzw. Ausschalten der Firewall |
| Interface: | Auswahl der Schnittstelle **eth0** entspricht im allgemeinen X26 des Hauptrechners MC,**eth1** entspricht X116. Sie können dies in den Netzwerkeinstellungen im Reiter Schnittstellen überprüfen. Bei Hauptrechner-Einheiten mit zwei Ethernet-Schnittstellen ist für die zweite (nicht primäre) im Standard der DHCP-Server für das Maschinen-Netz aktiv. Mit dieser Einstellung kann die Firewall für **eth1** nicht aktiviert werden, da sich Firewall und DHCP-Server gegenseitig ausschließen |
| Report other inhibited packets: | Firewall ist mit hoher Sicherheitsstufe aktiviert. (Alle Dienste außer SSH sind gesperrt) |
| Inhibit ICMP echo answer: | Ist diese Option gesetzt, antwortet die Steuerung nicht mehr auf eine PING-Anforderung. |
| Servcie | In dieser Spalte ist die Kurzbezeichnung der Dienste aufgeführt, die mit diesem Dialog konfiguriert werden. Ob die Dienste selbst gestartet sind, spielt für die Konfiguration hier keine Rolle<br>■ **LSV2**beinhaltet neben der Funktionalität für TNCRemoNT oder Teleservice auch die Heidenhain DNC-Schnittstelle (Ports 19000 bis 19010)<br>■ **SMB**bezieht sich nur auf eingehende SMB-Verbindungen, wenn also auf der NC eine Windows-Freigabe erstellt wird. Ausge-hende SMB-Verbindungen (wenn also eine Windows-Freigabe an der NC angebunden wird) können nicht verhindert werden.<br>■ **SSH** bezeichnet das SecureShell-Protokoll (Port 22). Über dieses SSH-Protokoll kann ab HeROS 504 das LSV2 sicher getunnelt abgewickelt werden.<br>■ **VNC** Protokoll bedeutet Zugriff auf den Bildschirminhalt. Wird die-ser Dienst gesperrt, kann auch mit den Teleservice-Programmen von Heidenhain nicht auf den Bildschirminhalt (z. B.Bildschirm-Foto) zugegriffen werden. Wird dieser Dienst gesperrt, so wird im VNC-Konfigurationsdialog von HeROS eine Warnung ange-zeigt, dass in der Firewall VNC gesperrt ist. |

## 17.12 Firewall

| Option | Bedeutung |
|---|---|
| Method | Unter**Method** kann konfiguriert werden, ob der Dienst für niemand erreichbar ist (**Prohibit all**), für alle erreichbar ist (**Permit all**) oder nur für einzelne erreichbar ist (Permit some). Wird**Permit some** angegeben, muss auch unter Computer der Rechner angegeben werden, dem der Zugriff auf den entsprechenden Dienst erlaubt sein soll. Wird unter **Computer** kein Rechner eingetragen, wird beim Abspeichern der Konfiguration automatisch die Einstellung **Prohibit all** aktiv. |
| Log | Ist**Log** aktiviert, so wird eine "rote" Meldung ausgegeben , falls ein Netzwerkpaket für diesen Dienst geblockt wurde. Eine "blaue" Meldung wird ausgegeben, falls ein Netzwerkpaket für diesen Dienst angenommen wurde. |
| Computer | Wird unter **Method** die Einstellung **Permit some** konfiguriert, können hier Rechner angeben werden. Die Rechner können mit IP-Adresse oder mit Hostnamen durch Komma getrennt eingetragen werden. Wird ein Hostname verwendet, so wird beim Beenden oder Speichern des Dialogs geprüft, ob dieser Hostname in eine IP-Adresse übersetzt werden kann. Ist dies nicht der Fall, bekommt der Benutzer eine Fehlermeldung und der Dialog beendet sich nicht. Gibt man einen gültigen Hostnamen an, so wird bei jedem Start der Steuerung dieser Hostname in eine IP-Adresse übersetzt. Ändert ein mit Namen eingetragener Rechner seine IP-Adresse, kann es notwendig sein, die Steuerung neu zu starten oder formal die Konfiguration der Firewall zu ändern, damit die Steuerung in der Firewall die neue IP-Adresse zu einem Hostna-men verwendet. |
| Advanced options | Diese Einstellungen sind nur für Ihre Netzwerkspezialisten. |
| Set standard values | Setzt die Einstellungen auf die von HEIDENHAIN empfohlenen Standardwerte zurück |

## 17.13 Funkhandrad HR 550 FS konfigurieren

### Anwendung

Über den Softkey **FUNKHANDRAD EINRICHTEN** können Sie das Funkhandrad HR 550 FS konfigurieren. Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

- Handrad einer bestimmten Handradaufnahme zuordnen
- Funkkanal einstellen
- Analyse des Frequenz-Spektrums zur Bestimmung des bestmöglichen Funkkanals
- Sendeleistung einstellen
- Statistische Informationen zur Übertragungsqualität

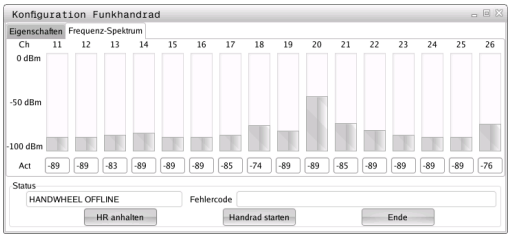
### Handrad einer bestimmten Handradaufnahme zuordnen

- ▶ Stellen Sie sicher, dass die Handradaufnahme mit der Steuerungshardware verbunden ist
- ▶ Legen Sie das Funkhandrad, das Sie der Handradaufnahme zuordnen wollen, in die Handradaufnahme
- ▶ MOD-Funktion wählen: Taste **MOD** drücken
- ▶ Menü **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Konfigurationsmenü für Funkhandrad wählen: Softkey **FUNKHANDRAD EINRICHTEN** drücken
- ▶ Klicken Sie auf die Schaltfläche **HR anbinden**: Die TNC speichert die Seriennummer des eingelegten Funkhandrades ab und zeigt diese im Konfigurationsfenster links neben der Schaltfläche **HR anbinden** an
- ▶ Konfiguration speichern und Konfigurationsmenü verlassen: Schaltfläche **ENDE** drücken

## 17.13 Funkhandrad HR 550 FS konfigurieren

### Funkkanal einstellen

Beim automatischen Starten des Funkhandrades versucht die TNC den Funkkanal zu wählen, der das beste Funksignal liefert. Wenn Sie den Funkkanal selber einstellen wollen, gehen Sie wie folgt vor:




- ▶ MOD-Funktion wählen: Taste **MOD** drücken
- ▶ Menü **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Konfigurationsmenü für Funkhandrad wählen: Softkey **FUNKHANDRAD EINRICHTEN** drücken
- ▶ Durch Mausklick den Reiter **Frequenz-Spektrum** wählen
- ▶ Klicken Sie auf die Schaltfläche **HR anhalten**: Die TNC stoppt die Verbindung zum Funkhandrad und ermittelt das aktuelle Frequenz-Spektrum für alle 16 verfügbaren Kanäle
- ▶ Kanalnummer des Kanals merken, der am wenigsten Funkverkehr aufweist (kleinster Balken)
- ▶ Über die Schaltfläche **Handrad starten** das Funkhandrad wieder aktivieren
- ▶ Durch Mausklick den Reiter **Eigenschaften** wählen
- ▶ Klicken Sie auf die Schaltfläche **Kanal wählen**: Die TNC blendet alle verfügbaren Kanalnummern ein. Wählen Sie per Maus die Kanalnummer, für die die TNC am wenigsten Funkverkehr ermittelt hat
- ▶ Konfiguration speichern und Konfigurationsmenü verlassen: Schaltfläche **ENDE** drücken

### Sendeleistung einstellen

> ⇨ Beachten Sie, dass beim Reduzieren der Sendeleistung die Reichweite des Funkhandrades abnimmt.

- ▶ MOD-Funktion wählen: Taste **MOD** drücken
- ▶ Menü **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Konfigurationsmenü für Funkhandrad wählen: Softkey **FUNKHANDRAD EINRICHTEN** drücken
- ▶ Klicken Sie auf die Schaltfläche **Setze Leistung**: Die TNC blendet die drei verfügbaren Leistungseinstellungen ein. Wählen Sie per Maus die gewünschte Einstellung aus
- ▶ Konfiguration speichern und Konfigurationsmenü verlassen: Schaltfläche **ENDE** drücken

## Statistik

Die Statistik-Daten können Sie wie folgt anzeigen lassen:

- MOD-Funktion wählen: Taste **MOD** drücken
- Menü **Maschinen-Einstellungen** wählen
- Konfigurationsmenü für Funkhandrad wählen: Softkey **FUNKHANDRAD EINRICHTEN** drücken: Die TNC zeigt das Konfigurationsmenü mit den Statistik-Daten

Unter **Statistik** zeigt die TNC Informationen zur Übertragungsqualität an.

Das Funkhandrad reagiert bei einer eingeschränkten Empfangsqualität, die einen einwandfreien, sicheren Halt der Achsen nicht mehr gewährleisten kann, mit einer Not-Aus-Reaktion.

Hinweis auf eine eingeschränkte Empfangsqualität gibt der angezeigte Wert **Max. Folge verloren**. Zeigt die TNC im normalen Betrieb des Funkhandrades, innerhalb des gewünschten Einsatzradius hier wiederholt Werte größer 2 an, so besteht die erhöhte Gefahr eines unerwünschten Verbindungsabbruchs. Abhilfe kann hier die Erhöhung der Sendeleistung, aber auch ein Kanalwechsel auf einen weniger frequentierten Kanal schaffen.

Versuchen Sie in solchen Fällen die Übertragungsqualität durch Auswählen eines anderen Kanals zu verbessern (siehe "Funkkanal einstellen", Seite 592) oder die Sendeleistung zu erhöhen (siehe "Sendeleistung einstellen", Seite 592).

## 17.14 Maschinenkonfiguration laden

### Anwendung

> **!** Achtung, Datenverlust!
> Die TNC überschreibt beim Ausführen des Backups Ihre Maschinenkonfiguration. Die überschriebenen Maschinendaten gehen dabei verloren. Sie können diesen Vorgang nicht mehr rückgängig machen!

Ihr Maschinenhersteller kann Ihnen ein Backup mit einer Maschinenkonfiguration zur Verfügung stellen. Nach Eingabe des Schlüsselwortes **RESTORE** können Sie das Backup auf Ihrer Maschine oder Ihren Programmierplatz laden. Um das Backup zu laden, gehen Sie wie folgt vor:

- Im MOD-Dialog Schlüsselwort **RESTORE** eingeben
- In der Dateiverwaltung der TNC die Backup-Datei (z. B. BKUP-2013-12-12_.zip) wählen, die TNC öffnet ein Überblendfenster für das Backup
- Not-Aus betätigen
- Softkey **OK** wählen, um den Backup-Vorgang zu starten

# 18

# Tabellen und Übersichten

## 18.1 Maschinenspezifische Anwenderparameter

### Anwendung

Die Eingabe der Parameterwerte erfolgt über den sogenannten **Konfigurationseditor**.

Um die Einstellung maschinenspezifischer Funktionen für den Anwender zu ermöglichen, kann Ihr Maschinenhersteller definieren, welche Maschinenparameter als Anwenderparameter zur Verfügung stehen. Darüber hinaus kann Ihr Maschinenhersteller auch zusätzliche, im nachfolgenden nicht beschriebene Maschinenparameter in die TNC einbinden.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Im Konfigurationseditor sind die Maschinenparameter in einer Baumstruktur zu Parameterobjekten zusammengefasst. Jedes Parameterobjekt trägt einen Namen (z. B. **Einstellungen für Bildschirmanzeigen**), der auf die Funktion der darunterliegenden Parameter schließen lässt. Ein Parameterobjekt (Entität) wird in der Baumstruktur mit einem „E“ im Ordnersymbol gekennzeichnet. Einige Maschinenparameter besitzen zur eindeutigen Identifizierung einen Key-Namen, der den Parameter einer Gruppe (z. B. X für die X-Achse) zuordnet. Der jeweilige Gruppenordner trägt den Key-Namen und wird durch ein „K“ im Ordnersymbol gekennzeichnet.

Wenn Sie sich im Konfigurationseditor für die Anwenderparameter befinden, können Sie die Darstellung der vorhandenen Parameter ändern. Mit der Standardeinstellung werden die Parameter mit kurzen, erklärenden Texten angezeigt. Um die tatsächlichen Systemnamen der Parameter anzeigen zu lassen, drücken Sie die Taste für die Bildschirm-Aufteilung und anschließend den Softkey **SYSTEMNAMEN ANZEIGEN**. Gehen Sie in gleicher Weise vor, um wieder zur Standardansicht zu gelangen.

Noch nicht aktive Parameter und Objekte werden mit einem grauen Icon dargestellt. Mit dem Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** und **EINFÜGEN** können Sie diese aktivieren.

Die TNC führt eine fortlaufenden Änderungsliste, in der bis zu 20 Änderungen der Konfig-Daten gespeichert sind. Um Änderungen rückgängig zu machen, wählen Sie die gewünschte Zeile und drücken den Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** und **ÄNDERUNG AUFHEBEN**.

**Konfigurationseditor aufrufen und Parameter ändern**

- Betriebsart **Programmieren** anwählen
- Taste **MOD** betätigen
- Schlüsselzahl **123** eingeben
- Parameter ändern
- Mit dem Softkey **ENDE** den Konfigurationseditor verlassen
- Änderungen mit Softkey **SPEICHERN** übernehmen

Am Anfang jeder Zeile des Parameterbaums zeigt die TNC ein Icon an, das Zusatzinformationen zu dieser Zeile liefert. Die Icons haben folgende Bedeutung:

- Zweig vorhanden aber zugeklappt
- Zweig aufgeklappt
- leeres Objekt, nicht aufklappbar
- initialisierter Maschinenparameter
- nicht initialisierter (optionaler) Maschinenparameter
- lesbar aber nicht editierbar
- nicht lesbar und nicht editierbar

Am Ordnersymbol ist der Typ des Konfig-Objektes erkennbar:

- Key (Gruppenname)
- Liste
- Entität (Parameterobjekt)

**Hilfetext anzeigen**

Mit der Taste **HELP** kann zu jedem Parameterobjekt bzw. Attribut ein Hilfetext angezeigt werden.

Hat der Hilfetext nicht auf einer Seite Platz (oben rechts steht dann z. B. 1/2), dann kann mit dem Softkey **HILFE BLÄTTERN** auf die zweite Seite geschaltet werden.

Ein erneutes Drücken der Taste **HELP** schaltet den Hilfetext wieder aus.

Zusätzlich zum Hilfetext werden weitere Informationen angezeigt, wie z. B. die Maßeinheit, ein Initialwert, eine Auswahl usw. Wenn der angewählte Maschinenparameter einem Parameter der Vorgängersteuerung entspricht, dann wird auch die entsprechende MP-Nummer angezeigt.

**Parameterliste**

**Parametereinstellungen**

DisplaySettings

Einstellungen für Bildschirmanzeige

Reihenfolge der angezeigten Achsen

[0] bis [7]

**Abhängig von verfügbaren Achsen**

Art der Positionsanzeige im Positionsfenster

**SOLL**
**IST**
**REFIST**
**REFSOLL**
**SCHPF**
**ISTRW**
**RESTW**
**M 118**

Art der Positionsanzeige in der Statusanzeige

**SOLL**
**IST**
**REFIST**
**REFSOLL**
**SCHPF**
**ISTRW**
**RESTW**
**M 118**

Definition Dezimal-Trennzeichen für Positionsanzeige

**.**

Anzeige des Vorschubs in Betriebsart Manueller Betrieb

**at axis key: Vorschub nur anzeigen, wenn Achsrichtungstaste gedrückt**

**always minimum: Vorschub immer anzeigen**

Anzeige der Spindel-Position in der Positionsanzeige

**during closed loop: Spindelposition nur anzeigen, wenn Spindel in Lageregelung**

**during closed loop and M5: Spindelpositon anzeigen, wenn Spindel in Lageregelung und bei M5**

Softkey Preset Tabelle anzeigen oder ausblenden

**True: Softkey Preset-Tabelle wird nicht angezeigt**

**False: Softkey Preset-Tabelle anzeigen**

**Parametereinstellungen**

DisplaySettings
- Anzeigeschritt für die einzelnen Achsen
  - Liste aller verfügbaren Achsen
    - Anzeigeschritt für Positionsanzeige in mm bzw. Grad
      - **0.1**
      - **0.05**
      - **0.01**
      - **0.005**
      - **0.001**
      - **0.0005**
      - **0.0001**
      - **0.00005 (Option #23)**
      - **0.00001 (Option #23)**
    - Anzeigeschritt für Positionsanzeige in inch
      - **0.005**
      - **0.001**
      - **0.0005**
      - **0.0001**
      - **0.00005 (Option #23)**
      - **0.00001 (Option #23)**

---

DisplaySettings
- Definition der für die Anzeige gültigen Maßeinheit
  - **metric: Metrisches System verwenden**
  - **inch: Inch-System verwenden**

---

DisplaySettings
- Format der NC-Programme und Zyklenanzeige
  - Programmeingabe im HEIDENHAIN Klartext oder in DIN/ISO
    - **HEIDENHAIN: Programm-Eingabe in der Betriebsart Positionieren mit Handeingabe im Klartext-Dialog**
    - **ISO: Programm-Eingabe in der Betriebsart Positionieren mit Handeingabe in DIN/ISO**

---

**Parametereinstellungen**

DisplaySettings

Einstellung der NC- und PLC-Dialogsprache

NC-Dialogsprache

**ENGLISH**
**GERMAN**
**CZECH**
**FRENCH**
**ITALIAN**
**SPANISH**
**PORTUGUESE**
**SWEDISH**
**DANISH**
**FINNISH**
**DUTCH**
**POLISH**
**HUNGARIAN**
**RUSSIAN**
**CHINESE**
**CHINESE_TRAD**
**SLOVENIAN**
**KOREAN**
**NORWEGIAN**
**ROMANIAN**
**SLOVAK**
**TURKISH**

PLC-Dialogsprache

**Siehe NC-Dialogsprache**

PLC-Fehlermeldungssprache

**Siehe NC-Dialogsprache**

Hilfe-Sprache

**Siehe NC-Dialogsprache**

**Parametereinstellungen**

DisplaySettings
Verhalten beim Steuerungshochlauf
Meldung 'Strom-Unterbrechung' quittieren
**TRUE: Steuerungshochlauf wird erst nach Quittierung der Meldung fortgesetzt**
**FALSE: Meldung 'Strom-Unterbrechung' erscheint nicht**

---

DisplaySettings
Darstellungsmodus für Uhrzeitanzeige
Auswahl für Darstellungsmodus in der Uhrzeitanzeige
**Analog**
**Digital**
**Logo**
**Analog und Logo**
**Digital und Logo**
**Analog auf Logo**
**Digital auf Logo**

---

DisplaySettings
Linkleiste Ein/Aus
Anzeigeeinstellung für Linkleiste
**OFF: Die Informationszeile in der Betriebsarten-Zeile ausschalten**
**ON: Die Informationszeile in der Betriebsarten-Zeile einschalten**

---

DisplaySettings
Einstellungen zur 3D-Simulationsgrafik
Modelltyp der 3D-Simulationsgrafik
**3D (rechenintensiv): Modelldarstellung für komplexe Bearbeitungen mit Hinterschnitten**
**2,5D: Modelldarstellung für 3-achsige Bearbeitungen**
**No Model: Die Modelldarstellung ist deaktiviert**

Modellqualität der 3D-Simulationsgrafik
**very high: Hohe Auflösung; Darstellung der Satzendpunkte möglich**
**high: Hohe Auflösung**
**medium: Mittlere Auflösung**
**low: Niedrige Auflösung**

---

DisplaySettings
Einstellungen für die Positionsanzeige
Positionsanzeige bei TOOL CALL DL
**As Tool Length: Das programmierte Aufmaß DL wird für die Anzeige der werkstückbezogenen Position als Werkzeuglängenänderung betrachtet**
**As Workpiece Oversize: Das programmierte Aufmaß DL wird für die Anzeige der werkstückbezogenen Position als Werkstückaufmass betrachtet**

---

**Parametereinstellungen**

ProbeSettings
Konfiguration der Werkzeugvermessung
TT140_1
M-Funktion für Spindel-Orientierung
**-1: Spindel-Orientierung direkt über NC**
**0: Funktion inaktiv**
**1 bis 999: Nummer der M-Funktion zur Spindel-Orientierung**

Antastroutine
**MultiDirections: Aus mehreren Richtungen antasten**
**SingleDirection: Aus einer Richtung antasten**

Antast-Richtung für Werkzeugradius-Vermessung
**X_Positive, Y_Positive,X_Negative, Y_Negative, Z_Positive, Z_Negative (abhängig von der Werkzeugachse)**

Abstand Werkzeugunterkante zu Stylus-Oberkante
**0.001 bis 99.9999 [mm]: Versatz Stylus zu Werkzeug**

Eilgang im Antastzyklus
**10 bis 300 000 [mm/min]: Eilgang im Antastzyklus**

Antast-Vorschub bei Werkzeugvermessung
**1 bis 3 000 [mm/min]: Antast-Vorschub bei Werkzeugvermessung**

Berechnung des Antast-Vorschubs
**ConstantTolerance: Berechnung des Antast-Vorschubs mit konstanter Toleranz**
**VariableTolerance: Berechnung des Antast-Vorschubs mit variabler Toleranz**
**ConstantFeed: Konstanter Antast-Vorschub**

Art der Drehzahlermittlung
**Automatic: Drehzahl automatisch ermitteln**
**MinSpindleSpeed: Die minimale Drehzahl der Spindel verwenden**

Max. zul. Umlaufgeschwindigkeit an der Werkzeugschneide
**1 bis 129 [m/min]: Zulässige Umlaufgeschwindigkeit am Fräserumfang**

Maximal zulässige Drehzahl beim Werkzeugvermessen
**0 bis 1 000 [1/min]: Maximal zulässige Drehzahl**

Maximal zulässiger Messfehler bei Werkzeugvermessung
**0.001 bis 0.999 [mm]: Erster maximal zulässiger Messfehler**

Maximal zulässiger Messfehler bei Werkzeugvermessung
**0.001 bis 0.999 [mm]: Zweiter maximal zulässiger Messfehler**

NC-Stopp während Werkzeug prüfen
**True: Bei Überschreiten der Bruchtoleranz wird das NC-Programm gestoppt**
**False: Das NC-Programm wird nicht gestoppt**

**Parametereinstellungen**

NC-Stopp während Werkzeug messen

**True: Bei Überschreiten der Bruchtoleranz wird das NC-Programm gestoppt**

**False: Das NC-Programm wird nicht gestoppt**

Ändern der Werkzeugtabelle bei Werkzeug prüfen und messen

**AdaptOnMeasure: Nach Werkzeug messen wird die Tabelle geändert**

**AdaptOnBoth: Nach Werkzeug prüfen und messen wird die Tabelle geändert**

**AdaptNever: Nach Werkzeug prüfen und messen wird die Tabelle nicht geändert**

Konfiguration eines runden Stylus

TT140_1

Koordinaten des Stylus-Mittelpunkts

**[0]: X-Koordinate des Stylus-Mittelpunktes bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt**

**[1]: Y-Koordinate des Stylus-Mittelpunktes bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt**

**[2]: Z-Koordinate des Stylus-Mittelpunktes bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt**

Sicherheitsabstand über dem Stylus für Vorpositionierung

**0.001 bis 99 999.9999 [mm]: Sicherheitsabstand in Werkzeugachsrichtung**

Sicherheitszone um den Stylus für Vorpositionierung

**0.001 bis 99 999.9999 [mm]: Sicherheitsabstand in der Ebene senkrecht zur Werkzeugachse**

**Parametereinstellungen**

ChannelSettings
CH_NC
Aktive Kinematik
Zu aktivierende Kinematik
**Liste der Maschinen-Kinematiken**

Zu aktivierende Kinematik beim Hochlauf der Steuerung
**Liste der Maschinen-Kinematiken**

Verhalten des NC-Programmes festlegen
Zurücksetzen der Bearbeitungszeit bei Programmstart
**True: Bearbeitungszeit wird zurückgesetzt**
**False: Bearbeitungszeit wird nicht zurückgesetzt**

PLC-Signal für Nummer des anstehenden Bearbeitungszyklus
**Abhängig vom Maschinenhersteller**

Geometrie-Toleranzen
Zulässige Abweichung des Kreisradius
**0.0001 bis 0.016 [mm]: Zulässige Abweichung des Kreisradius am Kreisendpunkt verglichen mit dem Kreis-Anfangspunkt**

Konfiguration der Bearbeitungszyklen
Überlappungsfaktor beim Taschenfräsen
**0.001 bis 1.414: Überlappungsfaktor für Zyklus 4 TASCHENFRAESEN und Zyklus 5 KREISTASCHE**

Verfahren nach Bearbeitung einer Konturtasche
**PosBeforeMachining: Position wie vor Bearbeitung des Zyklus**
**ToolAxClearanceHeight: Werkzeugachse auf sichere Höhe positionieren**

Fehlermeldung „Spindel ?“ anzeigen wenn kein M3/M4 aktiv
**on: Fehlermeldung ausgeben**
**off: Keine Fehlermeldung ausgeben**

Fehlermeldung „Tiefe negativ eingeben“ anzeigen
**on: Fehlermeldung ausgeben**
**off: Keine Fehlermeldung ausgeben**

Anfahrverhalten an die Wand einer Nut im Zylindermantel
**LineNormal: Anfahren mit einer Geraden**
**CircleTangential: Anfahren mit einer Kreisbewegung**

M-Funktion für Spindel-Orientierung in Bearbeitungs-Zyklen
**-1: Spindel-Orientierung direkt über NC**
**0: Funktion inaktiv**
**1 bis 999: Nummer der M-Funktion zur Spindel-Orientierung**

Fehlermeldung „Eintauchart nicht möglich“ nicht anzeigen
**on: Fehlermeldung wird nicht angezeigt**

**Parametereinstellungen**

**off: Fehlermeldung wird angezeigt**

Geometrie-Filter zum Herausfiltern linearer Elemente

Typ des Stretch-Filters

**- Off: Kein Filter aktiv**

**- ShortCut: Weglassen einzelner Punkte auf Polygon**

**- Average: Der Geometrie-Filter glättet Ecken**

Maximaler Abstand der gefilterten zur ungefilterten Kontur

**0 bis 10 [mm]: Die weggefilterten Punkte liegen innerhalb dieser Toleranz zur resultierenden Strecke**

Maximale Länge der durch Filterung entstehenden Strecke

**0 bis 1000 [mm]: Länge über die die Geometrie-Filterung wirkt**

**Parametereinstellungen**

Einstellungen für den NC-Editor

Backup-Dateien erzeugen

**TRUE: Nach dem Editieren von NC-Programmen Backup-Datei erstellen**

**FALSE: Nach dem Editieren von NC-Programmen keine Backup-Datei erstellen**

Verhalten des Cursors nach dem Löschen von Zeilen

**TRUE: Cursor steht nach dem Löschen auf vorheriger Zeile (iTNC-Verhalten)**

**FALSE: Cursor steht nach dem Löschen auf nachfolgender Zeile**

Verhalten des Cursors bei der ersten bzw. letzen Zeile

**TRUE: Rundum-Cursorn am PGM-Anfang/Ende erlaubt**

**FALSE: Rundum-Cursorn am PGM-Anfang/Ende nicht erlaubt**

Zeilenumbruch bei mehrzeiligen Sätzen

**ALL: Zeilen immer vollständig darstellen**

**ACT: Nur die Zeilen des aktiven Satzes vollständig darstellen**

**NO: Zeilen nur vollständig anzeigen, wenn Satz editiert wird**

Hilsbilder bei Zykluseingabe aktivieren

**TRUE: Hilfsbilder grundsätzlich immer während der Eingabe anzeigen**

**FALSE: Hilfsbilder nur anzeigen, wenn der Softkey ZYKLEN-HILFE auf EIN gesetzt wird. Der Softkey ZYKLEN-HILFE AUS/EIN wird in der Betriebsart Programmieren, nach dem Drücken der Taste „Bildschirmaufteilung“ angezeigt**

Verhalten der Softkeyleiste nach einer Zykluseingabe

**TRUE: Zyklen-Softkeyleiste nach einer Zyklus-Definition aktiv lassen**

**FALSE: Zyklen-Softkeyleiste nach einer Zyklus-Definition ausblenden**

Sicherheitsabfrage bei Block löschen

**TRUE: Beim Löschen eines NC-Satzes Sicherheitsabfrage anzeigen**

**FALSE: Beim Löschen eines NC-Satzes Sicherheitsabfrage nicht anzeigen**

Zeilennummer, bis zu der eine Prüfung das NC-Programms durchgeführt wird

**100 bis 50000: Programmlänge, auf die die Geometrie überprüft werden soll**

DIN/ISO-Programmierung: Satznummern Schrittweite

**0 bis 250: Schrittweite, mit der DIN/ISO-Sätze im Programm erzeugt werden**

Programmierbare Achsen festlegen

**TRUE: Festgelegte Achskonfiguration verwenden**

**FALSE: Default-Achskonfiguration XYZABCUVW verwenden**

Verhalten bei achsparallelen Positioniersätzen

**TRUE: Achsparallele Positioniersätze erlaubt**

**FALSE: Achsparallele Positioniersätze gesperrt**

Zeilennummer, bis zu der gleiche Syntaxelemente gesucht werden

**500 bis 50000: Angewählte Elemente mit Pfeiltasten oben / unten suchen**

**Parametereinstellungen**

Einstellungen für die Dateiverwaltung

Anzeige von Abhängigen Dateien

**MANUAL: Abhängige Dateien werden angezeigt**

**AUTOMATIC: Abhängige Dateien werden nicht angezeigt**

---

Pfadangaben für den Endanwender

Liste mit Laufwerken und/oder Verzeichnissen

**Hier eingetragene Laufwerke und Verzeichnisse zeigt die TNC in der Dateiverwaltung an**

FN 16-Ausgabepfad für die Abarbeitung

**Pfad für FN 16-Ausgabe, wenn im Programm keine Pfad definiert wird**

FN 16-Ausgabepfad für Betriebsart Programmieren und Programm-Test

**Pfad für FN 16-Ausgabe, wenn im Programm keine Pfad definiert wird**

---

serial Interface RS232: siehe "Datenschnittstellen einrichten", Seite 575

## 18.2 Steckerbelegung und Anschlusskabel für Datenschnittstellen

### Schnittstelle V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-Geräte

Die Schnittstelle erfüllt EN 50 178 **Sichere Trennung vom Netz**.

Bei Verwendung des 25-poligen Adapterblocks:

| **TNC** | | **VB 365725-xx** | | | **Adapterblock 310085-01** | | **VB 274545-xx** | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Stift | Belegung | Buchse | Farbe | Buchse | Stift | Buchse | Stift | Farbe | Buchse |
| 1 | nicht belegen | 1 | | 1 | 1 | 1 | 1 | weiß/ braun | 1 |
| 2 | RXD | 2 | gelb | 3 | 3 | 3 | 3 | gelb | 2 |
| 3 | TXD | 3 | grün | 2 | 2 | 2 | 2 | grün | 3 |
| 4 | DTR | 4 | braun | 20 | 20 | 20 | 20 | braun | 8 |
| 5 | Signal GND | 5 | rot | 7 | 7 | 7 | 7 | rot | 7 |
| 6 | DSR | 6 | blau | 6 | 6 | 6 | 6 | | 6 |
| 7 | RTS | 7 | grau | 4 | 4 | 4 | 4 | grau | 5 |
| 8 | CTR | 8 | rosa | 5 | 5 | 5 | 5 | rosa | 4 |
| 9 | nicht belegen | 9 | | | | | 8 | violett | 20 |
| Geh. | Außenschirm | Geh. | Außenschirm | Geh. | Geh. | Geh. | Geh. | Außenschirm | Geh. |

Bei Verwendung des 9-poligen Adapterblocks:

| **TNC** | | **VB 355484-xx** | | | **Adapterblock 363987-02** | | **VB 366964-xx** | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Stift | Belegung | Buchse | Farbe | Stift | Buchse | Stift | Buchse | Farbe | Buchse |
| 1 | nicht belegen | 1 | rot | 1 | 1 | 1 | 1 | rot | 1 |
| 2 | RXD | 2 | gelb | 2 | 2 | 2 | 2 | gelb | 3 |
| 3 | TXD | 3 | weiß | 3 | 3 | 3 | 3 | weiß | 2 |
| 4 | DTR | 4 | braun | 4 | 4 | 4 | 4 | braun | 6 |
| 5 | Signal GND | 5 | schwarz | 5 | 5 | 5 | 5 | schwarz | 5 |
| 6 | DSR | 6 | violett | 6 | 6 | 6 | 6 | violett | 4 |
| 7 | RTS | 7 | grau | 7 | 7 | 7 | 7 | grau | 8 |
| 8 | CTR | 8 | weiß/grün | 8 | 8 | 8 | 8 | weiß/grün | 7 |
| 9 | nicht belegen | 9 | grün | 9 | 9 | 9 | 9 | grün | 9 |
| Geh. | Außenschirm | Geh. | Außenschirm | Geh. | Geh. | Geh. | Geh. | Außenschirm | Geh. |

### Fremdgeräte

Die Stecker-Belegung am Fremdgerät kann erheblich von der Stecker-Belegung eines HEIDENHAIN-Gerätes abweichen.

Sie ist vom Gerät und der Übertragungsart abhängig.
Entnehmen Sie bitte die Steckerbelegung des Adapter-Blocks der untenstehenden Tabelle.

| **Adapterblock 363987-02** | | **VB 366964-xx** | | |
|---|---|---|---|---|
| Buchse | Stift | Buchse | Farbe | Buchse |
| 1 | 1 | 1 | rot | 1 |
| 2 | 2 | 2 | gelb | 3 |
| 3 | 3 | 3 | weiß | 2 |
| 4 | 4 | 4 | braun | 6 |
| 5 | 5 | 5 | schwarz | 5 |
| 6 | 6 | 6 | violett | 4 |
| 7 | 7 | 7 | grau | 8 |
| 8 | 8 | 8 | weiß/ grün | 7 |
| 9 | 9 | 9 | grün | 9 |
| Geh. | Geh. | Geh. | Außen-schirm | Geh. |

### Ethernet-Schnittstelle RJ45-Buchse

Maximale Kabellänge:

- Ungeschirmt: 100 m
- Geschirmt: 400 m

| Pin | Signal | Beschreibung |
|---|---|---|
| 1 | TX+ | Transmit Data |
| 2 | TX– | Transmit Data |
| 3 | REC+ | Receive Data |
| 4 | frei | |
| 5 | frei | |
| 6 | REC– | Receive Data |
| 7 | frei | |
| 8 | frei | |

## 18.3 Technische Information

**Symbolerklärung**

- ■ Standard
- □ Achs-Option
- **1** Advanced Function Set 1
- **2** Advanced Function Set 2
- **x** Software-Option, außer Advanced Function Set 1 und Advanced Function Set 2

| **Benutzerfunktionen** | | |
|---|---|---|
| **Kurzbeschreibung** | ■ | Grundausführung: 3 Achsen plus geregelte Spindel |
| | □ | Zusatzachse für 4 Achsen plus geregelte Spindel |
| | □ | Zusatzachse für 5 Achsen plus geregelte Spindel |
| **Programm-Eingabe** | Im HEIDENHAIN-Klartext-Dialog und DIN/ISO | |
| **Positionsangaben** | ■ | Soll-Positionen für Geraden und Kreise in rechtwinkligen Koordinaten oder Polarkoordinaten |
| | ■ | Maßangaben absolut oder inkremental |
| | ■ | Anzeige und Eingabe in mm oder inch |
| **Werkzeug-Korrekturen** | ■ | Werkzeugradius in der Bearbeitungsebene und Werkzeuglänge |
| | **x** | Radiuskorrigierte Kontur bis zu 99 Sätze vorausberechnen (M120) |
| **Werkzeug-Tabellen** | Mehrere Werkzeugtabellen mit beliebig vielen Werkzeugen | |
| **Konstante Bahngeschwindigkeit** | ■ | Bezogen auf die Werkzeugmittelpunktsbahn |
| | ■ | Bezogen auf die Werkzeugschneide |
| **Parallelbetrieb** | Programm mit grafischer Unterstützung erstellen, während ein anderes Programm abgearbeitet wird | |
| **Schnittdaten** | Automatische Berechnung von Spindeldrehzahl, Schnittgeschwindigkeit, Vorschub pro Zahn und Vorschub pro Umdrehung | |
| **3D-Bearbeitung (Advanced Function Set 2)** | **2** | Besonders ruckarme Bewegungsführung |
| | **2** | 3D-Werkzeugkorrektur über Flächennormalen-Vektor |
| | **2** | Ändern der Schwenkkopfstellung mit dem elektronischen Handrad während des Programmlaufs; Position der Werkzeugspitze bleibt unverändert (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement) |
| | **2** | Werkzeug senkrecht auf der Kontur halten |
| | **2** | Werkzeugradiuskorrektur senkrecht zur Bewegungs- und Werkzeugrichtung |
| **Rundtisch-Bearbeitung (Advanced Function Set 1)** | **1** | Programmieren von Konturen auf der Abwicklung eines Zylinders |
| | **1** | Vorschub in mm/min |
| **Konturelemente** | ■ | Gerade |
| | ■ | Fase |
| | ■ | Kreisbahn |
| | ■ | Kreismittelpunkt |
| | ■ | Kreisradius |

| Benutzerfunktionen | | |
|---|---|---|
| | ■ | Tangential anschließende Kreisbahn |
| | ■ | Ecken-Runden |
| **Anfahren und Verlassen der Kontur** | ■ | Über Gerade: tangential oder senkrecht |
| | ■ | Über Kreis |
| **Freie Kontur-programmierung (FK)** | **x** | Freie Konturprogrammierung FK im HEIDENHAIN-Klartext mit grafischer Unterstützung für nicht NC-gerecht bemaßte Werkstücke |
| **Programmsprünge** | ■ | Unterprogramme |
| | ■ | Programmteil-Wiederholung |
| | ■ | Beliebiges Programm als Unterprogramm |
| **Bearbeitungszyklen** | ■ | Bohrzyklen zum Bohren, Gewindebohren mit und ohne Ausgleichsfutter |
| | ■ | Rechteck- und Kreistasche schruppen |
| | **x** | Bohrzyklen zum Tiefbohren, Reiben, Ausdrehen und Senken |
| | **x** | Zyklen zum Fräsen von Innen- und Außengewinden |
| | **x** | Rechteck- und Kreistasche schlichten |
| | **x** | Zyklen zum Abzeilen ebener und schiefwinkliger Fläch uen |
| | **x** | Zyklen zum Fräsen gerader und kreisförmiger Nuten |
| | **x** | Punktemuster auf Kreis und Linien |
| | **x** | Konturtasche konturparallel |
| | **x** | Konturzug |
| | **x** | Zusätzlich können Herstellerzyklen – spezielle vom Maschinenhersteller erstellte Bearbeitungszyklen – integriert werden |
| **Koordinaten-Umrechnung** | ■ | Verschieben, Drehen, Spiegeln |
| | ■ | Maßfaktor (achsspezifisch) |
| | **1** | Schwenken der Bearbeitungsebene (Advanced Function Set 1) |
| **Q-Parameter**<br>Programmieren mit Variablen | ■ | Mathematische Grundfunktionen =, +, –, *, /, Wurzelrechnung |
| | ■ | Logische Verknüpfungen (=, ≠, <, >) |
| | ■ | Klammerrechnung |
| | ■ | sin α, cos α, tan α , arcus sin, arcus cos, arcus tan, $a^n$, $e^n$, ln, log, Absolutwert einer Zahl, Konstante π, Negieren, Nachkommastellen oder Vorkommastellen abschneiden |
| | ■ | Funktionen zur Kreisberechnung |
| | ■ | String-Parameter |
| **Programmierhilfen** | ■ | Taschenrechner |
| | ■ | Vollständige Liste aller anstehenden Fehlermeldungen |
| | ■ | Kontextsensitive Hilfe-Funktion bei Fehlermeldungen |
| | ■ | TNCguide: das integrierte Hilfesystem |
| | ■ | Grafische Unterstützung beim Programmieren von Zyklen |
| | ■ | Kommentarsätze und Gliederungssätze im NC-Programm |
| **Teach-In** | ■ | Ist-Positionen werden direkt ins NC-Programm übernommen |

| Benutzerfunktionen | | |
|---|---|---|
| **Test-Grafik**<br>Darstellungsarten | x | Grafische Simulation des Bearbeitungsablaufs auch wenn ein anderes Programm abgearbeitet wird |
| | x | Draufsicht / Darstellung in 3 Ebenen / 3D-Darstellung / 3D-Liniengrafik |
| | x | Ausschnitt-Vergrößerung |
| **Programmier-Grafik** | ■ | In der Betriebsart **Programmieren** werden die eingegebenen NC-Sätze mitgezeichnet (2D-Strich-Grafik) auch wenn ein anderes Programm abgearbeitet wird |
| **Bearbeitungsgrafik**<br>Darstellungsarten | x | Grafische Darstellung des abgearbeiteten Programms in Draufsicht / Darstellung in 3 Ebenen / 3D-Darstellung |
| **Bearbeitungszeit** | ■ | Berechnen der Bearbeitungszeit in der Betriebsart **Programm-Test** |
| | ■ | Anzeige der aktuellen Bearbeitungszeit in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** |
| **Bezugspunkt-Verwaltung** | ■ | Zum Speichern beliebiger Bezugspunkte |
| **Wiederanfahren an die Kontur** | ■ | Satzvorlauf zu einem beliebigen Satz im Programm und Anfahren der errechneten Soll- Position zum Fortführen der Bearbeitung |
| | ■ | Programm unterbrechen, Kontur verlassen und wieder anfahren |
| **Nullpunkt-Tabellen** | ■ | Mehrere Nullpunkt-Tabellen zum Speichern werkstückbezogener Nullpunkte |
| **Tastsystem-Zyklen** | x | Tastsystem kalibrieren |
| | x | Werkstück-Schieflage manuell und automatisch kompensieren |
| | x | Bezugspunkt manuell und automatisch setzen |
| | x | Werkstücke automatisch vermessen |
| | x | Werkzeuge automatisch vermessen |

**Technische Daten**

| | | |
|---|---|---|
| **Komponenten** | ■ | Bedienfeld |
| | ■ | TFT-Farb-Flachbildschirm mit Softkeys |
| **Programmspeicher** | ■ | 2 GByte |
| **Eingabefeinheit und Anzeigeschritt** | ■ | bis 0,1 µm bei Linearachsen |
| | ■ | bis 0,01 µm bei Linearachsen (mit Option #23) |
| | ■ | bis 0,000 1° bei Winkelachsen |
| | ■ | bis 0,000 01° bei Winkelachsen (mit Option #23) |
| **Eingabebereich** | ■ | Maximum 999 999 999 mm bzw. 999 999 999° |
| **Interpolation** | ■ | Gerade in 4 Achsen |
| | ■ | Kreis in 2 Achsen |
| | ■ | Schraubenlinie: Überlagerung von Kreisbahn und Gerade |
| **Satzverarbeitungszeit** 3D-Gerade ohne Radiuskorrektur | ■ | 1,5 ms |
| **Achsregelung** | ■ | Lageregelfeinheit: Signalperiode des Positionsmessgeräts/1024 |
| | ■ | Zykluszeit Lageregler: 3 ms |
| | ■ | Zykluszeit Drehzahlregler: 200 µs |
| **Verfahrweg** | ■ | Maximal 100 m (3 937 Zoll) |
| **Spindeldrehzahl** | ■ | Maximal 100 000 U/min (analoger Drehzahlsollwert) |
| **Fehler-Kompensation** | ■ | Lineare und nichtlineare Achsfehler, Lose, Umkehrspitzen bei Kreisbewegungen, Wärmeausdehnung |
| | ■ | Haftreibung |
| **Datenschnittstellen** | ■ | je eine V.24 / RS-232-C max. 115 kBaud |
| | ■ | Erweiterte Datenschnittstelle mit LSV-2-Protokoll zum externen Bedienen der TNC über die Datenschnittstelle mit HEIDENHAIN-Software TNCremo |
| | ■ | Ethernet-Schnittstelle 1000 Base-T |
| | ■ | 5 x USB (1 x Front USB 2.0; 4 x Rückseite USB 3.0) |
| **Umgebungstemperatur** | ■ | Betrieb: 5°C bis +45°C |
| | ■ | Lagerung: -35°C bis +65°C |

| Zubehör | |
|---|---|
| **Elektronische Handräder** | ■ ein HR 410 tragbares Handrad oder<br>■ ein tragbares Funkhandrad HR 550 FS mit Display oder<br>■ ein HR 520 tragbares Handrad mit Display oder<br>■ ein HR 420 tragbares Handrad mit Display oder<br>■ ein HR 130 Einbau-Handrad oder<br>■ bis zu drei HR 150 Einbau-Handräder über Handrad-Adapter HRA 110 |
| **Tastsysteme** | ■ TS 260: schaltendes 3D-Tastsystem mit Kabelanschluss<br>■ TS 440: schaltendes 3D-Tastsystem mit Infrarot-Übertragung<br>■ TS 444: batterieloses schaltendes 3D-Tastsystem mit Infrarot-Übertragung<br>■ TS 640: schaltendes 3D-Tastsystem mit Infrarot-Übertragung<br>■ TS 740: hochgenaues schaltendes 3D-Tastsystem mit Infrarot-Übertragung<br>■ TT 160: schaltendes 3D-Tastsystem zur Werkzeugvermessung<br>■ TT 449: schaltendes 3D-Tastsystem zur Werkzeugvermessung mit Infrarot-Übertragung |

| Advanced Function Set 1 (Option #8) | |
|---|---|
| **Erweiterte Funktionen Gruppe 1** | **Rundtisch-Bearbeitung:**<br>■ Konturen auf der Abwicklung eines Zylinders<br>■ Vorschub in mm/min<br>**Koordinaten-Umrechnungen:**<br>Schwenken der Bearbeitungsebene<br>**Interpolation:**<br>Kreis in 3 Achsen bei gedrehter Bearbeitungsebene (Raumkreis) |

| Advanced Function Set 2 (Option #9) | |
|---|---|
| **Erweiterte Funktionen Gruppe 2** | **3D-Bearbeitung:**<br>■ Besonders ruckarme Bewegungsführung<br>■ 3D-Werkzeugkorrektur über Flächennormalen-Vektor<br>■ Ändern der Schwenkkopfstellung mit dem elektronischen Handrad während des Programmlaufs; Position der Werkzeugspitze bleibt unverändert (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement)<br>■ Werkzeug senkrecht auf der Kontur halten<br>■ Werkzeugradiuskorrektur senkrecht zur Bewegungsrichtung und Werkzeugrichtung<br>**Interpolation:**<br>Gerade in 5 Achsen (Export genehmigungspflichtig) |

**Touch Probe Functions (Option #17)**

| | |
|---|---|
| **Tastsystem-Funktionen** | **Tastsystem-Zyklen:**<br>■ Werkzeugschieflage im Automatikbetrieb kompensieren<br>■ Bezugspunkt in der Betriebsart **Manueller Betrieb** setzen<br>■ Bezugspunkt im Automatikbetrieb setzen<br>■ Werkstücke automatisch vermessen<br>■ Werkzeuge automatisch vermessen |

**Advanced Programming Features (Option #19)**

| | |
|---|---|
| **Erweiterte Programmierfunktionen** | **Freie Konturprogrammierung FK:**<br>Programmierung im HEIDENHAIN-Klartext mit grafischer Unterstützung für nicht NC-gerecht bemaßte Werkstücke<br>**Bearbeitungszyklen:**<br>■ Tiefbohren, Reiben, Ausdrehen, Senken, Zentrieren (Zyklen 201 - 205, 208, 240, 241)<br>■ Fräsen von Innen- und Außengewinden (Zyklen 262 - 265, 267)<br>■ Rechteckige und kreisförmige Taschen und Zapfen schlichten (Zyklen 212 - 215, 251 - 257)<br>■ Abzeilen ebener und schiefwinkliger Flächen (Zyklen 230 - 233)<br>■ Gerade Nuten und kreisförmige Nuten (Zyklen 210, 211, 253, 254)<br>■ Punktemuster auf Kreis und Linien (Zyklen 220, 221)<br>■ Konturzug, Konturtasche - auch konturparallel, Konturnut trochoidal (Zyklen 20 - 25, 275)<br>■ Gravieren (Zyklus 225)<br>■ Herstellerzyklen (spezielle vom Maschinenhersteller erstellte Zyklen) können integriert werden |

**Advanced Graphic Features (Option #20)**

| | |
|---|---|
| **Erweiterte Grafikfunktionen** | **Test- und Bearbeitungsgrafik:**<br>■ Draufsicht<br>■ Darstellung in drei Ebenen<br>■ 3D-Darstellung |

**Advanced Function Set 3 (Option #21)**

| | |
|---|---|
| **Erweiterte Funktionen Gruppe 3** | **Werkzeugkorrektur:**<br>M120: Radiuskorrigierte Kontur bis zu 99 Sätze voraus berechnen (LOOK AHEAD)<br>**3D-Bearbeitung:**<br>M118: Handrad-Positionierung während des Programmlaufs überlagern |

**Pallet Managment (Option #22)**

| | |
|---|---|
| **Palettenverwaltung** | |

| | |
|---|---|
| **Display Step (Option #23)** | |
| **Anzeigeschritt** | **Eingabefeinheit:**<br>■ Linearachsen bis zu 0,01 µm<br>■ Winkelachsen bis zu 0,00001° |
| **DXF Converter (Option #42)** | |
| **DXF-Konverter** | ■ Unterstütztes DXF-Format: AC1009 (AutoCAD R12)<br>■ Übernahme von Konturen und Punktemustern<br>■ Komfortable Bezugspunkt-Festlegung<br>■ Grafisches Wählen von Konturabschnitten aus Klartext-Dialog-Programmen |
| **KinematicsOpt (Option #48)** | |
| **Optimieren der Maschinenkinematik** | ■ Aktive Kinematik sichern/ wiederherstellen<br>■ Aktive Kinematik prüfen<br>■ Aktive Kinematik optimieren |
| **Extended Tool Management (Option #93)** | |
| **Erweiterte Werkzeugverwaltung** | Python-basiert |
| **Spindle Synchronism (Option #131)** | |
| **Spindelsynchronlauf** | Synchronlauf von Frässpindel und Drehspindel |
| **Remote Desktop Manager (Option #133)** | |
| **Fernbedienung externer Rechnereinheiten** | ■ Windows auf einer separaten Rechnereinheit<br>■ Eingebunden in die Oberfläche der TNC |
| **Cross Talk Compensation – CTC (Option #141)** | |
| **Kompensation von Achskopplungen** | ■ Erfassung von dynamisch bedingten Positionsabweichung durch Achsbeschleunigungen<br>■ Kompensation des TCP (**T**ool **C**enter **P**oint) |
| **Position Adaptive Control – PAC (Option #142)** | |
| **Adaptive Positionsregelung** | ■ Anpassung von Regelparametern in Abhängigkeit von der Stellung der Achsen im Arbeitsraum<br>■ Anpassung von Regelparametern in Abhängigkeit von der Geschwindigkeit oder der Beschleunigung einer Achse |
| **Load Adaptive Control – LAC (Option #143)** | |
| **Adaptive Lastregelung** | ■ Automatisches Ermitteln von Werkstückmassen und Reibkräften<br>■ Anpassung von Regelparametern in Abhängigkeit von der aktuellen Masse des Werkstücks |
| **Active Chatter Control – ACC (Option #145)** | |
| **Aktive Ratterregelung** | Vollautomatische Funktion zur Rattervermeidung während der Bearbeitung |

**Eingabe-Formate und Einheiten von TNC-Funktionen**

| | |
|---|---|
| **Positionen, Koordinaten, Kreisradien, Fasenlängen** | -99 999.9999 bis +99 999.9999<br>(5,4: Vorkommastellen, Nachkommastellen) [mm] |
| **Werkzeugnummern** | 0 bis 32 767,9 (5,1) |
| **Werkzeugnamen** | 32 Zeichen, bei **TOOL CALL** zwischen “ “ geschrieben.<br>Erlaubte Sonderzeichen: #, $, %, &, - |
| **Delta-Werte für Werkzeug-Korrekturen** | -99,9999 bis +99,9999 (2,4) [mm] |
| **Spindeldrehzahlen** | 0 bis 99 999,999 (5,3) [U/min] |
| **Vorschübe** | 0 bis 99 999,999 (5,3) [mm/min] oder [mm/Zahn] oder [mm/U] |
| **Verweilzeit in Zyklus 9** | 0 bis 3 600,000 (4,3) [s] |
| **Gewindesteigung in diversen Zyklen** | -9,9999 bis +9,9999 (2,4) [mm] |
| **Winkel für Spindel-Orientierung** | 0 bis 360,0000 (3,4) [°] |
| **Winkel für Polar-Koordinaten, Rotation, Ebene schwenken** | -360,0000 bis 360,0000 (3,4) [°] |
| **Polarkoordinaten-Winkel für Schraubenlinien-Interpolation (CP)** | -5 400,0000 bis 5 400,0000 (4,4) [°] |
| **Nullpunkt-Nummern in Zyklus 7** | 0 bis 2 999 (4,0) |
| **Maßfaktor in Zyklen 11 und 26** | 0,000001 bis 99,999999 (2,6) |
| **Zusatz-Funktionen M** | 0 bis 999 (4,0) |
| **Q-Parameter-Nummern** | 0 bis 1999 (4,0) |
| **Q-Parameter-Werte** | -99 999,9999 bis +99 999,9999 (9.6) |
| **Marken (LBL) für Programm-Sprünge** | 0 bis 999 (5,0) |
| **Marken (LBL) für Programm-Sprünge** | Beliebiger Textstring zwischen Hochkommas (“ “) |
| **Anzahl von Programmteil-Wiederholungen REP** | 1 bis 65 534 (5,0) |
| **Fehler-Nummer bei Q-Parameter-Funktion FN14** | 0 bis 1 199 (4,0) |

## 18.4 Übersichtstabellen

### Bearbeitungszyklen

| Zyklus-Nummer | Zyklus-Bezeichnung | DEF-aktiv | CALL-aktiv |
|---|---|---|---|
| 7 | Nullpunkt-Verschiebung | ■ | |
| 8 | Spiegeln | ■ | |
| 9 | Verweilzeit | ■ | |
| 10 | Drehung | ■ | |
| 11 | Maßfaktor | ■ | |
| 12 | Programm-Aufruf | ■ | |
| 13 | Spindel-Orientierung | ■ | |
| 14 | Konturdefinition | ■ | |
| 19 | Bearbeitungsebene schwenken | ■ | |
| 20 | Kontur-Daten SL II | ■ | |
| 21 | Vorbohren SL II | | ■ |
| 22 | Räumen SL II | | ■ |
| 23 | Schlichten Tiefe SL II | | ■ |
| 24 | Schlichten Seite SL II | | ■ |
| 25 | Konturzug | | ■ |
| 26 | Maßfaktor Achsspezifisch | ■ | |
| 27 | Zylinder-Mantel | | ■ |
| 28 | Zylinder-Mantel Nutenfräsen | | ■ |
| 29 | Zylinder-Mantel Steg | | ■ |
| 39 | Zylinder-Mantel Kontur | | ■ |
| 32 | Toleranz | ■ | |
| 200 | Bohren | | ■ |
| 201 | Reiben | | ■ |
| 202 | Ausdrehen | | ■ |
| 203 | Universal-Bohren | | ■ |
| 204 | Rückwärts-Senken | | ■ |
| 205 | Universal-Tiefbohren | | ■ |
| 206 | Gewindebohren mit Ausgleichsfutter, neu | | ■ |
| 207 | Gewindebohren ohne Ausgleichsfutter, neu | | ■ |
| 208 | Bohrfräsen | | ■ |
| 209 | Gewindebohren mit Spanbruch | | ■ |
| 220 | Punktemuster auf Kreis | ■ | |
| 221 | Punktemuster auf Linien | ■ | |
| 225 | Gravieren | | ■ |
| 230 | Abzeilen | | ■ |

| Zyklus-Nummer | Zyklus-Bezeichnung | DEF-aktiv | CALL-aktiv |
|---|---|---|---|
| 231 | Regelfläche | | ■ |
| 232 | Planfräsen | | ■ |
| 233 | Planfräsen (Bearbeitungsrichtung wählbar, Seitenflächen berücksichtigen) | | ■ |
| 240 | Zentrieren | | ■ |
| 241 | Einlippen-Tiefbohren | | ■ |
| 247 | Bezugspunkt Setzen | ■ | |
| 251 | Rechtecktasche Komplettbearbeitung | | ■ |
| 252 | Kreistasche Komplettbearbeitung | | ■ |
| 253 | Nutenfräsen | | ■ |
| 254 | Runde Nut | | ■ |
| 256 | Rechteckzapfen Komplettbearbeitung | | ■ |
| 257 | Kreiszapfen Komplettbearbeitung | | ■ |
| 262 | Gewindefräsen | | ■ |
| 263 | Senkgewindefräsen | | ■ |
| 264 | Bohrgewindefräsen | | ■ |
| 265 | Helix-Bohrgewindefräsen | | ■ |
| 267 | Aussengewindefräsen | | ■ |
| 275 | Konturnut Trochoidal | | ■ |

## Zusatz-Funktionen

| M | Wirkung | Wirkung am Satz - Anfang | Ende | Seite |
|---|---|---|---|---|
| **M0** | Programmlauf HALT/Spindel HALT/Kühlmittel AUS | | ■ | 367 |
| **M1** | Wahlweiser Programmlauf HALT/Spindel HALT/Kühlmittel AUS | | ■ | 564 |
| **M2** | Programmlauf HALT/Spindel HALT/Kühlmittel AUS/ggf. Löschen der Statusanzeige (abhängig von Maschinenparameter)/Rücksprung zu Satz 1 | | ■ | 367 |
| **M3** | Spindel EIN im Uhrzeigersinn | ■ | | 367 |
| M4 | Spindel EIN gegen den Uhrzeigersinn | ■ | | |
| M5 | Spindel HALT | | ■ | |
| **M6** | Werkzeugwechsel/Programmlauf HALT (abhängig von Maschinenparameter)/Spindel HALT | | ■ | 367 |
| **M8** | Kühlmittel EIN | ■ | | 367 |
| M9 | Kühlmittel AUS | | ■ | |
| **M13** | Spindel EIN im Uhrzeigersinn /Kühlmittel EIN | ■ | | 367 |
| M14 | Spindel EIN gegen den Uhrzeigersinn/Kühlmittel ein | ■ | | |
| **M30** | Gleiche Funktion wie M2 | | ■ | 367 |
| **M89** | Freie Zusatz-Funktion **oder** | ■ | | Zyklen-Handbuch |
| | Zyklusaufruf, modal wirksam (abhängig von Maschinenparameter) | | ■ | |
| **M91** | Im Positioniersatz: Koordinaten beziehen sich auf den Maschinen-Nullpunkt | ■ | | 368 |

| M | Wirkung | Wirkung am Satz - Anfang | Ende | Seite |
|---|---|---|---|---|
| **M92** | Im Positioniersatz: Koordinaten beziehen sich auf eine vom Maschinenhersteller definierte Position, z. B. auf die Werkzeugwechsel-Position | ■ | | 368 |
| **M94** | Anzeige der Drehachse reduzieren auf einen Wert unter 360° | ■ | | 442 |
| **M97** | Kleine Konturstufen bearbeiten | | ■ | 371 |
| **M98** | Offene Konturen vollständig bearbeiten | | ■ | 372 |
| **M99** | Satzweiser Zyklusaufruf | | ■ | Zyklen-Handbuch |
| **M101** | Automatischer Werkzeugwechsel mit Schwesterwerkzeug, bei abgelaufener Standzeit | | ■ | 186 |
| M102 | M101 rücksetzen | | ■ | |
| **M107** | Fehlermeldung bei Schwesterwerkzeugen mit Aufmaß unterdrücken | | ■ | 186 |
| M108 | M107 rücksetzen | | ■ | |
| **M109** | Konstante Bahngeschwindigkeit an der Werkzeugschneide (Vorschub-Erhöhung und -Reduzierung) | ■ | | 375 |
| M110 | Konstante Bahngeschwindigkeit an der Werkzeugschneide (nur Vorschub-Reduzierung) | ■ | | |
| M111 | M109/M110 rücksetzen | | ■ | |
| **M116** | Vorschub bei Drehachsen in mm/min | ■ | | 440 |
| M117 | M116 rücksetzen | | ■ | |
| **M118** | Handrad-Positionierung während des Programmlaufs überlagern | ■ | | 378 |
| **M120** | Radiuskorrigierte Kontur vorausberechnen (LOOK AHEAD) | ■ | | 376 |
| **M126** | Drehachsen wegoptimiert verfahren | ■ | | 441 |
| M127 | M126 rücksetzen | | ■ | |
| **M128** | Position der Werkzeugspitze beim Positionieren von Schwenkachsen beibehalten (TCPM) | ■ | | 443 |
| M129 | M128 rücksetzen | | ■ | |
| **M130** | Im Positioniersatz: Punkte beziehen sich auf das ungeschwenkte Koordinatensystem | ■ | | 370 |
| **M138** | Auswahl von Schwenkachsen | ■ | | 446 |
| **M140** | Rückzug von der Kontur in Werkzeugachsenrichtung | ■ | | 380 |
| **M143** | Grunddrehung löschen | ■ | | 382 |
| **M144** | Berücksichtigung der Maschinen-Kinematik in IST/SOLL-Positionen am Satzende | ■ | | 447 |
| M145 | M144 zurücksetzen | | ■ | |
| **M141** | Tastsystem-Überwachung unterdrücken | ■ | | 381 |
| **M148** | Werkzeug bei NC-Stopp automatisch von der Kontur abheben | ■ | | 383 |
| M149 | M148 zurücksetzen | | ■ | |

## 18.5 Funktionen der TNC 620 und der iTNC 530 im Vergleich

### Vergleich: Technische Daten

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| Achsen | Maximal 6 | Maximal 18 |
| **Eingabefeinheit und Anzeigeschritt**: | | |
| ■ Linearachsen | ■ 0,1µm, 0,01 µm mit Option #23 | ■ 0,1 µm |
| ■ Drehachsen | ■ 0,001°, 0,00001° mit Option #23 | ■ 0,0001° |
| Regelkreise für Hochfrequenz-Spindel und Torque- / Linearmotoren | Mit Option #49 | Mit Option #49 |
| Anzeige | 15,1 Zoll-TFT-Farb-Flachbildschirm | 19 Zoll-TFT-Farb-Flachbildschirm oder 15,1 Zoll-TFT-Farb-Flachbildschirm |
| Speicher-Medium für NC-, PLC-Programme und System-Dateien | CompactFlash Speicherkarte | Festplatte oder Solid State Disk SSDR |
| Programm-Speicher für NC-Programme | 2 GByte | >21 GByte |
| Satzverarbeitungszeit | 1,5 ms | 0,5 ms |
| Betriebssystem HeROS | Ja | Ja |
| **Interpolation:** | | |
| ■ Gerade | ■ 5 Achsen | ■ 5 Achsen |
| ■ Kreis | ■ 3 Achsen | ■ 3 Achsen |
| ■ Schraubenlinie | ■ Ja | ■ Ja |
| ■ Spline | ■ Nein | ■ Ja mit Option #9 |
| Hardware | Kompakt im Bedienpult oder Modular im Schaltschrank | Modular im Schaltschrank |

### Vergleich: Datenschnittstellen

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| Gigabit-Ethernet 1000BaseT | X | X |
| Serielle Schnittstelle RS-232-C | X | X |
| Serielle Schnittstelle RS-422 | - | X |
| USB-Schnittstelle | X | X |

## 18.5 Funktionen der TNC 620 und der iTNC 530 im Vergleich

### Vergleich: Zubehör

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| **Elektronische Handräder** | | |
| ■ HR 410 | ■ X | ■ X |
| ■ HR 420 | ■ X | ■ X |
| ■ HR 520/530/550 | ■ X | ■ X |
| ■ HR 130 | ■ X | ■ X |
| ■ HR 150 über HRA 110 | ■ X | ■ X |
| **Tastsysteme** | | |
| ■ TS 220 | ■ X | ■ X |
| ■ TS 440 | ■ X | ■ X |
| ■ TS 444 | ■ X | ■ X |
| ■ TS 449 / TT 449 | ■ X | ■ X |
| ■ TS 640 | ■ X | ■ X |
| ■ TS 740 | ■ X | ■ X |
| ■ TT 130 / TT 140 | ■ X | ■ X |
| Industrie-PC **IPC 61xx** | – | X |

### Vergleich: PC-Software

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| Programmierplatz-Software | Verfügbar | Verfügbar |
| **TNCremoNT** zur Datenübertragung mit **TNCbackup** zur Datensicherung | Verfügbar | Verfügbar |
| **TNCremoPlus** Datenübertragungssoftware mit Live Screen | Verfügbar | Verfügbar |
| **RemoTools SDK 1.2**: Funktionsbibliothek für die Entwicklung eigener Anwendungen zur Kommunikation mit HEIDENHAIN-Steuerungen | Eingeschränkt verfügbar | Verfügbar |
| **virtualTNC**: Steuerungskomponente für virtuelle Maschinen | Nicht verfügbar | Verfügbar |
| **ConfigDesign**: Software zur Konfiguration der Steuerung | Verfügbar | Nicht verfügbar |
| **TeleService**: Software zur Ferndiagnose und Wartung | Verfügbar | Verfügbar |

## Vergleich: Maschinenspezifische Funktionen

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| Verfahrbereichsumschaltung | Funktion verfügbar | Funktion verfügbar |
| Zentralantrieb (1 Motor für mehrere Maschinenachsen) | Funktion verfügbar | Funktion verfügbar |
| C-Achs-Betrieb (Spindelmotor treibt Rundachse an) | Funktion verfügbar | Funktion verfügbar |
| Automatischer Fräskopfwechsel | Funktion verfügbar | Funktion verfügbar |
| Unterstützung von Winkelköpfen | Funktion nicht verfügbar | Funktion verfügbar |
| Werkzeug-Identifikation Balluf | Funktion verfügbar (mit Python) | Funktion verfügbar |
| Verwaltung mehrerer Werkzeugmagazine | Funktion verfügbar | Funktion verfügbar |
| Erweiterte Werkzeugverwaltung über Python | Funktion verfügbar | Funktion verfügbar |

## Vergleich: Benutzerfunktionen

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| **Programm-Eingabe** | | |
| ■ Im HEIDENHAIN Klartext-Dialog | ■ X | ■ X |
| ■ In DIN/ISO | ■ X | ■ X |
| ■ Mit smarT.NC | ■ – | ■ X |
| ■ Mit ASCII-Editor | ■ X, direkt editierbar | ■ X, nach Wandlung editierbar |
| **Positionsangaben** | | |
| ■ Soll-Position für Geraden und Kreis in rechtwinkligen Koordinaten | ■ X | ■ X |
| ■ Soll-Position für Geraden und Kreis in polaren Koordinaten | ■ X | ■ X |
| ■ Maßangaben absolut oder inkremental | ■ X | ■ X |
| ■ Anzeige und Eingabe in mm oder inch | ■ X | ■ X |
| ■ Letzte Werkzeugposition als Pol setzen (leerer CC-Satz) | ■ X (Fehlermeldung, wenn Polübernahme nicht eindeutig ist) | ■ X |
| ■ Flächen-Normalenvektoren (**LN**) | ■ X | ■ X |
| ■ Spline-Sätze (**SPL**) | ■ – | ■ X, mit Option #9 |

## 18.5 Funktionen der TNC 620 und der iTNC 530 im Vergleich

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| **Werkzeugkorrektur** | | |
| ■ In der Bearbeitungsebene und Werkzeuglänge | ■ X | ■ X |
| ■ Radiuskorrigierte Kontur bis zu 99 Sätze vorausberechnen | ■ X, mit Option #21 | ■ X |
| ■ Dreidimensionale Werkzeugradiuskorrektur | ■ X, mit Option #9 | ■ X, mit Option #9 |
| **Werkzeugtabelle** | | |
| ■ Werkzeugdaten zentral speichern | ■ X | ■ X |
| ■ Mehrere Werkzeugtabellen mit beliebig vielen Werkzeugen | ■ X | ■ X |
| ■ Werkzeugtypen flexibel verwalten | ■ X | ■ – |
| ■ Gefilterte Anzeige wählbarer Werkzeuge | ■ X | ■ – |
| ■ Sortierfunktion | ■ X | ■ – |
| ■ Spaltennamen | ■ Teilweise mit _ | ■ Teilweise mit - |
| ■ Kopierfunktion: Gezieltes Überschreiben von Werkzeugdaten | ■ X | ■ X |
| ■ Formularansicht | ■ Umschalten per Taste Bildschirm-Aufteilung | ■ Umschaltung per Softkey |
| ■ Austausch der Wekzeugtabelle zwischen TNC 620 und iTNC 530 | ■ X | ■ Nicht möglich |
| Tastsystem-Tabelle zur Verwaltung verschiedener 3D-Tastsysteme | X | – |
| **Werkzeugeinsatzdatei erstellen, Verfügbarkeit prüfen** | X | X |
| **Schnittdaten-Berechnung**: Automatische Berechnung von Spindel-Drehzahl und Vorschub | Einfacher Schnittdatenrechner | Anhand hinterlegter Technologie-Tabellen |
| **Beliebige Tabellen definieren** | ■ Frei definierbare Tabellen (.TAB-Dateien)<br>■ Lesen und schreiben über FN-Funktionen<br>■ Über Konfig-Daten definierbar<br>■ Tabellenamen müssen mit einem Buchstaben beginnen<br>■ Lesen und schreiben über SQL-Funktionen | ■ Frei definierbare Tabellen (.TAB-Dateien)<br>■ Lesen und schreiben über FN-Funktionen |

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| **Konstante Bahngeschwindigkeit** auf die Werkzeugmittelpunktsbahn oder auf die Werkzeugschneide bezogen | X | X |
| **Parallelbetrieb:** Programm erstellen, während ein anderes Programm abgearbeitet wird | X | X |
| **Programmieren von Zählerachsen** | X | X |
| **Bearbeitungsebene schwenken (Zyklus 19, PLANE-Funktion)** | X, Option #8 | X, Option #8 |
| **Rundtisch-Bearbeitung:** | | |
| ■ Programmieren von Konturen auf der Abwicklung eines Zylinders | | |
| ■ Zylinder-Mantel (Zyklus 27) | ■ X, Option #8 | ■ X, Option #8 |
| ■ Zylinder-Mantel Nut (Zyklus 28) | ■ X, Option #8 | ■ X, Option #8 |
| ■ Zylinder-Mantel Steg (Zyklus 29) | ■ X, Option #8 | ■ X, Option #8 |
| ■ Zylinder-Mantel Außenkontur (Zyklus 39) | ■ X, Option #8 | ■ X, Option #8 |
| ■ Vorschub in mm/min oder U/min | ■ X, Option #8 | ■ X, Option #8 |
| **Verfahren in Werkzeugachsrichtung** | | |
| ■ Manueller Betrieb (3D-ROT-Menü) | ■ X | ■ X, FCL2-Funktion |
| ■ Während Programmunterbrechung | ■ X | ■ X |
| ■ Handradüberlagert | ■ X | ■ X, Option #44 |
| **Anfahren und Verlassen der Kontur** über Gerade oder Kreis | X | X |
| **Vorschubeingabe:** | | |
| ■ **F** (mm/min), Eilgang **FMAX** | ■ X | ■ X |
| ■ **FU** (Umdrehungsvorschub mm/U) | ■ X | ■ X |
| ■ **FZ** (Zahnvorschub) | ■ X | ■ X |
| ■ **FT** (Zeit in Sekunden für Weg) | ■ – | ■ X |
| ■ **FMAXT** (bei aktivem Eilgang-Poti: Zeit in Sekunden für Weg) | ■ – | ■ X |
| **Freie Konturprogrammierung FK** | | |
| ■ Nicht NC-gerecht bemaßte Werkstücke programmieren | ■ X, Option #19 | ■ X |
| ■ Konvertierung FK-Programm nach Klartext-Dialog | ■ – | ■ X |
| **Programmsprünge:** | | |
| ■ Maximalanzahl Labelnummern | ■ 9999 | ■ 1000 |
| ■ Unterprogramme | ■ X | ■ X |
| ■ Verschachtelungstiefe bei Unterprogrammen | ■ 20 | ■ 6 |
| ■ Programmteil-Wiederholungen | ■ X | ■ X |
| ■ Beliebiges Programm als Unterprogramm | ■ X | ■ X |

## 18.5 Funktionen der TNC 620 und der iTNC 530 im Vergleich

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| **Q-Parameter-Programmierung:** | | |
| ■ Mathematische Standard-Funktionen | ■ X | ■ X |
| ■ Formeleingabe | ■ X | ■ X |
| ■ String-Verarbeitung | ■ X | ■ X |
| ■ Lokale Q-Parameter **QL** | ■ X | ■ X |
| ■ Remanente Q-Parameter **QR** | ■ X | ■ X |
| ■ Parameter verändern bei Programm-Unterbrechung | ■ X | ■ X |
| ■ FN15: PRINT | ■ – | ■ X |
| ■ FN25: PRESET | ■ – | ■ X |
| ■ FN26: TABOPEN | ■ X | ■ X |
| ■ FN27: TABWRITE | ■ X | ■ X |
| ■ FN28: TABREAD | ■ X | ■ X |
| ■ FN29: PLC LIST | ■ X | ■ – |
| ■ FN31: RANGE SELECT | ■ – | ■ X |
| ■ FN32: PLC PRESET | ■ – | ■ X |
| ■ FN37: EXPORT | ■ X | ■ – |
| ■ FN38: SEND | ■ X | ■ X |
| ■ Mit **FN16** Datei extern speichern | ■ X | ■ X |
| ■ **FN16**-Formatierungen: Linksbündig, rechtsbündig, Stringlängen | ■ X | ■ X |
| ■ Mit **FN16** ins LOG-File schreiben | ■ X | ■ – |
| ■ Parameterinhalte anzeigen in der zusätzlichen Statusanzeige | ■ X | ■ – |
| ■ Parameterinhalte anzeigen beim Programmieren (Q-INFO) | ■ X | ■ X |
| ■ **SQL**-Funktionen zum Lesen und Schreiben von Tabellen | ■ X | ■ – |

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| **Grafik-Unterstützung** | | |
| ■ Programmiergrafik 2D | ■ X | ■ X |
| ■ REDRAW-Funktion | ■ – | ■ X |
| ■ Gitterlinien als Hintergrund anzeigem | ■ X | ■ – |
| ■ Liniengrafik 3D | ■ X | ■ X |
| ■ Test-Grafik (Draufsicht, Darstellung in 3 Ebenen, 3D-Darstellung) | ■ X, mit Option #9 | ■ X |
| ■ Hochauflösende Darstellung | ■ X | ■ X |
| ■ Werkzeug anzeigen | ■ X, mit Option #9 | ■ X |
| ■ Simulationsgeschwindigkeit einstellen | ■ X, mit Option #9 | ■ X |
| ■ Koordinaten bei Schnittlinie 3 Ebenen | ■ – | ■ X |
| ■ Erweiterte Zoom-Funktionen (Mausbedienung) | ■ X, mit Option #9 | ■ X |
| ■ Rahmen für Rohteil anzeigen | ■ X, mit Option #9 | ■ X |
| ■ Darstellung Tiefenwert in der Drausicht bei Mouseover | ■ – | ■ X |
| ■ Programm-Test gezielt anhalten (STOPP AT N) | ■ – | ■ X |
| ■ Werkzeugwechselmakro berücksichtigen | ■ – | ■ X |
| ■ Bearbeitungsgrafik (Draufsicht, Darstellung in 3 Ebenen, 3D-Darstellung) | ■ X, mit Option #9 | ■ X |
| ■ Hochauflösende Darstellung | ■ X | ■ X |

## 18.5 Funktionen der TNC 620 und der iTNC 530 im Vergleich

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| **Nullpunkt-Tabellen**: Speichern werkstückbezogener Nullpunkte | X | X |
| **Preset-Tabelle:** Bezugspunkte verwalten | X | X |
| **Paletten-Verwaltung** | | |
| ■ Unterstützung von Palettendateien | ■ X, Option #22 | ■ X |
| ■ Werkzeugorientierte Bearbeitung | ■ – | ■ X |
| ■ Paletten-Preset-Tabelle: Bezugspunkte für Paletten verwalten | ■ – | ■ X |
| **Wiederanfahren an die Kontur** | | |
| ■ Mit Satzvorlauf | ■ X | ■ X |
| ■ Nach Programmunterbrechung | ■ X | ■ X |
| **Autostart-Funktion** | X | X |
| **Teach-In:** Ist-Positionen in ein NC-Programm übernehmen | X | X |
| **Erweiterte Dateiverwaltung** | | |
| ■ Mehrere Verzeichnisse und Unterverzeichnisse anlegen | ■ X | ■ X |
| ■ Sortierfunktion | ■ X | ■ X |
| ■ Mausbedienung | ■ X | ■ X |
| ■ Zielverzeichnis per Softkey wählen | ■ X | ■ X |
| **Programmierhilfen:** | | |
| ■ Hilsbilder bei Zyklen-Programmierung | ■ X | ■ X |
| ■ Animierte Hilfsbilder bei Auswahl **PLANE/PATTERN DEF**-Funktion | ■ – | ■ X |
| ■ Hilfsbilder bei **PLANE/PATTERN DEF** | ■ X | ■ X |
| ■ Kontextsensitive Hilfe-Funktion bei Fehlermeldungen | ■ X | ■ X |
| ■ **TNCguide**, browserbasiertes Hilfesystem | ■ X | ■ X |
| ■ Kontextsensitiver Aufruf des Hilfesystems | ■ X | ■ X |
| ■ Taschenrechner | ■ X (Wissenschaftlich) | ■ X (Standard) |
| ■ Kommentarsätze im NC-Programm | ■ X | ■ X |
| ■ Gliederungssätze im NC-Programm | ■ X | ■ X |
| ■ Gliederungsansicht im Programm-Test | ■ – | ■ X |
| **Dynamische Kollisionsüberwachung DCM:** | | |
| ■ Kollisionsüberwachung im Automatikbetrieb | ■ – | ■ X, Option #40 |
| ■ Kollisionsüberwachung im manuellen Betrieb | ■ – | ■ X, Option #40 |
| ■ Grafische Darstellung der definierten Kollisionskörper | ■ – | ■ X, Option #40 |
| ■ Kollisionsprüfung im Programm-Test | ■ – | ■ X, Option #40 |
| ■ Spannmittelüberwachung | ■ – | ■ X, Option #40 |
| ■ Werkzeugträger-Verwaltung | ■ – | ■ X, Option #40 |

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| **CAM-Unterstützung:** | | |
| ■ Konturen aus DXF-Daten übernehmen | ■ X, Option #42 | ■ X, Option #42 |
| ■ Bearbeitungspositionen aus DXF-Daten übernehmen | ■ X, Option #42 | ■ X, Option #42 |
| ■ Offline-Filter für CAM-Dateien | ■ – | ■ X |
| ■ Strech-Filter | ■ X | ■ – |
| **MOD-Funktionen:** | | |
| ■ Anwender-Parameter | ■ Konfig-Daten | ■ Nummernstruktur |
| ■ OEM-Hilfedateien mit Servicefunktionen | ■ – | ■ X |
| ■ Datenträgerprüfung | ■ – | ■ X |
| ■ Laden von Service-Packs | ■ – | ■ X |
| ■ Einstellen der Systemzeit | ■ X | ■ X |
| ■ Achsen für Ist-Positionsübernahme festlegen | ■ – | ■ X |
| ■ Verfahrbereichsgrenzen festlegen | ■ X | ■ X |
| ■ Externen Zugriff sperren | ■ X | ■ X |
| ■ Kinematik umschalten | ■ X | ■ X |
| **Bearbeitungszyklen aufrufen:** | | |
| ■ Mit **M99** oder **M89** | ■ X | ■ X |
| ■ Mit **CYCL CALL** | ■ X | ■ X |
| ■ Mit **CYCL CALL PAT** | ■ X | ■ X |
| ■ Mit **CYC CALL POS** | ■ X | ■ X |
| **Sonderfunktionen:** | | |
| ■ Rückwärts-Programm erstellen | ■ – | ■ X |
| ■ Nullpunkt-Versschiebung über **TRANS DATUM** | ■ X | ■ X |
| ■ Adaptive Vorschubregelung AFC | ■ – | ■ X, Option #45 |
| ■ Zyklenparameter global definieren: **GLOBAL DEF** | ■ X | ■ X |
| ■ Musterdefinition über **PATTERN DEF** | ■ X | ■ X |
| ■ Definieren und Abarbeiten von Punkte-Tabellen | ■ X | ■ X |
| ■ Einfache Konturformel **CONTOUR DEF** | ■ X | ■ X |
| **Großformenbaufunktionen:** | | |
| ■ Globale Programmeinstellungen GS | ■ – | ■ X, Option #44 |
| ■ Erweitertes **M128**: **FUNCTIOM TCPM** | ■ X | ■ X |
| **Statusanzeigen:** | | |
| ■ Positionen, Spindeldrehzahl, Vorschub | ■ X | ■ X |
| ■ Größere Darstellung der Positionsanzeige, Manueller Betrieb | ■ X | ■ X |
| ■ Zusätzliche Statusanzeige, Formulardarstellung | ■ X | ■ X |
| ■ Anzeige des Handrad-Wegs bei Bearbeitung mit Handrad-Überlagerung | ■ X | ■ X |
| ■ Anzeige des Restweges im geschwenkten System | ■ – | ■ X |

## 18.5 Funktionen der TNC 620 und der iTNC 530 im Vergleich

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| ■ Dynamische Anzeige von Q-Parameter-Inhalten, Nummernkreise definierbar | ■ X | ■ – |
| ■ OEM spezifische zusätzliche Statusanzeige via Python | ■ X | ■ X |
| ■ Grafische Anzeige der Restlaufzeit | ■ – | ■ X |
| Individuelle Farbeinstellungen der Benutzer-Oberfläche | – | X |

### Vergleich: Zyklen

| Zyklus | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| 1, Tiefbohren | X | X |
| 2, Gewindebohren | X | X |
| 3, Nutenfräsen | X | X |
| 4, Taschenfräsen | X | X |
| 5, Kreistasche | X | X |
| 6, Ausräumen (SL I, empfohlen: SL II, Zyklus 22) | – | X |
| 7, Nullpunkt-Verschiebung | X | X |
| 8, Spiegeln | X | X |
| 9, Verweilzeit | X | X |
| 10, Drehung | X | X |
| 11, Maßfaktor | X | X |
| 12, Programm-Aufruf | X | X |
| 13, Spindel-Orientierung | X | X |
| 14, Konturdefinition | X | X |
| 15, Vorbohren (SL I, empfohlen: SL II, Zyklus 21) | – | X |
| 16, Konturfräsen (SL I, empfohlen: SL II, Zyklus 24) | – | X |
| 17, Gewindebohren GS | X | X |
| 18, Gewindeschneiden | X | X |
| 19, Bearbeitungsebene | X, Option #8 | X, Option #8 |
| 20, Kontur-Daten | X, Option #19 | X |
| 21, Vorbohren | X, Option #19 | X |
| 22, Ausräumen | X, Option #19 | X |
| 23, Schlichten Tiefe | X, Option #19 | X |
| 24, Schlichten Seite | X, Option #19 | X |
| 25, Konturzug | X, Option #19 | X |
| 26, Massfaktor achsspezifisch | X | X |
| 27, Zylinder-Mantel | X, Option #8 | X, Option #8 |
| 28, Zylinder-Mantel | X, Option #8 | X, Option #8 |
| 29, Zylinder-Mantel Steg | X, Option #8 | X, Option #8 |
| 30, 3D-Daten abarbeiten | – | X |

| Zyklus | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| 32, Toleranz mit HSC-Mode und TA | X | X |
| 39, Zylinder-Mantel Außenkontur | X, Option #8 | X, Option #8 |
| 200, Bohren | X | X |
| 201, Reiben | X, Option #19 | X |
| 202, Ausdrehen | X, Option #19 | X |
| 203, Universal-Bohren | X, Option #19 | X |
| 204, Rückwärts-Senken | X, Option #19 | X |
| 205, Universal-Tiefbohren | X, Option #19 | X |
| 206, Gewindebohren mit Ausgleichsfutter | X | X |
| 207, Gewindebohren ohne Ausgleichsfutter | X | X |
| 208, Bohrfräsen | X, Option #19 | X |
| 209, Gew.-Bohren Spanbr. | X, Option #19 | X |
| 210, Nut pendelnd | X, Option #19 | X |
| 211, Runde Nut | X, Option #19 | X |
| 212, Rechtecktasche schlichten | X, Option #19 | X |
| 213, Rechteckzapfen schlichten | X, Option #19 | X |
| 214, Kreistasche schlichten | X, Option #19 | X |
| 215, Kreiszapfen schlichten | X, Option #19 | X |
| 220, Punktemuster Kreis | X, Option #19 | X |
| 221, Punktemuster Linien | X, Option #19 | X |
| 225, Gravieren | X, Option #19 | X |
| 230, Abzeilen | X, Option #19 | X |
| 231, Regelfläche | X, Option #19 | X |
| 232, Planfräsen | X, Option #19 | X |
| 233, Planfräsen neu | X, Option #19 | – |
| 240, Zentrieren | X, Option #19 | X |
| 241, Einlippen-Tiefbohren | X, Option #19 | X |
| 247, Bezugsp. setzen | X | X |
| 251, Rechtecktasche kompl. | X, Option #19 | X |
| 252, Kreistasche kompl. | X, Option #19 | X |
| 253, Nut komplett | X, Option #19 | X |
| 254, Runde Nut komplett | X, Option #19 | X |
| 256, Rechteckzapfen komplett | X, Option #19 | X |
| 257, Kreiszapfen komplett | X, Option #19 | X |
| 262, Gewindefräsen | X, Option #19 | X |
| 263, Senkgewindefräsen | X, Option #19 | X |
| 264, Bohrgewindefräsen | X, Option #19 | X |
| 265, Helix-Bohrgewindefr. | X, Option #19 | X |
| 267, Aussengewindefräsen | X, Option #19 | X |

## 18.5 Funktionen der TNC 620 und der iTNC 530 im Vergleich

| Zyklus | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| 270, Konturzug-Daten zum Einstellen des Verhaltens von Zyklus 25 | X | X |
| 275, Wirbelfräsen | X, Option #19 | X |
| 276, Konturzug 3D | – | X |
| 290, Interpolationsdrehen | – | X, Option #96 |

## Vergleich: Zusatzfunktionen

| M | Wirkung | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|---|
| **M00** | Programmlauf HALT /Spindel HALT/Kühlmittel AUS | X | X |
| **M01** | Wahlweiser Programmlauf HALT | X | X |
| **M02** | Programmlauf HALT/Spindel HALT/Kühlmittel AUS/ggf. Löschen der Statusanzeige (abhängig von Maschinenparameter)/ Rücksprung zu Satz 1 | X | X |
| **M03**<br>M04<br>M05 | Spindel EIN im Uhrzeigersinn<br>Spindel EIN gegen den Uhrzeigersinn<br>Spindel HALT | X | X |
| **M06** | Werkzeugwechsel/Programmlauf HALT (maschinen abhängige Funktion)/Spindel HALT | X | X |
| **M08**<br>M09 | Kühlmittel EIN<br>Kühlmittel AUS | X | X |
| **M13**<br>M14 | Spindel EIN im Uhrzeigersinn /Kühlmittel EIN<br>Spindel EIN gegen den Uhrzeigersinn/Kühlmittel ein | X | X |
| **M30** | Gleiche Funktion wie M02 | X | X |
| **M89** | Freie Zusatz-Funktion **oder**<br>Zyklusaufruf, modal wirksam (Maschinen abhängige Funktion) | X | X |
| **M90** | Konstante Bahngeschwindigkeit an Ecken (an TNC 620 nicht erforderlich) | – | X |
| **M91** | Im Positioniersatz: Koordinaten beziehen sich auf den Maschinen-Nullpunkt | X | X |
| **M92** | Im Positioniersatz: Koordinaten beziehen sich auf eine vom Maschinenhersteller definierte Position, z. B. auf die Werkzeugwechselposition | X | X |
| **M94** | Anzeige der Drehachse reduzieren auf einen Wert unter 360° | X | X |
| **M97** | Kleine Konturstufen bearbeiten | X | X |
| **M98** | Offene Konturen vollständig bearbeiten | X | X |
| **M99** | Satzweiser Zyklusaufruf | X | X |
| **M101**<br>M102 | Automatischer Werkzeugwechsel mit Schwesterwerkzeug, bei abgelaufener Standzeit<br>M101 rücksetzen | X | X |
| **M103** | Vorschub beim Eintauchen reduzieren auf Faktor F (prozentualer Wert) | X | X |
| **M104** | Zuletzt gesetzten Bezugspunkt wieder aktivieren | – (empfohlen: Zyklus 247) | X |
| **M105**<br>M106 | Bearbeitung mit zweitem $k_V$-Faktor durchführen<br>Bearbeitung mit erstem $k_V$-Faktor durchführen | – | X |
| **M107**<br>M108 | Fehlermeldung bei Schwesterwerkzeugen mit Aufmaß unterdrücken M107 rücksetzen | X | X |
| **M109**<br>M110<br>M111 | Konstante Bahngeschwindigkeit an der Werkzeugschneide (Vorschub-Erhöhung und -Reduzierung)<br>Konstante Bahngeschwindigkeit an der Werkzeugschneide (nur Vorschub-Reduzierung)<br>M109/M110 rücksetzen | X | X |

## 18.5 Funktionen der TNC 620 und der iTNC 530 im Vergleich

| M | Wirkung | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|---|
| **M112**<br>M113 | Konturübergänge zwischen beliebigen Konturübergängen einfügen<br>M112 rücksetzen | – (empfohlen: Zyklus 32) | X |
| **M114**<br>M115 | Automatische Korrektur der Maschinengeometrie beim Arbeiten mit Schwenkachsen<br>M114 rücksetzen | – (empfohlen: M128, TCPM) | X, Option #8 |
| **M116**<br>M117 | Vorschub bei Rundtischen in mm/min<br>M116 rücksetzen | X, Option #8 | X, Option #8 |
| **M118** | Handrad-Positionierung während des Programmlaufs überlagern | X, Option #21 | X |
| **M120** | Radiuskorrigierte Kontur vorausberechnen (LOOK AHEAD) | X, Option #21 | X |
| **M124** | Konturfilter | – (über Anwender-Parameter möglich) | X |
| **M126**<br>M127 | Drehachsen wegoptimiert verfahren<br>M126 rücksetzen | X | X |
| **M128**<br>M129 | Position der Werkzeugspitze beim Positionieren der Schwenkachsen beibehalten (TCPM)<br>M128 rücksetzen | X, Option #9 | X, Option #9 |
| **M130** | Im Positioniersatz: Punkte beziehen sich auf das ungeschwenkte Koordinatensystem | X | X |
| **M134**<br>M135 | Genauhalt an nicht tangentialen Übergängen bei Positionierungen mit Rundachsen<br>M134 rücksetzen | – | X |
| **M136**<br>M137 | Vorschub F in Millimeter pro Spindel-Umdrehung<br>M136 rücksetzen | X | X |
| **M138** | Auswahl von Schwenkachsen | X | X |
| **M140** | Rückzug von der Kontur in Werkzeugachsenrichtung | X | X |
| **M141** | Tastsystem-Überwachung unterdrücken | X | X |
| **M142** | Modale Programminformationen löschen | – | X |
| **M143** | Grunddrehung löschen | X | X |
| **M144**<br>M145 | Berücksichtigung der Maschinenkinematik in IST/SOLL Positionen am Satzende<br>M144 rücksetzen | X, Option #9 | X, Option #9 |
| **M148**<br>M149 | Werkzeug bei NC-Stopp automatisch von der Kontur abheben<br>M148 zurücksetzen | X | X |
| **M150** | Endschaltermeldung unterdrücken | – (über FN 17 möglich) | X |
| **M197** | Ecken verrunden | X | – |
| **M200 -M204** | Laserschneidfunktionen | – | X |

### Vergleich: Tastsystem-Zyklen in den Betriebsarten Manuell und El. Handrad

| Zyklus | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| Tastsystem-Tabelle zur Verwaltung von 3D-Tastsystemen | X | – |
| Wirksame Länge kalibrieren | X, Option #17 | X |
| Wirksamen Radius kalibrieren | X, Option #17 | X |
| Grunddrehung über eine Gerade ermitteln | X, Option #17 | X |
| Bezugspunkt-Setzen in einer wählbaren Achse | X, Option #17 | X |
| Ecke als Bezugspunkt setzen | X, Option #17 | X |
| Kreismittelpunkt als Bezugspunkt setzen | X, Option #17 | X |
| Mittelachse als Bezugspunkt setzen | X, Option #17 | X |
| Grunddrehung über zwei Bohrungen/Kreiszapfen ermitteln | X, Option #17 | X |
| Bezugspunkt über vier Bohrungen/Kreiszapfen setzen | X, Option #17 | X |
| Kreismittelpunkt über drei Bohrungen/Kreiszapfen setzen | X, Option #17 | X |
| Unterstützung mechanischer Tastsysteme durch manuelle Übernahme der aktuellen Position | Per Softkey | Per Hardkey |
| Messwerte in Preset-Tabelle schreiben | X, Option #17 | X |
| Messwerte in Nullpunkt-Tabelle schreiben | X, Option #17 | X |

### Vergleich: Tastsystem-Zyklen zur automatischen Werkstück-Kontrolle

| Zyklus | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| 0, Bezugsebene | X, Option #17 | X |
| 1, Bezugspunkt Polar | X, Option #17 | X |
| 2, TS Kalibrieren | – | X |
| 3, Messen | X, Option #17 | X |
| 4, Messen 3D | X, Option #17 | X |
| 9, TS Kalibrieren Länge | – | X |
| 30, TT Kalibrieren | X, Option #17 | X |
| 31, Werkzeug-Länge vermessen | X, Option #17 | X |
| 32, Werkzeug-Radius vermessen | X, Option #17 | X |
| 33, Werkzeug-Länge und -Radius vermessen | X, Option #17 | X |
| 400, Grunddrehung | X, Option #17 | X |
| 401, Grunddrehung über zwei Bohrungen | X, Option #17 | X |
| 402, Grunddrehung über zwei Zapfen | X, Option #17 | X |
| 403, Grunddrehung über eine Drehachse kompensieren | X, Option #17 | X |
| 404, Grunddrehung setzen | X, Option #17 | X |
| 405, Schieflage eines Werkstückes über C-Achse ausrichten | X, Option #17 | X |
| 408, Bezugspunkt Mitte Nut | X, Option #17 | X |
| 409, Bezugspunkt Mitte Steg | X, Option #17 | X |

## 18.5 Funktionen der TNC 620 und der iTNC 530 im Vergleich

| Zyklus | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| 410, Bezugspunkt Rechteck innen | X, Option #17 | X |
| 411, Bezugspunkt Rechteck aussen | X, Option #17 | X |
| 412, Bezugspunkt Kreis innen | X, Option #17 | X |
| 413, Bezugspunkt Kreis aussen | X, Option #17 | X |
| 414, Bezugspunkt Ecke aussen | X, Option #17 | X |
| 415, Bezugspunkt Ecke innen | X, Option #17 | X |
| 416, Bezugspunkt Lochkreis-Mitte | X, Option #17 | X |
| 417, Bezugspunkt Tastsystem-Achse | X, Option #17 | X |
| 418, Bezugspunkt Mitte von 4 Bohrungen | X, Option #17 | X |
| 419, Bezugspunkt einzelne Achse | X, Option #17 | X |
| 420, Messen Winkel | X, Option #17 | X |
| 421, Messen Bohrung | X, Option #17 | X |
| 422, Messen Kreis aussen | X, Option #17 | X |
| 423, Messen Rechteck innen | X, Option #17 | X |
| 424, Messen Rechteck aussen | X, Option #17 | X |
| 425, Messen Breite Innen | X, Option #17 | X |
| 426, Messen Steg aussen | X, Option #17 | X |
| 427, Ausdrehen | X, Option #17 | X |
| 430, Messen Lochkreis | X, Option #17 | X |
| 431, Messen Ebene | X, Option #17 | X |
| 440, Achsverschiebung messen | – | X |
| 441, Schnelles Antasten (an TNC 620 teilweise über Tastsystem-Tabelle möglich) | – | X |
| 450, Kinematik sichern | X, Option #48 | X, Option #48 |
| 451, Kinematik vermessen | X, Option #48 | X, Option #48 |
| 452, Preset-Kompensation | X, Option #48 | X, Option #48 |
| 460, TS kalibrieren an Kugel | X, Option #17 | X |
| 461, TS Länge kalibrieren | X, Option #17 | X |
| 462, Kalibrieren in Ring | X, Option #17 | X |
| 463, Kalibrieren an Zapfen | X, Option #17 | X |
| 480, TT kalibrieren | X, Option #17 | X |
| 481, Werkzeug-Länge messen/prüfen | X, Option #17 | X |
| 482, Werkzeug-Radius messen/prüfen | X, Option #17 | X |
| 483, Werkzeug-Länge und -Radisu messen/prüfen | X, Option #17 | X |
| 484, Infrarot-TT kalibrieren | X, Option #17 | X |

## Vergleich: Unterschiede beim Programmieren

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| Betriebsartenwechsel, wenn gerade ein Satz editiert wird | Erlaubt | Erlaubt |
| **Dateihandling:** | | |
| ■ Funktion **Datei speichern** | ■ Verfügbar | ■ Verfügbar |
| ■ Funktion **Datei speichern unter** | ■ Verfügbar | ■ Verfügbar |
| ■ Änderungen verwerfen | ■ Verfügbar | ■ Verfügbar |
| **Dateiverwaltung:** | | |
| ■ Mausbedienung | ■ Verfügbar | ■ Verfügbar |
| ■ Sortierfunktion | ■ Verfügbar | ■ Verfügbar |
| ■ Namenseingabe | ■ Öffnet Überblendfenster **Datei wählen** | ■ Synchronisiert Cursor |
| ■ Unterstützung von Shortcuts | ■ Nicht verfügbar | ■ Verfügbar |
| ■ Favoriten-Verwaltung | ■ Nicht verfügbar | ■ Verfügbar |
| ■ Spaltenansicht konfigurieren | ■ Nicht verfügbar | ■ Verfügbar |
| ■ Anordnung Softkeys | ■ Leicht verschieden | ■ Leicht verschieden |
| Funktion Satz ausblenden | Verfügbar | Verfügbar |
| Werkzeug aus Tabelle wählen | Auswahl erfolgt über Split-Screen-Menü | Auswahl erfolgt in einem Überblendfenster |
| Programmieren von Sonderfunktionen über die Taste **SPEC FCT** | Softkey-Leiste wird beim Betätigen der Taste als Untermenü geöffnet. Verlassen des Untermenüs: Taste **SPEC FCT** erneut drücken, TNC zeigt die zuletzt aktive Leiste wieder an | Softkey-Leiste wird beim Betätigen der Taste als letzte Leiste angehängt. Verlassen des Menüs: Taste **SPEC FCT** erneut drücken, TNC zeigt die zuletzt aktive Leiste wieder an |
| Programmieren von An- und Wegfahrbewegungen über die Taste **APPR DEP** | Softkey-Leiste wird beim Betätigen der Taste als Untermenü geöffnet. Verlassen des Untermenüs: Taste **APPR DEP** erneut drücken, TNC zeigt die zuletzt aktive Leiste wieder an | Softkey-Leiste wird beim Betätigen der Taste als letzte Leiste angehängt. Verlassen des Menüs: Taste **APPR DEP** erneut drücken, TNC zeigt die zuletzt aktive Leiste wieder an |
| Betätigen des Hardkey **END** bei aktiven Menüs **CYCLE DEF** und **TOUCH PROBE** | Beendet Editiervorgang und ruft die Dateiverwaltung auf | Beendet das jeweilge Menü |
| Aufruf der Dateiverwaltung bei aktiven Menüs **CYCLE DEF** und **TOUCH PROBE** | Beendet Editiervorgang und ruft die Dateiverwaltung auf. Jeweilige Softkey-Leiste bleibt angewählt, wenn Dateiverwaltung beendet wird | Fehlermeldung **Taste ohne Funktion** |
| Aufruf der Dateiverwaltung bei aktiven Menüs **CYCL CALL**, **SPEC FCT**, **PGM CALL** und **APPR/DEP** | Beendet Editiervorgang und ruft die Dateiverwaltung auf. Jeweilige Softkey-Leiste bleibt angewählt, wenn Dateiverwaltung beendet wird | Beendet Editiervorgang und ruft die Dateiverwaltung auf. Grund-Softkey-Leiste wird angewählt, wenn Dateiverwaltung beendet wird |

## 18.5 Funktionen der TNC 620 und der iTNC 530 im Vergleich

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| **Nullpunkt-Tabelle:** | | |
| ■ Sortierfunktion nach Werten innerhalb einer Achse | ■ Verfügbar | ■ Nicht verfügbar |
| ■ Tabelle rücksetzen | ■ Verfügbar | ■ Nicht verfügbar |
| ■ Ausblenden nicht vorhandener Achsen | ■ Verfügbar | ■ Verfügbar |
| ■ Umschaltung der Ansicht Liste/ Formular | ■ Umschaltung über Split-Screen-Taste | ■ Umschaltung über Toggle-Softkey |
| ■ Einzelne Zeile einfügen | ■ Überall erlaubt, Neunummerierung nach Abfrage möglich. Leere Zeile wird eingefügt, auffüllen mit 0 manuell zu erledigen | ■ Nur am Tabellen-Ende erlaubt. Zeile mit Wert 0 in allen Spalten wird eingefügt |
| ■ Positions-Istwerte in einzelner Achse per Taste in Nullpunkt-Tabelle übernehmen | ■ Nicht verfügbar | ■ Verfügbar |
| ■ Positions-Istwerte in allen aktiven Achsen per Taste in Nullpunkt-Tabelle übernehmen | ■ Nicht verfügbar | ■ Verfügbar |
| ■ Letzte mit TS gemessene Positonen per Taste übernehmen | ■ Nicht verfügbar | ■ Verfügbar |
| **Freie Konturprogrammierung FK:** | | |
| ■ Programmierung von Parallelachsen | ■ Neutral mit X/Y-Koordinaten, Umschaltung mit **FUNCTION PARAXMODE** | ■ Maschinenabhängig mit vorhandenen Parallelachsen |
| ■ Automatisches Korrigieren von Relativbezügen | ■ Relativbezüge in Kontur-Unterprogrammen werden nicht automatisch korrigert | ■ Alle Relativbezüge werden automatisch korrigiert |

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| **Handling bei Fehlermeldungen:** | | |
| ■ Hilfe bei Fehlermeldungen | ■ Aufruf über Taste **ERR** | ■ Aufruf über Taste **HELP** |
| ■ Betriebsartenwechsel, wenn Hilfe-Menü aktiv ist | ■ Hilfe-Menü wird bei Betriebsartenwechsel geschlossen | ■ Betriebsartenwechsel ist nicht erlaubt (Taste ohne Funktion) |
| ■ Hintergrundbetriebsart wählen, wenn Hilfe-Menü aktiv ist | ■ Hilfe-Menü wird beim Umschalten mit F12 geschlossen | ■ Hilfe-Menü bleibt beim Umschalten mit F12 geöffnet |
| ■ Identische Fehlermeldungen | ■ Werden in einer Liste aufgesammelt | ■ Werden nur einmal angezeigt |
| ■ Quittieren von Fehlermeldungen | ■ Jede Fehlermeldung (auch wenn mehrfach angezeigt) muss quittiert werden, Funktion **Alle löschen** verfügbar | ■ Fehlermeldung nur einmal zu quittieren |
| ■ Zugriff auf Protokollfunktionen | ■ Logbuch und leistungsfähige Filterfunktionen (Fehler, Tastendrücke) verfügbar | ■ Vollständiges Logbuch verfügbar ohne Filterfunktionen |
| ■ Speichern von Servicedateien | ■ Verfügbar. Bei Systemabsturz wird keine Servicedatei erstellt | ■ Verfügbar. Bei Systemabsturz wird automatisch eine Servicedatei erstellt |

## 18.5 Funktionen der TNC 620 und der iTNC 530 im Vergleich

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| **Suchfunktion:** | | |
| ■ Liste der zuletzt gesuchten Wörter | ■ Nicht verfügbar | ■ Verfügbar |
| ■ Elemente des aktiven Satzes anzeigen | ■ Nicht verfügbar | ■ Verfügbar |
| ■ Liste aller verfügbaren NC-Sätze anzeigen | ■ Nicht verfügbar | ■ Verfügbar |
| Suchfunktion starten in eingecursortem Zustand mit Pfeiltasten auf/ab | Funktioniert bis maximal 50000 Sätze, über Konfig-Datum einstellbar | Keine EInschränkung in Bezug auf Programm-Länge |
| **Programmiergrafik:** | | |
| ■ Maßstäbliche Gitternetzdarstellung | ■ Verfügbar | ■ Nicht verfügbar |
| ■ Editieren von Kontur-Unterprogrammen in SLII-Zyklen mit **AUTO DRAW ON** | ■ Bei Fehlermeldungen steht der Cursor im Haupt-Programm auf dem Satz **CYL CALL** | ■ Bei Fehlermeldungen steht der Cursor auf dem fehlerverursachenden Satz im Kontur-Unterprogramm |
| ■ Verschieben des Zoomfensters | ■ Repeatfunktion nicht verfügbar | ■ Repeatfunktion verfügbar |
| **Programmieren von Nebenachsen:** | | |
| ■ Syntax **FUNCTION PARAXCOMP**: Verhalten von Anzeige und Verfahrbewegungen definieren | ■ Verfügbar | ■ Nicht verfügbar |
| ■ Syntax **FUNCTION PARAXMODE**: Zuordnung der zu verfahrenden Parallelachsen definieren | ■ Verfügbar | ■ Nicht verfügbar |
| **Programmieren von Hersteller-Zyklen** | | |
| ■ Zugriff auf Tabellendaten | ■ Über **SQL**-Befehle und via **FN17**-/**FN18**- oder **TABREAD**-**TABWRITE**-Funktionen | ■ Via **FN17**-/**FN18**- oder **TABREAD**-**TABWRITE**-Funktionen |
| ■ Zugriff auf Maschinenparameter | ■ Über **CFGREAD**-Funktion | ■ Via **FN18**-Funktionen |
| ■ Erstellung interaktver Zyklen mit **CYCLE QUERY**, z. B. Tastsystemzyklen im Manuellen Betrieb | ■ Vefügbar | ■ Nicht verfügbar |

### Vergleich: Unterschiede beim Programm-Test, Funktionalität

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| Test bis zu Satz N | Funktion nicht verfügbar | Funktion verfügbar |
| Einstieg mit Taste **GOTO** | Funktion nur möglich, wenn der Softkey **START EINZELS.** noch nicht betätigt wurde | Funktion auch nach **START EINZELS.** möglich |
| Berechnung der Bearbeitungszeit | Bei jeder Wiederholung der Simulation durch Softkey START wird die Bearbeitungszeit aufsummiert | Bei jeder Wiederholung der Simulation durch Softkey START beginnt die Zeitberechnung bei 0 |
| Einzelsatz | Bei Punktemusterzyklen und **CYCL CALL PAT** stoppt die Steuerung bei jedem Punkt | Punktemusterzyklen und **CYCL CALL PAT** behandelt die Steuerung als einen Satz |

### Vergleich: Unterschiede beim Programm-Test, Bedienung

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| Anordnung der Softkeyleisten und Softkeys innerhalb der Leisten | Anordnung der Softkeyleisten und Softkeys ist in Abhängigkeit von der aktiven Bildschirm-Aufteilung verschieden. | |
| Zoom-Funktion | Jede Schnittebene über einzelnen Softkey wählbar | Schnittebene über drei Toggle-Softkeys wählbar |
| Maschinenspezifische Zusatz-Funktionen M | Führen zu Fehlermeldungen, wenn nicht in der PLC integriert | Werden beim Programm-Test ignoriert |
| Werkzeugtabelle anzeigen/ editieren | Funktion verfügbar per Softkey | Funktion nicht verfügbar |
| 3D-Ansicht: Werkstück transparent darstellen | Verfügbar | Funktion nicht verfügbar |
| 3D-Ansicht: Werkzeug transparent darstellen | Verfügbar | Funktion nicht verfügbar |
| 3D-Ansicht: Werkzeugbahnen anzeigen | Verfügbar | Funktion nicht verfügbar |
| Modellqualität einstellbar | Verfügbar | Funktion nicht verfügbar |

### Vergleich: Unterschiede Manueller Betrieb, Funktionalität

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| Funktion Schrittmaß | Ein Schrittmaß kann getrennt für Linear- und Drehachsen definiert werden. | Ein Schrittmaß gilt für Linear- und Drehachsen gemeinsam. |

## 18.5 Funktionen der TNC 620 und der iTNC 530 im Vergleich

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| Preset-Tabelle | Basistransformation (Translation und Rotation) vom Maschinentischsystem in das Werkstücksystem über die Spalten **X**, **Y** und **Z**, sowie Raumwinkel **SPA**, **SPB** und **SPC**.<br>Zusätzliche können über die Spalten **X_OFFS** bis **W_OFFS** Achsoffsets in jeder einzelnen Achse definiert werden. Deren Funktion ist konfigurierbar. | Basistransformation (Translation) vom Maschinentischsystem in das Werkstücksystem über die Spalten **X**, **Y** und **Z**, sowie eine Grunddrehung **ROT** in der Bearbeitungsebene (Rotation).<br>Zusätzlich können über die Spalten **A** bis **W** Bezugspunkte in Dreh- und Parallelachsen definiert werden. |
| Verhalten beim Preset-Setzen | Das Setzen eines Presets in einer Drehachse wirkt im Sinne eines Achsoffsets. Dieser Offset wirkt auch bei Kinematikberechnungen und beim Schwenken der Bearbeitungsebene.<br>Mit dem Maschinenparameter **CfgAxisPropKin->presetToAlignAxis** wird festgelegt, ob der Achsoffset nach dem Null setzen intern verrechnet werden soll oder nicht.<br>Unabhängig davon hat ein Achsoffset immer folgende Auswirkungen:<br>■ Ein Achsoffset beeinflusst immer die Sollpositionsanzeige der betreffenden Achse (Achsoffset wird vom aktuellen Achswert subtrahiert).<br>■ Wird eine Drehachskoordinate in einem L-Satz programmiert, dann wird der Achsoffset zur programmierten Koordinate addiert | Über Maschinenparameter definierte Achsoffsets in den Drehachsen haben keinen Einfluss auf die Achsstellungen, die in einer Funktion Ebenen schwenken definiert wurden.<br>Mit MP7500 Bit 3 wird festgelegt, ob die aktuelle Drehachsstellung bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt berücksichtigt wird, oder ob von einer 0°-Stellung der ersten Drehachse (in der Regel die C-Achse) ausgegangen wird. |
| **Handling Preset-Tabelle:** | | |
| ■ Verfahrbereichsabhängige Preset-Tabelle | ■ Nicht verfügbar | ■ Verfügbar |
| Vorschubbegrenzung definieren | Vorschubbegrenzung für Linear- und Drehachsen separat definierbar | Nur eine Vorschubbegrenzung für Linear- und Drehachsen definierbar |

## Vergleich: Unterschiede Manueller Betrieb, Bedienung

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| Positionswerte von mechanischen Tastern übernehmen | Istposition per Softkey übernehmen | Istposition per Hardkey übernehmen |
| Verlassen des Menüs Antast-Funktionen | Nur über Softkey **ENDE** möglich | Über Softkey **ENDE** und über Hardkey **END** möglich |

## Vergleich: Unterschiede beim Abarbeiten, Bedienung

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| Anordnung der Softkeyleisten und Softkeys innerhalb der Leisten | Anordnung der Softkeyleisten und Softkeys ist in Abhängigkeit von der aktiven Bildschirm-Aufteilung nicht identisch. | |
| Betriebsartenwechsel, nachdem die Bearbeitung durch Umschalten auf Betriebsart Einzelsatz unterbrochen und mit **INTERNER STOPP** beendet wurde | Beim Zurückwechseln in die Abarbeiten-Betriebsart: Fehlermeldung **Aktueller Satz nicht angewählt**. Anwahl Unterbrechungsstelle muss mit Satzvorlauf erfolgen | Betriebsartenwechsel erlaubt, Modale Informationen werden gespeichert, Bearbeitung kann direkt durch NC-Start fortgesetzt werden |
| Einstieg in FK-Sequenzen mit **GOTO**, nachdem vor einem Betriebsartenwechsel bis dorthin abgearbeitet wurde | Fehlermeldung **FK-Programmierung: Undefinierte Startposition** | Einstieg erlaubt |
| Einstieg mit **GOTO** im **Programmlauf Einzelsatz** | Funktion nur möglich, solange das NC-Programm noch nicht gestartet wurde oder nach Drücken des Softkeys **INTERNER STOPP** | Funktion auch nach Start des NC-Programms möglich |
| **Satzvorlauf:** | | |
| ■ Verhalten nach dem Wiederherstellen des Maschinenstatus | ■ Wiederanfahrmenü muss über Softkey **POSITION ANFAHREN** angewählt werden | ■ Wiederanfahrmenü wird automatisch angewählt |
| ■ Beenden der Anpositionierung beim Wiedereinstieg | ■ Anpositioniermodus muss nach dem Erreichen der Position über Softkey **POSITION ANFAHREN** beendet | ■ Anpositioniermodus wird nach dem Erreichen der Position automatisch beendet |
| ■ Umschalten der Bildschirm-Aufteilung beim Wiedereinstieg | ■ Nur möglich, wenn Wiedereinstiegsposition bereits angefahren wurde | ■ In allen Betriebszuständen möglich |
| Fehlermeldungen | Fehlermeldungen stehen auch nach Fehlerbehebung an und müssen separat quitiert werden | Fehlermeldungen werden nach Fehlerbehebung teilweise automatisch quittiert |
| Punktemuster im Einzelsatz | Bei Punktemusterzyklen und **CYCL CALL PAT** stoppt die Steuerung nach jedem Punkt | Punktemusterzyklen und **CYCL CALL PAT** behandelt die Steuerung als einen Satz |

## 18.5 Funktionen der TNC 620 und der iTNC 530 im Vergleich

### Vergleich: Unterschiede beim Abarbeiten, Verfahrbewegungen

**!** **Achtung, Verfahrbewegungen prüfen!**

NC-Programme, die auf älteren TNC-Steuerungen erstellt wurden, können auf einer TNC 620 zu anderen Verfahrbewegungen oder zu Fehlermeldungen führen!

Programme unbedingt mit der erforderlichen Sorgfalt und Vorsicht einfahren!

Im folgenden finden Sie eine Liste bekannter Unterschiede. Die Liste erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit!

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| Handradüberlagertes Verfahren mit M118 | Wirkt im aktiven Koordinatensystem, also ggf. gedreht oder geschwenkt, oder im maschinenfesten Koordinatensystem, abhängig von der Einstellung im 3D-ROT-Menü des manuellen Betriebs | Wirkt im maschinenfesten Koordinatensystem |
| Anfahren/Wegfahren mit **APPR/DEP**, **R0** aktiv, Elementebene ungleich Bearbeitungsebene | Wenn möglich werden die Sätze in der definierten **Elementebene** verfahren, Fehlermeldung bei **APPRLN**, **DEPLN**, **APPRCT**, **DEPCT** | Wenn möglich werden die Sätze in der definierten **Bearbeitungsebene** verfahren, Fehlermeldung bei **APPRLN**, **APPRLT**, **APPRCT**, **APPRLCT** |
| Skalierung von Anfahr-/Wegfahrbewegungen (**APPR/DEP/RND**) | Achsspezifischer Maßfaktor erlaubt, Radius wird nicht skaliert | Fehlermeldung |
| Anfahren/Wegfahren mit **APPR/DEP** | Fehlermeldung, wenn bei **APPR/DEP LN** oder **APPR/DEP CT** ein **R0** programmiert ist | Annahme eines WZ-Radius von 0 und Korrekturrichtung **RR** |
| Anfahren/Wegfahren mit **APPR/DEP**, wenn Konturelemente mit Länge 0 definiert sind | Konturelemente mit Länge 0 werden ignoriert. Die An- und Abfahrbewegungen werden für das jeweils erste, bzw. letzte gültige Konturelement berechnet | Es wird eine Fehlermeldung ausgegeben, wenn nach dem **APPR**-Satz ein Konturelemente mit Länge 0 (in Bezug auf den im APPR-Satz programmierten ersten Konturpunkt) programmiert ist.<br>Bei einem Konturelemente mit Länge 0 vor einem **DEP** -Satz gibt die iTNC keinen Fehler aus, sondern rechnet die Abfahrbewegung mit dem letzten gültigen Konturelement |

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| Wirksamkeit von Q-Parametern | **Q60** bis **Q99** (bzw. **QS60** bis **QS99**) wirken grundsätzlich immer lokal. | **Q60** bis **Q99** (bzw. **QS60** bis **QS99**) wirken in Abhängigkeit von MP7251 in konvertierten Zyklenprogrammen (.cyc) lokal oder global. Verschachtelte Aufrufe können zu Problemen führen |
| Automatisches Aufheben der Werkzeug-Radiuskorrektur | ■ Satz mit **R0**<br>■ **DEP**-Satz<br>■ **END PGM** | ■ Satz mit **R0**<br>■ **DEP**-Satz<br>■ **PGM CALL**<br>■ Programmierung Zyklus 10 **DREHUNG**<br>■ Programm-Anwahl |
| NC-Sätze mit **M91** | Keine Verrechnung der Werkzeugradiuskorrektur | Verrechnung der Werkzeugradiuskorrektur |
| Werkzeug-Formkorrektur | Werkzeugformkorrektur wird nicht unterstützt, da diese Art der Programmierung strikt als Achswertprogrammierung betrachtet wird und prinzipiell davon ausgegangen werden muss, dass die Achsen nicht ein rechtwinkliges Koordinatensystem bilden | Werkzeugformkorrektur wird unterstützt |
| Satzvorlauf in Punkte-Tabellen | Werkzeug wird über die nächste zu bearbeitende Position positioniert | Werkzeug wird über die letzte fertig bearbeitete Position positioniert |
| Leerer **CC**-Satz (Pol-Übernahme aus letzter Werkzeug-Position) im NC-Programm | Letzter Positioniersatz in der Bearbeitungsebene muss beide Koordinaten der Bearbeitungsebene enthalten | Letzter Positioniersatz in der Bearbeitungsebene muss nicht zwingend beide Koordinaten der Bearbeitungsebene enthalten. Kann bei **RND** oder **CHF**-Sätzen problematisch sein |
| Achsspezifisch skalierter **RND**-Satz | **RND**-Satz wird skaliert, Ergebnis ist eine Ellipse | Fehlermeldung wird ausgegeben |
| Reaktion, wenn vor oder hinter einem **RND**- oder **CHF**-Satz ein Konturelement mit Länge 0 definiert ist | Fehlermeldung wird ausgegeben | Fehlermeldung wird ausgegeben, wenn Konturelement mit Länge 0 vor dem **RND**- oder **CHF**-Satz liegt<br>Konturelement mit Länge 0 wird ignoriert, wenn Konturelement mit Länge 0 hinter dem **RND**- oder **CHF**-Satz liegt |

## 18.5 Funktionen der TNC 620 und der iTNC 530 im Vergleich

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| Kreisprogrammierung mit Polarkoordinaten | Der inkrementale Drehwinkel **IPA** und der Drehsinn **DR** müssen das gleiche Vorzeichen haben. Ansonsten wird eine Fehlermeldung ausgegeben | Das Vorzeichen des Drehsinns wird verwendet, wenn **DR** und **IPA** mit unterschiedlichen Vorzeichen definiert sind |
| Werkzeug-Radiuskorrektur auf Kreisbogen bzw. Helix mit Öffnungswinkel=0 | Der Übergang zwischen den benachbarten Elementen des Bogens/der Helix wird hergestellt. Zusätzlich wird die Werkzeugachsbewegung unmittelbar vor diesem Übergang ausgeführt. Sollte das Element das erste bzw. letzte zu korrigierende Element sein, wird sein Nachfolge- bzw. Vorgängerelement wie das erste bzw. letzte zu korrigierende Element behandelt | Die Äquidistante des Bogens/der Helix wird für die Konstruktion der Werkzeugbahn verwendet |
| Verrechnung der Werkzeuglänge in der Postionsanzeige | In der Positionsanzeige werden die Werte **L** und **DL** aus der Werkzeugtabelle und dem Wert **DL** aus dem **TOOL CALL** verrechnet | In der Positionsanzeige werden die Werte **L** und **DL** aus der Werkzeugtabelle verrechnet |
| Verfahrbewegung im Raumkreis | Fehlermeldung wird ausgegeben | Keine Einschränkung |
| **SLII-Zyklen 20 bis 24:** | | |
| ■ Anzahl defierbarer Konturelemente | ■ Maximal 16384 Sätze in bis zu 12 Teilkonturen | ■ Maximal 8192 Konturelemente in bis zu 12 Teilkonturen, keine Beschränkung auf Teilkontur |
| ■ Bearbeitungsebene festlegen | ■ Werkzeugachse im **TOOL CALL**-Satz legt die Bearbeitungsebene fest | ■ Achsen des ersten Verfahrsatzes in der ersten Teilkontur legen die Bearbeitungsebene fest |
| ■ Position am Ende eines SL-Zyklus | ■ Konfigurierbar über Parameter **posAfterContPocket**, ob sich die Endposition über letzter programmierter Position oder ob nur auf sichere Höhe verfahren wird | ■ Konfigurierbar über MP7420, ob sich die Endposition über letzter programmierter Position oder ob nur auf sichere Höhe verfahren wird |

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| **SLII-Zyklen 20 bis 24:** | | |
| ■ Verhalten bei Inseln, die nicht in Taschen enthalten sind | ■ Können mit komplexer Konturformel nicht definiert werden | ■ Können mit komplexer Konturformel eingeschränkt definiert werden |
| ■ Mengenoperationen bei SL-Zyklen mit komplexen Konturformeln | ■ Echte Mengenoperationen durchführbar | ■ Echte Mengenoperationen nur eingeschränkt durchführbar |
| ■ Radiuskorrektur aktiv bei **CYCL CALL** | ■ Fehlermeldung wird ausgegeben | ■ Radiuskorrektur wird aufgehoben, Programm wird abgearbeitet |
| ■ Achsparallele Verfahrsätze im Kontur-Unterprogramm | ■ Fehlermeldung wird ausgegeben | ■ Programm wird abgearbeitet |
| ■ Zusatz-Funktionen **M** im Kontur-Unterprogramm | ■ Fehlermeldung wird ausgegeben | ■ M-Funktionen werden ignoriert |
| ■ **M110** (Vorschubreduzierung Innenecke) | ■ Funktion wirkt nicht innerhalb der SL-Zyklen | ■ Funktion wirkt auch innerhalb der SL-Zyklen |
| **Zylindermantelbearbeitung** allgemein: | | |
| ■ Konturbeschreibung | ■ Neutral mit X/Y-Koordinaten | ■ Maschinenabhängig mit physikalisch vorhandenen Drehachsen |
| ■ Versatzdefinition auf dem Zylindermantel | ■ Neutral über Nullpunkt-Verschiebung in X/Y | ■ Maschinenabhängig Nullpunkt-Verschiebung in Drehachsen |
| ■ Versatzdefinition über Grunddrehung | ■ Funktion verfügbar | ■ Funktion nicht verfügbar |
| ■ Kreisprogrammierung mit C/CC | ■ Funktion verfügbar | ■ Funktion nicht verfügbar |
| ■ **APPR**-/**DEP**-Sätze bei Konturdefinition | ■ Funktion nicht verfügbar | ■ Funktion verfügbar |
| **Zylindermantelbearbeitung** mit Zyklus 28: | | |
| ■ Vollständiges Ausräumen der Nut | ■ Funktion verfügbar | ■ Funktion nicht verfügbar |
| ■ Toleranz definierbar | ■ Funktion verfügbar | ■ Funktion verfügbar |
| **Zylindermantelbearbeitung** mit Zyklus 29 | Eintauchen direkt auf der Kontur des Steges | Kreisförmige Anfahrbewegung an die Kontur des Steges |
| **Taschen-, Zapfen- und Nutenzyklen 25x:** | | |
| ■ Eintauchbewegungen | In Grenzbereichen (Geometrieverhältnisse Werkzeug/Kontur) werden Fehlermeldungen ausgelöst, wenn Eintauchbewegungen zu unsinnigem/kritischem Verhalten führen | In Grenzbereichen (Geometrieverhältnisse Werkzeug/Kontur) wird ggf. senkrecht eingetaucht |

## 18.5 Funktionen der TNC 620 und der iTNC 530 im Vergleich

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| **PLANE-Funktion**: | | |
| ■ **TABLE ROT/COORD ROT** nicht definiert | ■ Konfigurierte Einstellung wird verwendet | ■ **COORD ROT** wird verwendet |
| ■ Maschine ist auf Achswinkel konfiguriert | ■ Alle **PLANE**-Funktionen können verwendet werden | ■ Nur **PLANE AXIAL** wird ausgeführt |
| ■ Programmierung eines inkrementalen Raumwinkels nach **PLANE AXIAL** | ■ Fehlermeldung wird ausgegeben | ■ Inkrementaler Raumwinkel wird als Absoultwert interpretiert |
| ■ Programmierung eines inkrementalen Achswinkels nach **PLANE SPATIAL**, wenn Maschine auf Raumwinkel konfiguriert ist | ■ Fehlermeldung wird ausgegeben | ■ Inkrementaler Achswinkel wird als Absoultwert interpretiert |
| ■ Programmierung von **PLANE**-Funktionen bei aktivem Zykus 8 **SPIEGELUNG** | ■ Fehlermeldung wird ausgegeben<br>■ **PLANE AXIAL** möglich | ■ Funktion mit allen **PLANE**-Funktionen verfügbar |
| **Sonderfunktionen für Zyklenprogrammierung:** | | |
| ■ FN17 | ■ Funktion verfügbar, Unterschiede liegen im Detail | ■ Funktion verfügbar, Unterschiede liegen im Detail |
| ■ FN18 | ■ Funktion verfügbar, Unterschiede liegen im Detail | ■ Funktion verfügbar, Unterschiede liegen im Detail |
| Verrechnung der Werkzeuglänge in der Positionsanzeige | In der Positionsanzeige werden Werkzeuglänge **L** und **DL** aus der Werkzeugtabelle berücksichtigt, aus dem **TOOL CALL** je nach Maschinenparameter **progToolCallDL** | In der Positionsanzeige werden Werkzeuglänge **L** und **DL** aus der Werkzeugtabelle berücksichtigt |

### Vergleich: Unterschiede im MDI-Betrieb

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| Abarbeiten von zusammenhängenden Sequenzen | Funktion teilweise verfügbar | Funktion verfügbar |
| Speichern von modal wirksamen Funktionen | Funktion teilweise verfügbar | Funktion verfügbar |

### Vergleich: Unterschiede beim Programmierplatz

| Funktion | TNC 620 | iTNC 530 |
|---|---|---|
| Demo-Version | Programme mit mehr als 100 NC-Sätzen können nicht angewählt werden, Fehlermeldung wird ausgegeben. | Programme können angewählt werden, es werden maximal 100 NC-Sätze dargestellt, weitere Sätze werden für die Darstellung abgeschnitten |
| Demo-Version | Werden durch Verschachtelung mit PGM CALL mehr als 100 NC-Sätze erreicht, zeigt die Testgrafik kein Bild, eine Fehlermeldung wird nicht ausgegeben. | Veschachtelte Programme können simuliert werden. |
| Kopieren von NC-Programmen | Kopieren mit Windows-Explorer auf und vom Verzeichnis **TNC:** möglich. | Kopiervorgang muss über TNCremo oder Dateiverwaltung des Programmierplatzes erfolgen. |
| Horizontale Softkey-Leiste umschalten | Klick auf Balken schaltet eine Leiste nach rechts, bzw. eine Leiste nach Links | Durch Klick auf einen beliebigen Balken wird dieser aktiv |

# Index


## 3

3D-Darstellung..... 539
3D-Grunddrehung..... 513
3D-Korrektur..... 453
Delta-Werte..... 455
Face Milling..... 456
Normierter Vektor..... 454
Peripheral Milling..... 457
Werkzeugformen..... 455
Werkzeugorientierung..... 455
3D-Tastsysteme
kalibrieren..... 504
schaltendes..... 504

## A

ACC..... 389
Achspositionen prüfen..... 484
Antasten Ebene..... 513
Antastfunktionen mit mechanischen Tastern oder Messuhren nutzen..... 496
Antastwerte in Nullpunkt-Tabelle schreiben..... 502
Antastwerte in Preset-Tabelle schreiben..... 503
Antastzyklen..... 497
Betriebsart Manuell..... 497
Siehe Benutzer-Handbuch Tastsystem-Zyklen
Anwenderparameter
maschinenspezifische..... 596
Arbeitsraum-Überwachung.... 546, 550
ASCII-Dateien..... 401
Ausschalten..... 468
Automatischer Programmstart. 562
Automatische Werkzeugvermessung..... 175

## B

Bahnbewegungen..... 220
Polarkoordinaten..... 232
Gerade..... 233
Kreisbahn mit tangetialem Anschluß..... 234
Kreisbahn um Pol CC..... 234
Übersicht..... 232
rechtwinklige Koordinaten..... 220
Gerade..... 221
Kreisbahn mit festgelegtem Radius..... 226
Kreisbahn mit tangentialem Anschluss..... 228
Kreisbahn um Kreismittelpunkt CC..... 225
Übersicht..... 220
Bahnfunktionen..... 204
Grundlagen..... 204
Kreise und Kreisbögen..... 207
Vorpositionieren..... 208
BAUD-Rate einstellen.... 575, 576, 576, 576, 576, 577, 577, 577, 577, 578
Bearbeitungsebene schwenken manuell..... 523
Bearbeitungszeit ermitteln..... 545
Bearbeitung unterbrechen..... 553
Bedienfeld..... 72
Betriebsarten..... 73
Betriebszeiten..... 573
Bezugspunkte verwalten..... 487
Bezugspunkt manuell setzen.... 515
Ecke als Bezugspunkt..... 516
in einer beliebigen Achse..... 515
Kreismittelpunkt als Bezugspunkt. 517
Mittelachse als Bezugspunkt.. 519
Bezugspunkt setzen..... 495
ohne 3D-Tastsystem..... 495
Bezugspunkt wählen..... 98
Bezugssystem..... 95, 95
Bildschirm..... 71
Bildschirm-Aufteilung..... 72
Bildschirmaufteilung CAD-Viewer und DXF-Konverter..... 256
Bildschirm-Tastatur..... 140
Block Check Character..... 577
BMP-Datei öffnen..... 133

## C

CAD-Viewer..... 257
CAM-Programmierung..... 453

## D

Darstellung in 3 Ebenen..... 542
Datei
erstellen..... 119
Dateifunktionen..... 397
Datei-Status..... 117
Dateiverwaltung..... 115
Datei-Verwaltung..... 112
Dateiverwaltung
aufrufen..... 117
Datei-Verwaltung
Datei
erstellen..... 119
Dateiverwaltung
Dateien markieren..... 124
Datei-Verwaltung
Dateien überschreiben..... 120
Datei kopieren..... 119
Datei löschen..... 123
Datei schützen..... 126
Dateiverwaltung
Dateityp..... 112
externe Dateitypen..... 114
Datei umbenennen..... 125
Datei-Verwaltung
Datei umbenennen..... 125
Dateiverwaltung
Datei wählen..... 118
externe Datenübertragung..... 134
Funktions-Übersicht..... 116
Tabellen kopieren..... 121
Datei-Verwaltung
Verzeichnisse..... 115
erstellen..... 119
kopieren..... 122
Datenausgabe auf Bildschirm... 317
Datenschnittstelle..... 575
einrichten..... 575
Steckerbelegungen..... 608
Datensicherung..... 114
Datenübertragungsgeschwindigkeit 575, 577
Datenübertragungs-Geschwindigkeit.... 576, 576, 576, 576, 577
Datenübertragungs-Software... 580
Dialog..... 104
Dokumentenbetrachter..... 127
Draufsicht..... 542
Drehachse..... 440
Anzeige reduzieren M94..... 442
wegoptimiert verfahren: M126.... 441
DXF-Konverter..... 258
Bearbeitungspositionen wählen.... 269
Bezugspunkt setzen..... 264
Bohrpositionen wählen
Einzelanwahl..... 270
Icon..... 272
Mausbereich..... 271
Filter für Bohrpositionen..... 273
Grundeinstellungen..... 261
Kontur wählen..... 266
Layer einstellen..... 263

## E

Ecken-Runden..... 223
Ecken verrunden M197..... 384
Eilgang..... 168
Einschalten..... 466
Entwicklungsstand..... 11
Ersetzen von Texten..... 111
Ethernet-Schnittstelle..... 582
Anschluss-Möglichkeiten..... 582
Einführung..... 582
konfigurieren..... 582
Netzlaufwerke verbinden und lösen..... 136

Excel-Datei öffnen..... 129
Externe Datenübertragung
iTNC 530..... 134
Externer Zugriff..... 569

**F**

Fase..... 222
FCL..... 574
FCL-Funktion..... 11
Fehlermeldungen..... 155, 155
Hilfe bei..... 155
Festplatte..... 112
Filter für Bohrpositionen bei DXF-Datenübernahme..... 273
Firewall.....
FK-Programmierung..... 239, 239
Dialog eröffnen..... 242
Eingabemöglichkeiten..... 245
Endpunkte..... 245
Geschlossene Konturen... 247
Hilfspunkte..... 248
Kreisdaten..... 246
Relativbezüge..... 249
Richtung und Länge von Konturelementen..... 245
Geraden..... 243
Grafik..... 241
Grundlagen..... 239
Kreisbahnen..... 244
Flächen-Normalenvektor....
439, 453, 454
FN14: ERROR: Fehlermeldungen ausgeben..... 310, 310
FN16: F-PRINT: Texte formatiert ausgeben..... 314, 314
FN18: SYSREAD: Systemdaten lesen..... 318, 318
FN19: PLC: Werte an die PLC übergeben..... 327, 327
FN20: WAIT FOR: NC und PLC synchronisieren..... 327
FN23: KREISDATEN: Kreis aus 3 Punkten berechnen..... 304
FN24: KREISDATEN: Kreis aus 4 Punkten berechnen..... 304
FN26: TABOPEN: Frei definierbare Tabelle öffnen..... 408
FN27: TABWRITE: Frei definierbare Tabelle beschreiben..... 409, 409
FN28: TABREAD: Frei definierbare Tabelle lesen..... 410, 410
FN29: PLC: Werte an PLC übergeben..... 328
FN37: EXPORT..... 328
Formularansicht..... 407
Frei definierbare Tabellen.....
Freifahren..... 556
nach Stromausfall..... 556
FS, Funktionale Sicherheit..... 482
Funkhandrad..... 473
Handradaufnahme zuordnen.. 591
Kanal einstellen..... 592
konfigurieren..... 591
Sendeleistung einstellen..... 592
Statistik-Daten..... 593
Funktionale Sicherheit FS..... 482
Funktionsvergleich..... 623

**G**

Gerade..... 221, 233
GIF-Datei öffnen..... 133
Gliedern von Programmen..... 144
Grafik-Dateien öffnen..... 133
Grafik-Einstellungen..... 568
Grafiken..... 536
Ansichten..... 538
beim Programmieren..... 151
Ausschnittsvergrößerung. 154
Grafische Simulation..... 544
Werkzeug anzeigen..... 544
Grunddrehung..... 512
in der Betriebsart Manuell erfassen..... 512
Grundlagen..... 94

**H**

Handrad..... 470
Handrad-Positionierungen überlagern M118..... 378
Hauptachsen..... 95, 95
Helix-Interpolation..... 235
Hilfe bei Fehlermeldungen..... 155
Hilfedateien downloaden..... 165
Hilfesystem..... 160
HTML-Dateien anzeigen..... 130

**I**

Indizierte Werkzeuge..... 178
INI-Datei öffnen..... 132
Internet-Dateien anzeigen..... 130
Ist-Position übernehmen..... 106
iTNC 530..... 70

**J**

JPG-Datei öffnen..... 133

**K**

Kinematik wählen..... 570
Klammerrechnung..... 339
Klartext-Dialog..... 104
Kommentare einfügen..... 141, 143
Kontextsensitive Hilfe..... 160
Kontur anfahren..... 210
Kontur verlassen..... 210
Kontur wählen aus DXF-Datei... 266
Koordinaten-Transformation..... 398
Kopieren von Programmteilen.. 109
Kreisbahn.. 225, 226, 228, 234, 234
Kreisberechnungen..... 304
Kreismittelpunkt..... 224

**L**

Lokale Q-Parameter definieren. 299
Look ahead..... 376

**M**

M91, M92..... 368
Machinenachsen verfahren mit dem Handrad..... 470
Maschinenachsen verfahren..... 469
mit externen Richtungstasten 469
schrittweise..... 469
Maschinen-Einstellungen..... 569
Maschinenkonfiguration laden.. 594
Maschinenparameter auslesen 351
Maßeinheit wählen..... 102
Mehrachs-Bearbeitung..... 448
M-Funktionen
Siehe Zusatz-Funktionen..... 366
MOD-Funktion..... 566
Übersicht..... 567
verlassen..... 566
wählen..... 566

**N**

NC-Fehlermeldungen..... 155
NC und PLC synchronisieren.... 327
Netzwerk-Anschluß..... 136
Netzwerk-Einstellungen..... 582
Nullpunkt-Tabelle..... 502
Übernehmen von Tastergebnissen 502
Nullpunkt-Verschiebung..... 398
Koordinateneingabe..... 398
Rücksetzen..... 400
Über Nullpunkt-Tabelle..... 399

**O**

Offene Konturecken M98..... 372
Options-Nummer..... 574

**P**

Paletten-Tabelle..... 460
abarbeiten..... 462
Anwendung..... 460
Übernehmen von Koordinaten....
460, 460
wählen und verlassen..... 462
Parallelachsen..... 391
Parameter-Programmierung:Siehe Q-Parameter-Programmierung....
296, 343
Paraxcomp..... 391
Paraxmode..... 391
Pfad..... 115
PLANE-Funktion..... 415, 417

Achswinkel-Definition..... 430
Auswahl möglicher Lösungen 435
Automatisches Einschwenken 432
Eulerwinkel-Definition..... 423
Inkrementale Definition..... 429
Positionierverhalten..... 432
Projektionswinkel-Definition... 422
Punkte-Definition..... 427
Raumwinkel-Definition..... 420
Sturzfräsen..... 438
Vektor-Definition..... 425
Zurücksetzen..... 419
Platz-Tabelle..... 181
PLC und NC synchronisieren.... 327
PNG-Datei öffnen..... 133
Polarkoordinaten..... 96
Grundlagen..... 96
Programmieren..... 232
Positionen wählen aus DXF..... 269
Positionieren..... 530
bei geschwenkter Bearbeitungsebene..... 370, 447
mit Handeingabe..... 530
Preset-Tabelle..... 487, 503
Übernehmen von Tastergebnissen 503
Programm..... 99
-Aufbau..... 99
editieren..... 107
gliedern..... 144
neues eröffnen..... 102
Programm-Aufruf
Beliebiges Programm als Unterprogramm..... 281
Programmier-Grafik..... 241
Programmlauf..... 551
ausführen..... 552
fortsetzen nach Unterbrechung.... 554
Freifahren..... 556
Sätze überspringen..... 563
Satzvorlauf..... 559
Übersicht..... 551
unterbrechen..... 553
Programmteile kopieren..... 109
Programmteil-Wiederholung.... 279
Programm-Test..... 547
ausführen..... 550
Geschwindigkeit einstellen..... 537
Übersicht..... 547
Programm-Verwaltung:Siehe Datei-Verwaltung..... 112
Programmvorgaben..... 387

**Q**

Q-Parameter..... 296, 343
Export..... 328
formatiert ausgeben..... 314
kontrollieren..... 307
lokale Parameter QL..... 296
remanente Parameter QR..... 296
vorbelegte..... 354
Werte an PLC übergeben.... 327, 328
Q-Parameter-Programmierung.... 296, 343
Kreisberechnungen..... 304
Mathematische Grundfunktionen.. 301
Programmierhinweise.... 298, 344, 345, 346, 348, 350
Wenn/dann-Entscheidungen.. 305
Winkelfunktionen..... 303
Zusätzliche Funktionen..... 309

**R**

Radiuskorrektur..... 200
Außenecken, Innenecken..... 202
Eingabe..... 201
Ratter-Unterdrückung..... 389
Referenzpunkte überfahren..... 466
Remanente Q-Parameter definieren 299
Rohteil definieren..... 102
Rückzug von der Kontur..... 380

**S**

Satz..... 108
einfügen, ändern..... 108
löschen..... 108
Satzvorlauf..... 559
nach Stromausfall..... 559
Schlüsselzahlen..... 574
Schraubenlinie..... 235
Schutzzone..... 569
Schwenkachsen..... 443
Schwenken der Bearbeitungsebene 415, 417, 523
Schwenken ohne Drehachsen.. 437
Software-Nummer..... 574
Sonderfunktionen..... 386
SPEC FCT..... 386
Spindeldrehzahl ändern..... 481
Spindeldrehzahl eingeben..... 184
SQL-Anweisungen..... 329
Status-Anzeige..... 76
allgemeine..... 76
zusätzliche..... 77
Steckerbelegung Datenschnittstellen..... 608
String-Parameter..... 343
Sturzfräsen in geschwenkter Ebene..... 438
Suchfunktion..... 110

**T**

Tabellenzugriffe..... 329
Taschenrechner..... 145
Tastsystem-Überwachung..... 381
TCPM..... 448
Rücksetzen..... 452
Teach In..... 106, 221
Teilefamilien..... 300
Text-Datei..... 401
Lösch-Funktionen..... 402
öffnen und verlassen..... 401
Textteile finden..... 404
Text-Dateien öffnen..... 132
Text-Variablen..... 343
TNCguide..... 160
TNCremo..... 580
TNCremoNT..... 580
TRANS DATUM..... 398
Trigonometrie..... 303
T-Vektor..... 454
TXT-Datei öffnen..... 132

**U**

Über dieses Handbuch..... 6
Unterprogramm..... 277
USB-Geräte anschließen/entfernen. 137

**V**

Vektor..... 425
Verfahrgrenzen..... 569
Verhalten nach dem Empfang von ETX..... 578
Verschachtelungen..... 285
Versionsnummern..... 574, 594
Verweilzeit..... 411, 412
Verzeichnis..... 115, 119
erstellen..... 119
kopieren..... 122
löschen..... 123
Video-Datei öffnen..... 132
Virtuelle Werkzeugachse..... 379
Vollkreis..... 225
Vorschub..... 480
ändern..... 481
bei Drehachsen, M116..... 440
Eingabemöglichkeiten..... 105
Vorschubfaktor für Eintauchbewegungen M103..... 373
Vorschub in Millimeter/Spindel-Umdrehung M136..... 374

**W**

Werkstücke vermessen..... 520
Werkstück-Positionen..... 97
Werkstück-Schieflage kompensieren
durch Messung zweier Punkte einer Geraden..... 511
Werkzeugachse ausrichten..... 437
Werkzeugbewegungen

programmieren..... 104
Werkzeugdaten..... 170
aufrufen..... 184
Delta-Werte..... 171
in die Tabelle eingeben..... 172
indizieren..... 178
ins Programm eingeben..... 171
Werkzeug-Einsatzdatei..... 570
Werkzeug-Einsatz-Datei..... 188
Werkzeug-Einsatzprüfung..... 188
Werkzeugkorrektur..... 199
dreidimensionale..... 453
Länge..... 199
Radius..... 200
Werkzeuglänge..... 170
Werkzeugname..... 170
Werkzeugnummer..... 170
Werkzeugradius..... 170
Werkzeugtabelle..... 172
editieren, verlassen..... 176
Editierfunktionen.... 177, 194, 195
Eingabemöglichkeiten..... 172
Werkzeugvermessung..... 175
Werkzeugverwaltung..... 191
Werkzeugwechsel..... 186
Wiederanfahren an die Kontur.. 561
Window-Manager..... 83
Winkelfunktionen..... 303

## Z

ZIP-Archive..... 131
Zubehör..... 91
Zusatzachsen..... 95, 95
Zusatz-Funktionen..... 366
eingeben..... 366
für das Bahnverhalten..... 371
für Drehachsen..... 440
für Koordinatenangaben..... 368
für Programmlauf-Kontrolle.... 367
für Spindel und Kühlmittel..... 367
Zustand der RTS-Leitung..... 577

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**

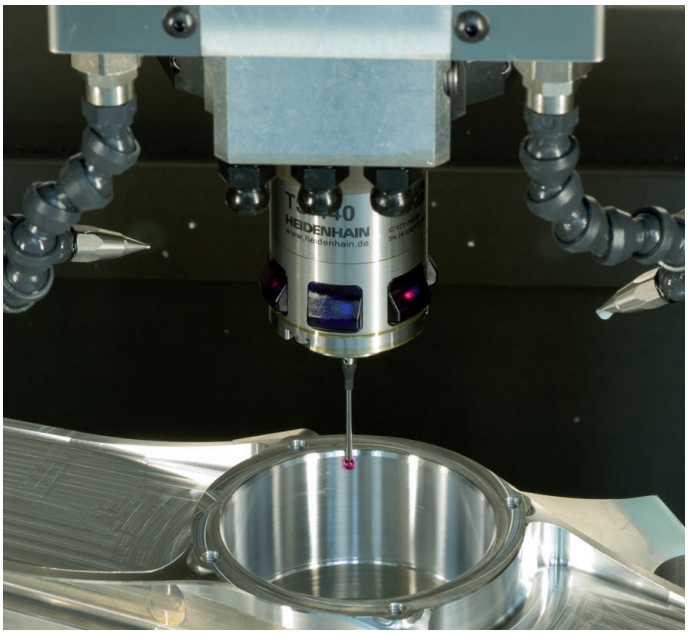
# Tastsysteme von HEIDENHAIN

helfen Ihnen, Nebenzeiten zu reduzieren und die Maßhaltigkeit der gefertigten Werkstücke zu verbessern.

## Werkstück-Tastsysteme

| | |
|---|---|
| **TS 220** | kabelgebundene Signalübertragung |
| **TS 440, TS 444** | Infrarot-Übertragung |
| **TS 640, TS 740** | Infrarot-Übertragung |

- Werkstücke ausrichten
- Bezugspunkte setzen
- Werkstücke vermessen




## Werkzeug-Tastsysteme

| | |
|---|---|
| **TT 140** | kabelgebundene Signalübertragung |
| **TT 449** | Infrarot-Übertragung |
| **TL** | berührungslose Lasersysteme |

- Werkzeuge vermessen
- Verschleiß überwachen
- Werkzeugbruch erfassen

1096883-11 · Ver01 · SW02 · 1/2015 · Printed in Germany · H